

# 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

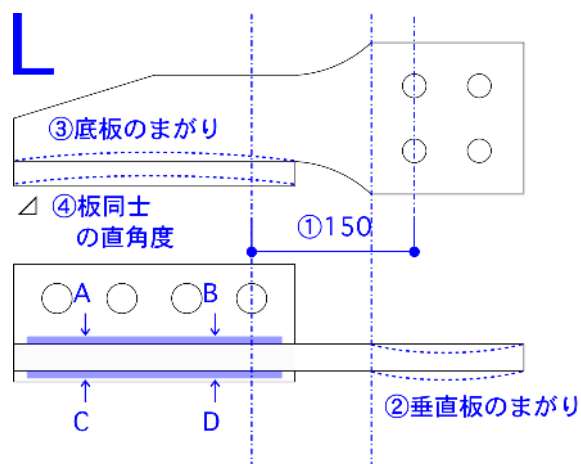
製品番号	01-01L～01-24L 01-01R～01-24R
------	--------------------------------

- 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

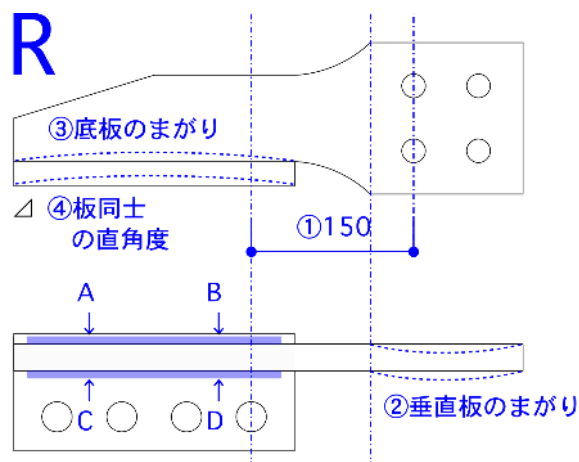
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-01L				
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✓ 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
【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)					

※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

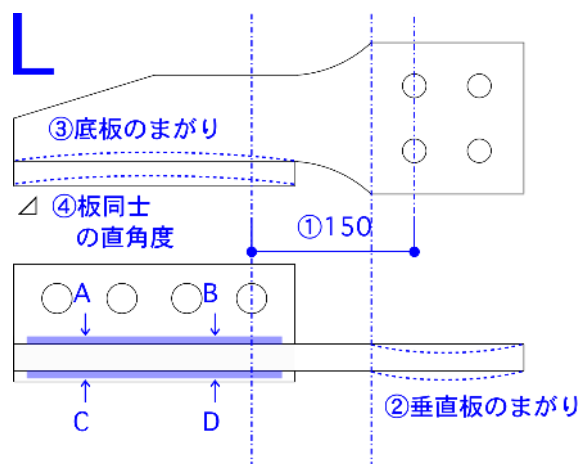
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-01R				
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✔ 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
【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)					

※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

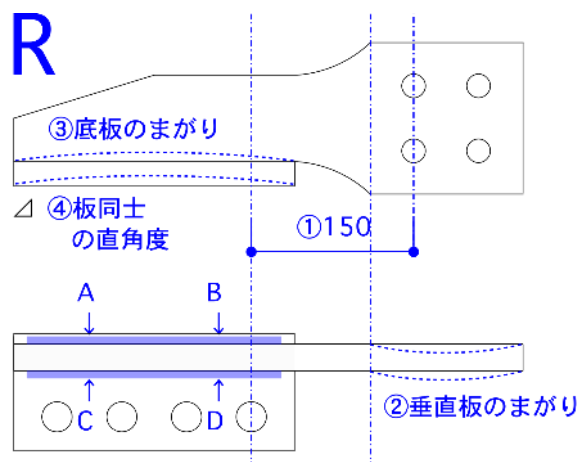
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-02L				
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✓ 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
【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)					

※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

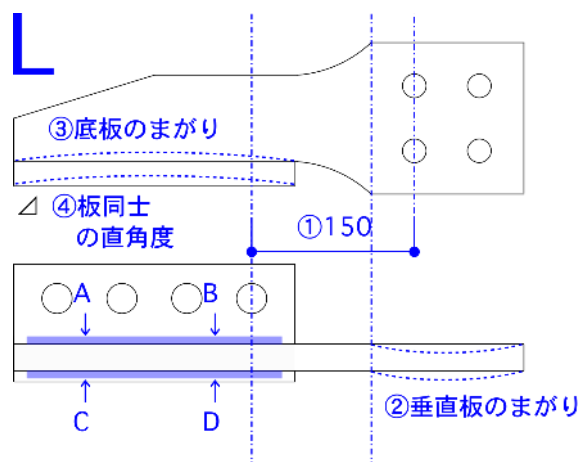
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-02R				
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✓ 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
【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)					

※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

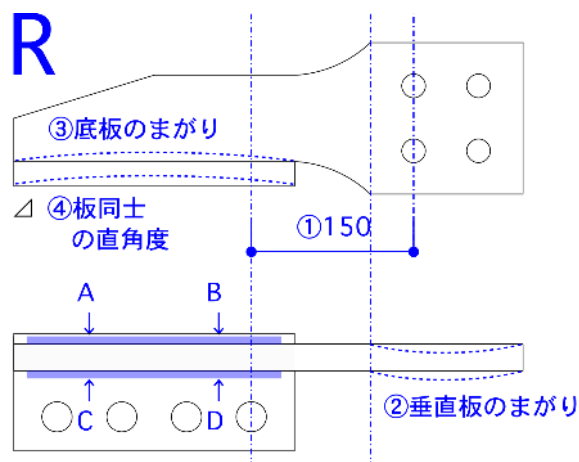


日付				測定者	承認
製品番号	01-03L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG
【アイ・テック記入欄】 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)					

