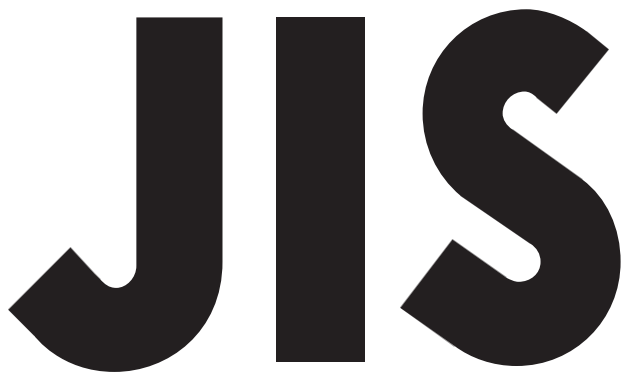




チタン溶接技術検定における試験方法及び 判定基準

JIS Z 3805 : 2022

(JWES/JSA)

令和 4 年 9 月 20 日 改正

日本産業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本産業標準調査会標準第一部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	松 橋 隆 治	東京大学
(委員)	安 部 泉	公益社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会
	大 瀧 雅 寛	お茶の水女子大学
	奥 野 麻衣子	三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社
	木 村 一 弘	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	是 永 敦	国立研究開発法人産業技術総合研究所
	椎 名 武 夫	千葉大学
	寺 家 克 昌	一般社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	清 家 剛	東京大学
	高 辻 利 之	国立研究開発法人産業技術総合研究所
	千 葉 光 一	関西学院大学
	寺 澤 富 雄	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	渡 田 滋 彦	一般財団法人日本船舶技術研究協会
	中 川 梓	一般財団法人日本規格協会
	久 田 真	東北大学
	廣 瀬 道 雄	一般社団法人日本鉄道車輛工業会
	藤 本 浩 志	早稲田大学
	星 川 安 之	公益財団法人共用品推進機構
	細 谷 恵	主婦連合会
	棟 近 雅 彦	早稲田大学
	村 垣 善 浩	東京女子医科大学
	山 内 正 剛	国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構
	山 田 陽 滋	名古屋大学
	和 辻 健 二	一般社団法人日本自動車工業会

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 9.8.20 改正：令和 4.9.20

官 報 掲 載 日：令和 4.9.20

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)

一般財団法人日本規格協会

(〒108-0073 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル TEL 050-1742-6017)

審 議 部 会：日本産業標準調査会 標準第一部会 (部会長 松橋 隆治)

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 国際標準課 (〒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、日本産業規格は、産業標準化法の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本産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
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 技術検定試験の種類	2
5 溶接方法	2
6 溶接姿勢	2
6.1 板の溶接姿勢	2
6.2 管の溶接姿勢	2
7 試験材料の形状、寸法及び試験片の採取位置	4
7.1 板の試験材料	4
7.2 管の試験材料	7
8 試験に使用する材料	7
8.1 板の試験材料	7
8.2 管の試験材料	7
8.3 裏当て金	8
9 試験に使用する溶接材料	8
9.1 ティグ溶接	8
9.2 ミグ溶接	8
10 試験に使用するガス	8
11 試験に使用する溶接装置	8
12 溶接条件	8
12.1 一般	8
12.2 板の溶接	9
12.3 管の溶接	9
12.4 バックシールド	9
13 判定方法	9
13.1 一般	9
13.2 外観試験	9
13.3 曲げ試験	9
14 合否判定基準	11
14.1 一般	11
14.2 外観試験の評価基準	11
14.3 曲げ試験の評価基準	11
附属書 A (参考) 外観試験の評価基準の一例	12
解 説	16

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 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）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、日本産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産業規格である。これによって、**JIS Z 3805:1997** 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産業標準調査会は、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。

チタン溶接技術検定における試験方法及び判定基準

Standard qualification test and acceptance requirements for welding technique of titanium

1 適用範囲

この規格は、チタン材の大気中でのティグ溶接及びミグ溶接を行う溶接技能者の技術検定における試験方法及び判定基準について規定する。ただし、ティグ半自動溶接は除く。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

- JIS H 4600** チタン及びチタン合金－板及び条
- JIS H 4630** チタン及びチタン合金－継目無管
- JIS H 4635** チタン及びチタン合金－溶接管
- JIS Z 3001-1** 溶接用語－第1部：一般
- JIS Z 3001-2** 溶接用語－第2部：溶接方法
- JIS Z 3001-4** 溶接用語－第4部：溶接不完全部
- JIS Z 3001-7** 溶接用語－第7部：アーク溶接
- JIS Z 3122** 突合せ溶接継手の曲げ試験方法
- JIS Z 3253** 溶接及び熱切断用シールドガス
- JIS Z 3331** チタン及びチタン合金溶接用の溶加棒及びソリッドワイヤ

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、**JIS Z 3001-1**、**JIS Z 3001-2**、**JIS Z 3001-4** 及び **JIS Z 3001-7** による。

3.1

補助ガスシールド用ジグ

溶接部の酸化及び窒化を防止するために、シールドガスによって溶接部を覆うトーチ以外の器具