

1. 調査雑誌および分類項目

1.1 調査雑誌リスト

No	略号	雑誌名	調査対象期間
1	AS	Автоматическая Сварка の英訳誌 「Automatic Welding」	0008
2	MC	Metal Construction	0008
3	SP	Сварочное Производство の英訳誌 「Welding Production」	0108
4	SS	Schweissen und Schneiden	0608
5	ST	Schweisstechnik	
6	WJ	Welding Journal	0007
7	WM	Welding and Metal Fabrication	0017
8	X	IIW関連資料	0110
9	YG	溶接学会誌	0110
10	ZM	ZIS Mitteilungen	0007
11	ZZ	その他	0100

1.2 内容別分類項目

分類記号	分類項目
A000	溶接データシステムとその応用全般
A100	コンピュータの利用一般
A110	ミニコン、ポケット計算機、コンピュータ等の利用（ハードを含む）
A120	データシステム
A130	適用・利用例
A200	自動制御一般
A210	工業用ロボット
A220	アーク溶接機のプログラム化
A230	センサー
A240	位置制御
A250	in-process 制御

分類番号	分類項目
A 3 0 0	溶接技術のシステム化・合理化一般
A 3 1 0	溶接のシステム化・合理化
A 3 2 0	切断のシステム化・合理化
B 0 0 0	計算手法全般
B 1 0 0	コンピュータによる計算手法一般
B 2 0 0	統計計算、実験計画法一般
B 2 1 0	統計的手法
B 2 2 0	実験結果の数式化、相関性の導出、データ処理
B 2 3 0	実験計画法
C 0 0 0	溶接構造物および部材の設計全般
C 1 0 0	設計計算一般
C 1 1 0	溶接構造物の最適化
C 1 2 0	すみ肉サイズの計算
C 2 0 0	強度計算一般
C 2 1 0	溶接継手の疲れ強さ、時間強さの計算
C 2 2 0	” の強度計算
C 3 0 0	応力・歪・変形の計算一般
C 3 1 0	応力計算（応力分布、残留応力）
C 3 2 0	変形量の計算
C 3 3 0	拘束力の計算
C 3 4 0	応力緩和係数の計算
C 3 5 0	応力集中係数の計算
D 0 0 0	継手性能の推定全般
D 1 0 0	引張強さ、靱性、硬度、等
D 1 1 0	引張特性
D 1 2 0	曲げ延性
D 1 3 0	靱性（破壊靱性）
D 1 4 0	硬 度
D 1 5 0	耐 食 性

分類番号	目 次	項 目	頁 数
D 2 0 0	その他の継手性能		0 0 0 0
E 0 0 0	溶接施工全般		0 0 0 0
E 1 0 0	溶接法の選択		0 0 0 0
E 2 0 0	溶接条件の設定		0 0 0 0
E 2 1 0	アーク溶接一般		0 0 0 0
E 2 1 1	SMAW		0 0 0 0
E 2 1 2	GMA		0 0 0 0
E 2 1 3	GTA		0 0 0 0
E 2 1 4	SAW		0 0 0 0
E 2 1 5	プラズマアーク溶接		0 0 0 0
E 2 1 6	エレクトロガス溶接		0 0 0 0
E 2 1 7	その他		0 0 0 0
E 2 2 0	EB溶接・レーザ溶接一般		0 0 0 0
E 2 2 1	EB溶接		0 0 0 0
E 2 2 2	レーザ溶接		0 0 0 0
E 2 2 3	光ビーム溶接		0 0 0 0
E 2 3 0	抵抗溶接一般		0 0 0 0
E 2 3 1	スポット溶接		0 0 0 0
E 2 3 2	シーム溶接		0 0 0 0
E 2 3 3	フラッシュバット溶接		0 0 0 0
E 2 3 4	プロジェクション溶接		0 0 0 0
E 2 4 0	その他融接法		0 0 0 0
E 2 5 0	固相接合一般		0 0 0 0
E 2 5 1	圧接		0 0 0 0
E 2 5 2	拡散接合		0 0 0 0
E 2 5 3	超音波溶接		0 0 0 0
E 2 6 0	ろう付一般		0 0 0 0
E 2 6 1	高温ろう付		0 0 0 0
E 2 6 2	硬ろう付		0 0 0 0
E 2 6 3	軟ろう付		0 0 0 0
E 2 7 0	切断一般		0 0 0 0

分類番号	分 類	項 目	標準値
E 2 8 0	その他溶接施工技術	溶接手技	0 0 0 0
E 3 0 0	継手形状の計算一般		
E 3 1 0	溶込み深さ、ビード形状一般	溶込み深さ	0 0 0 0
E 3 2 0	余盛形状	余盛形状	0 0 0 0
E 3 3 0	ナゲット形状	ナゲット形状	0 0 0 0
E 3 4 0	すみ肉形状	すみ肉形状	0 0 0 0
E 3 5 0	溶材消費量の計算	溶材消費量	1 0 0 0
E 4 0 0	継手性能、溶接欠陥を考慮した溶接条件の設定		
F 0 0 0	溶接現象全般		
F 1 0 0	溶接物理現象一般		
F 1 1 0	溶融、流動、凝固現象	溶融、流動、凝固現象	0 0 0 0
F 1 2 0	アーク現象	アーク現象	0 0 0 0
F 1 3 0	熱 効 率	熱 効 率	0 0 0 0
F 1 4 0	その他物理現象	その他物理現象	0 0 0 0
F 2 0 0	溶接冶金現象一般		
F 2 1 0	冶金反応、析出、等	冶金反応、析出、等	0 0 0 0
F 2 2 0	溶接欠陥	溶接欠陥	0 0 0 0
F 2 3 0	その他冶金現象	その他冶金現象	0 0 0 0
F 3 0 0	溶接熱サイクルおよび温度分布		
F 3 1 0	熱サイクル	熱サイクル	0 0 0 0
F 3 2 0	温度分布	温度分布	0 0 0 0
G 0 0 0	試験・検査・品質管理全般		
G 1 0 0	試験・検査一般		
G 1 1 0	NDT	NDT	0 0 0 0
G 1 2 0	破壊試験	破壊試験	0 0 0 0
G 1 3 0	その他	その他	0 0 0 0
G 2 0 0	品質管理		
H 0 0 0	生産性全般		
H 1 0 0	コスト計算一般	コスト計算	0 0 0 0

分類番号	分類項目
H110	アーク溶接のコスト
H120	特殊溶接法のコスト
H130	抵抗溶接のコスト
H140	固相接合のコスト
H150	ろう付のコスト
H160	切断のコスト
H200	生産性
I000	その他