

# 学校法人東京医科大学 新立体駐車場棟新築工事

## 接合金物製品チェックシート

(C400-N19-6M22)

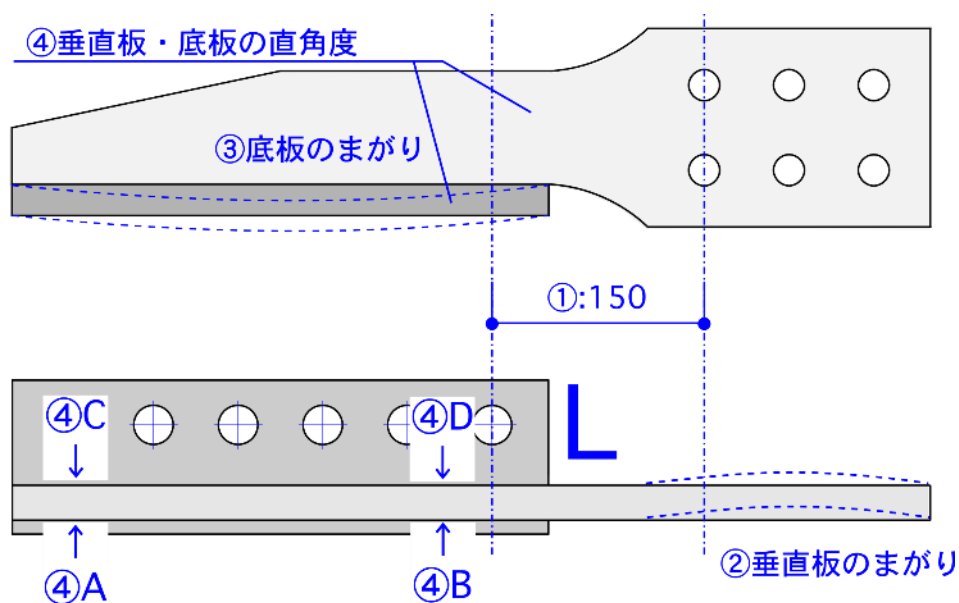
製品番号	19AA-01L～19AA-24L 19AA-01R～19AA-24R
------	--

- 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

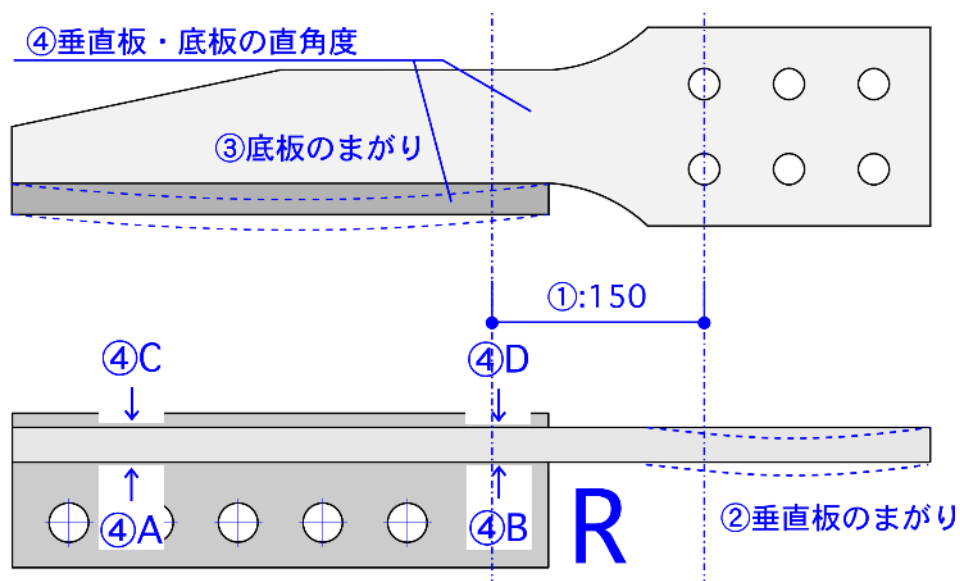
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-01L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

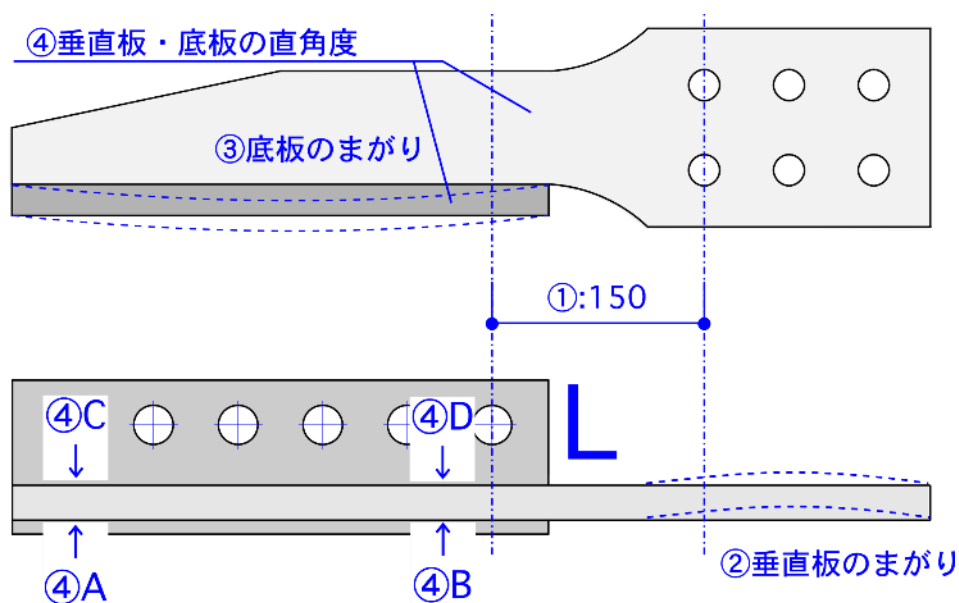
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-01R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

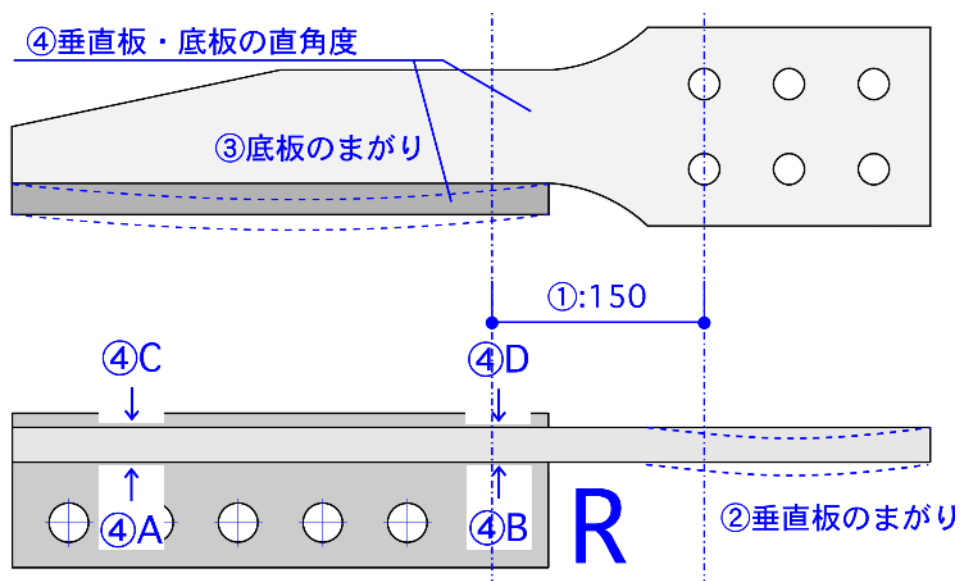
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-02L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

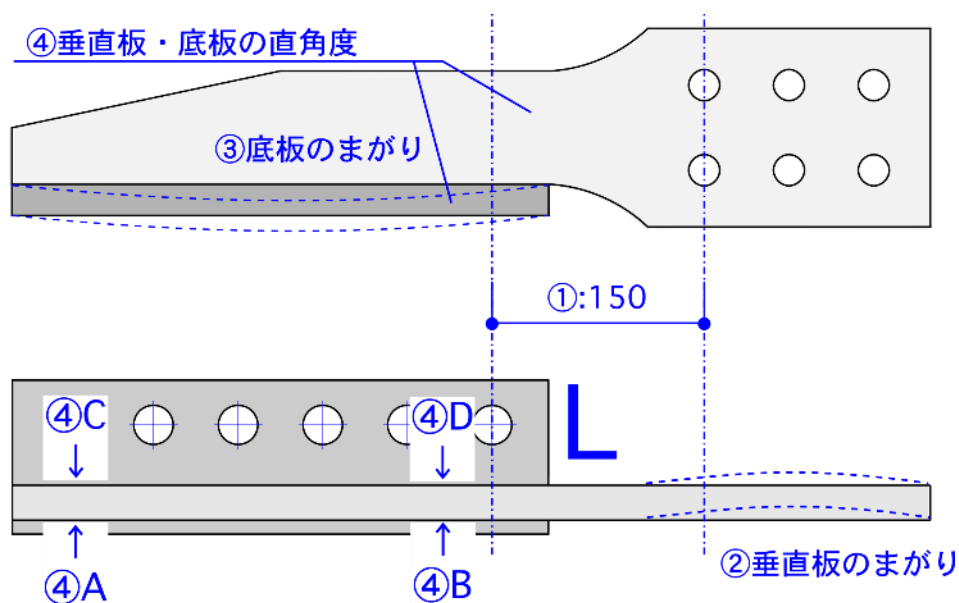
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-02R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

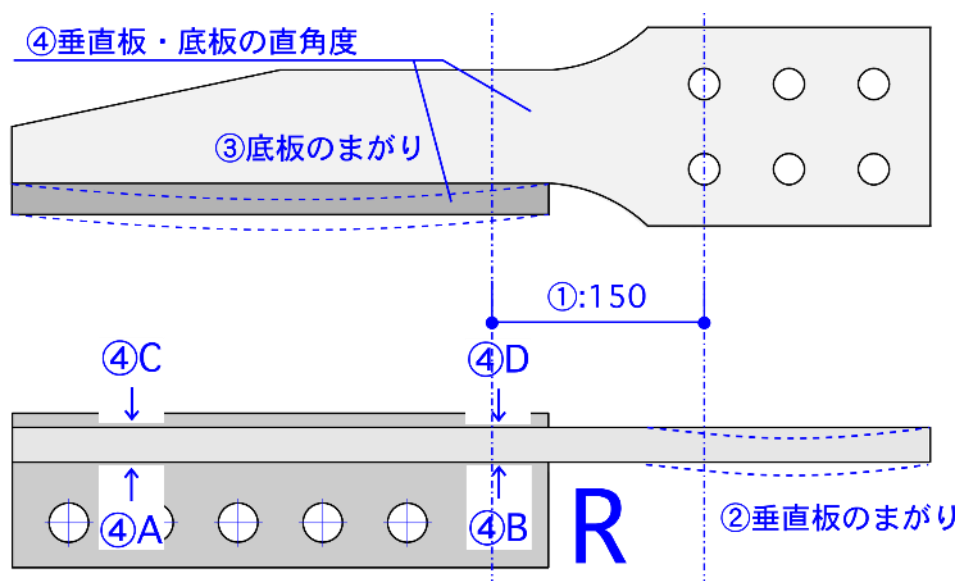


日付				測定者	承認
製品番号	19AA-03L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※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



