

広岡駐車場開発駐車場整備計画

接合金物工程チェックシート

(C490-R25-6M22)

対応する 製品番号	25AA-01L～25AA-13L 25AA-01R～25AA-13R
--------------	--

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：25AA-01～25AA-24)

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
25AA-01～25AA-04			
25AA-05～25AA-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
25AA-09～25AA-12			
25AA-13～25AA-16			
25AA-17～25AA-20			
25AA-21～25AA-24			
25AA-25～25AA-26			

○底板(底板番号：25AA-01～25AA-24)

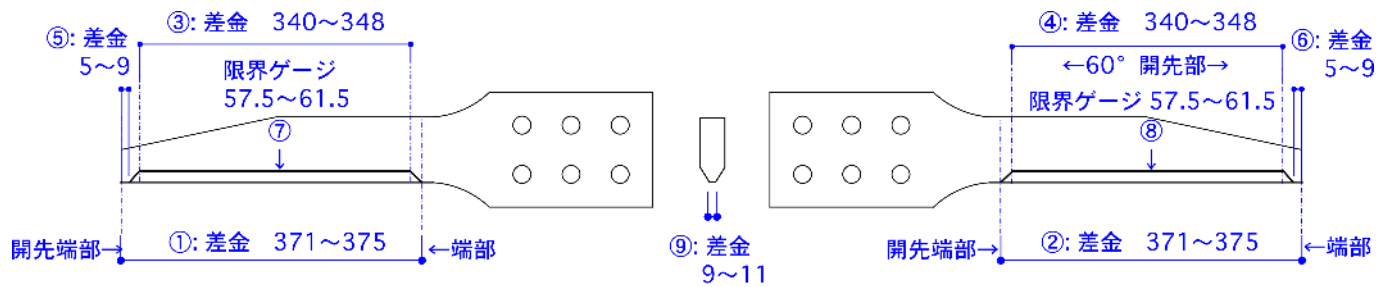
検査者：		検査日：	
一回の孔あけで 加工する垂直板番号	一番下の加工品を チェックジグで確認	孔径Φ24を ノギスで測る	孔内側にバリがない
25AA-01～25AA-04			
25AA-05～25AA-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
25AA-09～25AA-12			
25AA-13～25AA-16			
25AA-17～25AA-20			
25AA-21～25AA-24			
25AA-25～25AA-26			

- 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

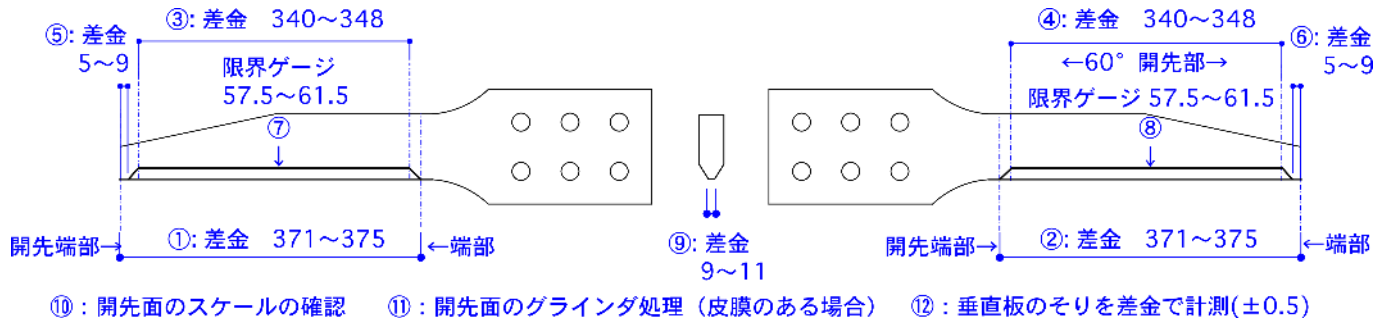


⑩: 開先面のスケールの確認 ⑪: 開先面のグラインダ処理（皮膜のある場合） ⑫: 垂直板のそりを差金で計測(±0.5)

