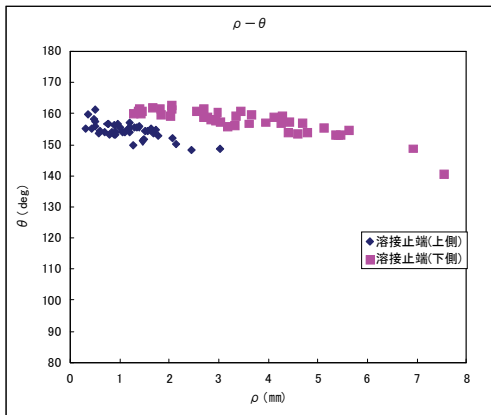
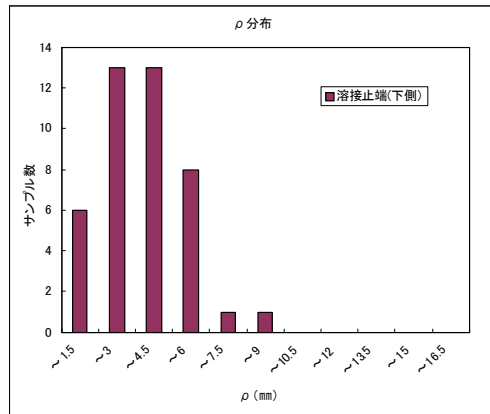
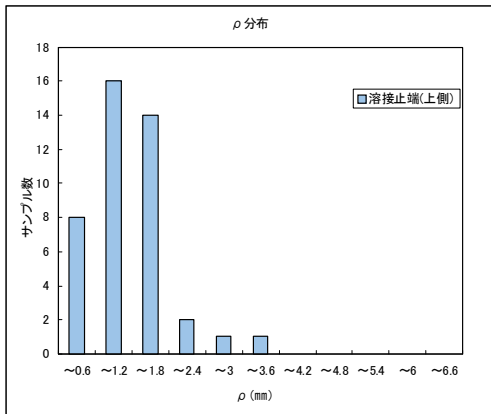


付録B

サンプルごとの計測結果

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 1	工場	自動(SAW)	下向き	すみ肉(直線)	

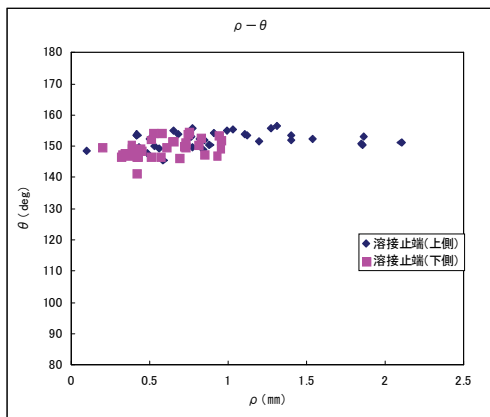
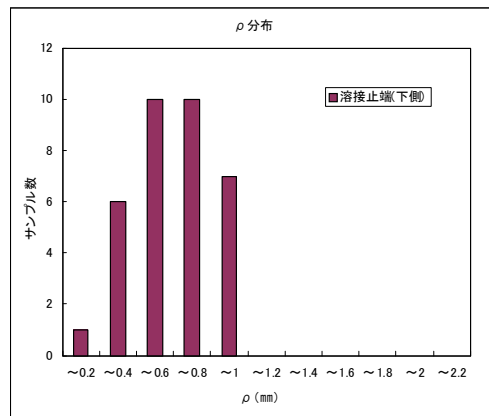
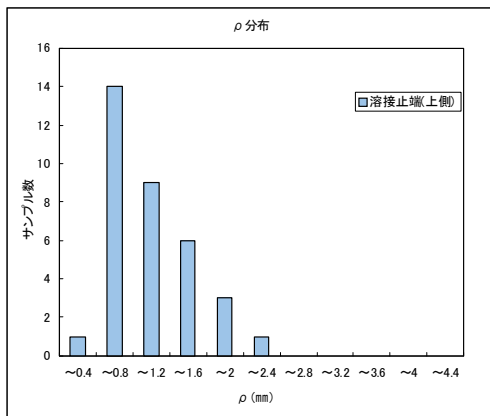
	半径(mm)	~0.6	~1.2	~1.8	~2.4	~3	~3.6	~4.2	~4.8	~5.4	~6	~6.6	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	8	16	14	2	1	1	0	0	0	0	0	42
	割合	0.190476	0.380952	0.333333	0.047619	0.02381	0.02381	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~1.5	~3	~4.5	~6	~7.5	~9	~10.5	~12	~13.5	~15	~16.5	42
	サンプル数	6	13	13	8	1	1	0	0	0	0	0	
	割合	0.142857	0.309524	0.309524	0.190476	0.02381	0.02381	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.156	154.470	3.417	157.670
標準偏差	0.587	2.615	1.559	4.110
最大	3.016	161.338	7.541	162.876
最小	0.306	148.155	1.279	140.501

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 2	工場	自動(SAW)	水平	すみ肉(直線)	

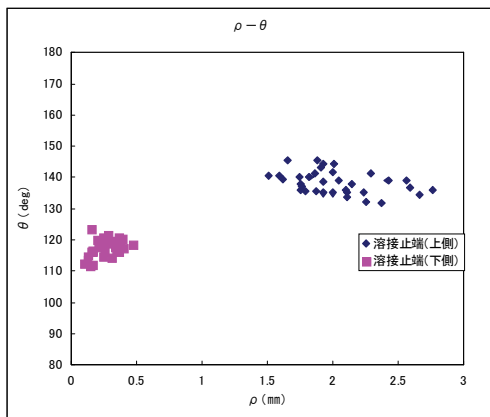
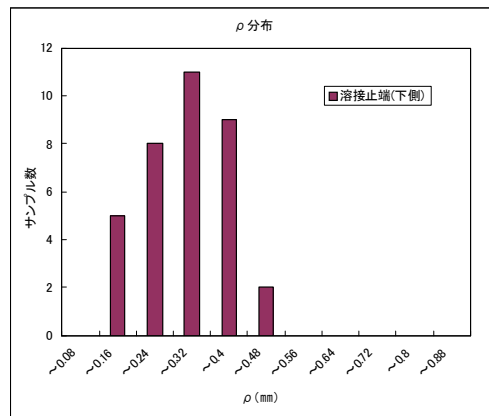
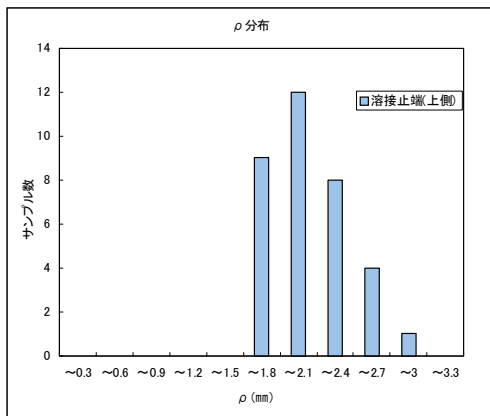
	半径(mm)	~0.4	~0.8	~1.2	~1.6	~2	~2.4	~2.8	~3.2	~3.6	~4	~4.4	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	1	14	9	6	3	1	0	0	0	0	0	34
	割合	0.029412	0.411765	0.264706	0.176471	0.088235	0.029412	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	サンプル数	1	6	10	10	7	0	0	0	0	0	0	34
	割合	0.029412	0.176471	0.294118	0.294118	0.205882	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.966	152.132	0.601	149.488
標準偏差	0.482	2.532	0.210	2.960
最大	2.104	156.660	0.957	154.440
最小	0.102	145.600	0.197	141.370

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 3	工場	自動(SAW)	水平	すみ肉(直線)	

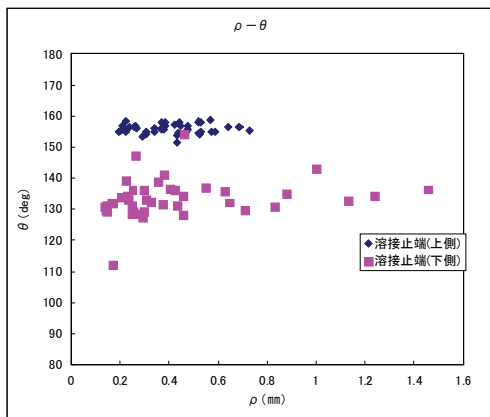
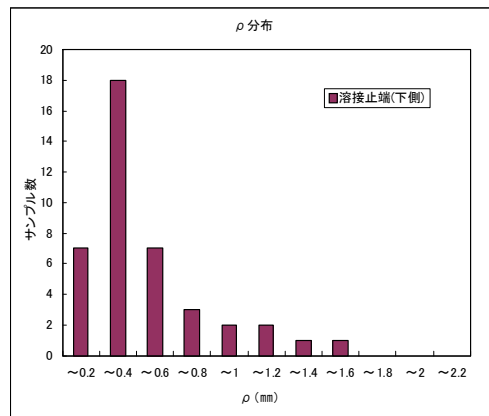
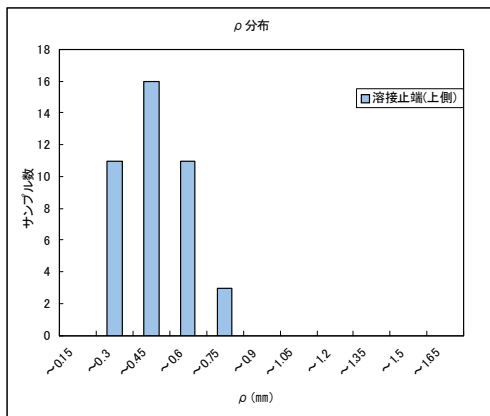
	半径(mm)	~0.3	~0.6	~0.9	~1.2	~1.5	~1.8	~2.1	~2.4	~2.7	~3	~3.3	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	0	0	0	0	9	12	8	4	1	0	34
	割合	0	0	0	0	0	0.264706	0.352941	0.235294	0.117647	0.029412	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.08	~0.16	~0.24	~0.32	~0.4	~0.48	~0.56	~0.64	~0.72	~0.8	~0.88	
	サンプル数	0	5	8	11	9	2	0	0	0	0	0	35
	割合	0	0.142857	0.228571	0.314286	0.257143	0.057143	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	2.032	138.350	0.265	117.760
標準偏差	0.317	3.655	0.093	2.823
最大	2.770	145.600	0.475	123.200
最小	1.510	131.600	0.100	111.700