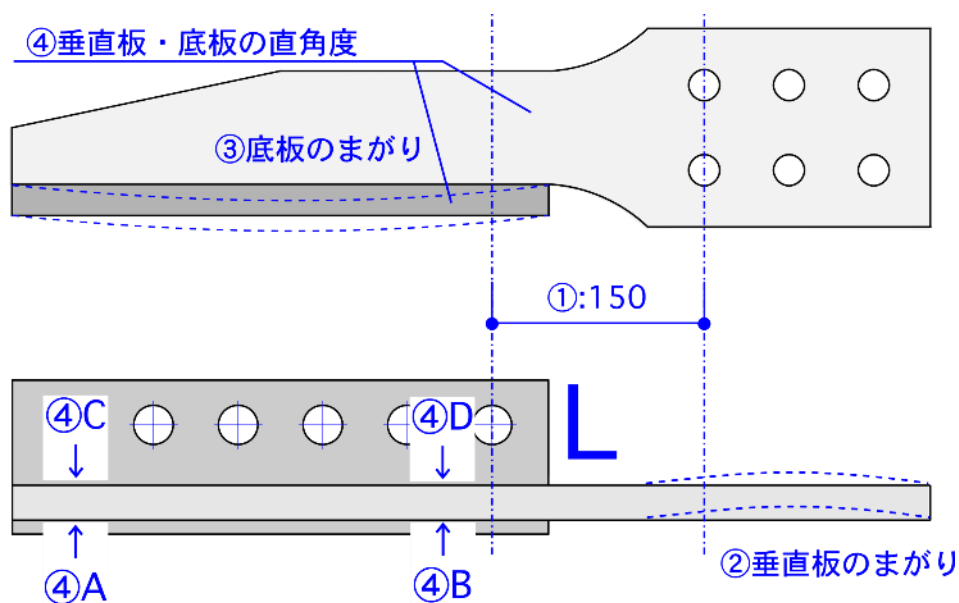
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-03R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

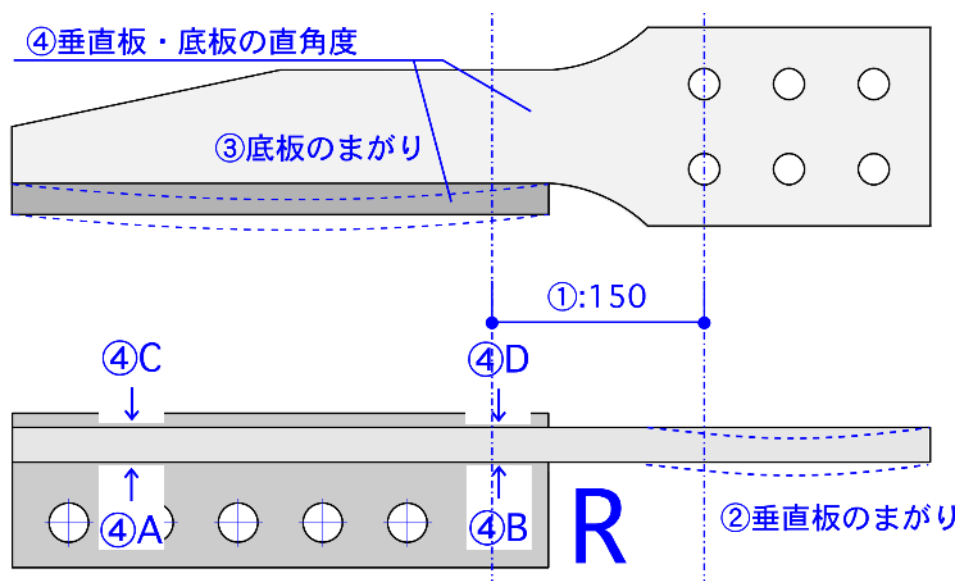
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-04L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

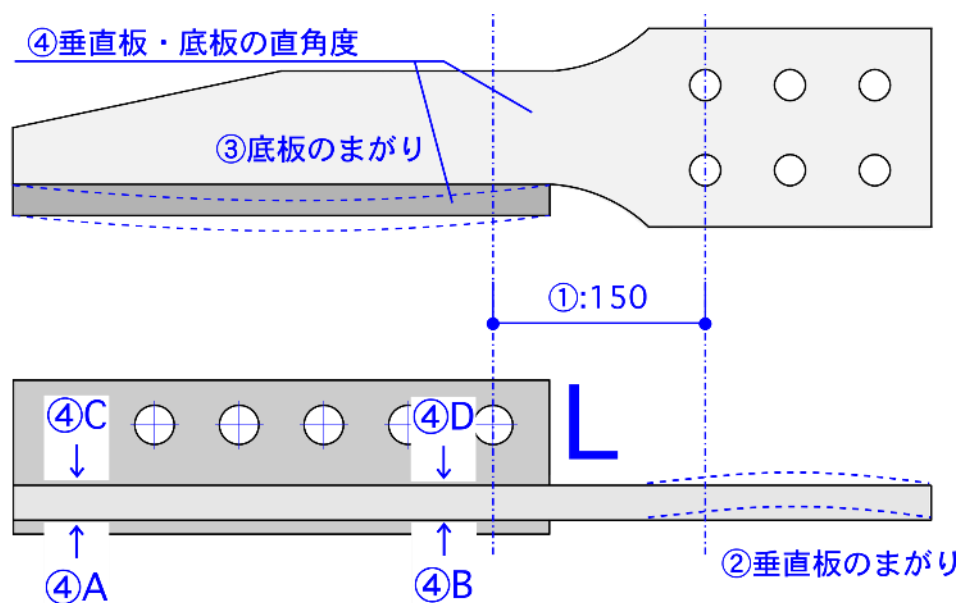
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-04R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

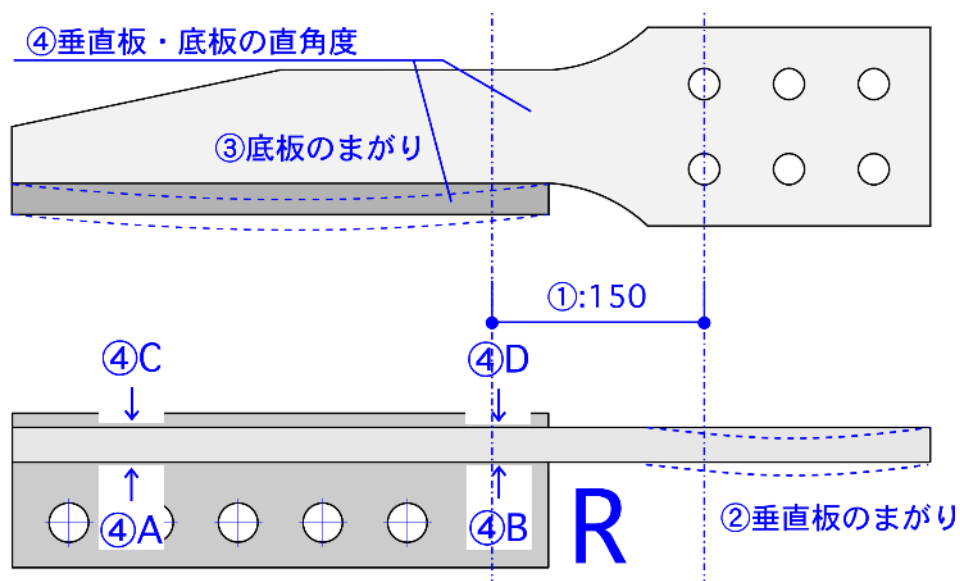
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-05L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

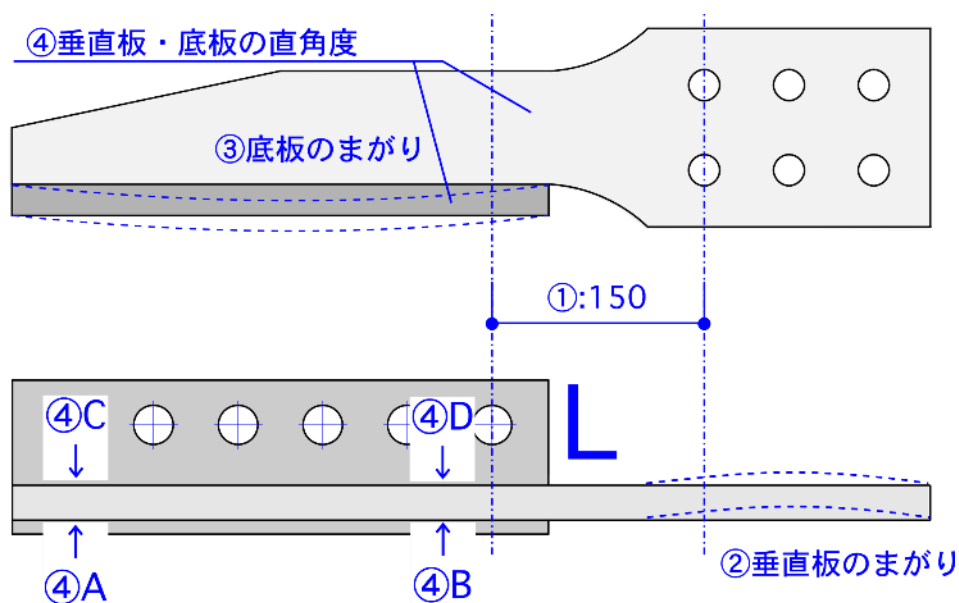
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-05R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

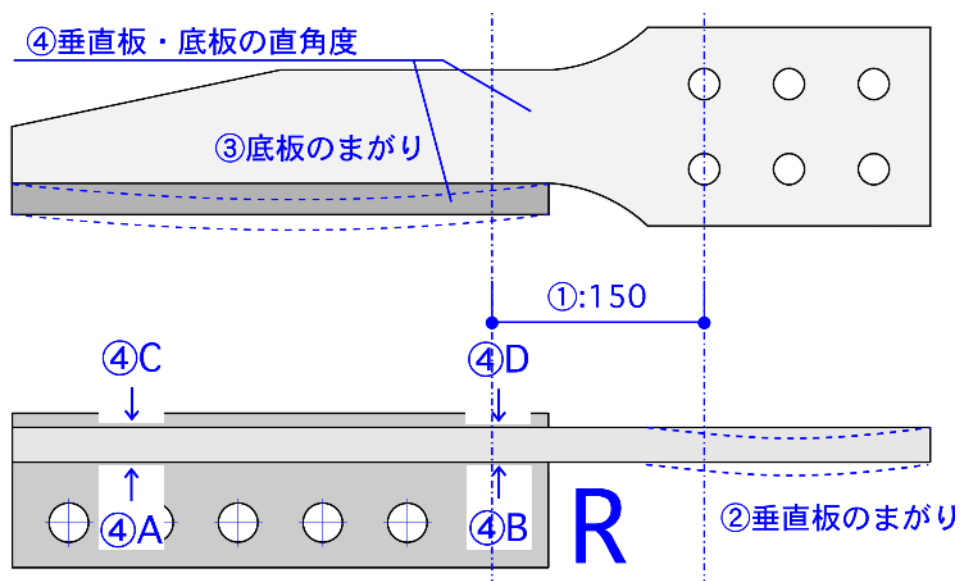
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-06L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