検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格 範囲	371～375		340～348		5～9		57.5° ～ 61.5°		9～11	なし	✓	±0.5
25AA-01											-	
25AA-02											-	
25AA-03											-	
25AA-04											-	
25AA-05											-	
25AA-06											-	
25AA-07											-	
25AA-08											-	
25AA-09											-	
25AA-10											-	
25AA-11											-	
25AA-12											-	

↑ 番号は垂直板番号

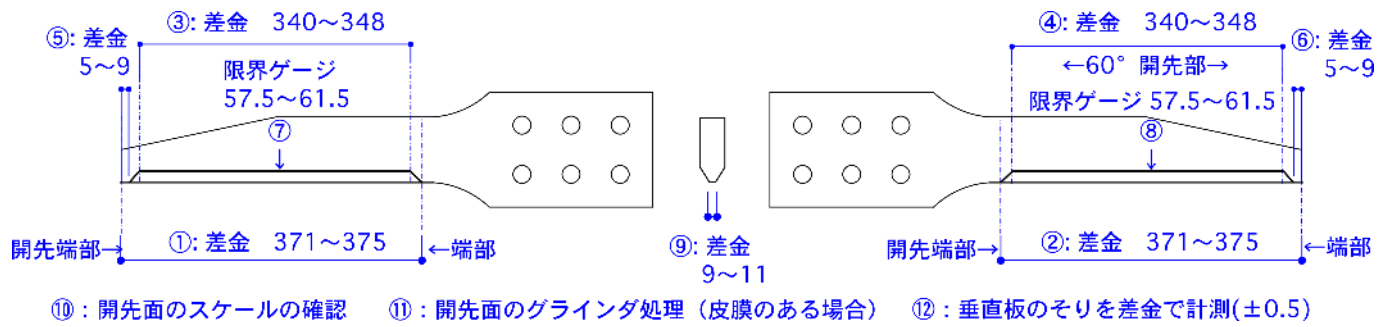
開先寸法チェックシート



検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	371~375		340~348		5~9		57.5° ~ 61.5°		9~11	なし	✓	±0.5
25AA-13											-	
25AA-14											-	
25AA-15											-	
25AA-16											-	
25AA-17											-	
25AA-18											-	
25AA-19											-	
25AA-20											-	
25AA-21											-	
25AA-22											-	
25AA-23											-	
25AA-24											-	

↑ 番号は垂直板番号

開先寸法チェックシート



検査者							検査日					
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
合格範囲	371~375		340~348		5~9		57.5° ~ 61.5°		9~11	なし	✓	±0.5
25AA-25											-	
25AA-26											-	

