

# 広岡駐車場開発駐車場整備計画

## 接合金物製品チェックシート

(C490-R25-6M22-D 型)

25AA-ロット

製品番号	25AA-01L～25AA-12L 25AA-01R～25AA-12R
------	--

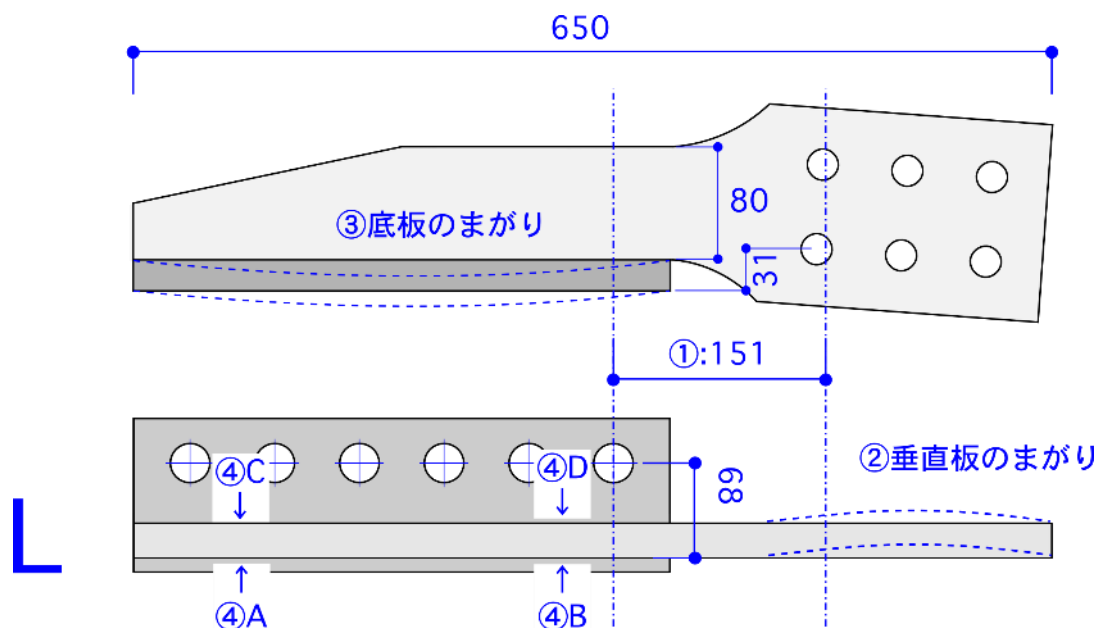
部材	材料 No.
羽根板	
底板	

- メモ欄 -

# 最終製品チェックシート

最終製品チェックシートは、個々のシートに必ず測定者と承認者、日付を記入する

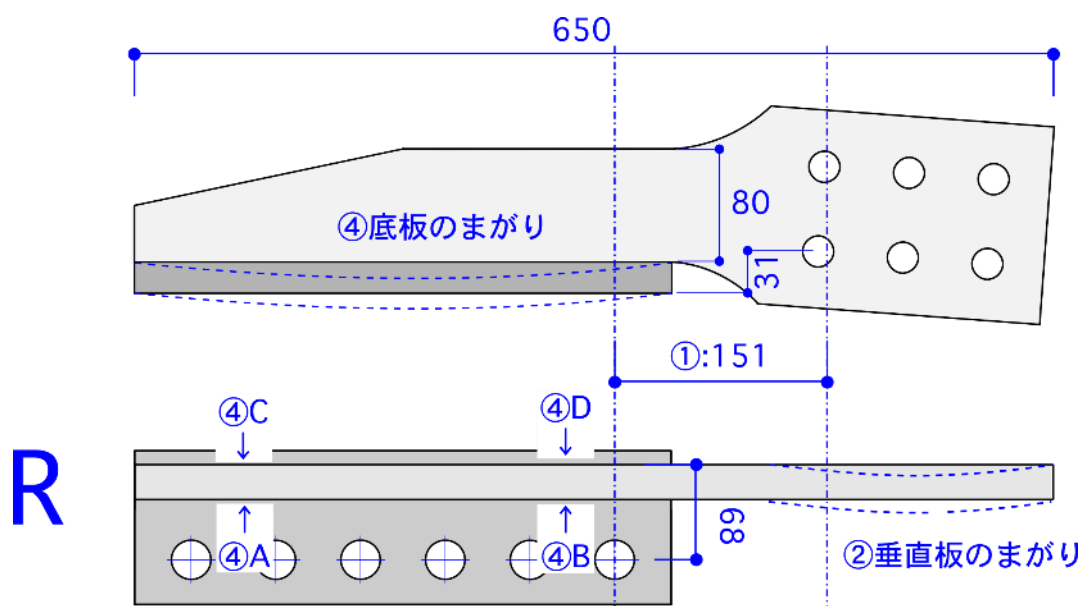
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-01L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

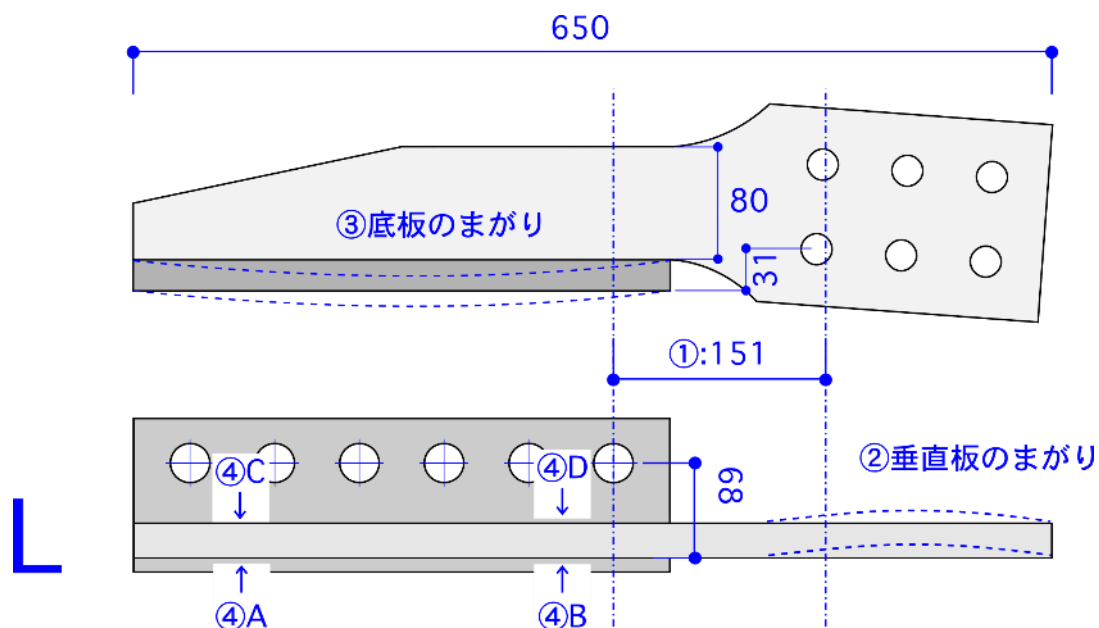
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-01R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

