

13. 溶接関係規格一覧

13.1 JIS一覧表

【 】はISO対応 2009. 1. 30現在

(1) 用語

- JIS Z 3001-1 : 2008 溶接用語—第1部：一般
 JIS Z 3001-2 : 2008 溶接用語—第2部：溶接方法【ISO 857-1 : 1998 (MOD)】
 JIS Z 3001-3 : 2008 溶接用語—第3部：ろう接【ISO 857-2 : 2005 (MOD)】
 JIS Z 3001-4 : 2008 溶接用語—第4部：融接不完全部【ISO 6520-1 : 1998 (MOD)】
 JIS Z 3011 : 2004 溶接姿勢—傾斜角及び回転角による定義【ISO 6947 : 1990 (MOD)】
 JIS Z 3021 : 2000 溶接記号【ISO 2553 : 1992 (MOD)】

(2) 溶接施工・管理

- JIS Z 3040 : 1995 溶接施工方法の確認試験方法
 JIS Z 3043 : 1990 ステンレスクラッド鋼溶接施工方法の確認試験方法
 JIS Z 3044 : 1991 ニッケル及びニッケル合金クラッド鋼溶接施工方法の確認試験方法
 JIS Z 3400 : 1999 溶接の品質要求事項—金属材料の融接【ISO 3834-1, -2 : 1994 (MOD)】
 JIS Z 3410 : 1999 溶接管理—任務及び責任【ISO 14731 : 1997 (IDT)】
 JIS Z 3420 : 2003 金属材料の溶接施工要領及びその承認—一般原則【ISO/DIS15607 : 2000 (MOD)】
 JIS Z 3421-1 : 2003 金属材料の溶接施工要領及びその承認—アーク溶接の溶接施工要領書【ISO/DIS15609-1 : 2000 (MOD)】
 JIS Z 3422-1 : 2003 金属材料の溶接施工要領及びその承認—溶接施工法試験—第1部：鋼のアーク溶接及びガス溶接並びにニッケル及びニッケル合金のアーク溶接【ISO/DIS15614-1 : 2000 (MOD)】
 JIS Z 3422-2 : 2003 金属材料の溶接施工要領及びその承認—溶接施工法試験—第2部：アルミニウム及びアルミニウム合金のアーク溶接【ISO/FDIS15614-2 : 2001 (MOD)】
 JIS Z 3423 : 2006 溶接材料の調達指針【ISO 14344 : 2002 (MOD)】
 JIS Z 3604 : 2002 アルミニウムのイナートガスアーク溶接作業標準
 JIS Z 3607 : 1994 炭素鋼の摩擦圧接作業標準
 JIS Z 3621 : 1992 ろう付作業標準
 JIS Z 3700 : 1987 溶接後熱処理方法
 JIS Z 3703 : 2004 溶接—予熱温度、パス間温度及び予熱保持温度の測定方法の指針【ISO 13916 : 1996 (IDT)】
 JIS B 8285 : 2003 压力容器の溶接施工方法の確認試験
 JIS E 4047 : 2008 鉄道車両—旅客車用構体—溶接継手設計方法
 JIS E 4048 : 2008 鉄道車両—旅客車用構体—スポット溶接継手の設計方法

