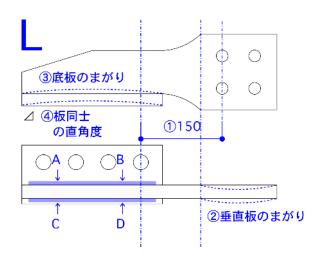
# 95 期 寄居工場完成車プール立体駐車場 最終製品チェックシート

製品番号

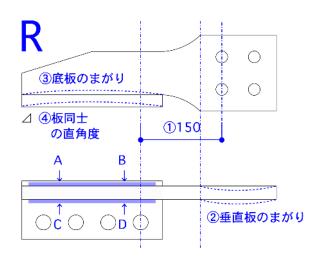
01-01L~01-24L 01-01R~01-24R

## 最終製品チェックシート

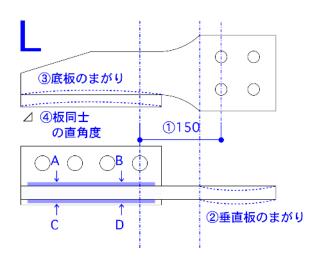
最終製品チェックシートは、個々のシートに必ず測定者と承認者、日付を記入する



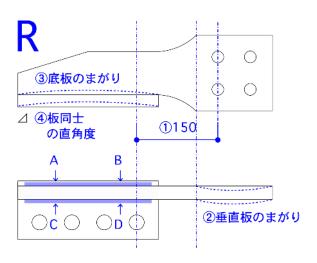
			測定者	承認
	01-01L			
播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
垂直板まがり	0.5	<b>車田チェッカジガ</b>		合格は <b>√</b>
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
溶接ビード部外観(別途検査	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		
	番: C400-N16-4M22()    寸法   150 mm   垂直板まがり   底板まがり   板同士の直角度   容接ビード部外観(別途検3-ラップ・ピット・アーク)   容接ビード部外観(別途検3-ラップ・ピット・アーク)	150 mm       ±0.5         垂直板まがり       0.5         底板まがり       0.5         板同士の直角度       1.0         容接ビード部外観(別途検査基準参照 3・ラップ・ピット・アークストライク・         客接ビード部外観(別途検査基準参照 3・ラップ・ピット・アークストライク・	対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   度板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   を すきまゲージ   容接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・・ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-01L   材質: SN400B   対法   公差   測定具   結果   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   OK / NG   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   「



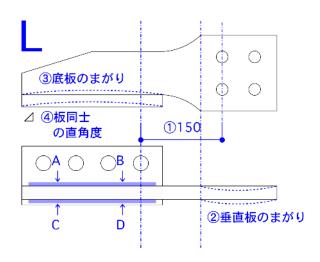
			測定者	承認
	01-01R			
L番: C400-N16-4M22(	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	<b>車田チェッカジガ</b>		
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
溶接ビード部外観(別途検査	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
・ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		
	 	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  溶接ビード部外観(別途検査基準参照 デーラップ・ピット・アークストライク・データング・ピット・アークストライク・データング・ピット・アークストライク・デーシップ・ピット・アークストライク・デーシップ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データーの はいます はいます はいます はいます はいます はいます はいます はいます	対質: SN400B   対質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   な接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-01R   対質: SN400B   対法   公差   測定具   結果   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   OK / NG   垂直板まがり   0.5   専用チェックジグ   と すきまゲージ   板同士の直角度   1.0     でで下来整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット   「アイ・テック記入欄」   深接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット   「アイ・テック記入欄」   では、 アンダーカット   では、 アンダー   では、



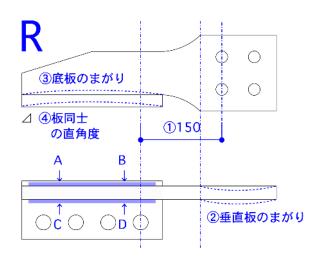
日付				測定者	承認
製品番号		01-02L			
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
目視によるi オーバー		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG			
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



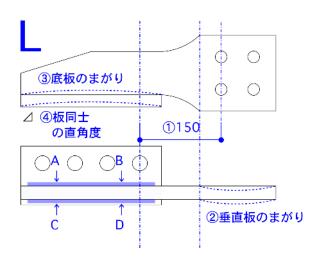
日付				測定者	承認
製品番号		01-02R			
型	世番: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	・ ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



