(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 $^{1601\text{-}01L}\sim ^{1601\text{-}16L}$ $^{1601\text{-}01R}\sim ^{1601\text{-}16R}$

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	

切板・孔あけチェックシート

検査日
記入者

〇垂直板(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						
1601-09~1601-12						
1601-13~1601-16		ドリルによる孔あけと				
1601-17~1601-20		考え、加工はじめのみ				
1601-21~1601-24		確認する。				
1601-25~1601-28						
1601-29~1601-32						

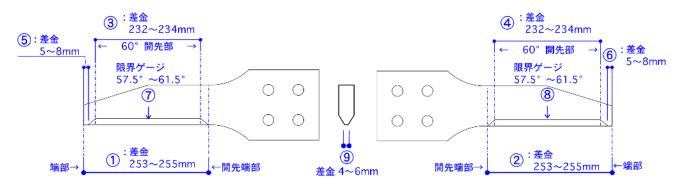
〇底板(底板番号: 1601-01~1601-48)

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

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?

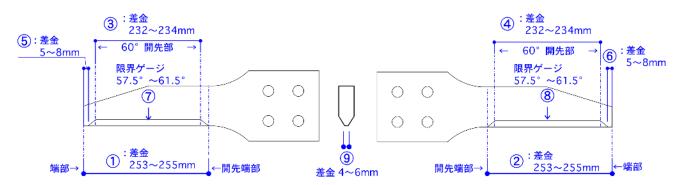
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

①: 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	全者						検3	至日				
	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?

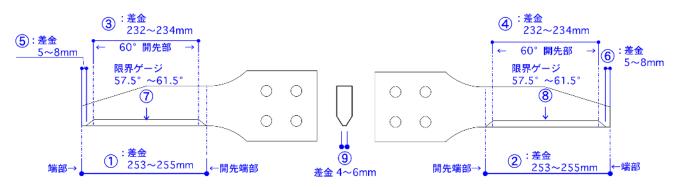
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

①: 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	企者						検査	全 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.:		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

①: 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	逢者						検3	全日				
	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.:		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

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。

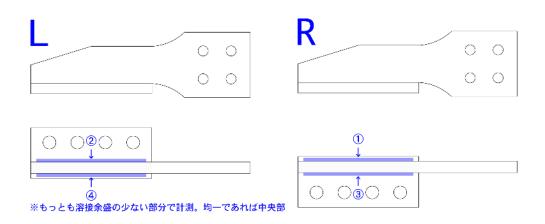
検査日
,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
記入者
記八有



検査日/	検査者			No.	16	501-01L / 1601-01	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の	開先面に皮膜の形成・よごれがないか?					
	2	垂直板と底板が全直	面にわたり	接触している方) [,] ?			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考	
	1)		-0 +5	溶接ゲージ	実測値			
	2	阳 巨 4						
	3	脚長 4mm						
後	4							
(安	1)							
	2	☆成り宜く0~~ · · ·	-0	溶接ゲージ	実測値			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス				
	4							



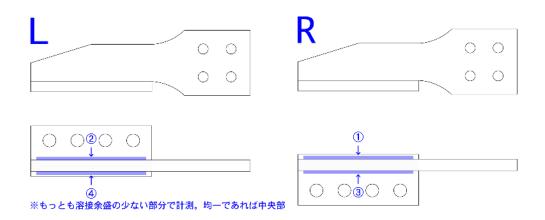
検査日/	検査者			No.	16	501-02L / 1601-02	R
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	開先面に皮膜の形成・よごれがないか?				
	2	垂直板。	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1)		-0	溶接ゲージ	実測値		
	2	阳 巨 4					
	3	脚長 4mm	+5				
後	4						
(友	1)						
	2	人成り言さり	-0	溶接ゲージ	実測値		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス			
	4						



検査日/	/ 検査者			No.	16	601-03L / 1601-03	R	
溶接	項目	Ŧ	エック項目		チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板	と底板の接	触状態				
前	3	垂直板	反と底板の直	正 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	
	1		-0	溶接ゲージ	実測値			
	2	THI E 4						
	3	脚長 4mm	+5					
44	4							
後	1							
	2	人成の言との	-0	溶接ゲージ	実測値			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス				
	4							



検査日/	検査者			No.	16	501-04L / 1601-04	R
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考
	1	開先面に皮膜の					
	2	垂直板。	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 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?)				よごれがないか? D接触状態 の直角度 Sわり-底板端部 5mm、 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
	1)						
	2	阳 巨 4	-0	次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm	+5	俗族グーン	夫側他		
後	4						
(友	1)						
	2	◇成り立さ 0	-0	溶接ゲージ	安测估		
	3	余盛り高さ 9mm	+5		夫側他		
	4						



検査日/	検査者			No.	16	501-05L / 1601-05	R
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板。	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4		と底板の接触状態 でと底板の直角度 に開先終わり-底板端部 5mm、 0mm 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
	1)						
	2	即長 4	-0		宇測は		
	3	脚長 4mm	+5	俗物グージ	夫 侧恒		
後	4						
(安	1)						
	2	◇成り立く 0	-0	溶接ゲージ	安测估		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



検査日/	検査者			No.	16	501-06L / 1601-06	R		
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考		
	1	開先面に皮膜の							
	2	垂直板							
前	3	垂直板	でと底板の直	正 角度					
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1							
溶接	項目	寸法	公差	測定	,				
	1								
	2	时 巨 4	-0	₩ 2 + 4 1	安测估				
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値				
44.	4								
後	1								
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	安测体				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値				
	4								