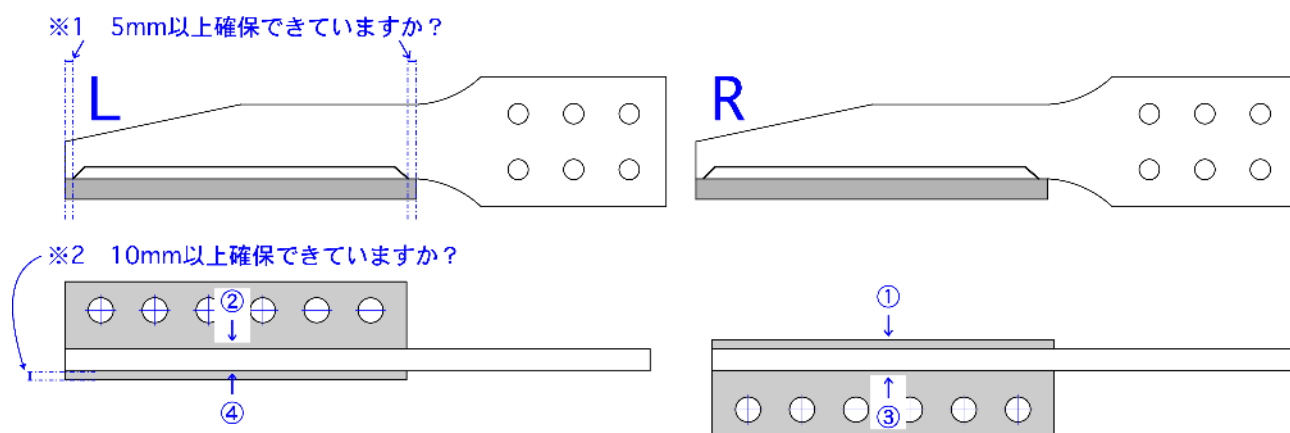
↑ 番号は垂直板番号

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。

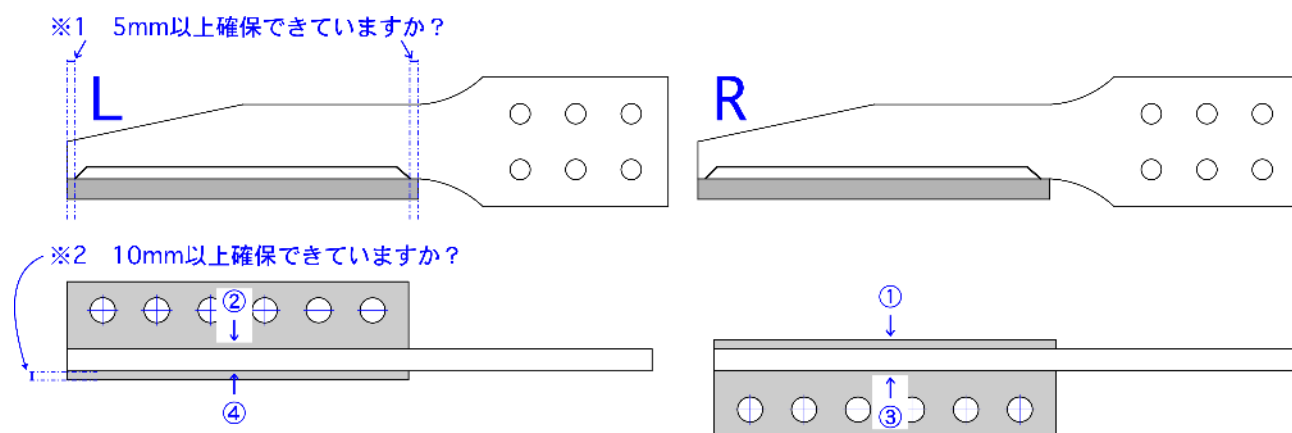
検査日
記入者

溶接チェックシート



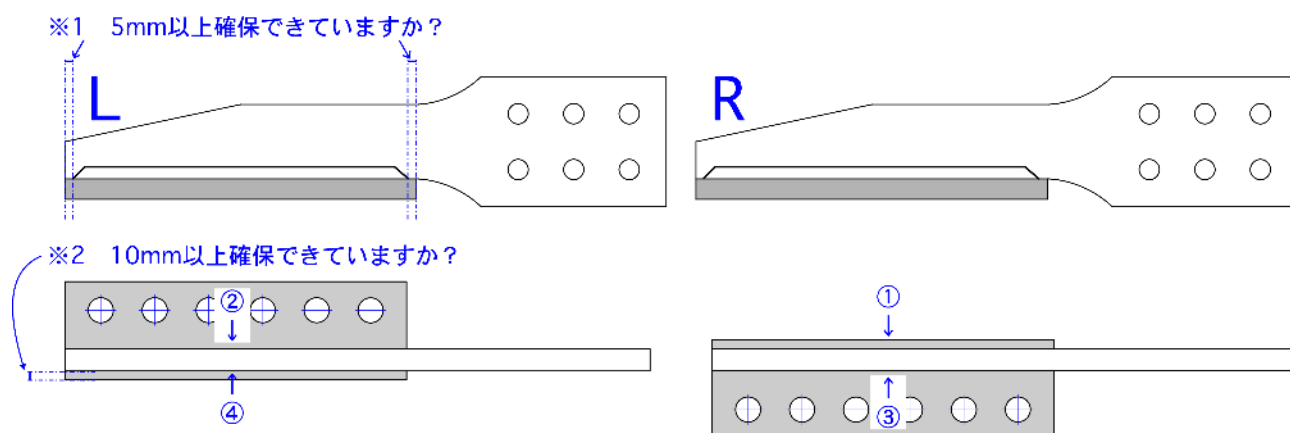
検査日/ 検査者		No.		25AA-01L / 25AA-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ 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.		25AA-02L / 25AA-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 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

