

受理番号

申請書番号

改訂 提出日

### 溶接施工法確認事項

溶接施工工場の名称		
整理番号		備 考
確認項目の区分等		
溶 接 方 法		
母 材(※1)		
溶 接 棒(※1)		
溶 接 金 属(※1)		
予 熱		
溶 接 後 熱 処 理		
シールドガス		
裏面からのガス保護		
溶 加 材(※1)		
ウェルドインサート(※1)		
電 極		
フ ラ ッ ク ス		
心 線(※1)		
溶 接 機		
層		
母 材 の 厚 さ		
ノ ズ ル		
電 圧 及 び 電 流		
揺 動		
あ て 金		
衝 撃 試 験(※2)		
その他の確認項目	衝撃試験温度の下限: 溶接姿勢: パス間温度上限: 溶接入熱の上限:	

(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。