

受理番号

電気工作物の溶接施工法評価申請書

申請書番号 ABC-123
申請日 20xx年〇月〇日一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター 御中

住所 〒123-4567 〇〇県〇〇市〇〇町1丁目1番1号

名称 株式会社〇〇〇 ΔΔ工場

代表者役職及び氏名 工場長 発電 太郎

印

電気工作物の溶接に係わる認証規程(PCC-1402)第15条の規定により、次のとおり溶接施工法の評価を受けたいので申請します。申請にあたり、認証に係わる規程等の要求事項を遵守し、溶接施工法の評価に必要な全ての情報を提供することに同意致します。

他認証機関でプロセスを取得されている場合も、ご申請頂けます。

溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社〇〇〇 ΔΔ工場 〒123-4567 〇〇県〇〇市〇〇町1丁目1番1号	
溶接管理プロセス認証取得の有無	認証取得の有無	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
溶接施工法の整理番号	〇〇-〇	
溶接施工法確認試験の認証基準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)(TNS-S3101-2017) <input checked="" type="checkbox"/> 8.3「溶接施工法の認証」 <input type="checkbox"/> 8.5「その他の認証基準」() (注2)	
評価を受けようとする 検査項目	<input checked="" type="checkbox"/> 溶接施工法の内容確認 <input checked="" type="checkbox"/> 材料検査、開先検査、溶接作業 <input checked="" type="checkbox"/> 外観検査 <input checked="" type="checkbox"/> 刻印移し替え <input checked="" type="checkbox"/> 溶接後熱処理 <input checked="" type="checkbox"/> 機械試験	
評価を受けようとする 場所及び予定時期(年月)	<input checked="" type="checkbox"/> 工場 (20XX年 1月~ 20XX年 2月) <input checked="" type="checkbox"/> その他 (検査項目: 機械試験 場所: 〇〇工場 所在地: XX県 〇〇市 ΔΔ町 0001) (20XX年 2月~ 年月)	

検査項目は、「材料確認」や「機械試験」などの名称、または、「M」、「T」などの記号で記載して下さい。

施工工場以外で評価を実施する
場合にチェックして下さい。

記入上の注意

- 用紙の大きさは、日本工業規格
- 「その他の認証基準」の場合、()に当該評価基準を特定しうる情報(評価基準の名称、根拠文書の番号及び発行日等)を記載すること。

受理番号

申請書番号 ABC-123

改訂 0 提出日 20XX年〇月X日

溶接施工法確認事項

溶接施工工場の名称	株式会社〇〇〇 ΔΔ工場
-----------	--------------

整理番号 確認項目の区分等	〇〇-〇	備考
溶接方法	1	
母材(※1)	2	2-1
溶接棒(※1)	3	3-1
溶接金属(※1)	4	
予熱	5	
溶接後熱処理	6	
シールドガス	7	
裏面からのガス保護	8	
溶加材(※1)	9	9-1
ウェルドインサート(※1)	10	10-1
電極	11	
フラックス	12	
心線(※1)	13	13-1
溶接機	14	
層	15	
母材の厚さ	16	16-1
ノズル	17	
電圧及び電流	18	
揺動	19	
あて金	20	
衝撃試験(※2)	21	
その他の確認項目	22	

(記入上の注意)

1. 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

(注記)

※1: 火技解釈別表第 10 の確認項目の要素の区分が、火技解釈別表第 9、18、19、20 に掲げる区分となるものについては、溶接施工法確認試験に使用する材料等の銘柄を備考欄に記載する。

※2: 「行う」場合は、火技解釈別表第 10 の衝撃試験温度の下限、溶接姿勢、パス間温度上限及び溶接入熱の上限を「その他の確認項目」の欄に記載する。

溶接施工法確認事項の各番号の記載要領及び例は以下の表の通りです。

番号	記載要領	例
1 (溶接方法)	<ol style="list-style-type: none"> 火技解釈別表第 7「溶接方法の区分」に掲げる記号により記載。 2 種類以上の溶接方法を組み合わせる場合は、溶接方法が異なるごとに記号を記載。 開先面に肉盛溶接を行う場合は、当該溶接方法に※を附してその内容をその他の確認項目欄に、「P-O側開先面に A-O (溶接金属の区分に該当しない場合は当該溶接材料区分)の肉盛溶接」と記載。 溶接金属の一部とならない裏あて材を使用する場合は当該溶接方法に※を附してその内容(裏あて材の種類等)をその他の確認項目欄に記載。 溶接方法が T, T_B, T_F, T_{FB} または PA であって半自動溶接機であるものは、当該溶接方法に※を附してその他の確認項目欄に「半自動溶接機」と記載。 	<ul style="list-style-type: none"> •A •T_F+A+J •T_B※+T ※P-1 側開先面に A-7 の肉盛溶接 •M₀※ ※銅裏あて •T_F+T_B※ ※半自動溶接機
2 (母材)	<ol style="list-style-type: none"> 火技解釈別表第 9「母材の区分」に掲げる区分の記号を組み合わせにより記載。 (ただし、P-5 及び P-11A にあつてはグループ番号別) 1 以外のもの。 (1) JIS、ASME (ASTM) 等で規定されている規格を有するものは該当規格の記号を記載。 (2) (1) 以外のものは該当規格(商品名)を記載。この場合、化学成分、機械的強度を示す資料を提出。 	<ul style="list-style-type: none"> •P-1+P-1 •P-5-2+P-5-1
2-1 (母材備考)	<ol style="list-style-type: none"> 試験材の種類を記載。 試験材の種類が異なる場合は、それぞれの試験材の種類を記載。 	<ul style="list-style-type: none"> •STPT370 •STPT370, SUS304
3 (溶接棒)	<ol style="list-style-type: none"> 溶接方法が A, A₀ 又は G の場合。 (1) 火技解釈別表第 18「溶接棒の区分」に掲げる記号を記載。 (2) (1) の「溶接棒の区分」に掲げるもの以外のものは該当銘柄(商品名)を記載。 (3) 2 区分以上の溶接棒を組み合わせる場合は溶接棒の異なる区分ごとに(1)又は(2)に準じて記載。 溶接方法が 1 以外の場合は「-」と記載。 	<ul style="list-style-type: none"> •F-4 •F-4+F-0
3-1 (溶接棒備考)	<ol style="list-style-type: none"> 試験に使用する溶接棒の銘柄を記載。 	<ul style="list-style-type: none"> •LB-47
4 (溶接金属)	<ol style="list-style-type: none"> 溶接方法が A, A₀ 又は G の場合であつて、溶接材料が火技解釈別表第 18「溶接棒の区分」に掲げる F-0 から F-6-2 までの場合。 (1) 火技解釈別表第 19「溶接金属の区分」に掲げる記号を記載。 (2) (1) の「溶接金属の区分」に掲げるもの以外のものは該当銘柄(商品名)を記載。 (3) 2 区分以上の溶接金属を組み合わせる場合は溶接金属の異なる区分ごとに(1)又は(2)に準じて記載。 溶接方法及び溶接材料が 1 以外の場合は「-」と記載。 	<ul style="list-style-type: none"> •A-1 •CM-9Cb •A-1+A-3
5 (予熱)	<ol style="list-style-type: none"> 全層について行う場合は、最低予熱温度を記載。 2 種類以上の溶接方法の組み合わせの場合で、溶接方法により予熱が異なる場合は溶接方法ごとに記載。 一部の層又は部分のみ行う場合は、行う層又は部分について記載。 開先面の肉盛溶接部にのみ行う場合は、「行わない※」と記載し、その他の確認項目欄に「P-O側開先面に A-O (溶接金属に該当しない場合は当該溶接材料区分)の肉盛溶接を行うときのみ 150℃以上の予熱を行う」と記載。 全層について行わない場合は、「行わない」と記載。 	<ul style="list-style-type: none"> •100℃以上 •T_F:行わない M: 200℃以上 •2 層目以降 100℃以上 •行わない※ ※P-1 側開先面に A-7 の肉盛を行うときのみ 150℃以上の予熱を行う