(3) 試験・検査

3.1 破壊試験（硬さ・引張・衝撃・疲れ他）

- JIS Z 2201 : 1998 金属材料引張試験片【ISO 6892 : 1984 (MOD)】
 JIS Z 2241 : 1998 金属材料引張試験方法【ISO 6892 : 1984 (MOD)】
 JIS Z 2242 : 2005 金属材料のシャルピー衝撃試験方法【ISO/DIS148-1 : 2003 (MOD)】
 JIS Z 2243 : 2008 ブリネル硬さ試験—試験方法【ISO 6506-1 : 2005, -4 : 2005 (MOD)】
 JIS Z 2244 : 2003 ビッカース硬さ試験—試験方法【ISO 6507-1 : 1997 (MOD)】
 JIS Z 2245 : 2005 ロックウェル硬さ試験—試験方法【ISO 6508-1 : 1999 (MOD)】
 JIS Z 2246 : 2000 ショア硬さ試験—試験方法
 JIS Z 2248 : 2006 金属材料曲げ試験方法【ISO 7438 : 2005 (MOD)】
 JIS Z 3101 : 1990 溶接熱影響部の最高硬さ試験方法
 JIS Z 3103 : 1987 アーク溶接継手の片振り引張疲れ試験方法
 JIS Z 3111 : 2005 溶着金属の引張及び衝撃試験方法【ISO 15792-1 : 2000 (MOD)】
 JIS Z 3114 : 1990 溶着金属の硬さ試験方法
 JIS Z 3115 : 1973 溶接熱影響部のテーバカタさ試験方法
 JIS Z 3118 : 2007 鋼溶接部の水素量測定方法【ISO 3690 : 2000 (MOD)】

- JIS Z 3119 : 2006 オーステナイト系及びオーステナイト・フェライト系ステンレス鋼溶着金属のフェライト量の測定方法【ISO 8249 : 2000 (MOD)】
- JIS Z 3120 : 1980 鉄筋コンクリート用棒鋼ガス圧接継手の検査方法
- JIS Z 3121 : 1993 突合せ溶接継手の引張試験方法
- JIS Z 3122 : 1990 突合せ溶接継手の曲げ試験方法
- JIS Z 3128 : 1996 溶接継手の衝撃試験方法【ISO 9956-3 : 1995 (MOD)】
- JIS Z 3129 : 2005 鋼の1ラン及び2ラン溶接継手の作製方法及び試験方法【ISO 15792-2 : 2000 (MOD)】
- JIS Z 3131 : 1976 前面すみ肉溶接継手の引張試験方法
- JIS Z 3132 : 1976 側面すみ肉溶接継手のせん断試験方法
- JIS Z 3134 : 1965 T形すみ肉溶接継手の曲げ試験方法
- JIS Z 3136 : 1999 抵抗スポット及びプロジェクション溶接継手のせん断試験に対する試験片寸法及び試験方法【ISO/DIS14273 : 1989 (MOD)】
- JIS Z 3137 : 1999 抵抗スポット及びプロジェクション溶接継手の十字引張試験に対する試験片寸法及び試験方法【ISO/DIS14272 : 1994 (MOD)】
- JIS Z 3138 : 1989 スポット溶接継手の疲れ試験方法
- JIS Z 3139 : 1978 スポット溶接継手の断面試験方法
- JIS Z 3140 : 1989 スポット溶接部の検査方法
- JIS Z 3141 : 1996 シーム溶接継手の試験方法
- JIS Z 3143 : 1996 突合せ圧接継手の試験方法
- JIS Z 3144 : 1996 スポット及びプロジェクション溶接部の現場試験方法【ISO 10447 : 1991 (MOD)】
- JIS Z 3145 : 1981 頭付きスタッド溶接部の曲げ試験方法
- JIS Z 3153 : 1993 T形溶接割れ試験方法
- JIS Z 3154 : 1993 重ね継手溶接割れ試験方法
- JIS Z 3155 : 1993 C形ジグ拘束突合せ溶接割れ試験方法
- JIS Z 3157 : 1993 U形溶接割れ試験方法
- JIS Z 3158 : 1993 y形溶接割れ試験方法
- JIS Z 3159 : 1993 H形拘束溶接割れ試験方法
- JIS Z 3181 : 2005 溶接材料のすみ肉溶接試験方法【ISO 15792-3 : 2000 (MOD)】
- JIS Z 3185 : 2006 溶接材料の耐ペイント性試験方法

