

公開文書

溶接施工法確認試験の手引き (発電用火力設備)

2025年1月1日



一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会

目 次

頁

1 適用	3
2 溶接施工法確認試験	3
3 溶接施工法確認試験申請書など様式.....	35
4 溶接施工法確認試験記録様式.....	42
5 溶接施工法確認試験申請書などの記載例.....	54

1 適用

本書は、「電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準（WES8218）」及び本文に引用される関連手引きと共に、一般社団法人 日本溶接協会が行う業務のうち、電気事業法に基づく発電用火力設備における溶接施工法確認試験の受験の要領を説明するものです。

溶接施工法確認試験の適用法令及び技術基準等は、下表によります。

適用にあたっては最新版で確認願います。

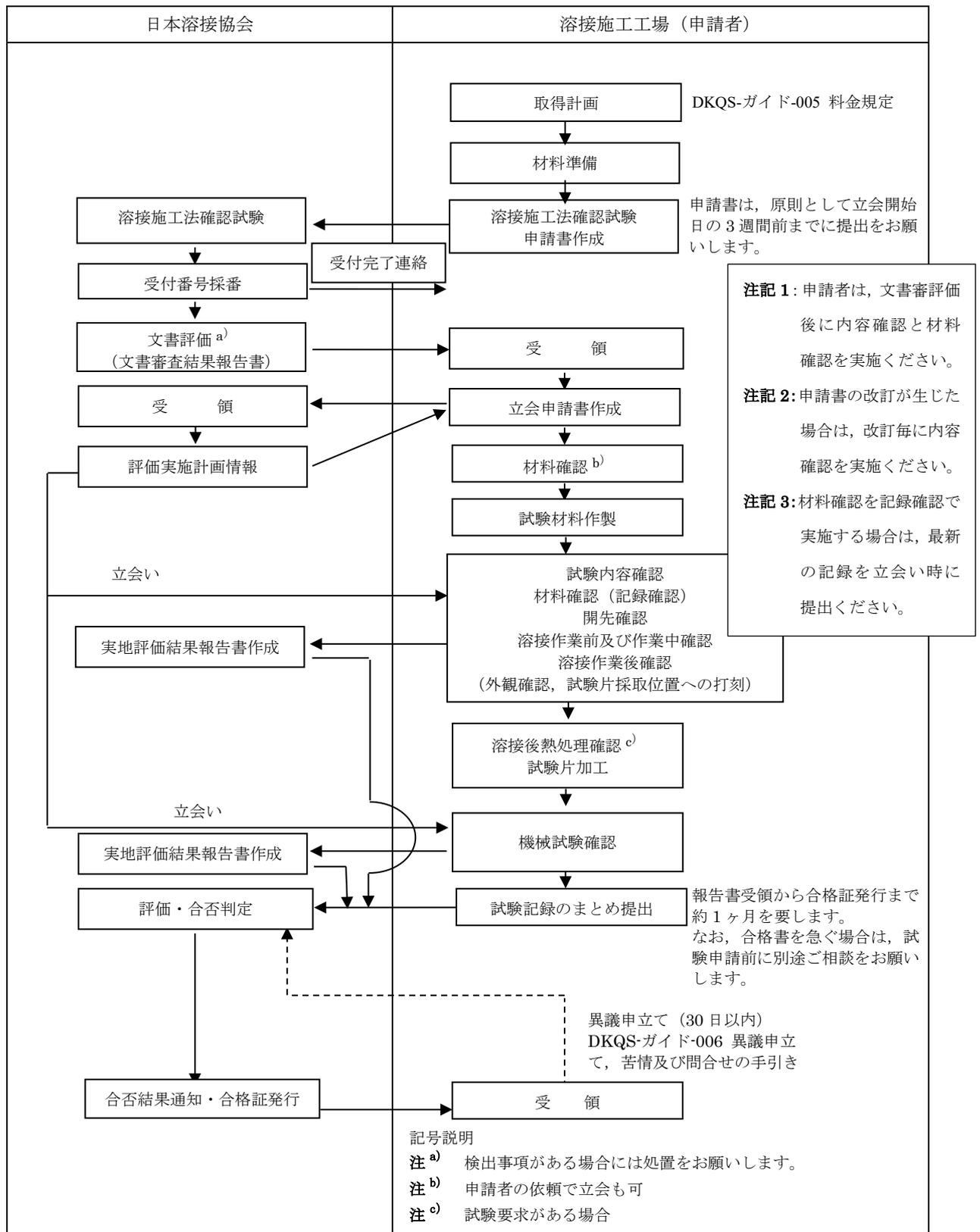
法 律	技術基準等
電気事業法第 52 条	発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通産省令第 51 号） 発電用火力設備の技術基準の解釈（平成 25 年 5 月 17 日 20130507 商局第 2 号）

溶接施工法確認試験の実施手順及び評価員の立会区分は WES8218 によります。

2 溶接施工法確認試験

2.1 溶接施工法確認試験の手順概要

溶接施工法確認試験の手順概要を **図I-1-0** に示します。



図I-1-0—溶接施工法確認試験の実施手順概要

2.2 溶接施工法確認試験申請書の記載，提出要領

2.2.1 溶接施工法確認試験申請書（鑑）

溶接施工法確認試験申請書（鑑）の記載様式を**表I-1-1**に，その記載要領を**表I-1-2**に示します。

2.2.2 溶接施工法確認事項

溶接施工法確認事項の記載様式を**表I-2-1**に，その記載要領を**表I-2-2**に示します。

2.2.3 溶接施工法確認試験実施要領書

溶接施工法確認試験実施要領書の記載様式を**表I-3-1**に，その記載要領を**表I-3-2**に示します。

2.2.4 溶接施工法確認試験実施要領書（別紙）

溶接施工法確認試験実施要領書（別紙）の記載様式を**表I-4-1**に，その記載要領を**表I-4-2**に示します。

2.2.5 溶接施工法確認試験申請書に係る変更届及び取下げ届

申請書に係る変更届を**表I-5-1**に，その記載要領を**表I-5-2**に示します。

申請書に係る取下げ届を**表I-5-3**に，その記載要領を**表I-5-4**に示します。

申請書に係る取下げ届は，申請書を提出後，当該申請に係る試験を取りやめる場合に使用します。この場合，当該申請に係る申請書は返却しません。なお，一部を取りやめる場合は変更届によってください。

2.2.6 溶接施工法確認試験申請書などの提出要領

2.2.1 から 2.2.5 に従い作成した溶接施工法確認試験申請書などは，2.2.6.1 および 2.2.6.2 の要領にて日本溶接協会事業部あてに送付願います。

2.2.6.1 溶接施工法確認試験申請書一式（変更管理表含む），変更届，取下げ届の提出

溶接施工法確認試験申請書一式（変更管理表含む），変更届，取下げ届の提出にあたっては，日本溶接協会のホームページに記載の住所にコピーを郵送いただくか，PDF 形式に変換したファイルを同記載のメールアドレスに送付いただくかどちらかの方法で送付ください。PDF ファイルは，300dpi 以上の解像度にて編集ください。

2.2.6.2 溶接施工法確認事項の提出

溶接施工法確認事項は、下表にて電子データの提出をお願いします。

No	図書	要領	ファイル名	提出時期
1	溶接施工法確認事項	日本溶接協会のホームページに掲載されている Excel フォーマットに記載頂き、Excel 形式のファイルで提出下さい。（または、申請書と一体の PDF でも良い）	申請書番号.xlsx (または、PDF でもよい)	申請と同時

2.2.7 溶接施工法確認試験の留意事項

2.2.7.1 溶接士の資格

溶接施工法確認試験の溶接を行う溶接士は、当該確認試験を施工するのに必要な資格が有効期限内にある者であることとします。

ただし、資格を有していない場合でも、溶接士技能確認試験の合格を条件に、溶接施工法確認試験の溶接を行うことは可能とします。この場合、溶接施工法確認試験実施要領書 9.溶接士の「有効期限」欄に、**表I-3-2**に示す要領に従って受験中である旨及びその申請番号を記載願います。なお、当該溶接士が溶接士技能認証／確認試験に不合格となった場合は、その時点で溶接施工法確認試験は中止されます。

また、本溶接施工法確認試験の合格をもって自動溶接士の資格を取得することもできます。ただし、希望する場合、溶接士技能認証／確認試験の申請は別途必要となり、上述の確認試験実施要領書 9.溶接士の「有効期限」欄への記載、および、相互の要領書 末尾の備考欄に、並行して申請中である旨と相互の申請番号の記載を実施ください。

2.2.7.2 外観試験の判定について

外観試験の合否は基本的に目視により判定します。

ただし、目視により明らかに合格又は不合格の範囲にあると判定することが困難な場合は、次の指針に準じて測定を行い、合否を判定します。この場合、外観試験に用いる測定器具は必要に応じて申請者が準備するものとします。

- ・(一社) 日本溶接協会 溶接技能者認証委員会 **要領-WO 認証-017 (改3)**

「溶接技能者資格認証のための評価試験における 外観試験の評価基準」

(制定：平成 10 年 3 月 1 日，改訂：平成 30 年 12 月 21 日)

2.2.7.3 試験片の形状・寸法公差について

2.2.7.3.1 曲げ試験片の寸法公差

(1) 表曲げ，裏曲げ，側曲げ試験片の公差は下表によります。

厚さの公差 (mm) ※		幅の公差
10mm 未満	10mm 以上	JIS Z 3122(2013)「突合せ溶接継手の曲げ試験方法」5.6.6.3によります。
呼び板厚 ± 0.5 mm	母材の厚さに等しくします。 10mm に加工する場合は 10 ± 0.5 mm とします。	

※材料における呼び板厚の許容差がこの値を下回っている場合は，許容差の値に読み替えます。

実測の板厚が呼び板厚 ± 0.5 mm を超える場合，材料における呼び板厚の許容差の範囲においては協議により対応致しますのでご連絡をお願いします。

- (2) 側曲げ試験片の寸法は，JIS Z 3122(2013)図4（側曲げ試験片）によります。幅は，溶接継手の母材の厚さに等しくし，厚さは， 10 ± 0.5 mm とします。
- (3) 裏曲げ試験片の寸法は，JIS Z 3122(2013)図2（裏曲げ試験片）によります。
- (4) 縦表曲げ試験片及び縦裏曲げ試験片の寸法は，JIS Z 3122(2013)図6によります。
- (5) 試験片のりょう（稜）の丸み（r）は試験片厚の0.2倍以下とし，最大3mmとします。

2.2.7.3.2 引張試験片の寸法公差

引張試験片の寸法は，JIS Z 3121(2013)「突合せ溶接継手の引張試験方法」によります。試験片並行部の幅及び径の許容差は，JIS Z 2241(2011)「金属材料引張試験方法」の付属書B又は付属書Dにより，並行部以外の試験片寸法で許容範囲の記載がない場合は，JIS B 0405(1991)の粗級を適用します。

2.2.7.3.3 引張試験における数値の取扱い（丸め方）について

試験結果を安全側に判断することが望ましいため，下記に例示する要領で数値の丸めをおこなうことを推奨します。

- (1) 試験片の断面積を求める場合

試験片の幅 \times 厚さ=断面積 \rightarrow 切上げにて算出すること。

- (例) 試験片の幅25.1mm，厚さ28.5mm

断面積 $25.1 \times 28.5 = 715.35 \Rightarrow 716 \text{ mm}^2$

- (2) 引張強度を求める場合

試験片が破断したときの荷重 \div 試験片の断面積=引張強度 \rightarrow 切捨てにて整数に丸めること。

- (例) 引張荷重 436.0kN，断面積716mm²

引張強さ $436.0 \times 10^3 \text{ (N)} \div 716 = 608.93 \dots \Rightarrow 608 \text{ N/mm}^2$