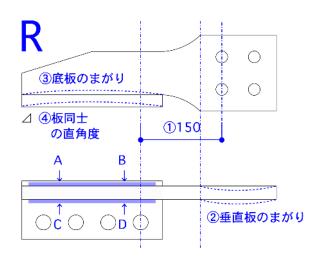
日付				測定者	承認
製品番号		01-03L			
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		- 合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合格	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



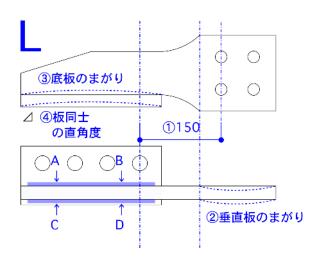
			測定者	承認
	01-03R			
L番: C400-N16-4M22(	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	<b>車田チェッカジガ</b>		
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
- 溶接ビード部外観(別途検	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
・ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		
	番: C400-N16-4M22(1 寸法	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  容接ビード部外観(別途検査基準参照 第一ラップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ	対質: SN400B   対質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   専用チェックジグ   と すきまゲージ   板同士の直角度   1.0   おおいじード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-O3R



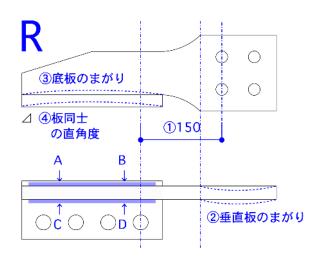
日付				測定者	承認
製品番号		01-04L			
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
目視による: オーバー		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG			
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	格結果(合格の	場合は日付を記入)		



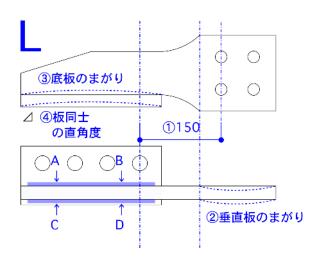
日付				測定者	承認
製品番号		01-04R			
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)	董基準参照 (a)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



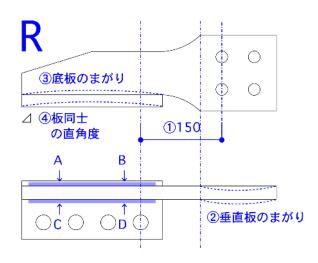
日付				測定者	承認
製品番号		01-05L			
型	L番: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク <i>)</i>			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	・ック記入欄】合格・不合材				



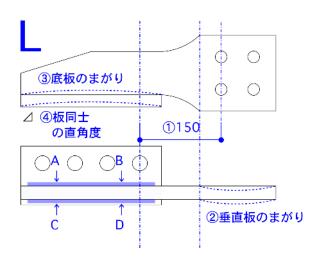
日付				測定者	承認
製品番号		01-05R			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		- 合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)	董基準参照 a		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



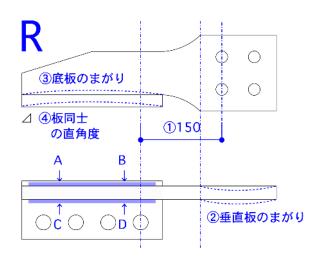
日付				測定者	承認
製品番号		01-06L			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	查基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



