

表1 必須確認項目とその区分及び承認範囲の概要

この表はISO 9606-1:2012をもとに作成したものであり、参考資料である。

必須確認項目	必須確認項目の区分	左欄に示す区分で試験を行った場合承認される範囲
溶接方法 (ISO 4063 参照)	111 被覆アーク溶接	111
	114 フラックス入りワイヤによるセルフシールドアーク溶接	114
	121 ソリッドワイヤによるサブマージアーク溶接 (半自動)	121, 125
	125 コアードワイヤによるサブマージアーク溶接 (半自動)	121, 125
	131 ソリッドワイヤによるミグ溶接 *1	131
	135 ソリッドワイヤによるマグ溶接 *1	135, 138
	136 フラックス入りワイヤによるマグ溶接	136
	138 メタルコアードワイヤによるマグ溶接 *1	138, 135
	141 ソリッド溶加材(ワイヤ/棒)によるティグ溶接	141, 142, 143, 145
	142 メルトラン法によるティグ溶接	142
	143 コアード溶加材(ワイヤ/棒)によるティグ溶接	141, 142, 143, 145
	145 還元性ガス及びソリッド溶加材(ワイヤ/棒)によるティグ溶接	141, 142, 143, 145
	15 プラズマアーク溶接	15
311 酸素アセチレン溶接	311	
試験材の種類	P 板	板、外径500mm以上の管、溶接姿勢PA, PB, PC及びPPDの外径75mm以上の回転管
	T 管	管 (外径25mmを超える管で試験を行えば板の溶接も承認される。)
	その他の適切な形状	試験を行った形状
継手の種類	BW 突合せ溶接	突合せ溶接 (追加すみ肉試験によってすみ肉溶接も承認される。)
	FW すみ肉溶接	すみ肉溶接
溶加材の材質区分 (ISO 9606-1参照)	FM1 軟鋼、引張強さが590MPa級未満の高張力鋼及び低温用鋼	FM1, FM2
	FM2 引張強さが590MPa級以上の高張力鋼	FM1, FM2
	FM3 Cr<3.75%の耐熱鋼	FM1, FM2, FM3
	FM4 3.75≤Cr≤12%の耐熱鋼	FM1, FM2, FM3, FM4
	FM5 ステンレス鋼	FM5
	FM6 ニッケル及びニッケル合金	FM5, FM6
溶加材の種類 (各種国際規格参照)	*B 被覆アーク溶接棒(塩基性被覆)	*B, *R
	*C 被覆アーク溶接棒(セルロース系被覆)	*C
	*R 被覆アーク溶接棒(塩基性被覆及びセルロース系被覆以外の被覆)	*R
	S ソリッドワイヤ	S, M
	M メタルコアードワイヤ	S, M
	B フラックス入りワイヤ(塩基性フラックス)	B, *R-Z
	*R-Z フラックス入りワイヤ(塩基性フラックス以外のフラックス)	*R-Z
寸法	s 溶接金属の厚さ(突合せ溶接) : s < 3mm	s ~ 3mm 又は2s のうちいずれか大きい数値
	s 溶接金属の厚さ(突合せ溶接) : 3 ≤ s < 12	3 ~ 2s
	s 溶接金属の厚さ(突合せ溶接) : s ≥ 12mm	3mm以上
	t 試験材料の厚さ(すみ肉溶接) : t < 3mm	t ~ 3mm 又は2t のうちいずれか大きい数値
	t 試験材料の厚さ(すみ肉溶接) : t ≥ 3mm	3mm以上
溶接姿勢 (ISO 6947 参照)	D 管の外径(管の溶接) : D ≤ 25mm	D ~ 2D
	D 管の外径(管の溶接) : D > 25mm	0.5 D 以上、ただし25mmを最小とする。
	PA 下向	(突合せ溶接) PA (追加すみ肉溶接) PA
	PB 水平すみ肉	(すみ肉溶接) PA, PB
	PC 横向	(突合せ溶接) PA, PC (追加すみ肉溶接) PA, PB, PC
	PD 上向水平すみ肉	(すみ肉溶接) PA, PB, PC, PD, PE
	PE 上向	(突合せ溶接) PA, PC, PE (追加すみ肉溶接) PA, PB, PC, PD, PE
	PF 立向上進	(突合せ溶接) PA, PF (追加すみ肉溶接) PA, PB, PF
	PG 立向下進	(突合せ溶接) PG (追加すみ肉溶接) PG
	PH 水平固定管/上進	(突合せ溶接) PH, PA, PE, PF (追加すみ肉溶接) PH, PA, PB, PC, PD, PE, PF
PJ 水平固定管/下進	(突合せ溶接) PJ, PA, PE, PG (追加すみ肉溶接) PJ, PA, PB, PD, PE, PG	
H-L045 45° 傾斜固定管/上進	(突合せ溶接) 下進を除く全姿勢	
J-L045 45° 傾斜固定管/下進	(突合せ溶接) 上進を除く全姿勢	
溶接の詳細事項	ss, nb 片側溶接, 裏当て金なし	ss, nb, ss, mb, bs, ss, gb, ss, fb
	ss, mb 片側溶接, 裏当て金あり	ss, mb, bs
	bs 両面溶接	ss, mb, bs
	ss, gb ガスパッキング	ss, mb, bs, ss, gb
	ci インサート材	ss, mb, bs, ci
	ss, fb フラックスパッキング	ss, mb, bs, ss, fb
	s1 単層	s1
	m1 多層	s1, m1

*1 溶接方法131, 135, 138において、短絡移行によって承認されれば、他の溶滴移行についても承認されるが、その逆は認められない。

*B 被覆アーク溶接棒の被覆タイプが 15, 16, 18, 28, 45, 48, B(5)のいずれかであることによってこの溶接方法であることを表す。

*C 被覆アーク溶接棒の被覆タイプが 10, 11のいずれかであることによって、この溶接方法であることを表す。

*R 被覆アーク溶接棒の被覆タイプが 03, 13, 14, 19, 20, 24, 27, R(6)のいずれかであることによって、この溶接方法であることを表す。

*R-Z フラックス入りワイヤのフラックスタイプがR, P, V, W, Y, Zのいずれかであることによって、この溶接方法であることを表す。