※試験片の断面積を丸めること

引張強さ $436.0 \times 10^3 \text{ (N)} \div (25.1 \times 28.5) = 609.4918 \dots$
 $\Rightarrow 609 \text{ N/mm}^2$

2.2.7.3.4 衝撃試験片

衝撃試験片の場合は、JIS Z 2242(2005)「金属材料のシャルピー衝撃試験方法」のVノッチ試験片によります。

2.2.7.4 衝撃試験片の採取位置

複数の溶接方法及び異材質の溶接施工法における衝撃試験片の採取要領は表I-6-2によります。

2.2.7.5 溶接後熱処理における保持時間の判定について

溶接後熱処理保持時間の上限は規定保持時間（下限）の+10%と規定されています。この規定の趣旨は、溶接施工法の確認においては、保持時間を可能な限り規定保持時間に近い範囲とすることと考えられるため、保持時間の判定については以下の通りとします。

通常は温度保持を開始した後、温度が定常状態を保っている範囲を保持時間として判定します。

温度保持開始後、温度が定常状態となるまでの間に温度の変動が見られる場合があります。このような場合は、その後の定常状態となった温度に最初に到達した時点又は最初の上昇から下降に遷移する温度極点を開始時間として保持時間を判定することとします。

2.2.7.6 曲げ試験の判定について

溶接部（溶接金属及び熱影響部）が、試験片の曲げの範囲に入っていることを確認します。

曲げ試験の判定は引張側となる外面に正対して観察を行います（側面は判定に含めません）。

割れの端がりょう（稜）部にある場合は、りょう（稜）部を除いた長さを割れの長さとしません。

割れ及びブローホールの最小寸法は特に規定せず、目視できる割れ及びブローホール全てを判定の対象として扱います。目視で割れの長さが判定困難な場合は、拡大鏡を用い評価します。

2.2.7.7 裏あて金及び裏あて材について

裏あて金とは、母材又は溶接金属と同等の機械的性質及び化学成分を有する熔融性金属のものをいい、裏あて材とは溶接金属が溶け込まない非熔融性裏あて材（例：銅）、非金属裏あて材（例：ガラスウール）などをいいます。

2.2.7.8 再試験について

溶接施工法確認試験開始後、試験材又は試験片の製作中などに実施要領書の記載事項に適合しないなどにより、試験を継続することができない事態が生じた場合は、当該試験材又は試験片に係る溶接施工法確認試験は無効とし、合否判定は実施致しません。

なお、試験片の誤加工などの場合であっても、試験材の余剰部分を用いた試験片の再製作は認めません。

ただし、申請者からの申し出があれば、実施要領書記載内容の変更が無いことを条件に、当該溶接施工法確認試験の再試験を実施することができます。この場合、再試験は材料確認から開始します。

2.2.7.9 異議申立て、苦情及び問い合わせについて

溶接施工法確認試験に係る異議申立て、苦情及び問い合わせについては、「DKQS-ガイド-006 異議申立て、苦情及び問合せの手引き」によります。

2.2.7.10 認証マークの使用について

認証マークの使用については、「DKQS-ガイド-007 認証マーク使用規則」によります。

2.2.8 記録の作成及び提出

2.2.8.1 記録作成上の留意事項

- (1) **様式 9** に示す溶接施工法評価管理記録は、日本溶接協会の評価員が各工程の進捗管理のために作成する記録で、溶接施工工場の捺印などは不要です。開始から機械試験などの最終工程完了まで、溶接施工工場にて預かっていただく運用とさせていただきます。最終工程完了時に、原紙を日本溶接協会の評価員が持帰ります。溶接施工工場ではコピーを持っていただくこととします。**様式 10, 11** に示す工程管理記録は、溶接施工工場が各工程の進捗管理のために作成する記録で、溶接施工工場の検査員の捺印による管理をお願いします。
- (2) 記録には記載後に容易に消すことのできる鉛筆などの筆記用具を用いないように願います。また、記録の修正の必要が生じた場合、削り取りや修正用の白インクなどを用いて元の記載を抹消したり見えなくなるような修正は不可とします。原記載を訂正線で見え消しにして、近傍に正しい内容と修正された方の署名又は捺印、日付、簡単な理由を記載するように願います。
- (3) 日本溶接協会の立会などの評価が終わった後に記録の修正を行う場合、評価結果に影響を及ぼす範囲の記載の修正に対しては、日本溶接協会評価員の確認を受けて、捺印及び日付を貰ってください。
- (4) 最終の検査が終了した記録の空欄は斜線などを用いて空欄処理をお願いします。

2.2.8.2 記録の提出

試験終了後、次の記録を取りまとめて日本溶接協会へ提出してください。提出に先立ち、ページの欠落や重複、汚れ、不鮮明なコピーや位置ずれなどのないことを確認ください。

提出は立ち会った評価員数+1部のコピーを日本溶接協会事業部に郵送いただくか、PDF形式のファイルにしてeメール送付いただくかどちらかの方法で送付ください。PDFファイルは、300dpi以上の解像度にしてください。

- a) 溶接施工法確認試験実施記録の表紙(**様式 8**)
- b) 溶接施工法評価管理記録 (**様式 9**)
- c) 確認試験工程管理記録 (溶接施工法確認試験) (1), (2) (**様式 10, 11**)
- d) 試験内容確認記録 (**様式 12**)
- e) 材料確認記録 (ミルシート含む) (**様式 13**)
- f) 開先確認記録 (**様式 14, 15**)
- g) 溶接作業中確認記録 (溶接材料のミルシートを含む) (**様式 16**)
- h) 外観確認記録 (溶接作業中確認記録に含めてもよい) (**様式 17**)
- i) 溶接後熱処理確認記録 (実施した場合) (**様式 18**)

j) 機械試験確認記録 (様式 19)

注意：計測器の校正記録，校正証明書，トレーサビリティ体系図の提出は不要です。

表I-1-1－接施工法確認試験申請書（鑑）

受付番号	
------	--

溶接施工法確認試験申請書

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

申請番号 [1]
西暦 年 [2] 月 日

申請者住所 [3]
申請者 [4] ㊟

電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準（WES 8218：2025）の規定により、次のとおり溶接施工法の確認を受けたいので申請します。申請に当たり、確認に係わる要求事項を遵守し、確認に必要な全ての情報を提供することに同意致します。

溶接施工工場の名称 及び所在地	[5] [6]
試験を受けようとする溶接施工法 及びその受験件数	[7]
適用法令及び技術基準	電気事業法 第52条 ・発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通産省令第51号） （施行日：令和5年3月20日） ・発電用火力設備の技術基準の解釈（平成25年5月17日 20130507 商局第2号） [8]
適用する確認基準	電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準（WES 8218：2025）
評価を受けようとする検査項目	<input type="checkbox"/> 試験内容確認 <input type="checkbox"/> 材料確認，開先確認，溶接作業中確認，外観確認，刻印移し替え <input type="checkbox"/> 機械試験 <input type="checkbox"/> その他（ ） [9]
試験予定 年月日及び場所	[10] [11]
溶接施工法の使用開始予定時期	[12]
連絡先	[13]

表I-1-2－接施工法確認試験申請書の記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	申請番号	・申請者の申請番号を記載します。
[2]	申請年月日	・申請日を西暦で記載します。
[3]	申請者住所	・申請者の法人として住所を記載します。
[4]	申請者	・申請者の名称（会社名など）及び代表者又は代表者の代理人の氏名を記載します。
[5]	溶接施工工場の名称 及び所在地	・溶接施工法を取得する溶接施工工場名を記載します（合格書に記載する溶接施工工場の名称）。
[6]		・溶接施工工場の住所を記載します。
[7]	試験を受けようとする 溶接施工法及び その受験件数	・「溶接施工法確認事項のとおり」と記載します。
[8]	適用法令及び技術基準	・申請時点での版を適用します。ただし、旧版又は指定年度での受験を希望する場合には、その旨を記載してください。
[9]	評価を受けようとする 検査項目	・評価を受けようとする検査項目に「✓」又は「■」を記載します。
[10]		・試験の開始予定日～終了予定日を西暦で記載します。 記載例：「〇〇〇〇年〇〇月〇〇日～〇〇〇〇年〇〇月〇〇日」 本欄は申請時の予定日であり、具体的には立会申請書に基づき試験を進めます。
[11]	試験予定年月日及び 場所	・受験する場所を記載します。 なお、立会確認項目によって受験する場所が異なる場合には、それぞれの場所を記載します。 記載例：「溶接中　：〇〇株式会社　△△工場」 「機械試験：××試験センター」
[12]	溶接施工法の 使用開始予定時期	・申請に係る溶接施工法の使用開始予定時期を西暦で記載します。 記載例：「〇〇〇〇年〇〇月上旬」
[13]	連絡先	・担当者の所属、氏名、連絡先を記載します。 (所属、氏名、TEL、FAX、E-mail、郵送先住所など)

表I-2-1－溶接施工法確認事項

溶接施工法確認事項（〔1〕）

申請番号	
------	--

確認事項の区分など	整理番号	備考
	[2]	
溶接方法	[3]	
母材	[4]	
溶接棒	[5]	
溶接金属	[6]	
予熱	[7]	
溶接後熱処理	[8]	
シールドガス	[9]	
裏面からのガス保護	[10]	
溶加材	[11]	
ウェルドインサート	[12]	[25]
電極	[13]	
フラックス	[14]	
心線	[15]	
溶接機	[16]	
層	[17]	
母材の厚さ	[18]	
ノズル	[19]	
電圧及び電流	[20]	
揺動	[21]	
あて金	[22]	
衝撃試験	[23]	
特記事項	[24]	

表I-2-2－溶接施工法確認試験確認事項記載要領

番号	記載事項	記載要領
[1]	シート番号 (溶接施工法 確認事項)	<ul style="list-style-type: none"> 溶接施工法確認事項は1件1葉とし、()内にシート番号を記載します。 記載例：「1/1」(1件の場合) 「1/n, 2/n, …, n/n」(複数(全n件)の場合)
[2]	整理番号	溶接施工法の整理番号を記載します。
[3]	溶接方法	<ul style="list-style-type: none"> 「溶接方法の区分」に掲げる記号により記載します。 2種類以上の溶接方法を組み合わせる場合は、溶接方法の異なるごとに上記に準じて記号を記載します。 記載例：「T_F+M+J」 開先面に肉盛溶接を行う場合は、当該溶接方法に*印などを付して、その内容を備考欄に記載します。 記載例：「T_B*+T_F+ST」 ：「*P-1 側開先面に R-7 の肉盛溶接」(備考欄に記載) 裏当て材を使用する場合は当該溶接方法に*印などを付して、その内容(裏当て材の種類など)を備考欄に記載します。 記載例：「A*」 ：「*銅裏あて」(備考欄に記載) ティグ溶接、プラズマ溶接などであって半自動溶接機を使用する場合は、当該溶接方法に*印などを付して、備考欄に「半自動溶接」と記載します。 記載例：「T_B*+ST」 ：「*半自動溶接」(備考欄に記載)
[4]	母材	<ul style="list-style-type: none"> 「母材の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例：「P-1+P-1」 「母材の区分」に掲げる以外の母材を使用する場合 <ol style="list-style-type: none"> JIS, ASME(ASTM)などで規定される規格を有するものは、当該規格の記号を記載します。 ①以外のものは、当該銘柄(商品名)を記載します。この場合においては、化学成分、機械的強度などを備考欄に記載します。
[5]	溶接棒	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が A, Ao 又は G の場合 <ol style="list-style-type: none"> 「溶接棒の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例：「F-4」 「溶接棒の区分」に掲げる溶接棒以外のものは、当該銘柄(商品名)を記載します。この場合においては、溶接金属の化学成分、機械的強度などを備考欄に記載します。 2区分以上の溶接棒を組合せる場合は、溶接棒の異なるごとに①又は②に準じて記載します。 溶接方法が A, Ao 又は G 以外の場合は、「-」と記載します。