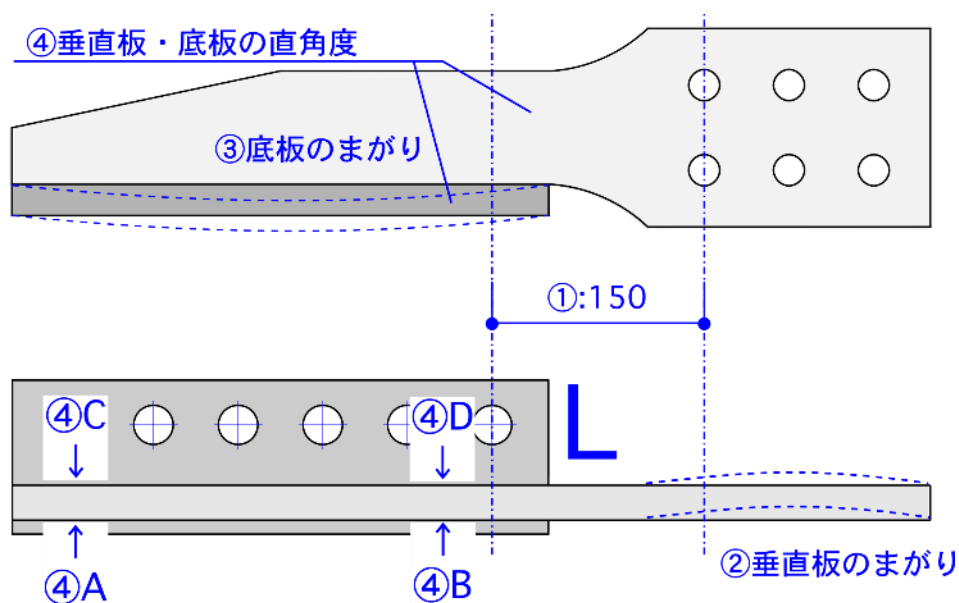
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-06R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

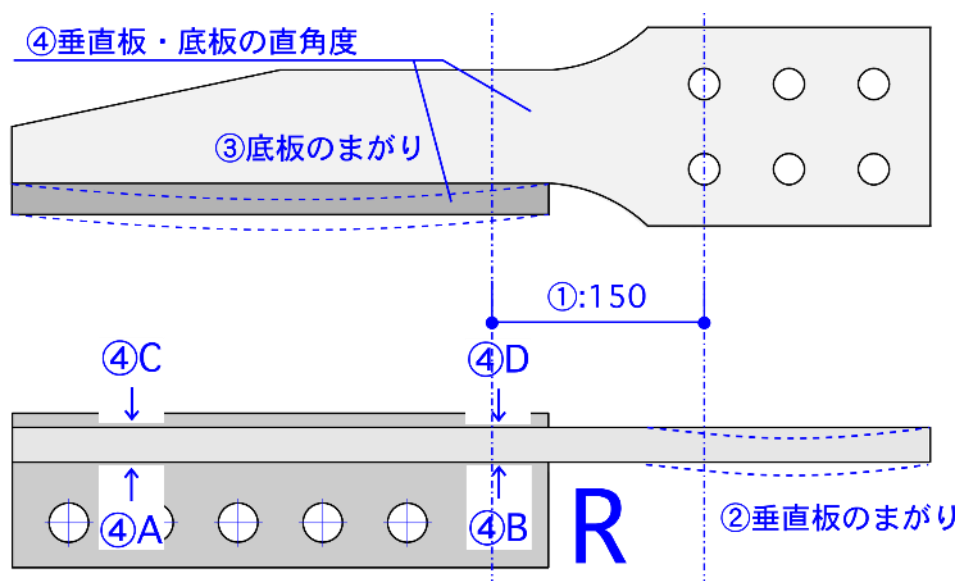


日付				測定者	承認
製品番号	19AA-07L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※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



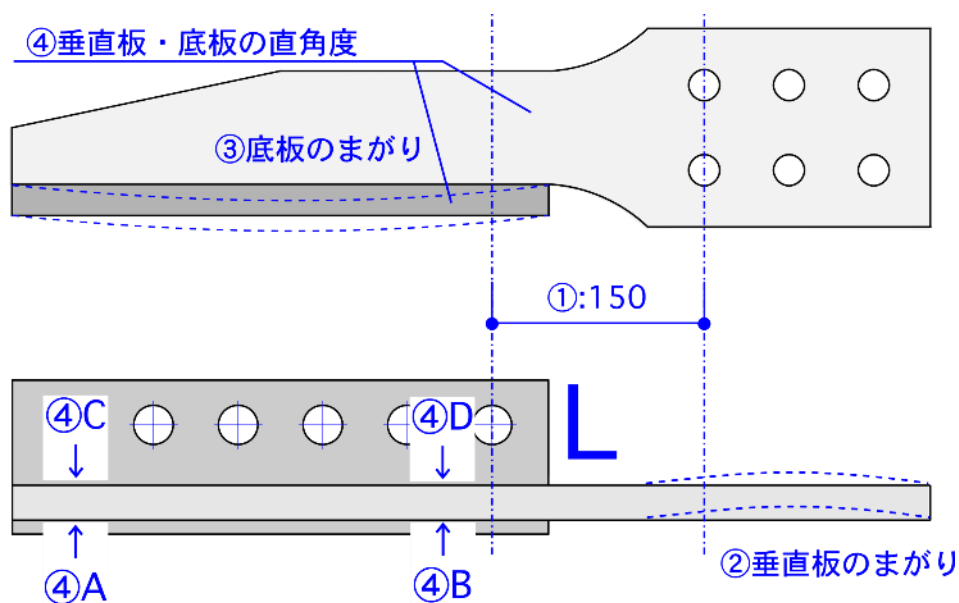
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-07R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

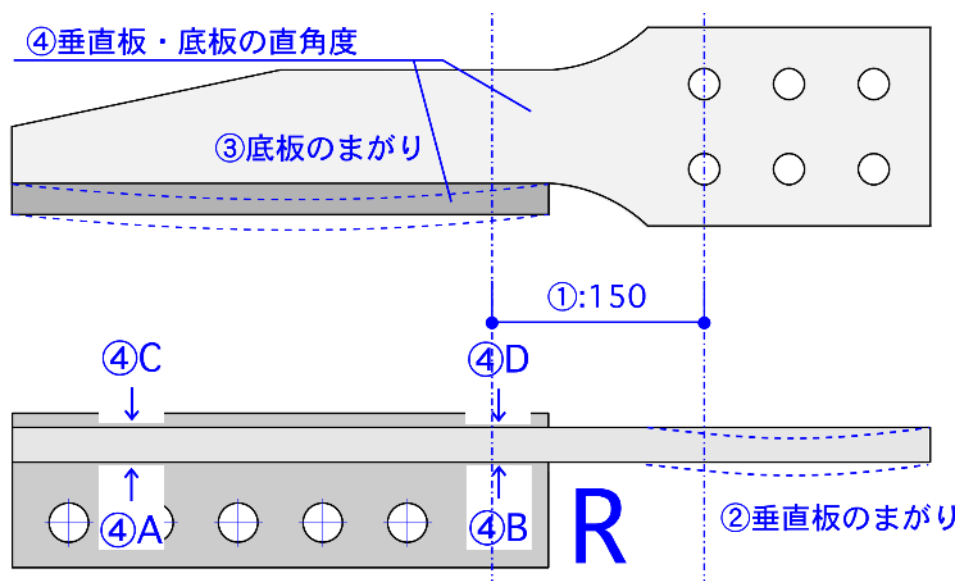
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-08L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

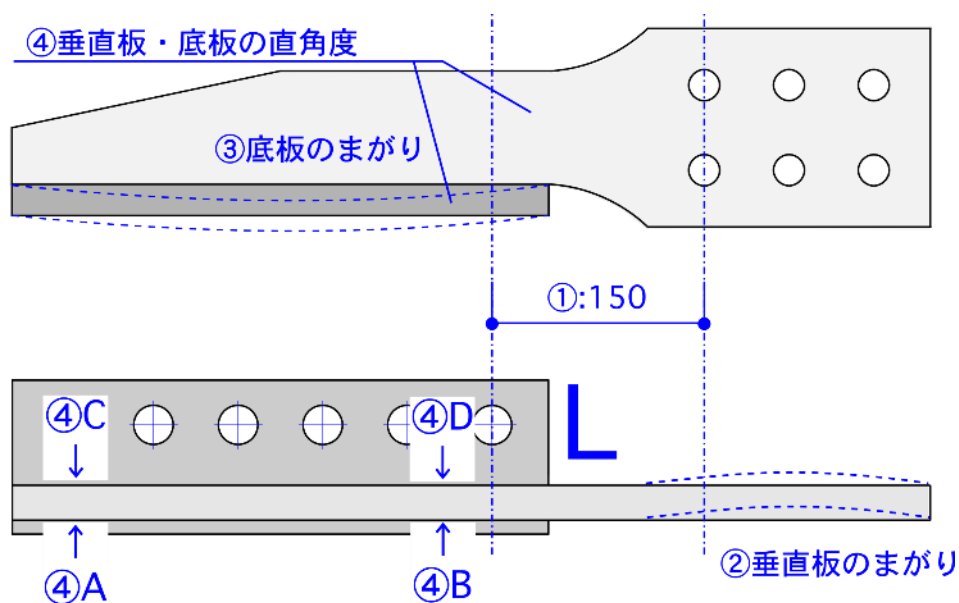
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-08R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

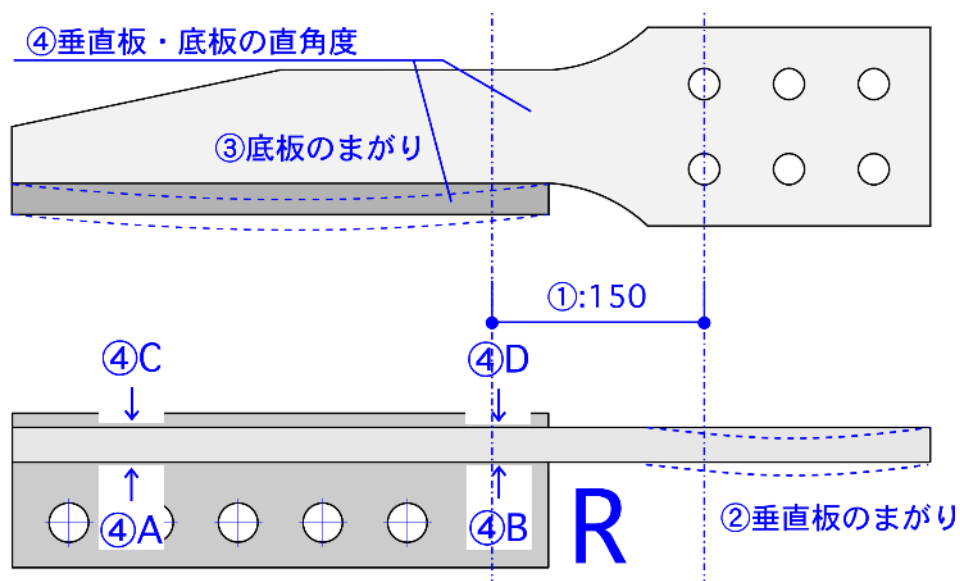
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-09L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