<p>6 (溶接後熱処理)</p>	<p>1. 熱処理を行う場合は、火技解釈の「別表第 21 溶接後熱処理における温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」に適合する最低保持温度と最低保持時間を記載。最低保持時間は「解釈に規定された時間以上保持」と記載。なお、「解釈」とは、「認証基準」に記載した技術基準の解釈をいう。</p> <p>2. 低温焼鈍についての最低保持時間は、当該溶接施工法の最低保持時間と火技解釈の「別表第 22 溶接後熱処理の方法」の温度保持に定める「別表第 21 の温度範囲の項において掲げる下限の温度との差」により求められた係数を乗じた表現とする。</p> <p>3. 解釈によらない場合は最低保持温度と最低保持時間を記載。この場合において急冷が必要な場合は、「急冷」と記載。</p> <p>4. 開先面の肉盛溶接部にのみ行う場合は、「行わない※」と記載し、その他の確認項目欄に「P-O 側開先面に A-O (溶接金属に該当しない場合は当該溶接材料区分) の肉盛溶接を行うときのみ・・・(以下、1 又は 2 に順ずる)」と記載。</p> <p>5. 行わない場合は、「行わない」と記載する。</p>	<p>・595℃以上 解釈に規定された時間以上保持</p> <p>・620℃以上 1.5 時間以上かつ 25 mmにつき 3 時間以上保持</p> <p>・950℃以上 25 mmにつき 20 分以上保持 後急冷</p> <p>・行わない※ ※P-1 側開先面に A-7 の肉盛を行うときのみ 595℃以上 解釈に規定された時間以上保持</p> <p>・行わない</p>
<p>7 (シールドガス)</p>	<p>1. 溶接方法が A, A₀, G, J 又は E_s 以外の場合。 (1) 使用する場合はガスの種類を記載。 (2) 補助ガスを使用する場合は、主シールドガス及び補助シールドガスの区分とガスの種類を記載。 (3) 溶接方法が PA 又は SPA の場合はシールドガス及びオリフィスガスの区分とガスの種類を記載。</p> <p>(4) 母材の区分が P-51 又は P-52 の場合は、シールドガス及び置換ガス又はアフターシールドガスの区分とガスの種類を記載。 (5) 使用しない場合は、「使用しない」と記載。</p> <p>2. 溶接方法が 1 以外の場合は「—」と記載。</p>	<p>・アルゴンガス ・主:アルゴンガス 補:アルゴンガス ・シールドガス:アルゴンガス オリフィスガス:アルゴンガス +水素ガス ・シールドガス:アルゴンガス 置換ガス:アルゴンガス</p>
<p>8 (裏面からの ガス保護)</p>	<p>1. 溶接方法が A, A₀, G, J 又は E_s 以外の場合。 (1) 行う場合は、「行う」と記載。 (2) 行わない場合は、「行わない」と記載。</p> <p>2. 溶接方法が 1 以外の場合は「—」と記載。</p>	
<p>9 (溶加材)</p>	<p>1. 溶接方法が T, T_B, T_F, T_{FB}, PA, ST 又は SPA の場合。 (1) 使用する場合。 ① 火技解釈別表第 20 の「溶加材若しくはウェルドインサート又は心線の区分」に掲げる記号を記載し、備考欄に使用する溶加材の銘柄を記載。 ② ①に掲げるもの以外のものは該当銘柄(商品名)を記載。 ③ 2 区分以上の溶加材を組み合わせる場合は溶加材の異なる区分ごとに①又は②に準じて記載。 ④ 2 種類以上の溶接方法を組み合わせる場合で、溶加材の区分が同一の場合は①又は②に準じて記載。溶加材の区分が異なる場合は溶接方法ごとに①又は②に準じて記載。</p> <p>(2) 使用しない場合は、「使用しない」と記載。</p> <p>2. 溶接方法が 1 以外の場合は「—」と記載。</p>	<p>・R-1</p> <p>・TGS-9M</p> <p>・R-1+R-3</p> <p>・T :R-7 ST:R-8</p>
<p>9-1 (溶加材備考)</p>	<p>1. 試験に使用する溶加材の銘柄を記載する。</p>	<p>・TG-S50</p>