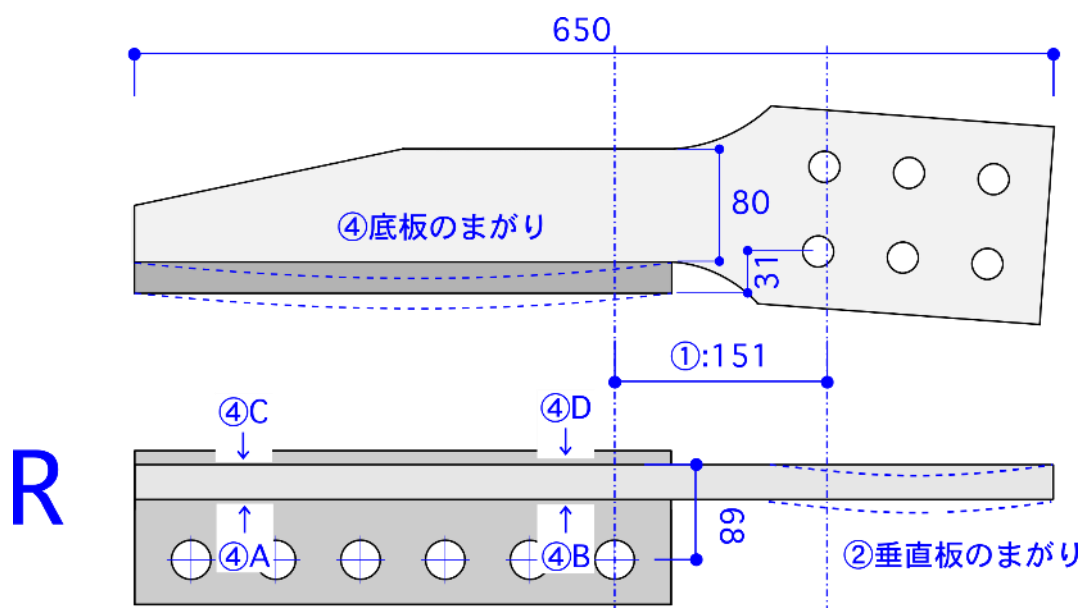
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-02L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

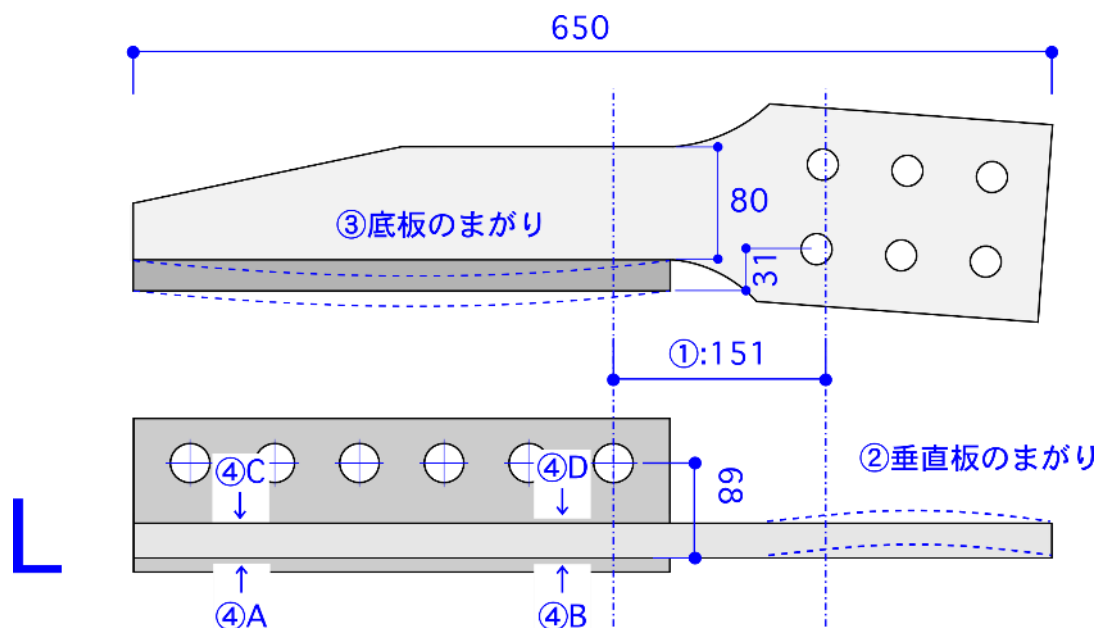
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-02R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

## 最終形状チェックシート

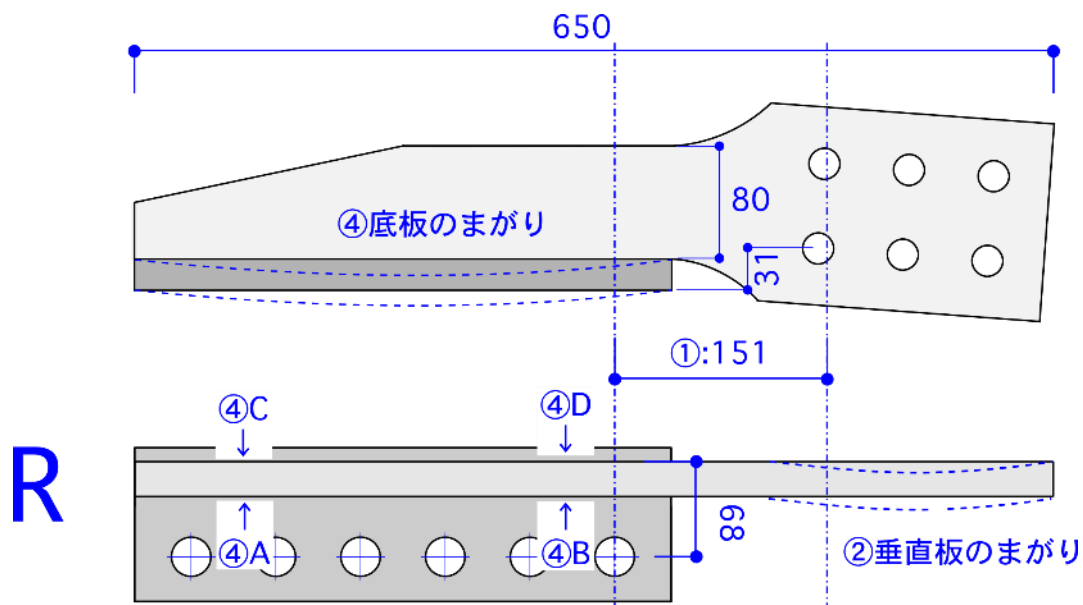


日付				測定者	承認
製品番号	25AA-03L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする



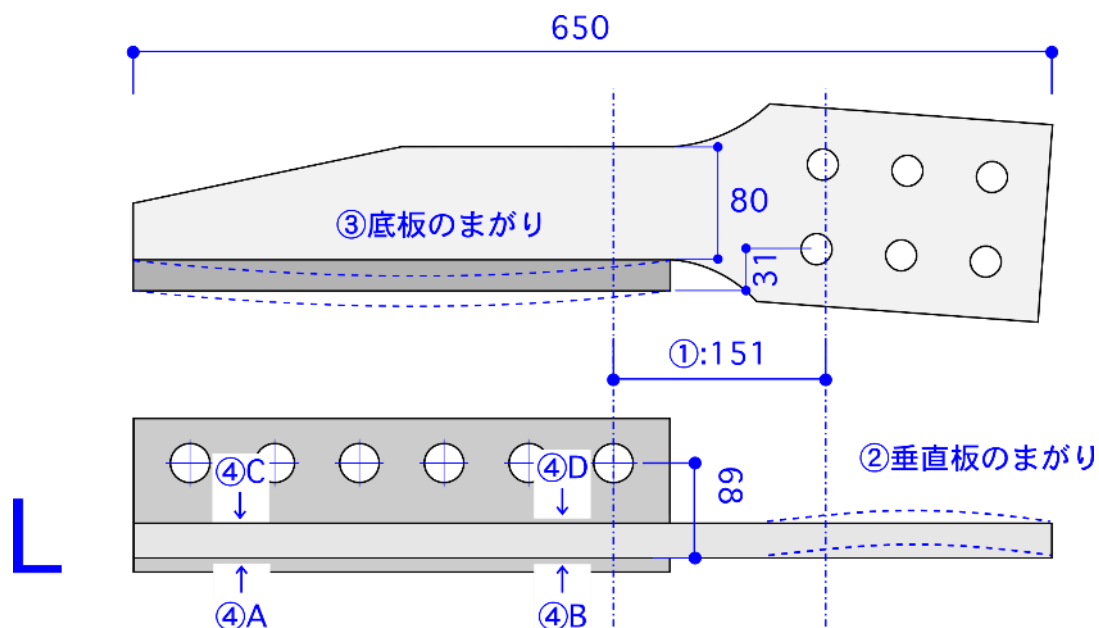
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-03R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

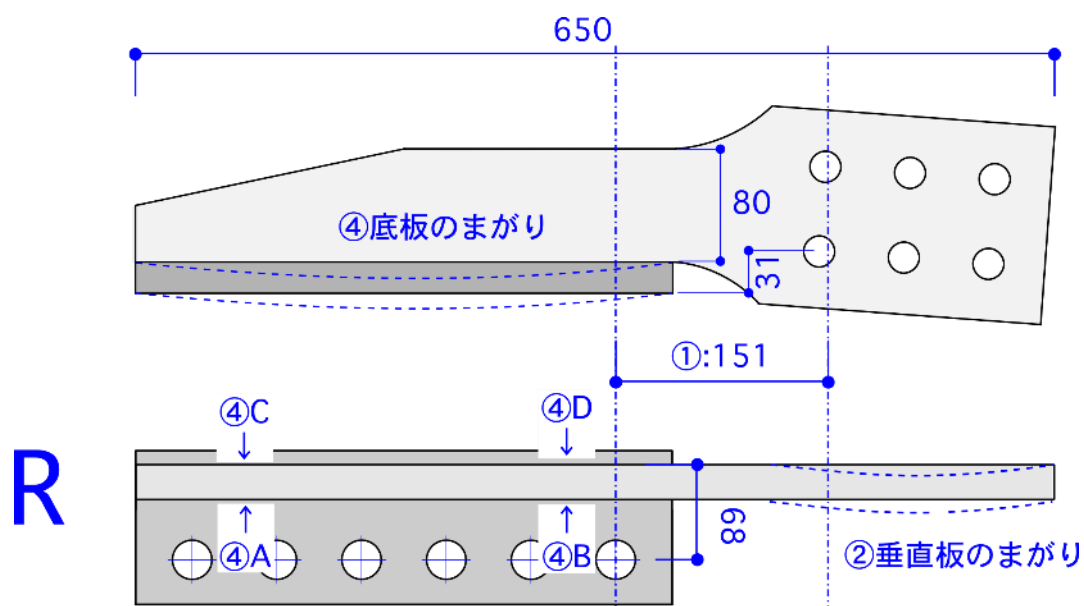
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-04L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

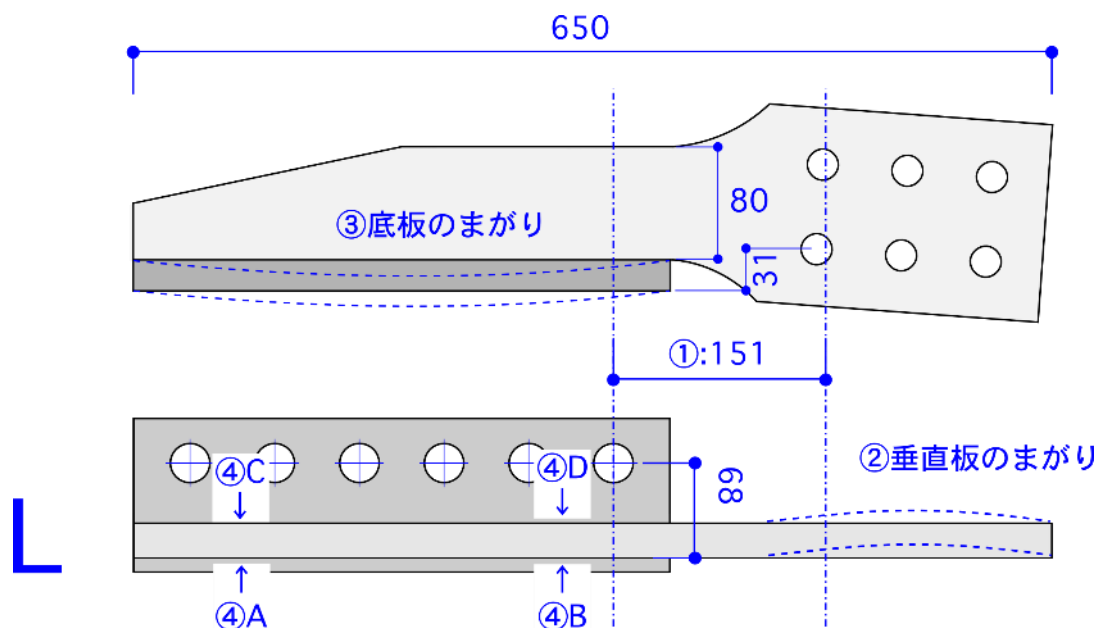
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-04R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