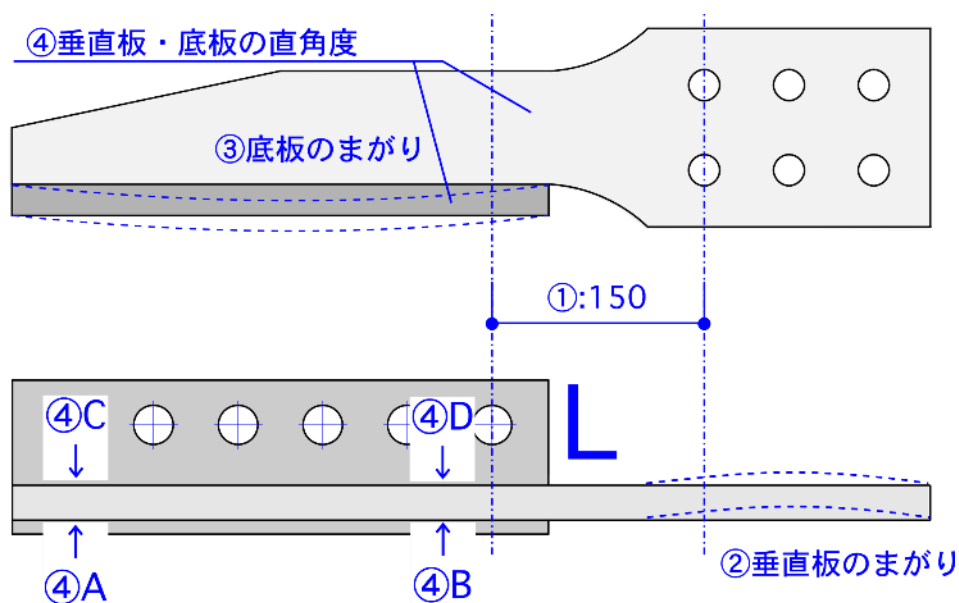
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-09R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

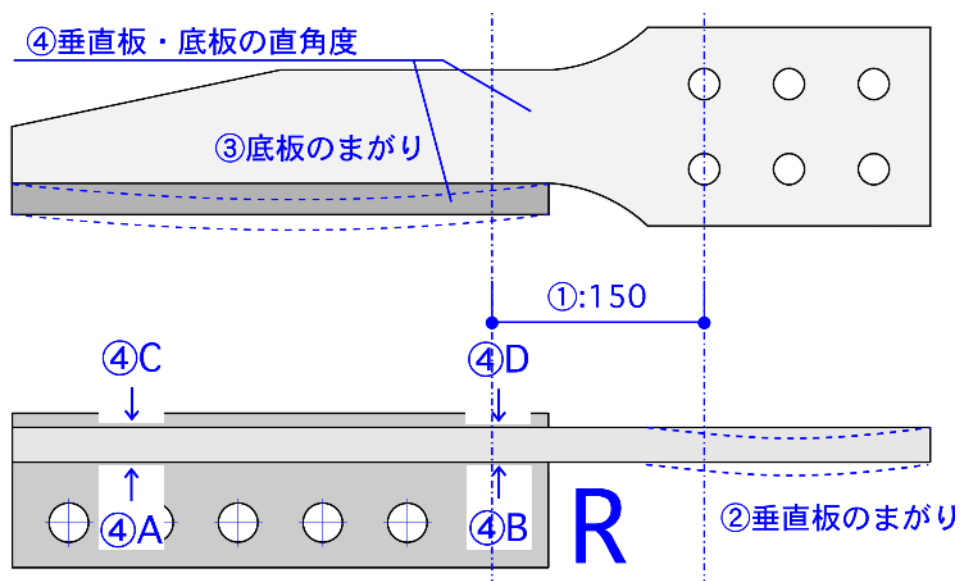
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-10L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

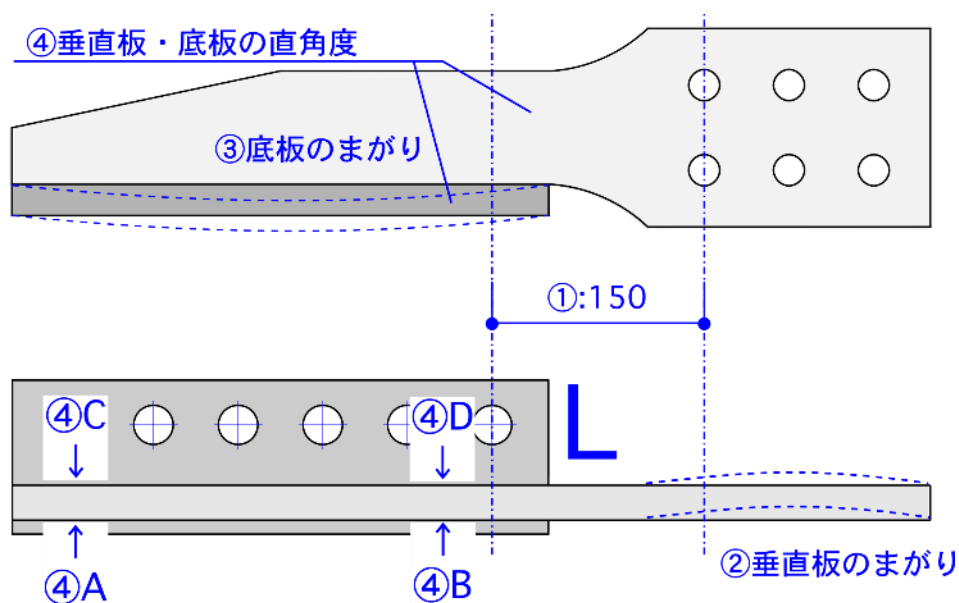
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-10R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

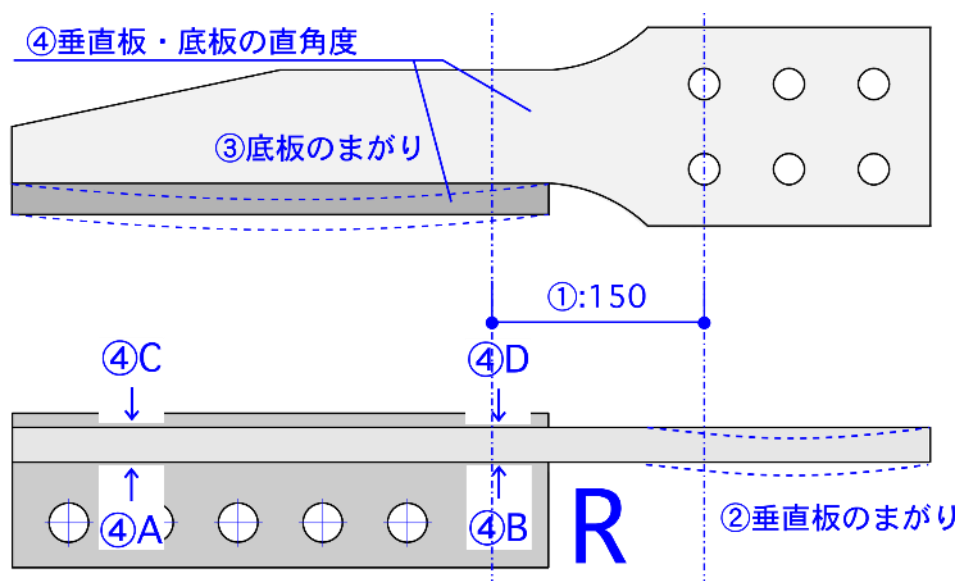


日付				測定者	承認
製品番号	19AA-11L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※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



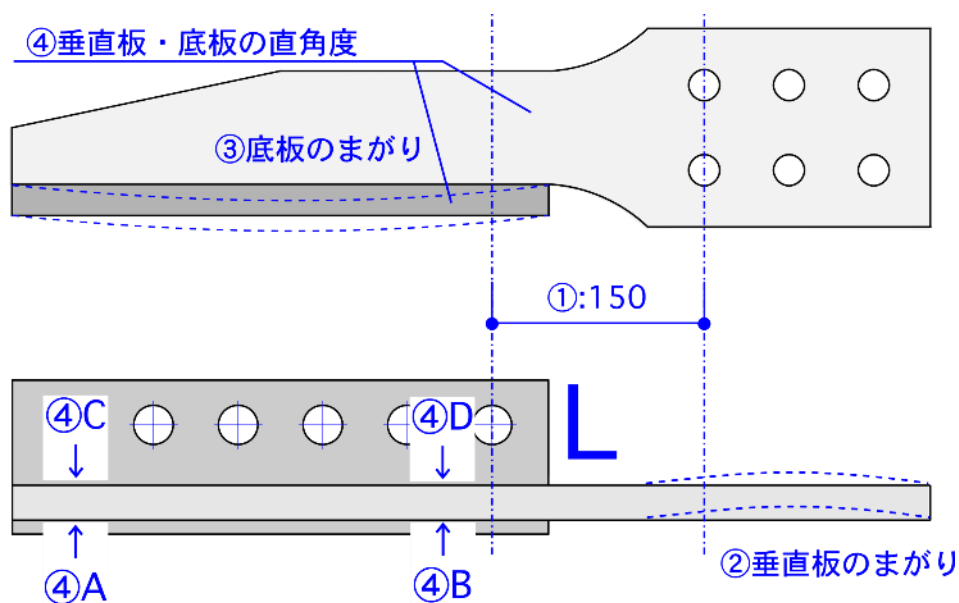
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-11R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

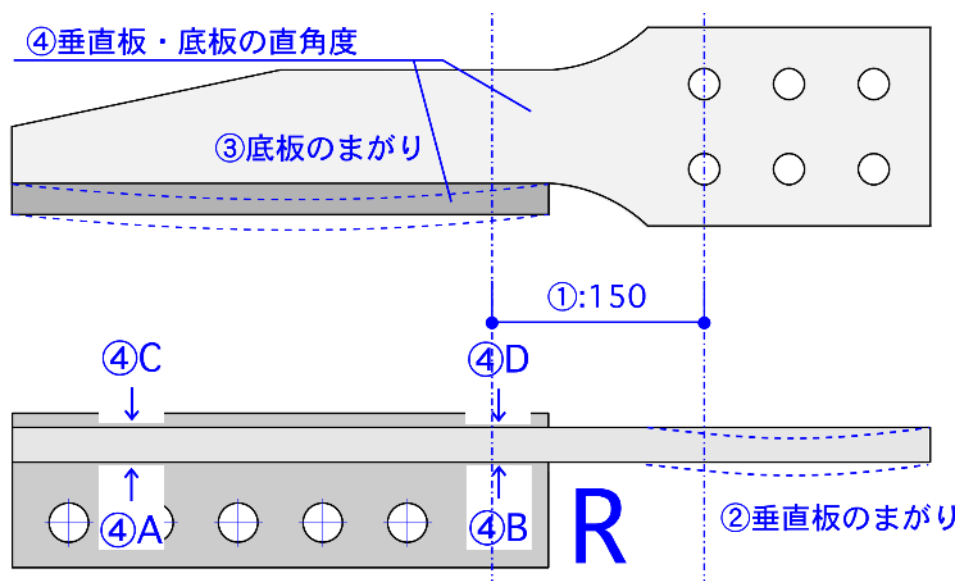
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-12L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