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 4	工場	自動(SAW)	下向き	突合せ(直線)	

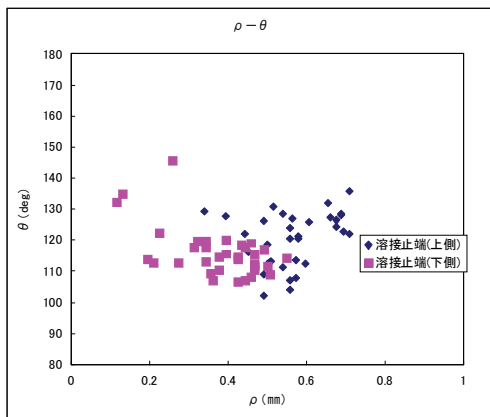
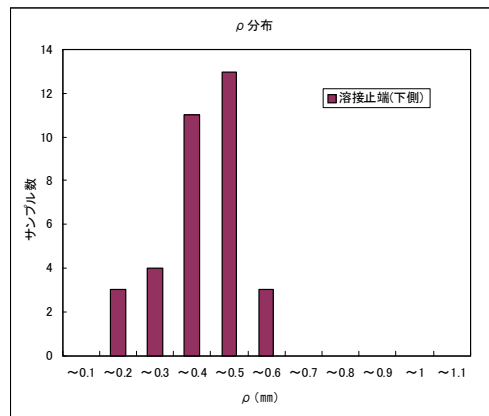
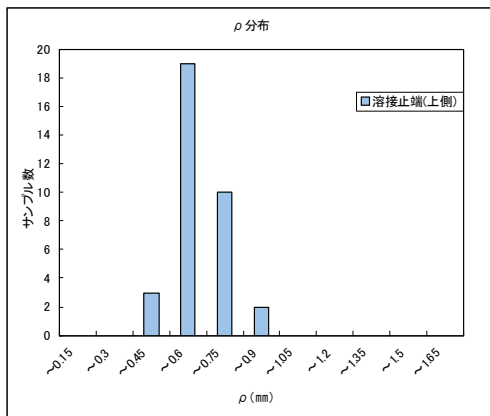
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	11	16	11	3	0	0	0	0	0	0	41
	割合	0	0.268293	0.390244	0.268293	0.073171	0	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	
	サンプル数	7	18	7	3	2	2	1	1	0	0	0	41
	割合	0.170732	0.439024	0.170732	0.073171	0.04878	0.04878	0.02439	0.02439	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.406	155.868	0.435	133.548
標準偏差	0.140	1.558	0.318	6.307
最大	0.728	158.729	1.454	154.157
最小	0.197	151.429	0.137	111.988

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 5	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

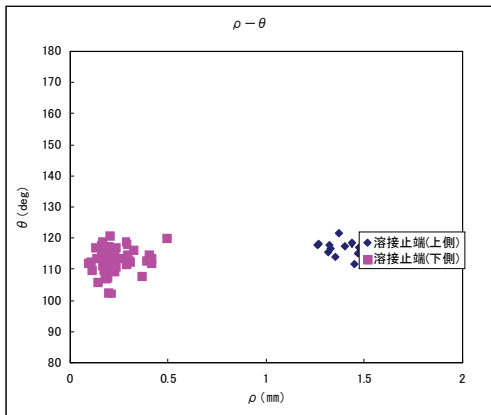
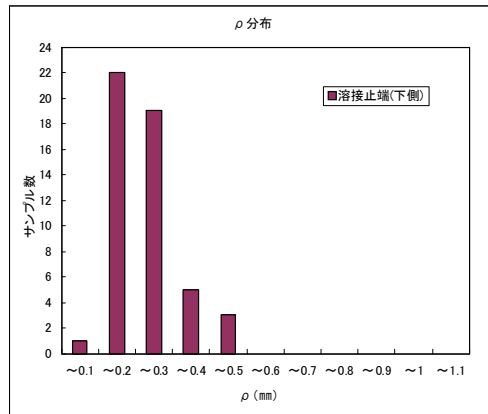
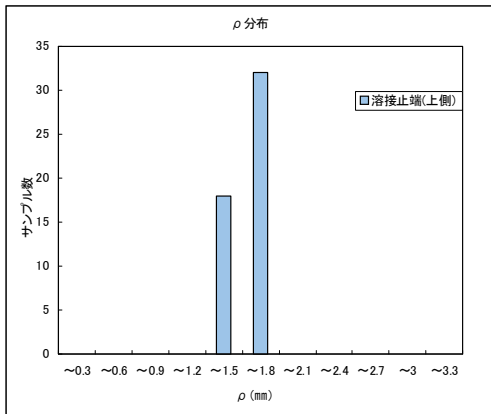
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	0	3	19	10	2	0	0	0	0	0	34
	割合	0	0	0.088235	0.558824	0.294118	0.058824	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	34
	サンプル数	0	3	4	11	13	3	0	0	0	0	0	
	割合	0	0.088235	0.117647	0.323529	0.382353	0.088235	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.581	120.732	0.375	116.149
標準偏差	0.106	8.492	0.109	8.110
最大	0.820	135.736	0.548	145.644
最小	0.339	102.152	0.115	106.623

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 6	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

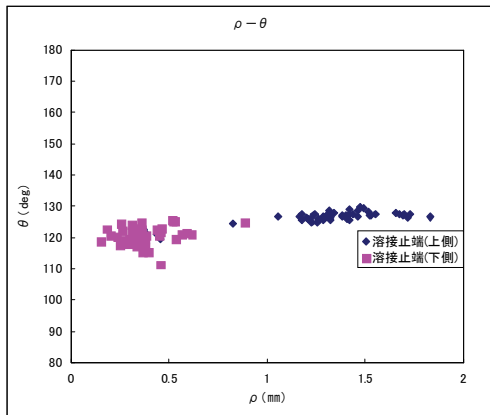
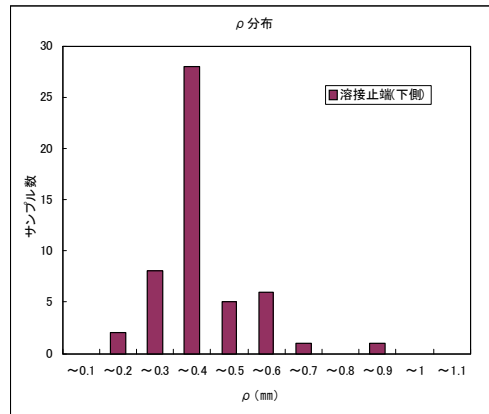
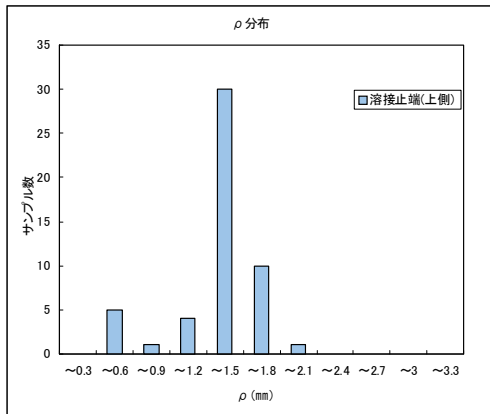
	半径(mm)	~0.3	~0.6	~0.9	~1.2	~1.5	~1.8	~2.1	~2.4	~2.7	~3	~3.3	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	0	0	0	18	32	0	0	0	0	0	50
	割合	0	0	0	0	0.36	0.64	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	サンプル数	1	22	19	5	3	0	0	0	0	0	0	50
	割合	0.02	0.44	0.38	0.1	0.06	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.510	116.219	0.230	112.778
標準偏差	0.098	1.730	0.088	4.140
最大	1.691	121.586	0.494	120.892
最小	1.261	111.823	0.094	102.350

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 7	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