3.2 非破壊試験

- JIS Z 2306 : 2000 放射線透過試験用透過度計【ISO 1027 : 1983 (MOD)】
- JIS Z 2343-1 : 2001 非破壊試験—浸透探傷試験—第1部：一般通則：浸透探傷試験方法及び浸透指示模様
の分類
- JIS Z 2343-2 : 2001 非破壊試験—浸透探傷試験—第2部：浸透探傷剤の試験【ISO 3452-2 : 2000 (IDT)】
- JIS Z 2343-3 : 2001 非破壊試験—浸透探傷試験—第3部：対比試験片【ISO 3452-3 : 1998 (MOD)】
- JIS Z 2343-4 : 2001 非破壊試験—浸透探傷試験—第4部：装置【ISO 3452-4 : 1998 (IDT)】
- JIS Z 2345 : 2000 超音波探傷試験用標準試験片【ISO 2400 : 1972, 7963 : 1985 (MOD)】
- JIS Z 3050 : 1995 パイプライン溶接部の非破壊試験方法
- JIS Z 3060 : 2002 鋼溶接部の超音波探傷試験方法
- JIS Z 3062 : 1996 鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準
- JIS Z 3070 : 1998 鋼溶接部の超音波自動探傷方法
- JIS Z 3080 : 1995 アルミニウムの突合せ溶接部の超音波斜角探傷試験方法
- JIS Z 3081 : 1994 アルミニウム管溶接部の超音波斜角探傷試験方法
- JIS Z 3082 : 1995 アルミニウムのT形溶接部の超音波探傷試験方法
- JIS Z 3090 : 2005 溶融溶接継手の外観試験方法【ISO 17637 : 2003 (MOD)】
- JIS Z 3104 : 1995 鋼溶接継手の放射線透過試験方法
- JIS Z 3105 : 2003 アルミニウム溶接継手の放射線透過試験方法
- JIS Z 3106 : 2001 ステンレス鋼溶接継手の放射線透過試験方法
- JIS Z 3107 : 1993 チタン溶接部の放射線透過試験方法
- JIS Z 3107 : 2008 (同上改正)
- JIS G 0584 : 2004 アーク溶接鋼管の超音波探傷検査方法【ISO 9765 : 1990 (MOD)】

3.3 ろう・はんだ試験

- JIS Z 3191 : 2003 ろうのぬれ試験方法【ISO 5179 : 1983 (MOD)】
- JIS Z 3192 : 1999 ろう付継手の引張及びせん断試験方法【ISO 5187 : 1985 (MOD)】

- JIS Z 3197 : 1999 はんだ付用フラックス試験方法【ISO 9454-1 : 1990, 9455-1 : 1990, -3 : 1992, -5 : 1992, -6 : 1995, -13 : 1996, -14 : 1991, -15 : 1996 (MOD)】
- JIS Z 3198-1 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第1部：溶融温度範囲測定方法
- JIS Z 3198-2 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第2部：機械的特性試験方法—引張試験
- JIS Z 3198-3 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第3部：広がり試験方法
- JIS Z 3198-4 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第4部：ウェットングバランス法及び接触角法によるぬれ性試験方法
- JIS Z 3198-5 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第5部：はんだ継手の引張及びせん断試験方法
- JIS Z 3198-6 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第6部：QFPリードのはんだ継手45度プル試験方法
- JIS Z 3198-7 : 2003 鉛フリーはんだ試験方法—第7部：チップ部品のはんだ継手せん断試験方法
- JIS C 60068-2-20 : 1996 環境試験方法—電気・電子—はんだ付け試験方法
【IEC60068-2-20 : 1979, Amd.1 : 1986, Amd.2 : 1987 (IDT)】
- JIS C 60068-2-54 : 1996 環境試験方法—電気・電子—はんだ付け試験方法（平衡法）
【IEC60068-2-54 : 1985 (IDT)】
- JIS C 60068-2-58 : 2006 環境試験方法—電気・電子—表面実装部品（SMD）のはんだ付け性、電極の耐はんだ食われ性及びはんだ耐熱性試験方法【IEC60068-2-58 : 2004 (MOD)】