番号	記載事項	記載要領
[6]	溶接金属	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接材料が「溶接棒の区分」に掲げる F-0 から F-6-2 までの場合 ①「溶接金属の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例：「A-1」 ②「溶接金属の区分」に掲げる溶接金属以外のものは、当該溶接金属を形成するために使用された溶接棒の銘柄（商品名）を記載します。 ③2区分以上の溶接金属を組合せる場合は、溶接金属の異なるごとに①又は②に準じて記載します。 ・溶接材料が上記以外の場合は、「－」と記載します。
[7]	予熱	<ul style="list-style-type: none"> ・全層について行う場合は、最低予熱温度を記載します。 記載例：「100℃以上」 ・一部の層のみ行う場合は、行う層について記載します。 記載例：「2層以降 150℃以上」 ・2種類以上の溶接方法が組合わされ、溶接方法により異なる場合は、溶接方法ごとに記載します。 記載例：「TF：行わない，M：150℃以上」 ・開先面の肉盛溶接部のみに予熱を行う場合は、「行わない」と記載し*印などを付して、その内容を備考欄に記載します。 記載例：「行わない*」 「*P-3 側開先面に R-7 の肉盛溶接を行うときのみ 150℃以上の予熱を行う。」（備考欄に記載） ・全層について行わない場合は、「行わない」と記載します。
[8]	溶接後熱処理	<ul style="list-style-type: none"> ・技術基準などに適合する溶接後熱処理を行う場合は、最低保持温度と最低保持時間を記載します。 記載例：「595℃以上技術基準などに規定された時間以上保持」 ・技術基準などによらない溶接後熱処理を行う場合は、最低保持温度と最低保持時間を記載します。この場合において、急冷が必要な場合は「急冷」と記載します。 記載例：「1000℃以上 25mmにつき 30分以上保持後急冷」 ・開先面の肉盛溶接部のみに行う場合は、「行わない」と記載し*印などを付して、その内容を備考欄に記載します。 記載例：「行わない*」 「*P-1 側開先面に R-7 の肉盛溶接を行うときのみ 595℃以上技術基準などに規定された時間以上保持」（備考欄に記載） ・行わない場合は、「行わない」と記載します。

番号	記載事項	記載要領
[9]	シールドガス	<p>・溶接方法が A, Ao, G, J 又は Es 以外の場合</p> <p>①使用する場合はガスの種類を記載します。 記載例：「アルゴンガス」（1種類のみ使用する場合） 「アルゴンガス+炭酸ガス」（複数のガスを使用する場合）</p> <p>②補助ガスを使用する場合は、主シールドガス及び補助シールドガスの種類を記載します。 記載例：「主：アルゴンガス」「補助：アルゴンガス」</p> <p>③溶接方法が PA 又は SPA の場合は、シールドガス及びオリフィスガスの種類を記載します。 記載例：「シールドガス：アルゴンガス」 「オリフィスガス：アルゴンガス+水素ガス」</p> <p>④母材の区分が P-51 又は P-52 の場合は、シールドガスと置換ガス（又はアフターシールドガス）の区分ごとにガスの種類を記載します。</p> <p>⑤使用しない場合は、「使用しない」と記載します。</p> <p>・溶接方法が A, Ao, G, J 又は Es の場合は「-」と記載します。</p>
[10]	裏面からのガス保護	<p>・溶接方法が A, Ao, G, J 又は Es 以外の場合</p> <p>①行う場合は、「行う」と記載します。</p> <p>②行わない場合は、「行わない」と記載します。</p> <p>・溶接方法が A, Ao, G, J 又は Es の場合は「-」と記載します。</p>
[11]	溶加材	<p>・溶接方法が T, TB, TF, TFB, PA, ST 又は SPA の場合</p> <p>①使用する場合</p> <p>a. 「溶加材若しくはウェルドインサート又は心線の区分」の溶加材又はウェルドインサートの区分に掲げる記号を記載します。</p> <p>b. a. に掲げる区分以外のものは、当該銘柄（商品名）を記載します。この場合においては、溶接金属の化学成分、機械的強度などを備考欄に記載します。</p> <p>c. 2 区分以上の溶加材を組合せる場合は、溶加材の異なるごとに、a. 又は b. に準じて記載します。</p> <p>d. 溶接方法の区分が異なる場合</p> <p>(a) 溶加材の区分が同一の場合は、a. 又は b. に準じて記載します。</p> <p>(b) 溶加材の区分が異なる場合は、溶接方法ごとに c. に準じて記載します。 記載例：「T：R-1, ST：R-3」</p> <p>②使用しない場合は、「使用しない」と記載します。</p> <p>・溶接方法が上記以外の場合は、「-」と記載します。</p>

番号	記載事項	記載要領
[12]	ウェルド インサート	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が T, TF, PA, ST 又は SPA の場合 ①使用する場合 <ul style="list-style-type: none"> a. 「溶加材もしくはウェルドインサート又は心線の区分」の溶加材またウェルドインサートの区分に掲げる記号を記載します。 b. a.に掲げる区分以外のは当該銘柄（商品名）を記載します。この場合においては溶接金属の化学成分，機械的強度などを備考欄に記載します。 ②使用しない場合は，「使用しない」と記載します。 <ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が上記以外の場合は，「－」と記載します。
[13]	電極	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が自動溶接又は半自動溶接の場合 ①電極の数を記載します。 <ul style="list-style-type: none"> a. 電極の数は，同一の溶融プールとなる電極ごとの区分とします。 b. 電流を流して加熱供給される溶加材（ホットワイヤ）は，電極とみなさなくてもよいこととします。 c. 磁場を作る目的で電流を流す場合は，電極とみなさなくてもよいこととします。 ②溶接方法が同一であって，溶接作業の過程で溶融プール内の電極の数が異なる場合は，「N+N」と記載します。 記載例：「1+2」（溶接の途中で電極が1から2になる場合） ③ 溶接方法の区分が異なる場合 それぞれの溶接方法ごとに①又は②に準じて記載します。 記載例：「T：1，Es：2」 <ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が上記以外の場合は，「－」と記載します。
[14]	フラックス	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が J 又は ES の場合は，当該銘柄（商品名）を記載します。 ・溶接方法が上記以外の場合は，「－」と記載します。
[15]	心線	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が M, Mo, J, ES, EG 又は SM の場合 ①「溶加材もしくはウェルドインサート又は心線の区分」の心線の区分に掲げる記号を記載します。 ② ①に掲げる区分以外のは当該銘柄（商品名）を記載します。この場合においては溶接金属の化学成分，機械的強度などを備考欄に記載します。 ③ 2 区分以上の心線を組合せる場合は，心線の異なるごとに①又は②に準じて記載します。 ④溶接方法の区分が異なる場合 <ul style="list-style-type: none"> a.心線の区分が同一の場合は，①又は②に準じてその区分のみ記載します。 b.心線の区分が異なる場合は，溶接方法ごとに③に準じて記載します。 記載例：「M：E-7，ES：E-8」 <ul style="list-style-type: none"> ・溶接方法が上記以外の場合は，「－」と記載します。

番号	記載事項	記載要領
[16]	溶接機	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が自動溶接又は半自動溶接の場合は、溶接機の名称を記載します。(表 I-4-3 溶接機の種類 参照) 溶接方法が上記以外の場合は、「-」と記載します。
[17]	層	<ul style="list-style-type: none"> 自動溶接機を使用する場合 多層盛り又は一層盛りの区分を記載します。 ②両側溶接でそれぞれの側から一層盛りとする場合は、溶接方法の後に「両側各一層」と記載します。(母材の厚さが、50mm を超える場合に限りません。) 記載例：「J：両側各一層」 溶接方法の区分が異なる場合は、溶接方法ごとに①に準じて記載します。 記載例：「SM：一層，ST：多層」 上記以外の場合は、「-」と記載します。
[18]	母材の厚さ	<ul style="list-style-type: none"> 母材の厚さの上限値を記載します。 記載例：「25mm 以下」
[19]	ノズル	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が ES の場合は、消耗性又は非消耗性の区分を記載します。 溶接方法が ES 以外の場合は、「-」と記載します。
[20]	電圧及び電流	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が ES の場合は、電流及び電圧の値(目標値)を記載します。 溶接方法が ES 以外の場合は、「-」と記載します。
[21]	揺動	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が ES の場合 ①揺動を行う場合は、幅、頻度、停止時間(目標値)を記載します。 記載例：「幅：6mm，頻度：25 回/分，停止時間：1.5 秒」 ②揺動を行わない場合は、「行わない」と記載します。 溶接方法が ES 以外の場合は、「-」と記載します。
[22]	あて金	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が ES 又は EG の場合 ①使用する場合は、非金属又は非溶融性金属の区分を記載します。 記載例：「非金属」 ②使用しない場合は、「使用しない」と記載します。 溶接方法が ES 又は EG 以外の場合は、「-」と記載します。
[23]	衝撃試験	<ul style="list-style-type: none"> 液化ガス設備の場合は「行う」又は「行わない」と記載します。 上記以外の場合は、「-」と記載します。 「行う」場合は、特記事項に条件を記載ください。
[24]	特記事項	<ul style="list-style-type: none"> 各確認事項における注記の他、必要に応じ溶接施工法の適用制限などを記載します。 衝撃試験を行う場合は、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記載します。 記載例：「衝撃試験温度の下限：-60℃，溶接姿勢：立向き上進 パス間温度上限：150℃，溶接入熱の上限：25000J/cm」
[25]	備考	<ul style="list-style-type: none"> 母材の詳細や試験材の厚さなど、確認項目以外の事項を記入します。

表I-3-1－溶接施工法確認試験実施要領書

溶接施工法確認試験実施要領書（ / ）

申請番号		整理番号	
------	--	------	--

1. 溶接方法
[1]

2. 試験材料

材料規格	母材の区分	寸法 (mm)
[2]	[3]	[4]

3. 溶接機

種 類	交・直の別及び極性	電極の数
[5]	[6]	[7]

4. 溶接材料

溶接棒, 溶加棒 (溶加材), ウェルドインサート又は溶接ワイヤ (心線)				フラックスの銘柄
溶接方法の区分	銘 柄	規 格	溶接材料の区分	
[8]	[9]	[10]	[11]	[12]

5. 溶接条件 溶接姿勢, 棒径, 溶接電流, アーク電圧, 溶接速度, 積層方法, パス間温度などは別紙 [] による。

6. 予熱
予熱温度 (°C) [13]

7. Es 及び E₆ における溶接条件 ノズル, 電流, 電圧, 当て金, ノズル材質, 揺動幅, 傾度, 停止時間は別紙 [] による。

8. シールドガス

シールドガス	種類及び混合比 (%)	[14]
	流量 (l/min)	[15]

裏面からのガス保護 有 無 [16]

9. 溶接士

氏 名	資 格	有効期限
[17]	[18]	[19]

10. 試験材料, 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) 別紙 [] による。

11. 溶接後熱処理

設 備	保持温度 (°C) × 保持時間 (h)	加熱速度 (°C/h)	冷却速度 (°C/h)
[20]	[21]	[22]	[23]