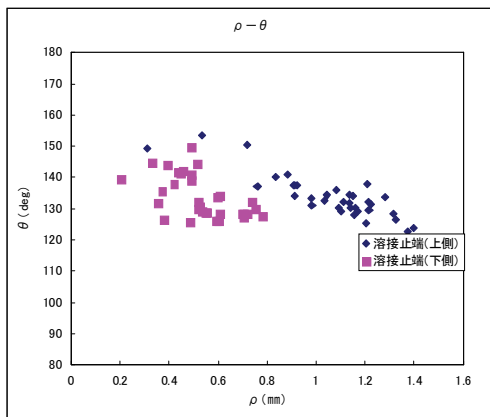
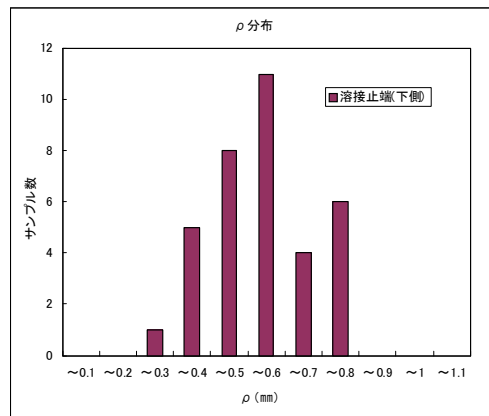
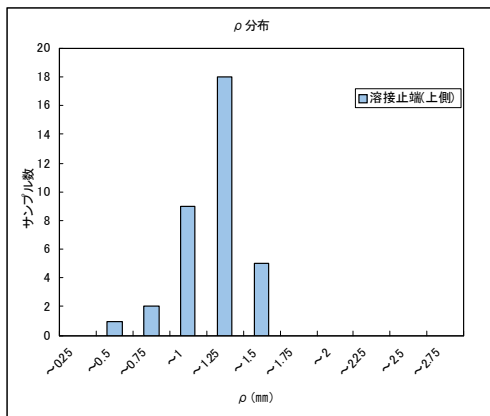
	半径(mm)	~0.3	~0.6	~0.9	~1.2	~1.5	~1.8	~2.1	~2.4	~2.7	~3	~3.3	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	5	1	4	30	10	1	0	0	0	0	51
	割合	0	0.098039	0.019608	0.078431	0.588235	0.196078	0.019608	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	51
	サンプル数	0	2	8	28	5	6	1	0	1	0	0	
	割合	0	0.039216	0.156863	0.54902	0.098039	0.117647	0.019608	0	0.019608	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.288	126.296	0.377	120.471
標準偏差	0.349	2.136	0.123	2.865
最大	1.832	129.698	0.884	125.690
最小	0.350	119.387	0.152	111.307

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 8	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

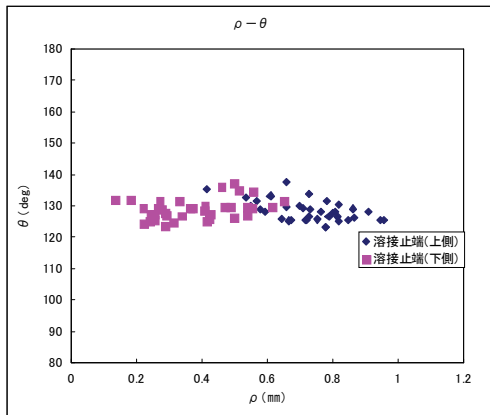
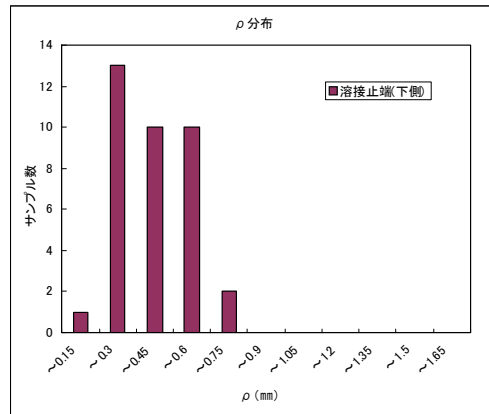
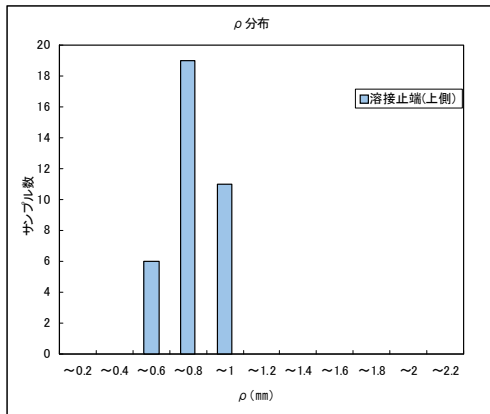
	半径(mm)	~0.25	~0.5	~0.75	~1	~1.25	~1.5	~1.75	~2	~2.25	~2.5	~2.75	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	1	2	9	18	5	0	0	0	0	0	35
	割合	0	0.028571	0.057143	0.257143	0.514286	0.142857	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	
	サンプル数	0	0	1	5	8	11	4	6	0	0	0	35
	割合	0	0	0.028571	0.142857	0.228571	0.314286	0.114286	0.171429	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.055	133.867	0.532	133.501
標準偏差	0.230	6.848	0.132	6.607
最大	1.399	153.460	0.784	149.560
最小	0.312	122.740	0.205	125.750

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 9	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

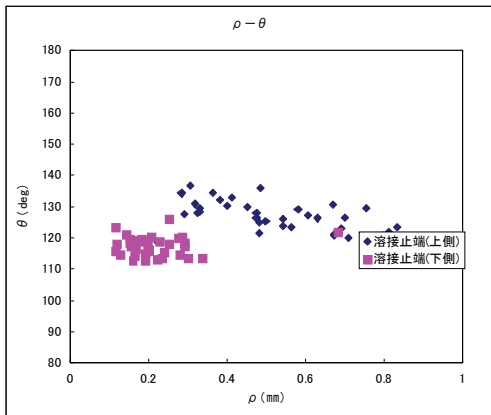
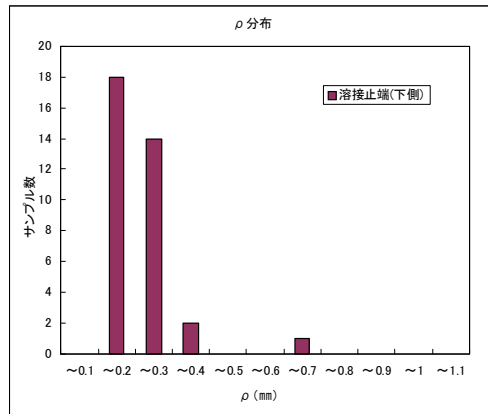
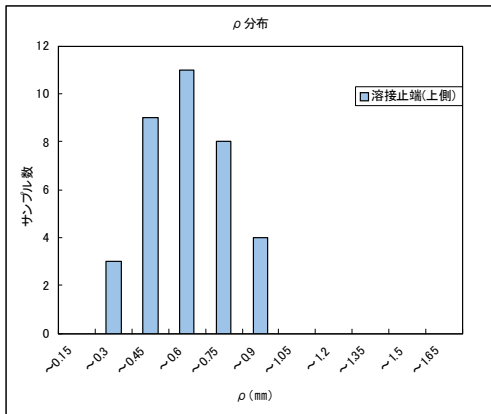
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	0	6	19	11	0	0	0	0	0	0	36
	割合	0	0	0.166667	0.527778	0.305556	0	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	
	サンプル数	1	13	10	10	2	0	0	0	0	0	0	36
	割合	0.027778	0.361111	0.277778	0.277778	0.055556	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.730	128.299	0.379	128.995
標準偏差	0.120	3.344	0.131	3.272
最大	0.956	137.620	0.651	137.050
最小	0.415	123.020	0.136	123.500

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 10	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

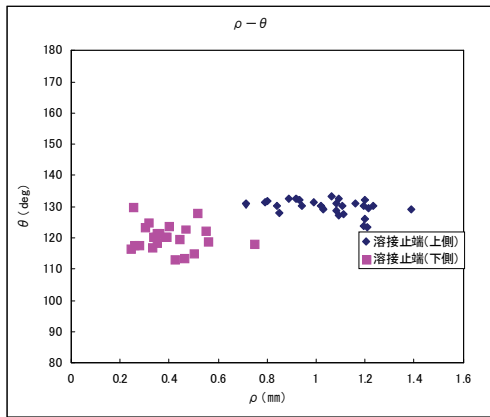
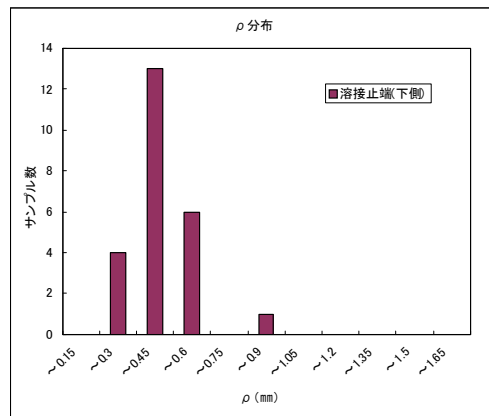
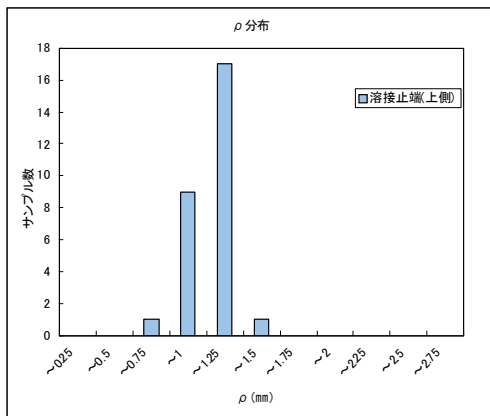
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	3	9	11	8	4	0	0	0	0	0	35
	割合	0	0.085714	0.257143	0.314286	0.228571	0.114286	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	35
	サンプル数	0	18	14	2	0	0	1	0	0	0	0	
	割合	0	0.514286	0.4	0.057143	0	0	0.028571	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.518	127.137	0.219	117.329
標準偏差	0.171	4.729	0.099	3.192
最大	0.834	136.780	0.683	126.020
最小	0.221	118.730	0.116	112.530

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 11	工場	自動(CO2)	水平	すみ肉(直線)	

