

## 95 期 寄居工場完成車プール立体駐車場

### 接合金物チェックシート

対応する 製品番号	01-01L～01-24L 01-01R～01-24R
--------------	--------------------------------

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：01-01～01-48)

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
01-01～01-04			
01-05～01-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
01-09～01-12			
01-13～01-16			
01-17～01-20			
01-21～01-24			
01-25～01-28			
01-29～01-32			
01-33～01-36			
01-37～01-40			
01-41～01-44			
01-45～01-48			

## ○底板(底板番号：01-01～01-48)

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
01-01～01-04			
01-05～01-08		ドリルによる孔あけと 考え、加工はじめのみ 確認する。	
01-09～01-12			
01-13～01-16			
01-17～01-20			
01-21～01-24			
01-25～01-28			
01-29～01-32			
01-33～01-36			
01-37～01-40			
01-41～01-44			
01-45～01-48			

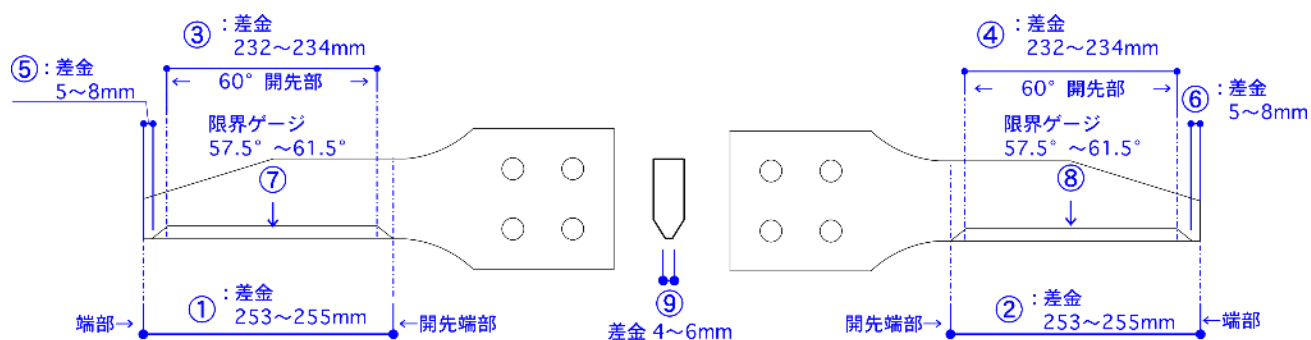
- メモ欄 -

# 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(垂直板番号 01-01~01-12)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

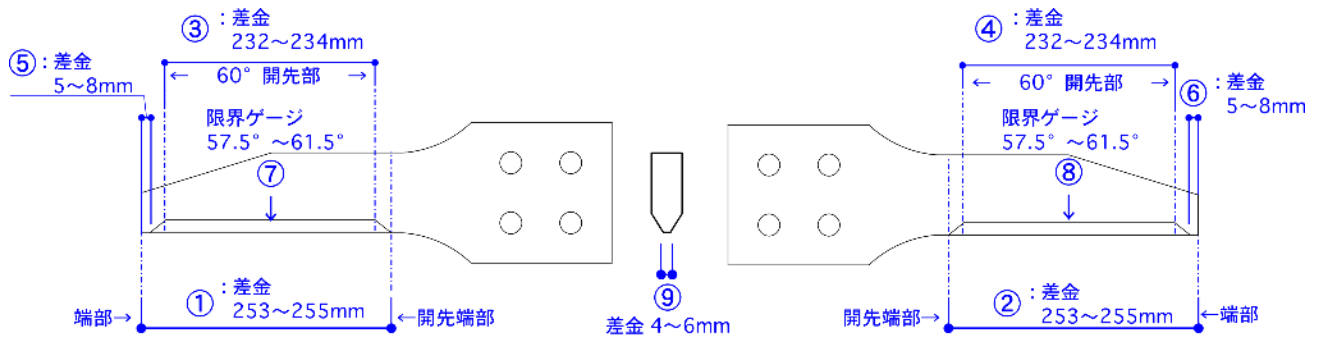
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	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
01-01												
01-02												
01-03												
01-04												
01-05												
01-06												
01-07												
01-08												
01-09												
01-10												
01-11												
01-12												

↑ 番号は垂直板番号

# 開先寸法チェックシート(垂直板番号 01-13~01-24)



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

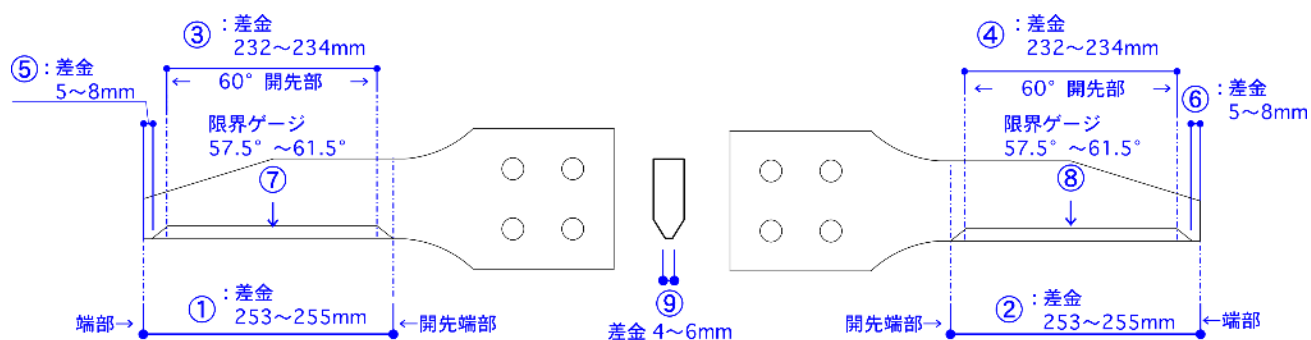
⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	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
01-13												
01-14												
01-15												
01-16												
01-17												
01-18												
01-19												
01-20												
01-21												
01-22												
01-23												
01-24												

