#### 広岡駐車場開発駐車場整備計画

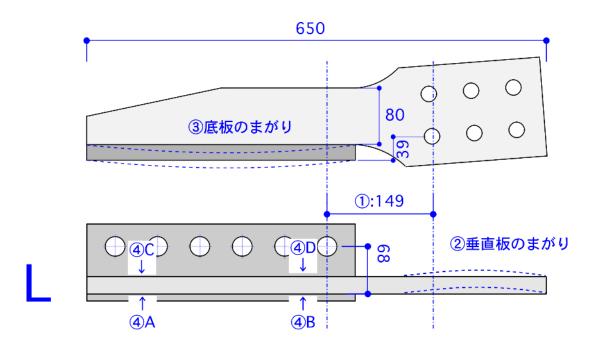
接合金物製品チェックシート (C490-R25-6M22-U型) 25AA-ロット

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

部材	材料 No.
羽根板	
底板	

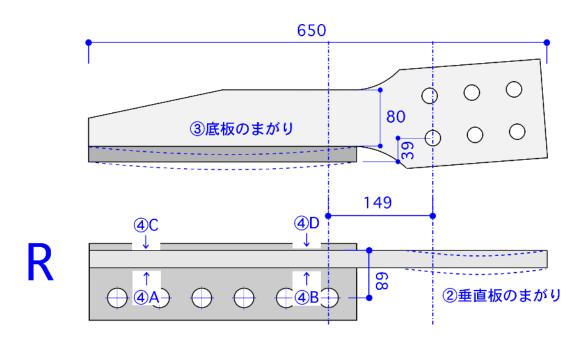
# 最終製品チェックシート

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



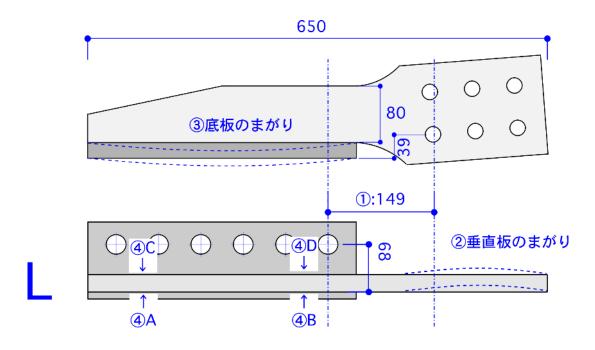
日付				測定者	承認
製品番号	25AA-01L				
型番	÷: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	~ 溶接ビード部外観(別途検∂ -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



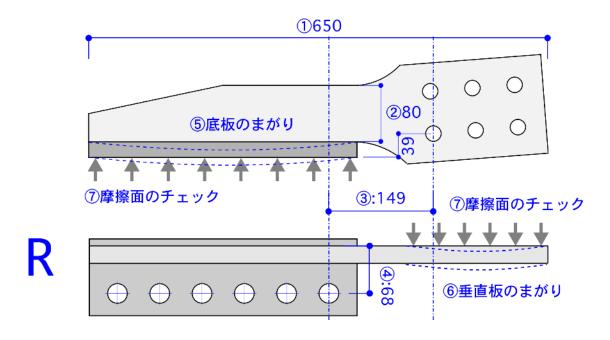
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-01R			
型番	e: C490-R25-6M24-U ₹	텣(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



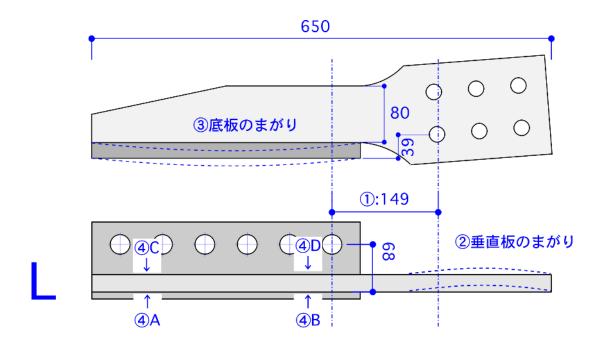
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-02L			
型番	F: C490-R25-6M24-U	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



