

ステンレス建築構造物

溶接技量試験要領書

平成 年 月

## ステンレス建築構造物 溶接技量試験要領書

### 1. 目的

本試験は、ステンレス建築構造物の溶接施工に当たり、JIS Z 3821 に基づくステンレス鋼溶接技術有資格者を対象として、技量の確認を行う。

### 2. 適用基準

社団法人日本鋼構造協会（旧 社団法人ステンレス構造建築協会）「ステンレス建築構造溶接技量検定基準」

### 3. 試験場所

#### (1) 溶接

会社名 :

所在地 :

電話 :

#### (2) 機械試験

機関名 :

所在地 :

電話 :

### 4. 試験

#### (1) 溶接の種目

突合せ溶接

#### (2) 使用鋼材

SUS304A (JIS G 4321)

板厚 15 mm

#### (3) 溶接方法<sup>\*1</sup>

#### (4) 溶接試験本体の形状及び試験片の採取位置

図1による。

#### (5) 溶接姿勢及び試験体数

溶接姿勢	試験体数 <sup>*2</sup>
下向き	
横向き	

#### (6) 溶接作業要領

図2による。

(7) 各種試験片の形状

図 3 による。

## 5. 試験方法

社団法人日本鋼構造協会（旧 社団法人ステンレス構造建築協会）「ステンレス建築構造溶接技量検定基準」に準拠して行う。

## 6. 技量確認試験受験者名簿

表 1 による。

## 7. その他

(1) 開先寸法記録<sup>※3</sup>

表 2 による。

(2) ステンレス建築構造物溶接技能者技量試験検定結果一覧表

表 3 による。

(3) 下向（F）完全溶け込み突合せ溶接試験記録

表 4 による。

(4) 横向（H）完全溶け込み突合せ溶接試験記録

表 5 による。

(5) 放射線透過検査成績表

表 6 による。

(6) 超音波探傷検査成績書

表 7 による。

(7) 試験片の仕上がり寸法一覧表

表 8 による。

※1 「被覆アーク溶接」、「ガスシールドアーク半自動溶接 (CO<sub>2</sub>)」、「ガスシールドアーク半自動溶接 (Ar)」、「ガスシールドアーク半自動溶接 (CO<sub>2</sub>○○%+Ar○○%)」のいずれかを記載してください