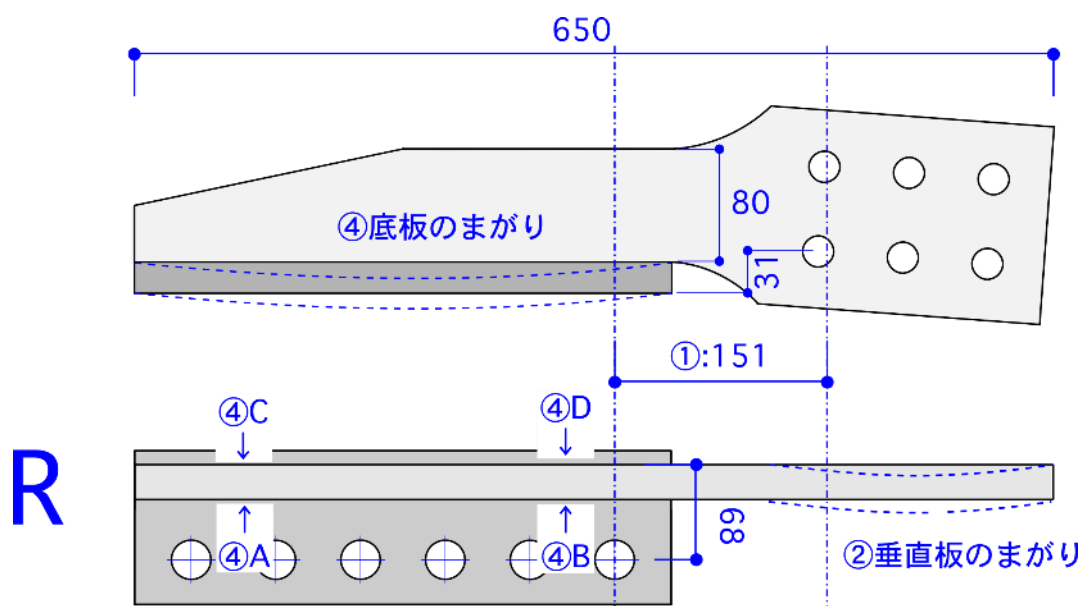
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-05L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

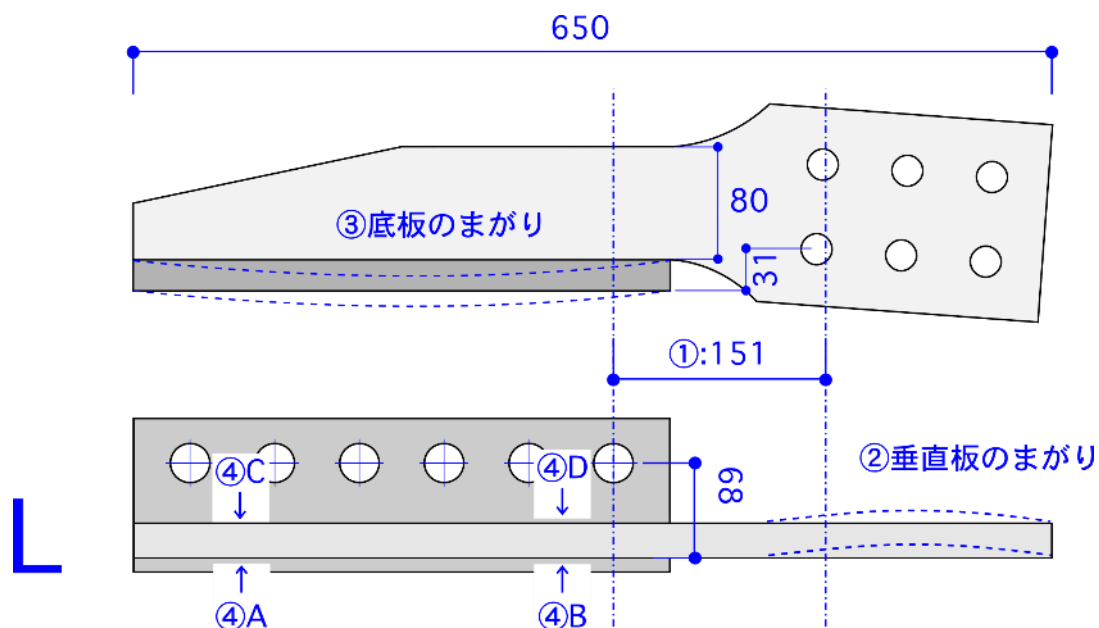
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-05R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指 示を記載  不合格品 はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

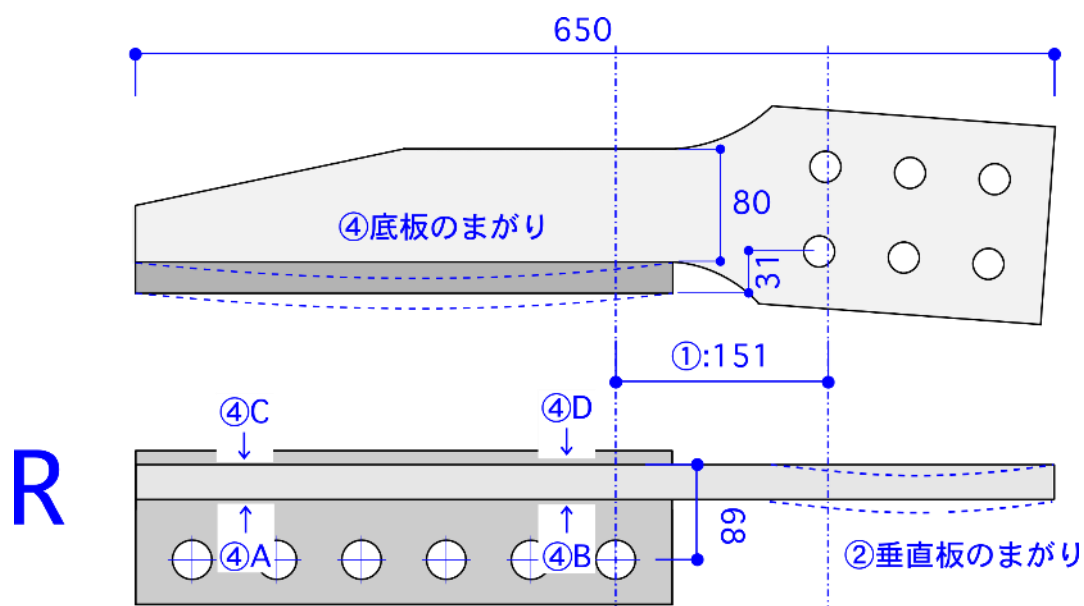
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-06L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