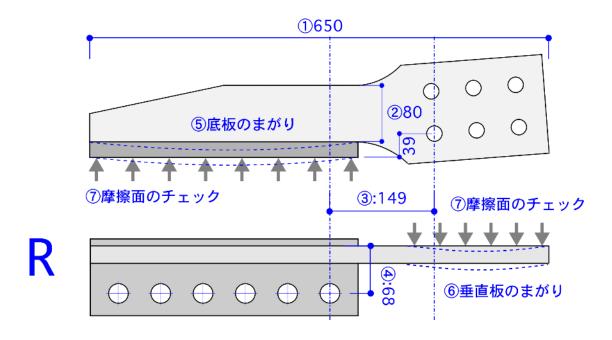
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-02R			
型番	÷: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



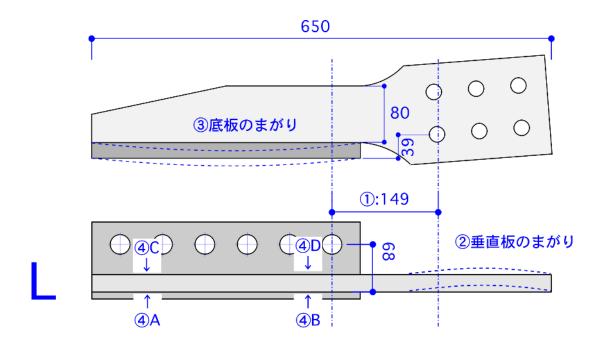
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-03L			
型番	F: C490-R25-6M24-U	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検: −ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



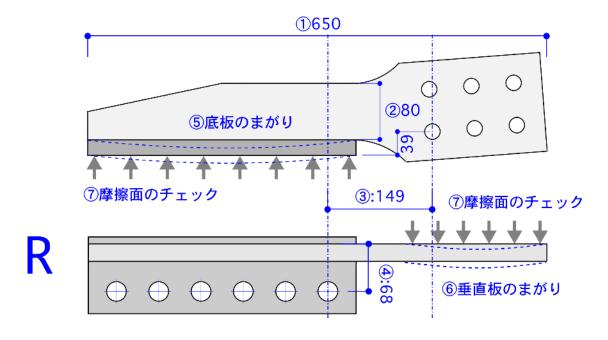
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-03R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



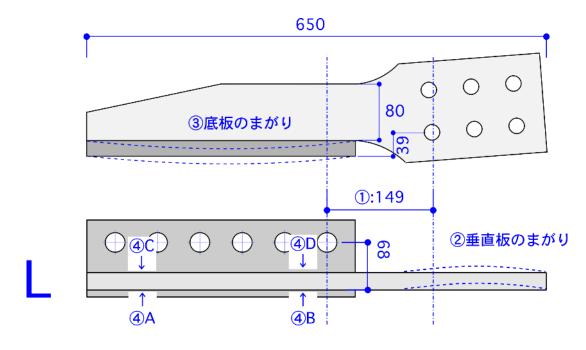
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-04L			
型番	F: C490-R25-6M24-U	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検: −ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



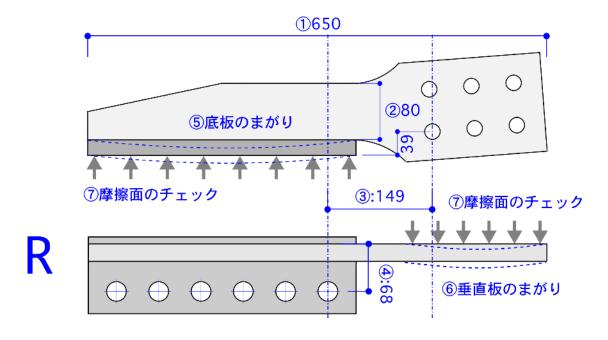
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-04R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