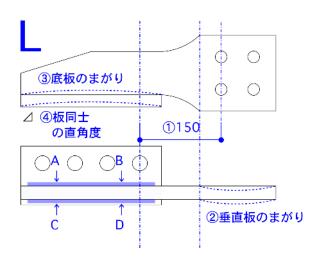
製品番号	日付				測定者	承認
項目 寸法 公差 測定具 結果 備考  ① 150 mm ±0.5 専用チェックジグ OK / NG 判定を○でかこむ ② 垂直板まがり 0.5 専用チェックジグ と 超える場合 ④ 板同士の直角度 1.0 をすきまゲージ か値を記する場合・大・アークストライク・アンダーカット) 不合格品はNG 合格は✓	製品番号		01-06R			
① 150 mm ±0.5 専用チェックジグ OK / NG 判定を○でかこむ ② 垂直板まがり 0.5 専用チェックジグ ③ 底板まがり 0.5 と 超える場合 数値を記入 ④ 板同士の直角度 1.0 合格は✓ 超える場合 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・ビット・アークストライク・アンダーカット) 不合格品 は NG 合格は✓ 「アイ・テック記入欄」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・		型番: C400-N16-4M22(	L)	材質: SN400B		
① 150 mm ±0.5 専用チェックシグ OK / NG でかこむ ② 垂直板まがり 0.5 専用チェックジグ	項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
③ 底板まがり       0.5       専用チェックジグと対象をある場合を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を表現を	1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	
③ 底板まがり 0.5 と すきまゲージ 超える場合 数値を記え	2	垂直板まがり	0.5	<b>東田チェッカジガ</b>		△松け./
<ul> <li>④ 板同士の直角度 1.0</li> <li>自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)</li> <li>【アイ・テック記入欄】</li> <li>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・</li> </ul>	3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
<ul> <li>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)</li> <li>(修正は指示を記載 不合格品は NG 合格は✓</li> <li>【アイ・テック記入欄】</li> <li>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・</li> </ul>	4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
【アイ・テック記入欄】       修正は指         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・       示を記載				修正は指 示を記載 不合格品		
不合格品 は NG		溶接ビード部外観(別途検	查基準参照		修正は指 示を記載 不合格品	
【アイ・テック記入欄】合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)	【アイ・ラ	テック記入欄】合格・不合物	格結果(合格の	場合は日付を記入)		



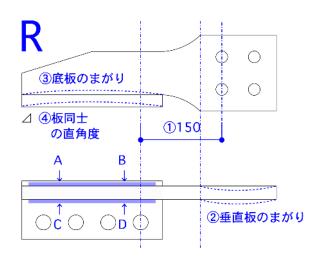
日付				測定者	承認
製品番号		01-07L			
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



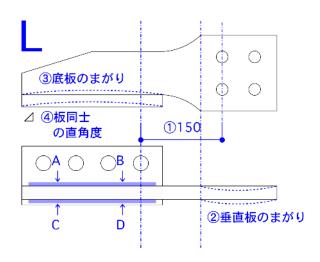
日付				測定者	承認
製品番号		01-07R			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	董基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



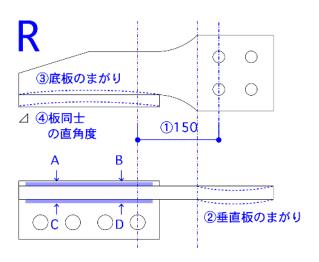
日付				測定者	承認
製品番号		01-08L			
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	格結果(合格の	場合は日付を記入)		



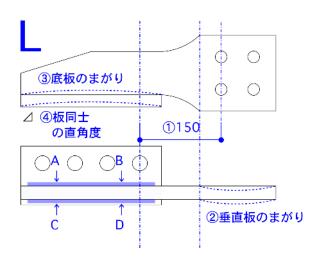
			測定者	承認
	01-08R			
操: C400-N16-4M22(	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	車田チェックジガ		
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
~ 溶接ビード部外観(別途検	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		
	 	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  溶接ビード部外観(別途検査基準参照 デーラップ・ピット・アークストライク・データング・ピット・アークストライク・データング・ピット・アークストライク・デーシップ・ピット・アークストライク・デーシップ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データーの はいます はいます はいます はいます はいます はいます はいます はいます	対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   なぼせード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-08R   対質: SN400B   対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   結果   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   OK / NG   専用チェックジグ   と すきまがり   0.5



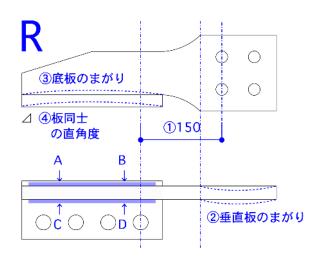
日付				測定者	承認
製品番号		01-09L			
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		- 合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合格	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



