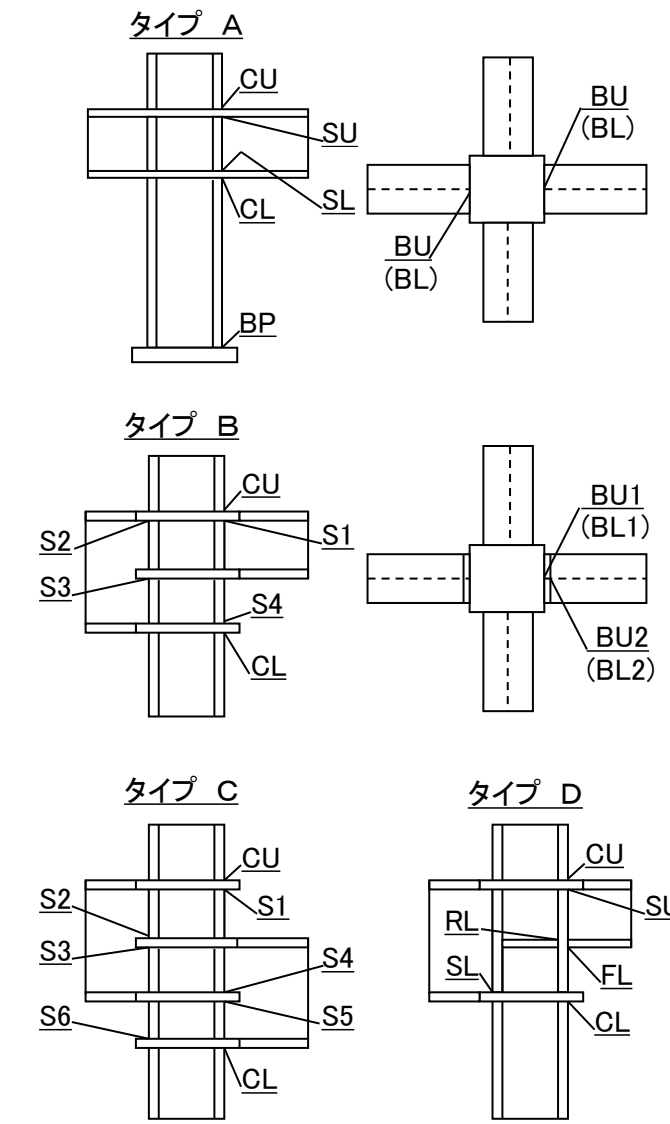
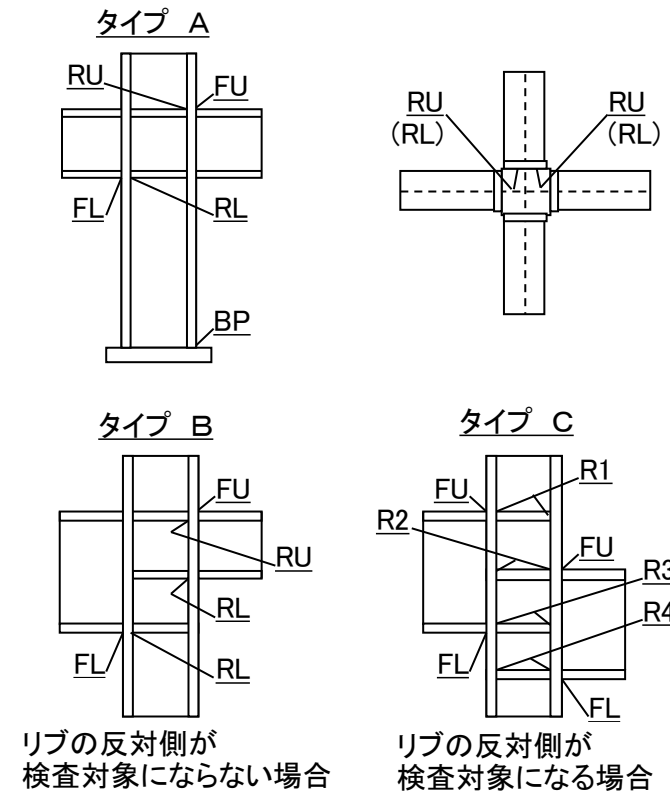