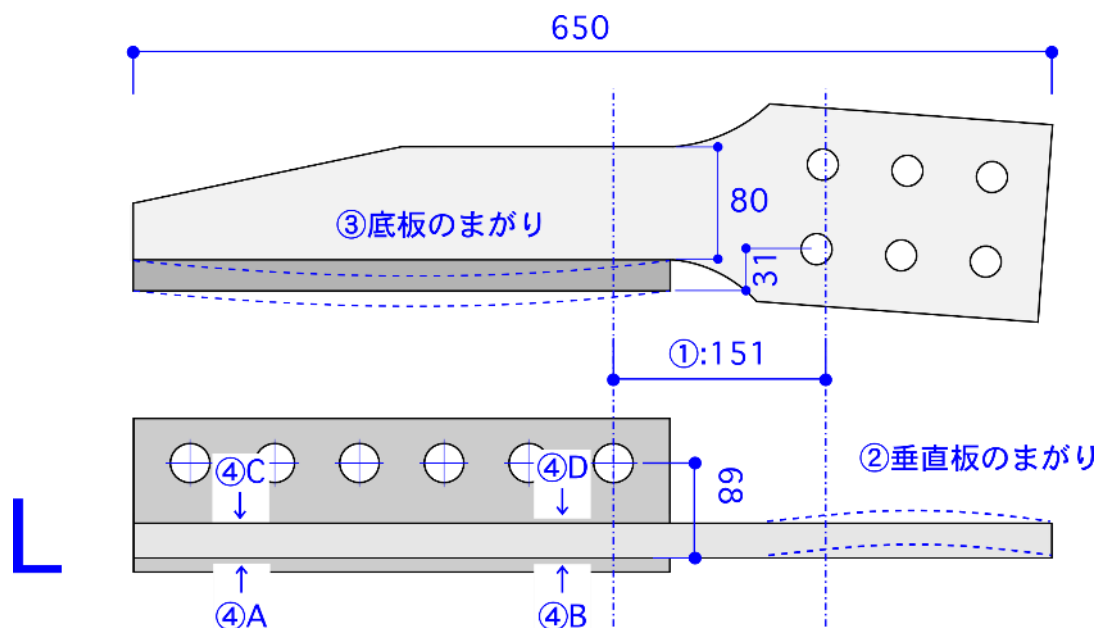
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-06R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

## 最終形状チェックシート

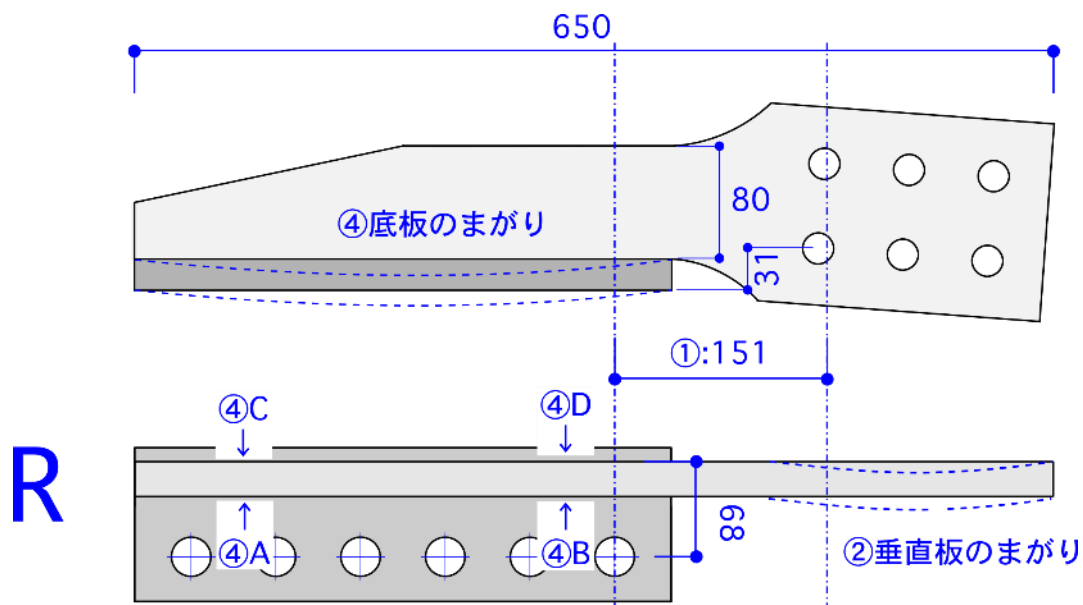


日付				測定者	承認
製品番号	25AA-07L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする



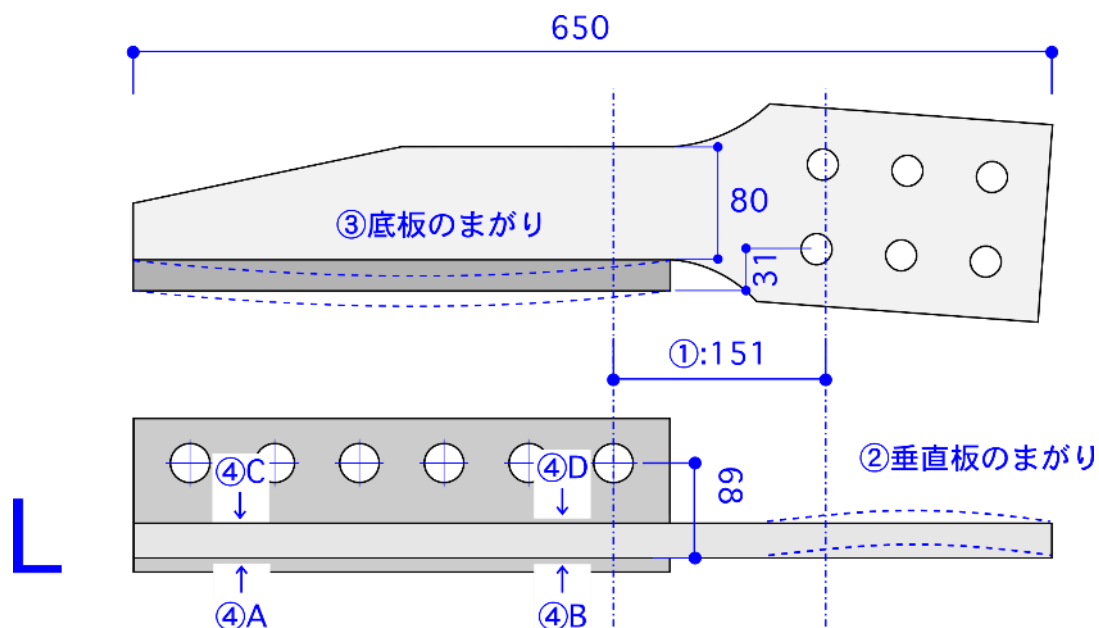
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-07R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