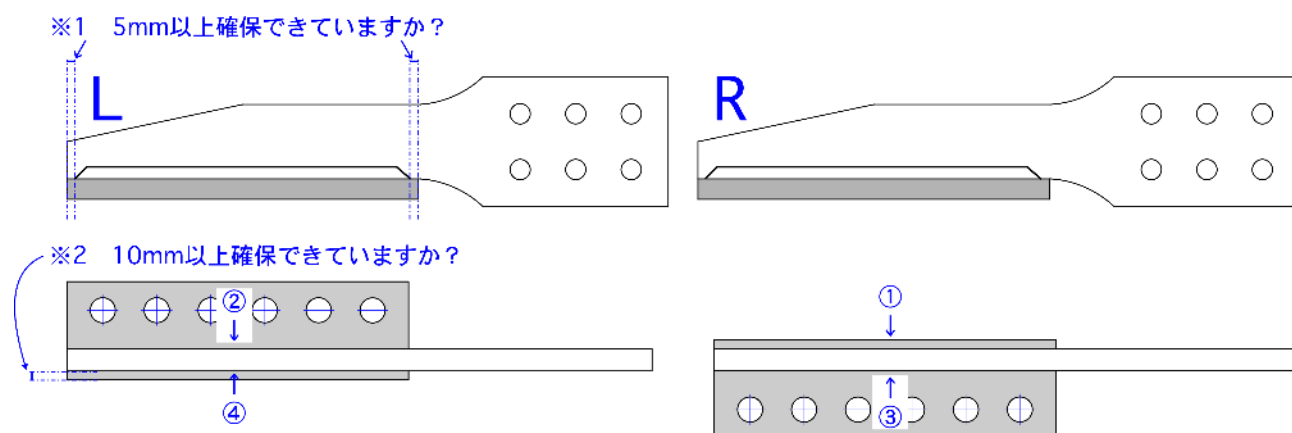
溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

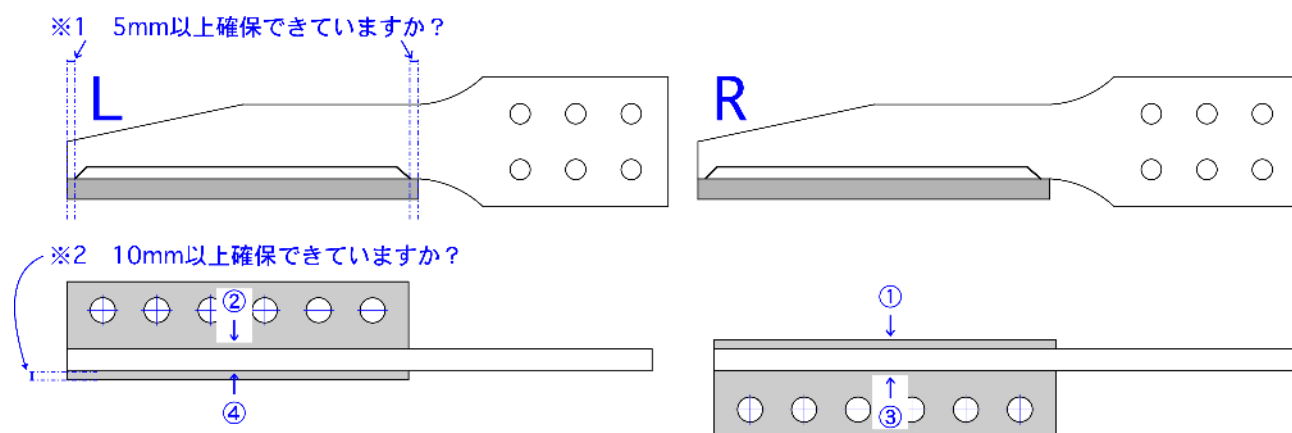
検査日/ 検査者		No.		25AA-03L / 25AA-03R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