3.4 化学分析

- JIS G 0303 : 2000 鋼材の検査通則
- JIS G 0321 : 2005 鋼材の製品分析方法及びその許容変動値
- JIS H 0321 : 1973 非鉄金属材料の検査通則
- JIS Z 3184 : 2003 化学分析用溶着金属の作製方法及び試料の採取方法【ISO 6847 : 2000 (MOD)】
- JIS Z 3900 : 1974 貴金属ろうのサンプリング方法
- JIS Z 3901 : 1988 銀ろう分析方法
- JIS Z 3902 : 1984 黄銅ろう分析方法
- JIS Z 3903 : 1988 りん銅ろう分析方法
- JIS Z 3904 : 1979 金ろう分析方法
- JIS Z 3905 : 1976 ニッケルろう分析方法
- JIS Z 3905 : 2006 (同上改正)
- JIS Z 3906 : 1988 パラジウムろう分析方法
- JIS Z 3910 : 2008 はんだ分析方法

(4) 溶接技術検定・認証

- JIS Z 3801 : 1997 手溶接技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3805 : 1997 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 3811 : 2000 アルミニウム溶接技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3821 : 2001 ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3831 : 2002 プラスチック溶接技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3841 : 1997 半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3851 : 1992 マイクロソルダーリング技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3861 : 1979 溶接部の放射線透過試験の技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3871 : 1987 アルミニウム溶接部の超音波探傷試験の技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3881 : 2002 鉄筋のガス圧接技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 3891 : 2003 銀ろう付技術検定における試験方法及び判定基準
- JIS Z 2305 : 2001 非破壊試験—技術者の資格及び認証【ISO 9712 : 1999 (MOD)】
- JIS W 0901 : 1985 航空宇宙用溶融溶接作業者の技量認定基準
- JIS W 0905 : 1984 航空宇宙用非破壊検査員の技量認定基準

(5) 安全・衛生・環境

- JIS Z 3920 : 1991 溶接ヒューム分析方法
- JIS Z 3930 : 2001 アーク溶接のヒューム発生量測定方法【ISO/FDIS15011-1 : 2000 (MOD)】
- JIS Z 3950 : 2005 溶接作業環境における浮遊粉じん濃度測定方法【ISO 10882-1 : 2001 (MOD)】
- JIS Z 3952 : 2005 溶接作業環境におけるガス濃度測定方法【ISO 10882-2 : 2000 (MOD)】
- JIS Z 7250 : 2005 化学物質等安全データシート（MSDS）—第1部：内容及び項目の順序
【ISO 11014-1 : 1994 (MOD)】