↑ 番号は垂直板番号



# 開先寸法チェックシート(垂直板番号 01-25～01-36)



⑩: 開先加工面にスケールがあるかどうか？

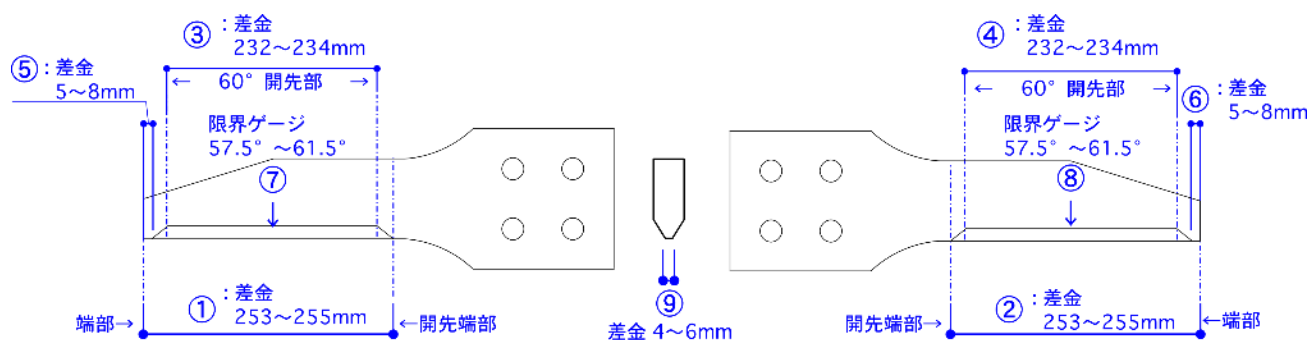
⑫: 垂直板のそりを差金をあてて計測

⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	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
01-25												
01-26												
01-27												
01-28												
01-29												
01-30												
01-31												
01-32												
01-33												
01-34												
01-35												
01-36												

↑ 番号は垂直板番号

# 開先寸法チェックシート(垂直板番号 01-37~01-48)



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

⑪: 開先加工面にグラインダをかけて皮膜を除去したか？

検査者							検査日					
	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
01-37												
01-38												
01-39												
01-40												
01-41												
01-42												
01-43												
01-44												
01-45												
01-46												
01-47												
01-48												

