

(仮称)羽生市北袋倉庫計画

接合金物チェックシート

対応する 製品番号	1603-01L～1603-16L 1603-01R～1603-16R
--------------	--

上記の製品で使用したミルシート

ミルシート証明書番号	
鋼番	

- メモ欄 -

切板・孔あけチェックシート

検査日
記入者

○垂直板(垂直板番号：1603-01～1603-48)

検査者：		検査日：	
一回の孔あけで 加工する垂直板番号	一番下の加工品を チェックジグで確認	孔径Φ24を ノギスで測る	孔内側にバリがない
1603-01～1603-04			
1603-05～1603-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
1603-09～1603-12			
1603-13～1603-16			
1603-17～1603-20			
1603-21～1603-24			
1603-25～1603-28			
1603-29～1603-32			

○底板(底板番号：1603-01～1603-48)

検査者：		検査日：	
一回の孔あけで 加工する垂直板番号	一番下の加工品を チェックジグで確認	孔径Φ24を ノギスで測る	孔内側にバリがない
1603-01～1603-04			
1603-05～1603-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
1603-09～1603-12			
1603-13～1603-16			
1603-17～1603-20			
1603-21～1603-24			
1603-25～1603-28			
1603-29～1603-32			

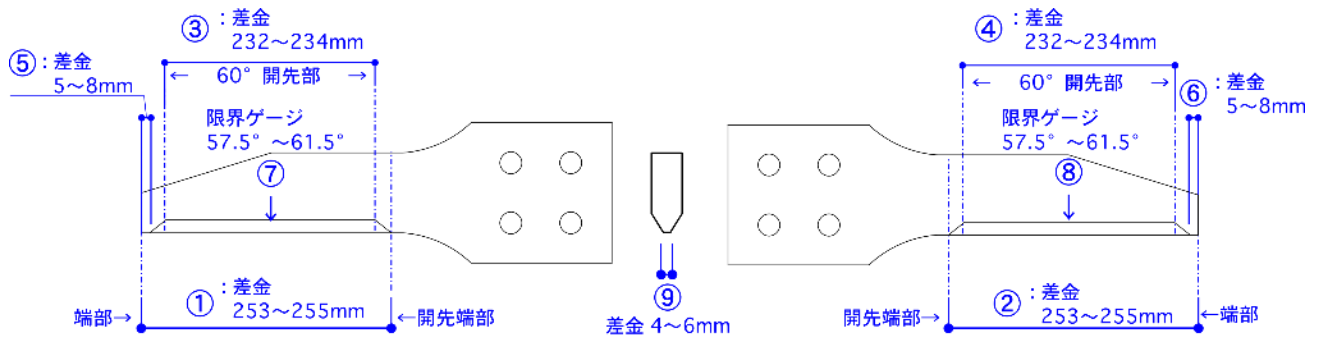
- メモ欄 -

開先チェックシート

。

検査日
記入者

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1603-01~1603-12)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

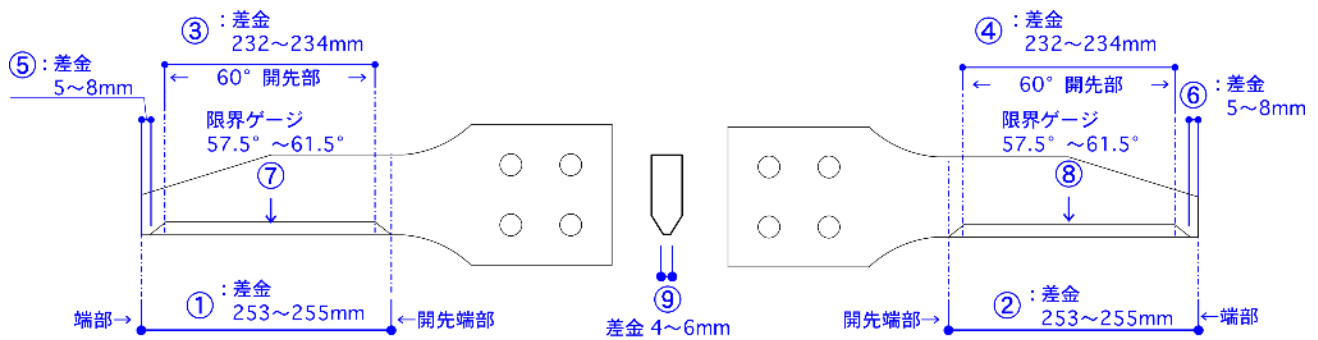
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	253~255		232~234		5~8		57.5° ~ 61.5°		4~6	なし	✓	±0.5
1603-01												
1603-02												
1603-03												
1603-04												
1603-05												
1603-06												
1603-07												
1603-08												
1603-09												
1603-10												
1603-11												
1603-12												