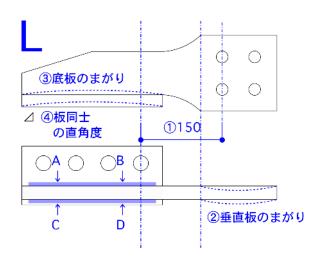
			測定者	承認
	01-09R			
** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	車田チェックジガ		
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
溶接ビード部外観(別途検3	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		
	 	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  溶接ビード部外観(別途検査基準参照 デーラップ・ピット・アークストライク・データング・ピット・アークストライク・データング・ピット・アークストライク・デーシップ・ピット・アークストライク・デーシップ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データンプ・ピット・アークストライク・データーの はいます はいます はいます はいます はいます はいます はいます はいます	対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   なぼせード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-09R   対質: SN400B   対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   結果   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   OK / NG   専用チェックジグ   と すきまがり   0.5



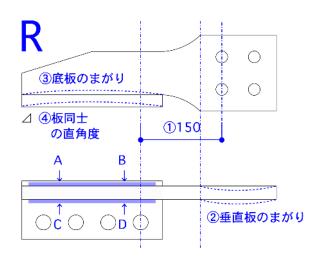
日付				測定者	承認
製品番号		01-10L			
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



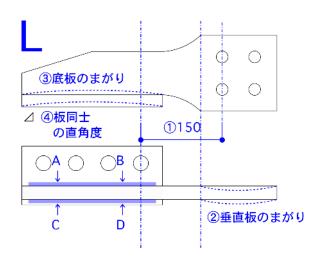
日付				測定者	承認
製品番号	01-10R				
型	** C400-N16-4M22(I	<u>_</u> )	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		- 合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)	董基準参照 a		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



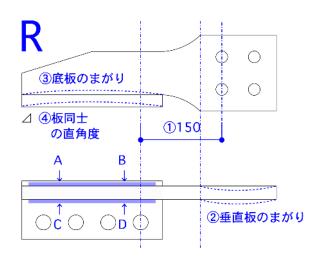
日付				測定者	承認
製品番号		01-11L			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	・専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク/		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	查基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



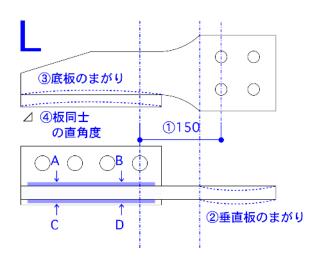
日付				測定者	承認
製品番号		01-11R			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		一 数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



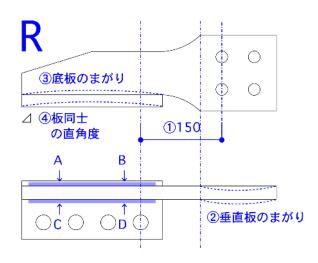
日付				測定者	承認
製品番号		01-12L			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク/			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	查基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	格結果(合格の	場合は日付を記入)		



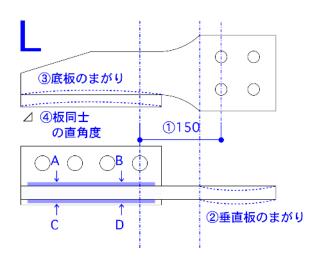
日付				測定者	承認
製品番号		01-12R			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク/			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アークク	董基準参照 <b>署</b>		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



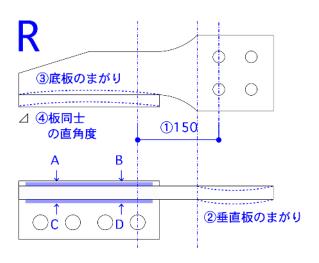
日付				測定者	承認	
製品番号		01-13L				
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考	
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ	
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ			
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は	
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入	
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG			
目視によるi オーバー	合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG					
【アイ・テ	【アイ・テック記入欄】合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					



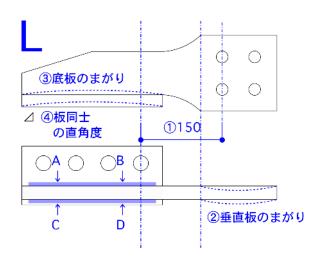
日付				測定者	承認
製品番号		01-13R			
型	世番: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・ラ	・ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



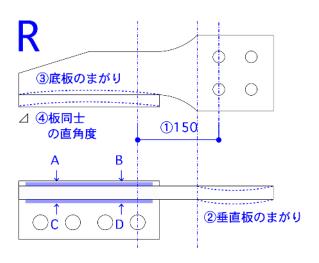
日付				測定者	承認	
製品番号		01-14L				
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考	
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ	
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>	
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は	
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入	
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG			
目視によるi オーバー	合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG					
【アイ・テ	【アイ・テック記入欄】合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					