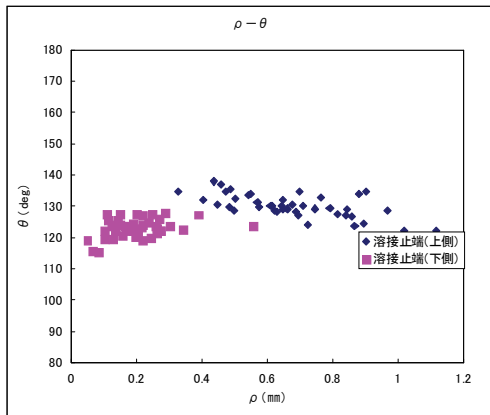
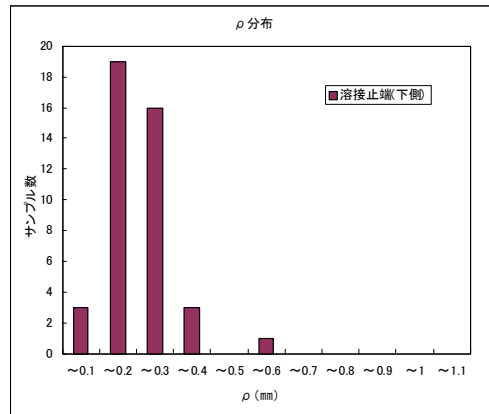
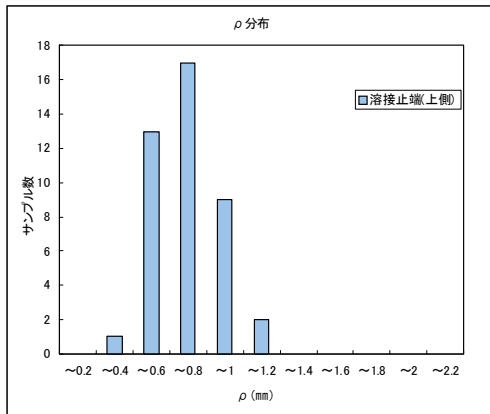
	半径(mm)	~0.25	~0.5	~0.75	~1	~1.25	~1.5	~1.75	~2	~2.25	~2.5	~2.75	総合計
溶接止端(上側)	サンプル数	0	0	1	9	17	1	0	0	0	0	0	28
	割合	0	0	0.035714	0.321429	0.607143	0.035714	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	
	サンプル数	0	4	13	6	0	1	0	0	0	0	0	24
	割合	0	0.166667	0.541667	0.25	0	0.041667	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.048	129.864	0.399	120.154
標準偏差	0.163	2.503	0.118	4.086
最大	1.390	133.300	0.750	129.700
最小	0.715	123.500	0.245	113.200

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 12	工場	半自動(CO2)	水平	すみ肉 (直線)	

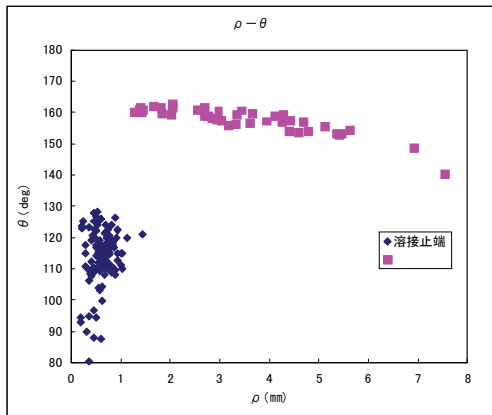
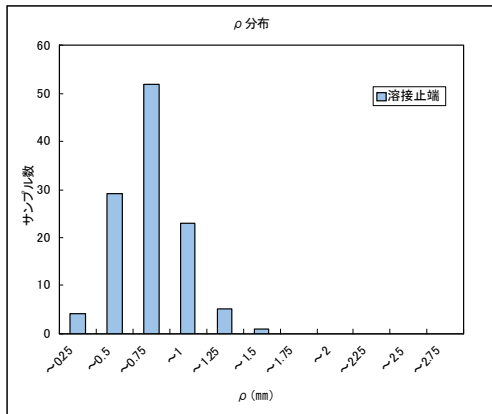
半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側)												
サンプル数	0	1	13	17	9	2	0	0	0	0	0	42
割合	0	0.02381	0.309524	0.404762	0.214286	0.047619	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側)												
半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	
サンプル数	3	19	16	3	0	1	0	0	0	0	0	42
割合	0.071429	0.452381	0.380952	0.071429	0	0.02381	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.675	130.131	0.201	123.070
標準偏差	0.179	3.731	0.094	2.991
最大	1.117	137.930	0.557	127.770
最小	0.327	122.240	0.050	115.350

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 13	工場	半自動(CO2)	立向き	すみ肉(直線)	

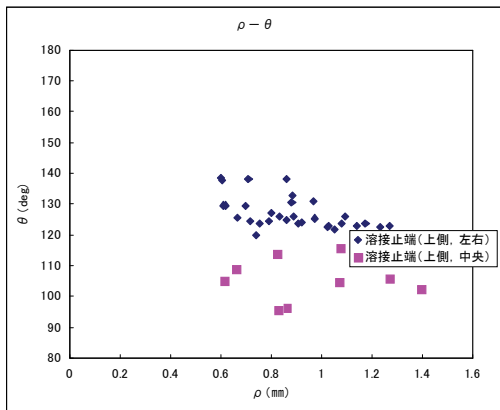
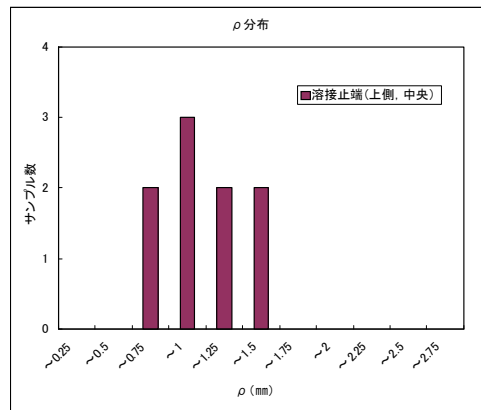
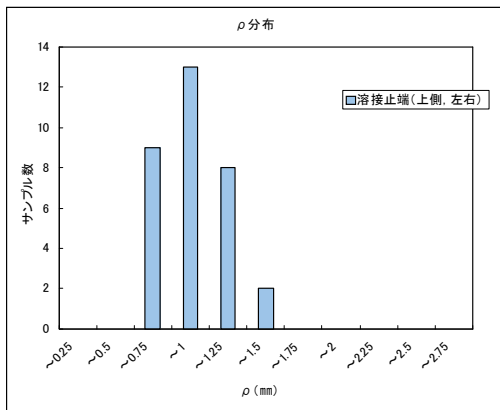
溶接止端	半径(mm)	~0.25	~0.5	~0.75	~1	~1.25	~1.5	~1.75	~2	~2.25	~2.5	~2.75	総合計
	サンプル数	4	29	52	23	5	1	0	0	0	0	0	114
	割合	0.035088	0.254386	0.45614	0.201754	0.04386	0.008772	0	0	0	0	0	0
													0



	溶接止端			
	ρ (mm)	θ (deg)		
平均	0.617	113.451		
標準偏差	0.215	8.819		
最大	1.448	128.271		
最小	0.191	80.529		

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 14	工場	自動(CO2)	水平	廻し溶接	上側

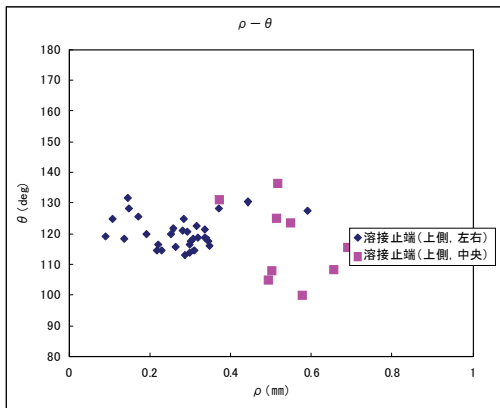
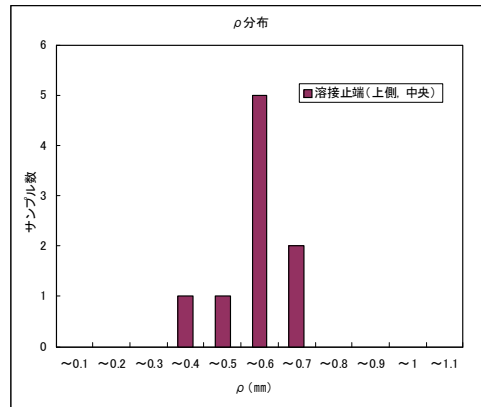
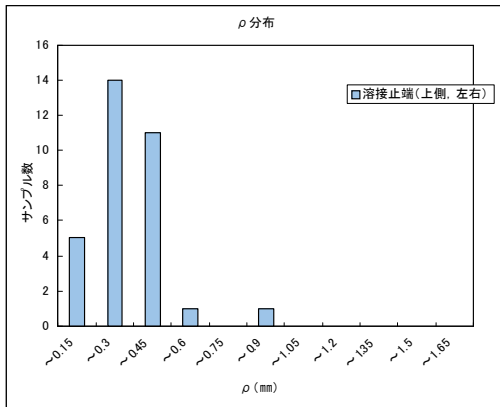
	半径(mm)	~0.25	~0.5	~0.75	~1	~1.25	~1.5	~1.75	~2	~2.25	~2.5	~2.75	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	0	9	13	8	2	0	0	0	0	0	32
	割合	0	0	0.28125	0.40625	0.25	0.0625	0	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.25	~0.5	~0.75	~1	~1.25	~1.5	~1.75	~2	~2.25	~2.5	~2.75	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	2	3	2	2	0	0	0	0	0	9
	割合	0	0	0.222222	0.333333	0.222222	0.222222	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.902	126.757	0.957	105.340
標準偏差	0.215	5.375	0.266	6.851
最大	1.473	138.589	1.399	115.580
最小	0.602	118.612	0.617	95.560