※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



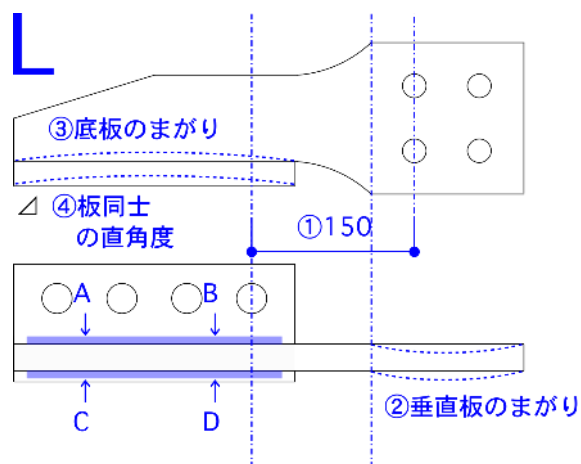
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-03R				
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✔ 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
【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)					

※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

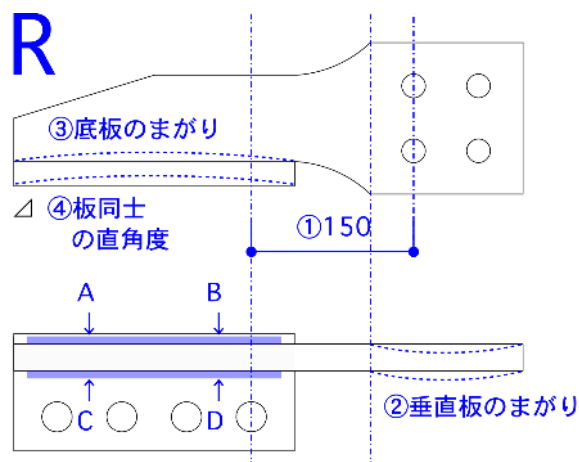
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-04L				
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✓ 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
【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)					

※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

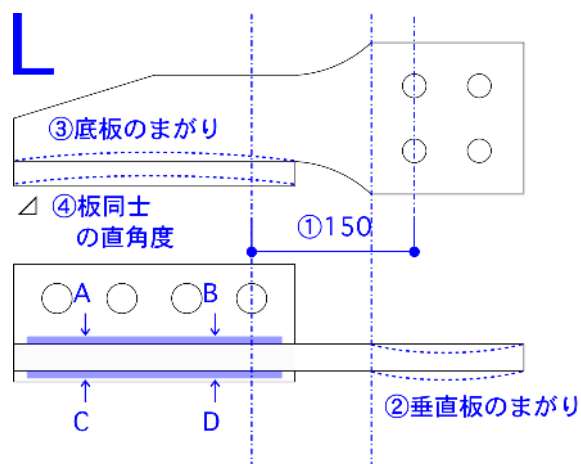
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-04R			
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✓ 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
【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)					

※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

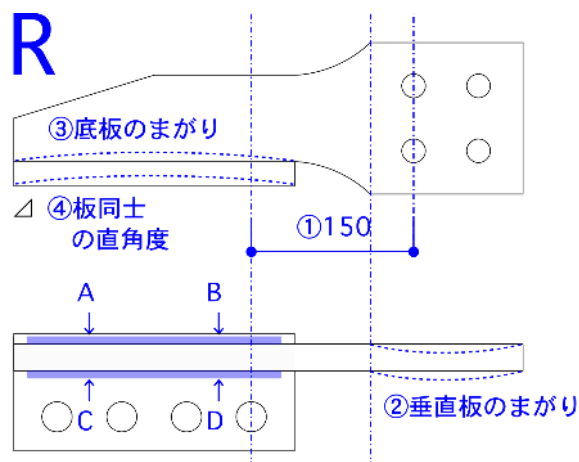
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-05L				
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✓ 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
【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)					

※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

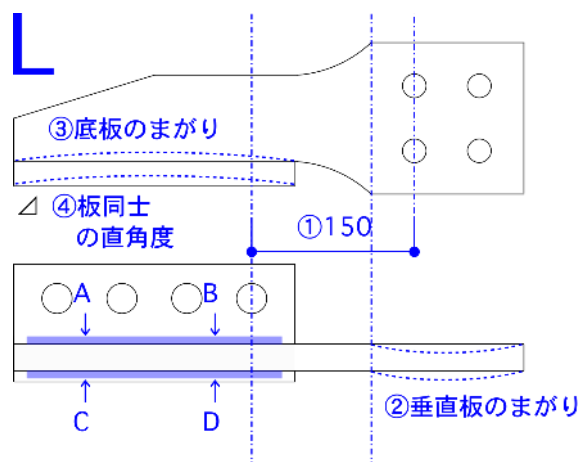
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-05R			
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✓ 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
【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)					

※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

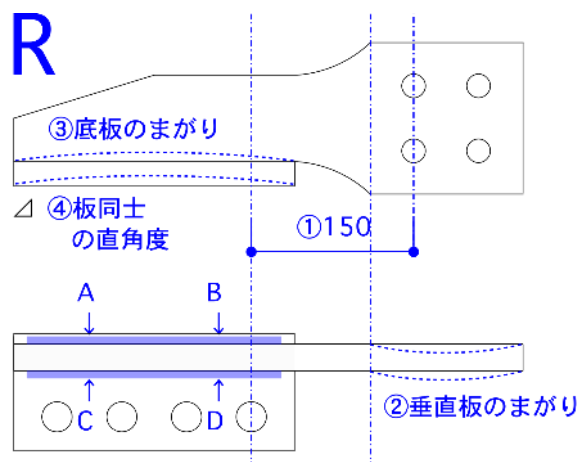
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-06L				
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✓ 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
【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)					

