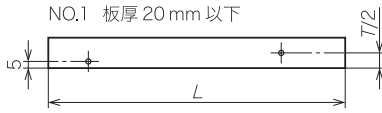
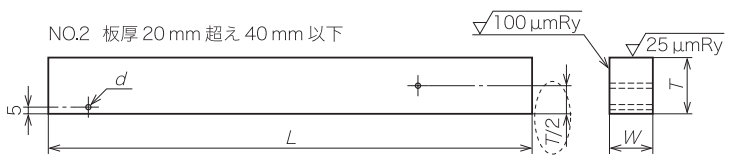
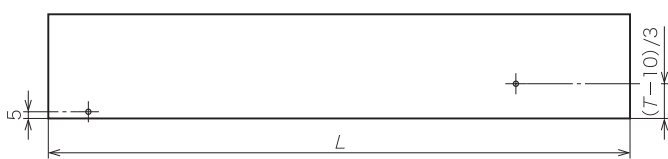


鋼溶接部の超音波探傷試験方法

正 誤 票

区分	位置	正
本体	<p>図 1 No.2 の図</p>	<p>○の箇所</p> <p>NO.1 板厚 20 mm 以下</p>  <p>NO.2 板厚 20 mm 超え 40 mm 以下</p>  <p>NO.3 板厚 40 mm 超え 80 mm 以下</p>  <p>NO.4~NO.7 板厚 80 mm を超えるもの</p> 