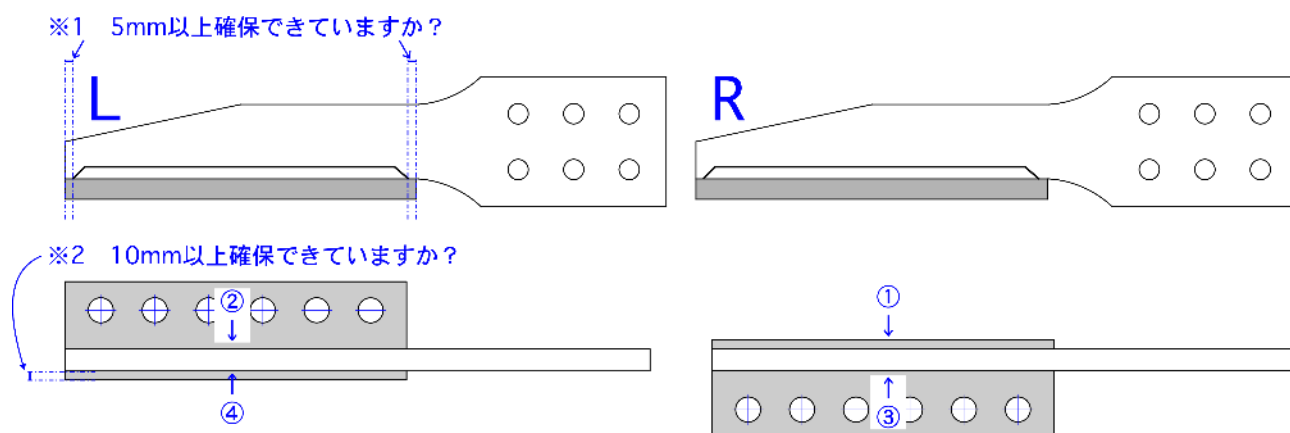
検査日/ 検査者		No.		25AA-04L / 25AA-04R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		25AA-05L / 25AA-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 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

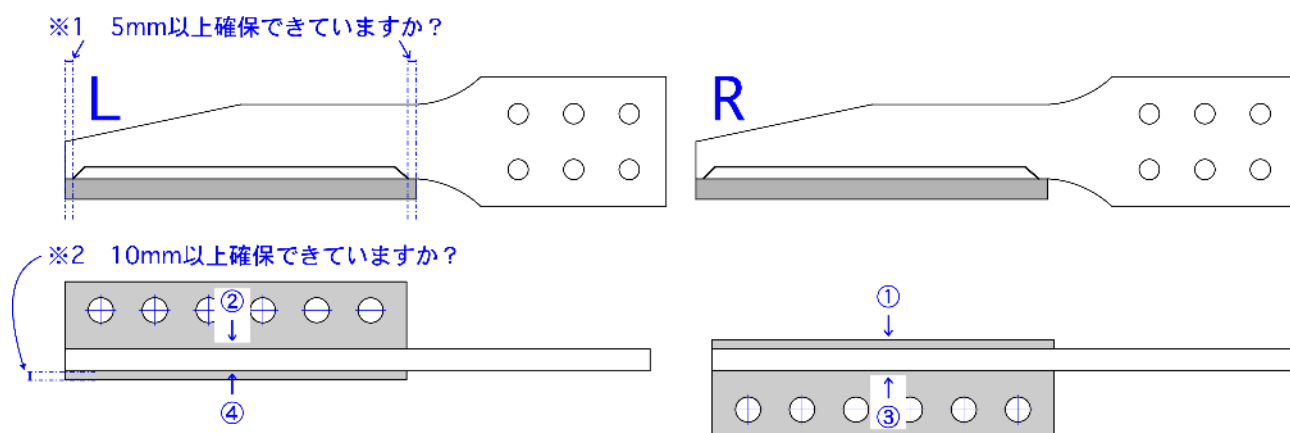
溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