※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

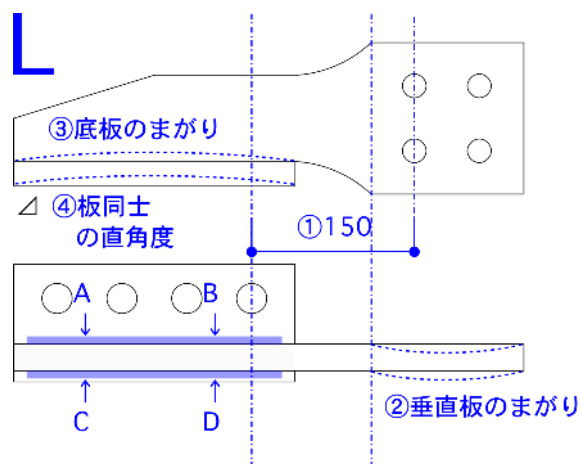
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-06R				
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✓ 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
【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)					

※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

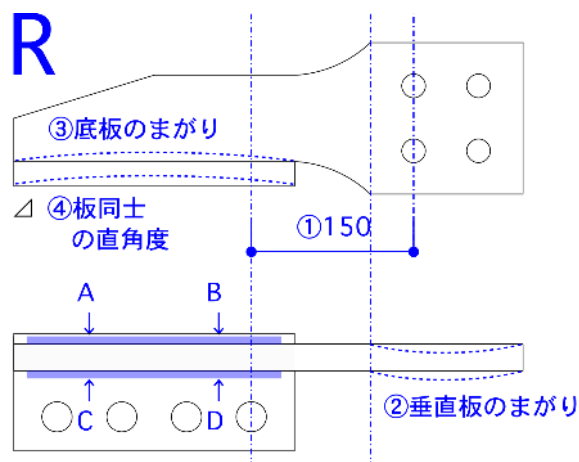


日付				測定者	承認
製品番号	01-07L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG
【アイ・テック記入欄】 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)					

※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



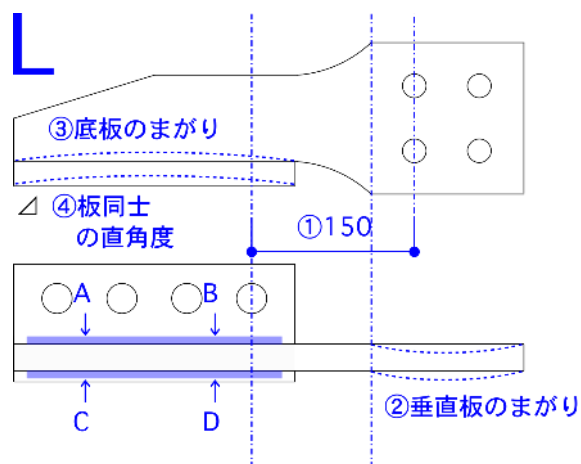
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-07R				
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✓ 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
【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)					

※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

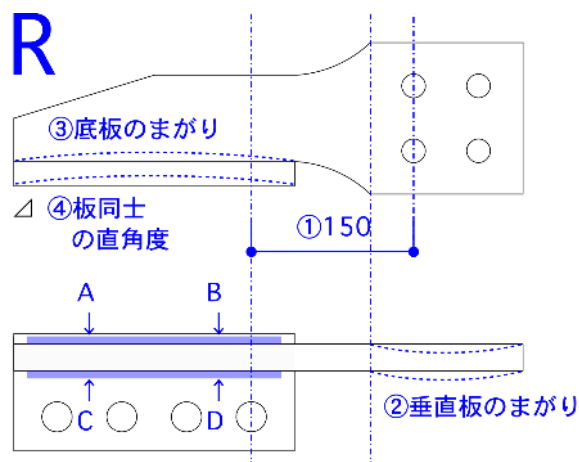
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-08L				
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✓ 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
【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)					

※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

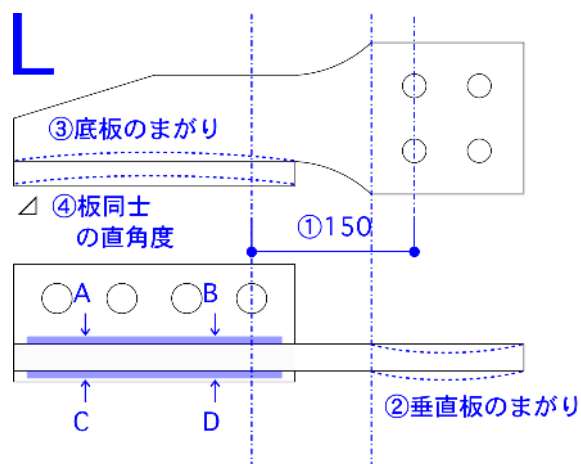
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-08R			
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✓ 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
【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)					

※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

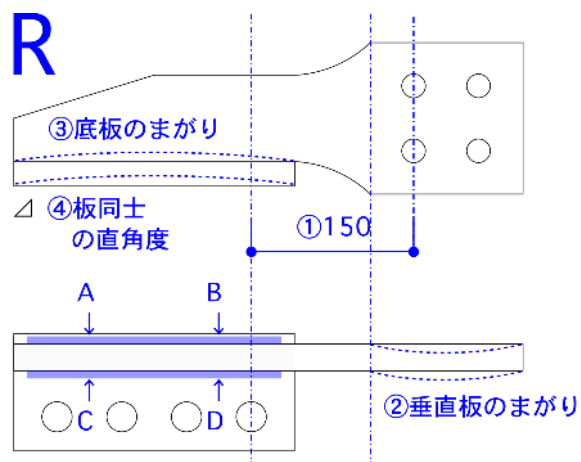
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-09L				
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✓ 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
【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)					