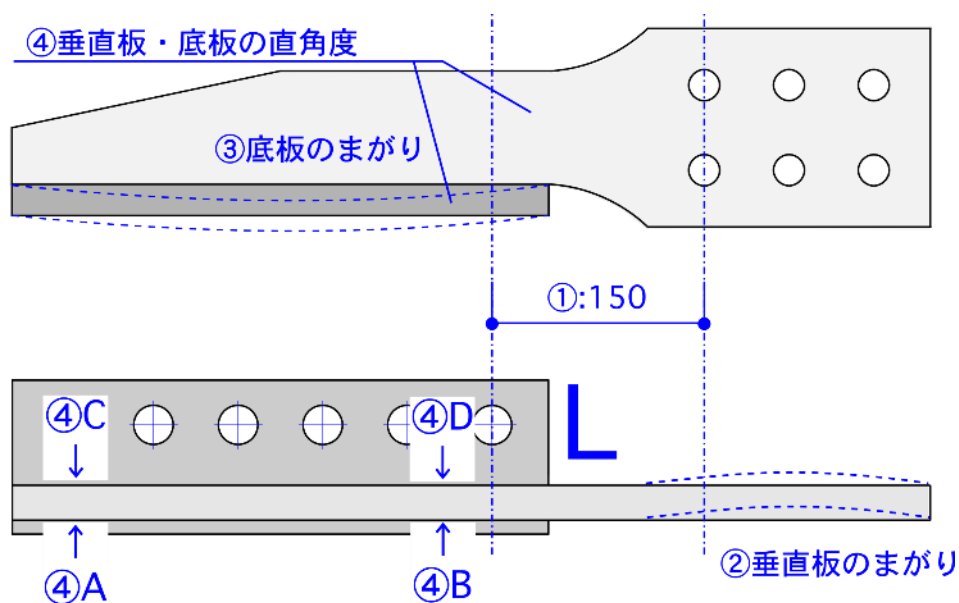
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-12R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

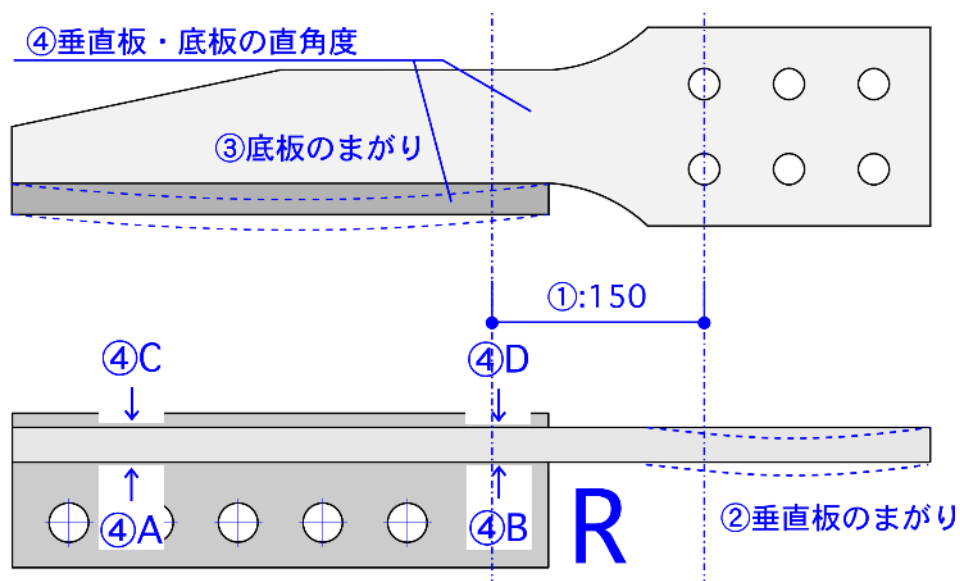
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-13L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

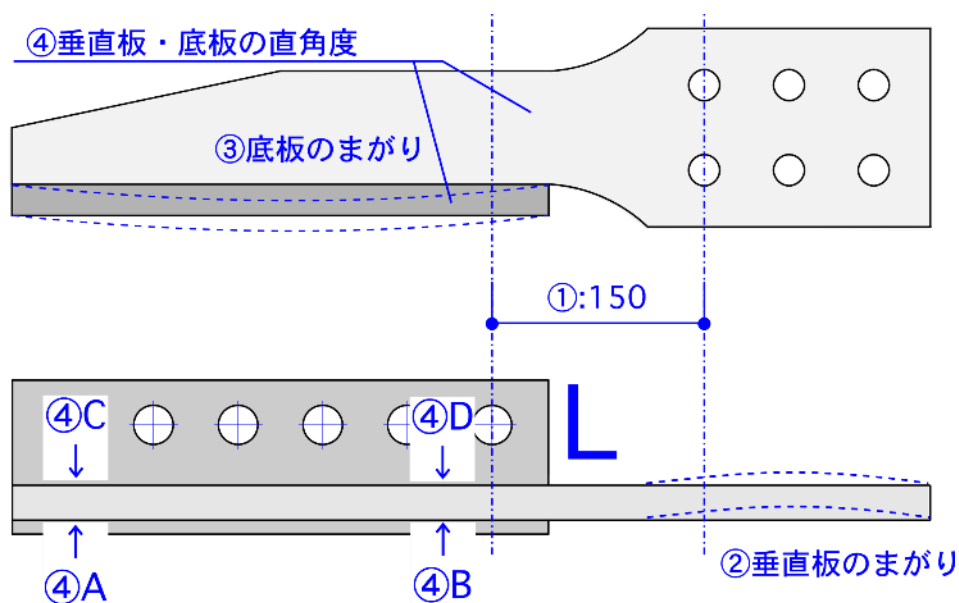
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-13R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

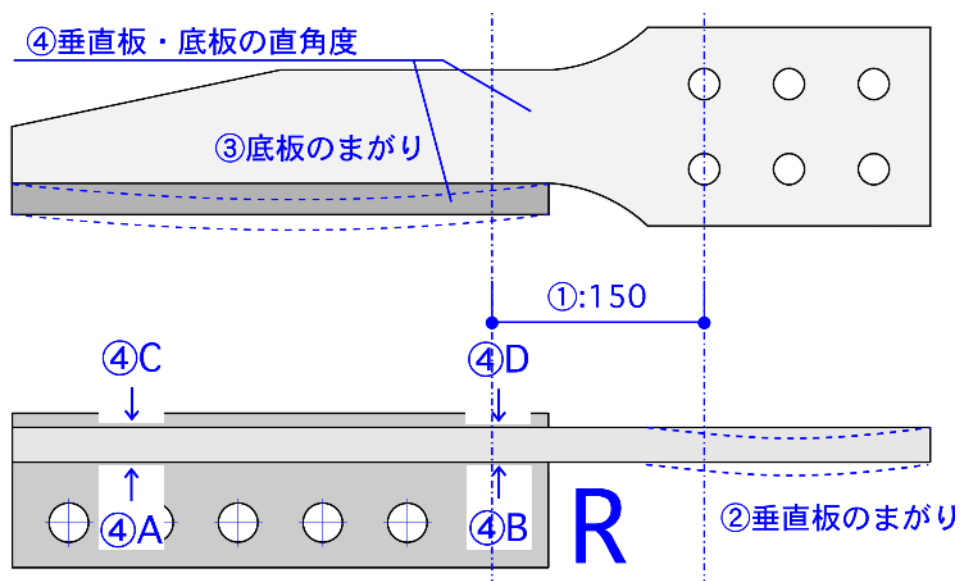
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-14L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

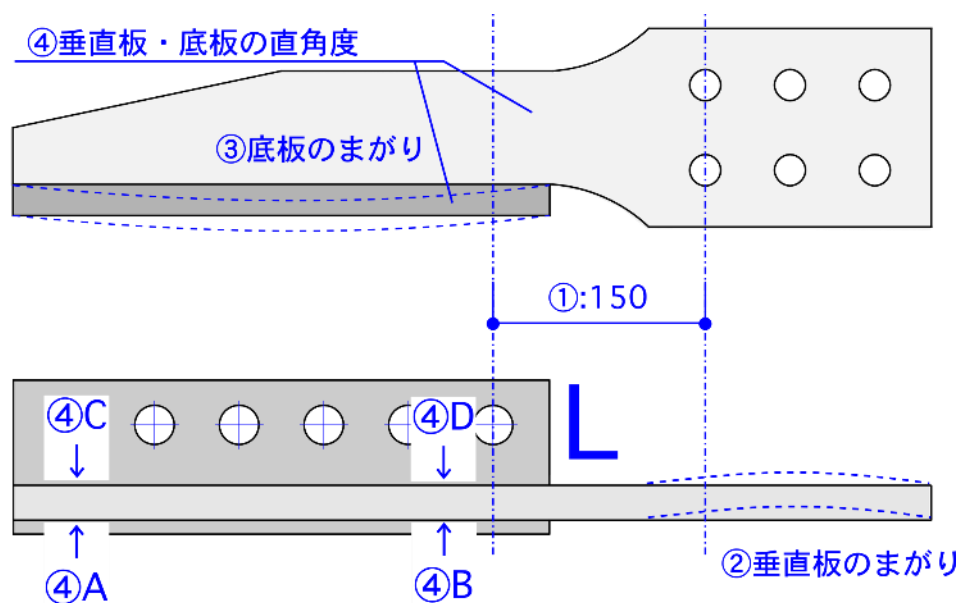
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-14R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

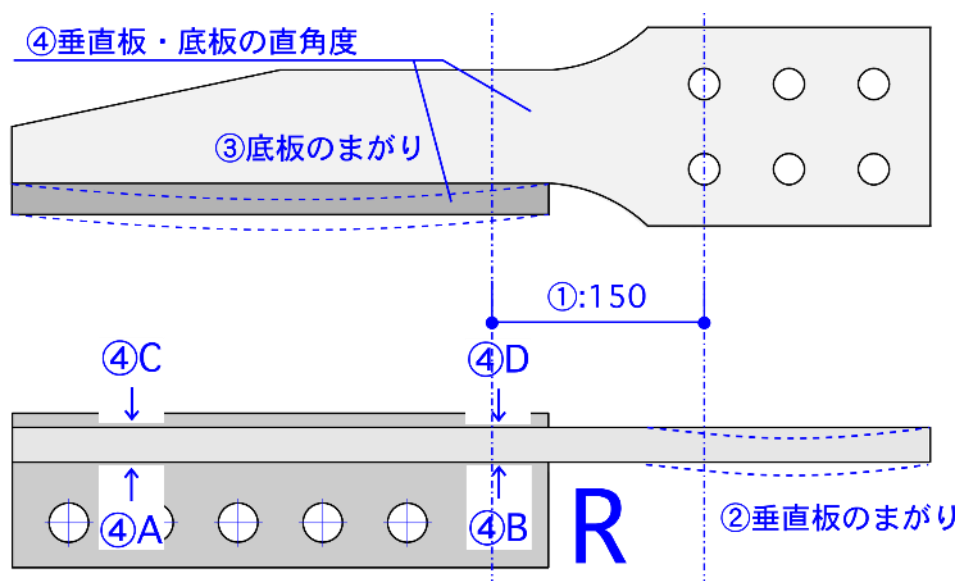


日付				測定者	承認
製品番号	19AA-15L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※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