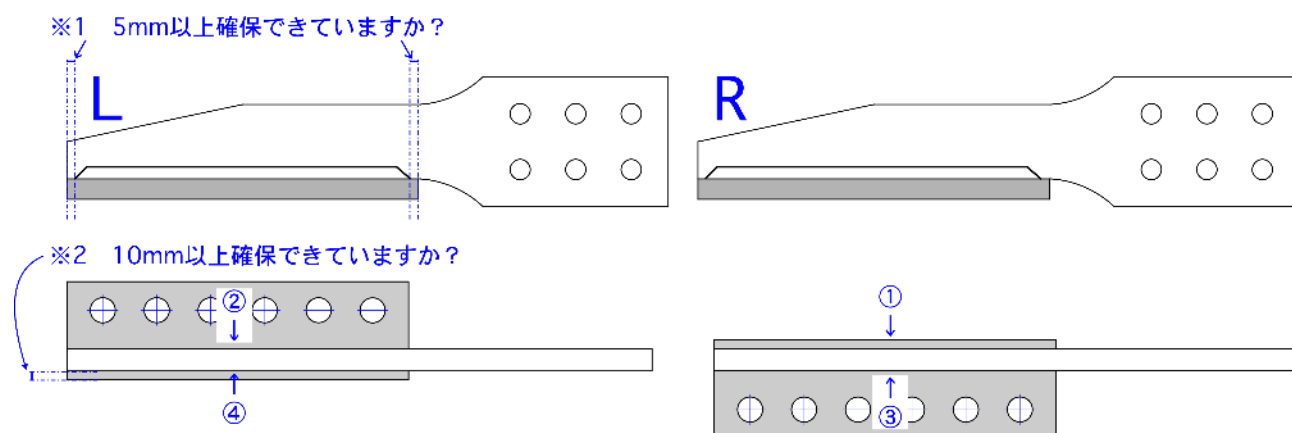
検査日/ 検査者		No.		25AA-06L / 25AA-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		25AA-07L / 25AA-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 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

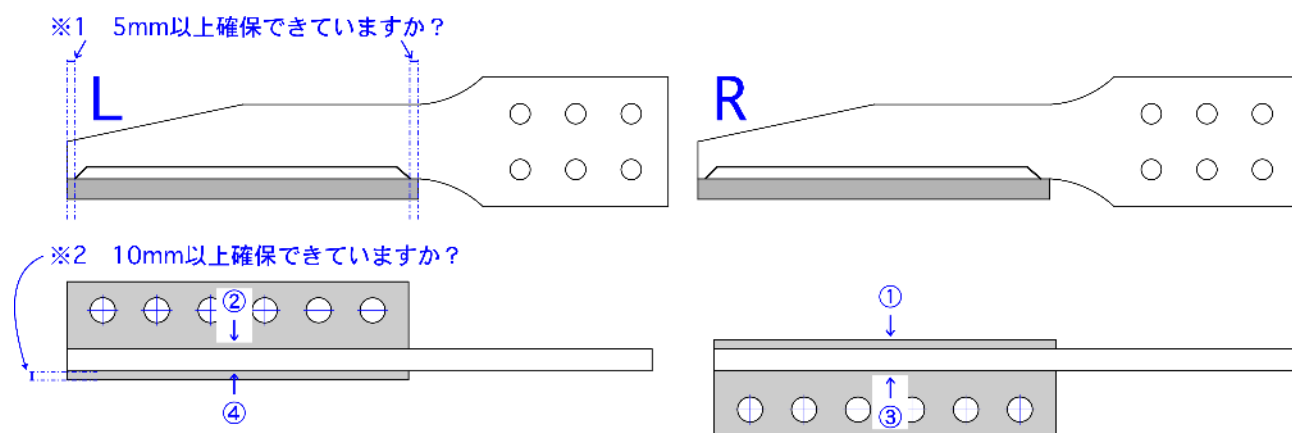
溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

