**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　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　3.溶接機

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 材料規格 | 母材の区分 | 寸法（mm） |  | 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，パス間温度等は別紙　　による。

6.予熱

|  |  |
| --- | --- |
| 予熱温度（℃） |  |

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（％） |  |  | 裏面からのガス保護 | □有□無 |
| 流量（l/min） |  |

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。

9.溶接士

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 氏　　名 | 資格 | 有効期限 |
|  |  |  |
|  |  |  |

11.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） |
|  |  |  |  |

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 | □有（□チタン　□チタン合金　□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 | □有　　　　■無 |
| 継手引張 |  | 断面検査 | □有（目視検査，のど厚測定）　■無 |
| 表曲げ |  | 腐食試験 | □有　　 　　■無 |
| 裏曲げ |  | 溶接金属化学分析試験 | □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