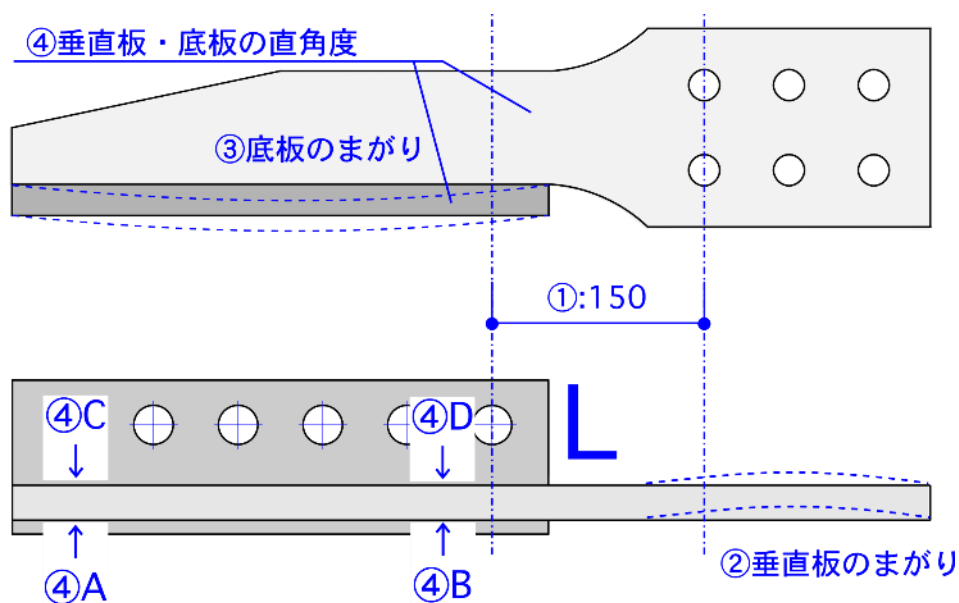
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-15R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

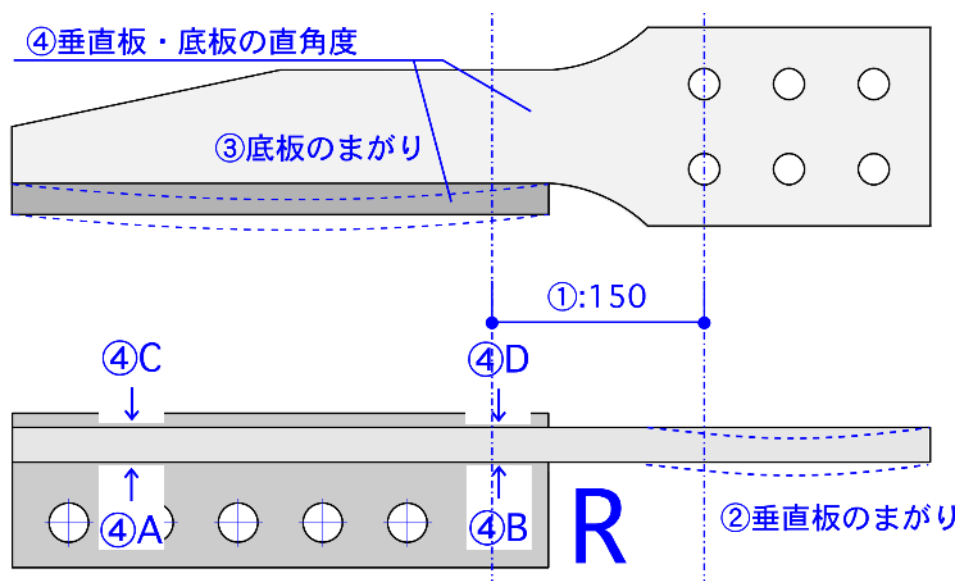
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-16L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

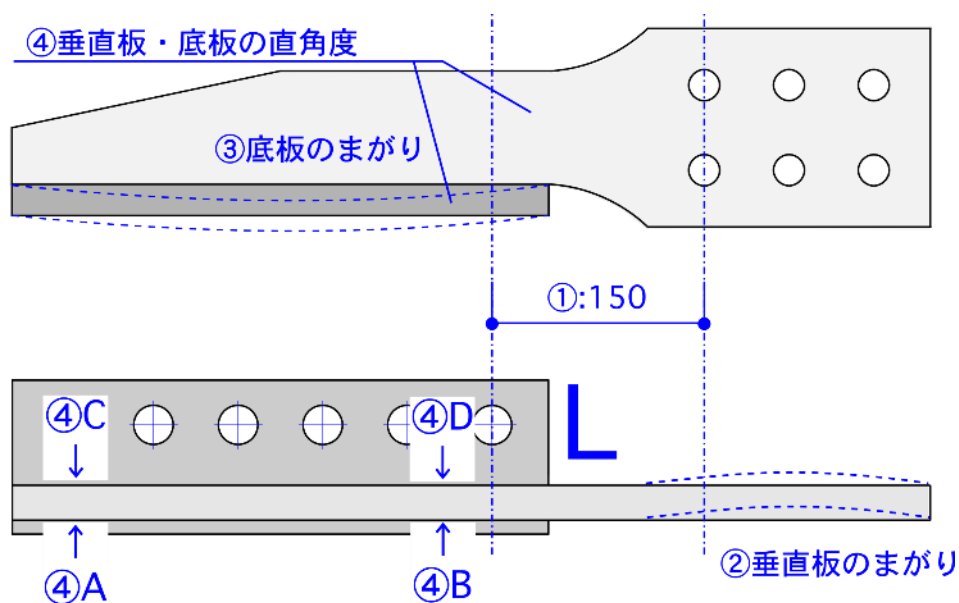
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-16R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

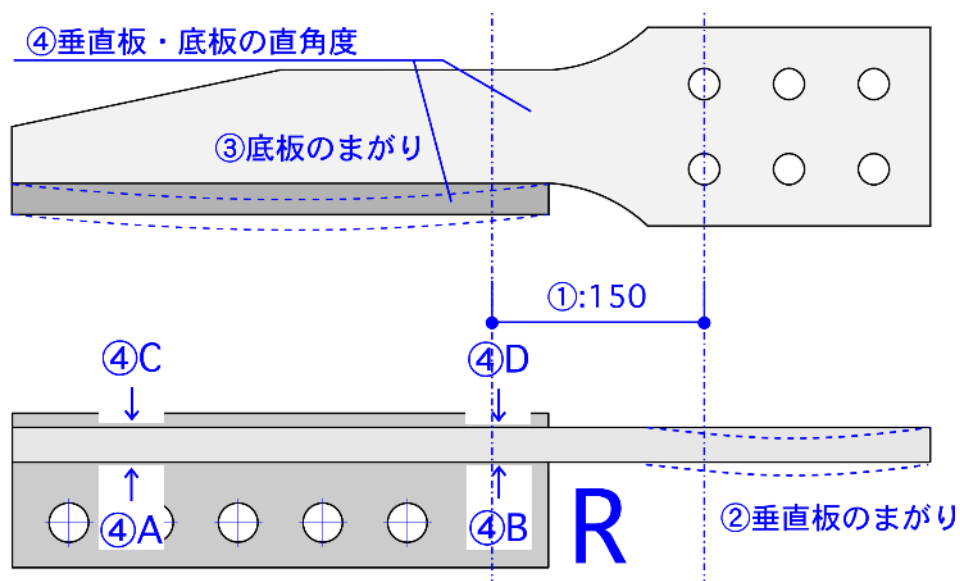
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-17L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

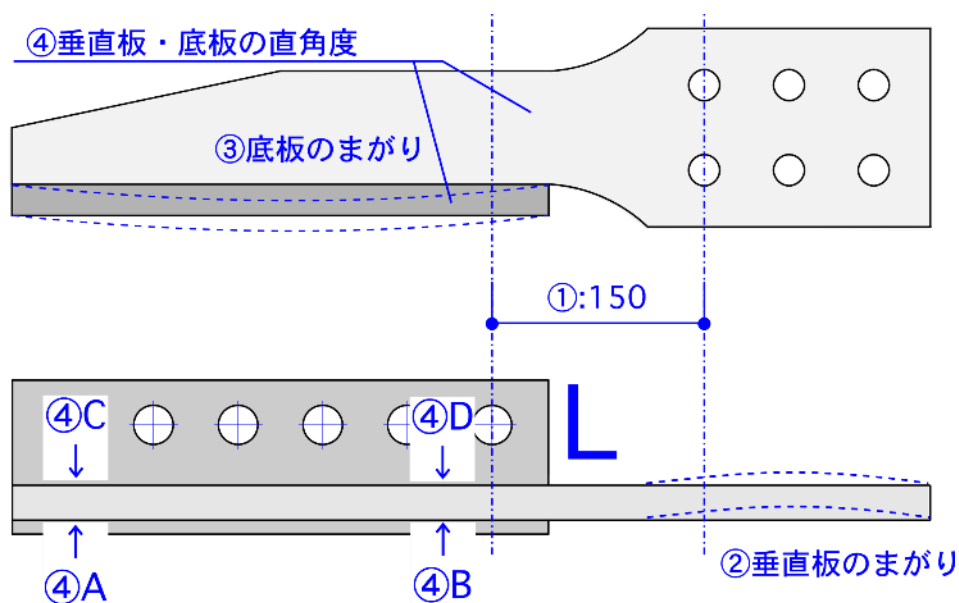
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-17R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

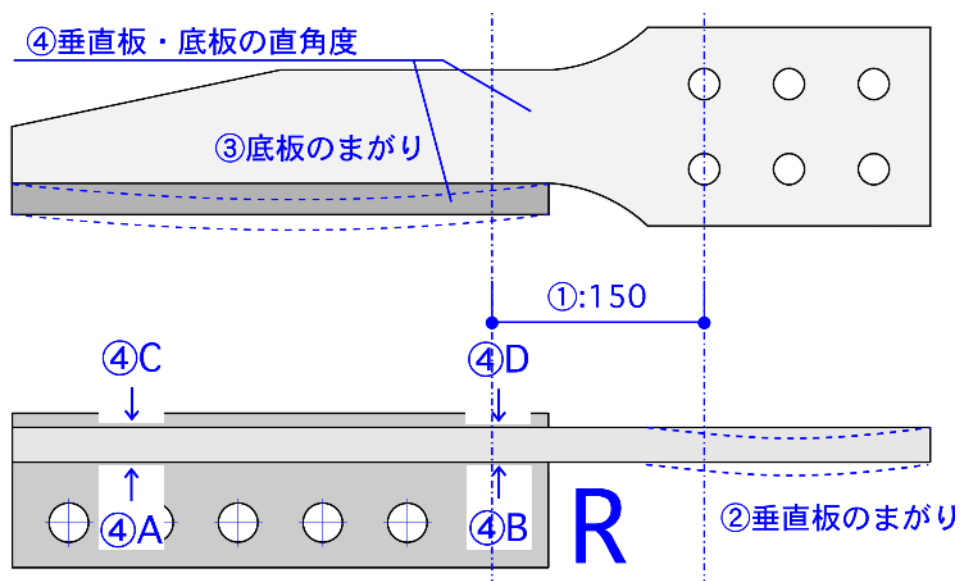
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-18L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