(6) 溶接材料

6.1 被覆アーク溶接棒・溶接用ワイヤ・フラックス

- JIS Z 3183 : 1993 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法
- JIS Z 3200 : 2005 溶接材料一寸法, 許容差, 製品の状態, 表示及び包装 【ISO 544 : 2003 (MOD)】
- JIS Z 3201 : 2001 軟鋼用ガス溶加棒 【ISO 636 : 1989 (MOD)】
- JIS Z 3201 : 2008 (同上改正)
- JIS Z 3202 : 1999 銅及び銅合金ガス溶加棒
- JIS Z 3202 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3211 : 2008 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒
【ISO 2560 : 2002, ISO 18275 : 2005 (MOD)】
- JIS Z 3214 : 1999 耐候性鋼用被覆アーク溶接棒
- JIS Z 3214 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3221 : 2008 ステンレス鋼被覆アーク溶接棒 【ISO 3581 : 2003 (MOD)】
- JIS Z 3223 : 2000 モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用被覆アーク溶接棒
- JIS Z 3223 : 2006 (同上改正)
- JIS Z 3224 : 1999 ニッケル及びニッケル合金被覆アーク溶接棒
- JIS Z 3224 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3225 : 1999 9%ニッケル鋼用被覆アーク溶接棒
- JIS Z 3225 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3231 : 1999 銅及び銅合金被覆アーク溶接棒
- JIS Z 3231 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3232 : 2000 アルミニウム及びアルミニウム合金溶加棒並びに溶接ワイヤ
- JIS Z 3251 : 2000 硬化肉盛用被覆アーク溶接棒
- JIS Z 3251 : 2006 (同上改正)
- JIS Z 3252 : 2001 鋳鉄用被覆アーク溶接棒 【ISO 1071 : 1983 (MOD)】
- JIS Z 3252 : 2008 (同上改正)
- JIS Z 3312 : 1999 軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ
- JIS Z 3312 : 2006 (同上改正)
- JIS Z 3313 : 1999 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ
- JIS Z 3313 : 2006 (同上改正)
- JIS Z 3315 : 1999 耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接ソリッドワイヤ
- JIS Z 3315 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3316 : 2001 軟鋼及び低合金鋼用ティグ溶加棒及びソリッドワイヤ 【ISO 636 : 1989 (MOD)】
- JIS Z 3316 : 2008 (同上改正)
- JIS Z 3317 : 1999 モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ
- JIS Z 3317 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3318 : 1999 モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用マグ溶接フラックス入りワイヤ
- JIS Z 3318 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3319 : 1999 エレクトログラスアーク溶接用フラックス入りワイヤ
- JIS Z 3319 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3320 : 1999 耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ
- JIS Z 3320 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3321 : 2003 溶接用ステンレス鋼溶加棒及びソリッドワイヤ
- JIS Z 3321 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3322 : 2002 ステンレス鋼帯状電極肉盛溶接材料
- JIS Z 3323 : 2007 ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒 【ISO 17633 : 2004 (MOD)】
- JIS Z 3324 : 1999 ステンレス鋼サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ及びフラックス
- JIS Z 3324 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3325 : 2000 低温用鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ
- JIS Z 3325 : 2008 (同上改正)
- JIS Z 3326 : 1999 硬化肉盛用アーク溶接フラックス入りワイヤ
- JIS Z 3326 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3331 : 2002 チタン及びチタン合金溶加棒並びにソリッドワイヤ
- JIS Z 3332 : 1999 9%ニッケル鋼用ティグ溶加棒及びソリッドワイヤ
- JIS Z 3332 : 2007 (同上改正)
- JIS Z 3333 : 1999 9%ニッケル鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ及びフラックス

- JIS Z 3333 : 2007 (同上改正)
 JIS Z 3334 : 1999 ニッケル及びニッケル合金溶加棒及びソリッドワイヤ
 JIS Z 3334 : 2007 (同上改正)
 JIS Z 3341 : 1999 銅及び銅合金イナートガスアーク溶加棒及びソリッドワイヤ
 JIS Z 3341 : 2007 (同上改正)
 JIS Z 3351 : 1999 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ
 JIS Z 3351 : 2007 (同上改正)
 JIS Z 3352 : 1988 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接フラックス
 JIS Z 3352 : 2007 (同上改正)
 JIS Z 3353 : 1999 軟鋼及び高張力鋼用エレクトロスラグ溶接ソリッドワイヤ並びにフラックス
 JIS Z 3353 : 2007 (同上改正)

6.2 ろう・はんだ

- JIS Z 3261 : 1998 銀ろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3262 : 1998 銅及び銅合金ろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3263 : 2002 アルミニウム合金ろう及びブレージングシート
 JIS Z 3264 : 1998 りん銅ろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3265 : 1998 ニッケルろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3266 : 1998 金ろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3267 : 1998 パラジウムろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3268 : 1998 真空用貴金属ろう【ISO 3677 : 1992 (MOD)】
 JIS Z 3281 : 1996 アルミニウム用はんだ
 JIS Z 3282 : 2006 はんだ—化学成分及び形状【ISO/FDIS9453 : 2006 (MOD)】
 JIS Z 3283 : 2006 やに入りはんだ
 JIS Z 3284 : 1994 ソルダペーストガス
 JIS Z 3253 : 2003 アーク溶接及びプラズマ切断用シールドガス【ISO 14175 : 1997 (MOD)】
 JIS K 1101 : 2006 酸素
 JIS K 1105 : 2005 アルゴン
 JIS K 1106 : 1990 液化二酸化炭素 (液化炭酸ガス)
 JIS K 1106 : 2008 (同上改正)
 JIS K 1902 : 1980 溶解アセチレン
 JIS K 2240 : 2007 液化石油ガス (LPガス)【ISO 3993 : 1984, 4256 : 1996, 4257 : 2001, 6251 : 1996, 7941 : 1988, 8973 : 1997, 9162 : 1989 (MOD)】