10 (ウェルド インサート)	1. 溶接方法が T, T _F , PA, ST 又は SPA の場合。 (1) 使用する場合。 ① 火技解釈別表第 20「溶加材若しくはウェルドインサート又は心線の区分」に掲げる記号を記載。 ② ①に掲げるもの以外のものは該当銘柄(商品名)を記載。 (2) 使用しない場合は、「使用しない」と記載。 2. 溶接方法が 1 以外の場合は「-」と記載。	・R-43
10-1 (ウェルド インサート備考)	1. 試験に使用するウェルドインサートの銘柄を記載する。	・WEL IR 308
11 (電極)	1. 溶接方法が自動溶接又は半自動溶接の場合。 (1) 電極の数(同一の溶融プールとなる電極ごとの区分とする)を記載。 ただし、電流を流して加熱供給される溶加材(ホットワイヤ)は電極の区分とするが、磁場を作る目的で電流を流す場合(MC-TIL 法)は電極の区分として扱わない。 (2) 溶接方法が同一であって、溶接作業の過程で溶融プール内の電極の数が異なる場合は、「○+○」と記載。 (3) 2 種類以上の溶接方法を組み合わせる場合で、同一の場合は、(1) 又は(2)に準じて記載。電極の数が異なる場合は溶接方法ごとに①又は②に準じて記載。 2. 溶接方法が 1 以外の場合は、「-」と記載。	・1 ・1+2 ・M:1 J:2
12 (フラックス)	1. 溶接方法が J 又は E _s の場合は使用するフラックスの銘柄(商品名)を記載する。 2. 溶接方法が 1 以外の場合は、「-」と記載。	・MF-38
13 (心線)	1. 溶接方法が M, M ₀ , J, E _s , E _G , 又は SM の場合。 (1) 火技解釈別表第 20「溶加材若しくはウェルドインサート又は心線の区分」に掲げる記号を記載。 (2) (1)に掲げるもの以外のものは該当銘柄(商品名)を記載。 (3) 2 区分以上の心線を組み合わせる場合は心線の異なる区分ごとに(1) 又は(2)に準じて記載。 (4) 2 種類以上の溶接方法を組み合わせる場合で、心線の区分が同一の場合は(1) 又は(2)に準じて記載。心線の区分が異なる場合は溶接方法ごとに(1) 又は(2)に準じて記載。 2. 溶接方法が 1 以外の場合は、「-」と記載。	・E-1 ・MG-S9Cb ・E-7+E-8 ・SM: E-7 J: E-8
13-1 (心線備考)	1. 試験に使用する心線の銘柄を記載する。	・MG-S50
14 (溶接機)	1. 溶接方法が自動溶接又は半自動溶接の場合、溶接機の名称を記載。 半自動及び自動の区分があるものは明記すること。 2. 溶接方法が 1 以外の場合は、「-」と記載。	・ミグ半自動溶接機
15 (層)	1. 自動溶接機を使用する場合。 (1) 多層盛り又は一層盛りの区分を記載。 (2) 母材の厚さが 50 mm を超える場合であって、両側溶接でそれぞれの側から一層盛りとする場合は、「両側各一層」と記載。 (3) 2 種類以上の溶接方法を組み合わせる場合は、溶接方法ごとに(1)に準じて記載。 2. 溶接方法が 1 以外の場合は、「-」と記載。 3. 衝撃試験を行う場合は多層盛り又は一層盛りの区分を記載。	・一層 ・ST:一層 J:多層 ・多層
16 (母材の厚さ)	1. 母材の厚さの上限値を記載する。(小数点第一位まで記載する。) <火技解釈「別表 11 溶接施工法試験方法及び判定基準」を参照>	・60.0 mm 以下

16-1 (母材の厚さ備考)	1. 試験材の寸法を記載。 (1)板の場合、板の厚さを記載。(小数点第一位まで記載する。) (2)管の場合、管の外形及び肉厚を記載する。(小数点第一位まで記載。)	・試験材:16.0mm ・試験材: ϕ 216.3mm × 18.2mm
17 (ノズル)	1. 溶接方法がE _s の場合は消耗性又は非消耗性の区別を記載。 2. 溶接方法が1以外の場合は、「-」と記載。	・非消耗性
18 (電圧及び電流)	1. 溶接方法がE _s の場合は電圧及び電流の値(認定値)を記載。 2. 溶接方法が1以外の場合は、「-」と記載。	・50V 700A
19 (揺動)	1. 溶接方法がE _s の場合。 (1)行う場合は幅、頻度、停止時間(目標値)を記載。 (2)行わない場合は、「行わない」と記載。 2. 溶接方法が1以外の場合は、「-」と記載。	・幅:5 mm 頻度:20 回/分 停止時間:2 秒
20 (あて金)	1. 溶接方法がE _s 又はE _G の場合。 (1)使用する場合は、非金属又は非溶融性金属の区分を記載。 (2)使用しない場合は、「使用しない」と記載。 2. 溶接方法が1以外の場合は、「-」と記載。	・非金属
21 (衝撃試験)	1. 液化ガス設備の場合は、「行う」又は「行わない」と記載。 2. 1以外の場合は、「-」と記載。	・行う
22 (その他の 確認項目)	1. 肉盛を行う際の予熱、溶接後熱処理の条件等を記載。 (1 の4及び5並びに 5 の4、6 の4を参照) 2. 衝撃試験を行う場合は、衝撃試験温度の下限、溶接姿勢、パス間温度上限及び溶接入熱の上限を記載。	・※銅裏あて ・※P-1 側開先面に A-7 の肉盛を行う ときのみ 150°C以上の予熱を行う ・衝撃試験温度の下限:-196°C 溶接姿勢:立向き上進 パス間温度上限:150°C 溶接入熱の上限:50kJ/cm

溶接施工法確認試験実施要領書


申請書番号 ABC-123

整理番号	00-0		本要領書の図書番号	000-000-0		改訂番号	0		
溶接施工工場名	株式会社 000 ΔΔ工場								
溶接方法	1	母材の厚さ	2	mm以下	溶接姿勢	3			
試験材					予熱温度(°C)				
材料規格	母材の区分	寸法(mm) *管は外径と厚さを記載。 板は厚さを記載する。		備考	7-1				
4-1	4-2	4-3		4-4	予熱の方法				
					7-2				
					フラックスの銘柄				
					8				
溶接棒、溶加材若しくはウェルドインサート又は心線					シールドガス				
溶接方法の区分	銘柄	規格	溶接材料の区分	溶接金属の区分	備考	種類及び混合比(%)			
5-1	5-2	5-3	5-4	5-5	5-6	9-1			
					流量(l/min)				
					9-2				
					裏面からのガス保護 (有の場合は種類)	有() 無	9-3		
					ノズル(E _G)		ノズル材質(E _G)		
溶接機					10-1		10-2		
種類	6-1				電流(A)(E _G)		揺動(E _G)幅(mm)		
交直流の別及び極性	6-2				10-3		10-5		
電極の数	6-3				電圧(V)(E _G)		頻度(回/min)		
					10-4		10-6		
溶接後熱処理					あて金(E _S E _G)		停止時間(sec)		
設備	保持温度×保持時間		加熱速度	冷却速度		11		10-7	
12-1	12-2		12-3	12-4					
機械試験									
試験の種類	試験片の個数			試験の種類	試験片の個数		衝撃試験実施温度		
表曲げ	13			継手引張り	13		-		
裏曲げ	13			衝撃(熱影響部)	13				
側曲げ	13			衝撃(溶接金属部)	13				
溶接条件	溶接方法	層数	棒径(mm)	電流(A)	電圧(V)	溶接速度(cm/min)	層間温度(°C)	別紙 1 のとおり	
								14-1	
積層の方法(図示)		別紙 1 のとおり			試験片の採取位置(図示)			別紙 2 のとおり	
		14-2						15-1	
試験材及び開先部の形状・寸法(図示)		別紙 1 のとおり			試験片の形状・寸法(図示)			別紙 2 のとおり	
		14-3						15-2	
溶接士									
氏名					16-1				
作業範囲					16-2				

試験内容の確認結果	確認者(サイン又は押印)	確認日
適用規格に (■適合, □不適合) 17-1	(溶接管理技術者) 発電 太郎 	20xx年0月0日 17-3