↑ 番号は垂直板番号

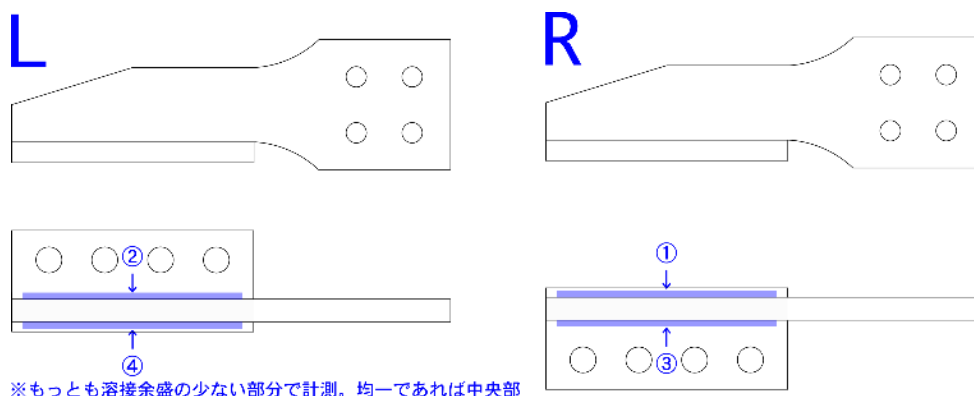
- メモ欄 -

# 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。

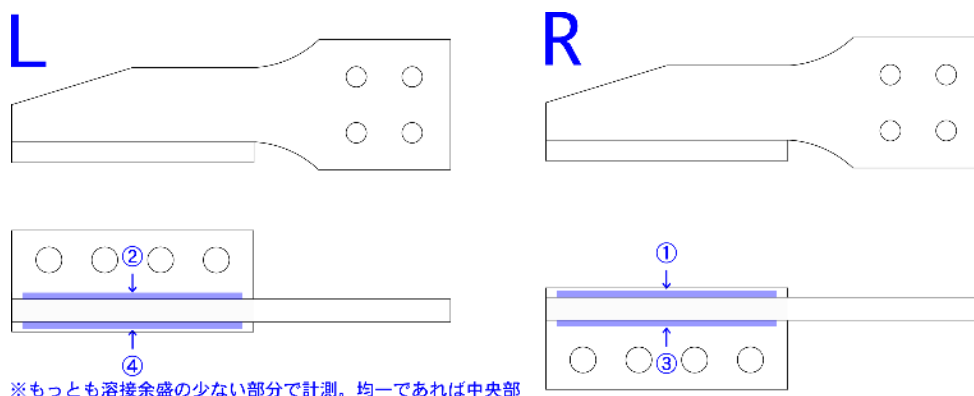
検査日
記入者

# 溶接チェックシート



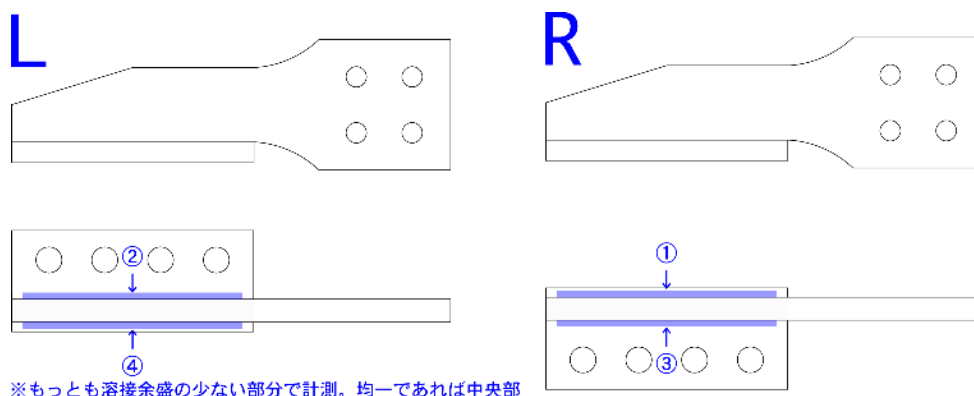
検査日/ 検査者		No.		01-01L / 01-01R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板が全面にわたり接触しているか？					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



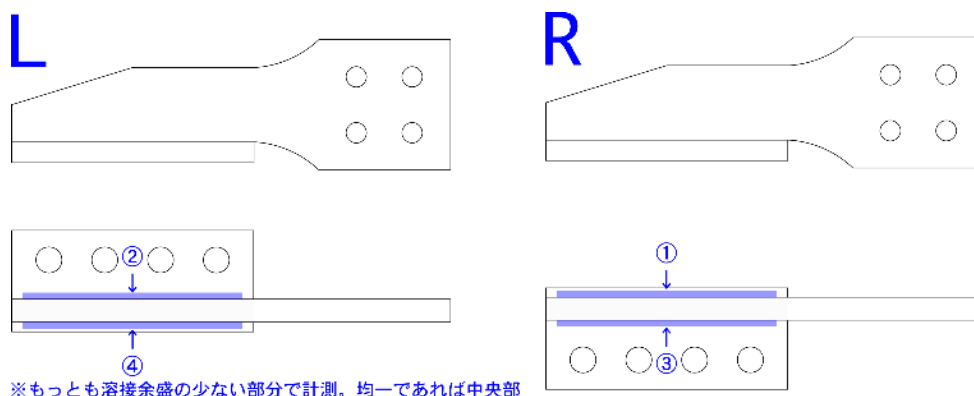
検査日/ 検査者		No.		01-02L / 01-02R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-03L / 01-03R			
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 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

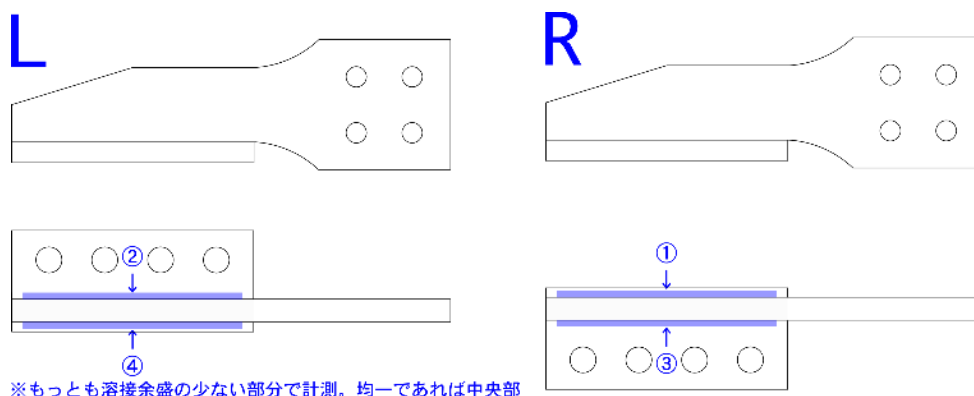
# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-04L / 01-04R			
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 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