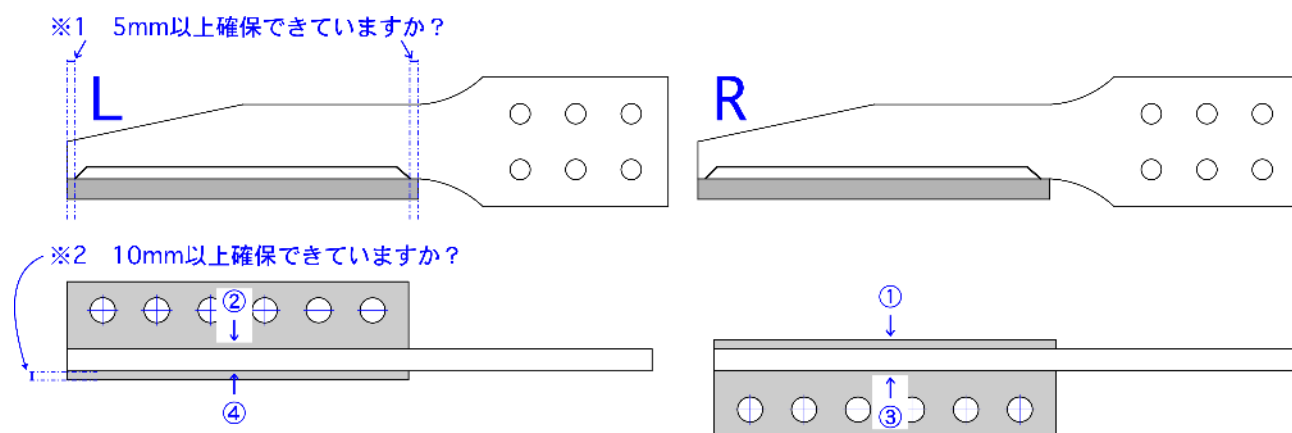
検査日/ 検査者		No.		25AA-08L / 25AA-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



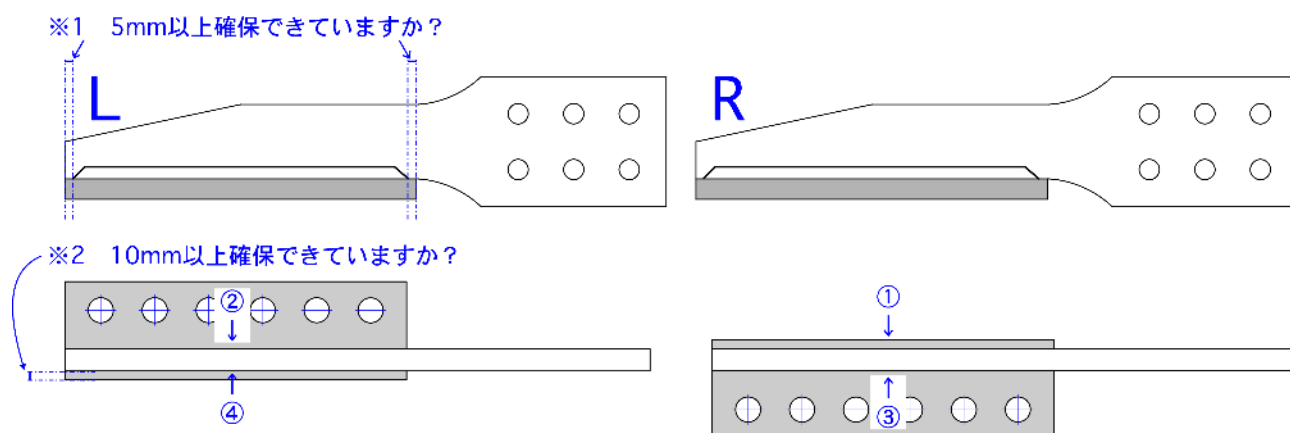
検査日/ 検査者		No.		25AA-09L / 25AA-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		25AA-10L / 25AA-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 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