※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

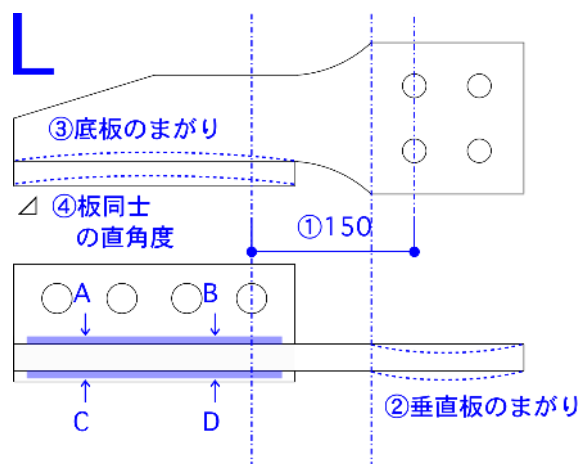
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-09R			
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✓ 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
【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)					

※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

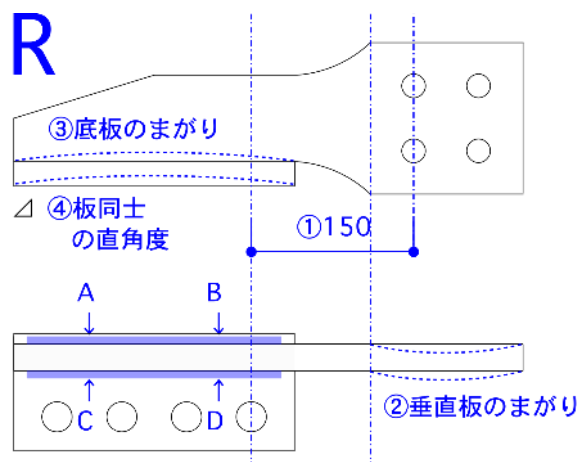
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-10L				
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✓ 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
【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)					

※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

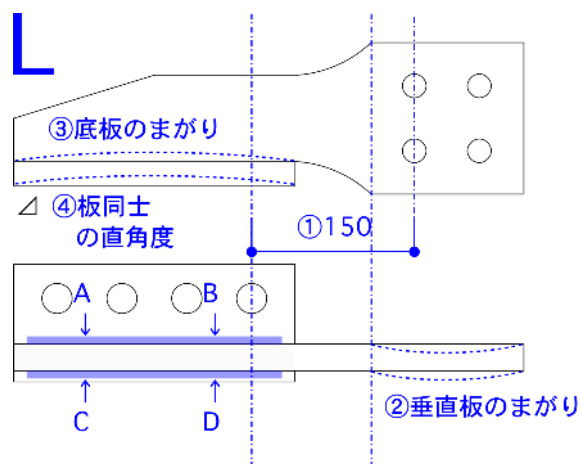
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-10R				
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✔ 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
【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)					

※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

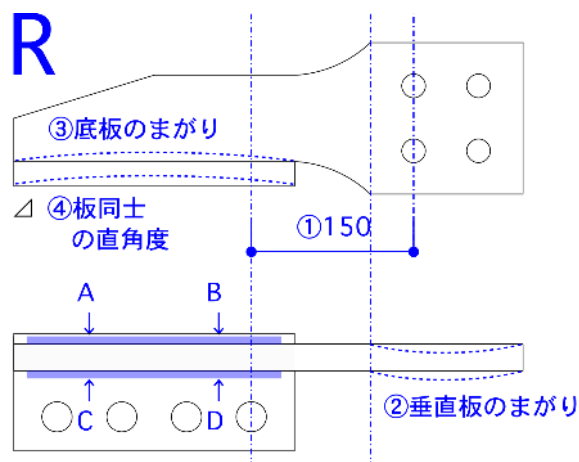


日付				測定者	承認
製品番号	01-11L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG
【アイ・テック記入欄】 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)					

※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



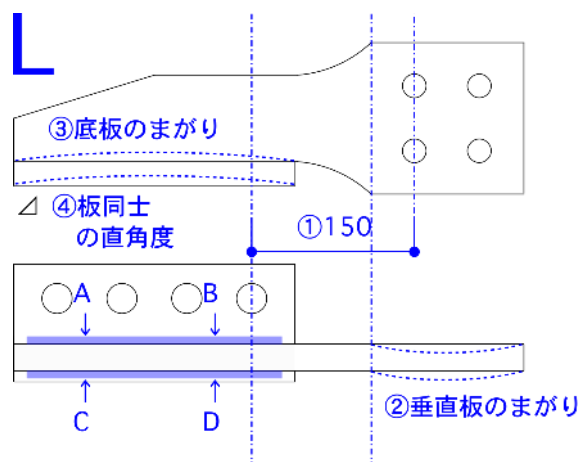
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-11R			
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✓ 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
【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)					

※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

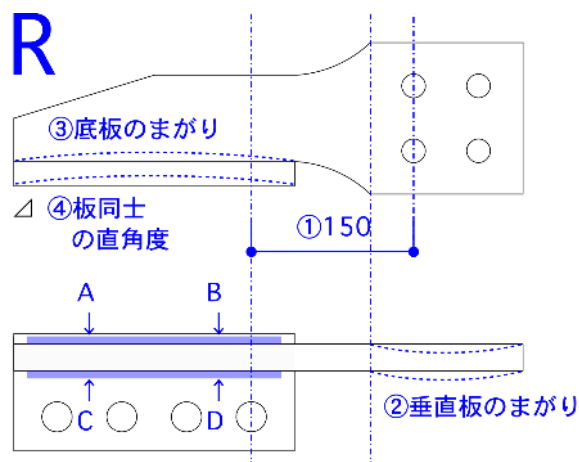
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-12L				
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✔ 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
【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)					