※2 本要領書で技量確認を行う受験者(表 1 に記載する受験者) ごとに試験体数は「下向き溶接姿勢 1 体」、「横向き溶接姿勢 1 体」とします

※3 開先の寸法がわかる図（寸法線付）を記載してください

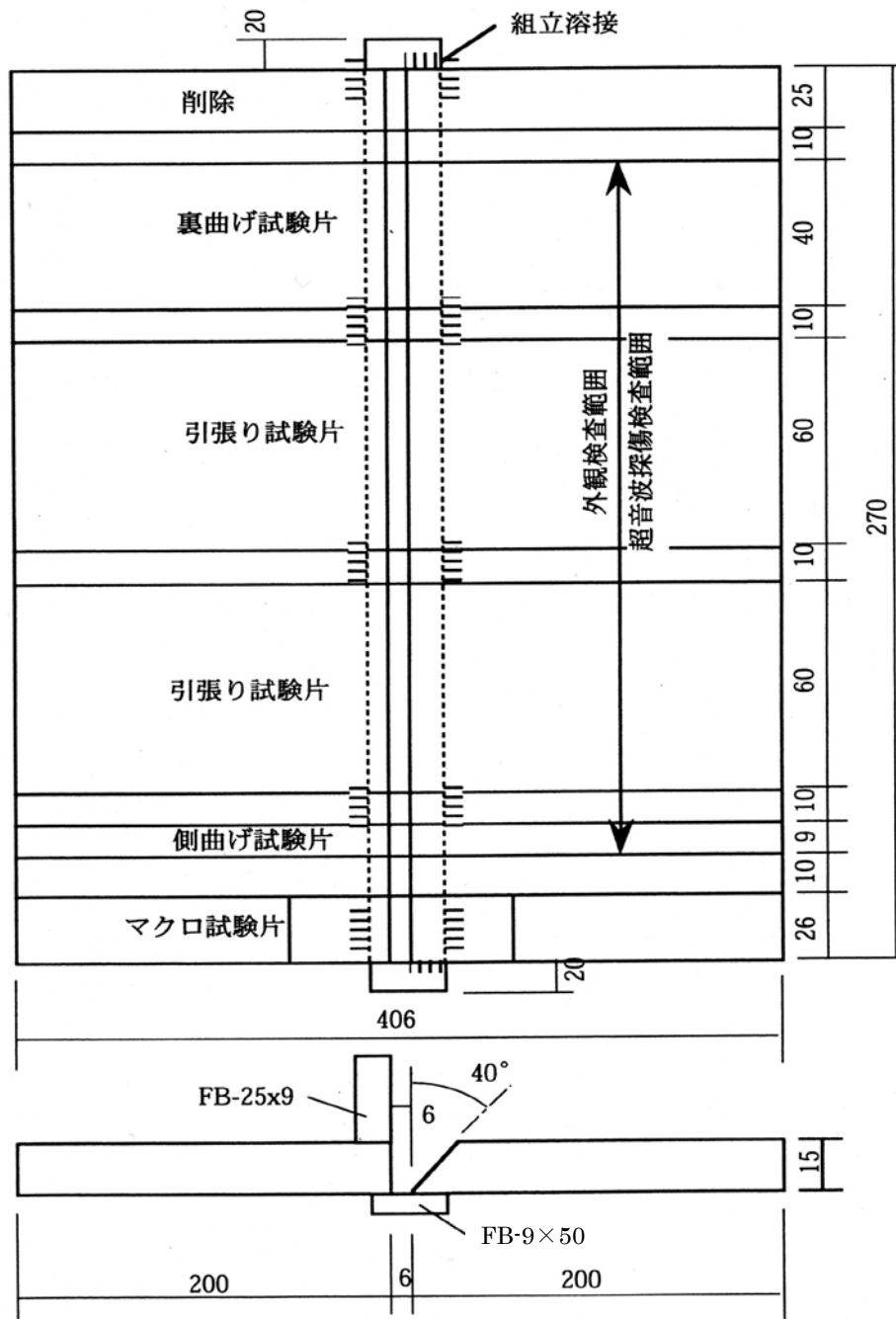
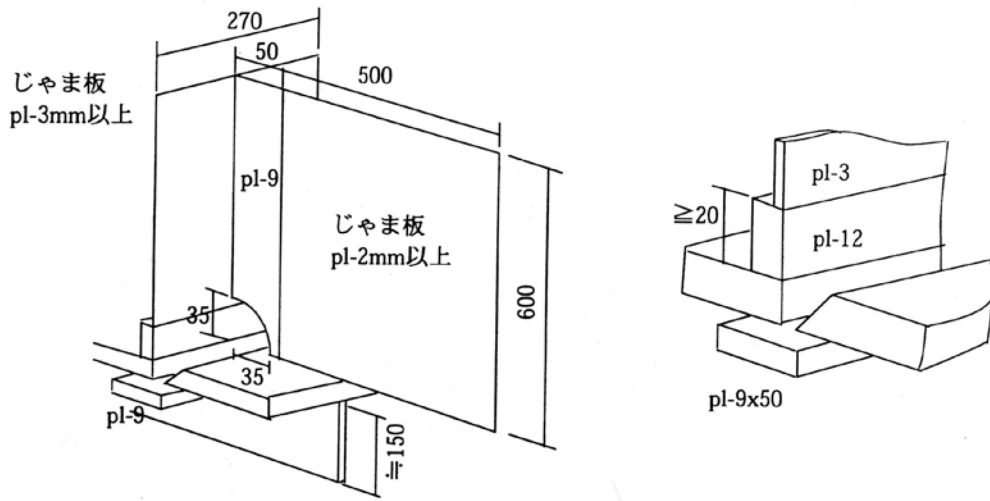
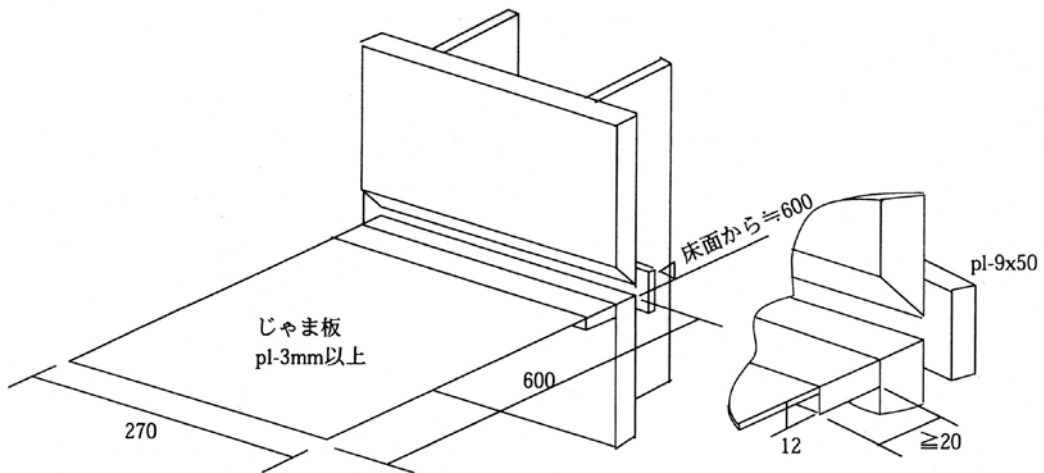