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1603-13~1603-24)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

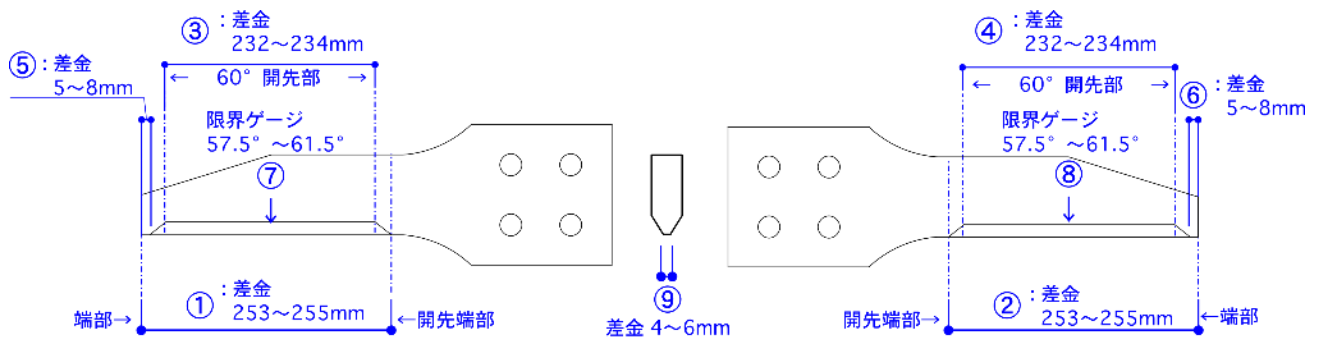
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	253~255		232~234		5~8		57.5° ~ 61.5°		4~6	なし	✓	±0.5
1603-13												
1603-14												
1603-15												
1603-16												
1603-17												
1603-18												
1603-19												
1603-20												
1603-21												
1603-22												
1603-23												
1603-24												

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1603-25~1603-36)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	253~255		232~234		5~8		57.5° ~ 61.5°		4~6	なし	✓	±0.5
1603-25												
1603-26												
1603-27												
1603-28												
1603-29												
1603-30												
1603-31												
1603-32												

↑ 番号は垂直板番号

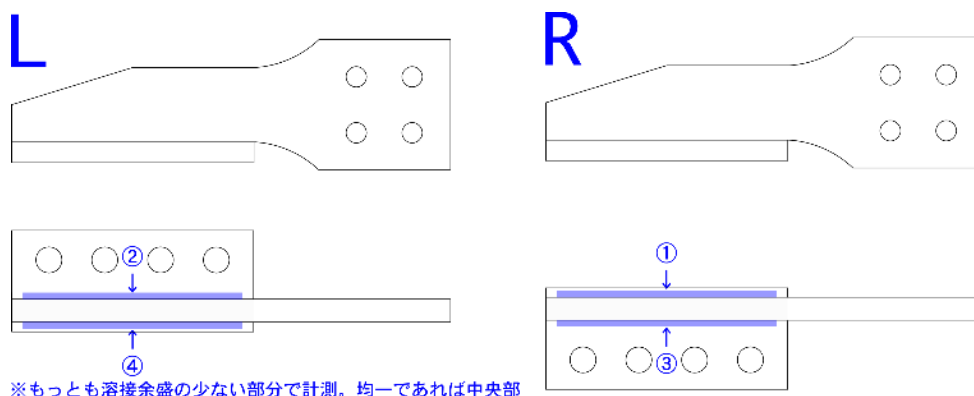
- メモ欄 -

溶接チェックシート

検査対象全てを同一日かつ同一人物で行った場合、
下記の検査日と記入者欄に検査日および検査者を記録することで、
以降の個々の開先チェックシートの記入者欄および日付欄を省略できる。