※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

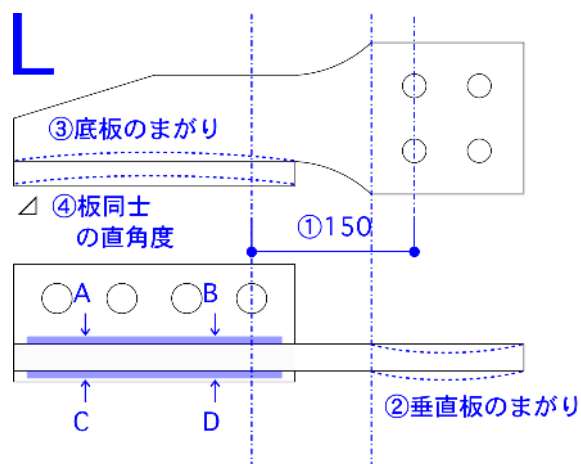
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-12R				
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✔ 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
【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)					

※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

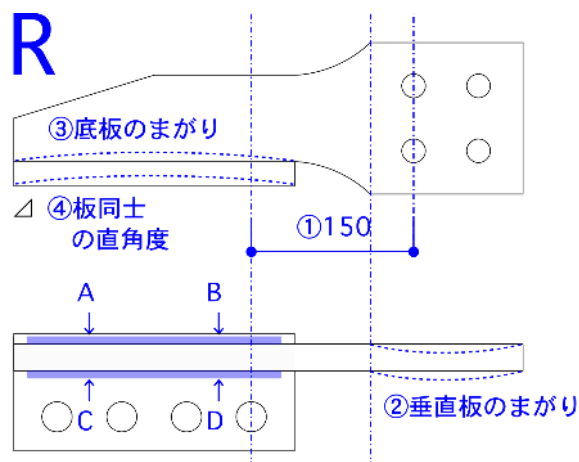
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-13L				
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✓ 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
【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)					

※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

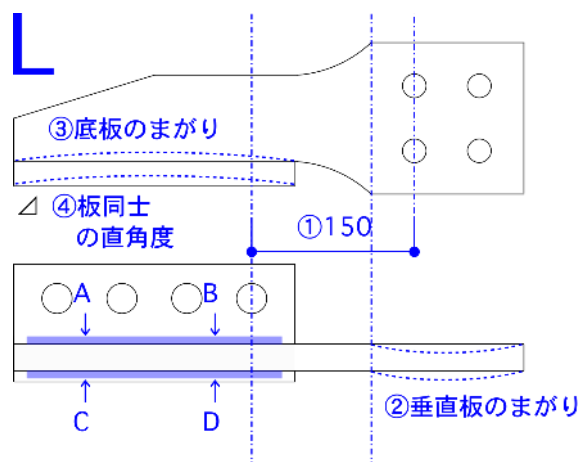
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-13R				
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✓ 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
【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)					

※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

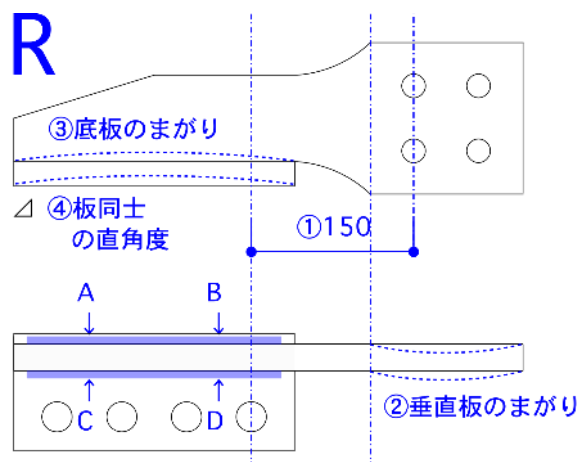
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-14L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
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✓ 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
【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)					

※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

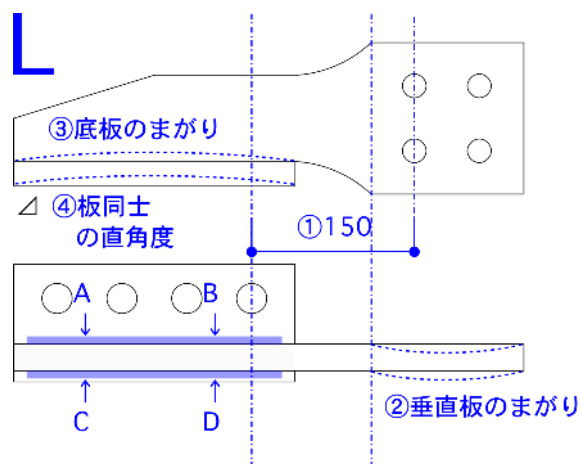
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-14R				
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✔ 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
【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)					

※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

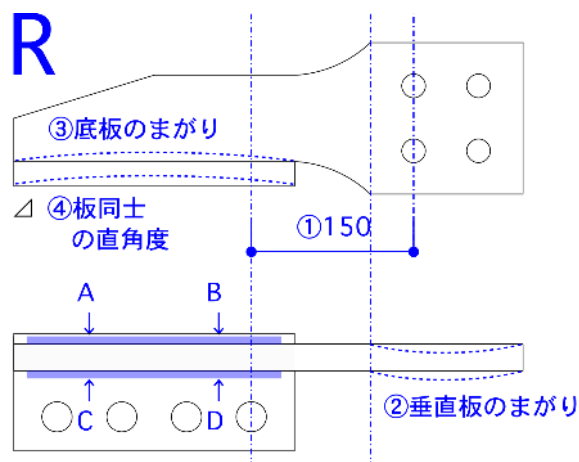


日付				測定者	承認
製品番号	01-15L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG
【アイ・テック記入欄】 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)					

