

(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	1601-01L～1601-16L 1601-01R～1601-16R
--------------	--

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：1601-01～1601-48)

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
1601-01～1601-04			
1601-05～1601-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
1601-09～1601-12			
1601-13～1601-16			
1601-17～1601-20			
1601-21～1601-24			
1601-25～1601-28			
1601-29～1601-32			

○底板(底板番号：1601-01～1601-48)

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
1601-01～1601-04			
1601-05～1601-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
1601-09～1601-12			
1601-13～1601-16			
1601-17～1601-20			
1601-21～1601-24			
1601-25～1601-28			
1601-29～1601-32			

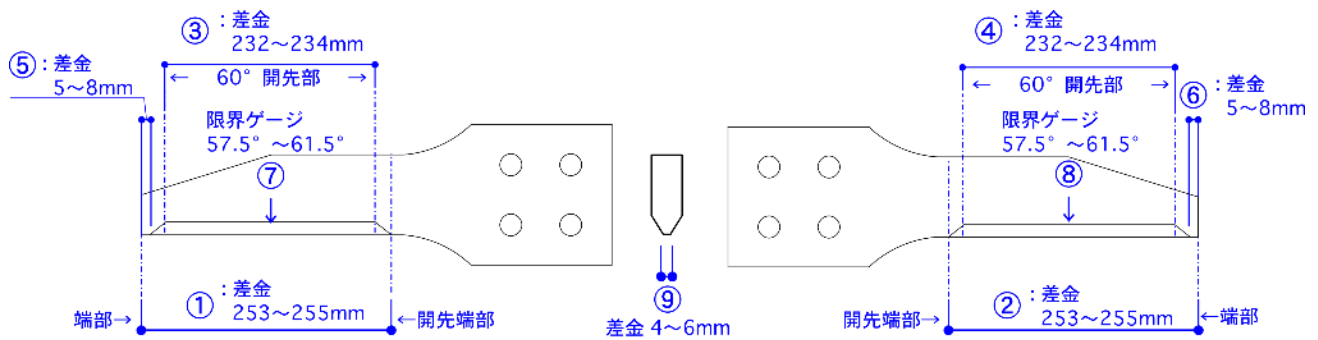
- メモ欄 -

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 1601-01~1601-12)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

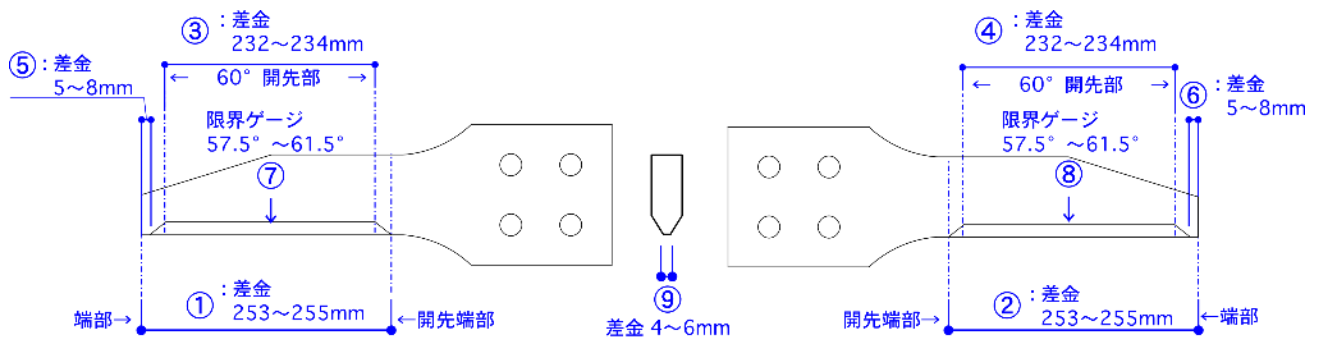
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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
1601-01												
1601-02												
1601-03												
1601-04												
1601-05												
1601-06												
1601-07												
1601-08												
1601-09												
1601-10												
1601-11												
1601-12												

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1601-13~1601-24)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