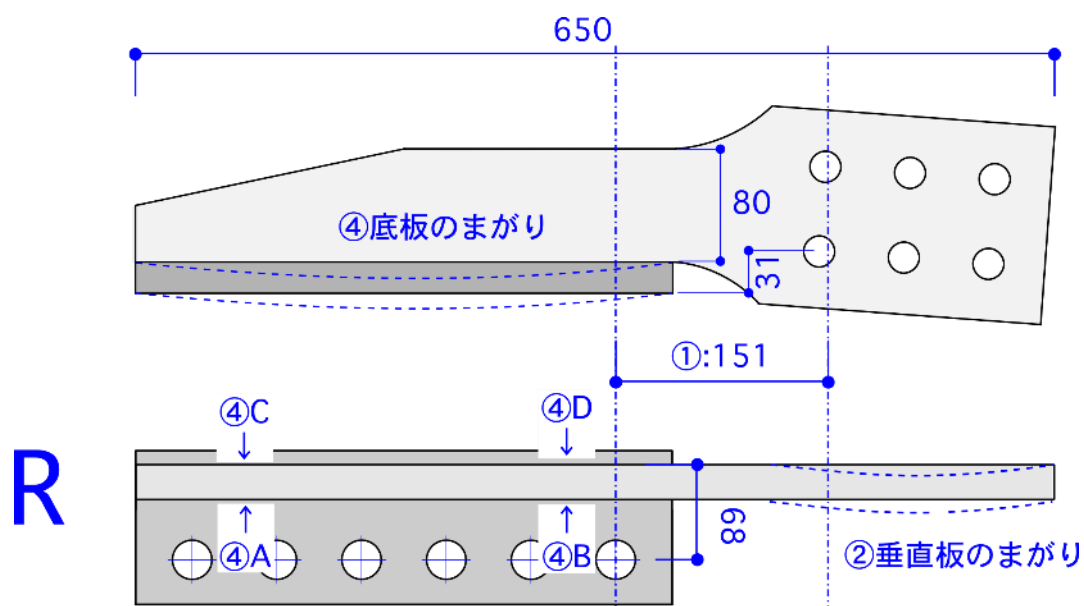
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-08L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指 示を記載  不合格品 はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

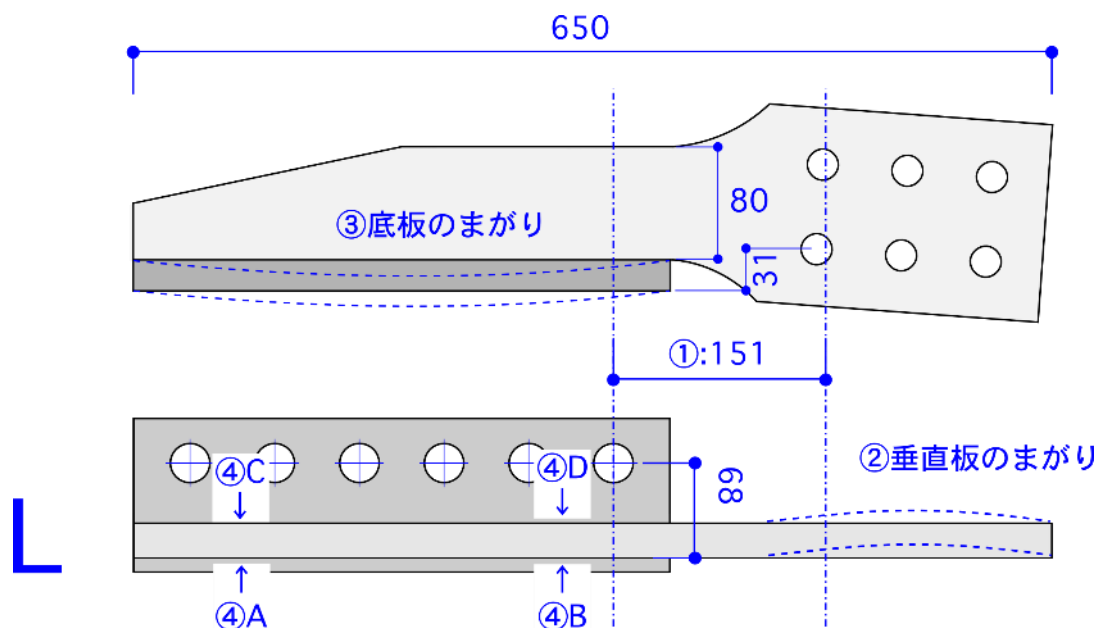
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-08R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

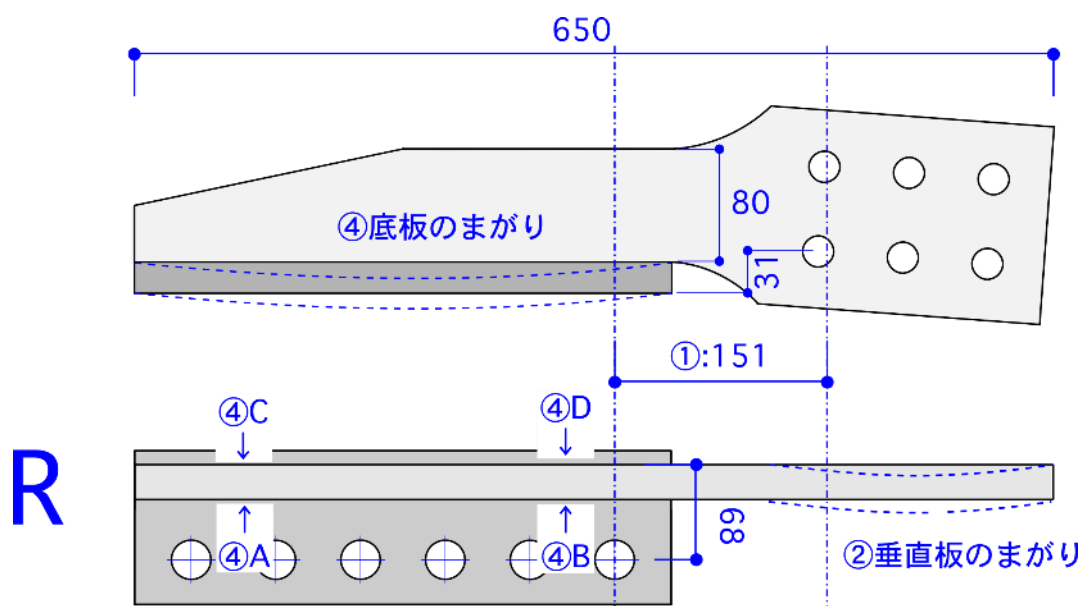
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-09L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

