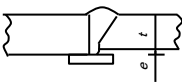
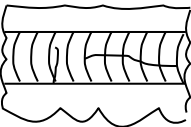
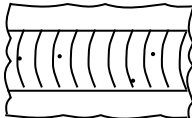
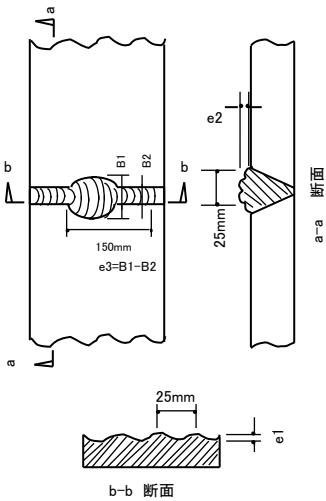
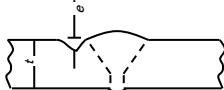


## 外部きず検査


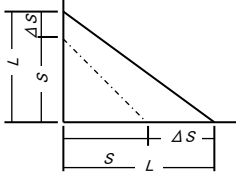
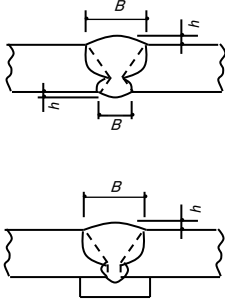
1/2

国土交通省 品質管理基準及び規格値

検査項目	図	規格値
目違い		<p>【円周溶接部の目違い】</p> <p>外径700mm未満：許容値2mm以下</p> <p>外径700mm以上1016mm以下：許容値3mm以下</p> <p>外径1,016mmを超え2,000mm以下：許容値4mm以下</p>
割れ		あってはならない。
ビード表面のピット		<p>主要部材の突合せ継手及び断面を構成するT継手、角継手には、ビード表面にピットがあってはならない。その他のすみ肉溶接及び部分溶込み開先溶接には、1継手につき3個又は継手長さ1mにつき3個までを許容する。ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合、3個を1個として計算する。</p>
ビード表面の凹凸		ビード表面の凹凸は、ビード長さ25mmの範囲で3mm以下。
アンダーカット e		<p>「日本道路協会道路橋示方書・同解説」Ⅱ鋼橋編18.4.6外部きず検査の規定による。</p> <p>(アンダーカットの深さは、0.5mm以下でなければならない。)</p>

## 外部きず検査

2/2

検査項目	図	規格値
オーバーラップ		あってはならない。
すみ肉溶接サイズ		すみ肉溶接のサイズ及びのど厚は、指定すみ肉サイズ及びのど厚を下回ってはならない。ただし、1溶接線の両端各50mmを除く部分では、溶接長さの10%までの範囲で、サイズ及びのど厚ともに-1.0mmの誤差を認める。
余盛高さ		<p>設計図書による。            設計図書に特に仕上げの指定のない開先溶接は、以下に示す範囲内の余盛りは仕上げなくてよい。余盛高さが以下に示す値を超える場合は、ビード形状、特に止端部を滑らかに仕上げるものとする。</p> <p>ビード幅 (B[mm]) 余盛高さ (h[mm])  <math>B &lt; 15\text{mm} : h \leq 3\text{mm}</math>  <math>15\text{mm} \leq B &lt; 25\text{mm} : h \leq 4\text{mm}</math>  <math>25\text{mm} \leq B : h \leq (4/25) \cdot B</math></p>

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。