6.4 その他

- JIS Z 3233 : 2001 イナートガスアーク溶接並びにプラズマ切断及び溶接用タングステン電極【ISO 6848 : 1984 (MOD)】
 JIS Z 3234 : 1999 抵抗溶接用銅合金電極材料【ISO 5182 : 1991 (MOD)】
 JIS G 3503 : 2006 被覆アーク溶接棒心線用線材
 JIS G 3523 : 1980 被覆アーク溶接棒用心線
 JIS G 3523 : 2008 (同上改正)
 JIS G 4316 : 1991 溶接用ステンレス鋼線材
 JIS K 6746 : 2004 プラスチック溶接棒

(7) 母材

7.1 鋼材

- JIS A 5523 : 2006 溶接用熱間圧延鋼矢板
 JIS G 3101 : 2004 一般構造用圧延鋼材
 JIS G 3106 : 2008 溶接構造用圧延鋼材【ISO 630 : 1995 (MOD)】
 JIS G 3114 : 2008 溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材【ISO 4952 : 2006 (MOD)】
 JIS G 3128 : 1999 溶接構造用高降伏点鋼板【ISO 4950-1 ~ -3 : 1995 (MOD)】
 JIS G 3136 : 2005 建築構造用圧延鋼材【ISO/DIS24314 : 2005 (MOD)】
 JIS G 3353 : 1990 一般構造用溶接軽量H形鋼
 JIS G 3457 : 2005 配管用アーク溶接炭素鋼管

7.2 ステンレス鋼材

JIS G 4304 : 2005 熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯 【ISO 9444 : 2002 (MOD)】

JIS G 4305 : 2005 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯 【ISO 9445 : 2002 (MOD)】

7.3 アルミニウム展伸材

JIS H 4000 : 2006 アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
【ISO 209-1, -2 : 1989, 6361-1 : 1986, -2 : 1990, -3 : 1985, -4 : 1988 (MOD)】

JIS H 4090 : 1990 アルミニウム及びアルミニウム合金溶接管

JIS H 4090 : 2006 (同上改正)

7.4 伸銅品

JIS H 3100 : 2006 銅及び銅合金の板並びに条

JIS H 3320 : 2006 銅及び銅合金の溶接管

(8) 溶接機

JIS C 3404 : 2000 溶接用ケーブル

JIS C 9300-1 : 2006 アーク溶接装置—第1部：アーク溶接電源 【IEC60974-1 : 2005 (MOD)】

JIS C 9300-1 : 2008 (同上改正)

JIS C 9300-3 : 2007 アーク溶接装置—第3部：アーク起動及びアーク安定化装置 【IEC60974-3 : 2003 (MOD)】

JIS C 9300-6 : 2006 アーク溶接装置—第6部：限定使用率被覆アーク溶接電源 【IEC60974-6 : 2003 (MOD)】

JIS C 9300-7 : 2007 アーク溶接装置—第7部：トーチ 【IEC60974-7 : 2005 (MOD)】

JIS C 9300-11 : 2008 アーク溶接装置—第11部：溶接棒ホルダ 【IEC60974-11 : 2004 (MOD)】

JIS C 9300-12 : 2008 アーク溶接装置—第12部：溶接ケーブルジョイント 【IEC60974-12 : 2005 (MOD)】

JIS C 9303 : 2005 単相交流式定置形スポット溶接機

JIS C 9304 : 1999 スポット溶接用電極 【ISO 1089 : 1980, 5183-1, -2 : 1988, 5184 : 1979, 5821 : 1979, 5829 : 1984, 5830 : 1984 (MOD)】

