

# JIS

## 溶接姿勢－傾斜角及び回転角による定義

JIS Z 3011 : 2014

(JWES)

平成 26 年 6 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 溶接技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	粟飯原 周二	東京大学
(委員)	伊勢典浩	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	榎本正敏	一般社団法人軽金属溶接協会
	太田幸男	高圧ガス保安協会
	北田博重	一般財団法人日本海事協会
	吉良雅治	一般社団法人日本産業機械工業会
	高田 一	JFE テクノリサーチ株式会社
	竹本 正	大阪大学名誉教授
	田中裕輔	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	谷口 元	一般社団法人日本建設業連合会 (株式会社竹中工務店)
	中田 一博	大阪大学
	長谷川 博	一般社団法人日本溶接協会
	山下泰生	株式会社神戸製鋼所
	山根 敏	埼玉大学
	山口富子	九州工業大学

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 16.5.20 改正：平成 26.6.20

官 報 公 示：平成 26.6.20

原 案 作 成 者：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 溶接会館 TEL 03-5823-6324)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 稲葉 敦)

審議専門委員会：溶接技術専門委員会 (委員長 粟飯原 周二)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

## 目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 溶接姿勢	2
4.1 基準溶接姿勢	2
4.2 固定管の溶接姿勢	5
4.3 実際の施工における溶接姿勢	6
4.4 試験における溶接姿勢	7
5 溶接姿勢の呼び方	7
附属書 A (参考) 実際の施工における溶接姿勢の傾斜角及び回転角の範囲	8
附属書 B (参考) JIS, ISO 規格及び AWS 規格/ASME 規格による表示法の比較	11
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	15
解 説	17

## まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本溶接協会（JWES）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって、**JIS Z 3011:2004** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

# 溶接姿勢—傾斜角及び回転角による定義

## Welding positions defined by means of angles of slope and rotation

### 序文

この規格は、2011年に第3版として発行されたISO 6947を基とし、規格利用者の利便性を図るため、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格で点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書JAに示す。

### 1 適用範囲

この規格は、突合せ溶接及びすみ肉溶接における溶接姿勢の傾斜角及び回転角による定義について規定する。

**注記** この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 6947:2011, Welding and allied processes—Welding positions (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

### 2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。この引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS Z 3001 (規格群) 溶接用語

### 3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS Z 3001 (規格群)によるほか、次による。

#### 3.1

##### 溶接姿勢 (welding position)

空間における基準溶接姿勢に対する溶接軸の傾斜角 (図1) 及び溶接面の回転角 (図2)、並びに溶接進行方向 (立向及び固定管の溶接姿勢の場合)、又は水平面に対する管軸傾斜角 (図3) によって定義され、一定の幅をもって決定される姿勢。

#### 3.2

##### 基準溶接姿勢 (main welding position)

各溶接姿勢の基準の位置として、図4に規定する記号PA、PB、PC、PD、PE、PF又はPG (図5参照)。

なお、溶接技能者の試験などに採用される図6の固定管の溶接では、PH、PJ及びPKも基準溶接姿勢とみなす。