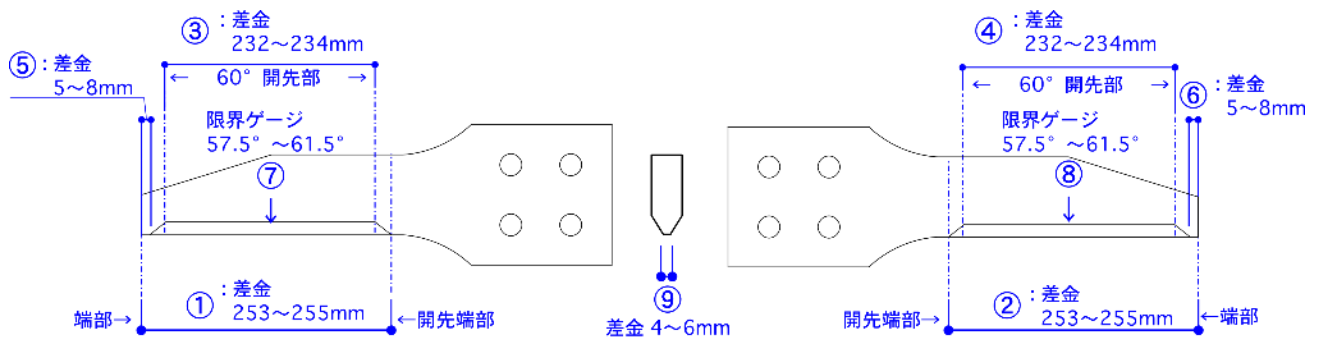
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

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
1601-13												
1601-14												
1601-15												
1601-16												
1601-17												
1601-18												
1601-19												
1601-20												
1601-21												
1601-22												
1601-23												
1601-24												

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート(垂直板番号 1601-25~1601-36)



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
1601-25												
1601-26												
1601-27												
1601-28												
1601-29												
1601-30												
1601-31												
1601-32												