溶接施工法確認試験実施要領書の各番号の記載要領及び例は以下の表の通りです。

番号	記載要領	例
1	・溶接施工法確認事項の溶接方法を記載。	・T _F +M
2	・溶接施工法確認事項の母材厚さを記載。	・60.0 mm以下
3	・試験材が板の場合は、「下向き」、管の場合は、「水平回転」又は「水平固定」と記載。 ・専用の自動溶接機等で上記の姿勢が適当でない場合は実作業の姿勢を記載。	・水平回転 ・立向き
4-1	・確認試験に使用する材料の規格及び種類の記号を記載。	・JIS G3103 SB450
4-2	・確認試験に使用する母材を、火技解釈別表第 9「母材の区分」に掲げる区分の記号で記載。	・P-1
4-3	・確認試験に使用する試験材の厚さ(mm)を記載。(火技解釈別表第 11 の試験材の厚さによる。)	・15.0 mm
4-4	・試験材に対する特記事項を記載。	・厚さ 50.0 mmを 30.0 mmに加工する
5-1	・確認試験に使用する溶接方法を、火技解釈別表第 7「溶接方法の区分」に掲げる記号により記載。ただし、組み合わせの施工法の場合はそれぞれの溶接方法ごとに記載。	・T _F ・M
5-2	・溶接方法ごとに使用する溶接材料の銘柄(商品名)を記載。	・TG-S50
5-3	・使用する溶接材料の規格を記載。	・JIS Z3316 W 49 A 3U 16
5-4	・火技解釈別表第 18 及び 20 に掲げる区分の記号を記載。	・R-1
5-5	・火力解釈別表 19 に掲げる区分の記号を記載。(溶接棒の時に使用)	・-
5-6	・使用する溶接材料の特記事項を記載。	・化学成分○が△%以下を使用する
6-1	・溶接機の種類を記載。	・ミグ半自動溶接機
6-2	・溶接機の種類ごとに「交流」「直流」の区別を記載。 ・直流の場合は、「正極性」「逆極性」の区分を記載。	・直流 ・正極性
6-3	・溶接方法が自動溶接又は半自動溶接の場合、溶接機の種類ごとに溶接機の電極数を記載。 ・溶接施工中に溶融プール内の電極数を変更する場合は、「○+○」と記載。 ・溶接方法が自動溶接又は半自動溶接以外の場合は、「-」を記載。	・1 ・1+2
7-1	・溶接施工法確認事項の予熱温度の下限温度～10℃高い温度を記載。	・100～110℃
7-2	・予熱に用いるガス等の種類を記載。 ・いずれも予熱を行わない場合は「-」を記載。	・プロパンガス
8	・使用するフラックスの銘柄を記載。 ・フラックスを使用しない場合は「-」を記載。	・MF-38
9-1	・使用するシールドガスが 1 種類の場合は種類を記載。 ・2 種類以上の場合は種類と混合比の計画値を記載。	・アルゴンガス ・アルゴンガス(80%) +炭酸ガス(20%)
9-2	・シールドガスを使用しない場合は、「-」を記載。 ・ガス流量の計画値をℓ/min 単位で記載。 ・シールドガスを使用しない場合は、「-」を記載。	・10～25
9-3	・裏面からのガス保護を行う場合は、「有」に○、又は「無」と記載し、()にガスの種類を記載。 ・裏面からのガス保護を行わない場合は、「無」に○、又は「有」と記載。	
10-1	溶接方法が E _s の場合。 ・ノズルが「消耗性」又は「非消耗性」かを、記載。	・非消耗性
10-2	・ノズルの種類及び成分による組み合わせの名称を記載。 ・ノズルが消耗性の場合、化学成分と機械的性質を明確にした資料を添付する。	
10-3	・電流の目標値を記載。	・700A
10-4	・電圧の目標値を記載。	・50V
10-5	・揺動の幅をmm単位で記載。	・5 mm

10-6 10-7	<ul style="list-style-type: none"> ・揺動の頻度を回/min 単位で記載。 ・揺動の停止時間の目標値を sec 単位にて記載。 溶接方法が E_s 以外の場合は「-」を記載。 	<ul style="list-style-type: none"> ・20 回/min ・2sec
11	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が E_s 又は E_G であって、あて金を使用する場合は、「非金属」又「非溶融性金属」の区分を記載。 ・溶接方法が E_s 又は E_G 以外の場合は、「-」を記載。 	・非金属
12-1 12-2	<ul style="list-style-type: none"> ・熱処理炉の名称又は局部熱処理設備の名称を記載。 ・保持温度は、溶接施工法確認事項の下限～25℃高い温度の範囲を記載。 ・母材の区分が異なる材料の場合は、火技解釈別表第 21 を満足しなければならぬ。 ・保持時間は、火技解釈別表第 21 の規定値より 10%長くなる時間を記載。(原則端数については、下限は切り上げ、上限は切り捨てとする。) ・火技解釈によらない場合は、溶接施工法確認事項に定める時間より 10%長くなる時間までを記載。 ・火技解釈別表第 22 に定める計算式により算定した値を記載。 R=220×25/T (R:加熱速度(℃/h) T:母材厚さ(mm)) 	<ul style="list-style-type: none"> ・誘導加熱装置 ・595～620℃ ・680～705℃ [P-3+P-5 の場合] ・60～66 分 ・30～33 分 ・220℃/h 以下
12-3	<ul style="list-style-type: none"> ・火技解釈によらない場合は、自社の管理要領に従って加熱速度を記載。 ・火技解釈別表第 22 に定める計算式により算定した値を記載。 R=275×25/T (R:冷却速度(℃/h) T:母材厚さ(mm)) ・火技解釈によらない場合は、自社の管理要領に従って冷却速度を記載。 	<ul style="list-style-type: none"> ・800℃/h 以下 ・275℃/h 以下
12-4	<ul style="list-style-type: none"> ・熱処理を行わない場合は、「-」を記載。 	・急冷
13	<ul style="list-style-type: none"> ・火技解釈 附図第1から附図第 2 に従い、試験を行う種類ごとに個数を記載。 	
14-1 14-2 14-3	<ul style="list-style-type: none"> ・別紙に記載する ・別紙に記載する ・別紙に記載する 	・別紙 1 のとおり
15-1 15-2	<ul style="list-style-type: none"> ・別紙に記載する ・別紙に記載する 	・別紙 2 のとおり
16-1 16-2	<ul style="list-style-type: none"> ・当該確認試験の溶接に従事する溶接士の氏名を記載。 ・溶接に従事する溶接士が所持する当該確認試験を施工するのに必要な技能確認事項の区分を記載。 ・溶接に従事する溶接士が必要な資格を取得中の場合、施工するのに必要な技能確認事項の区分の後ろに「(受験中)」と記載。 	<ul style="list-style-type: none"> ・T W-3e R-1 ・A W-4r F-4(受験中)
17-1 17-2 17-3	<ul style="list-style-type: none"> ・計画された試験計画の火技解釈との適合性確認結果を記載。 ・本要領書の確認者氏名を捺印又は署名で記載。「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格」のプロセス認証を受けている場合は溶接管理技術者(又は代務者)、その他の場合は溶接事業者検査員として認められた者。 ・確認年月日を記載 	<ul style="list-style-type: none"> ・■適 □否 ・発電 太郎(直筆) ・ ・20xx 年○月○日

溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 1)

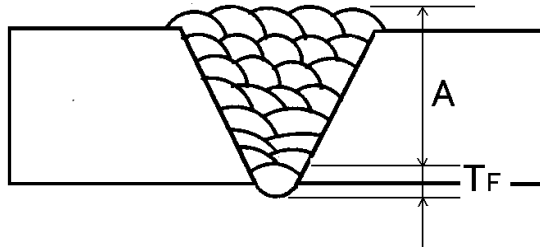
整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

溶接条件

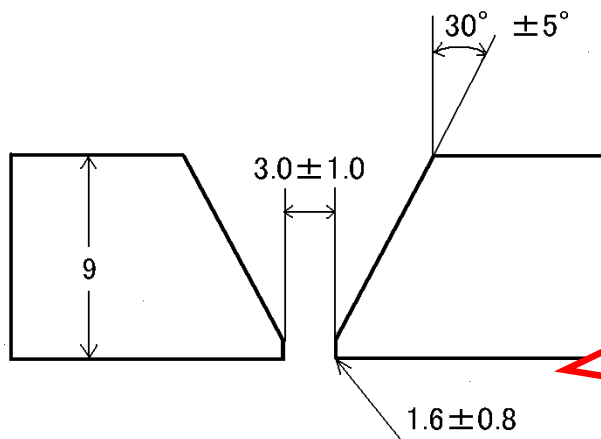
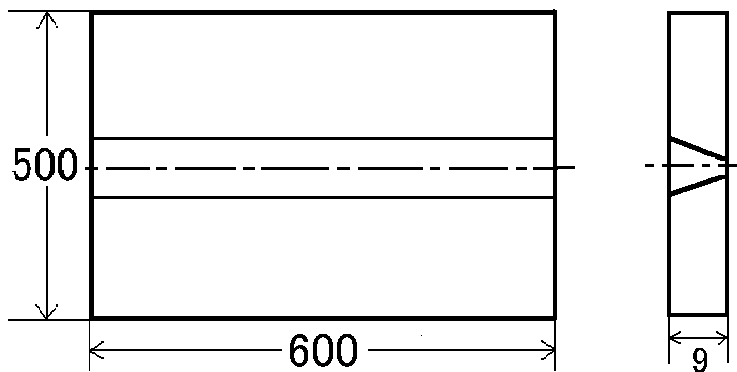
溶接方法	層数	棒径(mm)	電 流(A)	電 圧(V)	溶接速度(cm/min)	層間温度(°C)
T _F	1	2.4	80~160	10~30	—	—
A	2~最終	3.2 4.0	80~130 110~180	20~35	—	—

* 原則、自動溶接の場合には溶接速度を記載する。また、オーステナイト系ステンレス鋼のように層間温度を管理する必要がある場合には、層間温度を記載する。

積層の方法



試験材及び開先部の形状・寸法(単位:mm)



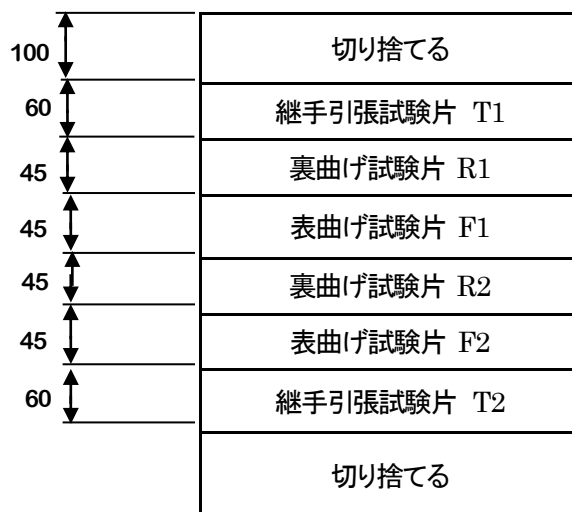
継手面の食違い:1.0 mm以下

裏当て金を使用する場合は、
裏当て金の材質及び寸法を記
載して下さい。

溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 2)(1/2)

整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

試験片の採取位置



試験片の識別方法	試験片の識別番号は、「施工法整理番号」+「試験片番号」+「JP 刻印」を打刻とする。
試験片の識別刻印	例: G01 T1 JP
※刻印は継手引張試験片、表曲げ試験片は表面に、裏曲げ試験片は裏面に打刻する。	

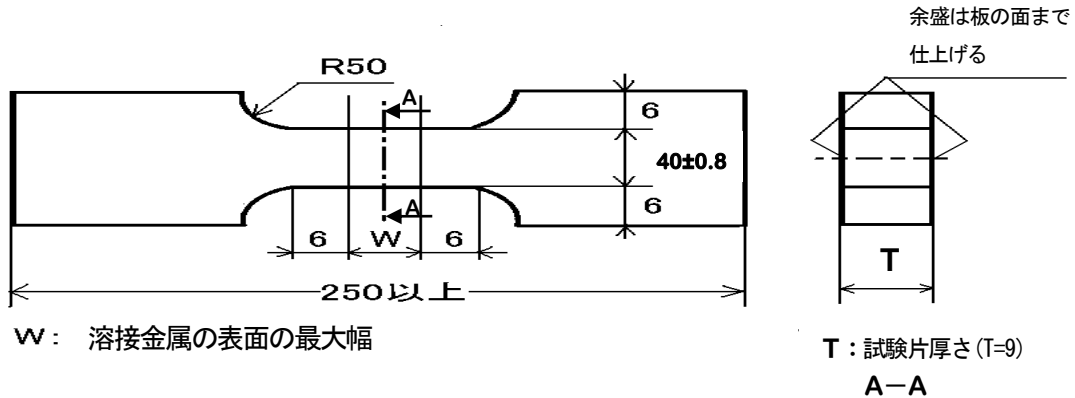
溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 2)(2/2)

整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

試験片の形状・寸法(単位:mm)