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 14	工場	自動(CO2)	水平	廻し溶接	下側

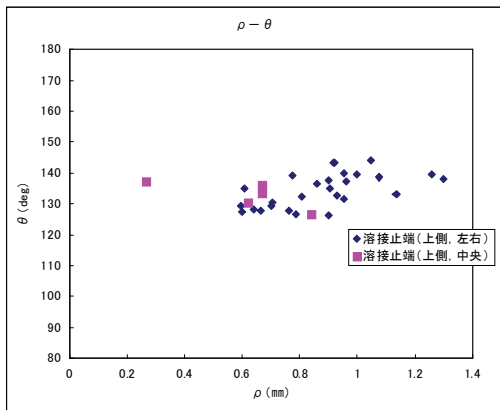
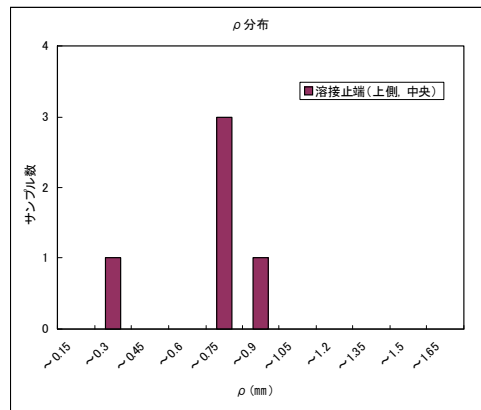
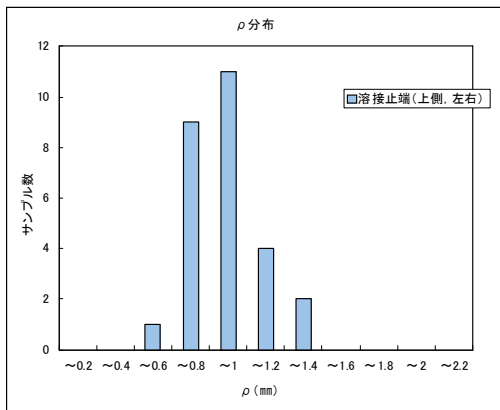
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	5	14	11	1	0	1	0	0	0	0	0	32
	割合	0.15625	0.4375	0.34375	0.03125	0	0.03125	0	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	0	1	1	5	2	0	0	0	0	9
	割合	0	0	0	0.111111	0.111111	0.555556	0.222222	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.291	120.331	0.539	117.116
標準偏差	0.142	4.981	0.094	12.690
最大	0.851	131.459	0.688	136.630
最小	0.090	112.949	0.370	100.050

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 15	工場	自動(CO2)	水平	廻し溶接	上側

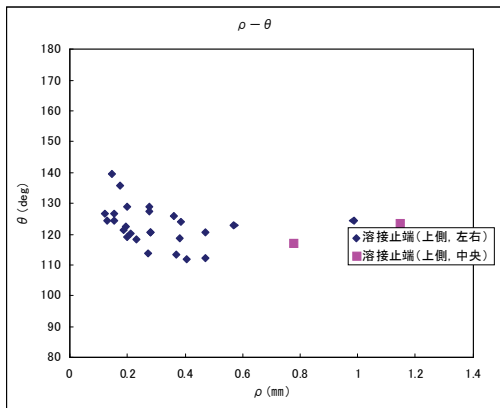
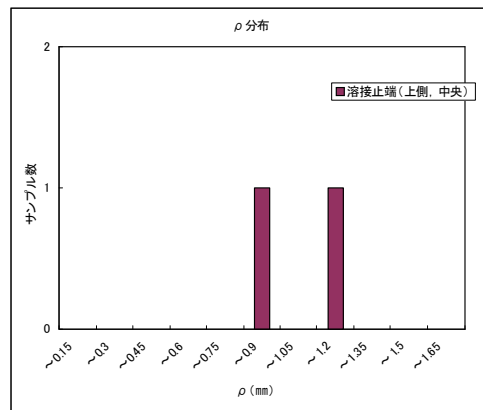
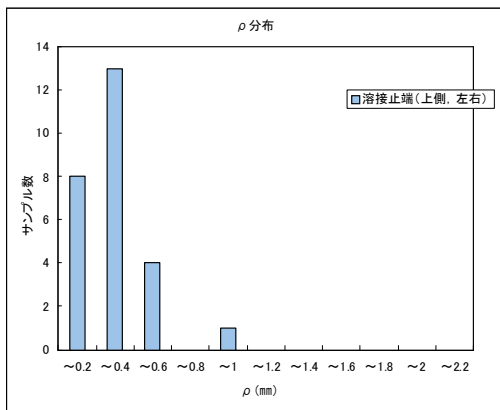
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	0	1	9	11	4	2	0	0	0	0	27
	割合	0	0	0.037037	0.333333	0.407407	0.148148	0.074074	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	1	0	0	3	1	0	0	0	0	0	5
	割合	0	0.2	0	0	0.6	0.2	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.876	134.463	0.613	132.760
標準偏差	0.189	5.513	0.212	4.307
最大	1.300	144.000	0.840	137.200
最小	0.595	126.400	0.265	126.700

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 15	工場	自動(CO2)	水平	廻し溶接	下側

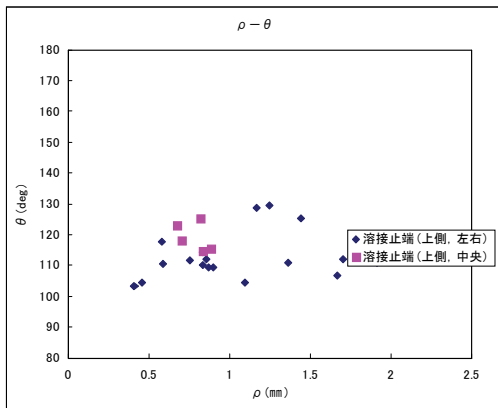
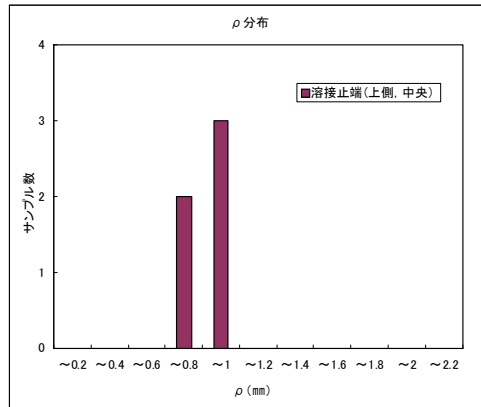
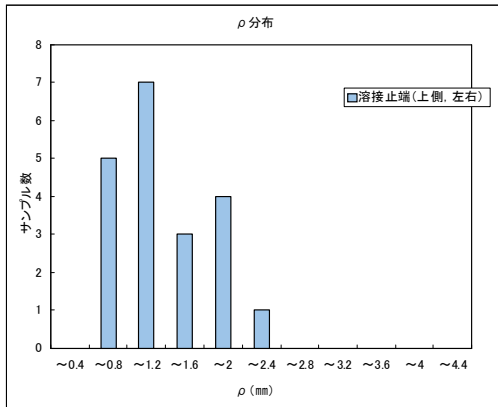
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	8	13	4	0	1	0	0	0	0	0	0	26
	割合	0.307692	0.5	0.153846	0	0.038462	0	0	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	2
	割合	0	0	0	0	0	0.5	0	0.5	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.303	122.800	0.960	120.300
標準偏差	0.183	6.522	0.262	4.525
最大	0.985	139.500	1.145	123.500
最小	0.120	111.700	0.775	117.100

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 16	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	上側

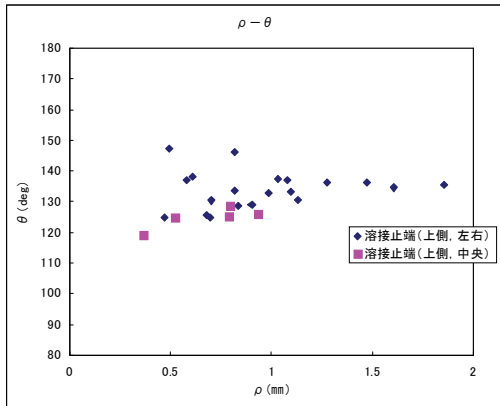
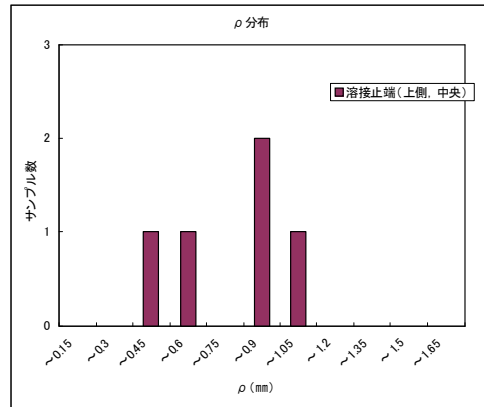
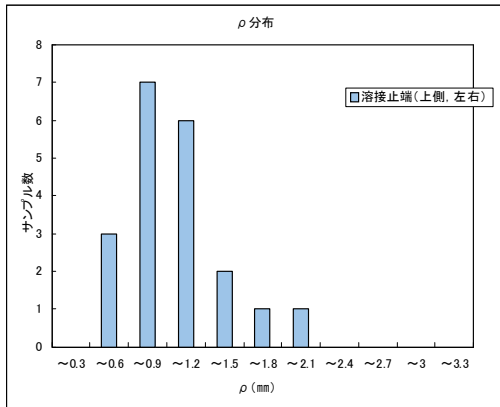
	半径(mm)	~0.4	~0.8	~1.2	~1.6	~2	~2.4	~2.8	~3.2	~3.6	~4	~4.4	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	5	7	3	4	1	0	0	0	0	0	20
	割合	0	0.25	0.35	0.15	0.2	0.05	0	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	0	2	3	0	0	0	0	0	0	5
	割合	0	0	0	0.4	0.6	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.136	112.929	0.784	119.234
標準偏差	0.517	7.362	0.091	4.692
最大	2.131	129.454	0.885	125.216
最小	0.410	103.179	0.672	114.547