図1 試験材の形状



F 姿勢の場合



H 姿勢の場合

図2 溶接作業要領

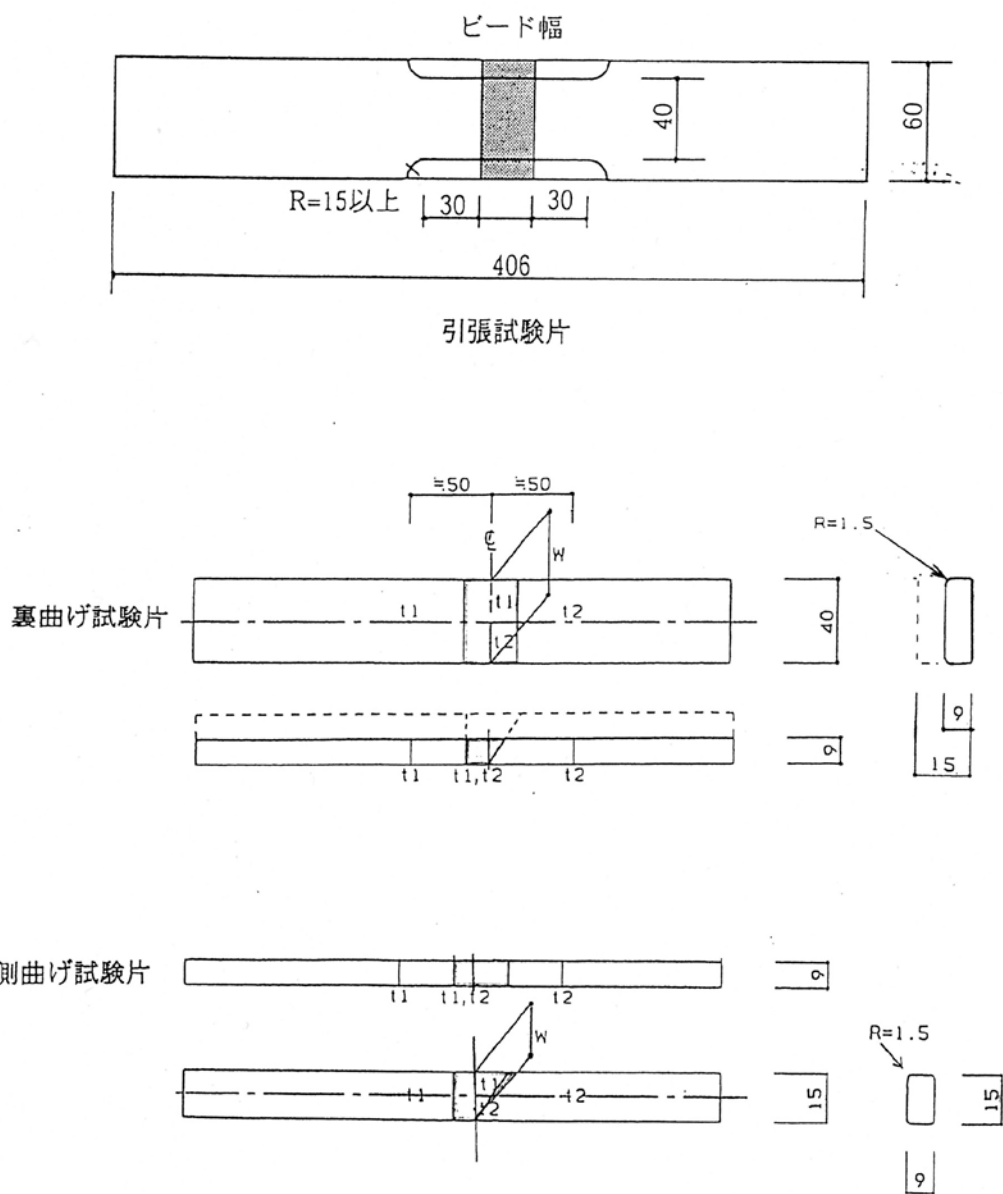


図3 各種試験片の形状

表 1

受験溶接技能者名簿

No	氏 名	生年月日	経験年数	資 格	有効期限	証書番号
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						

表 2

開先寸法記録

整理番号	氏 名	実 測 寸 法		
		①	②	③
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

表 3

ステンレス建築構造物溶接者技量試験検定結果一覧表

判 定 平成 年 月 日

工場名 \_\_\_\_\_

No	溶接種別	溶接姿勢	使用溶接棒 (ワイヤ径)	試験材の材質

No	氏 名	S 種										総合 判定	
		姿 勢	外 観	X 線	U T	1	2	3	4	5	合 否		
1		F											
		H											
2		F											
		H											
3		F											
		H											
4		F											
		H											
5		F											
		H											
6		F											
		H											