JIS C 9305 : 1999 抵抗溶接機通則 【ISO/FDIS669 : 1998 (MOD)】

JIS C 9307 : 1999 プロジェクション溶接機 【ISO 865 : 1981 (MOD)】

JIS C 9311 : 2005 交流アーク溶接機用電撃防止装置

JIS C 9313 : 2005 重ね抵抗溶接機用制御装置

JIS C 9317 : 1995 ポータブル・スポット溶接機用溶接変圧器

JIS C 9318 : 1999 ポータブル・スポット溶接機用水冷二次ケーブル 【ISO 8205-1 ~ -3 : 1993 (MOD)】

JIS C 9319 : 1991 抵抗溶接機用サイリスタスタック

JIS C 9321 : 1991 コンデンサ式スポット溶接機

JIS C 9323 : 1999 抵抗溶接機用変圧器—全変圧器に適用する一般仕様 【ISO/FDIS5826 : 1998 (MOD)】

(9) ガス溶断

JIS B 6801 : 2003 手動ガス溶接器, 切断器及び加熱器 【ISO 5172 : 1995 (MOD)】

JIS B 6803 : 2003 溶断器用圧力調整器 【ISO 2503 : 1998 (MOD)】

JIS B 6805 : 2003 溶断器用ゴムホース継手

JIS K 6333 : 1999 溶断用ゴムホース 【ISO/DIS3821 : 1997 (MOD)】

JIS K 6333 : 2001 (同上改正) 【ISO/DIS3821 : 1997 (MOD)】

(10) 安全用品

JIS T 8101 : 2006 安全靴 【ISO 8782-1 ~ -4 : 1998, 8782-5 ~ -8 : 2000 (MOD)】

JIS T 8113 : 1976 溶接用かわ製保護手袋

JIS T 8131 : 2000 産業用安全帽 【ISO 3873 : 1977 (MOD)】

JIS T 8141 : 2003 遮光保護具 【ISO 4007 : 1977, 4849 : 1981, 4850 : 1979, 4854 : 1981, 4855 : 1981 (MOD)】

JIS T 8142 : 2003 溶接用保護面

JIS T 8151 : 2005 防じんマスク

JIS T 8153 : 2002 送気マスク

JIS T 8157 : 1991 電動ファン付き呼吸用保護具

13.2 WES一覧表

2009. 1. 23現在

① 基本

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
0001	日本溶接協会規格作成基準 (解)	67. 2. 13 (87. 8. 1)	99. 1. 1	旧 WES100
0002	溶接材料規格の書き方 (解)	87. 8. 1 (91. 1. 1)	00. 8. 1	
0011	マイクロ接合用語	96. 8. 1		

② 試験, 検査及びその機器

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
1001	オーステナイト系ステンレス鋼の溶着金属のフェライト量の測定試験方法	76. 7. 1		91. 廃止 (JIS Z 3119)
1002	溶着金属の化学分析用試料の作製方法 (解)	81. 10. 1		91. 廃止 (JIS Z 3184)
1003	溶接部の水素量測定方法 (解)	84. 3. 1		91. 廃止 (JIS Z 3118)
1101	溶接構造用金属材料及び溶接金属のひずみ制御方式による低サイクル疲労試験方法	70. 7. 20	79. 10. 1	00. 廃止 (旧 WES162)
1102k	溶接構造用材料高サイクル疲れ試験機検査方法	73. 12. 19		00. 廃止 (旧 WES167k)
1103k	溶接構造用材料低サイクル疲れ試験装置の検査方法	73. 12. 19		00. 廃止 (旧 WES168k)
1104	インプラント形溶接割れ試験方法 (解)	80. 3. 1	90. 12. 1	
1105	レ形開先多層溶接割れ試験方法 (解)	85. 1. 1		00. 廃止
1106	鋼材の厚さ方向の引張試験方法 (解)	81. 10. 1	90. 12. 1	99. 廃止 (WES 3008)
1107	鋼板用スポット溶接電極の寿命評価試験方法 (解)	92. 4. 1		
1108	き裂先端開口変位 (CTOD) 試験方法 (解)	95. 2. 1		
1109	溶接熱影響部 CTOD 試験方法に関する指針 (解)	95. 4. 1		
1110	スポット及び重ねプロジェクション溶接部の現場試験方法 (解)	95. 4. 1		07. 廃止
1601	電子ビーム溶接施工方法の確認試験方法 (解) (英)	81. 7. 1		00. 廃止
1602 (HPIS E 106)	ステンレスクラッド鋼溶接施工方法の確認試験方法 (解)	81. 1. 1		日本高圧力技術協会 共通規格 95. 廃止 (JIS Z 3043)
2003 (LWS N 7601)	軽金属用透過度計	64. 3. 16	76. 10. 6	軽金属溶接構造協会 共通規格 95. 廃止 (JIS Z 2306)
2004 (NDIS 0402)	鋼溶接部の非破壊試験適用通則 (解)	86. 2. 1		日本非破壊検査協会 共通規格
2005 (NDIS 0403)	鋼溶接部の非破壊試験施工方法の確認試験方法 (解)	86. 2. 1		日本非破壊検査協会 共通規格
2011	鋼板の突合せ溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法 (解)	87. 2. 1		95. 廃止 (JIS Z 3104)
2012	鋼管の突合せ溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法 (解)	88. 2. 1		95. 廃止 (JIS Z 3104)
2013	鋼管の長手溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法 (解)	90. 9. 1		00. 廃止
2014	鋼板の T 及び角溶接継手の放射線透過試験方法及び透過写真の等級分類方法 (解)	90. 9. 1		95. 廃止 (JIS Z 3104)
2015	ジルコニウム溶接継手の放射線透過試験方法	97. 2. 1		
2021	鋼板の突合せ溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法 (解)	87. 2. 1		
2022	鋼管の突合せ溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法 (解)	88. 2. 1		
2023	鋼管の長手溶接継手の超音波斜角探傷試験方法及び試験結果の等級分類方法 (解)	90. 9. 1		