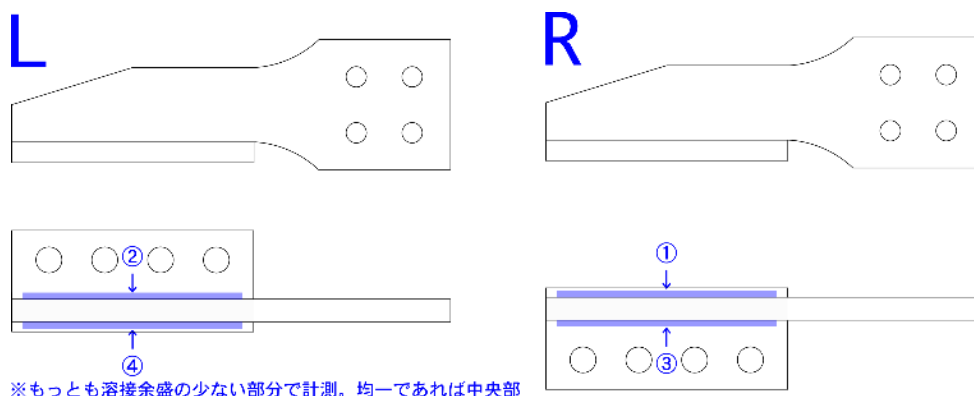
検査日
記入者

溶接チェックシート



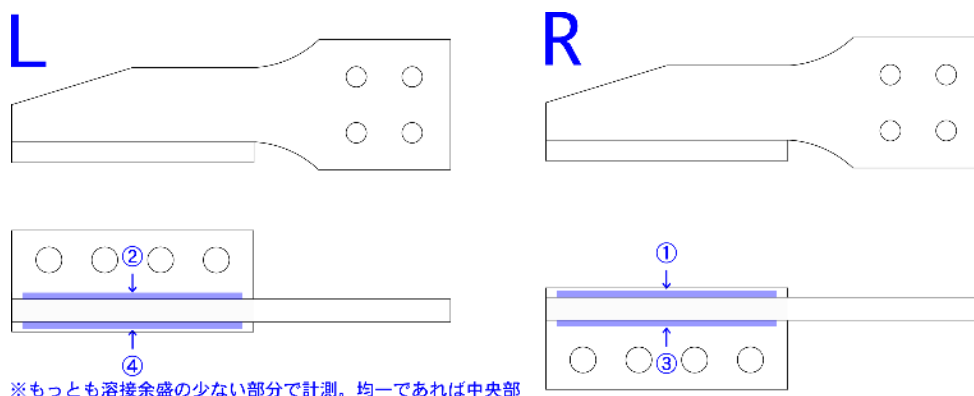
検査日/ 検査者		No.		1603-01L / 1603-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



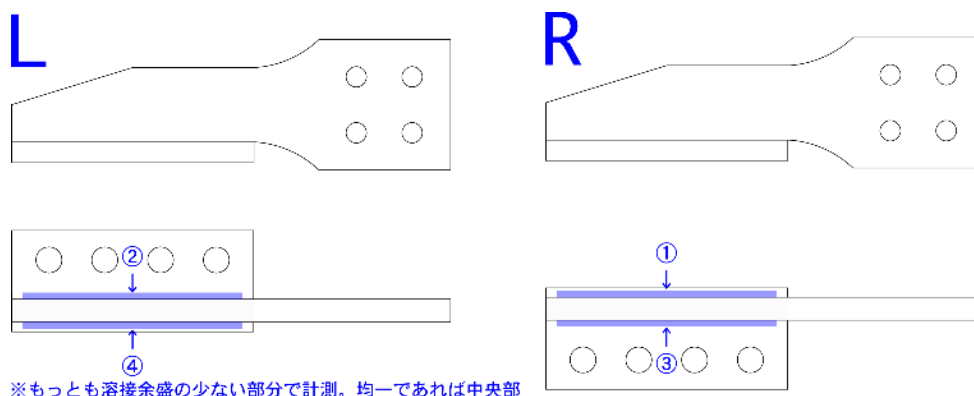
検査日/ 検査者		No.		1603-02L / 1603-02R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