※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



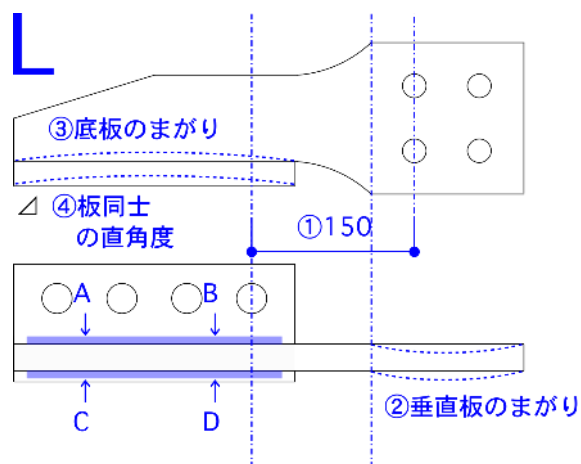
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-15R				
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✔ 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
【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)					

※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

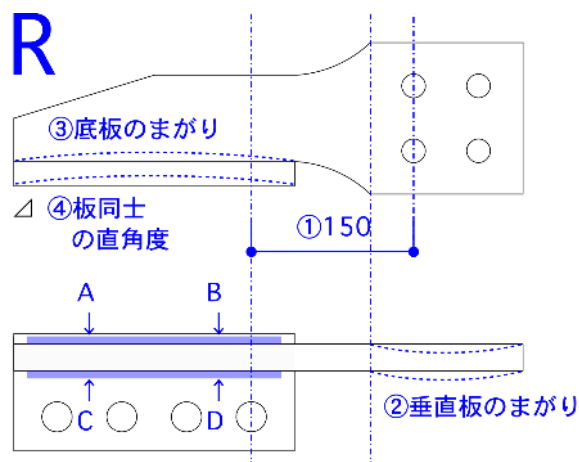
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-16L				
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✓ 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
【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)					

※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

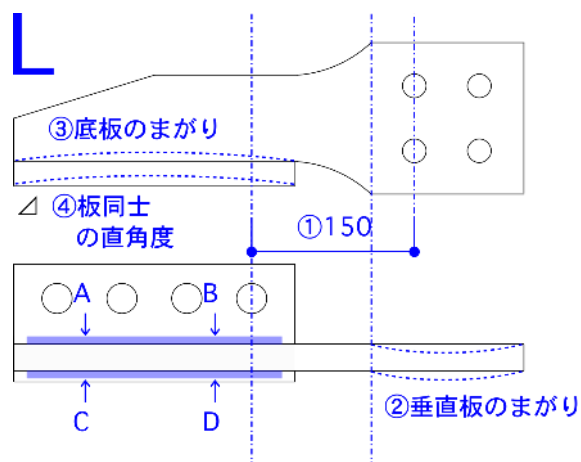
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-16R				
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✓ 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
【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)					

※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

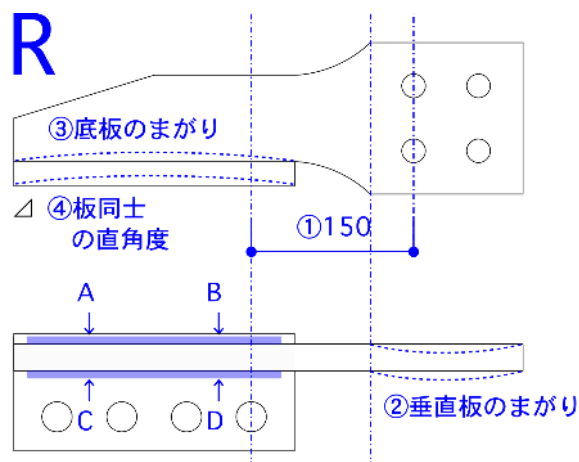
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-17L				
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✔ 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
【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)					

※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

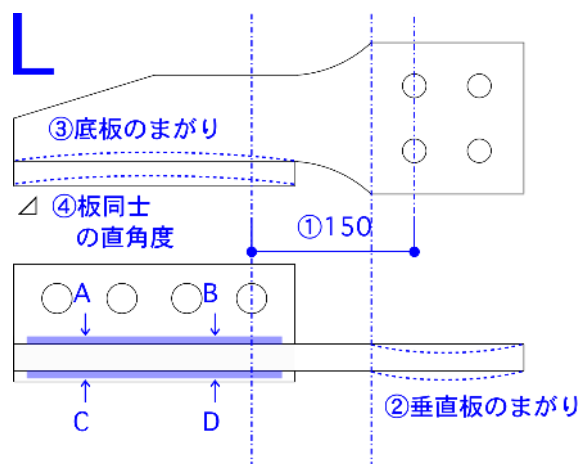
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-17R			
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✔ 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
【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)					

※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

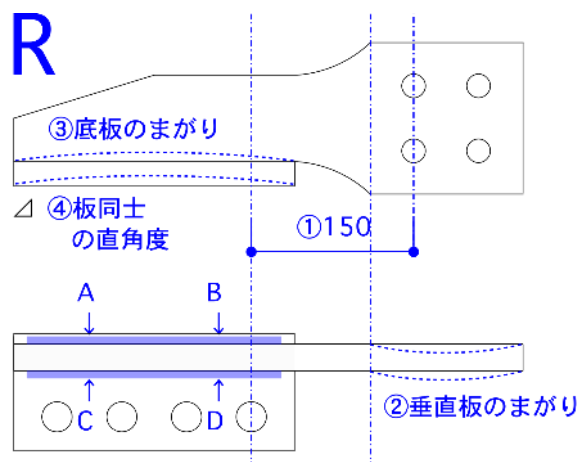
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-18L				
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✓ 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
【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)					

※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

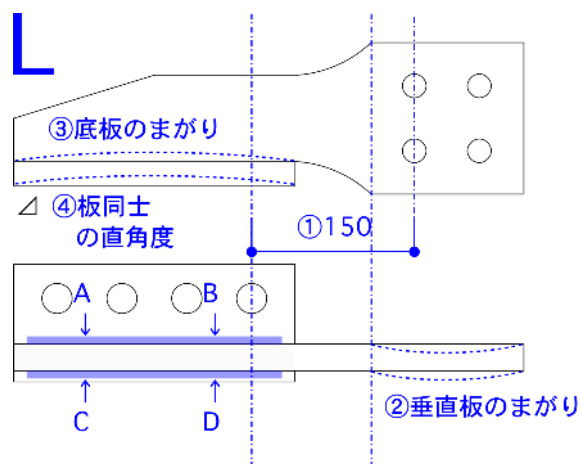
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-18R				
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✓ 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
【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)					