↑ 番号は垂直板番号

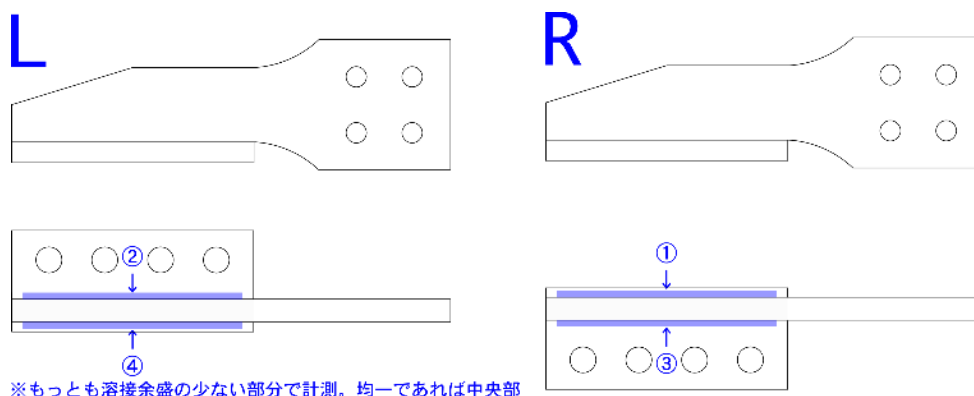
- メモ欄 -

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。

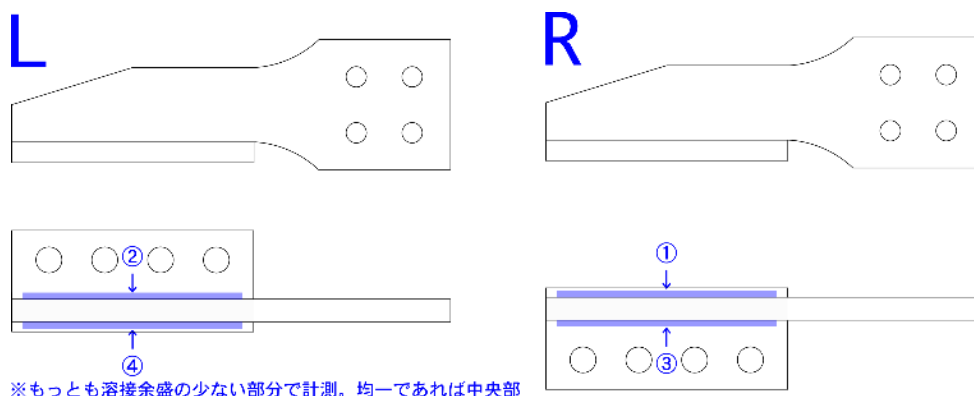
検査日
記入者

溶接チェックシート



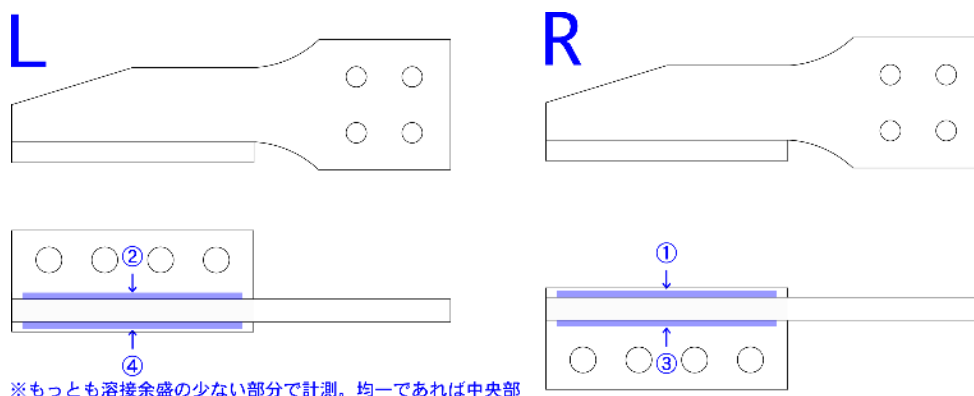
検査日/ 検査者		No.		1601-01L / 1601-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



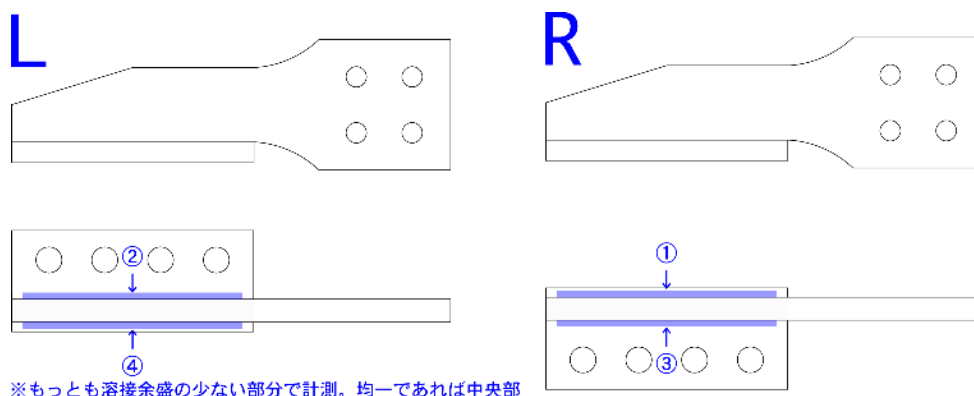
検査日/ 検査者		No.		1601-02L / 1601-02R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