※1 : 溶接種別の項目で、CO<sub>2</sub>・Ar どちらかを○で囲む。混合して用いる場合は両方を○で囲む。

※2 : 各試験項目で、合格は○・不合格は×、総合判定欄は、合格は合・不合格は否と記入する。

表 4

下向き (F) 完全溶け込み突合せ溶接試験記録

受験番号 \_\_\_\_\_ 氏名 \_\_\_\_\_

	外 観	X 線	U T	1	2	3	4	5	合 否
判 定									

(A) 溶接作業 溶接年月日 平成 年 月 日 所要時間 分

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ワイヤー径											
アーク電圧											
溶接電流											

(B) 外観検査 立会試験員 \_\_\_\_\_ 記録員 \_\_\_\_\_

のど厚不足	無・有	ビードの著しいオーバーラップ	無・有	溶接積層図
補強隅肉溶接のサイズ $S_1 = S_2 =$	適・否	クレーターの著しいへこみ ピット	無・有	
ビードの著しい不整	無・有	割れ	無・有	
1 mm を越えるアンダーカット	無・有		無・有	
0.5 mm ~ 1 mm のアンダーカットの長さ		1ヶ所の長さ	無・有	
		mm	mm	

(C) 機械試験 判定年月日 平成 年 月 日 検定委員会 \_\_\_\_\_

No1 マクロ	溶込み不良 スラグ巻込み ブローホール 割れ	No5 裏曲	割れ スラグ巻込み ブローホール 溶込み不良その他
No2 側面	割れ スラグ巻込み ブローホール		
No3 引張		X線	1種 級 2種(スラグ巻込み) 級 (溶込・融合不良) 3種 級 ND 1級 混在 級
No4 引張		UT	合否

表 5

横向き (H) 完全溶け込み突合せ溶接試験記録

受験番号 \_\_\_\_\_ 氏名 \_\_\_\_\_

	外 観	X 線	U T	1	2	3	4	5	合 否
判 定									

(A) 溶接作業 溶接年月日 平成 年 月 日 所要時間 分

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ワイヤー径											
アーク電圧											
溶接電流											

(B) 外観検査 立会試験員 \_\_\_\_\_ 記録員 \_\_\_\_\_

のど厚不足	無・有	ビードの著しいオーバーラップ	無・有	溶接積層図
補強隅肉溶接のサイズ S <sub>1</sub> = S <sub>2</sub> =	適・否	クレーターの著しいへこみ	無・有	
ビードの著しい不整	無・有	ピット	無・有	
1 mm 越えるアンダーカット	無・有	割れ	無・有	
0.5 mm ~ 1 mm のアンダーカットの長さ		1ヶ所の長さ	無・有	
		mm	mm	

(C) 機械試験 判定年月日 平成 年 月 日 検定委員会

No1 マクロ	溶込み不良 スラグ巻込み ブローホール 割れ	No5 裏曲	割れ スラグ巻込み ブローホール 溶込み不良その他
No2 側面	割れ スラグ巻込み ブローホール		
No3 引張		X線	1種 級 2種(スラグ巻込み) 級 (溶込・融合不良) 3種 級 ND 1級 混在 級
No4 引張		UT	合否

表 6

放射線透過検査成績表

平成 年 月 日

工場名												準拠する規格	JIS Z 3104		
判定者 撮影者															
装置 名称	電 圧	電 流	時 間	距 離	フイ ルム	増熱紙	現像液	時 間	温 度	板 厚	ベネト ラメー ター	溶接 方法			
	KVP	mA	min	mm				min	℃	mm					
フィルム記号		種別		等級		欠陥		フィルム記号		種別		等級		欠陥	
欠陥記号:ブローホール=BH 溶込み不足=IP スラグ=S I 融合不足=LF 割れ=C															

表 7

超音波探傷検査成績書

平成 年 月 日

工場名		検査実施場所								
準拠基準		社団法人日本鋼構造協会（旧 社団法人ステンレス構造建築協会） 「ステンレス建築構造溶接部の超音波探傷検査基準」								
超音波探傷機										
探 触 子										
接触媒質										
探傷感度		探傷範囲								
試験体 番 号	探 傷 方 向	板 厚 (mm)	超音波探傷試験結果							
			X (mm)	Y (mm)	W (mm)	D (mm)	Z (mm)	領域	合否 判定	

表 8

試験片の仕上り寸法一覧表

受験 番号	試験片 番 号	試験片仕上げ寸法表	試験片 番 号	試験片仕上げ寸法表
	No2	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No4	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No3	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No5	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No2	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No4	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No3	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No5	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No2	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No4	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No3	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No5	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No2	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No4	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No3	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No5	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No2	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No4	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No3	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No5	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No2	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No4	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2
	No3	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No5	W 母材 t1 t2 溶接部 t1 t2