12. 外観試験 次の項目について目視により確認

外観	<input checked="" type="checkbox"/> 有 (必須)	[24]
溶接部の変色程度	<input type="checkbox"/> 有 (<input type="checkbox"/> チタン <input type="checkbox"/> チタン合金 <input type="checkbox"/> ジルコニウム)	<input checked="" type="checkbox"/> 無 [25]

13. 機械試験など

機械試験要領		その他の試験	
試験片の 種類及び 個数	試験片の種類	試験片の個数	浸透探傷試験 <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無 [30]
	継手引張	[26]	断面検査 [31] <input type="checkbox"/> 有 (目視検査, のど厚測定) <input checked="" type="checkbox"/> 無
	表曲げ		腐食試験 [32] <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
	裏曲げ		溶接金属化学分析試験 [33] <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
	側曲げ		
衝撃			
試験方法	機械試験装置	[27]	
	曲げ試験方法	[28]	
	曲げ半径	[29]	

14. 備考
[34]

表 I -3-2-溶接施工法確認試験実施要領書記載要領

番号	記載項目	記載要領
1.溶接方法		
[1]	溶接方法	・溶接施工法確認事項の溶接方法を記載します。
2.試験材料		
[2]	材料規格	・JISなどの規格と材料の規格及び種類の記号を記載します。 ・社内規格の材料を使用する場合は、ミルシート又は規格表を申請書に添付し、その規格を記載します。
[3]	母材の区分	・試験材料の母材の区分を記載します。
[4]	寸法(mm)	・試験材料の厚さをmm単位にて記載します。 ・素材より減厚加工して使用する場合は、加工前の寸法を（ ）書きで記載します。 記載例：「30（35）」 表I-4-4 に参考として「母材の厚さと試験材料の厚さの関係」を示します。
3.溶接機		
[5]	種類	・溶接機の種類を記載します。〔溶接機の種類（ 表I-4-3 ）参照〕
[6]	交・直の別及び極性	・溶接機の種類ごとに交・直流の別を、「交流」又は「直流」と記載します。 ・極性は、直流の場合は「棒プラス」又は「棒マイナス」の区分を記載します。
[7]	電極の数	・半自動及び自動溶接の場合、溶接機の種類ごとに溶接機の電極数を記載します。 ・溶接中に溶融プール内の電極数を変更する場合「N+N」と記載します。 記載例：「1+2」
4.溶接材料		
[8]	溶接方法の区分	・溶接方法を記載します。但し、複数の溶接方法を組合せる場合は、それぞれの溶接方法ごとに記載します。
[9]	銘柄	・試験に使用する溶接材料の銘柄（商品名）を記載します。

番号	記載項目	記載要領
[10]	規格	<ul style="list-style-type: none"> 規格は、試験に用いる溶接材料の規格を記載します。(JISなどの規格番号)ただし、規格がない場合は、「-」と記載します。 溶接材料の規格における成分が、相当する溶接金属の区分の成分範囲を逸脱する場合、又は成分が規定されていない場合は、注記(*1 など)として備考欄に溶接金属の区分の成分範囲の溶接材料を使用する旨を記載します。 記載例1:「JIS Z 3313(T 49J 0 T1-1 C A-U)*1」 「*1 3313(T 49J 0 T1-1 C A-U)は Mn 成分が 1.60%以下のものを使用する。」(備考欄に記載します) 記載例2:「JIS Z 3321(2003) Y308L *1」 「*1 溶加材の Mo 成分は 4.00%以下のものを使用する。」(備考欄に記載します)
[11]	溶接材料の区分	<ul style="list-style-type: none"> 「溶接棒の区分」又は「溶加材もしくはウェルドインサート又は心線の区分」を記号で記載します。区分にない場合は「-」を記載します。
[12]	フラックスの銘柄	<ul style="list-style-type: none"> フラックスの銘柄を記載します。フラックスを使用しない場合は「-」を記載します。
5.溶接条件 表I-4-1 及び表I-4-2 を参照		
6.予熱		
[13]	予熱温度 (°C)	<ul style="list-style-type: none"> 溶接施工法確認事項の下限の温度~10°C高い温度の範囲を記載します。予熱を行わない場合は「-」を記載します。
7.Es, EGにおける溶接条件 表I-4-1 及び表I-4-2 を参照ください。		
8.シールドガス		
[14]	種類及び混合比 (%)	<ul style="list-style-type: none"> シールドガスの種類を記載します。 2種類以上の場合、シールドガスの種類及び混合比の計画値を記載します。 シールドガスを使用しない場合は「-」を記載します。 記載例:「アルゴンガス(100)」(1種類の場合) 「アルゴンガス(90)+炭酸ガス(10)」(2種類の場合)
[15]	流量 (l/min)	<ul style="list-style-type: none"> シールドガス流量の計画値を l/min 単位で記載します。シールドガスを使用しない場合は「-」を記載します。
[16]	裏面からのガス保護	<ul style="list-style-type: none"> 裏面からのガス保護を行う場合は「有」に、行わない場合は「無」に「✓」又は「■」を記載します。
9.溶接士		
[17]	氏名	<ul style="list-style-type: none"> 当該確認試験の溶接に従事する溶接士の氏名を溶接方法ごとに記載します。
[18]	資格	<ul style="list-style-type: none"> 当該溶接施工法確認試験に必要な技能確認事項の区分を記載します。 記載例:「A W-4r F-4」

番号	記載項目	記載要領
[19]	有効期限	<ul style="list-style-type: none"> ・当該資格の有効期限を西暦で記載します。 ・当該溶接施工法確認試験の溶接に従事する溶接士が溶接士技能確認／認証試験に合格することを条件に受験する場合は、「受験中」及びその申請番号を記載します。なお、自動溶接士にあつては、当該溶接施工法確認試験の合格をもって自動溶接士の資格を取得することができますが、この場合も溶接士技能確認試験の申請を行うこととします。 記載例：「受験中 第0001号」
10.試験材料、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 表 I -4-1 及び表 I -4-2 を参照ください。		
11.溶接後熱処理		
[20]	設備	<ul style="list-style-type: none"> ・熱処理炉の名称又は局部熱処理設備の名称を記載します。溶接後熱処理を行わない場合は「－」を記載します。
[21]	保持温度(°C)× 保持時間(h)	<ul style="list-style-type: none"> ・保持温度は、溶接施工法確認事項の下限～25°C高い温度の範囲を記載します。ただし、母材の区分の温度範囲を満足しなければならないこととします。 ・保持時間が適用する技術基準による場合は、適用する技術基準で規定する「溶接部の厚さに応じた保持時間」～10%長くなる時間までを記載します。ただし、試験材の厚さが12.5mm以下の場合は、「30～33分」と記載します。 ・保持時間、保持温度が適用する技術基準によらない場合は、確認事項で定める時間～10%長くなる時間までを記載します。保持温度は社内の管理要領に従った温度を記載します。 ・溶接後熱処理を行わない場合は「－」を記載します。
[22]	加熱速度 (°C/h)	<ul style="list-style-type: none"> ・適用する技術基準による場合は、適用する技術基準で定められている計算式により算定した値を記載します。 ・固溶化熱処理など適用する技術基準によらない場合は、社内の管理要領に従った加熱速度を記載します。 ・溶接後熱処理を行わない場合は「－」を記載します。
[23]	冷却速度 (°C/h)	<ul style="list-style-type: none"> ・適用する技術基準による場合は、適用する技術基準で定められている計算式により算定した値を記載します。 ・固溶化熱処理など適用する技術基準によらない場合は、社内の管理要領に従った冷却速度を記載します。 ・溶接後熱処理を行わない場合は「－」を記載します。
12.外観試験		
以下に示す溶接施工法に該当する項目に「✓」又は「■」を記載します。		
[24]	外観	<ul style="list-style-type: none"> ・すべての溶接施工法に「✓」又は「■」を記載します。(様式に記載済み)
[25]	溶接部の変色程度 (色調検査)	<ul style="list-style-type: none"> ・「無」に「✓」又は「■」を記載します。

番号	記載項目	記載要領
13.機械試験など		
[26]	試験片の個数	・機械試験の種類ごとに個数を記載します。
[27]	機械試験装置	・機械試験機の名称を記載します。 記載例：「万能試験機」, 「シャルピー衝撃試験機」
[28]	曲げ試験方法	・曲げ試験方法（「型曲げ試験」又は「ローラ曲げ試験」）を記載します。
[29]	曲げ半径	・曲げ試験用ジグの曲げ半径を記載します。
[30]	浸透探傷試験	・「無」に「✓」又は「■」を記載します。
[31]	断面検査	
[32]	腐食試験	
[33]	溶接金属化学分析	
14.備考		
[34]	備考	・実施要領書の記載事項に関する注記などがあればここに記載します。 ・溶接士技能認証／確認試験を同時受験の場合または、他の申請と同一の試験片を使用する場合、申請番号とその旨を記載します。 記載例：「溶〇〇号 溶接士技能同時受験」 「溶××号 同一試験体申請」

表I-4-1 – 溶接施工法確認試験実施要領書（別紙）

溶接施工法確認試験実施要領書（別紙）

申請番号	
------	--

1. 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)	パス間温度 (°C)	溶接姿勢
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7] 以下	[8]
						以下	
						以下	

2. E_s 及び E_G 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(mm)	頻度(回/min)	停止時間(s)
[9]	[10]	[11]	[12]	[13]	[14]	[15]	[16]

3. 材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法（単位：mm）

[17]

4. 積層方法

[18]

5. 試験片の採取位置

[19]

6. 試験片の形状・寸法（単位：mm）

[20]

表I-4-2 – 溶接施工法確認試験実施要領書（別紙）記載要領

番号	記載項目	記載要領
1.溶接条件		
[1]	溶接方法	・「溶接方法の区分」の記号を記載します。
[2]	層数	・同一の溶接条件（溶接方法・棒径・電流・電圧・溶接速度・パス間温度・溶接姿勢）で溶接する層を一行に記載します。
[3]	棒径(mm)	・溶接材料の棒径を記載します。
[4]	電流(A)	・溶接材料の棒径ごとの計画溶接電流の範囲を記載します。
[5]	電圧(V)	・溶接材料の棒径ごとの計画アーク電圧の範囲を記載します。
[6]	溶接速度 (cm/min)	・自動溶接機を使用する場合で、溶接施工管理上必要な場合にのみ溶接速度の制限値を範囲で記載します。それ以外は「－」を記載します。
[7]	パス間温度(°C)	・溶接施工管理上必要な場合にのみ、その上限値を記載します。それ以外は「－」を記載します。 パス間温度の管理が必要な場合の例 ・オーステナイト系ステンレス鋼，チタンなど，一般的にパス間温度の管理が必要とされる材料の場合 ・靱性試験が要求される場合
[8]	溶接姿勢	・溶接施工法確認試験受験時の溶接姿勢を記載します。 板の場合は下向き，管の場合は水平回転を原則とします。
2.E _S 及び E _G における溶接条件		
[9]	ノズル	・溶接方法が E _S の場合に「消耗性」又は「非消耗性」かを記載します。 ・E _S 以外の場合は「－」を記載します。
[10]	電流(A)	・溶接方法が E _S の場合に、電流の値（目標値）を記載します。 ・E _S 以外の場合は「－」を記載します。
[11]	電圧(V)	・溶接方法が E _S の場合に、電圧の値（目標値）を記載します。 ・E _S 以外の場合は「－」を記載します。
[12]	あて金	・溶接方法が E _S 又は E _G であって、裏当て金を使用する場合は、「非金属」又は「非熔融性金属」の区別を記載します。 ・溶接方法が E _S 又は E _G であって、裏当て金を使用しない場合は、「使用しない」又は「－」と記載します。 ・E _S 又は E _G 以外の場合は「－」を記載します。
[13]	ノズル材質	・溶接方法が E _S の場合にノズル種類及び成分による組合せの名称を記載します。 ・溶接方法が E _S の場合にノズルが消耗性の場合には、化学成分と機械的性質がわかる資料を申請書に添付します。 ・E _S 以外の場合は「－」を記載します。
[14]	揺動幅(mm)	・溶接方法が E _S の場合に、揺動の幅を mm 単位にて記載します。 ・E _S 以外の場合は「－」を記載します。

