

# JIS

## 溶接施工方法の確認試験方法

JIS Z 3040-1995

(2006 確認)

平成7年2月1日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

---

主 務 大 臣：通商産業大臣    制定：昭和 56. 3. 1    改正：平成 7. 2. 1    確認：平成 13. 3. 20  
官 報 公 示：平成 13. 3. 21  
原案作成協力者：社団法人 日本溶接協会  
審 議 部 会：日本工業標準調査会 溶接部会（部会長 藤田 譲）

この規格についての意見又は質問は、経済産業省 産業技術環境局標準課 産業基盤標準化推進室（☎100-8901 東京都千代田区霞が関1丁目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。

## 溶接施工方法の確認試験方法

Z 3040-1995

(2001 確認)

## Method of qualification test for welding procedure

1. **適用範囲** この規格は、溶接構造物の溶接において、あらかじめ溶接施工方法の適否を確認するための共通の試験方法について規定する。

**備考** この規格の引用規格を、付表6に示す。

2. **用語の定義** この規格で用いる主な用語の定義は、JIS Z 3001による。

3. **溶接施工方法の確認試験の区分** 溶接施工方法の確認試験（以下、確認試験という。）の区分は、適用される溶接について、次に規定する各項の組合せを区分とする。

3.1 **溶接方法** 溶接方法の区分は、表1に示す溶接方法の種類ごと又はその組合せを1区分とする。

なお、二つ以上の溶接方法を行う場合で、既に確認試験を行った条件において、それらの溶接方法を合わせて併用するときは、同一の区分とすることができる。

表1 溶接方法の区分

| 溶接方法の区分 | 種類   | 溶接操作の分類   |
|---------|--|-----------|
| A       | 被覆アーク溶接  | 手動        |
| U       | サブマージアーク溶接   | 自動        |
| T       | ティグ溶接  | 手動、半自動、自動 |
| M       | ミグ溶接又はマグ溶接   | 半自動、自動    |
| F       | セルフシールドアーク溶接   | 半自動、自動    |
| S       | その他の溶接—ガス溶接、エレクトロスラグ溶接、エレクトログスアーク溶接、プラズマアーク溶接、電子ビーム溶接など<br>種類ごとの区分とする。 | 手動、半自動、自動 |

**備考** ロボット溶接は、自動の分類に含める。

**参考** 溶接操作の分類は、施工方法の区分ではないが、実施結果の報告書などに表示する。

3.2 **溶接継手** 溶接継手の種類の区分は、突合せ継手、すみ肉継手及び管の分岐継手とする。T継手及び角継手は、そのど厚が同じ突合せ継手で代表することができる。

なお、既に確認試験を行った突合せ継手と同等のすみ肉継手及び管の分岐継手は、同一の区分とすることができる。

3.3 **母材の種類** 母材の種類<sup>(1)</sup>の区分は、付表1によるものとし、それ以外のものについては、母材の種類ごとの区分とする。

なお、次の場合は、同一の区分とすることができる。

(1) 衝撃試験を必要としない場合で、同一P番号の溶接を行うとき。

(2) 母材の区分P-3、P-4及びP-5（標準合金成分でクロム含有率3%以下のものに限る。）について、以前に同一母