※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

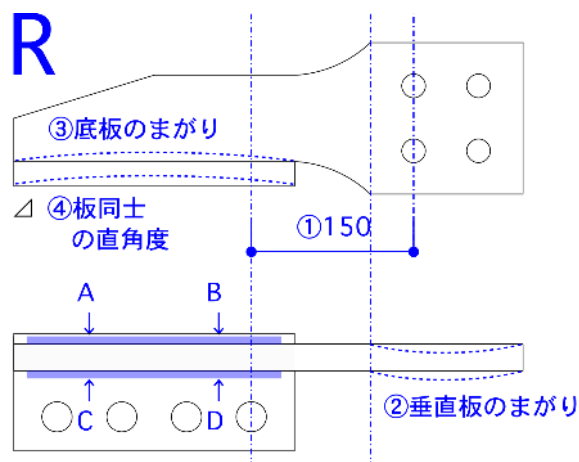


日付				測定者	承認
製品番号	01-19L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具	結果	備考
①	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG
【アイ・テック記入欄】 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)					

※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



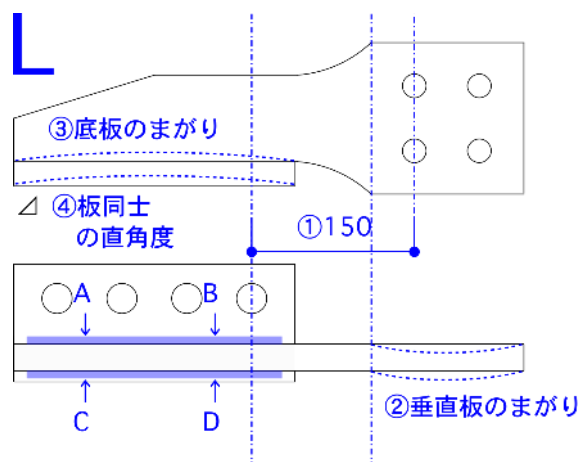
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-19R				
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✔ 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
【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)					

※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

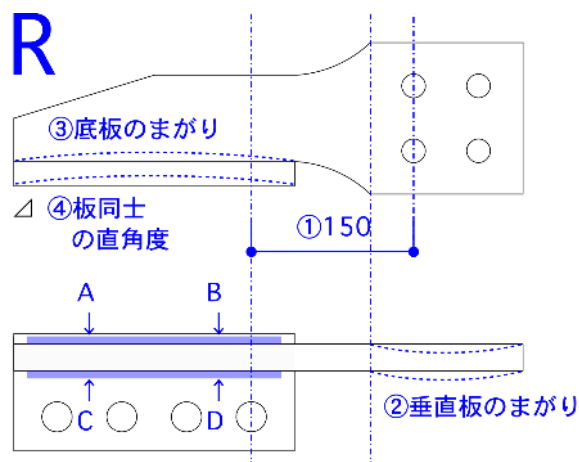
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-20L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
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✓ 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
【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)					

※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

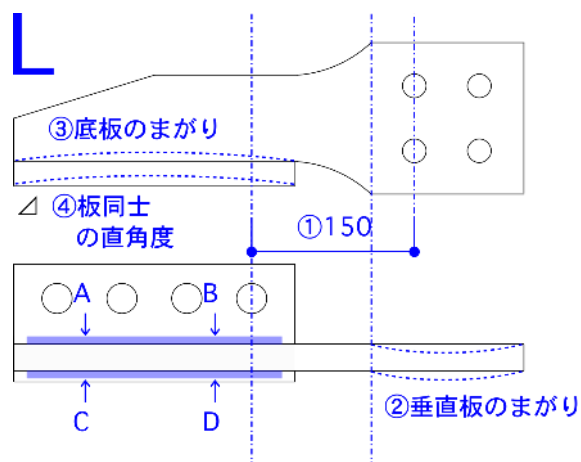
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-20R				
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✓ 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
【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)					

※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

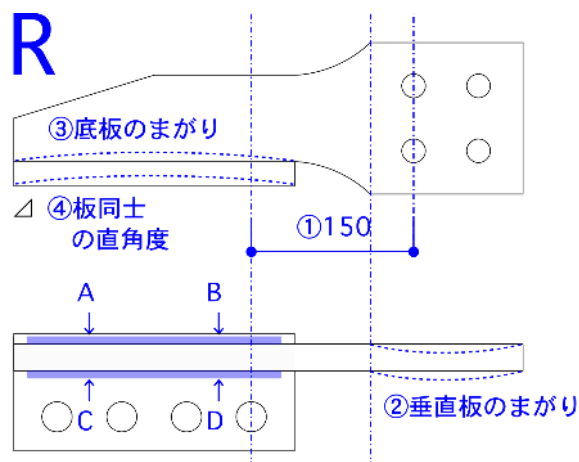
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-21L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
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✓ 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
【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)					

※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

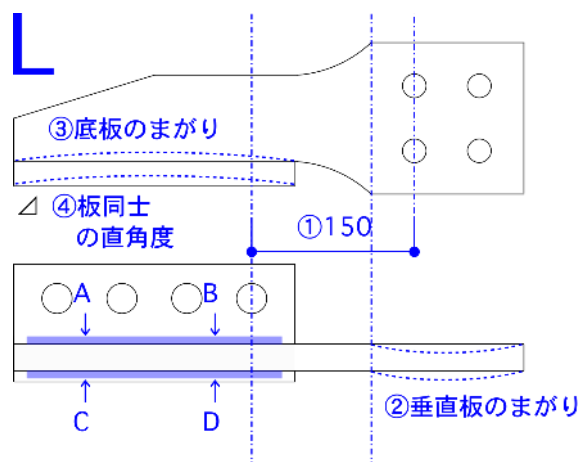
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-21R			
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✔ 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
【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)					