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 16	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	下側

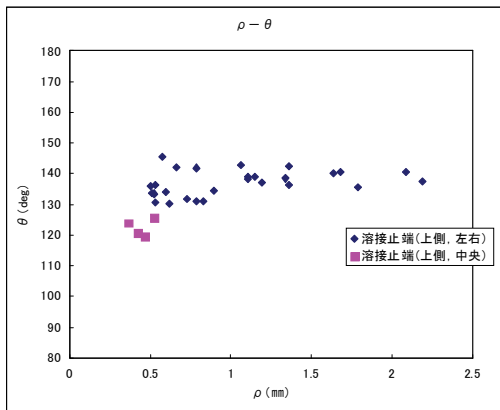
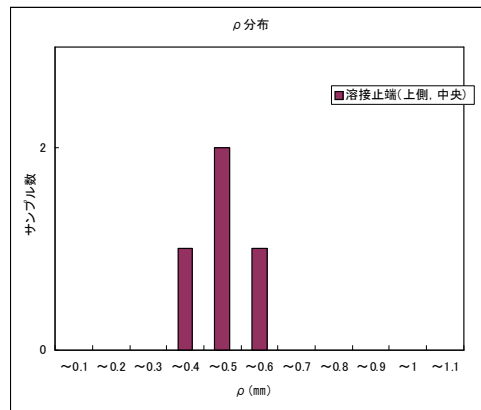
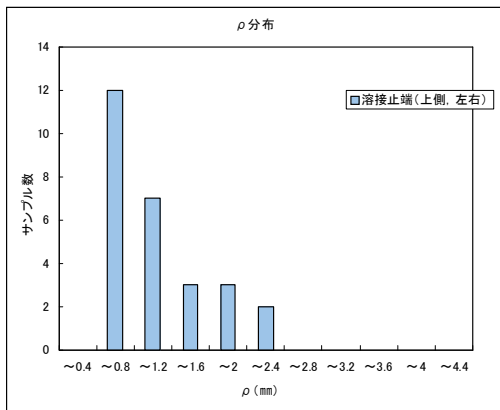
	半径(mm)	~0.3	~0.6	~0.9	~1.2	~1.5	~1.8	~2.1	~2.4	~2.7	~3	~3.3	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	3	7	6	2	1	1	0	0	0	0	20
	割合	0	0.15	0.35	0.3	0.1	0.05	0.05	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.15	~0.3	~0.45	~0.6	~0.75	~0.9	~1.05	~1.2	~1.35	~1.5	~1.65	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	1	1	0	2	1	0	0	0	0	5
	割合	0	0	0.2	0.2	0	0.4	0.2	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.957	133.938	0.682	124.732
標準偏差	0.374	6.119	0.230	3.486
最大	1.855	147.271	0.933	128.581
最小	0.468	124.715	0.367	119.090

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 17	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	上側

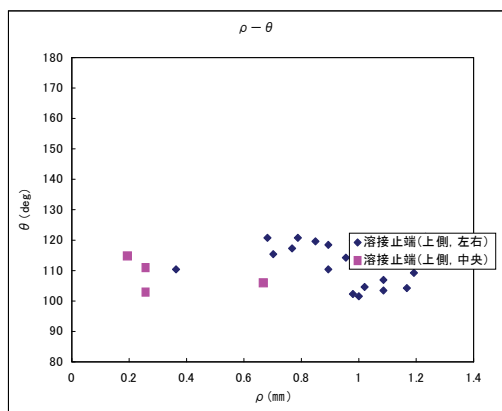
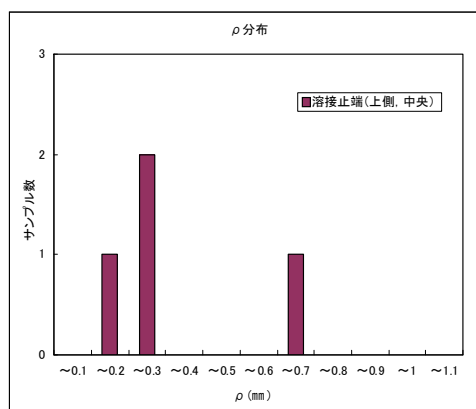
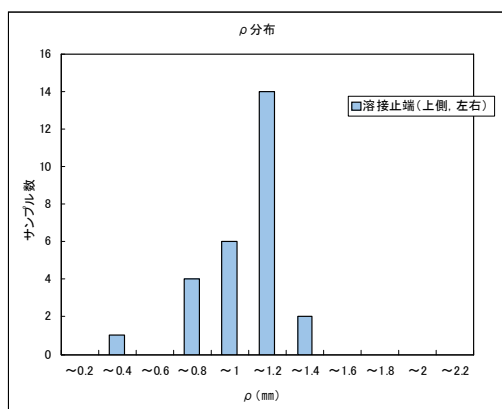
	半径(mm)	~0.4	~0.8	~1.2	~1.6	~2	~2.4	~2.8	~3.2	~3.6	~4	~4.4	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	12	7	3	3	2	0	0	0	0	0	27
	割合	0	0.444444	0.259259	0.111111	0.111111	0.074074	0	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	0	1	2	1	0	0	0	0	0	4
	割合	0	0	0	0.25	0.5	0.25	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.042	137.045	0.444	122.500
標準偏差	0.499	4.201	0.067	2.922
最大	2.191	145.585	0.521	125.856
最小	0.500	130.408	0.362	119.489

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 17	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	下側

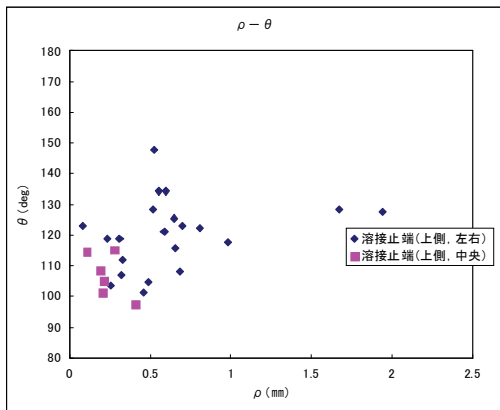
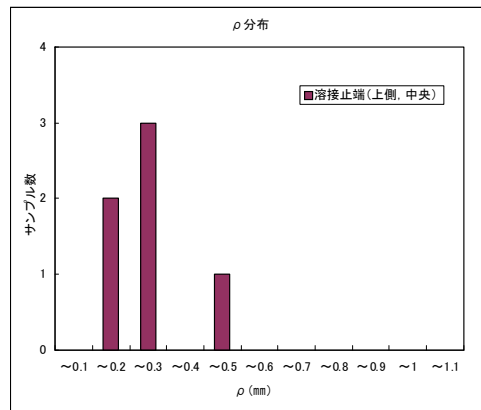
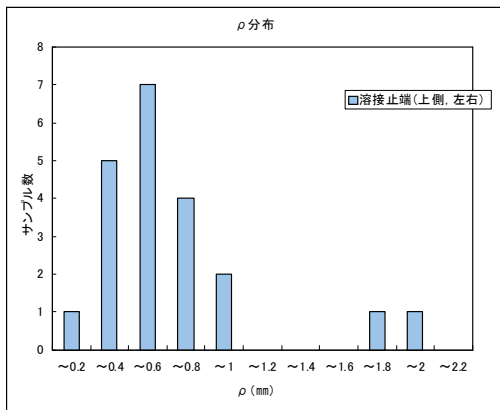
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	1	0	4	6	14	2	0	0	0	0	27
	割合	0	0.037037	0	0.148148	0.222222	0.518519	0.074074	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	1	2	0	0	0	1	0	0	0	0	4
	割合	0	0.25	0.5	0	0	0	0.25	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.975	114.163	0.342	108.714
標準偏差	0.191	6.583	0.218	5.309
最大	1.234	120.978	0.667	115.009
最小	0.362	101.430	0.191	102.969

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 18	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	上側