検査日/	′ 検査者			No.	16	501-07L / 1601-07	R
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板。	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4			よごれがないか? の接触状態 の直角度 終わり-底板端部 5mm、 が確保されているか?) を 測定 記入 実測値 備者 溶接ゲージ 実測値			
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1)						
	2	阳 巨 4	-0	次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm	+5	俗族グーン	夫側他		
後	4						
(友	1)						
	2	◇成り立さ 0	-0	溶接ゲージ	安测体		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他		
	4						



検査日/	′ 検査者			No.	16	501-08L / 1601-08	R
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?			
	2	垂直板	と底板の接続	触状態			
前	3	垂直板	と底板の直	正 角度			
	4			よごれがないか? D接触状態 の直角度 やわり-底板端部 5mm、			
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
	1)						
	2	阳 巨 4	-0	次位 だこご	安测估		
	3	脚長 4mm	+5	俗族グーン	夫側他		
後	4						
(友	1)						
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	安测体		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値		
	4						



検査日/	/ 検査者			No.	16	501-09L / 1601-09	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1						
溶接	項目	寸法	公差	測定	? 5mm、 か?) 記入 実測値 備			
	1)		-0					
	2	即長 4		次位 だ。ご	宝测估			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫 侧恒			
54.	4							
後	1)							
	2	会成り宜く 0	-0	溶接ゲージ	宇測徒			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



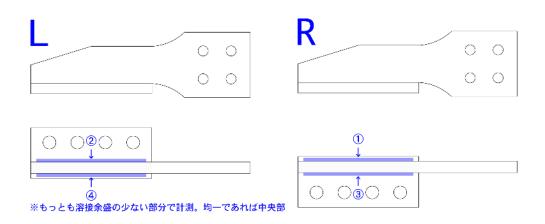
検査日/	/ 検査者			No.	16	501-10L / 1601-10	R
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考
	1	開先面に皮膜の					
	2	垂直板					
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度			
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1					
溶接	項目	寸法	公差	測定	? (smm、か?) 記入 実測値 備		
	1)		-0	※対など、こゞ			
	2	田 巨 4			宝测估		
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫 侧恒		
54.	4						
後	1)						
	2	◇成り直そ 0	-0	溶接ゲージ	安测估		
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他		
	4						



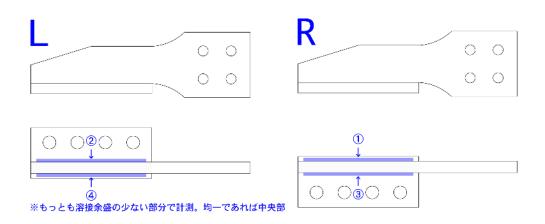
検査日/	検査者			No.	16	501-11L / 1601-11	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板。						
前	3	垂直板	と底板の直	正 角度				
	4 端部のクリアランス(開先終わり-庭 垂直板-底板端部 10mm が確保され で 項目 寸法 公差							
溶接	項目	寸法	公差	測定	? 5mm、 か?) 記入 実測値 備			
	1)		-0	※対策・経・こと				
	2	即長 4			宝测估			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	夫 侧恒			
44.	4							
後	1)							
	2	◇成り立く 0	-0	溶接ゲージ	安测估			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	夫側他			
	4							



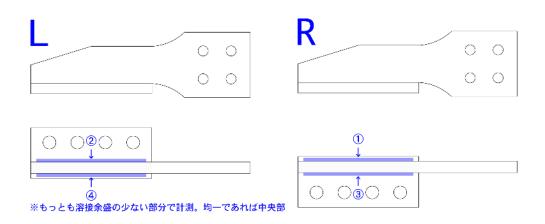
検査日/	検査者			No.	16	501-12L / 1601-12	R	
溶接	項目	チ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の	形成・よこ	ごれがないか?				
	2	垂直板						
前	3	垂直板	でと底板の直	重角度				
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、 垂直板-底板端部 10mm が確保されているか?) 寸法 公差 測定 記入 実測値						
溶接	項目	寸法	公差	測定	<i>₫ъ</i> ?)			
	1		-0	添わたに ここ				
	2	阳 巨 4			宇油は			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	◇成り直その	-0	溶接ゲージ	学 测标			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



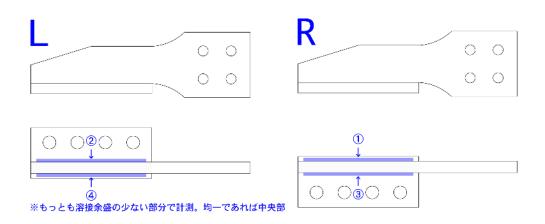
検査日/	/ 検査者			No.	16	501-13L / 1601-13	R	
溶接	項目	Ŧ	エック項目			チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	 				
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1						
溶接	項目	寸法	公差	果されているか?) 測定 記入 実測値				
	1			No. 12 22				
	2	THI E 4	-0		安测估			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44	4							
後	1							
	2	人成の言との	-0	溶接ゲージ				
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	検査者			No.	16	501-14L / 1601-14	R	
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	でと底板の直	正 角度				
	4	端部のクリアランス 垂直板-底板端部 1						
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入実測値備			
	1			% + + + + + + + + + + + + + + + + + + +				
	2	时 巨 4	-0		宝油店			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



検査日/	/ 検査者			No.	16	501-15L / 1601-15	R	
溶接	項目	チ	エック項目	1		チェック	備考	
	1	開先面に皮膜の						
	2	垂直板						
前	3	垂直板	反と底板の直	正 角度				
	4	垂直板-医板端部 10mm が確保されているか?)						
溶接	項目	寸法	公差	測定				
	1							
	2	时 巨 4	-0	がな+な た。	生油は			
	3	脚長 4mm	+5	溶接ゲージ	実測値			
44.	4							
後	1							
	2	人成れ京との	-0	溶接ゲージ	安测法			
	3	余盛り高さ 9mm	+5	ノギス	実測値			
	4							



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						