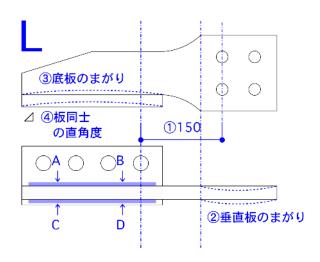
			測定者	承認
	01-14R			
基: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	<b>車田チェッカジガ</b>		合格は✔
底板まがり	0.5	- 専用ナエックンク と		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
溶接ビード部外観(別途検査	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
・ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		
	番: C400-N16-4M22(1 寸法	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  容接ビード部外観(別途検査基準参照 第一ラップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ	対質: SN400B   対質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   な接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	Ol-14R



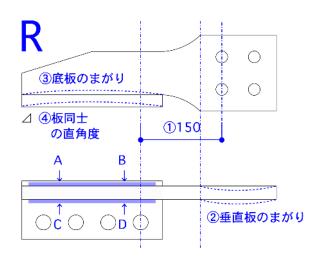
日付				測定者	承認
製品番号		01-15L			
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク/			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の			



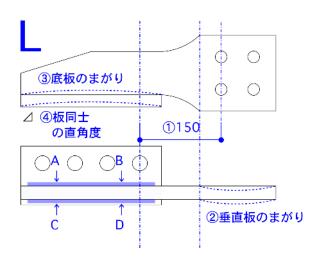
日付				測定者	承認
製品番号		01-15R			
型	操: C400-N16-4M22(I	<u>_</u> )	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		- 合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク <i>)</i>	董基準参照 a		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	<u>──</u> 各結果(合格の	場合は日付を記入)		



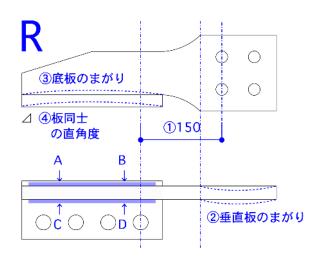
日付				測定者	承認
製品番号		01-16L			
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合格	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



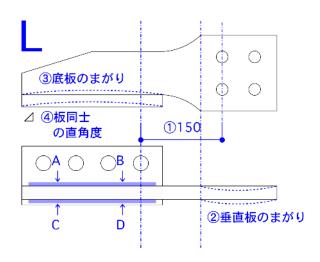
日付				測定者	承認
製品番号		01-16R			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		→ 数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	董基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



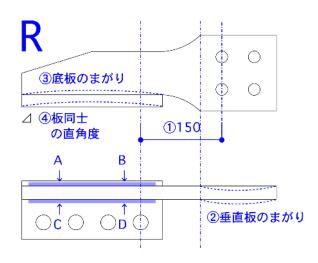
日付				測定者	承認
製品番号		01-17L			
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
目視によるi オーバー	合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG				
【アイ・テ					



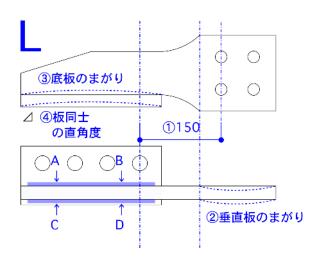
C400-N16-4M22(I 寸法	01-17R L)			
<u> </u>	ر_)			1
		材質: SN400B		
11亿	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
直板まがり	0.5	専用チェックジグ		
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
司士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
- ゴード部外観(別途検査	<b>E基準参照</b> 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
記入欄】合格・不合格	タ結果(合格の:			
ラ ニーニー	プ・ピット・アークン 【アイ・テック ード部外観(別途検査 プ・ピット・アークン	プ・ピット・アークストライク・ア 【アイ・テック記入欄】 一ド部外観(別途検査基準参照 書 プ・ピット・アークストライク・ア	ード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・  プ・ピット・アークストライク・アンダーカット)  【アイ・テック記入欄】 ード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ プ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	プ・ピット・アークストライク・アンダーカット)  【アイ・テック記入欄】  一ド部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・ プ・ピット・アークストライク・アンダーカット)