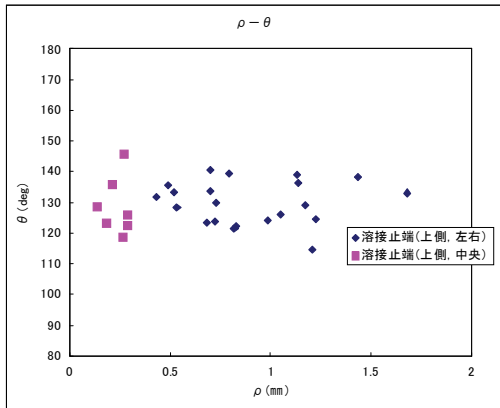
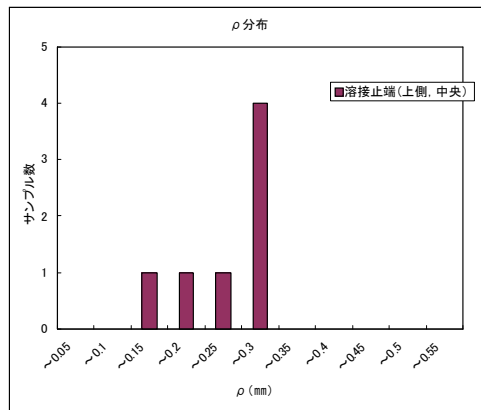
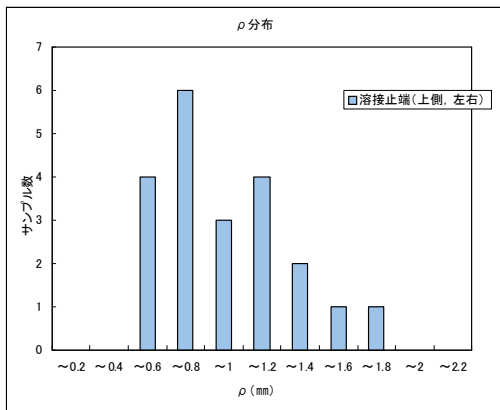
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	1	5	7	4	2	0	0	0	1	1	0	21
	割合	0.047619	0.238095	0.333333	0.190476	0.095238	0	0	0	0.047619	0.047619	0	
	半径(mm)	~0.1	~0.2	~0.3	~0.4	~0.5	~0.6	~0.7	~0.8	~0.9	~1	~1.1	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	2	3	0	1	0	0	0	0	0	0	6
	割合	0	0.333333	0.5	0	0.166667	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.635	120.146	0.232	107.085
標準偏差	0.445	11.608	0.103	7.078
最大	1.945	147.617	0.409	115.170
最小	0.079	101.219	0.105	97.655

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 18	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	下側

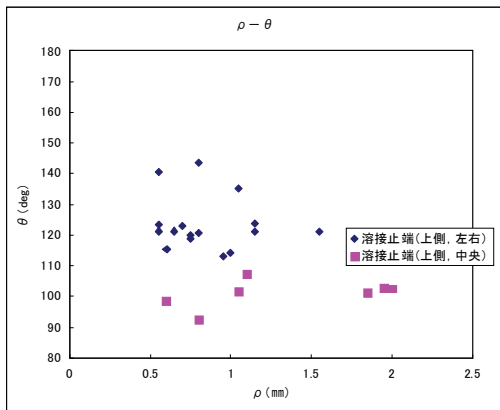
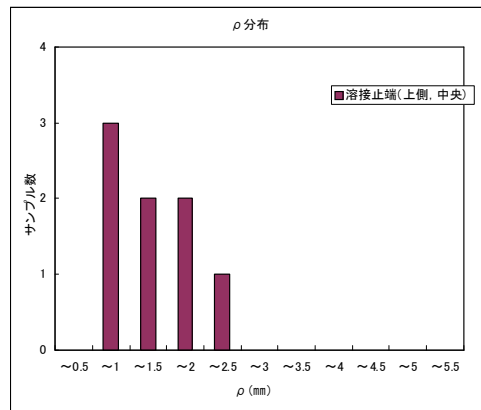
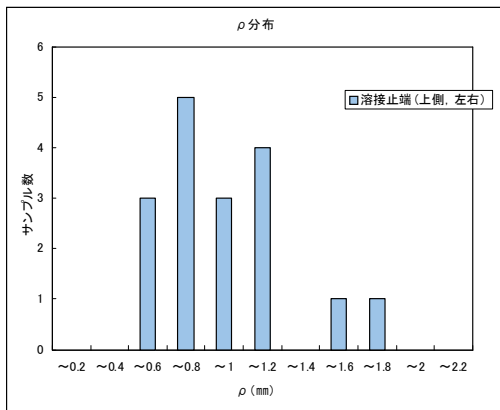
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	0	4	6	3	4	2	1	1	0	0	21
	割合	0	0	0.190476	0.285714	0.142857	0.190476	0.095238	0.047619	0.047619	0	0	
	半径(mm)	~0.05	~0.1	~0.15	~0.2	~0.25	~0.3	~0.35	~0.4	~0.45	~0.5	~0.55	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	0	1	1	1	4	0	0	0	0	0	7
	割合	0	0	0.142857	0.142857	0.142857	0.571429	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.904	129.965	0.232	128.808
標準偏差	0.331	7.035	0.059	9.352
最大	1.683	140.552	0.286	145.992
最小	0.432	114.796	0.132	118.685

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 19	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	上側

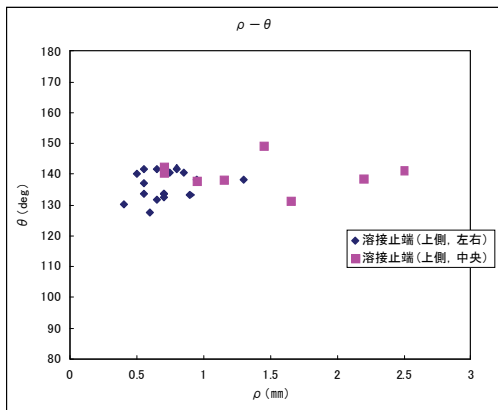
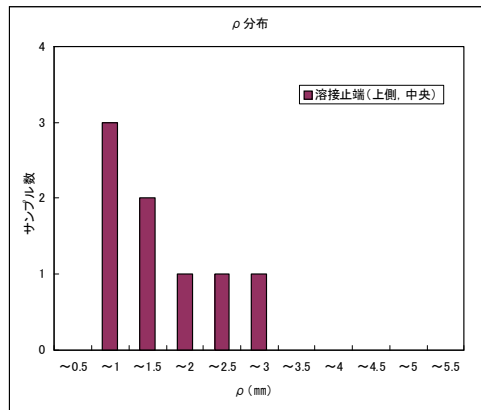
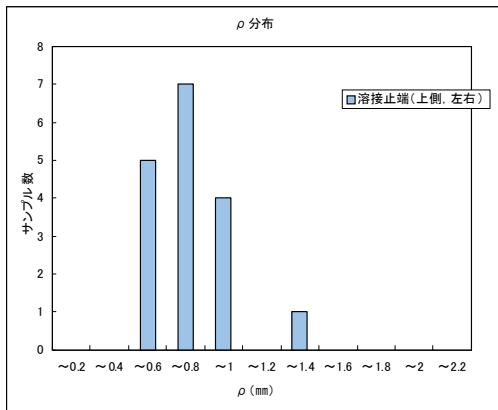
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	0	3	5	3	4	0	1	1	0	0	17
	割合	0	0	0.176471	0.294118	0.176471	0.235294	0	0.058824	0.058824	0	0	
	半径(mm)	~0.5	~1	~1.5	~2	~2.5	~3	~3.5	~4	~4.5	~5	~5.5	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	3	2	2	1	0	0	0	0	0	0	8
	割合	0	0.375	0.25	0.25	0.125	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.900	123.329	1.238	98.363
標準偏差	0.347	8.499	0.608	8.571
最大	1.750	143.500	2.000	107.300
最小	0.550	113.200	0.550	79.800

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 19	工場	半自動(CO2)	水平	廻し溶接	下側

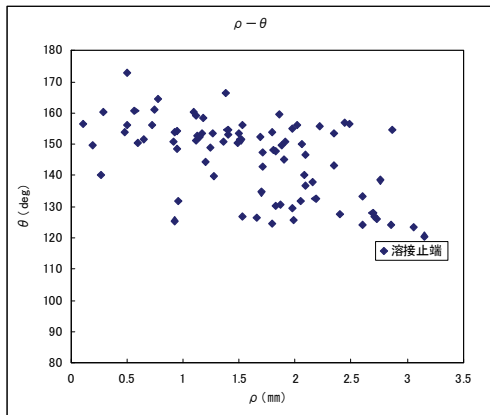
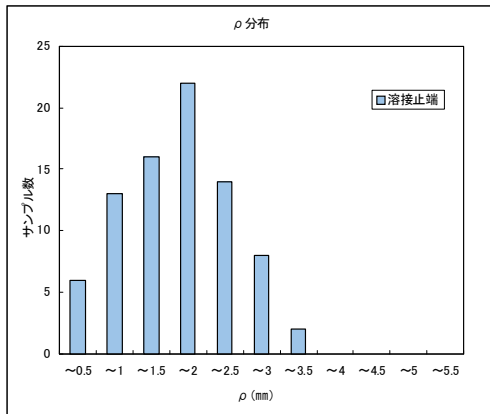
	半径(mm)	~0.2	~0.4	~0.6	~0.8	~1	~1.2	~1.4	~1.6	~1.8	~2	~2.2	総合計
溶接止端(上側, 左右)	サンプル数	0	0	5	7	4	0	1	0	0	0	0	17
	割合	0	0	0.294118	0.411765	0.235294	0	0.058824	0	0	0	0	
	半径(mm)	~0.5	~1	~1.5	~2	~2.5	~3	~3.5	~4	~4.5	~5	~5.5	
溶接止端(上側, 中央)	サンプル数	0	3	2	1	1	1	0	0	0	0	0	8
	割合	0	0.375	0.25	0.125	0.125	0.125	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側, 左右)		溶接止端(上側, 中央)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	0.712	136.276	1.413	139.900
標準偏差	0.210	4.495	0.672	5.052
最大	1.300	141.900	2.500	149.300
最小	0.400	127.500	0.700	131.300

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 20	工場(*)	手溶接(*)	水平(*)	すみ肉 (直線)	既設桁