1. 検査位置の記号と表示方法 (工場編)

(1) 梁貫通タイプの柱



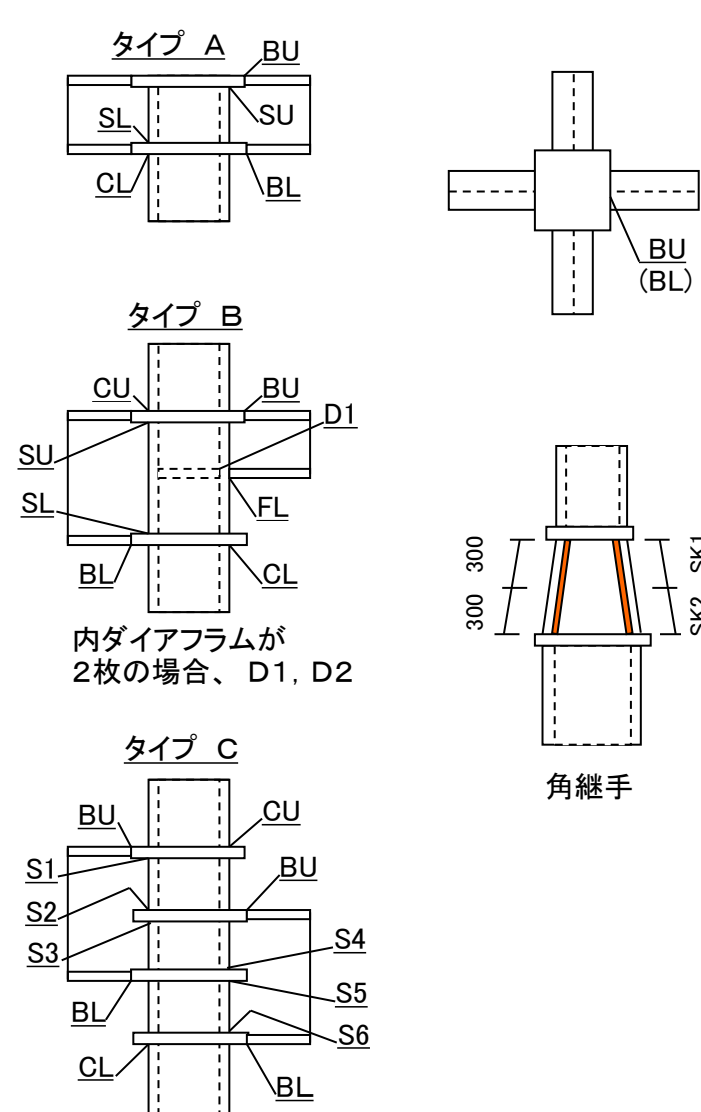
(2) 柱貫通タイプの柱



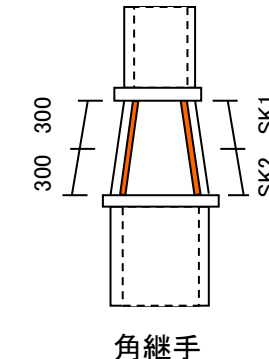
リブの反対側が検査対象にならない場合