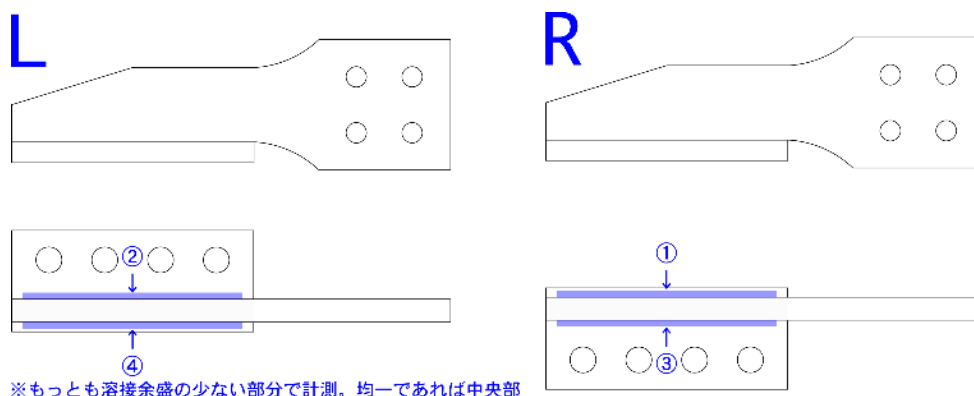
検査日/ 検査者		No.		1603-03L / 1603-03R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



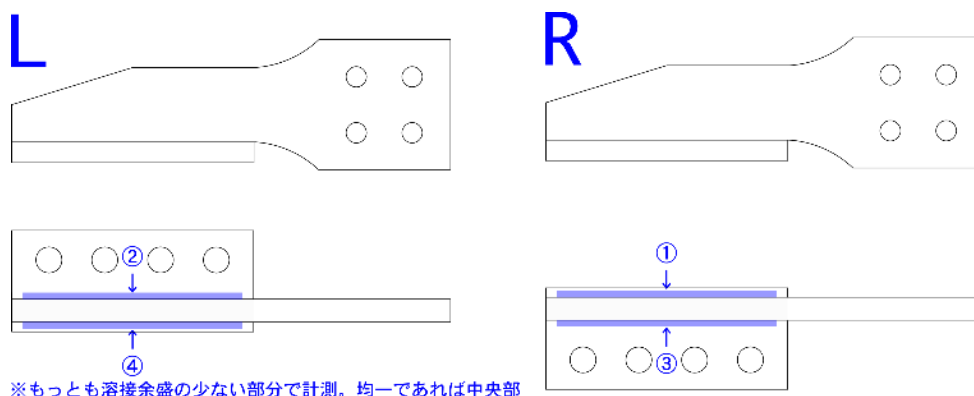
検査日/ 検査者		No.		1603-04L / 1603-04R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



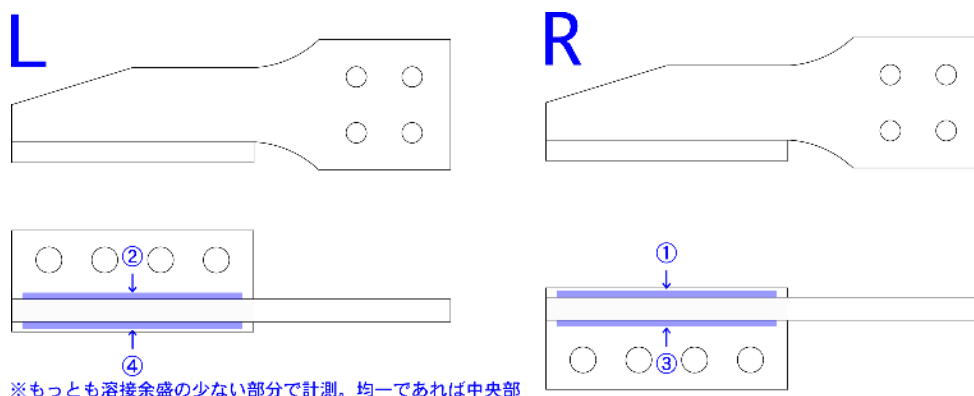
検査日/ 検査者		No.		1603-05L / 1603-05R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