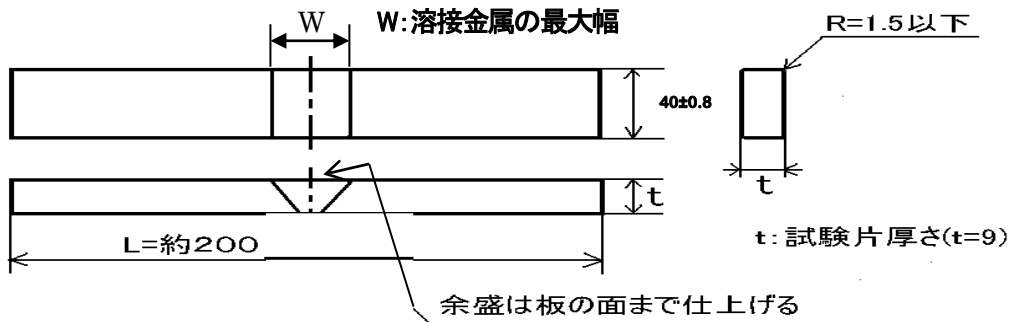
(1) 引張試験片 (JIS Z 3121-2013) 1号試験片

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



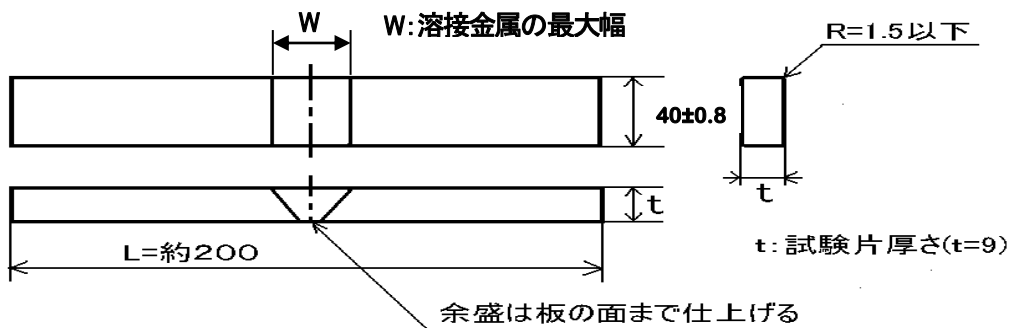
(2) 表曲げ試験片 (JIS Z 3122-2013)

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



(3) 裏曲げ試験片 (JIS Z 3122-2013)

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



機械試験方法

型曲げ (ローラ曲げ)

(押しジグ先端直径: 36d)

溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 1)

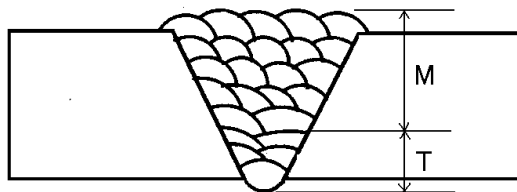
整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

溶接条件

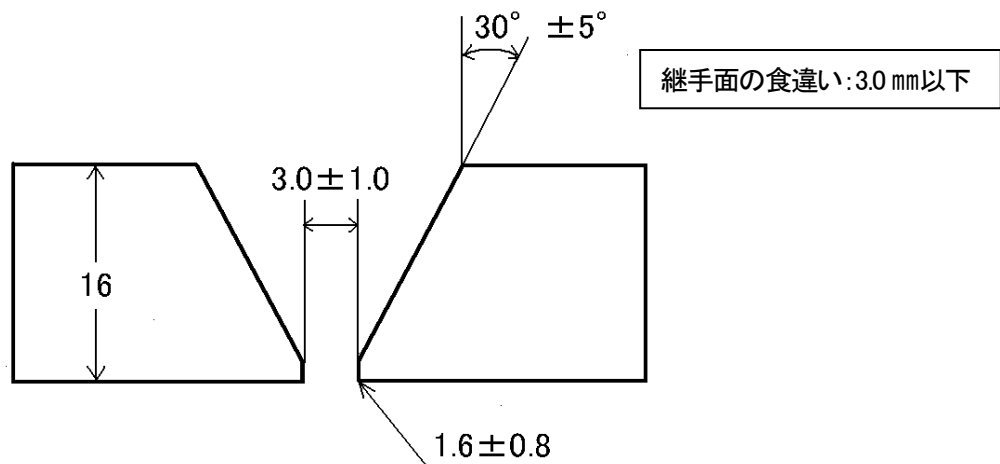
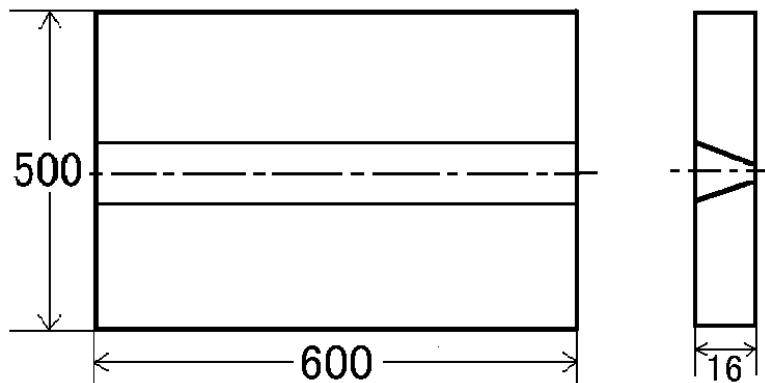
溶接方法	層数	棒径(mm)	電 流(A)	電 圧(V)	溶接速度(cm/min)	層間温度(°C)
T	1~3	2.4	80~160	10~30	—	—
M	4~最終	1.2	200~300	25~35	—	—

* 原則、自動溶接の場合には溶接速度を記載する。また、オーステナイト系ステンレス鋼のように層間温度を管理する必要がある場合には、層間温度を記載する。

積層の方法



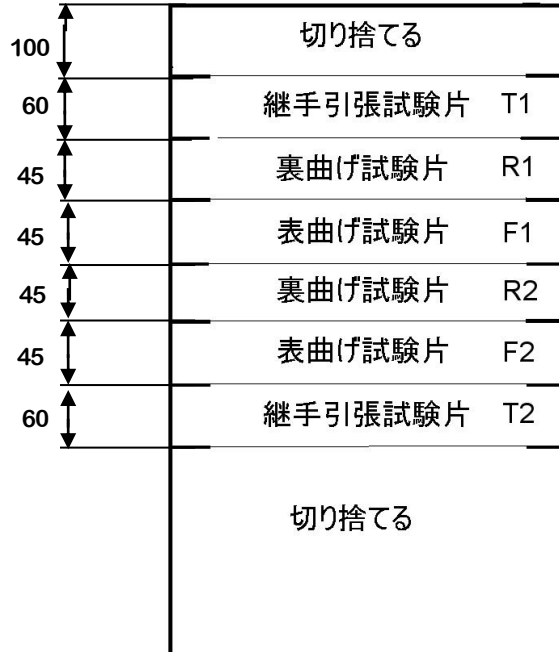
試験材及び開先部の形状・寸法(単位:mm)



溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 2)(1/2)

整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	0000-0000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-------------	------	---

試験片の採取位置



試験片の識別方法	試験片の識別番号は、「施工法整理番号」+「試験片番号」+「JP 刻印」を打刻とする。
試験片の識別刻印	例: G02 T1 JP
※刻印は継手引張試験片、表曲げ試験片は表面に、裏曲げ試験片は裏面に打刻する。	