リブの反対側が検査対象になる場合

(3) 角形鋼管柱

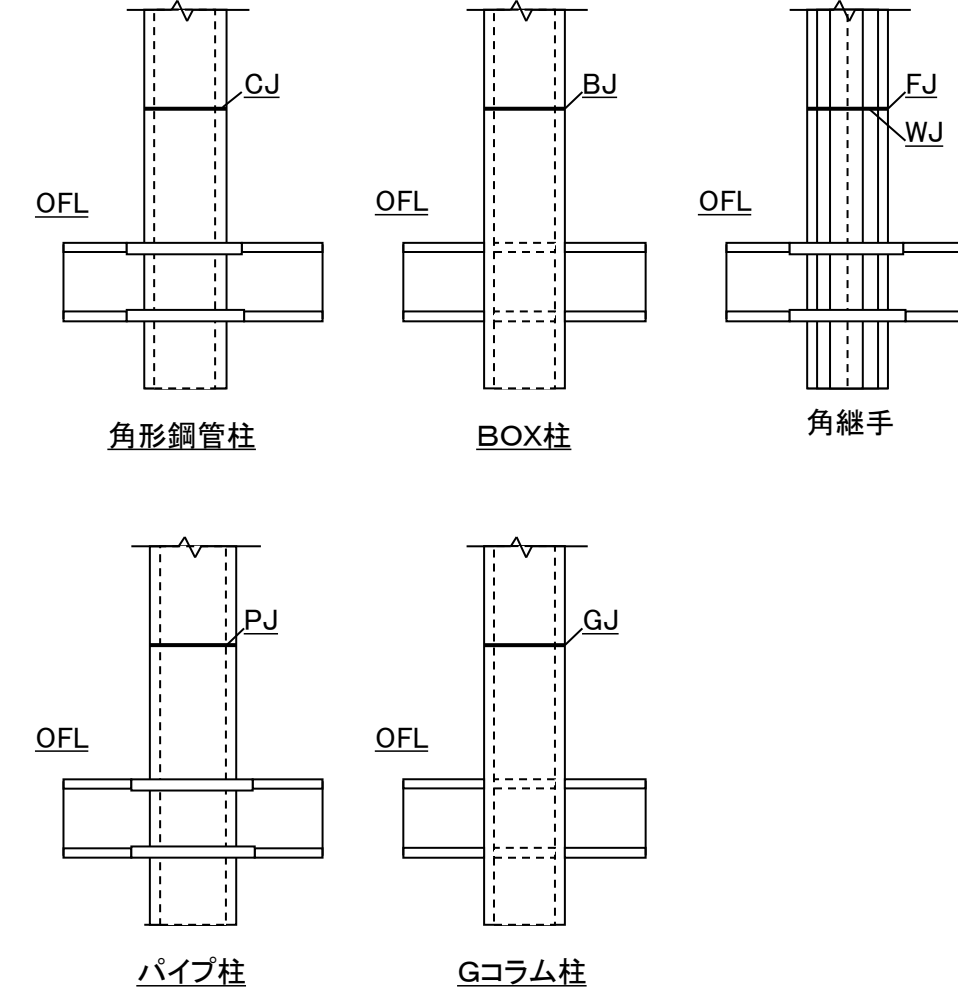


内ダイヤフラムが2枚の場合、D1, D2

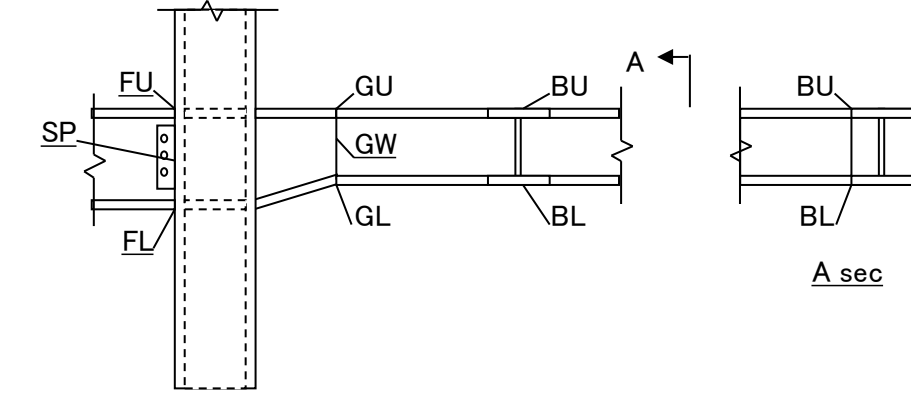


2. 検査位置の記号と表示方法 (現場編)

