

**溶接施工法確認試験実施要領書**

整理番号		本要領書の図書番号			改訂番号			
溶接施工工場名								
溶接方法		母材の厚さ		mm以下		溶接姿勢		
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		
						予熱の方法		
						フラックスの銘柄		
溶接棒、溶加材若しくはウエ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 (混合ガスの場合は、混合比(%)を記載)
						流 量(L/min)		
						裏面からのガス保護有( ) (有の場合は種類) 無		
						ノズル(E <sub>G</sub> )		ノズル材質(E <sub>G</sub> )
溶 接 機								
種 類						電流(A)(E <sub>G</sub> )		揺動(E <sub>G</sub> )幅(mm)
交直流の別及び極性						電圧(V)(E <sub>G</sub> )		頻度(回/min)
電極の数								
溶 接 後 熱 処 理						あて金(E <sub>G</sub> E <sub>G</sub> )		停止時間(sec)
設 備		保持温度×保持時間		加熱速度		冷却速度		
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				継手引張り				—
裏曲げ				衝 撃 (熱影響部)				
側曲げ				衝 撃 (溶接金属部)				
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(パス間)温度(°C)	別紙 のとおり
積層の方法(図示)				別紙 のとおり		試験片の採取位置(図示)		別紙 のとおり
試験材及び開先部の形状・寸法(図示)				別紙 のとおり		試験片の形状・寸法(図示)		別紙 のとおり
溶 接 士 (他法規による場合は資格証明書等の写しを添付すること)								
氏 名								
作業範囲								
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 ( <input type="checkbox"/> 適合, <input type="checkbox"/> 不適合)				(溶接管理技術者)				

溶接施工法確認試験実施要領書（別紙 \_\_\_\_\_）

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

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(パス間)温度(°C) *
			~	~	~	以下
			~	~	~	以下
			~	~	~	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。衝撃試験を行う場合は、パス間温度上限を記載する。

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: \_\_\_\_\_ mm以下)

試験片の採取位置

試験片の形状・寸法(単位:mm)

機械試験方法(型曲げ・ローラ曲げ)(該当に○を付ける。)

(押しジグ先端直径: \_\_\_\_\_ d)(押しジグ先端直径を記載のこと)

衝撃試験片の位置決め(自動・自動でない)(該当に○を付ける。)

横膨出の判定基準...横膨出量: \_\_\_\_\_ mm 以上