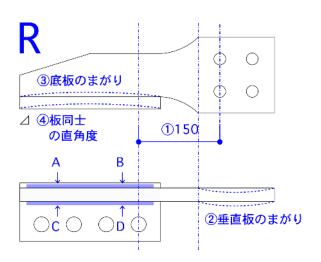
日付				測定者	承認
製品番号		01-18L			
型	播: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		- 合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合格	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



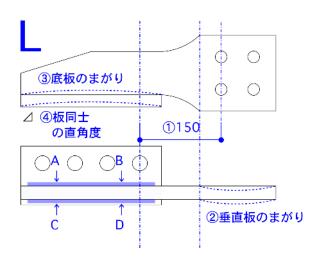
			測定者	承認
	01-18R			
L番: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	車田チェックジガ		合格は✔
底板まがり	0.5	۲		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
溶接ビード部外観(別途検査	董基準参照 <b>署</b>		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
・ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の			
	 	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  溶接ビード部外観(別途検査基準参照 第一ラップ・ピット・アークストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストライク・アーストラーストライク・アーストラーストラーストラーストラーストラーストラーストラーストラーストラーストラ	対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   なぼせード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-18R



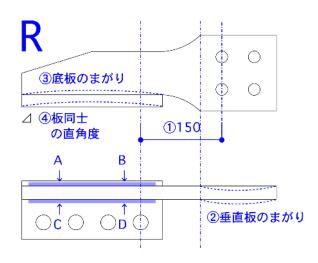
日付				測定者	承認
製品番号	01-19L				
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



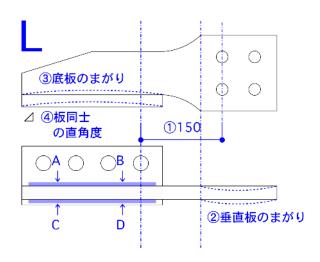
日付				測定者	承認
製品番号	01-19R				
型	世番: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・ラ	・ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



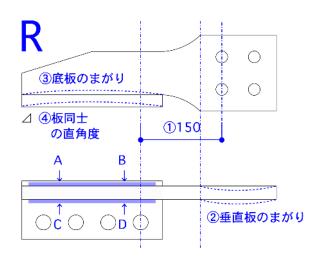
日付				測定者	承認
製品番号	01-20L				
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	格結果(合格の	場合は日付を記入)		



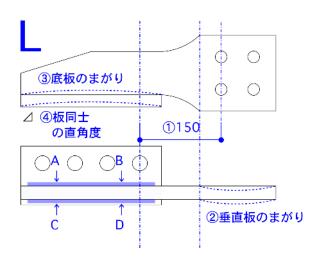
日付				測定者	承認
製品番号		01-20R			
型	世番: C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク)		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	至基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・ラ	・ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



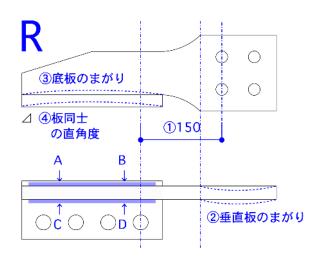
日付				測定者	承認
製品番号		01-21L			
型	** C400-N16-4M22(I	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○ でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		合格は✔
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク/			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 容接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク	查基準参照 智		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



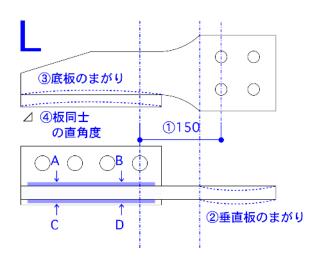
			測定者	承認
	01-21R			
L番: C400-N16-4M22(	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	<b>車田チェッカジガ</b>		合格は✔
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
溶接ビード部外観(別途検査	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
・ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の			
	番: C400-N16-4M22()   寸法	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  容接ビード部外観(別途検査基準参照 第一ラップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ	対質: SN400B   対質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   専用チェックジグ   と すきまゲージ   板同士の直角度   1.0   おおいじード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-21R



