

(参考) 溶接施工要領書

製造事業者の溶接施工要領

文書番号： 開先加工及び清掃方法：
WPAR 番号： 母材の種類：
製造事業者名： 材料の厚さ(mm)：
溶接方法： 管の外径(mm)：
継手の種類： 溶接姿勢
開先詳細 (スケッチ) *

継手の図	溶接順序

溶接詳細

パス	溶接方法	溶加材 の寸法	電流 A	電圧 V	電流/極性 の種類	ワイヤ 送給速度	溶接速度/ 運棒長さ	溶接入熱*

溶接材料の種類及び銘柄：

特殊な加熱又は乾燥：

その他の情報*：

ガス/フラックス：

シールドイグ：

(例) ワイピング (パス最大幅)：

バックイグ：

ホレション (振幅、周波数、停止時間)：

ガス流量：

シールドイグ：

パルス溶接の詳細：

バックイグ：

コンタクトチップ・母材間の距離：

タングステン電極の種類/寸法：

プラズマ溶接の詳細：

裏はつり/裏当ての詳細：

トーチ角度：

予熱温度：

パス間温度：

予熱保持温度：

溶接後熱処理及び/又は時効 (時間・温度・方法、加熱/冷却速度*)：

製造事業者 (名称、署名及び年月日)

注* 要求された場合にだけ記述する