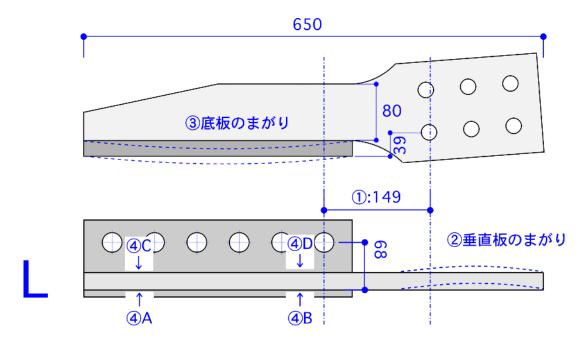
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-05L			
型番	÷: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検∂ -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



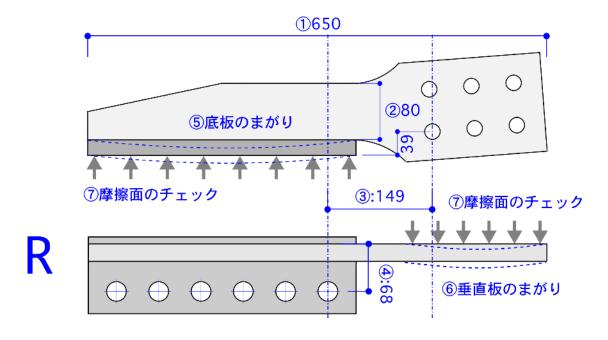
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-05R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	・専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



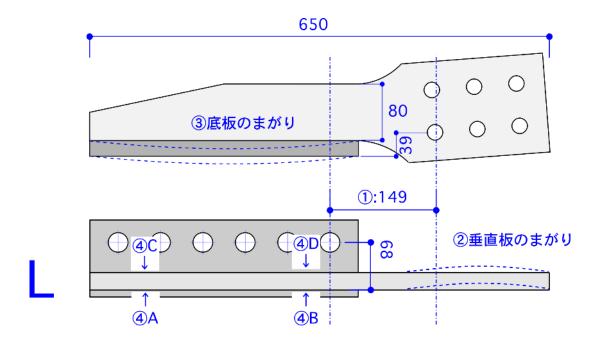
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-06L			
型番	÷: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	- 溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



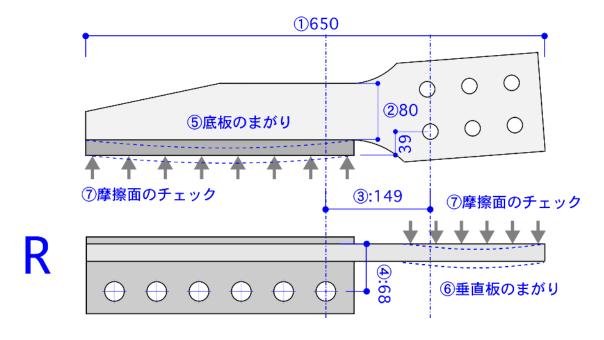
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-06R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



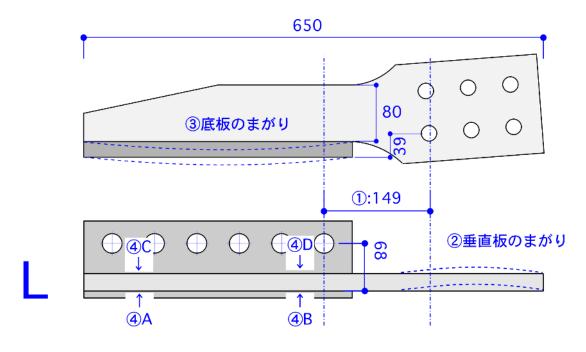
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-07L			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載	
					不合格品 は <b>NG</b>