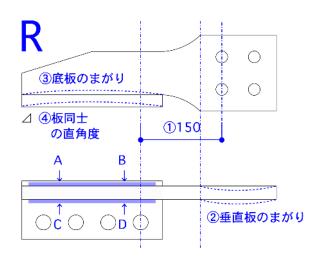
日付				測定者	承認
製品番号	01-22L				
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグ		_ 合格は <b>√</b>
3	底板まがり	0.5	ک		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



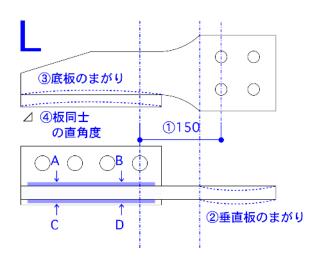
			測定者	承認
	01-22R			
** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
寸法	公差	測定具	結果	備考
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
垂直板まがり	0.5	車田チェックジガ		合格は✔
底板まがり	0.5	ک		超える場合は
板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
溶接ビード部外観(別途検3	查基準参照 書		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
ック記入欄】合格・不合材	各結果(合格の			
	番: C400-N16-4M22(1 寸法	150 mm ±0.5  垂直板まがり 0.5  底板まがり 0.5  板同士の直角度 1.0  容接ビード部外観(別途検査基準参照 第一ラップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・ピット・アークストライク・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ・グロップ	対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   なぼせード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-22R



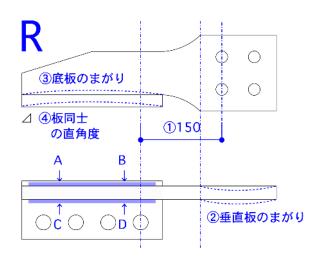
日付				測定者	承認
製品番号	01-23L				
型	** C400-N16-4M22()	L)	材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1)	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ
2	垂直板まがり	0.5	- 専用チェックジグ		
3	底板まがり	0.5	٤		超える場合は
4	板同士の直角度	1.0	すきまゲージ		数値を記入
	溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク			合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG	
	【アイ・テック 溶接ビード部外観(別途検3 -ラップ・ピット・アーク		合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG		
【アイ・テ	ック記入欄】合格・不合権	各結果(合格の	場合は日付を記入)		



			測定者	承認	
01-23R					
型番: C400-N16-4M22(L)					
寸法	公差	測定具	結果	備考	
150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を〇 でかこむ	
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✔	
底板まがり	0.5			超える場合は	
板同士の直角度	1.0			数値を記入	
		合格は✔ 修正は指示を記載 不合格品 はNG			
【アイ・テック記入欄】 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)					
【アイ・テック記入欄】合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					
	 	<ul> <li>・ 大器: C400-N16-4M22(L)</li> <li>・ 寸法 公差</li> <li>150 mm ±0.5</li> <li>垂直板まがり 0.5</li> <li>底板まがり 0.5</li> <li>板同士の直角度 1.0</li> <li>溶接ビード部外観(別途検査基準参照 キーラップ・ピット・アークストライク・アームを発展しています。</li> </ul>	対策: C400-N16-4M22(L)   材質: SN400B   対法   公差   測定具   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   垂直板まがり   0.5   底板まがり   0.5   を すきまゲージ   を すきまゲージ   で接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)   「アイ・テック記入欄」   溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)	O1-23R   対質: SN400B   対法   公差   測定具   結果   150 mm   ±0.5   専用チェックジグ   OK / NG   ●直板まがり   0.5   専用チェックジグ   と すきまゲージ   技術目士の直角度   1.0   では、アークストライク・アンダーカット   「アイ・テック記入欄」   ※接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ビット・アークストライク・アンダーカット   「アイ・テック記入欄」   ※接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・-ラップ・ビット・アークストライク・アンダーカット   では、アークストライク・アンダーカット   では、アーカット   では、アークストライク・アンダーカット   では、アーカット   では、アーカット	



日付				測定者	承認	
製品番号		01-24L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B			
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考	
1)	150 mm	±0.5	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 と すきまゲージ			
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			
目視によるi オーバー	合格は✔ 修正は指 示を記載 不合格品 は NG					
【アイ・テック記入欄】合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)						



日付				測定者	承認
製品番号	01-24R				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
1	150 mm	±0.5	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
	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		
【アイ・テック記入欄】 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
【アイ・テック記入欄】合格・不合格結果(合格の場合は日付を記入)					