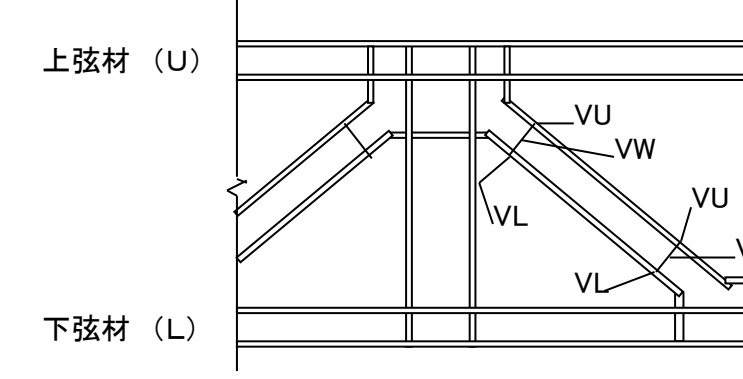
(1) 現場溶接部 (柱X柱)



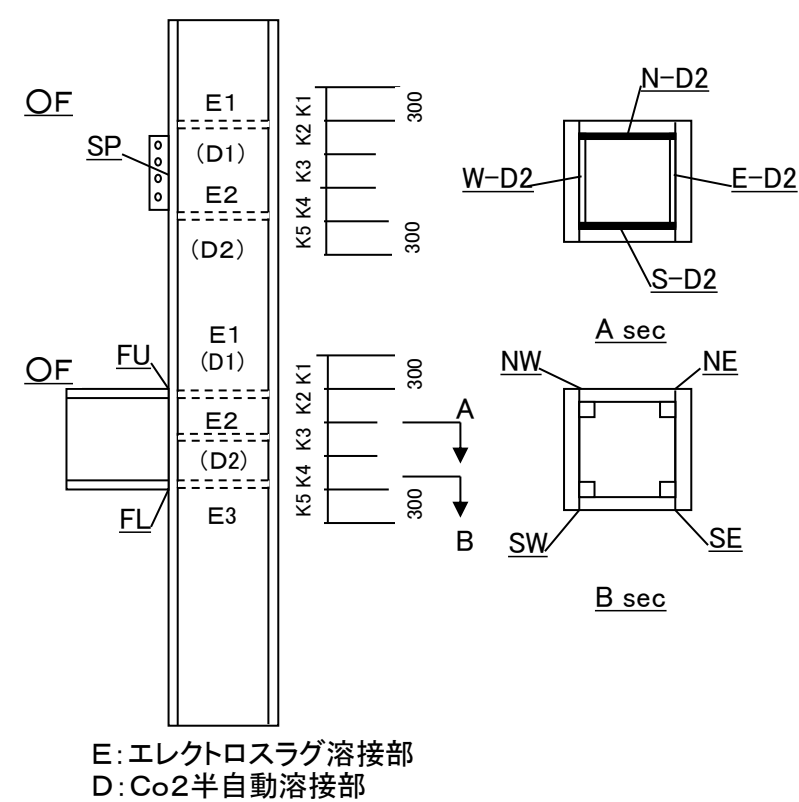
(2) 現場溶接部 (梁)



(3) 現場溶接部 (トラス)