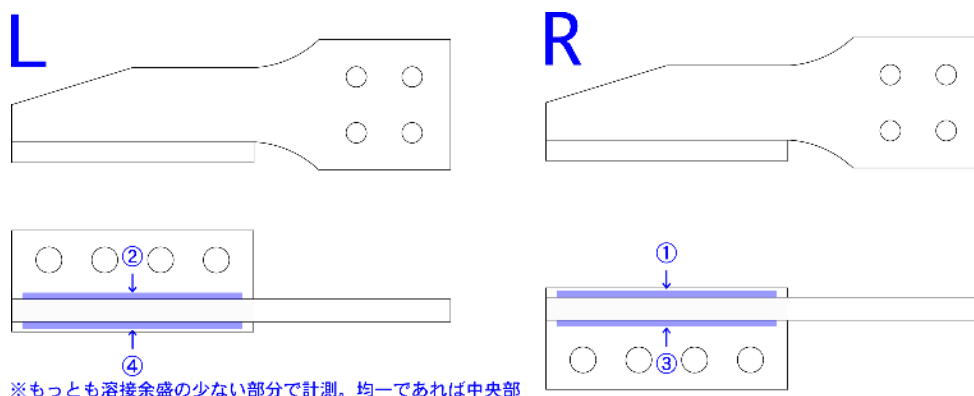


# 溶接チェックシート



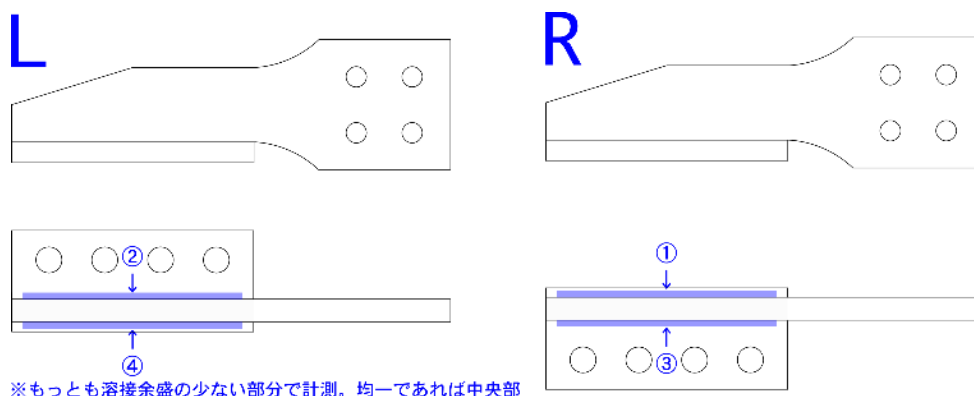
検査日/ 検査者		No.		01-05L / 01-05R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



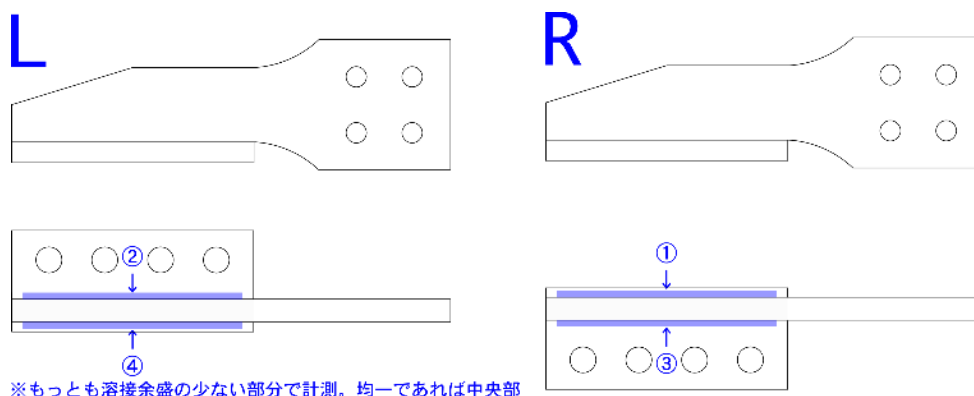
検査日/ 検査者		No.		01-06L / 01-06R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



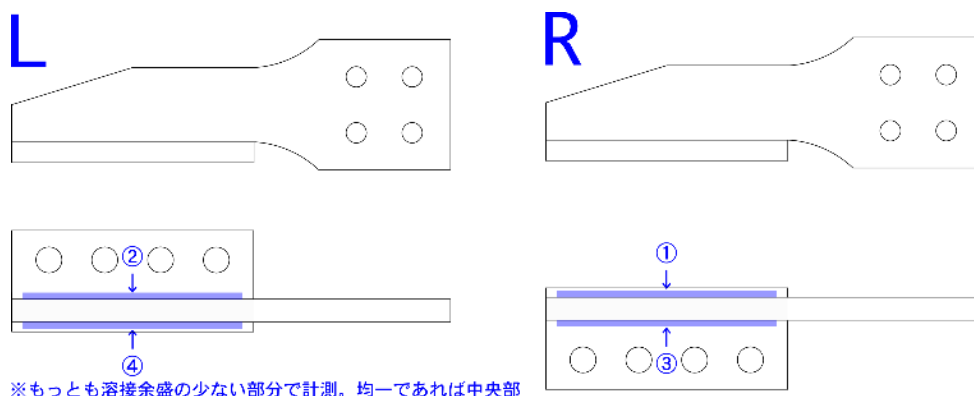
検査日/ 検査者		No.		01-07L / 01-07R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