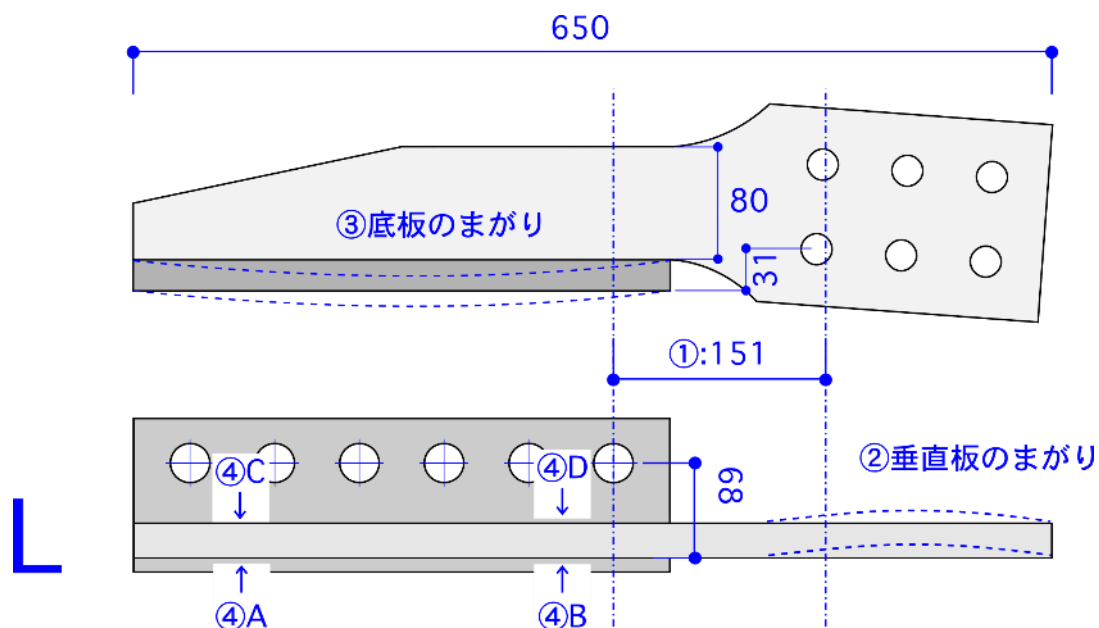
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-09R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

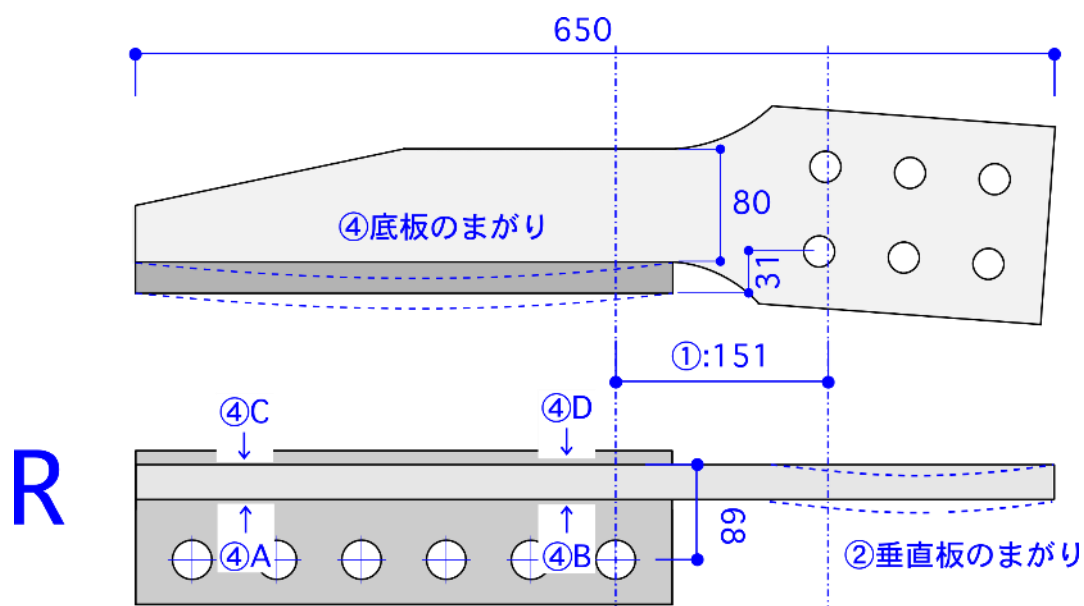
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-10L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

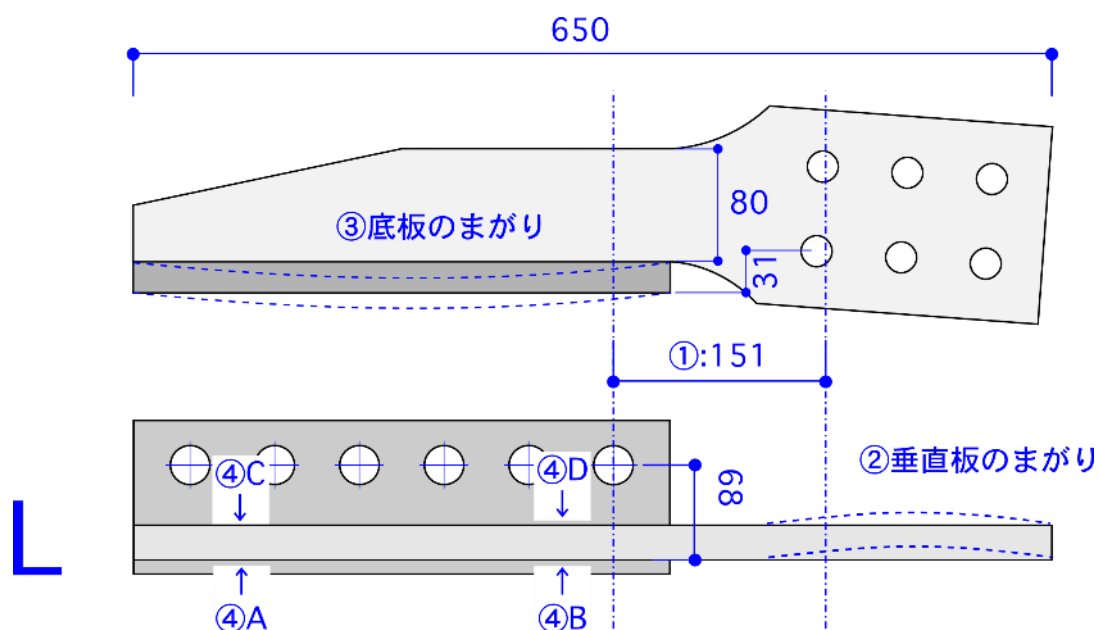
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-10R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ビット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