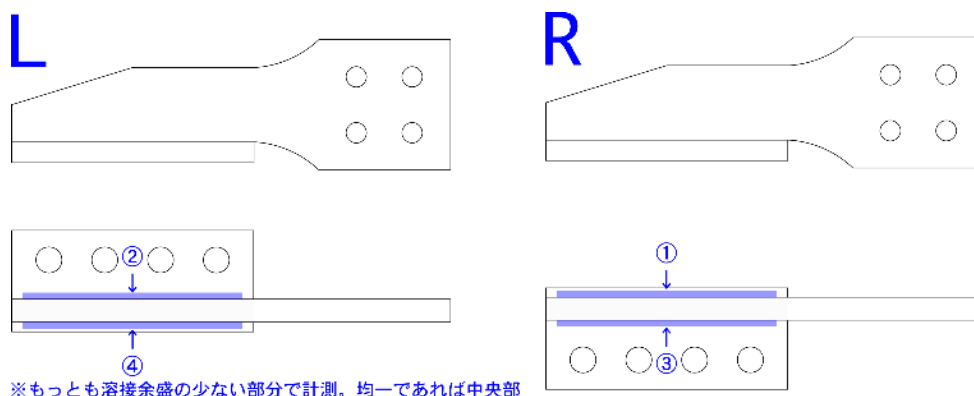
検査日/ 検査者		No.		1601-03L / 1601-03R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



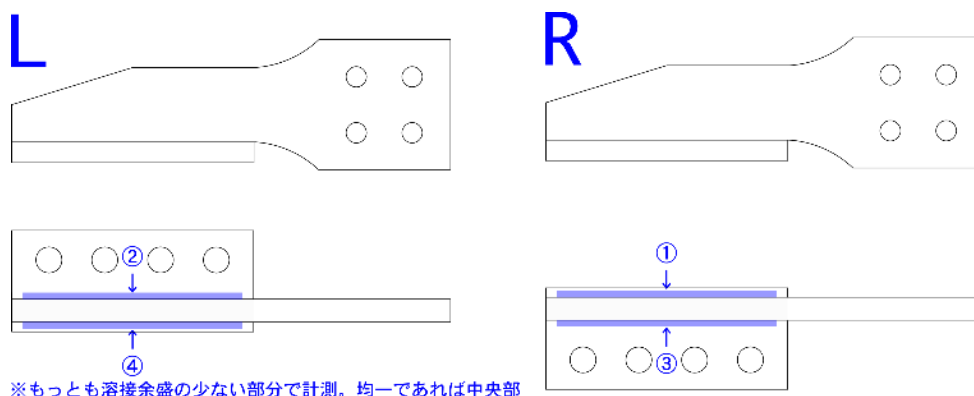
検査日/ 検査者		No.		1601-04L / 1601-04R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



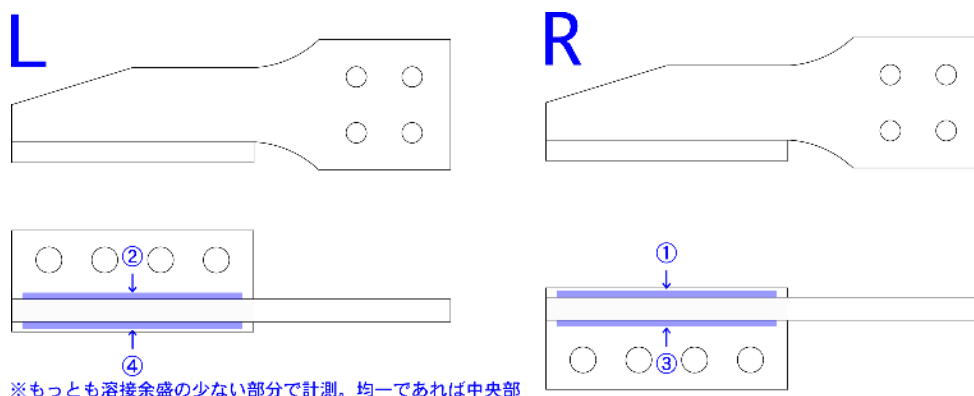
検査日/ 検査者		No.		1601-05L / 1601-05R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