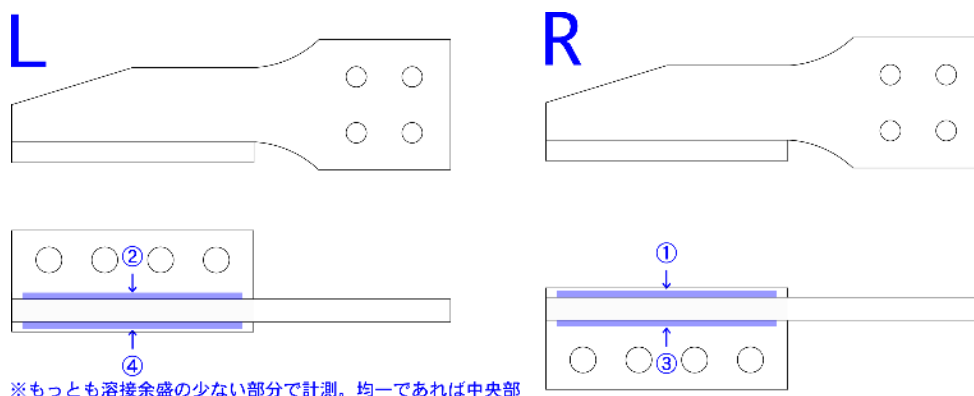
検査日/ 検査者		No.		01-08L / 01-08R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



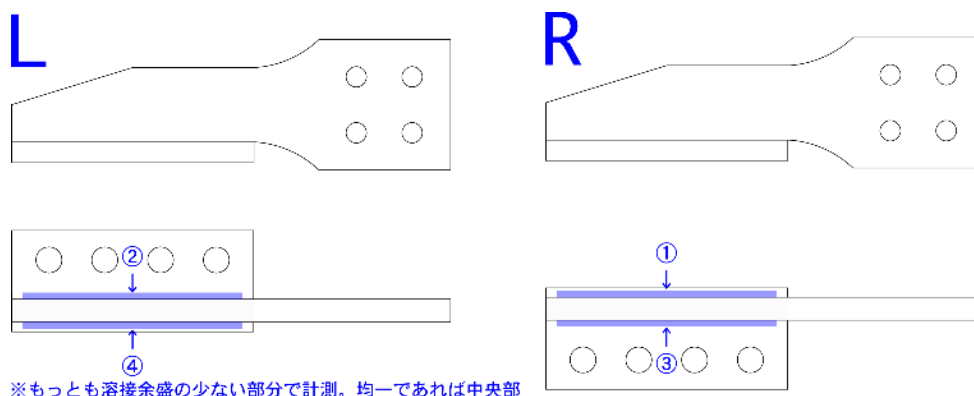
検査日/ 検査者		No.		01-09L / 01-09R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



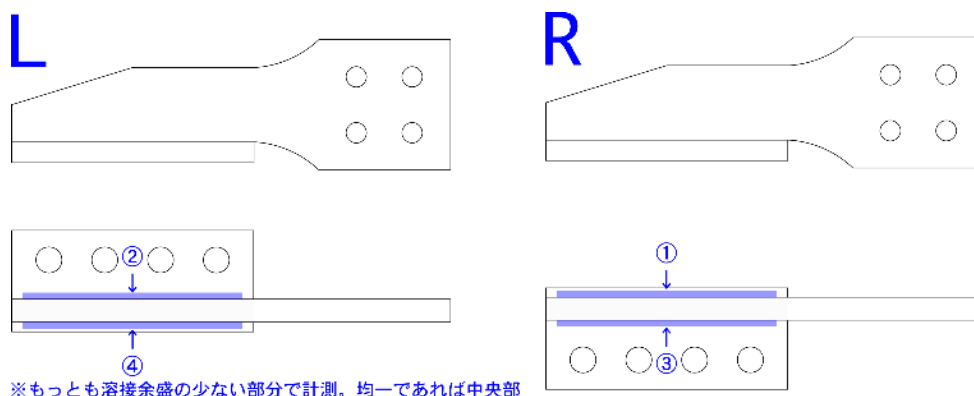
検査日/ 検査者		No.		01-10L / 01-10R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-11L / 01-11R			
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 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

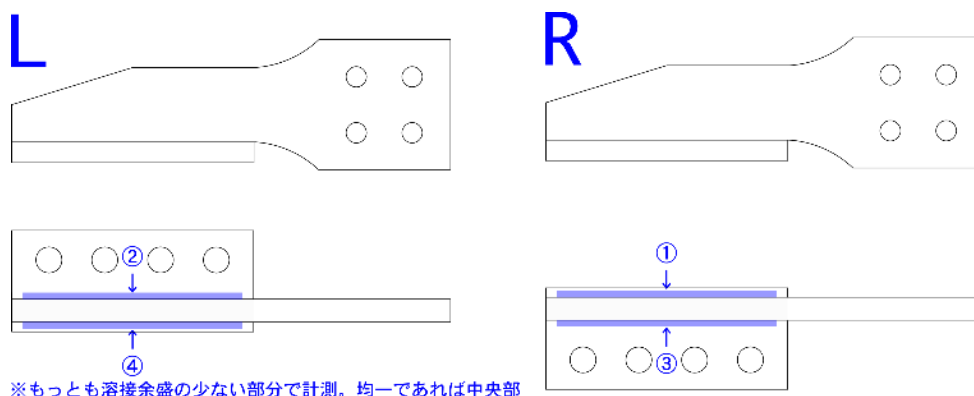
# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-12L / 01-12R			
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 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