## 最終形状チェックシート

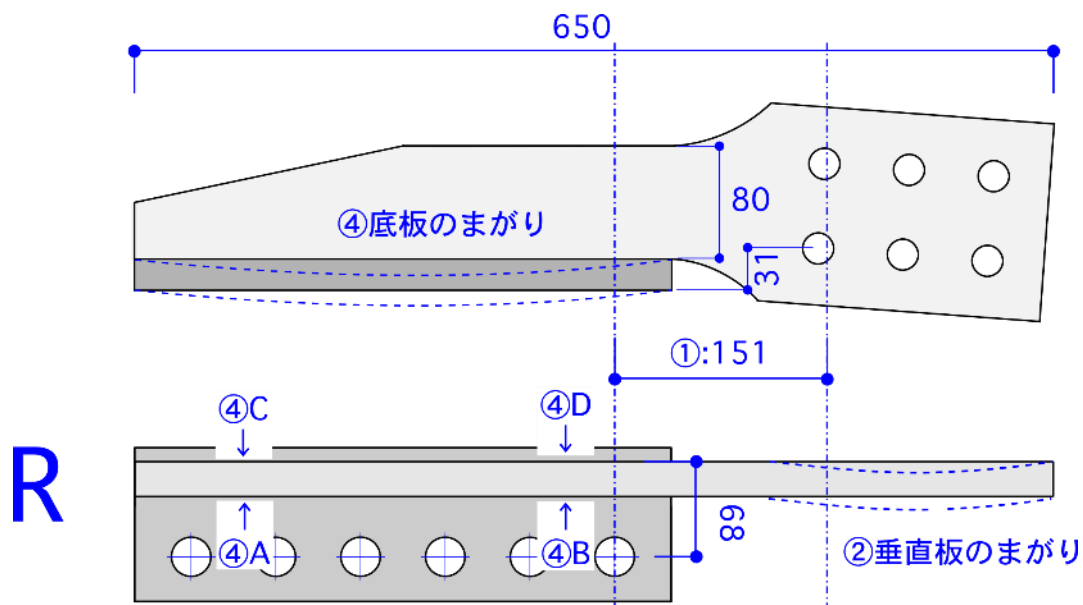


日付				測定者	承認
製品番号	25AA-11L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする



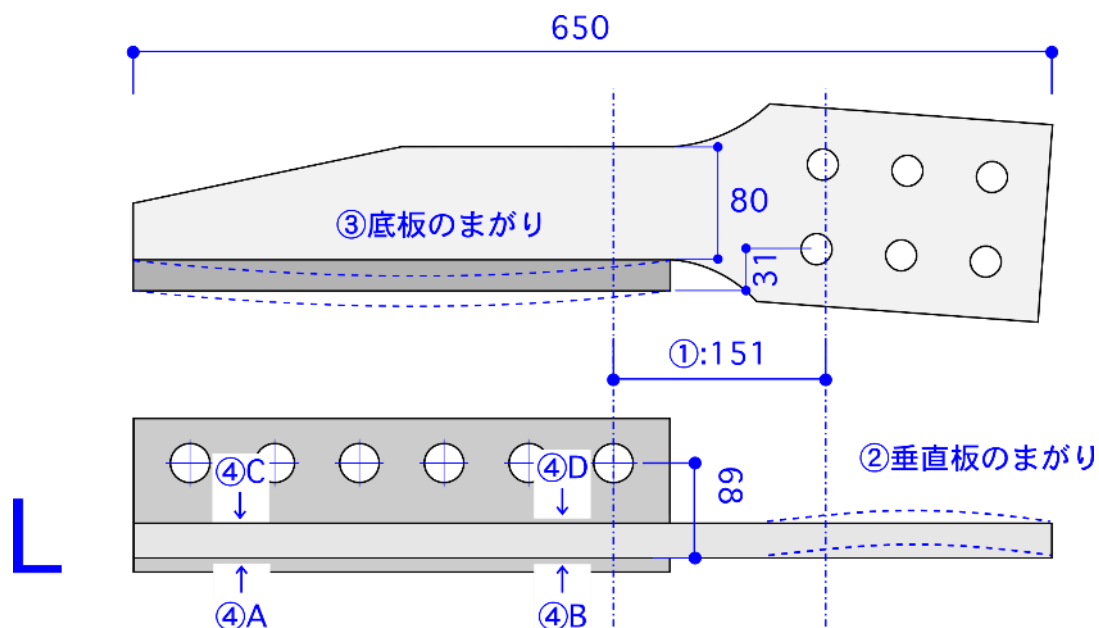
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-11R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

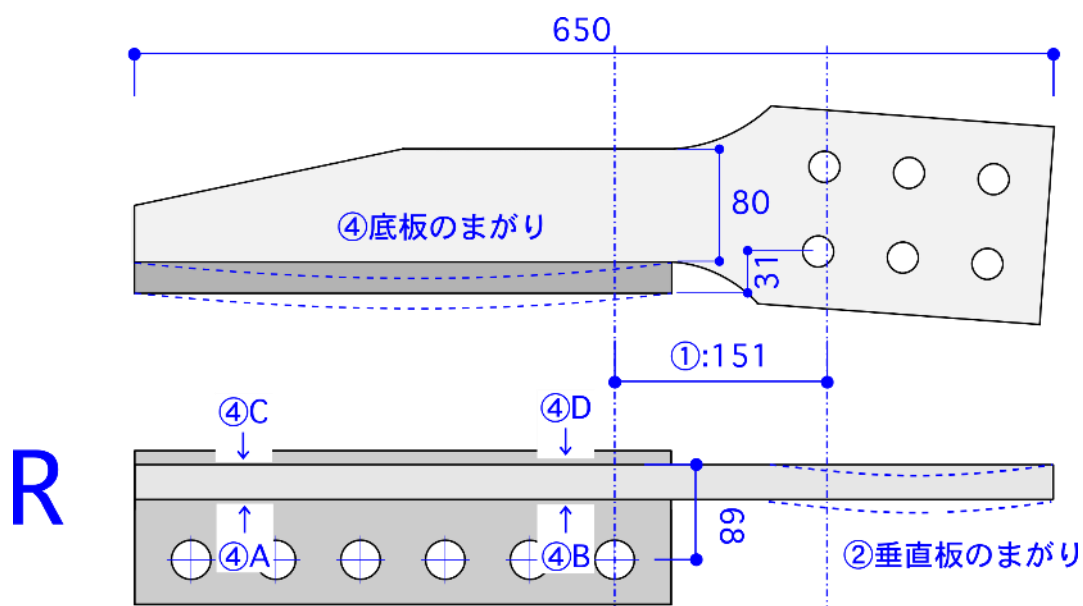
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-12L				
型番: C490-R25-6M24-D 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が左に伸びている方をLとする

## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-12R				
型番: C490-R25-6M24- D 型(R)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	151 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG

※接合金物をテーパ部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