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



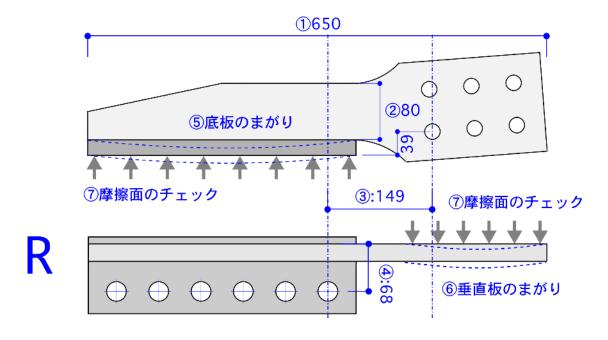
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-07R			
型番	ະ: C490-R25-6M24-U ጛ	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え −ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



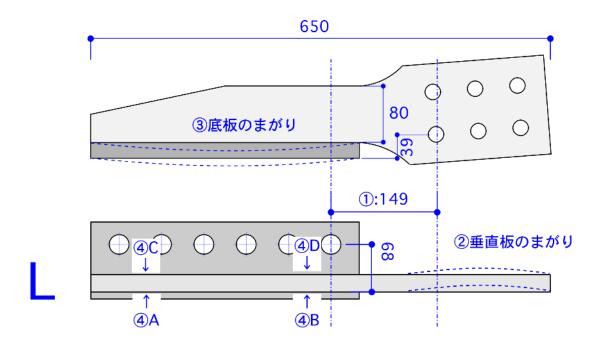
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-08L			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え - ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載	
					不合格品 は NG

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



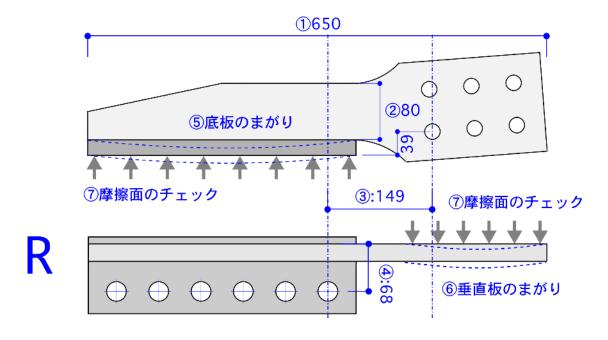
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-08R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



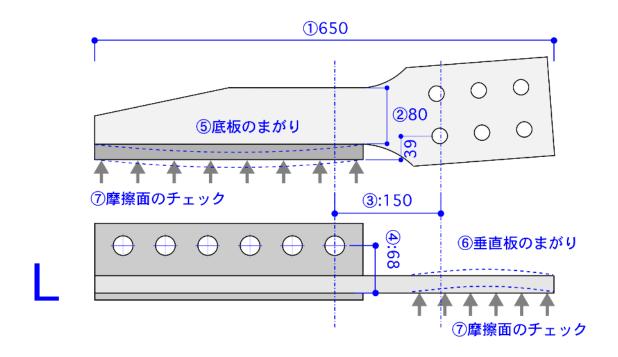
日付				測定者	承認
製品番号	2	5AA-09L			
型番	÷: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	- 溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



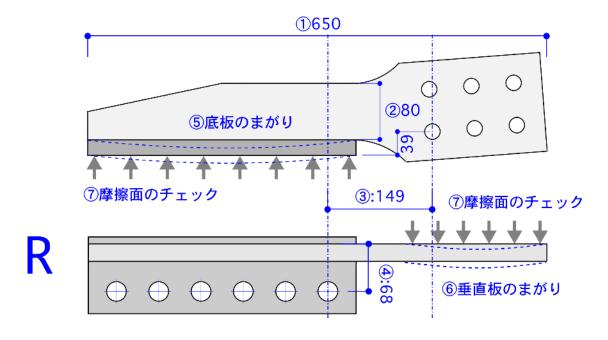
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-09R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



