

WES

溶接用高張力鋼板 (追補 1 : 2027)

Weldable High Strength Steel Plates
(Amendment 1: 2027)

WES 3001 : 2027

WES 3001:2012 平成 24 年 3 月 1 日付で改正されました。
この追補は、改正内容が記載されていますが、**WES 3001:2012** を
併読して用いて下さい。

令和 9 年 X 月 X 日 改正

一般社団法人 日本溶接協会

The Japan Welding Engineering Society

WES 3001（溶接用高張力鋼板）

追補原案作成委員会 構成表

	氏	名	所	属	
(委員長)	下	山	哲	史	株式会社神戸製鋼所
(委員)	嶋	村	純	二	JFE スチール株式会社
〃	中	島	清	孝	日本製鉄株式会社
〃	井	上	健	裕	日鉄テクノロジー株式会社
〃	田	川	哲	哉	JFE スチール株式会社
(事務局)	金	子	謙		一般社団法人日本溶接協会
〃	江	端	幹	夫	一般社団法人日本溶接協会

制定年月日：昭和 35 年 12 月 21 日
改正年月日：令和 9 年 x 月 x 日
原案作成委員会：一般社団法人日本溶接協会 鉄鋼部会 技術委員会 WES3001 追補原案作成委員会
（委員長 下山 哲史）
審議委員会：一般社団法人日本溶接協会 規格委員会（委員長 山根 敏）

この規格についてのご意見又はご質問は、一般社団法人日本溶接協会 業務部（〒101-0025 東京都千代田区
神田佐久間町 4-20）にご連絡ください。
なお、WES は、少なくとも 5 年を経過する日までに一般社団法人日本溶接協会 規格委員会の審議に付され、
速やかに、確認、改正又は廃止されます。

白 紙

追補 1 のまえがき

この **WES 3001:2012** の**追補 1:2027** は，一般社団法人日本溶接協会の定款及び諸規定に基づき，パブリックコメント公募を経て規格委員会の審議及び理事会によって承認され，**WES 3001:2012** を改正した内容だけを示すものである。

WES 3001:2012 は，この**追補 1** の内容が改正され，**WES 3001:2027** となる。

白 紙

日 本 溶 接 協 会 規 格

溶接用高張力鋼板 (追補 1 : 2027)

Weldable High Strength Steel Plates
(Amendment 1: 2027)

追補 1 の序文

本改正は引用規格の見直し及び廃止、および誤記の修正によるものである。

WES 3001:2012 を次のように改正する。

4.1 の“表 4”に誤記があったため、下表に置き換える。

種類の 記号	降伏点又は 0.2%耐力		引張強さ N/mm ²	伸 び			曲げ性			試験 片
							曲げ 角度	内側半径		
	厚さ mm	N/mm ²		厚さ mm	試験片	%		厚さ mm		
								32 以下	32 超え	
HW 355	75 以下 75 超え 100 以下 100 超え 150 以下	355 以上 335 以上 315 以上	520 ～640	16 以下 16 超え 20 超え	1A 号 1A 号 4 号	14 以上 17 以上 23 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	1 号
HW 390	75 以下 75 超え 100 以下 100 超え 150 以下	390 以上 370 以上 350 以上	560 ～680	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	22 以上 30 以上 22 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	
HW 450	75 以下 75 超え 100 以下 100 超え 150 以下	450 以上 430 以上 410 以上	590 ～710	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	20 以上 28 以上 20 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	
HW 490	75 以下 75 超え 100 以下 100 超え 150 以下	490 以上 470 以上 450 以上	610 ～730	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	19 以上 27 以上 19 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	
HW 550	75 以下 75 超え 100 以下	550 以上 530 以上	670 ～800	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	18 以上 26 以上 18 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	
HW 620	75 以下 75 超え 100 以下	620 以上 600 以上	710 ～840	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	17 以上 25 以上 17 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	
HW 685	75 以下 75 超え 100 以下	685 以上 665 以上	780 ～930	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	16 以上 24 以上 16 以上	180°	厚さの 1.5 倍	厚さの 2.0 倍	
HW 785	75 以下 75 超え 100 以下	785 以上 765 以上	880 ～1 030	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	14 以上 21 以上 14 以上	180°	厚さの 2.0 倍	厚さの 2.5 倍	
HW 885	75 以下 75 超え 100 以下	885 以上 865 以上	950 ～1 130	16 以下 16 超え 20 超え	5 号 5 号 4 号	12 以上 19 以上 12 以上	180°	厚さの 2.0 倍	厚さの 2.5 倍	

