

外観検査記録表

階

データ No	検査位置					探傷 長 (mm)	板厚 (mm)	欠陥種別	欠陥位置・寸法(mm)				備考	注釈
	部材 番号	階	方向	部位	枝 番				欠 陥 面	X	L	測定値		
								アンダーカット	T	0	-	1.0	実測値	フラックススタブ使用時
								アンダーカット	A	0	10	1.0	実測値	
								余盛高さ不足(突合せ)	T	0	-	-1.0	実測値	フラックススタブ使用時
								余盛高さ不足(突合せ)	A	0	10	-1.0	実測値	
								余盛高さ不足(T継手)	A	0	10	-1.0	実測値	
								余盛高さ過大(突合せ)	A	0	10	+2	オーバー分を表記	
								余盛高さ過大(T継手)	A	0	10	+2	オーバー分を表記	
								ビード不整(幅)	A	0	10	10.0	実測値	
								ビード不整(高低差)	A	0	10	8.0	実測値	
								オーバーラップ	T	0	-	-	実測値	フラックススタブ使用時
								オーバーラップ	A	0	10	-	実測値	
								アークストライク	A	0	10	1.0	実測値	深さがある時は表記,ない場合は-

【欠陥種別】

【欠陥位置の表示】

(1) 長さ等に許容値のない欠陥

割れ、クレーター処理不良、まわし溶接不良、端部処理不良、アークストライク、その他

(2) 深さ、高さ、長さ、個数等に許容値のある欠陥

a. アンダーカット

0.3mm以下。ただし、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部分全体の長さの10%以下であり、かつ、その断面が鋭角的でない場合は、アンダーカットの深さを1mm以下とすることができる。

b. ビード不整

高低差: 溶接の長さ25mmの範囲で4mm以下

幅の差: 溶接の長さ150mmの範囲で7mm以下

c. 余盛高さ

完全溶込み溶接(突合せ継手)	$B < 15\text{mm}(h=0)$	$0 \leq h \leq 5\text{mm}$
	$15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}(h=0)$	$0 \leq h \leq 6\text{mm}$
	$25\text{mm} \leq B(h=0)$	$0 \leq h \leq (6/25)B\text{mm}$
完全溶込み溶接(T継手)	$t \leq 40\text{mm}(h=t/4)$ のとき	$0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$
	$t > 40\text{mm}(h=10)$ のとき	$0 \leq \Delta h \leq t/4$

d. ビット

溶接長300mm当り2個以下。ただし、ビットの大きさが1mm以下は3個を1個とする。

e. 食違い

$t \leq 15\text{mm} \quad e \leq 1.5\text{mm}$

$t > 15\text{mm} \quad e \leq t/10\text{mm} \quad \text{かつ} \quad e \leq 3\text{mm}$

ただし、通しダイヤフラムと梁フランジの溶接部に当たっては、梁フランジは通しダイヤフラムを構成する鋼板の厚みの内部で溶接しなければならない。

f. 仕口のずれ

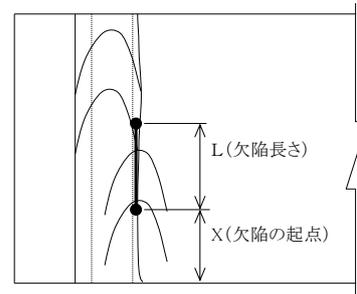
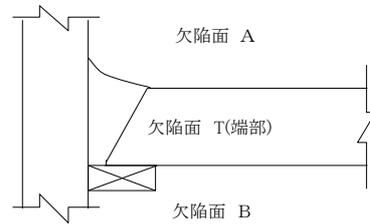


$t1 \geq t2 \quad e \leq t1/5\text{mm}$

$\text{かつ} \quad e \leq 4\text{mm}$

$t1 < t2 \quad e \leq t1/4\text{mm}$

$\text{かつ} \quad e \leq 5\text{mm}$



※太字は告示3項目