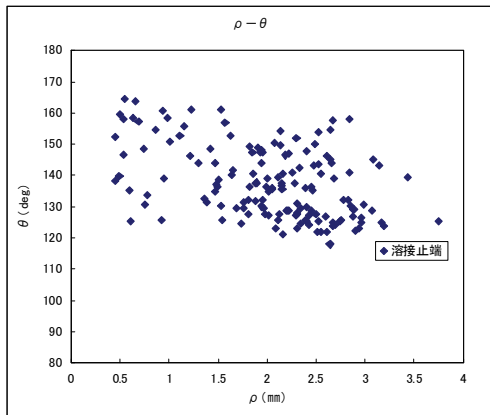
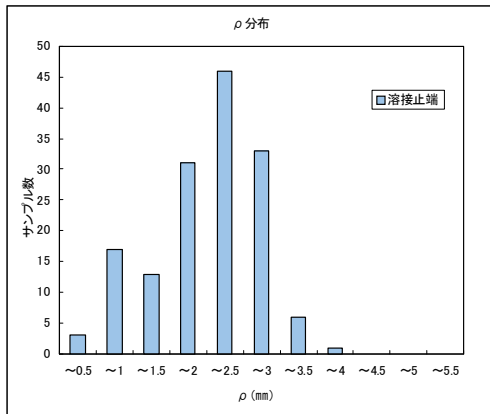
溶接止端	半径(mm)	~0.5	~1	~1.5	~2	~2.5	~3	~3.5	~4	~4.5	~5	~5.5	総合計
	サンプル数	6	13	16	22	14	8	2	0	0	0	0	81
	割合	0.074074	0.160494	0.197531	0.271605	0.17284	0.098765	0.024691	0	0	0	0	0
													0



	溶接止端	
	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.604	145.839
標準偏差	0.732	12.431
最大	3.156	172.871
最小	0.108	120.531

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 21	工場(*)	手溶接(*)	水平(*)	すみ肉 (直線)	既設桁

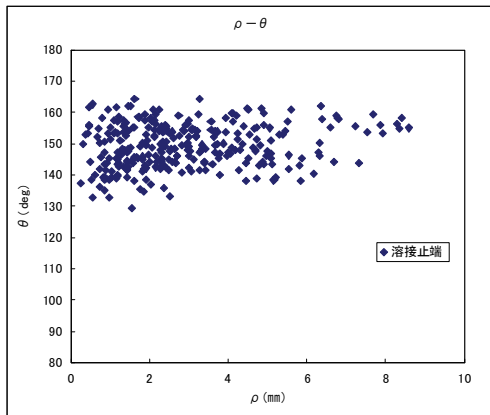
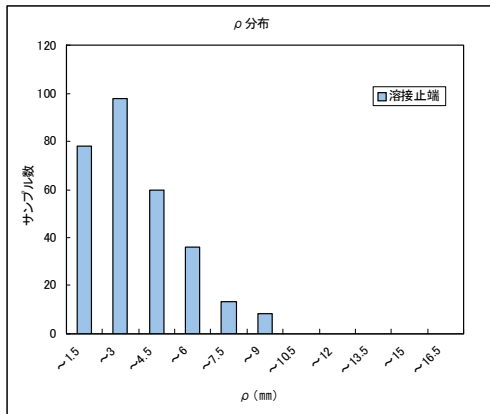
溶接止端	半径(mm)	~0.5	~1	~1.5	~2	~2.5	~3	~3.5	~4	~4.5	~5	~5.5	総合計
	サンプル数	3	17	13	31	46	33	6	1	0	0	0	150
	割合	0.02	0.113333	0.086667	0.206667	0.306667	0.22	0.04	0.006667	0	0	0	0
													0



	溶接止端			
	ρ (mm)	θ (deg)		
平均	2.020	137.544		
標準偏差	0.721	11.385		
最大	3.746	164.369		
最小	0.445	117.868		

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 22	現場	半自動(CO2)	立向き	突合せ(直線)	

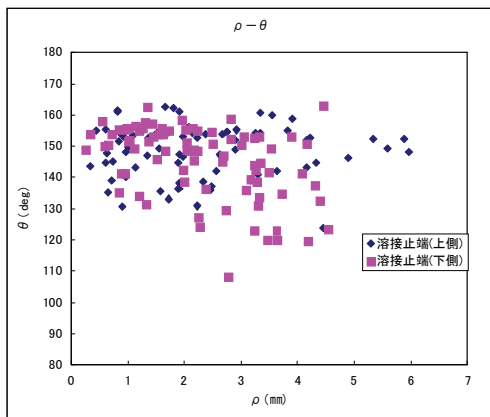
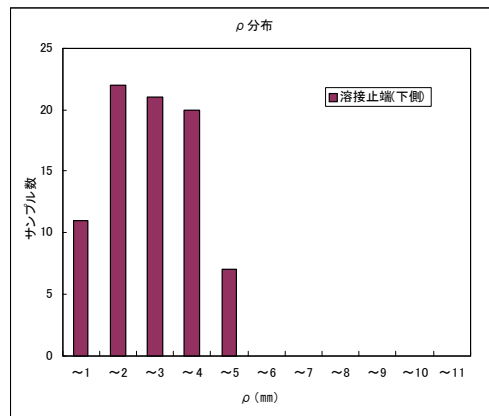
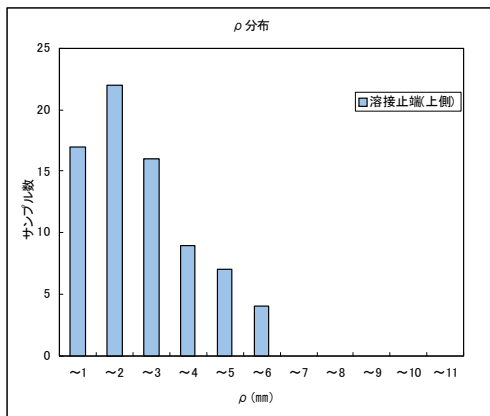
溶接止端	半径(mm)	~1.5	~3	~4.5	~6	~7.5	~9	~10.5	~12	~13.5	~15	~16.5	総合計
	サンプル数	78	98	60	36	13	8	0	0	0	0	0	293
	割合	0.266212	0.334471	0.204778	0.122867	0.044369	0.027304	0	0	0	0	0	0
													0



	溶接止端			
	ρ (mm)	θ (deg)		
平均	2.908	149.181		
標準偏差	1.815	6.936		
最大	8.591	164.252		
最小	0.252	129.515		

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 23	現場(*)	手溶接(*)	水平(*)	すみ肉 (直線)	既設桁

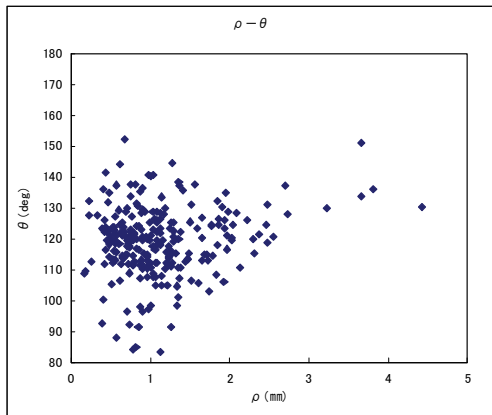
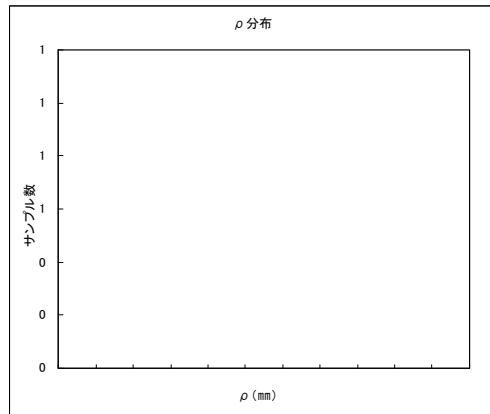
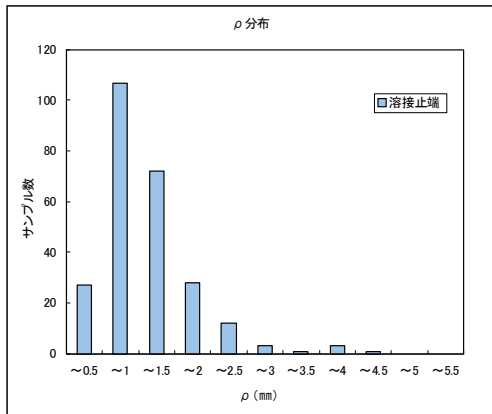
半径(mm)	~1	~2	~3	~4	~5	~6	~7	~8	~9	~10	~11	総合計
溶接止端(上側) サンプル数	17	22	16	9	7	4	0	0	0	0	0	75
割合	0.226667	0.293333	0.213333	0.12	0.093333	0.053333	0	0	0	0	0	
溶接止端(下側) サンプル数	11	22	21	20	7	0	0	0	0	0	0	81
割合	0.135802	0.271605	0.259259	0.246914	0.08642	0	0	0	0	0	0	



	溶接止端(上側)		溶接止端(下側)	
	ρ (mm)	θ (deg)	ρ (mm)	θ (deg)
平均	2.312	148.855	2.286	145.172
標準偏差	1.396	8.434	1.129	11.706
最大	5.957	162.660	4.535	163.029
最小	0.344	123.743	0.265	108.308

整理No.	溶接場所	溶接方法	溶接姿勢	ビード線形	備考
整理No. 24	現場(*)	手溶接(*)	立向き(*)	すみ肉 (直線)	既設桁

半径(mm)	~0.5	~1	~1.5	~2	~2.5	~3	~3.5	~4	~4.5	~5	~5.5	総合計
溶接止端 サンプル数	27	107	72	28	12	3	1	3	1	0	0	254
割合	0.106299	0.42126	0.283465	0.110236	0.047244	0.011811	0.003937	0.011811	0.003937	0	0	



	溶接止端	
	ρ (mm)	θ (deg)
平均	1.111	119.193
標準偏差	0.637	11.151
最大	4.422	152.496
最小	0.167	83.440