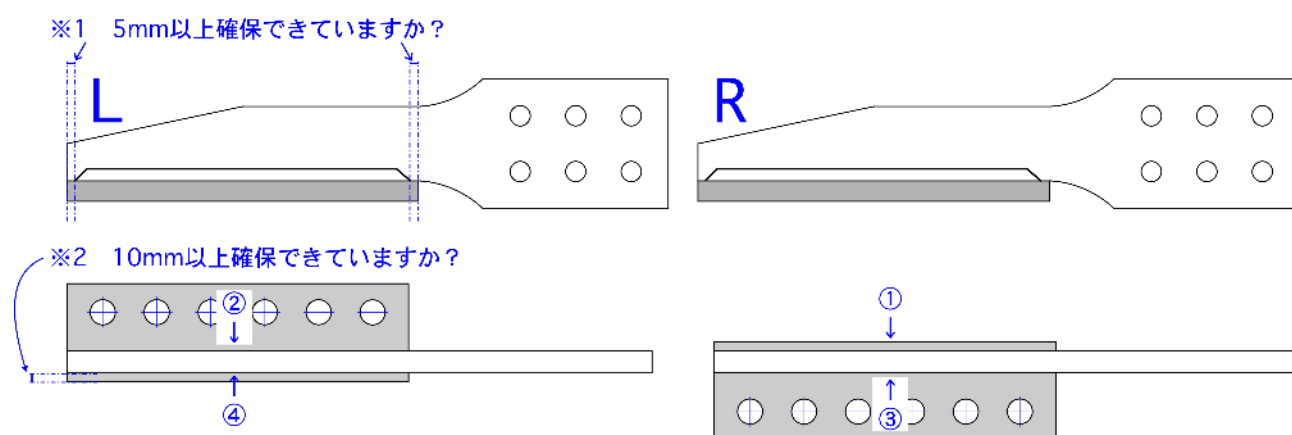
溶接チェックシート



①～④：最も余盛が少ない部分で計測。均一なら中央部を計測

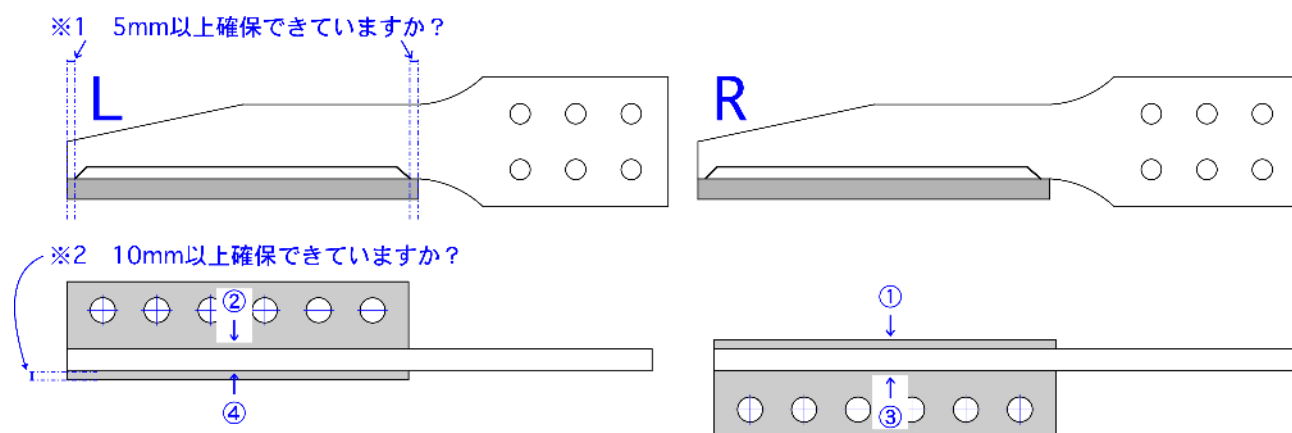
検査日/ 検査者		No.		25AA-11L / 25AA-11R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		25AA-12L / 25AA-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 12mm	-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.		25AA-13L / 25AA-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 12mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						