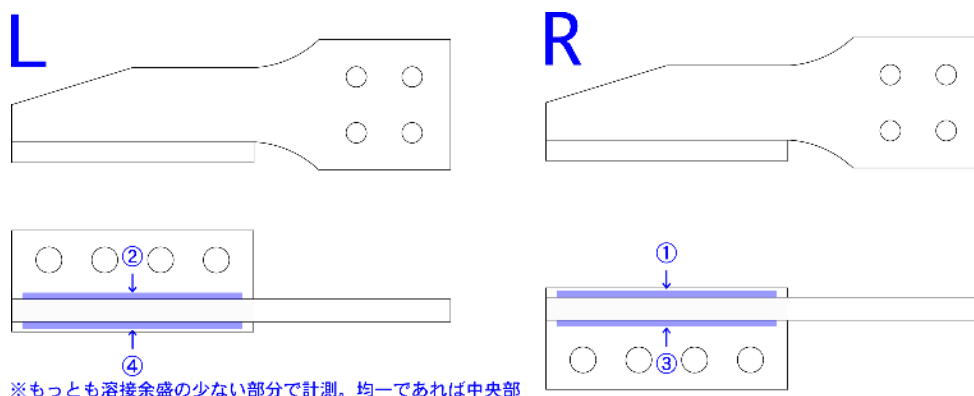


# 溶接チェックシート



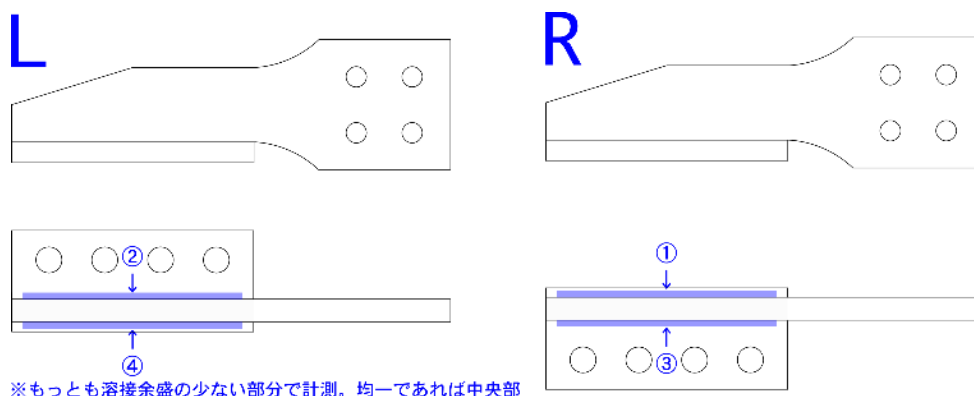
検査日/ 検査者		No.		01-13L / 01-13R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



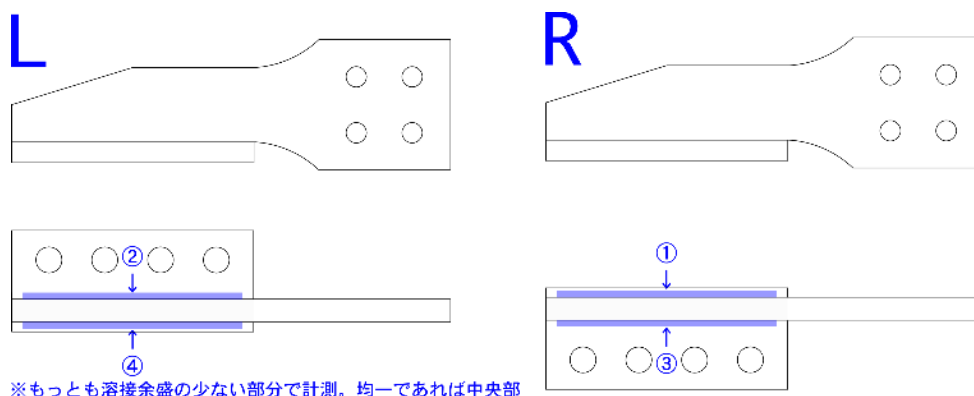
検査日/ 検査者		No.		01-14L / 01-14R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



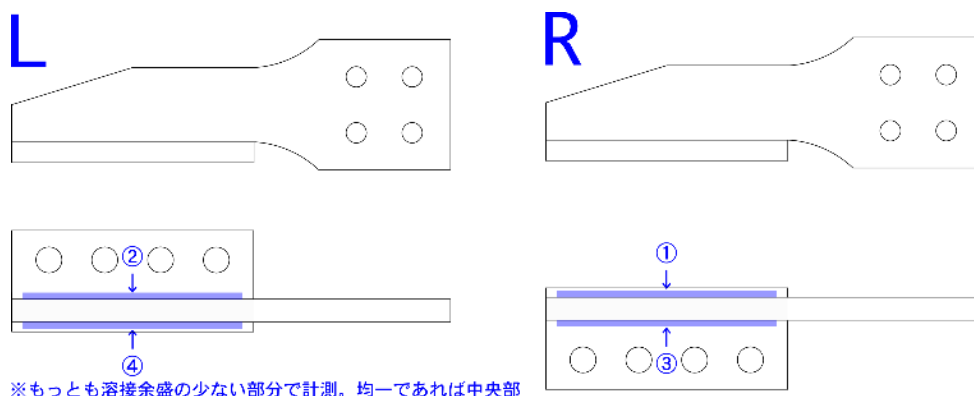
検査日/ 検査者		No.		01-15L / 01-15R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