番号	記載項目	記載要領
[15]	頻度 (回/min)	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が E_s の場合に、振動の頻度を回/min 単位にて記載します。 E_s 以外の場合は「-」を記載します。
[16]	停止時間(s)	<ul style="list-style-type: none"> 溶接方法が E_s の場合に、揺動の停止時間（目標値）を秒単位にて記載します。 E_s 以外の場合は「-」を記載します。
3.材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法		
[17]	試験材料及び 開先部の 形状・寸法 (単位：mm)	<ul style="list-style-type: none"> 試験材料及び開先部の形状・寸法は次の要領で図示します。 ①試験材料の寸法 板の場合：長さ，幅，板厚 管の場合：長さ，外径，肉厚 ②試験材の開先形状 開先角度，ルート間隔，ルート面，開先部板厚（肉厚）などを記載します。
4.積層方法		
[18]	積層方法	<ul style="list-style-type: none"> 複数の溶接方法を組み合わせる場合は、溶接方法ごとに積層の計画を図示します。
5.試験片の採取位置		
[19]	試験片の 採取位置	<ul style="list-style-type: none"> 試験片の採取位置を適用する技術基準などに従い図示します。 また、各試験片に対応する試験片記号を記載します。受験する溶接施工法が複数の場合は、各溶接施工法の識別が可能な試験片記号とします。 試験片記号刻印の打刻位置を記載します。 参考：衝撃試験片の採取位置の例を表I-6-2 に示します。
6.試験片の形状・寸法		
[20]	試験片の 形状・寸法	<ul style="list-style-type: none"> 試験片の形状・寸法を適用する技術基準に従い図示します。 また、試験片の厚さ，幅については寸法公差も記載します。 なお、試験片の寸法公差の考え方を「本文 2.2.7.3 試験片の形状・寸法公差について」に示します。

表I-4-3－溶接機の種類

溶接方法	記載例	確認事項	実施要領
被覆アーク溶接	・交流アーク溶接機 ・直流アーク溶接機	—	○
ティグ溶接	・ティグ半自動溶接機	○	○
	・ティグ溶接機	—	○
ミグ溶接	・ミグ半自動溶接機 ・炭酸ガス半自動溶接機	○	○
プラズマアーク溶接	・プラズマアーク溶接機	○	○
サブマージアーク溶接	・サブマージアーク溶接機	○	○
エレクトロスラグ接溶	・エレクトロスラグ溶接機	○	○
エレクトロガス溶接	・エレクトロガス溶接機	○	○
ティグ自動溶接 (ST)	・ティグ自動溶接機	○	○
ミグ自動溶接 (SM)	・ミグ自動溶接機	○	○

(注)適用欄の○はそれぞれの様式への記載が必要であることを示します。

確認事項：溶接施工法確認事項の様式を示します。

実施要領：溶接施工法確認試験実施要領書の様式を示します。

表I-4-4-母材の厚さと試験材料の厚さの関係

溶接方法	区分	母材の厚さ	試験材の厚さ
A A ₀	試験材に 140mm 以下の管を使用する場合	19mm を超えるもの	母材の厚さの上限
		19mm 以下	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
	その他の場合	—	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
G	すべての場合	—	母材の厚さの上限
T T _B M M ₀ PA	試験材に 140mm 以下の管を使用する場合	19mm を超えるもの	母材の厚さの上限
		19mm 以下	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
	片側 1 層盛りを行う場合	—	母材の厚さの上限
	両側各 1 層盛りを行う場合 (半自動溶接の場合に限る)	50mm を超えるもの	母材の厚さの上限
		50mm 以下	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
その他の場合	—	母材の厚さの上限の 1/2 以上※	
J ST SM SPA	試験材に 140mm 以下の管を使用する場合	19mm を超えるもの	母材の厚さの上限
		19mm 以下	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
	片側 1 層盛りを行う場合	—	母材の厚さの上限
	両側各 1 層盛りを行う場合	50mm を超えるもの	母材の厚さの上限
		50mm 以下	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
その他の場合	—	母材の厚さの上限の 1/2 以上※	
2以上の組合せによる溶接方法	試験材に 140mm 以下の管を使用する場合	19mm を超えるもの	母材の厚さの上限
		19mm 以下	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
	その他の場合	—	母材の厚さの上限の 1/2 以上※
E _s E _G	すべての場合	—	母材の厚さの上限の 0.9 倍から上限※

(注)

- ※印は、母材の区分が P-1 及び P-3 であって、予熱を 100°C 以上で行い溶接後熱処理を行わず、かつ、母材の厚さが P-1 の場合は 32mm を超え 38mm まで、P-3 の場合は 13mm を超え 16mm までのときは、試験材の厚さは申請に係る母材の厚さの上限値とする。
- 母材の区分が P-11A-1、P-11A-2 及び P-11B の場合は、試験材の厚さは母材の厚さの上限値とする。
- 衝撃試験を行う場合には、日本工業規格 **JIS Z 2242(2005)**「金属材料のシャルピー衝撃試験方法」の V ノッチ試験片を採取できる厚さ以上とする。

出典：発電用火力設備の技術基準省令及び解釈 [第 10 章溶接部] [解説] 解説表別表第 11.1

表I-5-1－「申請書に係る変更届」

申請書に係る変更届

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

西暦 年[1] 月 日

申請者住所 [2]

届出者 [3] 印

次のとおり、申請書類の内容を変更したので届け出ます。

申請番号	[4]
及び年月日	[5]
受付番号	[6]
変更回数	第 回 [7]
変更内容	[8]
備考	[9]
連絡先	[10]

表I-5-2－「申請書に係る変更届」記載要領

番号	記載項目	記載要領及び記載例
[1]	届出年月日	・ 変更届出を行う年月日を西暦で記載します。
[2]	申請者住所	・ 申請者の法人としての住所を記載します。
[3]	届出者	・ 届出者の名称（会社名など）及び氏名を記載します。
[4]	申請番号及び	・ 変更する申請書の申請番号を記載します。
[5]	年月日	・ 変更する申請書の申請年月日を西暦で記載します。
[6]	受付番号	・ 変更する申請書の受付番号を記載します。
[7]	変更回数	・ 変更回数を記載します。
[8]	変更内容	・ 変更内容が具体的に分かるように記載します。又は、申請書などへ変更箇所を明記していただくことでもよいです。 ・ 変更管理表を添付してください。巻末に変更管理表の例を示します。
[9]	備考	・ その他連絡事項があれば記載します。
[10]	連絡先	・ 担当者の所属、氏名、連絡先を記載します。 (所属、氏名、TEL、FAX、E-mail、郵送先住所など)

表I-5-3－「申請書に係る取下げ届」

申請書に係る取下げ届

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

届出番号 [1]
西暦 年[2] 月 日

申請者住所 [3]
届出者 [4] 印

年 [5] 月 日 付 号をもって申請した

申請書は、下記事由により取下げます。

記

[取下げ事由]

[6]

表 I-5-4- 「申請書に係る取下げ届」記載要領

番号	記載事項	記載要領及び記載例
[1]	届出番号	<ul style="list-style-type: none"> 申請番号の末尾に追番を付けて記載します（例；XXX-0）。 変更が出ている場合は変更回数を加えた追番とします（例；変更が1回出ている場合，XXX-1）。
[2]	届出年月日	<ul style="list-style-type: none"> 取下げ届を行う年月日を西暦で記載します。
[3]	申請者住所	<ul style="list-style-type: none"> 申請者の法人としての住所を記載します。
[4]	届出者	<ul style="list-style-type: none"> 届出者の名称（会社名など）及び代表者又は代表者の代理人の氏名を記載します。
[5]	申請日及び申請番号	<ul style="list-style-type: none"> 取下げる申請書の申請を行った年月日（西暦）及び申請番号を記載します。
[6]	取下げ事由	<ul style="list-style-type: none"> 受験取下げ理由を記載します。

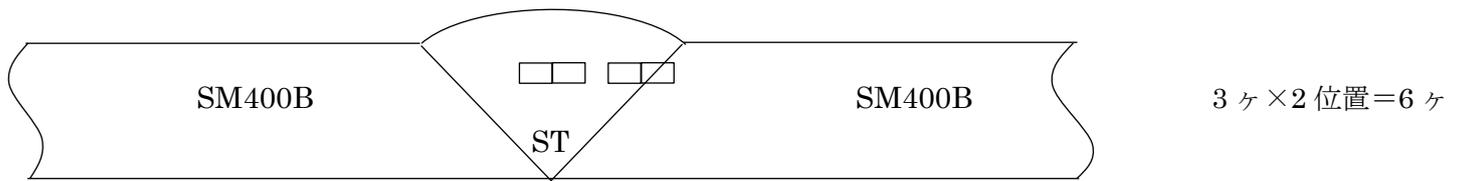
表I-6-1-JIS B 0405 (1991) 表 1

単位：mm

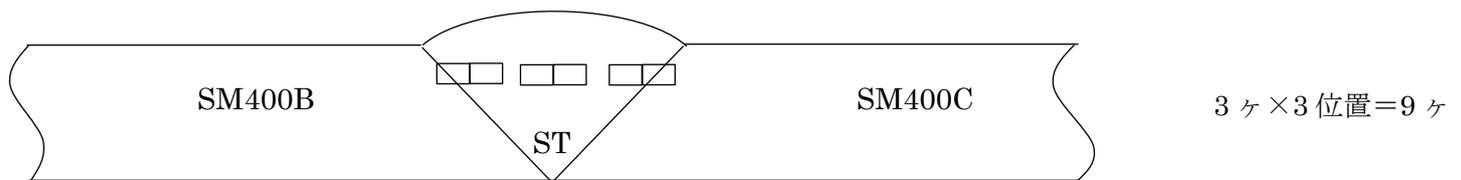
公差等級		基準寸法の区分							
記号	説明	0.5 以上	3 を超え	6 を超え	30 を超え	120 を超え	400 を超え	1000 を超え	2000 を超え
		3 以下	6 以下	30 以下	120 以下	400 以下	1000 以下	2000 以下	4000 以下
		許容差							
f	精級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
m	中級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	粗級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	極粗級	-	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

