

セル (Q34) で「ガスシールドアーク溶接」「サブマージ」「被覆アーク溶接」が選べます。

選んだだけでは、文字と数値が変わりません。

上の、「管理許容差」「限界許容差」「管理許容差〇〇」を選びなおすと変わります。

追加したページごとに選択できますので、SAW は SAW のみの一覧表にして「サブマージ」を選んで下さい。

※ベベル角が表示されます。

添付データは、「ガスシールドアーク溶接」に変えてあります。

入力済みのファイルが「被覆アーク溶接」の場合は上記の手順で変更をお願いします。

③許容差を変える

⑤該当する許容差に変更しなおす。

①この辺をクリック (下図とかぶらないセルをクリック)

②ガスシールドを選択

④変わります。

2. 検査結果一覧表 (検査前検査)										検査日: 2017年09月15日									
BOX (内蔵SAW)										検査員:									
項目	規格	測定値	許容差	判定	備考	項目	規格	測定値	許容差	判定	備考	項目	規格	測定値	許容差	判定	備考		
溶接方法	ガスシールドアーク溶接					溶接方法	ガスシールドアーク溶接					溶接方法	ガスシールドアーク溶接						
溶接位置	縦					溶接位置	縦					溶接位置	縦						
溶接長さ	100mm					溶接長さ	100mm					溶接長さ	100mm						
溶接速度	10mm/min					溶接速度	10mm/min					溶接速度	10mm/min						
溶接電圧	20V					溶接電圧	20V					溶接電圧	20V						
溶接電流	10A					溶接電流	10A					溶接電流	10A						
溶接温度	200℃					溶接温度	200℃					溶接温度	200℃						
溶接時間	10min					溶接時間	10min					溶接時間	10min						
溶接回数	10回					溶接回数	10回					溶接回数	10回						
溶接品質	合格					溶接品質	合格					溶接品質	合格						
溶接不良	0					溶接不良	0					溶接不良	0						
溶接コスト	1000円					溶接コスト	1000円					溶接コスト	1000円						
溶接効率	100%					溶接効率	100%					溶接効率	100%						
溶接安全	OK					溶接安全	OK					溶接安全	OK						
溶接環境	良好					溶接環境	良好					溶接環境	良好						
溶接設備	正常					溶接設備	正常					溶接設備	正常						
溶接材料	適量					溶接材料	適量					溶接材料	適量						
溶接作業	完了					溶接作業	完了					溶接作業	完了						
溶接記録	作成					溶接記録	作成					溶接記録	作成						
溶接報告	提出					溶接報告	提出					溶接報告	提出						
溶接承認	済					溶接承認	済					溶接承認	済						
溶接完了	OK					溶接完了	OK					溶接完了	OK						