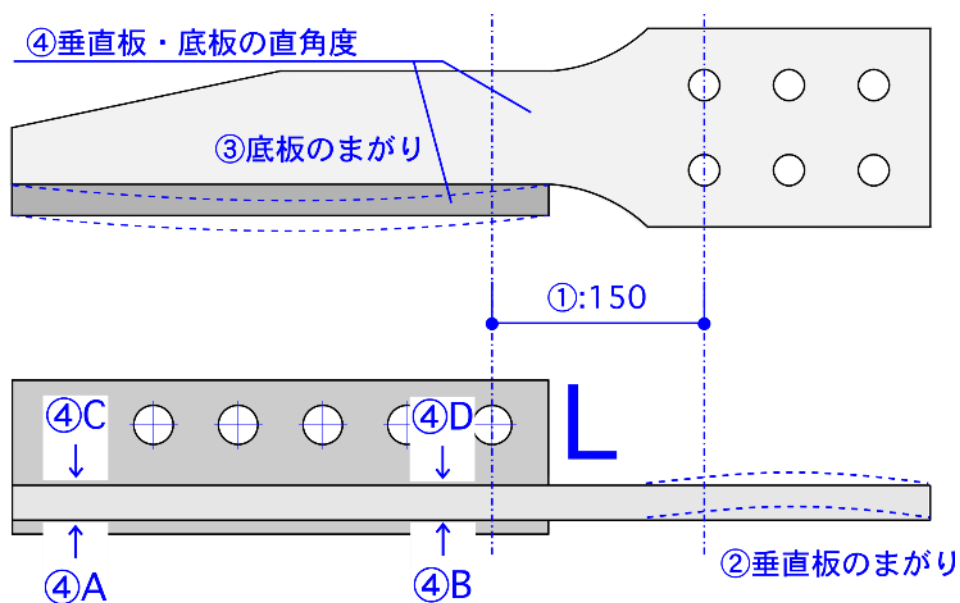
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-18R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

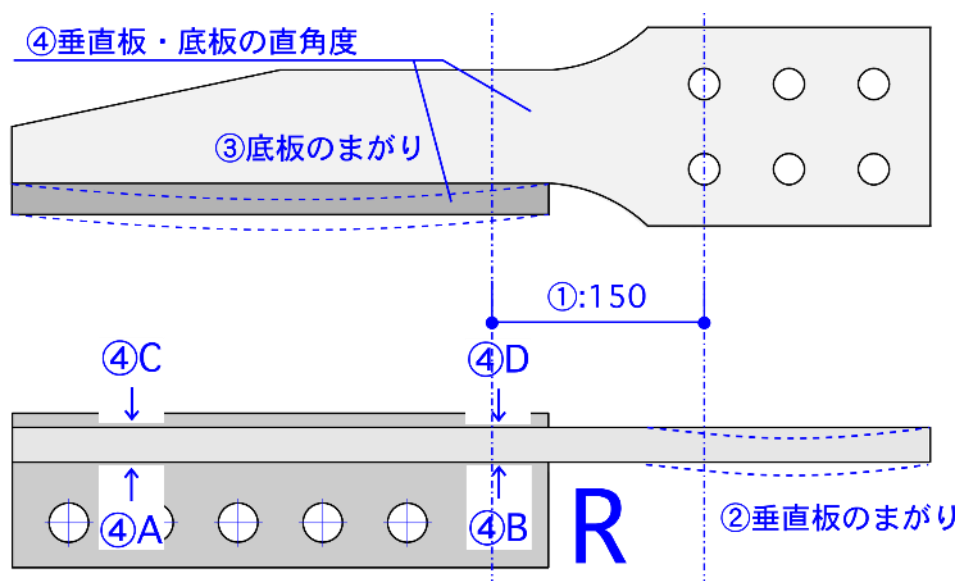


日付				測定者	承認
製品番号	19AA-19L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※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



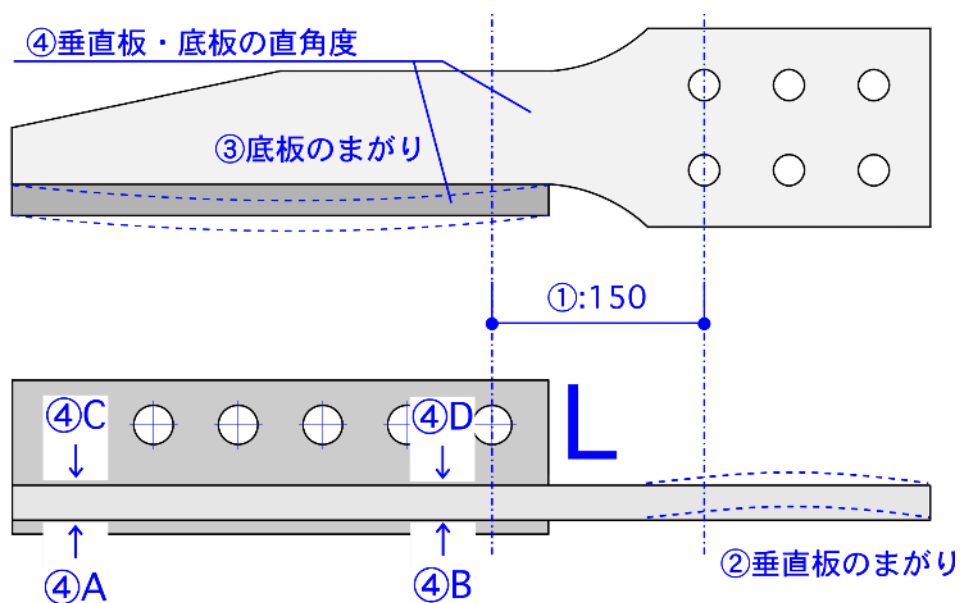
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-19R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

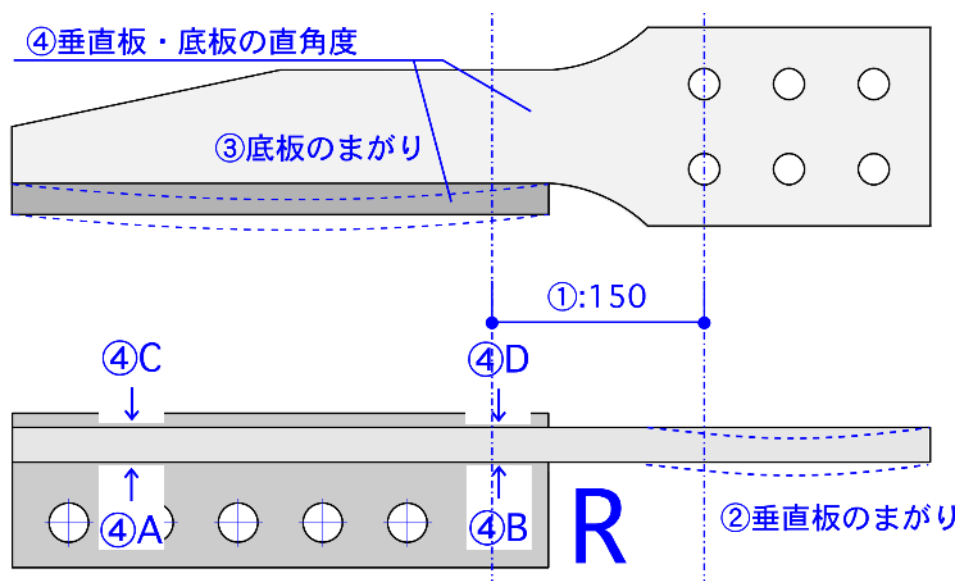
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-20L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

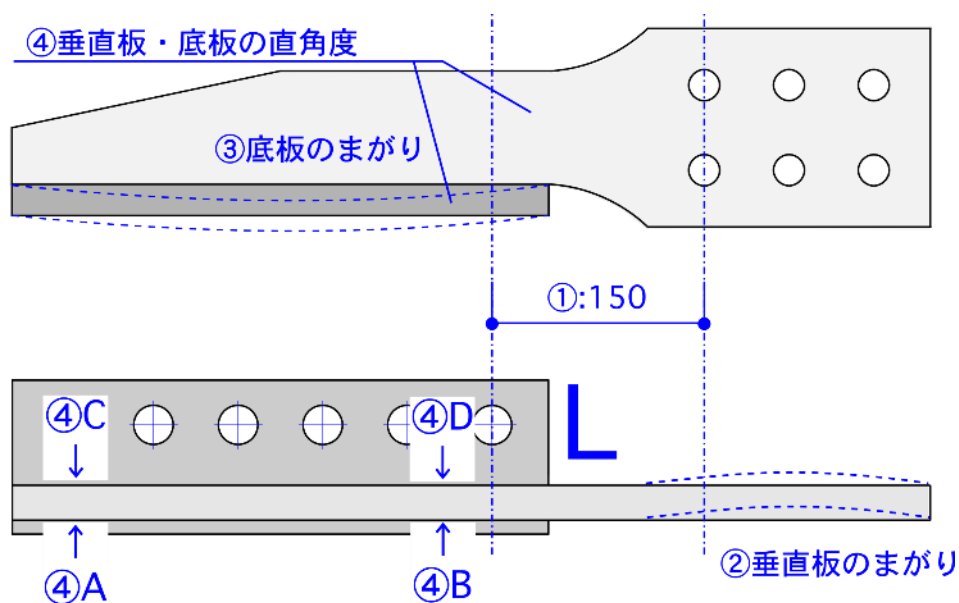
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-20R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

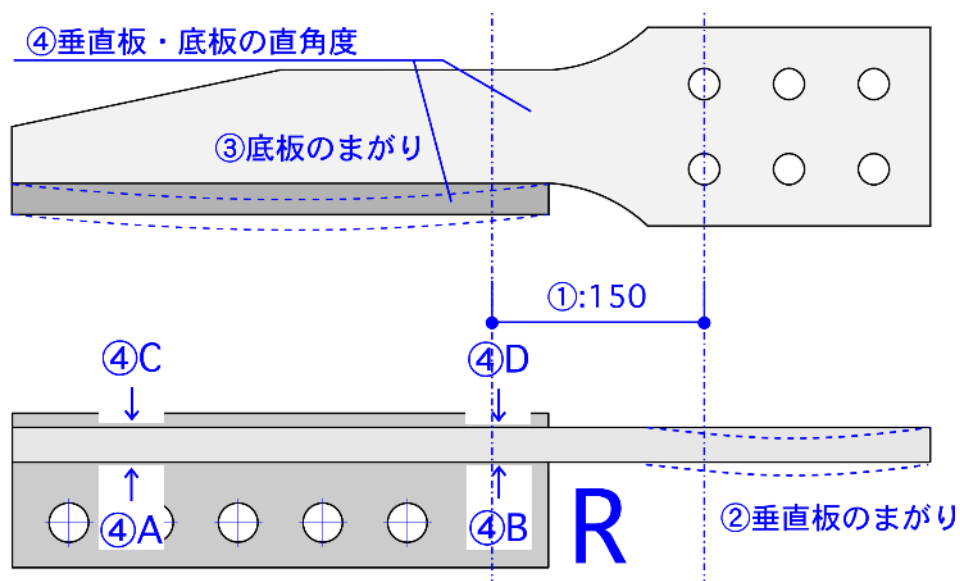
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-21L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