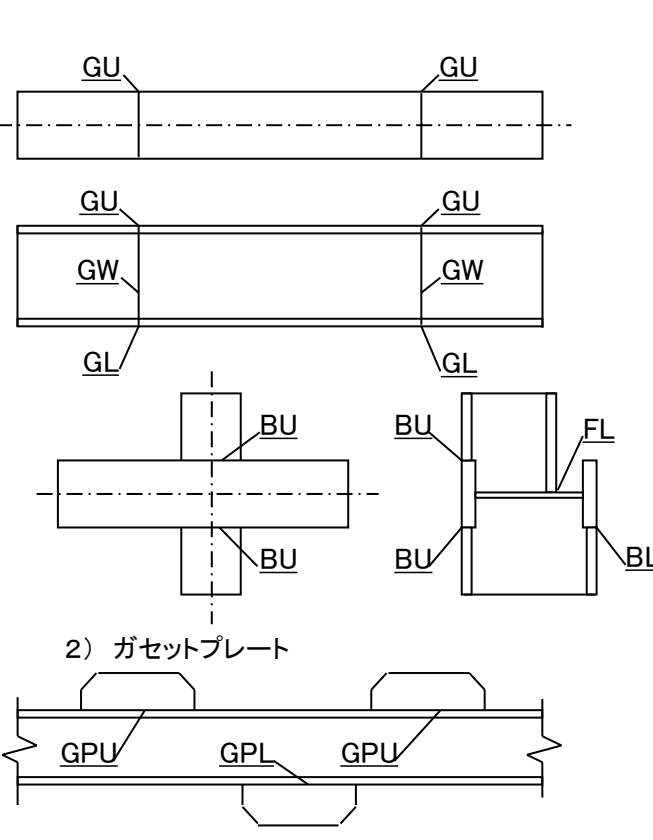


(4) BOX柱の角継手及び大組

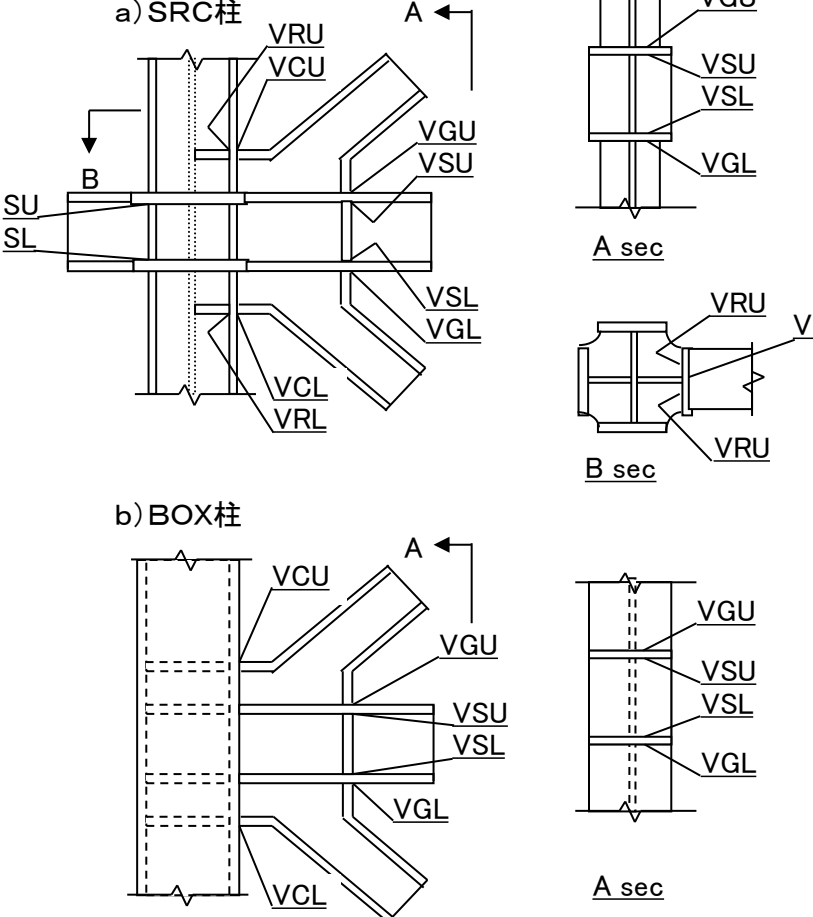


E: エレクトロスラグ溶接部
D: Co2半自動溶接部

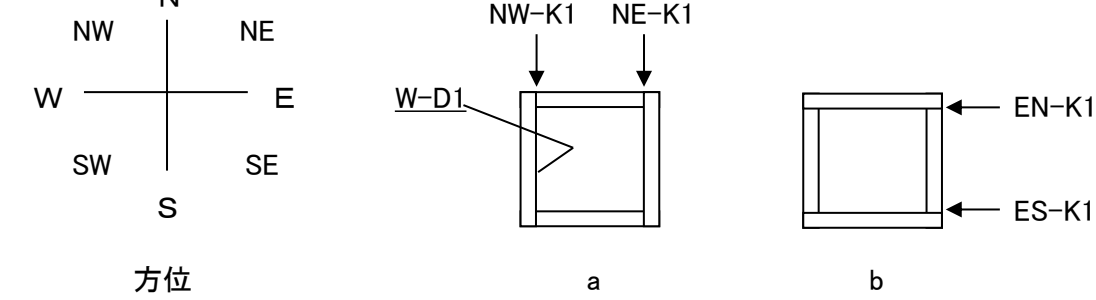
(5) 梁溶接部



(6) 柱ブレース溶接部



方位の表し方と記号例



- 1) 方向は溶接部の有る方位で表す (例図aのW-D1)
- 2) 角溶接など同じ面に複数の同じ名称の検査部位がある場合には「方位」と「例」によって表示し、北面の西側の溶接部はNW (図a)、東面の南側溶接部はESと表示する。(図b)

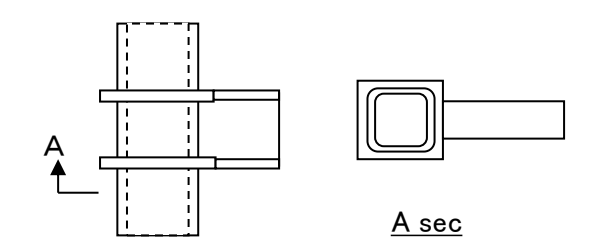
補助記号

補助記号	表示方法	表示方法例
U, L	上下の場合U(上)、L(下)、3以上の場合1, 2, 3	RU, RL, R1, R2, R3
1, 2, 3	ただし内ダイヤフラムには U, Lの記号は用いない	D1, D2, D3, E1, E2, E3
1, 2	同一方向の水平面内に2以上ある場合1, 2, 3	BU1, BU2
W	ウェブ	GW, BW, FW

検査部位記号

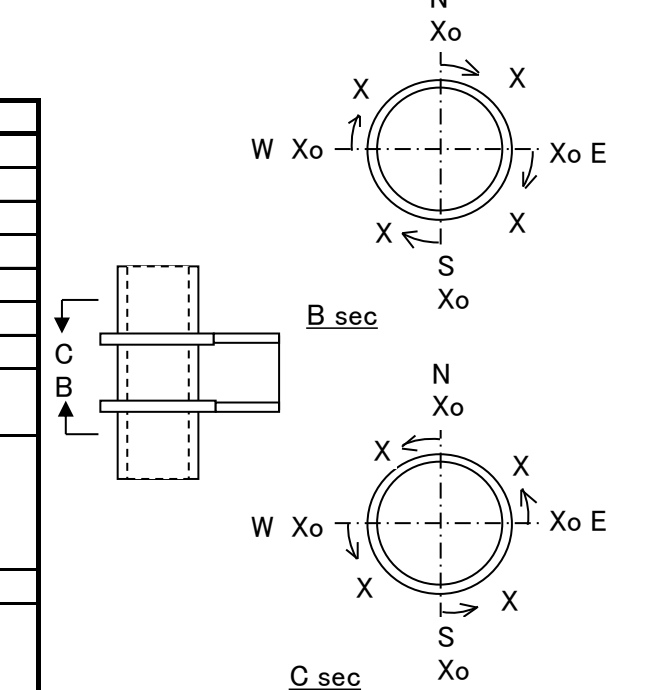
