

試験検査部 - 溶接中注意点

- ①工場の測定は全数記録。パス間温度は全パス測定、1パス目の温度はなし。
報告書は一覧表一枚の範囲で載せる。
- ②現場の測定は連続2回を2回測定(中間層と仕上げ前層)。
- ③開先側×壁側 壁側も必ず記入。
- ④YGW18など規格は入れない、銘柄のみとする。
- ⑤数値の丸め方
パス間温度・電流・電圧は小数点第一位を四捨五入。
速度・入熱量は小数点第二位を四捨五入。
- ⑥入熱、パス間温度は規定値以下であっても、電流、電圧、現場・工場速度が
施工要領書記載の条件外の場合は条件付きで合格とする。
仮報告書には不適合の内容を記載する、施工要領書を修正し承認をもらえば
合格とする。
- ⑦工場全パス測定時、中間層の平均値が規定値内なら合格とする(JIS Z3312,
3313による)。本報告書にも記載。