※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

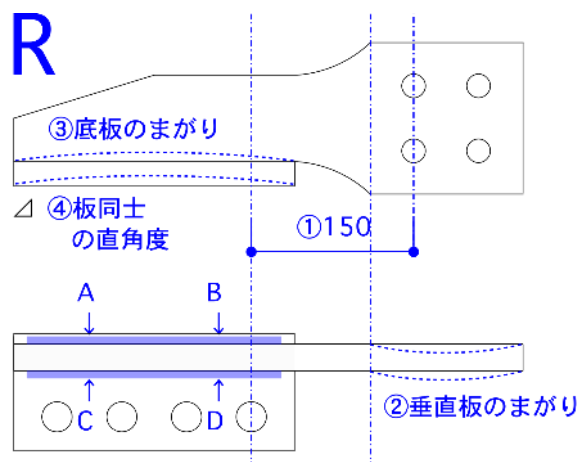
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-22L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
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✓ 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
【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)					

※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

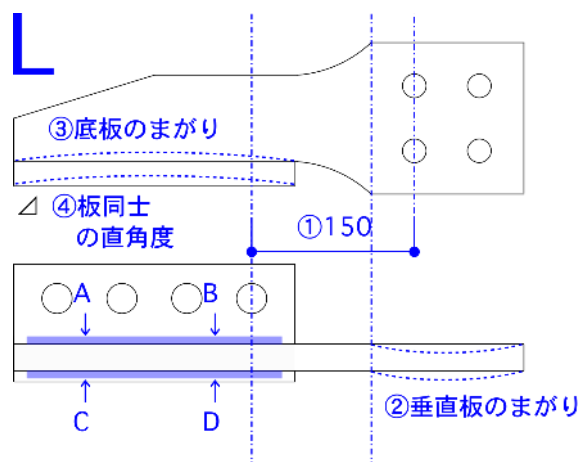
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-22R			
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✔ 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
【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)					

※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

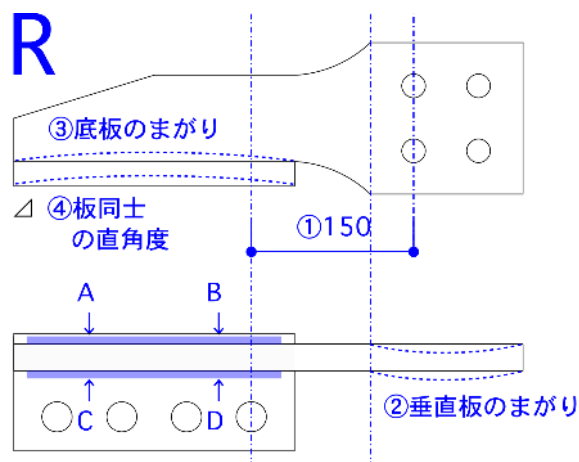


日付				測定者	承認
製品番号	01-23L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
①	150 mm	±0.5	専用チェックジグ	OK / NG	判定を○でかこむ
②	垂直板まがり	0.5	専用チェックジグと すきまゲージ		合格は✓ 超える場合は 数値を記入
③	底板まがり	0.5			
④	板同士の直角度	1.0			
目視による溶接ビード部外観(別途検査基準参照 割れ・ビード不整・オーバーラップ・ピット・アークストライク・アンダーカット)					合格は✓  修正は指示を記載  不合格品はNG
【アイ・テック記入欄】 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)					

※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



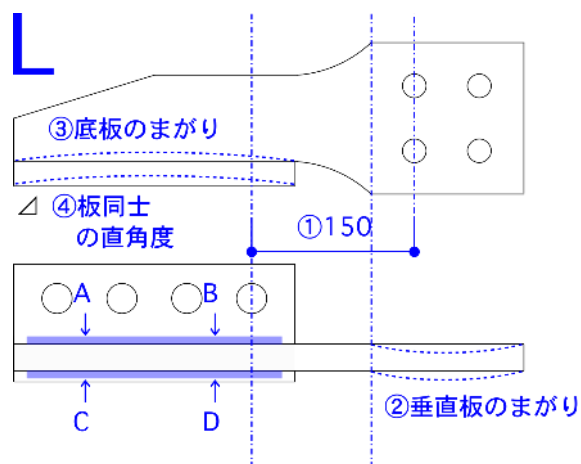
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号		01-23R			
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✔ 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
【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)					

※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

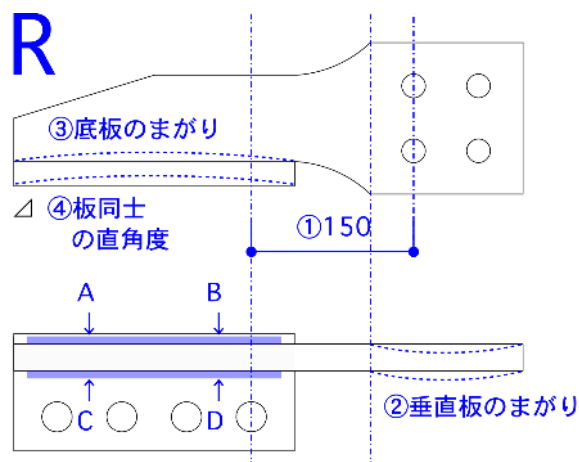
## 最終形状チェックシート



日付				測定者	承認
製品番号	01-24L				
型番: C400-N16-4M22(L)			材質: SN400B		
項目	寸法	公差	測定具		
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✓ 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
【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)					

※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		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✓ 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
【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)					

※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 -