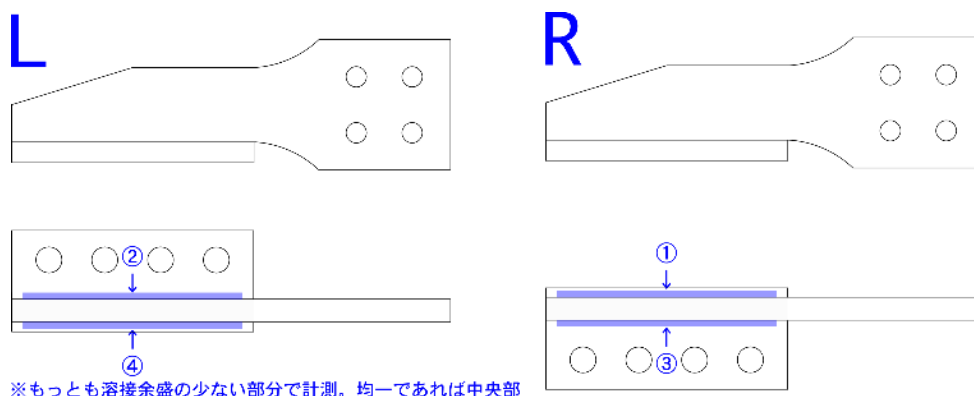
検査日/ 検査者		No.		1603-06L / 1603-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



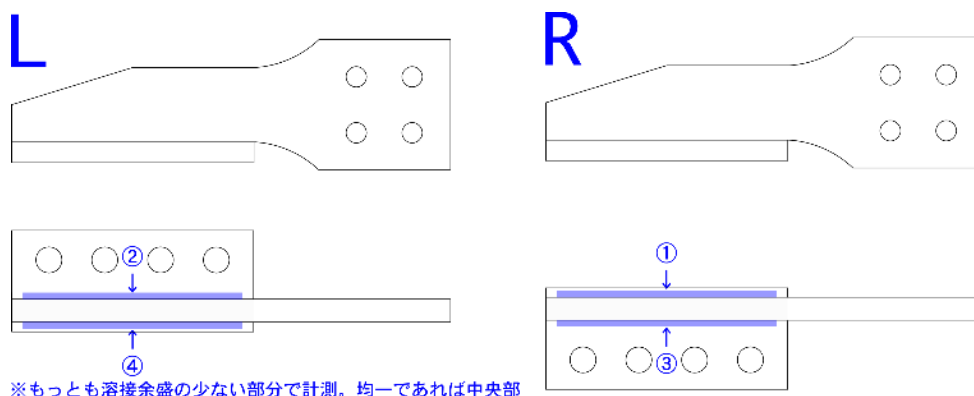
検査日/ 検査者		No.		1603-07L / 1603-07R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



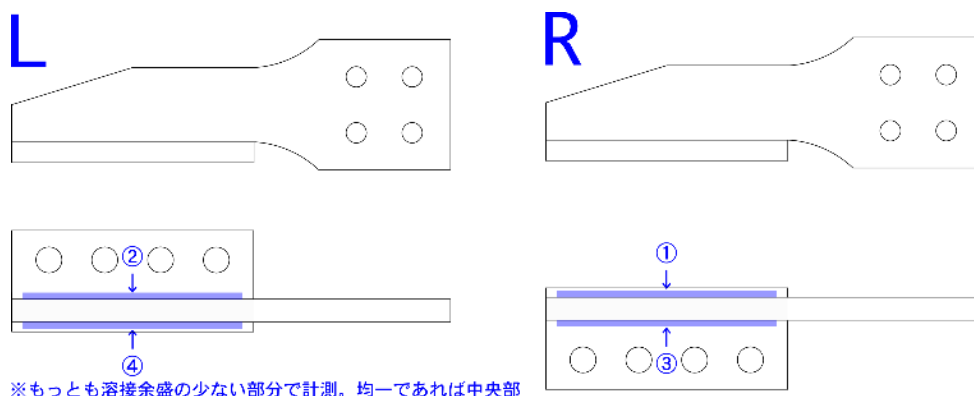
検査日/ 検査者		No.		1603-08L / 1603-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