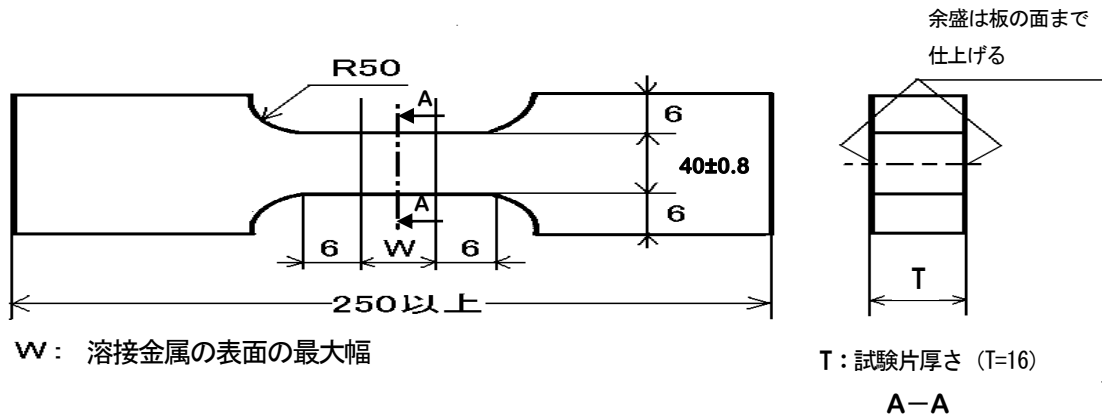
溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 2)(2/2)

整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

試験片の形状・寸法(単位:mm)

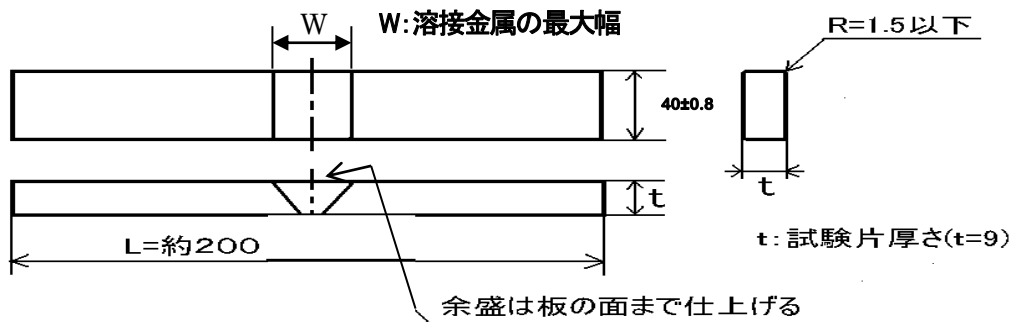
(1) 引張試験片 (JIS Z 3121-2013) 1号試験片

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



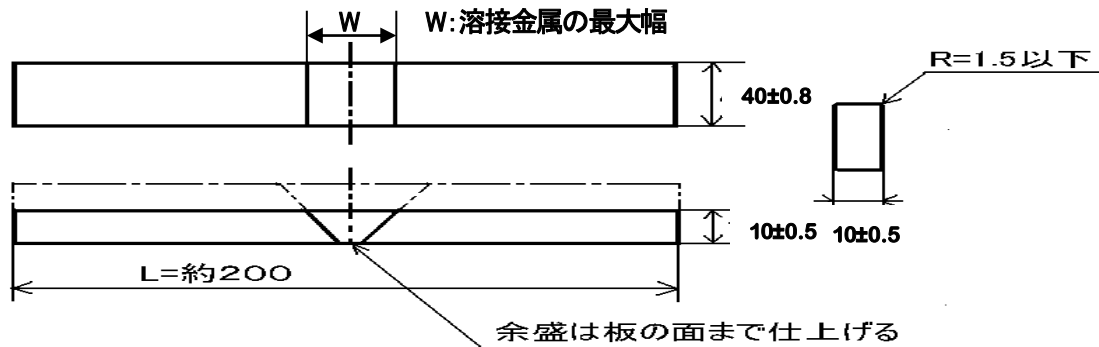
(2) 表曲げ試験片 (JIS Z 3122-2013)

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



(2) 裏曲げ試験片 (JIS Z 3122-2013)

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



機械試験方法

(型曲げ・ローラ曲げ)

(押しジグ先端直径: 40d)

溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 1)

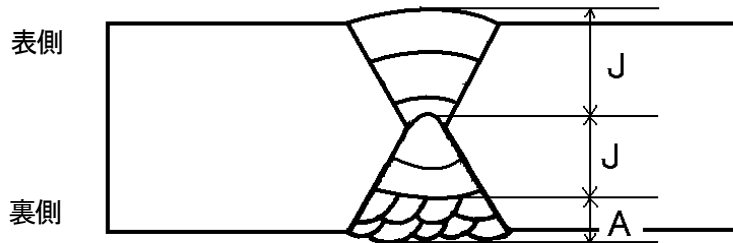
整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

溶接条件

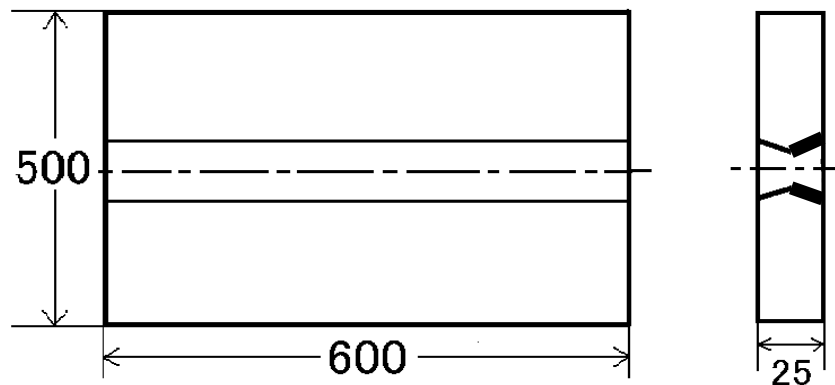
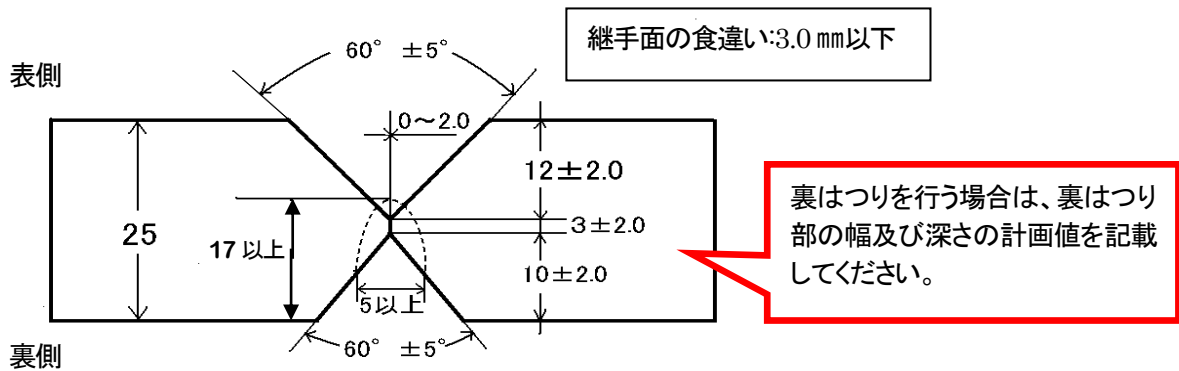
溶接方法	層数	棒径(mm)	電 流(A)	電 圧(V)	溶接速度(cm/min)	層間温度(°C)
J	1~3	4.0	600~650	20~40	25~35	150以下
J	1~2	4.0	600~650	20~40	25~35	150以下
A	3~最終	3.2 4.0	70~130 85~160	20~35	—	150以下