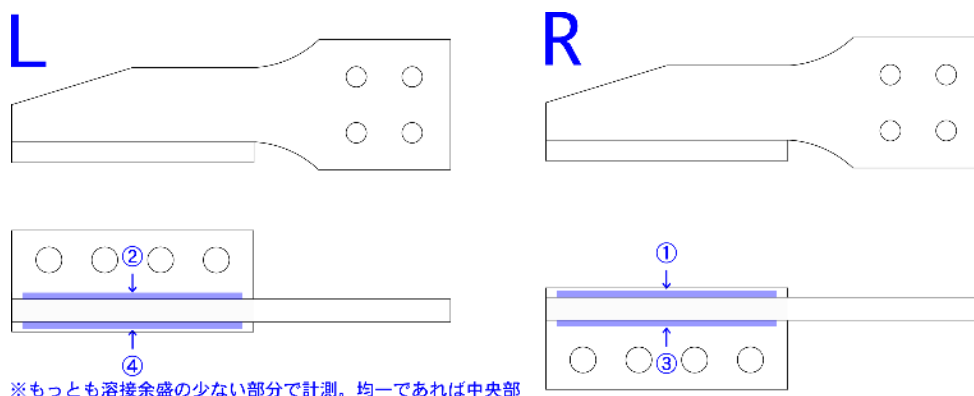
検査日/ 検査者		No.		01-16L / 01-16R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



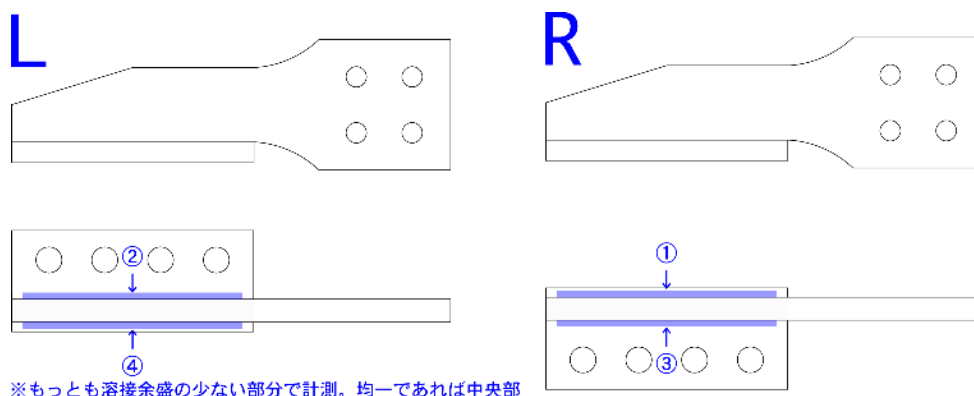
検査日/ 検査者		No.		01-17L / 01-17R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



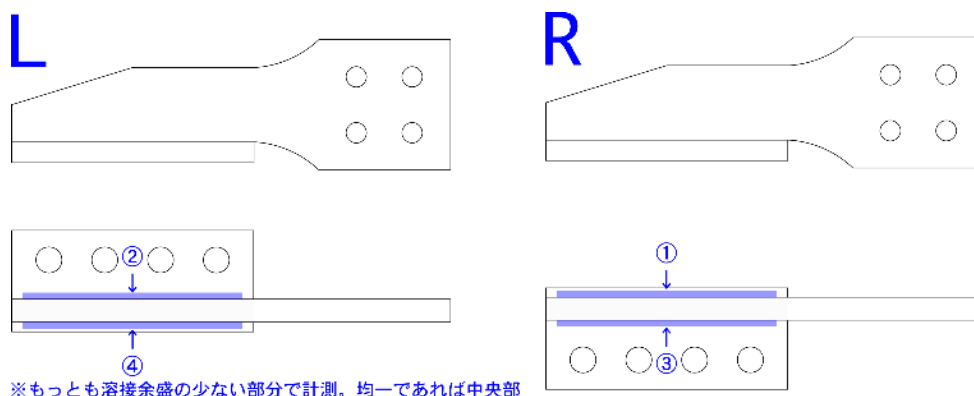
検査日/ 検査者		No.		01-18L / 01-18R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-19L / 01-19R			
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						

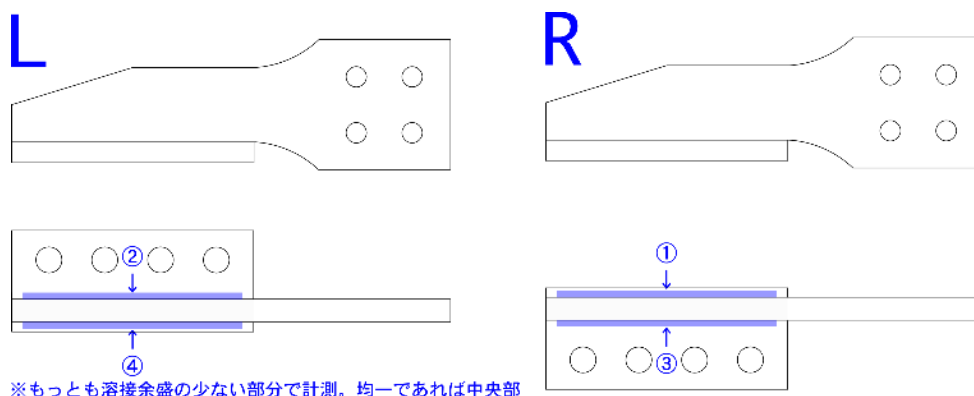
# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-20L / 01-20R			
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						

