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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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 | 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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、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) | | | |  |  |

※接合金物をテーパー部からみて、底板が右に伸びている方をRとする

- メモ欄 -

- メモ欄 -