表I-6-2-衝撃試験片の採取位置

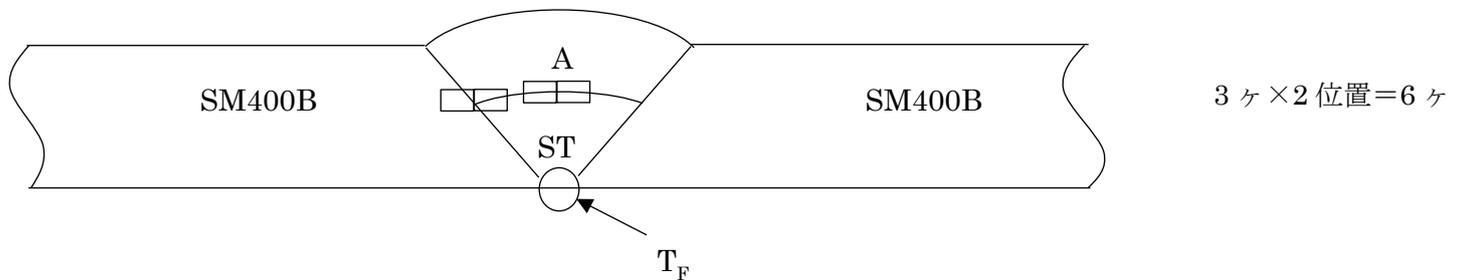
ケース 1：同一の母材で同一溶接方法の場合



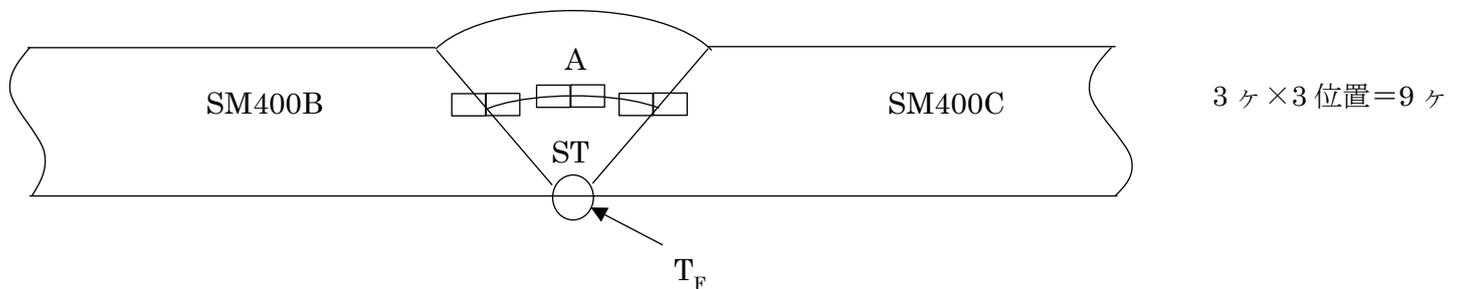
ケース 2：異なる母材で同一溶接方法の場合



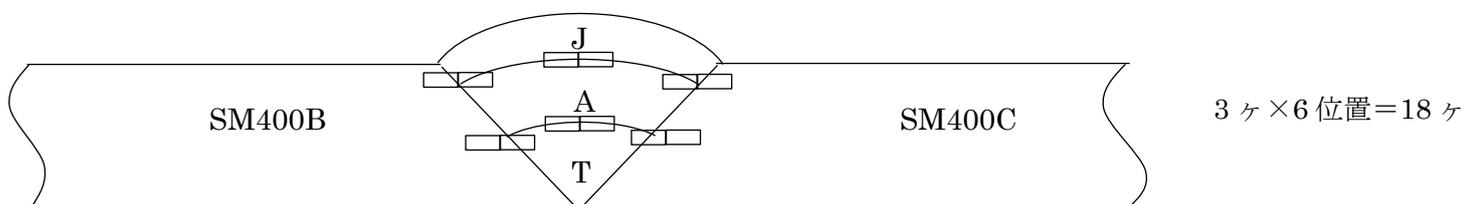
ケース 3：同一の母材で3種類の溶接方法の場合 (T_F部からは採取しない)



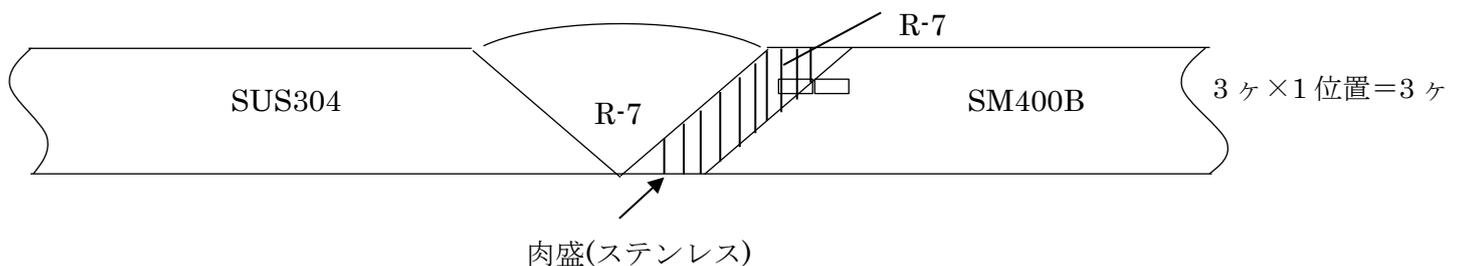
ケース 4：異なる母材で3種類の溶接方法の場合 (T_F部からは採取しない)



ケース 5：異なる母材で3種類の溶接方法の場合



ケース 6：肉盛溶接の場合 (片側材質からは採取不要の場合)



3 溶接施工法確認試験申請書など様式

様式 1

受付番号

溶接施工法確認試験申請書

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中申請番号
西暦 年 月 日申請者住所
申請者

印

電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準（WES 8218：2025）の規定により、次のとおり溶接施工法の確認を受けたいので申請します。申請に当たり、確認に係わる要求事項を遵守し、確認に必要な全ての情報を提供することに同意致します。

溶接施工工場の名称 及び所在地	
試験を受けようとする溶接施工法 及びその受験件数	
適用法令及び技術基準	電気事業法 第52条 ・発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通産省令第51号） （施行日：令和5年3月20日） ・発電用火力設備の技術基準の解釈（平成25年5月17日 20130507 商局第2号）
適用する確認基準	電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準（WES 8218：2025）
評価を受けようとする検査項目	<input type="checkbox"/> 試験内容確認 <input type="checkbox"/> 材料確認，開先確認，溶接作業中確認，外観確認，刻印移し替え <input type="checkbox"/> 機械試験 <input type="checkbox"/> その他（ ）
試験予定 年月日及び場所	
溶接施工法の使用開始予定時期	
連絡先	

溶接施工法確認事項 (/)

様式 2

申請番号	
------	--

確認事項の区分など	整理番号	備考
溶 接 方 法		
母 材		
溶 接 棒		
溶 接 金 属		
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		
ウ ェ ル ド イ ン サ ー ト		
電 極		
フ ラ ッ ク ス		
心 線		
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		
特 記 事 項		

溶接施工法確認試験実施要領書 (/)

申請番号

整理番号

1. 溶接方法

2. 試験材料

材料規格	母材の区分	寸法 (mm)

3. 溶接機

種類	交・直の別及び極性	電極の数

4. 溶接材料

溶接棒, 溶加棒 (溶加材), ウェルドインサート又は溶接ワイヤ (心線)				フラックスの銘柄
溶接方法の区分	銘柄	規格	溶接材料の区分	

5. 溶接条件 溶接姿勢, 棒径, 溶接電流, アーク電圧, 溶接速度, 積層方法, パス間温度などは別紙 による。

6. 予熱

予熱温度 (°C) 7. Es 及び Eg における溶接条件 ノズル, 電流, 電圧, 当て金, ノズル材質, 揺動幅, 頻度, 停止時間は別紙 による。

8. シールドガス

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
無

9. 溶接士

氏名	資格	有効期限

10. 試験材料, 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)

別紙 による。

11. 溶接後熱処理

設備	保持温度 (°C) × 保持時間 (h)	加熱速度 (°C/h)	冷却速度 (°C/h)

12. 外観試験 次の項目について目視により確認

外観	■有 (必須)
溶接部の変色程度	<input type="checkbox"/> 有 (<input type="checkbox"/> チタン <input type="checkbox"/> チタン合金 <input type="checkbox"/> ジルコニウム) ■無

13. 機械試験など

機械試験要領			その他の試験	
試験片の種類及び個数	試験片の種類	試験片の個数	浸透探傷試験	<input type="checkbox"/> 有 ■無
	継手引張		断面検査	<input type="checkbox"/> 有 (目視検査, のど厚測定) ■無
	表曲げ		腐食試験	<input type="checkbox"/> 有 ■無
	裏曲げ		溶接金属化学分析試験	<input type="checkbox"/> 有 ■無
	側曲げ			
	衝撃			
試験方法	機械試験装置			
	曲げ試験方法			
	曲げ半径			

14. 備考

溶接施工法確認試験実施要領書（別紙）

申請番号	
------	--

1.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)	パス間温度 (°C)	溶接姿勢
						以下	
						以下	
						以下	

2.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(mm)	頻度(回/min)	停止時間(s)

3.材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法（単位：mm）

4.積層方法

5.試験片の採取位置

6.試験片の形状・寸法（単位：mm）

申請書に係る変更届

一般社団法人 日本溶接協会

技術基準・認証委員会 御中

西暦 年 月 日

申請者住所

届出者

印

次のとおり、申請書類の内容を変更したので届け出ます。

申請番号 及び年月日	
受付番号	
変更回数	第 回
変更内容	
備考	
連絡先	

申請書に係る取下げ届

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

申請番号
西暦 年 月 日

申請者住所
申請者 印

年 月 日 付 号をもって申請した
申請書は、下記事由により取下げます。

記

[取下げ事由]

溶接施工法確認試験実施記録

申請番号：

変更回数：

受付番号：

承認	調査	担当

株式会社

工場

様式 9

溶接施工法評価管理記録

申請番号		認証基準							
受付番号		溶接施工工場							
評価年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日				
評価場所	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場				
	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()				
評価員印									
評価項目									
評価結果	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合				
	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)				
処置確認 (日付, 印)									
評価年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日				
評価場所	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場				
	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()				
評価員印									
評価項目									
評価結果	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合				
	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)				
処置確認 (日付, 印)									
評価年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日				
評価場所	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場	<input type="checkbox"/> JWES <input type="checkbox"/> 工場				
	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()	<input type="checkbox"/> ()				
評価員印									
評価項目									
評価結果	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合	<input type="checkbox"/> 適合				
	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)	<input type="checkbox"/> 検出事項(件)				
処置確認 (日付, 印)									
評価項目	N:内容確認 M:材料確認(立会) (M):材料確認(記録) A:開先確認 B:裏はつり W:溶接確認 F:外観確認 MS:刻印 PWHT:溶接後熱処理 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 T:機械試験 D:断面検査 C:腐食試験 WC:溶接金属化学分析記録								
受験番号	溶接施工法 整理番号	N	M/(M)	A	W	PT	F	MS	T
備考									

様式 10

確認試験工程管理記録（溶接せ施工法確認試験）（1）

受付番号	申請番号						
溶接施工場	試験場所						
検査年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印							
検査項目							
検査年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印							
検査項目							
検査年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
検査員印							
検査項目							
記事	検査員の氏名及び押印			検査員氏名	印		
検査項目記号説明 外観試験：F	内容確認：N 溶接後熱処理：PWHT	材料：M 浸透探傷試験：PT	開先：A 機械試験：T	開先(裏はつり)：B 放射線透過試験：RT	溶接作業中：W 腐食試験：C	断面検査：S	

試験内容確認記録（溶接施工法確認試験）

様式 12

申請番号		整理番号	
改定番号			

No.	確認項目	結果
1	試験で確認すべき事項が、適用する技術基準及びその解釈などで規定する溶接方法の区分ごとの確認項目を満足し、記載内容が適用する技術基準及びその解釈などに適合するものであること。また、熱処理を実施するものにあつては、適用する実機の機器区分に応じ適用する技術基準及びその解釈などの条件を満足すること。	
2	試験の方法及び判定基準が、適用する技術基準及びその解釈などを満足すること。	
3	溶接設備及び溶接条件（電流、電圧、溶接速度、積層方法など）が適用する溶接方法に適したものであること。	
4	溶接士は、当該試験に係る溶接方法、作業範囲を満足する資格を持った者であること。	
判定基準:		
備考		