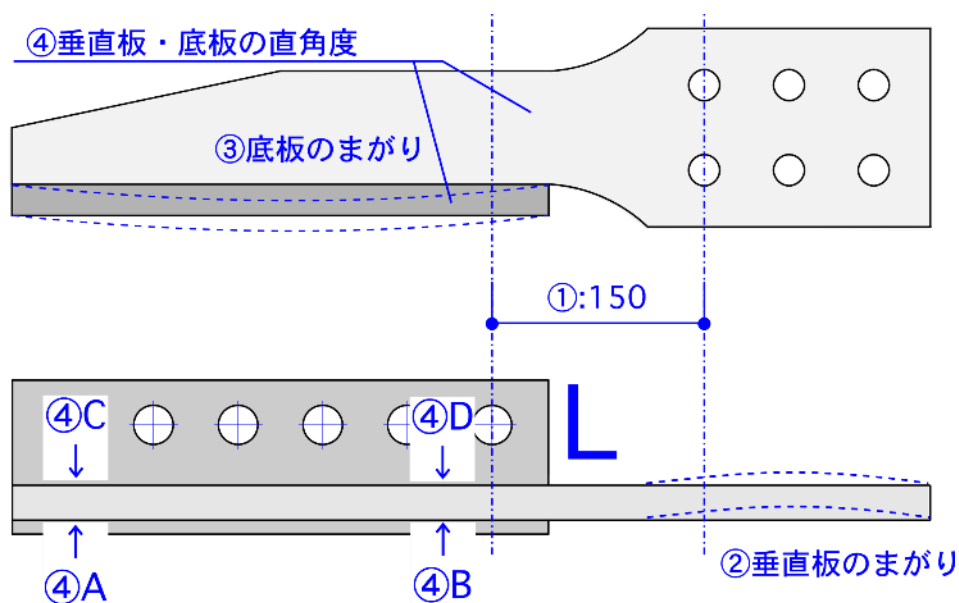
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-21R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

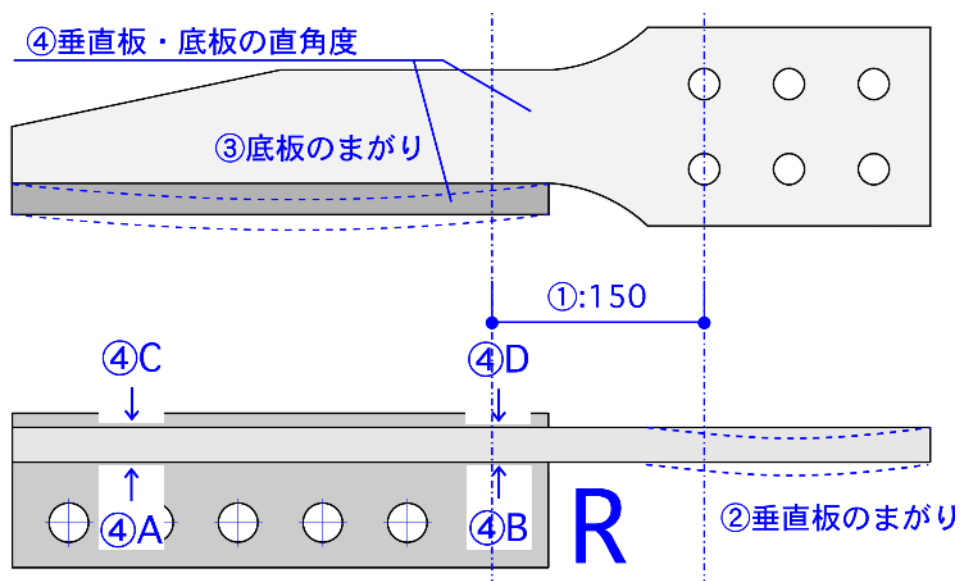
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-22L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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

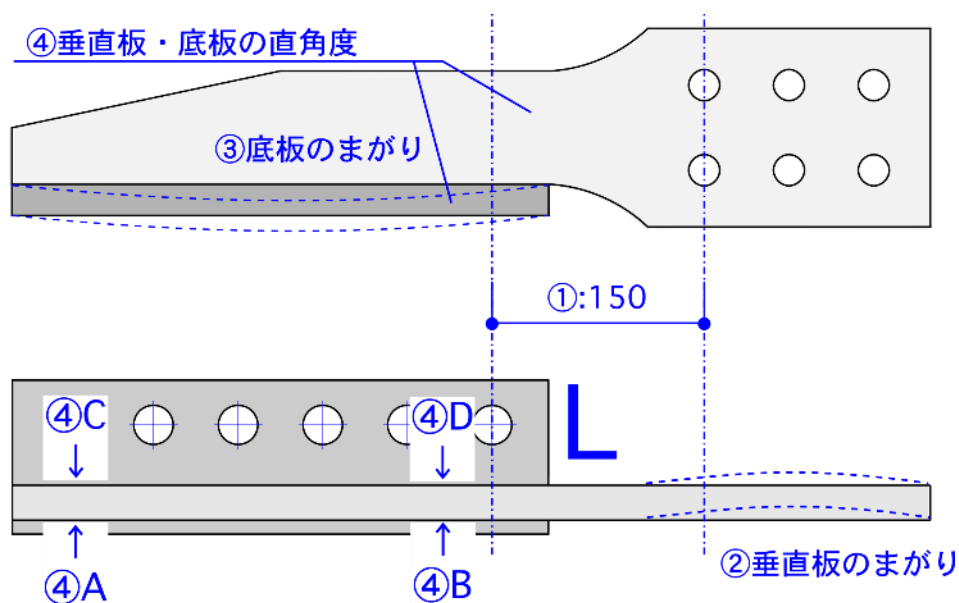
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-22R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

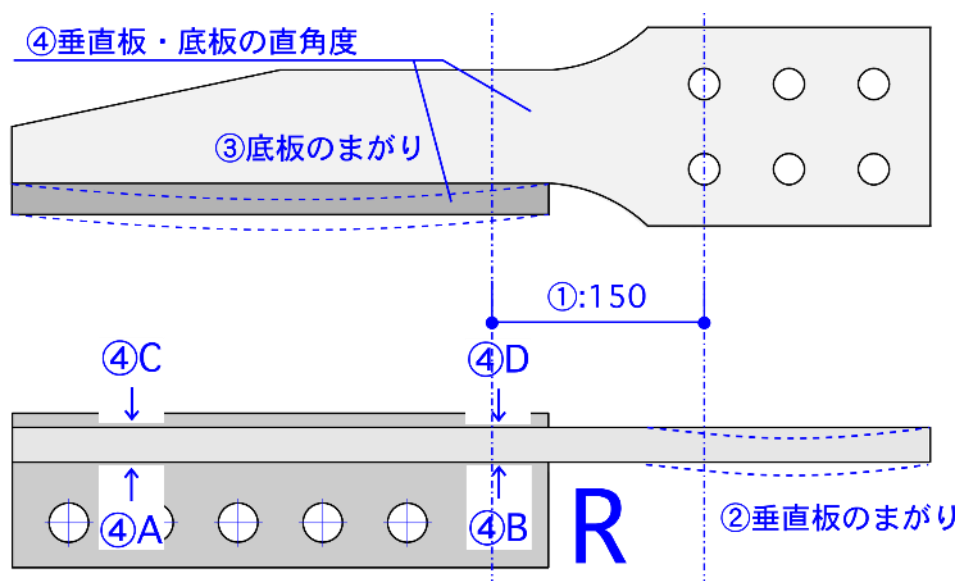


日付				測定者	承認
製品番号	19AA-23L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ と すきまゲージ		合格は✔ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔  修正は指示を記載  不合格品はNG

※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



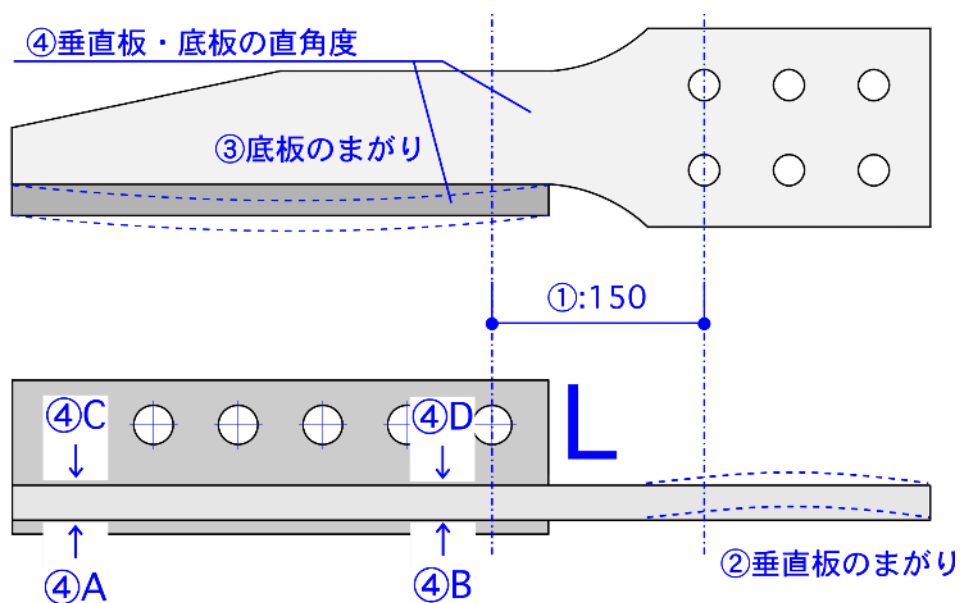
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-23R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

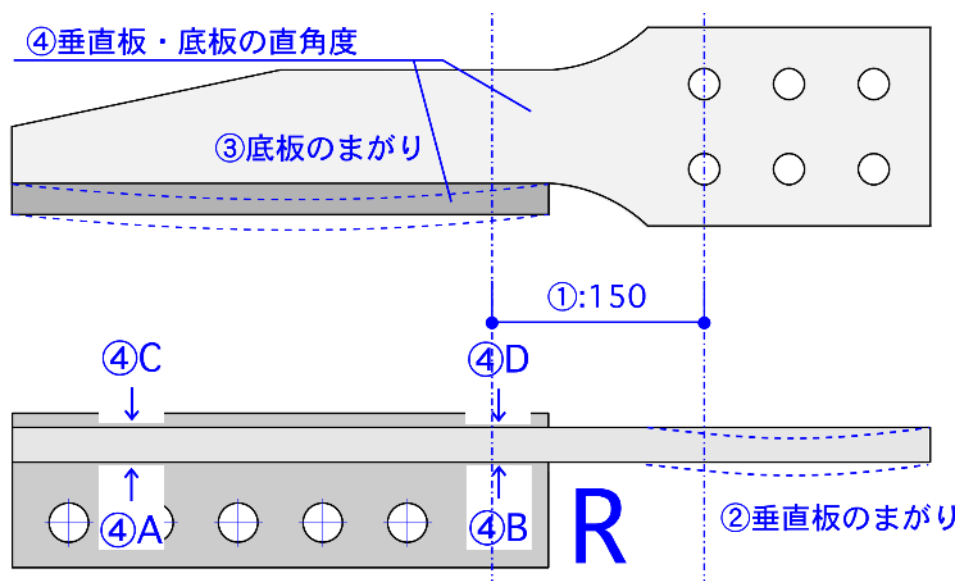
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	19AA-24L				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 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	19AA-24R				
型番: C400-N19-6M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 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

- メモ欄 -

- メモ欄 -