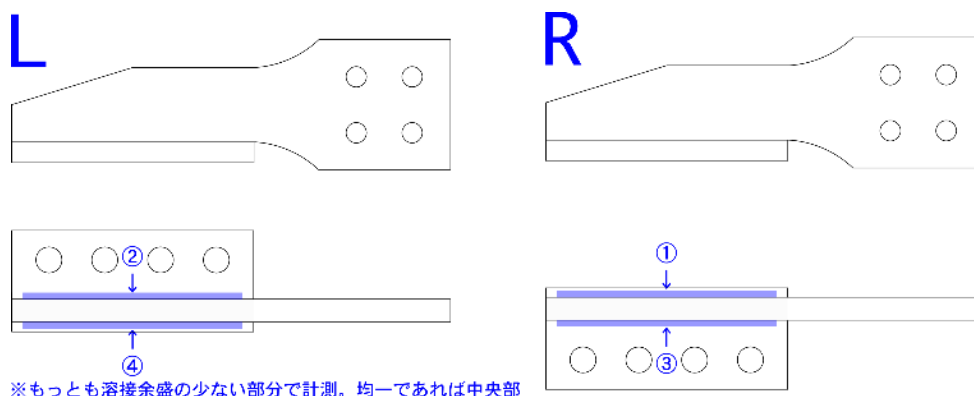
検査日/ 検査者		No.		1601-06L / 1601-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



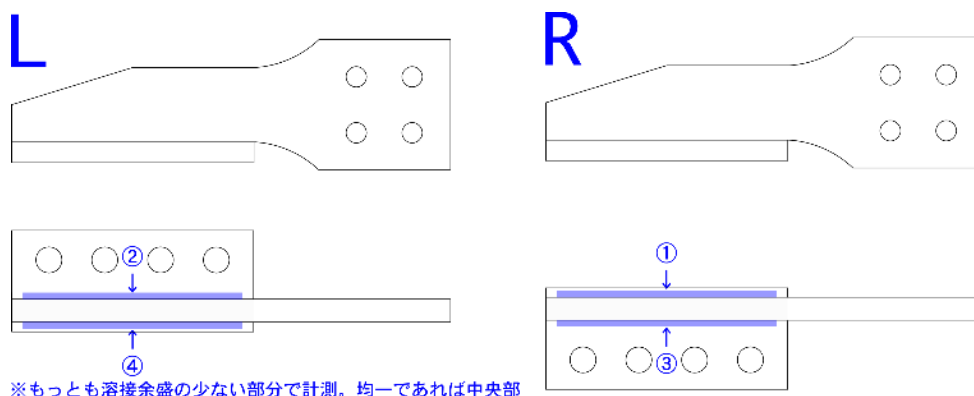
検査日/ 検査者		No.		1601-07L / 1601-07R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



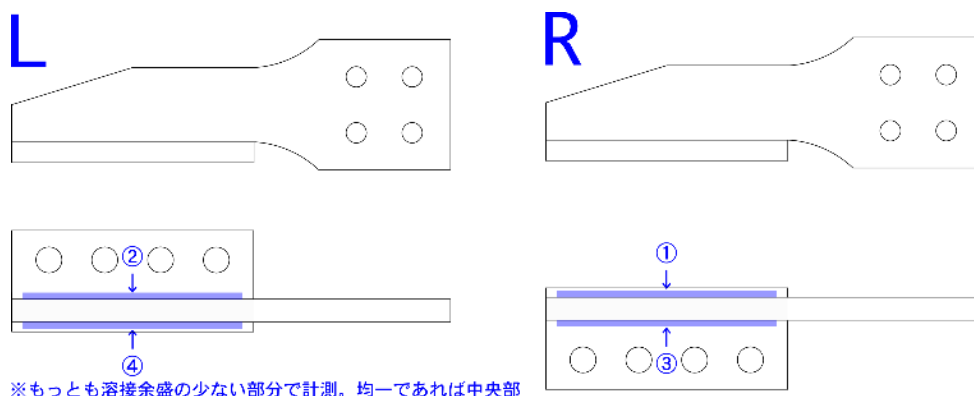
検査日/ 検査者		No.		1601-08L / 1601-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