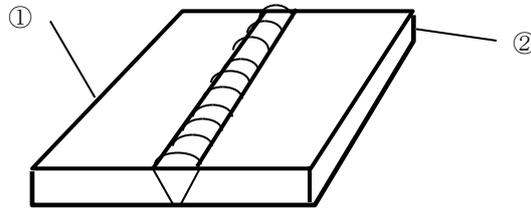
溶接施工工場		日本溶接協会 (記録確認)	
年月日	検査員	年月日	評価員

溶接後熱処理確認記録

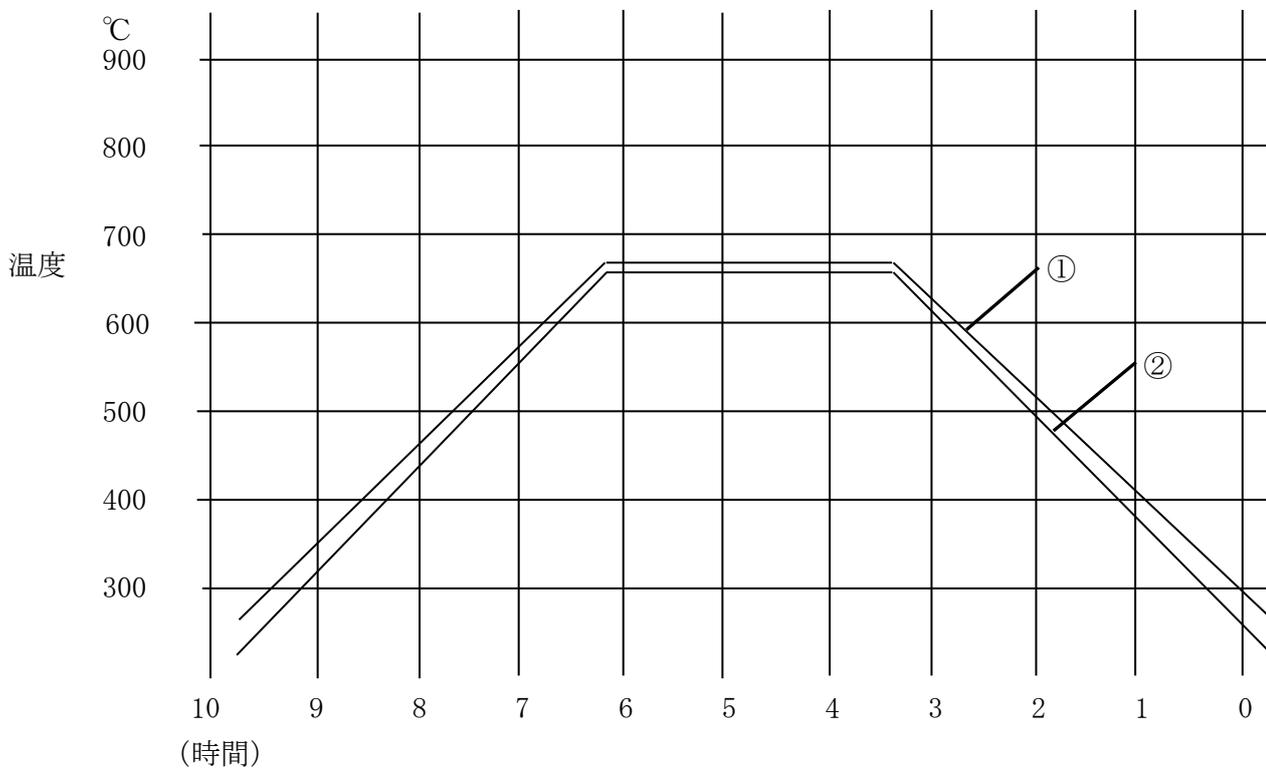
(溶接施工法確認試験)

申請番号		整理番号	
加熱装置		制御方法の種類	
熱処理事業者		施工年月日	
熱処理操作者		検査年月日	

1. 熱電対取付位置



2. 熱処理チャート



3. 試験装置

熱電対管理番号:

記録計管理番号:

使用した計測器の管理番号
を記録願います。

4. 判定基準

5. 結果

機械試験確認記録

様式 19

(溶接施工法確認試験)

申請番号		整理番号		試験年月日	
------	--	------	--	-------	--

1. 試験結果及び判定

引張試験	TP No.	断面寸法 (mm)	試験片寸法確認	引張荷重 (N)	試験温度 (°C)	引張強さ (≥ ●● N/mm ²)		切断位置	判定
曲げ試験	TP No.	曲げ試験片の種類	断面寸法 (mm)	試験片寸法確認	試験温度 (°C)	曲げ半径	曲げ角度	結果	判定
衝撃試験	TP No.	断面寸法 (mm)	試験片寸法確認	試験温度 (°C)	横膨出量		判定		
					個別 ●●mm 以上				

2. 試験装置

使用した計測器の管理番号を記録願います。

3. 判定基準

断面寸法その他、全ての寸法が許容差内であれば「良」と記録します。

日本溶接協会 年月日/印	溶接施工工場 年月日/印

5 溶接施工法確認試験申請書などの記載例

溶接施工法確認試験申請書の記載例

受付番号

溶接施工法確認試験申請書

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

申請番号 XX第XXXX号
西暦XXXX年XX月XX日

申請者住所 神奈川県横浜市港区港町1番地

申請者 株式会社 溶接工業

港町工場長 溶接 一郎 (印)

電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準 (WES 8218 : 2025) の規定により、次のとおり溶接施工法の確認を受けたいので申請します。申請にあたり、確認に係わる要求事項を遵守し、確認に必要な全ての情報を提供することに同意致します。

溶接施工工場の名称 及び所在地	株式会社 溶接工業 港町工場 神奈川県横浜市港区港町1番地
試験を受けようとする溶接施工法 及びその受験件数	溶接施工法確認事項のとおり
適用法令及び技術基準	電気事業法 第52条 ・発電用火力設備に関する技術基準を定める省令 (通産省令第51号) (施行日: 令和5年3月20日) ・発電用火力設備の技術基準の解釈 (平成25年5月17日 20130507 商局第2号)
適用する確認基準	電気事業法に基づく溶接施工法確認試験基準 (WES 8218 : 2025)
評価を受けようとする検査項目	<ul style="list-style-type: none"> ■試験内容確認 ■材料検査, 開先検査, 溶接作業検査, 外観検査, 刻印移し替え ■機械試験 ■その他 (腐食試験)
試験予定 年月日及び場所	2020年4月10日~2020年5月15日 株式会社 溶接工業 港町工場
溶接施工法の使用開始予定時期	2020年7月上旬
連絡先	株式会社 溶接工業 港町工場 検査課 担当: 山田太郎 TEL: XXX-XXX-XXXX FAX: 045-XXX-XXXX E-mail: xxxx@xxxx.co.jp 郵送先住所: 神奈川県横浜市港区港町1番地

溶接施工法確認事項の記載例

溶接施工法確認事項（1 / 1）

申請番号	第XXXXX号
------	---------

確認事項の区分など	整理番号	Y-01	備考
溶接方法		A+TB	
母材		P-8+P-8	
溶接棒		F-5	
溶接金属		A-7	
予熱		行わない	
溶接後熱処理		行わない	
シールドガス		アルゴンガス	
裏面からのガス保護		行わない	
溶加材		A: -, TB: R-7	
ウェルドインサート		-	
電極		-	
フラックス		-	
心線		-	
溶接機		-	
層		-	
母材の厚さ		60mm 以下	
ノズル		-	
電圧及び電流		-	
揺動		-	
あて金		-	
衝撃試験		-	
特記事項			

溶接施工法確認試験実施要領書の記載例

溶接施工法確認試験実施要領書（1 / 1）

申請番号	第XXXX号	整理番号	Y-01
------	--------	------	------

1. 溶接方法

A+Tb

2. 試験材料

材料規格	母材の区分	寸法 (mm)
JIS G 4304 SUS304	P-8	30
-	-	-

3. 溶接機

種類	交・直の別及び極性	電極の数
直流アーク溶接機	DC EP	-
ティグ溶接機	DC EN	-

4. 溶接材料

溶接棒, 溶加棒 (溶加材), ウェルドインサート又は溶接ワイヤ (心線)				フラックスの銘柄
溶接方法の区分	銘柄	規格	溶接材料の区分	
A	XXX308	JIS Z 3321 ES308-16	F-5	-
Tb	XXX TIG 308	JIS Z 3321 YS308	R-7	-
-	-	-	-	-

5. 溶接条件 溶接姿勢, 棒径, 溶接電流, アーク電圧, 溶接速度, 積層方法, パス間温度などは別紙 1 による。

6. 予熱

予熱温度 (°C)	-
-----------	---

7. Es 及び Eg における溶接条件 ノズル, 電流, 電圧, 当て金, ノズル材質, 揺動幅, 頻度, 停止時間は別紙 - による。

8. シールドガス

シールドガス	種類及び混合比 (%)	アルゴンガス(100)
	流量 (l/min)	10~25

裏面からのガス保護	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
-----------	---

9. 溶接士

氏名	資格	有効期限
溶接 太郎	A W-4r F-5	XXXX年XX月XX日
溶接 太郎	T W-4r R-5	XXXX年XX月XX日

10. 試験材料, 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) 別紙 1 による。

11. 溶接後熱処理

設備	保持温度 (°C) × 保持時間 (h)	加熱速度 (°C/h)	冷却速度 (°C/h)
-	-	-	-

12. 外観試験 次の項目について目視により確認

外観	<input checked="" type="checkbox"/> 有 (必須)
溶接部の変色程度	<input type="checkbox"/> 有 (<input type="checkbox"/> チタン <input type="checkbox"/> チタン合金 <input type="checkbox"/> ジルコニウム) <input checked="" type="checkbox"/> 無

13. 機械試験など

機械試験要領			その他の試験	
試験片の種類及び個数	試験片の種類	試験片の個数	浸透探傷試験	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
	継手引張	2	断面検査	<input type="checkbox"/> 有 (目視検査, のど厚測定) <input checked="" type="checkbox"/> 無
	表曲げ	-	腐食試験	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
	裏曲げ	2	溶接金属化学分析試験	<input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
	側曲げ	2		
	衝撃	-		
試験方法	機械試験装置	万能試験機(1000KN)		
	曲げ試験方法	型曲げ試験		
	曲げ半径	20mm		

