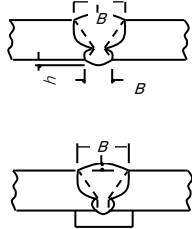
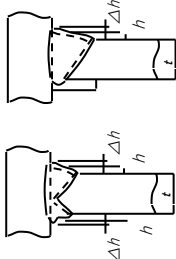
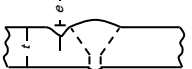
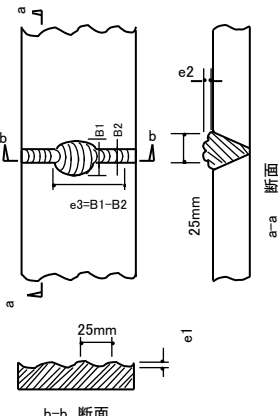
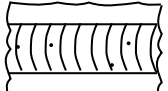


溶接部外観検査基準（JASS 6-20011準拠）

検査項目	図	管理許容差	限界許容差
完全溶込み 溶接突合せ 継手の余盛 の高さ h		ビード幅 B , 余盛高さ h $B < 15\text{mm}$, $0 < h \leq 3\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$, $0 < h \leq 4\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B$, $0 < h \leq (4/25)B\text{mm}$	ビード幅 B , 余盛高さ h $B < 15\text{mm}$, $0 < h \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$, $0 < h \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B$, $0 < h \leq (6/25)B\text{mm}$
完全溶込み 溶接T継手の 余盛の高さ Δh		$t \leq 40$ ($h = t/4$) $0 \leq \Delta h \leq 7\text{mm}$ $t > 40$ ($h = 10$) $0 \leq \Delta h \leq t/4 - 3$	$t \leq 40$ ($h = t/4$) $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $t > 40$ ($h = 10$) $0 \leq \Delta h \leq t/4$
アンダーカット e		完全溶込み溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$	完全溶込み溶接 $e \leq 0.5\text{mm}$
ビード表面 の不整 e		ビード表面の凸凹の高低差 $e1, e2$ は溶接の長さ、またはビード幅25mmの範囲で2.5mm以下、ビード幅の不整 $e3$ は溶接長150mmの範囲で5mm以下	ビード表面の凸凹の高低差 $e1, e2$ は溶接の長さ、またはビード幅25mmの範囲で4.0mm以下、ビード幅の不整 $e3$ は溶接長150mmの範囲で7mm以下
ピット、割れ 等の表面欠陥		溶接長300mm当り1個以下、ただし、ピットの大きさが1mm以下のものは3個を1個として計算する。	溶接長300mm当り2個以下、ただし、ピットの大きさが1mm以下のものは3個を1個として計算する。

限界許容差を越えたものは不合格とし、補修を行い再検査をする。