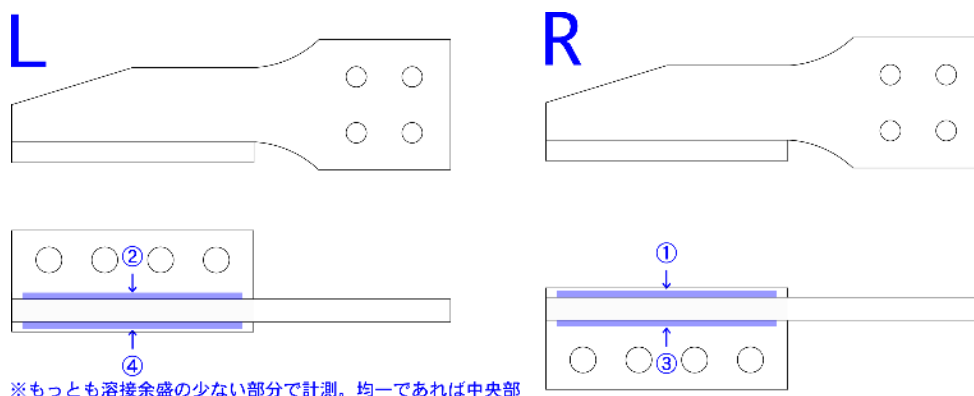
検査日/ 検査者		No.		1601-09L / 1601-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



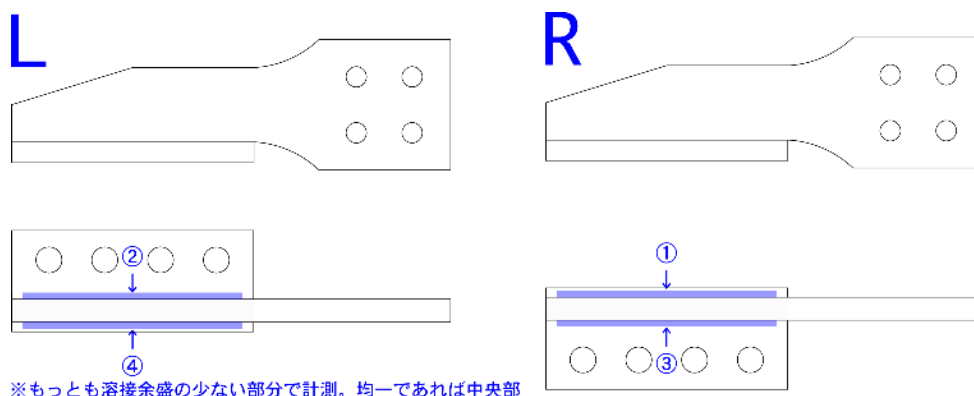
検査日/ 検査者		No.		1601-10L / 1601-10R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



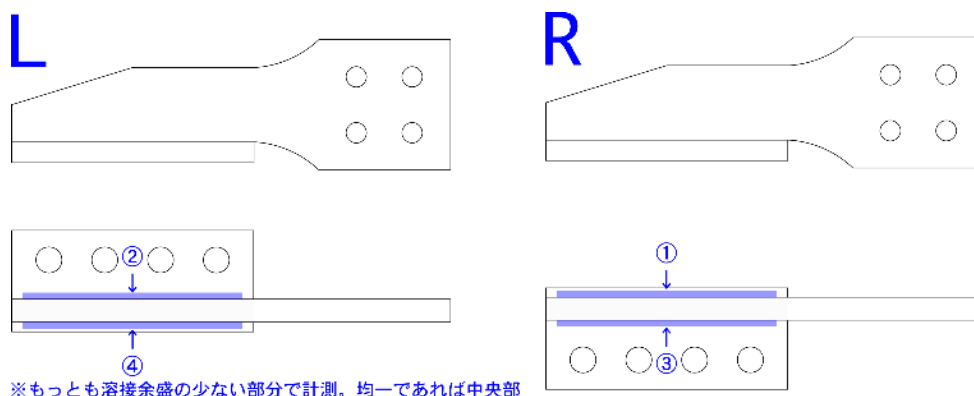
検査日/ 検査者		No.		1601-11L / 1601-11R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