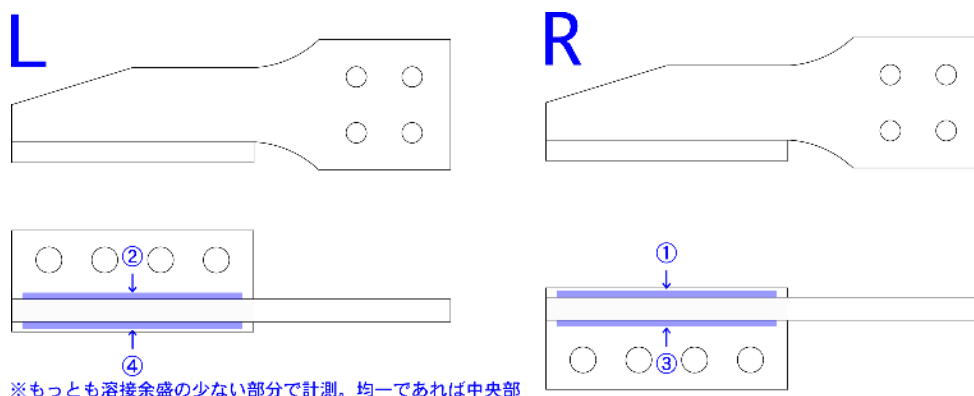


# 溶接チェックシート



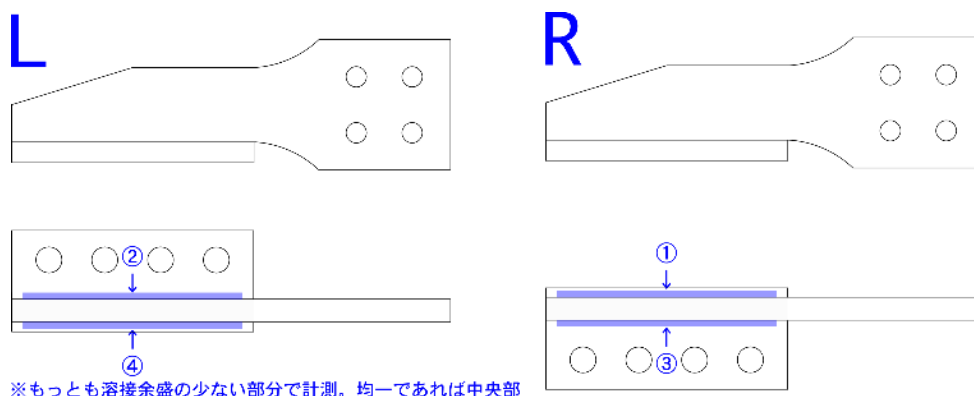
検査日/ 検査者		No.		01-21L / 01-21R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



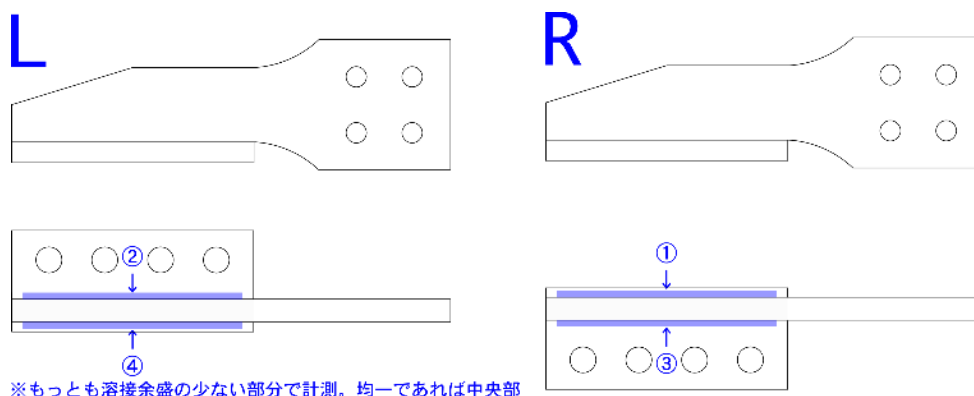
検査日/ 検査者		No.		01-22L / 01-22R			
溶接	項目	チェック項目				チェック	備考
前	1	開先面に皮膜の形成・よごれがないか？					
	2	垂直板と底板の接触状態					
	3	垂直板と底板の直角度					
	4	端部のクリアランス(開先終わり-底板端部 5mm、垂直板-底板端部 10mm が確保されているか？)					
溶接	項目	寸法	公差	測定	記入	実測値	備考
後	①	脚長 4mm	-0 +5	溶接ゲージ	実測値		
	②						
	③						
	④						
	①	余盛り高さ 9mm	-0 +5	溶接ゲージ ノギス	実測値		
	②						
	③						
	④						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-23L / 01-23R			
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						

# 溶接チェックシート



検査日/ 検査者		No.		01-24L / 01-24R			
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						

- メモ欄 -