14. 備考

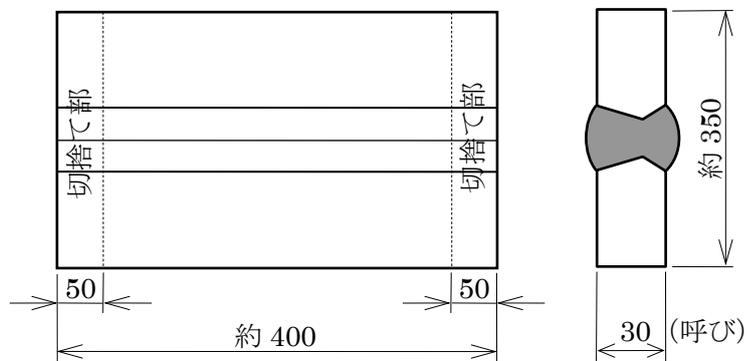
溶接条件，試験材の形状・寸法，開先形状， 積層方法の記載例

溶接条件

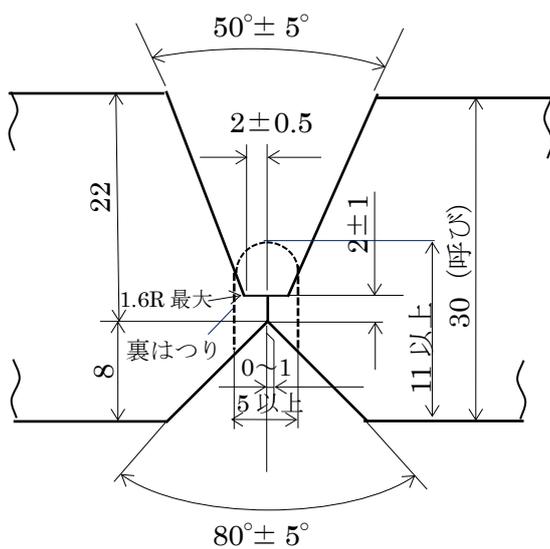
溶接方法	層数	棒径 (mm)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	パス間温度 (°C)	溶接姿勢
A	1~2	φ 3.2	80~160	20~30	—	175 以下	下向き
A	3~n	φ 4.0	100~180	20~30	—	175 以下	下向き
T _B	1~n	φ 2.4	60~180	8~20	—	175 以下	下向き

試験材料の形状・寸法 (単位: mm)

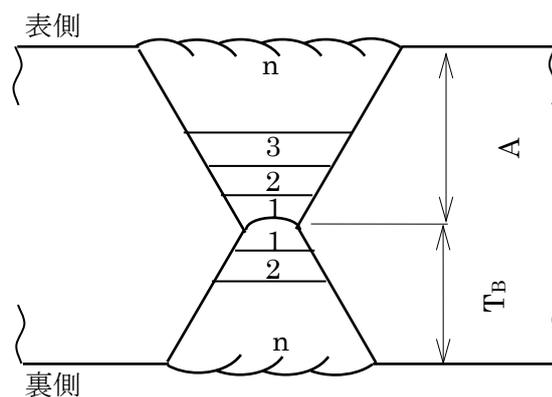
試験材



開先形状



積層方法 (一例)



※ 裏はつりは，ガウジング及びグラインダ仕上げ

試験片の種類，採取位置の記載例

試験片の種類，数及び採取位置(板の場合)

試験片の種類		記号	個数
継手引張試験片		Y1T1, Y1T2	2
側曲げ試験片		Y1S1, Y1S2	2
表曲げ試験片		—	—
裏曲げ試験片		Y1R1, Y1R2	2
衝撃試験片	溶接金属部	—	—
	熱影響部	—	—

試験片採取位置 (単位：mm)

試験材の厚さが 19mm 以上のもの



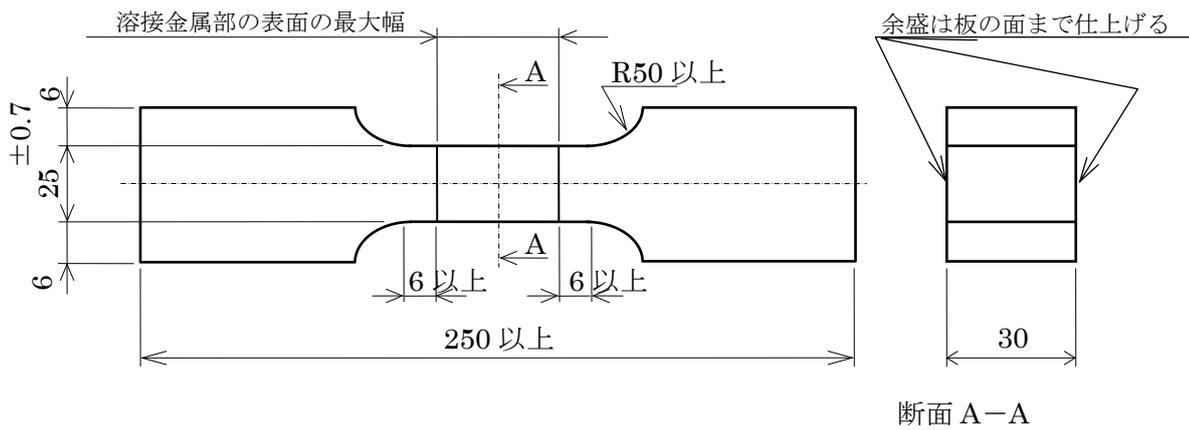
刻印は，継手引張試験片，側曲げ試験片については表面に，裏曲げ試験片については裏面に打刻する。

試験片形状・寸法の記載例

試験片形状 (単位: mm)

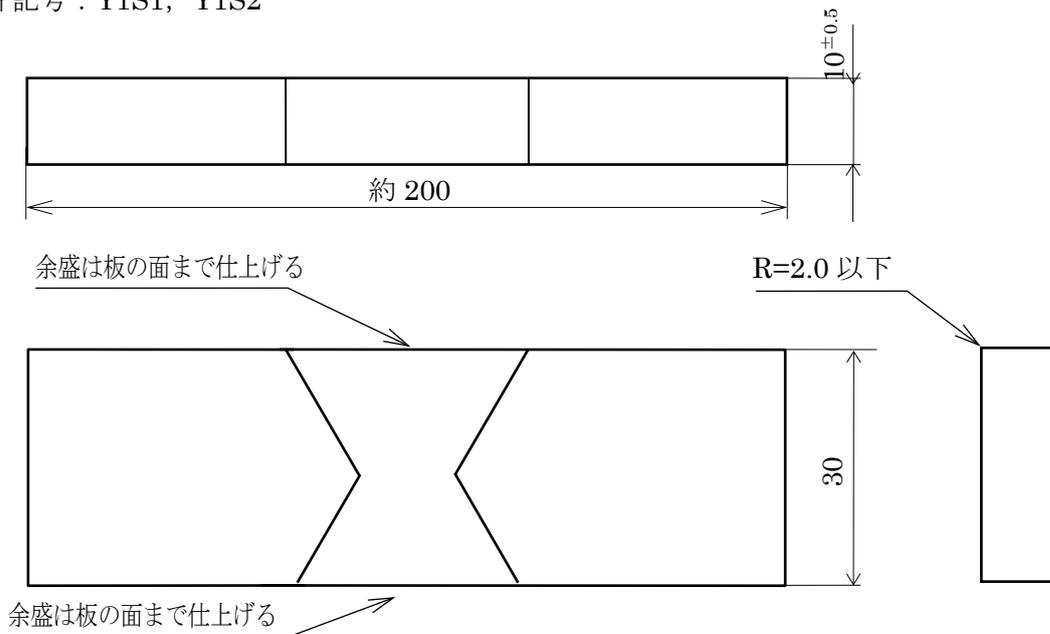
1. 継手引張試験片

試験片記号: Y1T1, Y1T2



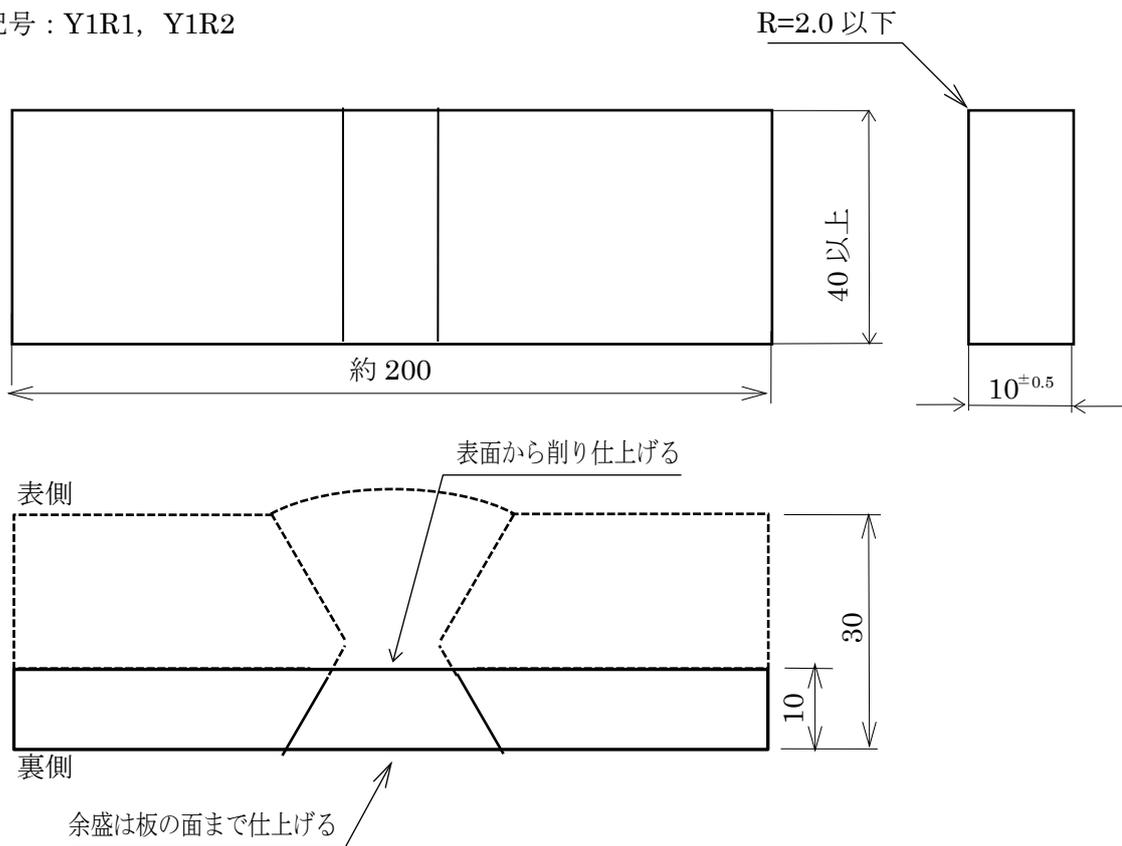
2. 側曲げ試験片

試験片記号：Y1S1, Y1S2



3. 裏曲げ試験片

試験片記号：Y1R1, Y1R2



変更管理表例

申請書変更管理表

申請番号	第 X X X X 号
受付番号	2XP0R00X
溶接施工工場	株式会社 溶接工業 港町工場

No.	図書名称	図書番号*	第 1 回変更	第 2 回変更	第 3 回変更
			2024/8/20	2024/9/2	
			各図書 改訂番号	各図書 改訂番号	各図書 改訂番号
1	溶接施工法確認試験申請書（鑑）		Rev.0	Rev.0	
2	溶接施工法確認事項		Rev.1	Rev.1	
3	溶接施工法確認試験実施要領書		Rev.1	Rev.1	
4	溶接施工法確認試験実施要領書 （別紙）		Rev.1	Rev.2	
5	以下余白				
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					

*：図書番号を採っている場合に記載する。

施工法確認試験の手引き(発電用火力設備) 改訂来歴表

改訂 番号	日付	改訂頁	概要
0	2019.9.17	—	新規発行
1	2020.9.15	P-3,4,8,9,10, 18,19,24,33, 40,41,42,52, 55,59	(1)原子炉等規制法の改正の反映 (2)記録の作成及び提出について要領の規定化 (3)評価員コメントの多い事項についてガイドへの規定化, 明確化 (4)QMS 要領書の改訂の反映 (5)確認事項を技術基準解釈 107 条に整合
2	2021.12.15	P-3,4,5,6,9, 10,27,28,29, 30,33,37,38, 41,52,	(1)WES8218:2021 の反映 (2)申請書などの電子的な提出要領について規定化
3	2025.1.1	全頁見直し	WES 改正に伴う改正 ・表現の適正化 ・表記統一