部位記号	部位名称	表示方法例 (補助記号との組み合わせ)
C	柱	CU, CL, CWU, CWL
B	ブラケットの突き合わせ継手	BU, BW, BU1, BU2, BL1, BL2
F	ブラケットのT継手	FU, FW, FL
S	垂直方向のステフナまたはリブ	SU, SL, S1, S2, S3
R	水平方向のステフナまたはリブ	RU, RL, R1, R2, R3
D	ダイヤフラムのエレクトロスラグ以外の溶接	D1, D2, D3
E	ダイヤフラムのエレクトロスラグ溶接	E1, E2, E3
K	角継手	K1, K2, K3
V	ステフナ部の角継手	SK1, SK2, SK3
V	ブレース	柱側ブレース: VCU, VCL 梁側ブレース: VGU, VGL ブレースに対応する垂直方向ステフナ: VSU, VSL ブレースに対応する水平方向ステフナ: VRU, VRL
G	梁の突き合わせ継手	GU, GW, GL
J	柱の突き合わせ継手	角形鋼管: CJ ボックス柱: BJ H, T, +字のフランジ: FJ ウェブ: WJ パイプ柱: PJ 遠心力鋳造管柱 (Gコラム): GJ
SP	シャーププレート	SP
GP	ガセットプレート	一般: GPU, GPL, GP1, GP2, GP3 柱側: GUC, GLC 梁側: GUG, GLG
BP	ベースプレート	BP