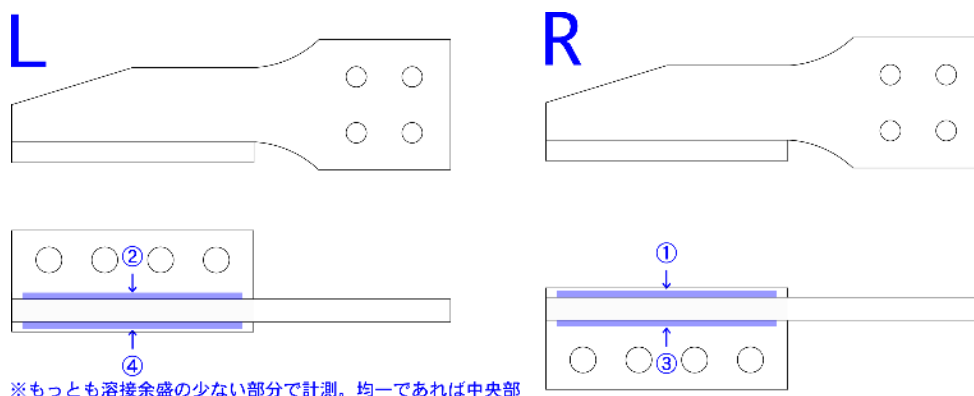
検査日/ 検査者		No.		1603-09L / 1603-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



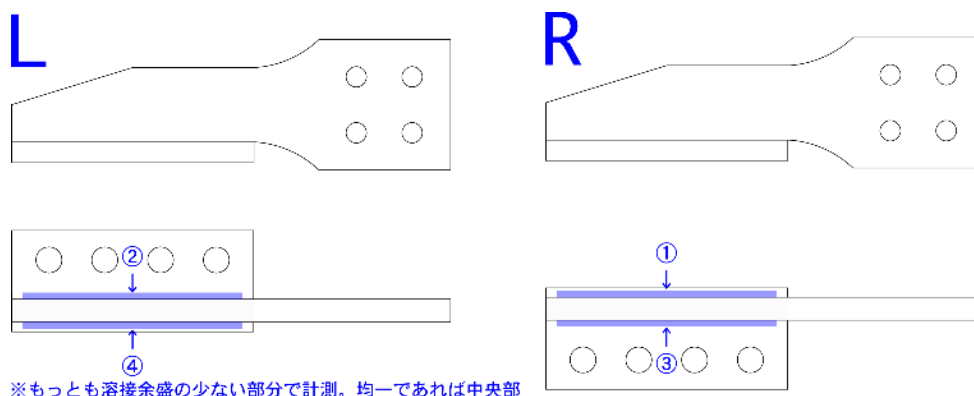
検査日/ 検査者		No.		1603-10L / 1603-10R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



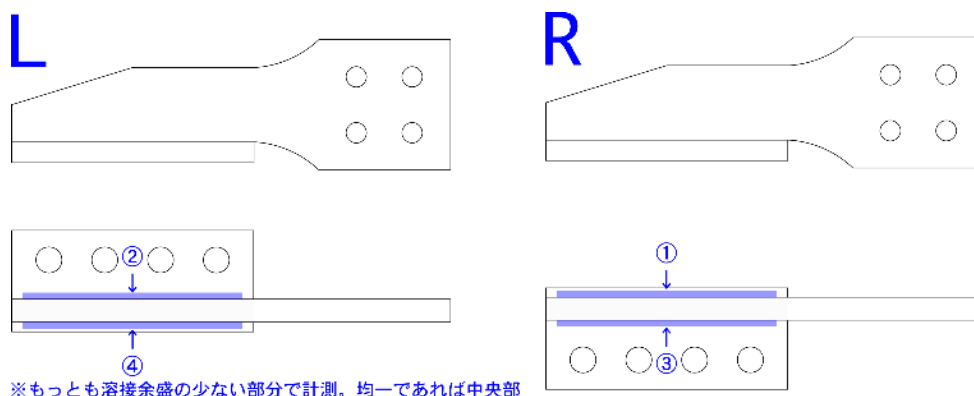
検査日/ 検査者		No.		1603-11L / 1603-11R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