* 原則、自動溶接の場合には溶接速度を記載する。また、オーステナイト系ステンレス鋼のように層間温度を管理する必要がある場合には、層間温度を記載する。

積層の方法



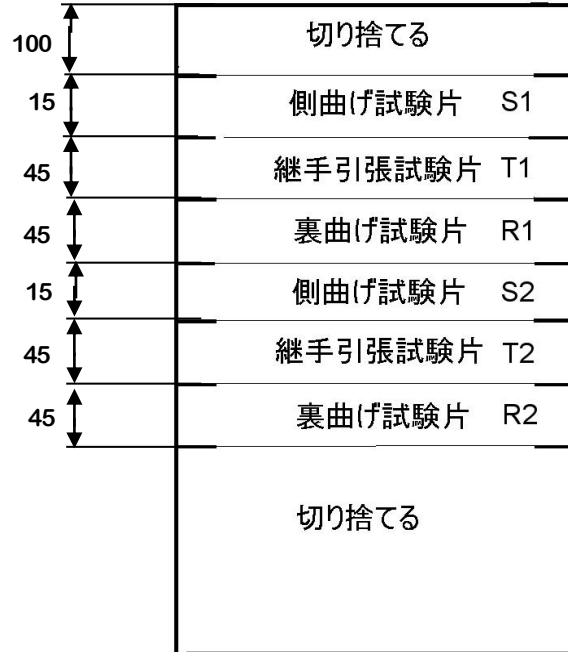
試験材及び開先部の形状・寸法(単位:mm)



溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 2)(1/2)

整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	000-000-0	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

試験片の採取位置



試験片の識別方法	試験片の識別番号は、「施工法整理番号」+「試験片番号」+「JP 刻印」を打刻とする。
試験片の識別刻印	例: G03 T1 JP
※刻印は継手引張試験片、側曲げ試験片、表曲げ試験片は表面に、裏曲げは裏面に打刻する。	

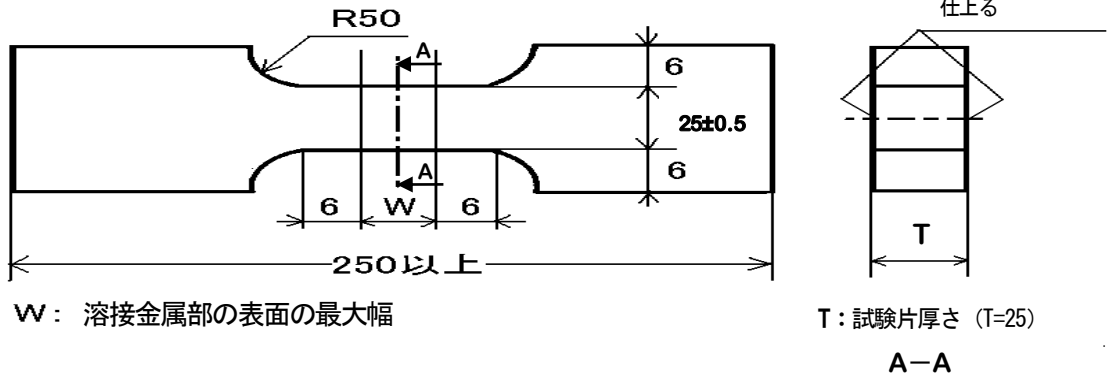
溶接施工法確認試験実施要領書 (別紙 2)(2/2)

整理番号	00-0	本要領書の 図書番号	□□□-□□□-□	改訂番号	0
------	------	---------------	-----------	------	---

試験片の形状・寸法(単位:mm)

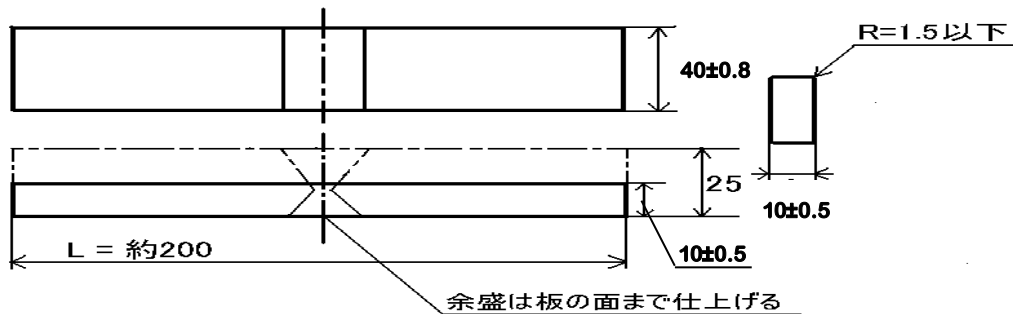
(1) 引張試験片 (JIS Z 3121-2013) 1号試験片

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



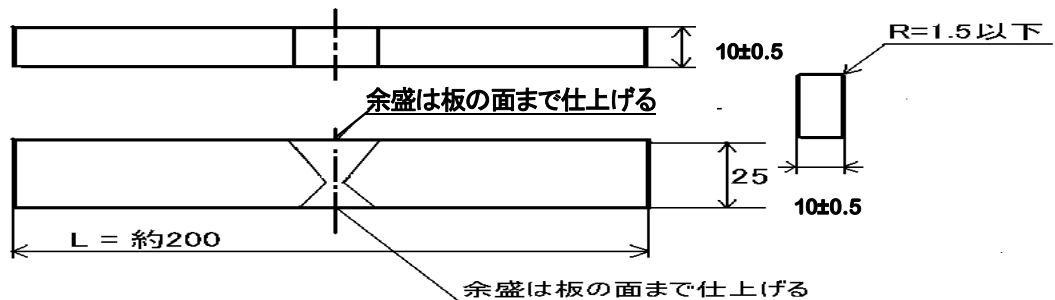
(2) 裏曲げ試験片 (JIS Z 3122-2013)

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



(3) 側曲げ試験片 (JIS Z 3122-2013)

※寸法公差はJIS B 0405(1991)の粗級とする



機械試験方法

(型曲げ) ローラ曲げ)
(押しジグ先端直径: 40d)