6.1.2 の “JIS G 1211-1, JIS G 1211-2, JIS G 1211-3, JIS G 1211-4, JIS G 1211-5, JIS G 1212, JIS G 1213, JIS G 1214, JIS G 1215-1, JIS G 1215-2, JIS G 1215-3, JIS G 1215-4, JIS G 1216, JIS G 1217, JIS G 1218, JIS G 1219, JIS G 1221, JIS G 1223, JIS G 1227, JIS G 1232, JIS G 1237, JIS G 1253, JIS G 1256, JIS G 1257” を, “JIS G 0320 ” に置き換える。

引用規格の

- “JIS G 1211-1 鉄及び鋼－炭素定量方法－第 1 部：燃焼－二酸化炭素重量法”
- “JIS G 1211-2 鉄及び鋼－炭素定量方法－第 2 部：燃焼－ガス容量法”
- “JIS G 1211-3 鉄及び鋼－炭素定量方法－第 3 部：燃焼－赤外線吸収法”
- “JIS G 1211-4 鉄及び鋼－炭素定量方法－第 4 部：表面付着・吸着炭素除去－燃焼－赤外線吸収法 “
- “JIS G 1211-5 鉄及び鋼－炭素定量方法－第 5 部：遊離炭素定量方法”
- “JIS G 1212 鉄及び鋼－けい素定量方法”
- “JIS G 1213 鉄及び鋼－マンガン定量方法”
- “JIS G 1214 鉄及び鋼－りん定量方法”
- “JIS G 1215-1 鉄及び鋼－硫黄定量方法－第 1 部：鉄分離硫酸バリウム重量法”
- “JIS G 1215-2 鉄及び鋼－硫黄定量方法－第 2 部：クロマトグラフ分離硫酸バリウム重量法”
- “JIS G 1215-3 鉄及び鋼－硫黄定量方法－第 3 部：硫化水素気化分離メチレンブルー吸光光度法 “
- “JIS G 1215-4 鉄及び鋼－硫黄定量方法－第 4 部：高周波誘導加熱燃焼－赤外線吸収法”
- “JIS G 1216 鉄及び鋼－ニッケル定量方法”
- “JIS G 1217 鉄及び鋼－クロム定量方法”
- “JIS G 1218 鉄及び鋼－モリブデン定量方法”
- “JIS G 1219 鉄及び鋼－銅定量方法”
- “JIS G 1221 鉄及び鋼－バナジウム定量方法”
- “JIS G 1223 鉄及び鋼－チタン定量方法”
- “JIS G 1227 鉄及び鋼－ほう素定量方法”
- “JIS G 1232 鋼中のジルコニウム定量方法”
- “JIS G 1237 鉄及び鋼－ニオブ定量方法”
- “JIS G 1253 鉄及び鋼－スパーク放電発光分光分析方法”
- “JIS G 1256 鉄及び鋼－蛍光 X 線分析方法”
- “JIS G 1257 鉄及び鋼－原子吸光分析方法” を，“JIS G 0320 鋼材の溶鋼分析方法” に置き換える。

関連規格の“WES 3008 鋼板及び平鋼の厚さ方向特性”が廃止されたため、“JIS G 3199 鋼板，平鋼及び形鋼の厚さ方向特性”に置き換える。

日本溶接協会規格 **WES3001** 溶接用高張力鋼板（追補 1）

令和 9 年 X 月 X 日 第 1 刷発行

編 集 一般社団法人日本溶接協会 規格委員会

発行人 大丸 成一

発行所 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
<https://www.jwes.or.jp>