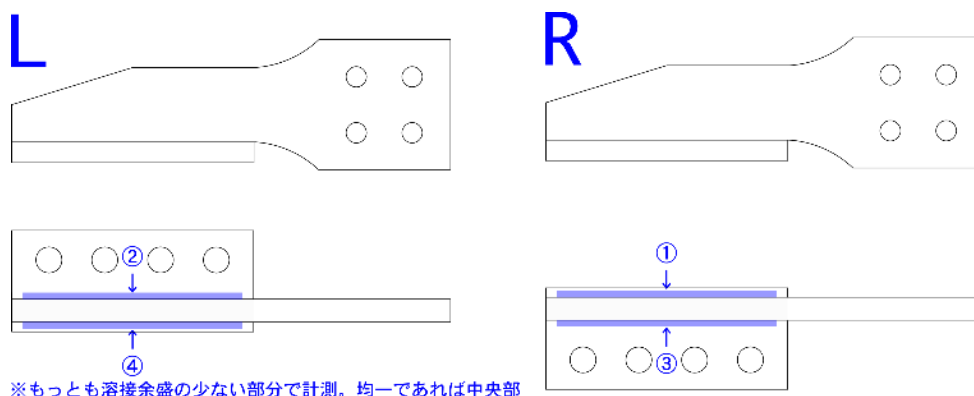
検査日/ 検査者		No.		1603-12L / 1603-12R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



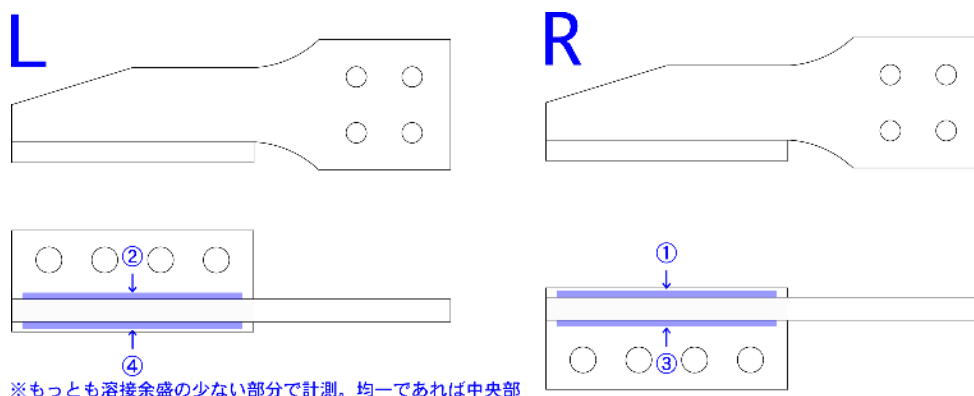
検査日/ 検査者		No.		1603-13L / 1603-13R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



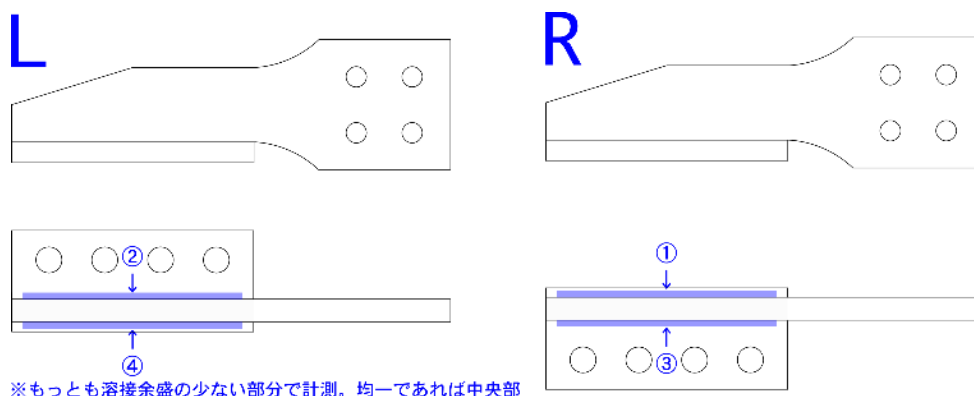
検査日/ 検査者		No.		1603-14L / 1603-14R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		1603-15L / 1603-15R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		1603-16L / 1603-16R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

- メモ欄 -