**溶　接　施　工　法　確　認　試　験　実　施　要　領　書**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 申請番号 |  | 整理番号 |  | 改訂番号 |  |
| 溶接施工工場名 |  | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 溶接方法 |  | 母材の厚さ | ㎜以下 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 試験材 | | | | 溶接機 | | |
| 材料規格 | 母材の区分 | 寸法（㎜）  ※管は外径と厚さを記載  板は厚さを記載 |  | 種　類 | 交・直流の別  及び極性 | 電極の数 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

溶接棒，溶加材若しくはウェルドインサート又は心線

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | フラックスの銘柄 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

溶接条件（層数，棒径，電流，電圧，溶接速度，層間温度 等）は別紙の通り

試験材、開先部の形状、・寸法及び積層方法並びに試験片の形状、寸法及び採取位置（図示） 等は別紙の通り

予熱

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 予熱温度（℃） |  | 予熱の方法 |  |

Es及びEGにおける溶接条件

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ノズル | 電流（A） | 電圧（V） | あて金 | ノズル材質 | 揺動幅（㎜） | 頻度（回/min） | 停止時間（sec） |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

シールドガス

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 種類及び混合比（％） | 流　量（l/min） | 裏面からのガス保護  ※有の場合は種類を記載 |
|  |  | □有（　　　　　　　　　　）　　　□無 |

溶接後熱処理

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 設　備 | 保持温度（℃）×保持時間（ｈ） | 加熱速度（℃/ｈ） | 冷却速度（℃/ｈ） |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

機械試験

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 機械試験装置 |  | | 曲げ試験方法 | |  | | 曲げ半径 | |  |
| 試験の種類 | 表曲げ | 裏曲げ | 側曲げ | 継手引張り | | 衝撃（熱影響部） | | 衝撃（溶接金属部） | |
| 試験片の個数 |  |  |  |  | |  | |  | |

溶接士

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 氏　名 | 資　格 | 有効期限 |
|  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 備考 |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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） | 溶接管理技術者 |  |

**溶　接　施　工　法　確　認　試　験　実　施　要　領　書　（別紙-1）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 申請番号 |  | 整理番号 |  | 改訂番号 |  |

溶接方法

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 溶接方法 | 層数 | 棒径（㎜） | 電流（A） | 電圧（V） | 溶接速度（cm/min） | 層間温度（℃） | 溶接姿勢 |
|  |  |  | ～ | ～ |  | 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。

積層の方法（一例）

試験材及び開先部の形状・寸法（単位:㎜）

（継手面の食違い：　　　　　㎜以下）

試験片の採取位置（単位：㎜）

**溶　接　施　工　法　確　認　試　験　実　施　要　領　書　（別紙-2）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 申請番号 |  | 整理番号 |  | 改訂番号 |  |

試験片の形状・寸法（単位：㎜）

試験片の識別方法

試験片の識別刻印は、「施工法整理番号」+「試験片番号」+「ＳＯＭＰＯ刻印」　を打刻する。

　識別刻印例： 「ＳＯＭＰＯ刻印」

　※刻印は継手引張試験片、側曲げ試験片、表曲げ試験片は表に、裏曲げ試験片は裏側に打刻する。