(1) 開先面側より見て、溶接部の直線部左端を基点とする部位



対称部位: 角形鋼管柱の溶接部
現場溶接の柱ジョイント部については、直線部左端を基点としてすべて柱に立向かい、溶接部の左端を基点とする

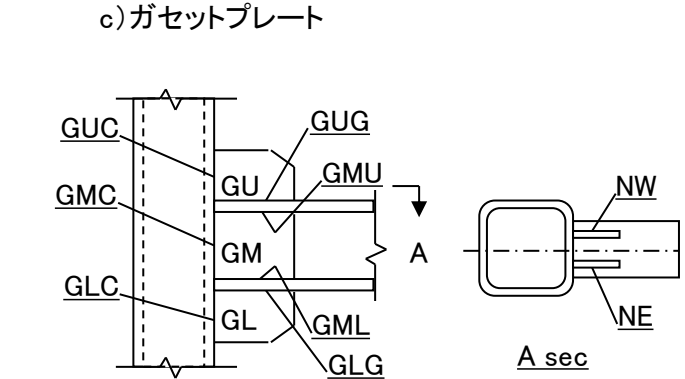
(2) 円周溶接部を4等分して、開先面側より見て北、東、南、西の各点を基点とする



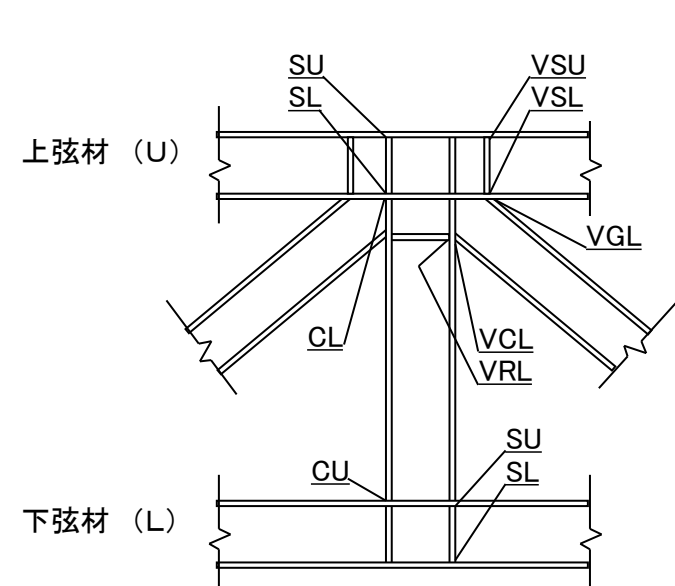
注1: X0は基点
注2: Xは基点より欠陥端部までの距離

対称部位: 円柱・Gコラム柱
現場溶接部の柱ジョイント部については、すべてC断面(反時計廻り)方向とする

(6) 柱ブレース溶接部



(7) トラス梁



(8) H柱

