

# JIS

## 溶接記号

JIS Z 3021 : 2016

(JWES)

平成 28 年 9 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準第一部会 金属・無機材料技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	長 井 寿	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	粟飯原 周二	東京大学
	伊吹山 正 浩	一般社団法人日本ファインセラミックス協会 (デンカ株式会社)
	榎 本 正 敏	一般社団法人軽金属溶接協会
	太 田 幸 男	高圧ガス保安協会
	鎌 土 重 晴	一般社団法人日本マグネシウム協会 (長岡技術科学大学)
	吉 良 雅 治	一般社団法人日本産業機械工業会
	倉 品 秀 夫	公益社団法人自動車技術会 (三菱自動車工業株式会社)
	里 達 雄	東京工業大学名誉教授
	篠 崎 和 夫	東京工業大学
	田 中 一 彦	一般社団法人日本電機工業会
	田 中 龍 彦	東京理科大学
	中 村 一	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	長谷川 隆 代	昭和電線ホールディングス株式会社
	藤 田 篤 史	日本冶金工業株式会社
	水 沼 涉	一般社団法人日本溶接協会
	山 口 富 子	九州工業大学
	山 崎 裕 一	一般社団法人日本建設業連合会 (株式会社銭高組)
	吉 田 仁 美	一般財団法人建材試験センター

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 30.2.1 改正：平成 28.9.20

官 報 公 示：平成 28.9.20

原 案 作 成 者：一般社団法人日本溶接協会

(〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20 溶接会館 TEL 03-5823-6324)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準第一部会 (部会長 酒井 信介)

審議専門委員会：金属・無機材料技術専門委員会 (委員長 長井 寿)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 国際標準課 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

## 目次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	2
4 溶接記号	4
4.1 一般	4
4.2 簡易溶接記号	4
4.3 溶接記号システム	5
4.4 基本記号	5
4.5 補助記号	8
4.6 矢	13
4.7 基線及び溶接位置	14
4.8 尾	15
5 溶接寸法	16
5.1 一般	16
5.2 断面寸法	16
5.3 長さ	16
5.4 突合せ溶接	17
5.5 すみ肉溶接	17
5.6 プラグ溶接	18
5.7 スロット溶接	18
5.8 スポット溶接	18
5.9 シーム溶接	18
5.10 へり溶接	18
5.11 スタッド溶接	18
5.12 肉盛溶接	18
6 開先寸法	26
6.1 一般	26
6.2 ルート間隔	26
6.3 開先角度	27
6.4 ルート半径及びルート面	28
6.5 開先深さ	28
6.6 プラグ溶接及びスロット溶接の側壁角	29
7 任意形状開先溶接記号	30
7.1 一般	30

	ページ
7.2 溶接記号の使用例 .....	30
8 非破壊試験記号 .....	30
附属書 A (参考) 溶接記号の使用例 .....	31
附属書 B (参考) 角度による継手の区分 .....	36
附属書 JA (規定) 溶接部の非破壊試験記号 .....	37
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表 .....	41
解 説 .....	46

## まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本溶接協会（JWES）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって、**JIS Z 3021:2010** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

白 紙

## 溶接記号

## Welding and allied processes—Symbolic representation

## 序文

この規格は、1955年に制定され、その後8回の改正を経て今日に至っている。前回の改正は2010年に行われたが、その後の2013年にISO 2553が共存規格に改正されたため、整合を図るために改正した。

ISO 2553:2013は、ISO 2553:1992を基礎とするSystem Aと環太平洋地域で使用される規格を基礎としたSystem Bとを共存させている。

この規格は、2013年に第4版として発行されたISO 2553のSystem Bを基とし、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

System Aが必要な場合は、ISO 2553のSystem Aによる。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書JBに示す。

## 1 適用範囲

この規格は、溶接記号及びその表示方法についてSystem Bによって規定する。

**注記** この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 2553:2013, Welding and allied processes—Symbolic representation on drawings—Welded joints (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

## 2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

**JIS B 0031** 製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状の図示方法

**注記** 対応国際規格：ISO 1302, Geometrical Product Specifications (GPS)—Indication of surface texture in technical product documentation (IDT)

**JIS Z 2300** 非破壊試験用語

**JIS Z 3001**（規格群）溶接用語

**JIS Z 8312** 製図—表示の一般原則—線の基本原則

**注記** 対応国際規格：ISO 128-20, Technical drawings—General principles of presentation—Part 20: Basic conventions for lines (IDT)

**JIS Z 8313-1** 製図—文字—第1部：ローマ字、数字及び記号