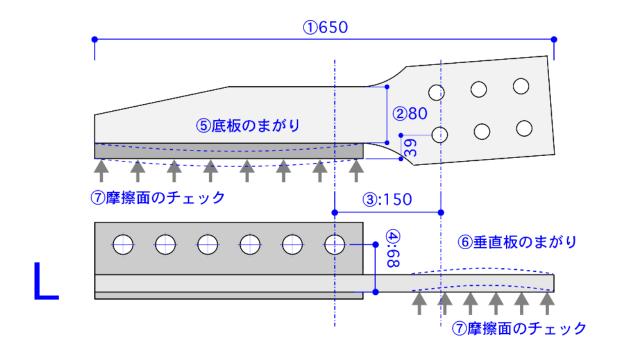
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-10L			
型番	e: C490-R25-6M24-U ₹	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	・専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ح ا		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



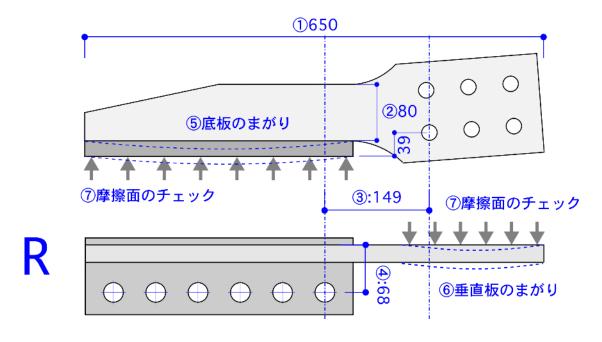
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-10R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



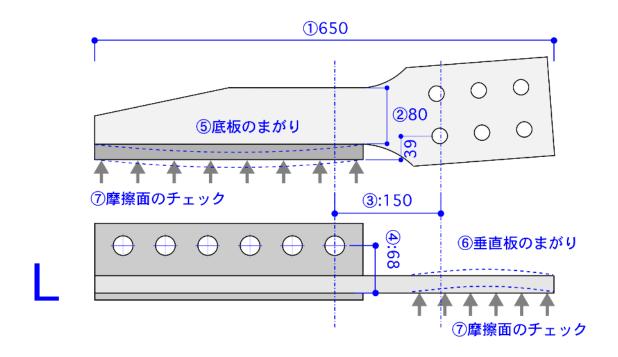
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-11L			
型番	e: C490-R25-6M24-U ₹	텣(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	・専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	۲		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方をLとする



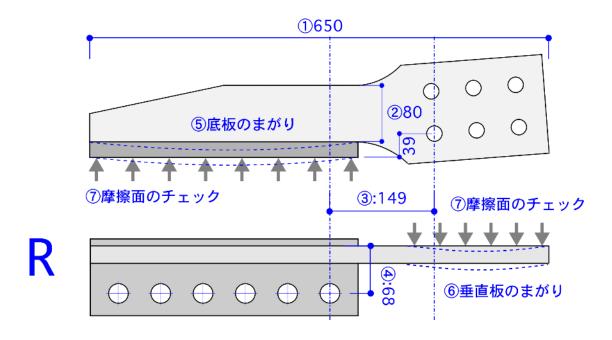
日付				測定者	承認
製品番号	2.	5AA-11R			
型番	:: C490-R25-6M24-U ₺	型(L)	材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 mm	±1.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検え -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-12L				
型番: C490-R25-6M24-U 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	149 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✔
3	底板まがり	0.5			超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		

※接合金物をテーパー部からみて、底板が左に伸びている方を L とする



日付				測定者	承認
製品番号	25AA-12R				
型番: C490-R25-6M24-U 型(L)			材質: SN490B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	149 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✔
3	底板まがり	0.5			超える場合は
4	板同士の直角度	1.0			数値を記入
目視による オーバー	合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG				

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方を R とする