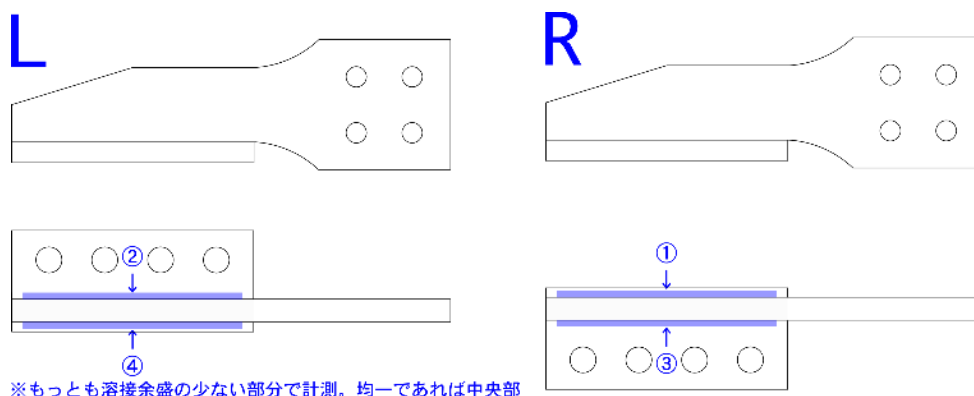
検査日/ 検査者		No.		1601-12L / 1601-12R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



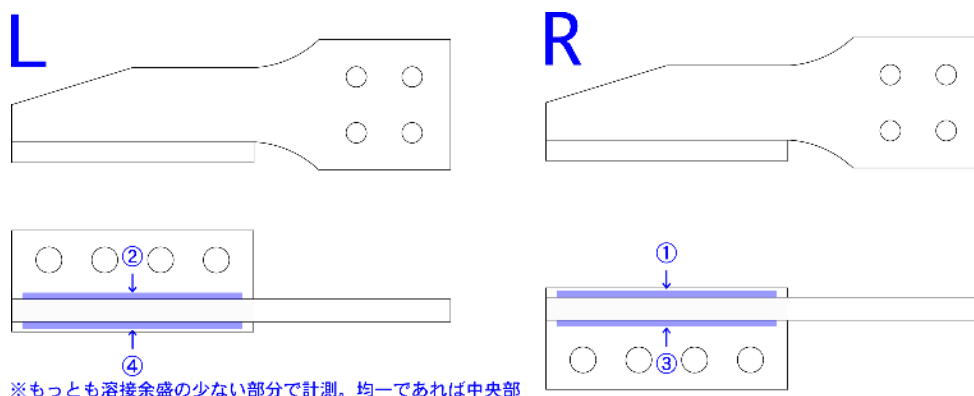
検査日/ 検査者		No.		1601-13L / 1601-13R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



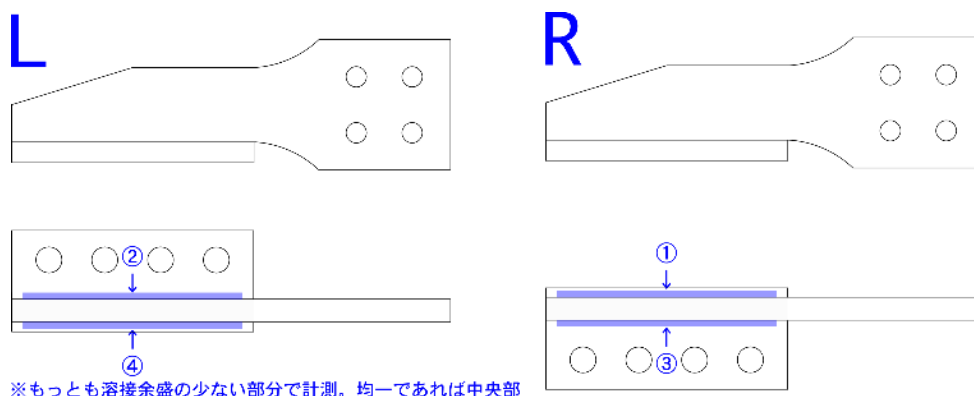
検査日/ 検査者		No.		1601-14L / 1601-14R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		1601-15L / 1601-15R			
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.		1601-16L / 1601-16R			
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 -