2024	鋼板のT及び角溶接継手の超音波探傷試験方法並びに試験結果の等級分類方法(解)	90.9.1		
2031	溶接継手の外観試験方法指針(解)	94.6.1	03.8.1	
2302	溶接材料の管理指針(解)	95.11.1	01.8.1	
2801	ガス切断面の品質基準(解)(英)	63.2.19 (80.12.1)	80.12.1	旧 WES118
2802	鋼材のサルファプリントによる溶接われ感受性の判定方法(解)	61.3.31	73.10.19	00.廃止(旧 WES130)
2803 (HPIS F 101)	压力容器用鋼板の表面きずによる等級分類基準(解)	64.6.5 (84.6.1)	90.12.1	日本高圧力技術協会 共通規格 旧 WES151
2804 (HPIS F 102)	压力容器用鋼板のラミネーションによる等級分類基準(解)	64.3.1	84.6.1	00.廃止(旧 WES152)
2805	溶接継手の脆性破壊発生及び疲労き裂進展に対する欠陥の評価方法(解)(英)	76.11.30 (80.12.1)	07.11.1	
2806	アーク溶接用ロボットの機械的精度試験方法(解)	86.12.1		01.廃止
2807	マグ溶接の全スパッタ量測定方法(解)	92.4.1	00.8.1	
TR 2808	動的繰返し大変形を受ける溶接構造物の脆性破壊性能評価方法	00.7.1		03.廃止(正式規格化)
2808	動的繰返し大変形を受ける溶接構造物の脆性破壊性能評価方法	03.10.1		
2809	溶接材料の溶着速度及び溶着効率測定方法	00.8.1		(JIS Z 3182 より移行)

③ 母 材

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
3001 (HPIS B 101)	溶接用高張力鋼板(解)(英)	60.12.21 (90.12.1)	96.10.1	日本高圧力技術協会 共通規格 旧 WES135
3003 (HPIS B 102)	低温用圧延鋼板判定基準(解)(英)	61.3.1 (90.12.1)	95.11.1	日本高圧力技術協会 共通規格 旧 WES136
3004 (HPIS B 104)	压力容器用構造材料の欠陥の補修基準(解)	61.11.30 (86.7.1)	01.5.1	日本高圧力技術協会 共通規格 旧 WES137
3005 (HPIS B 108)	中・常温压力容器用高強度鋼鋼板(解)	77.12.1		日本高圧力技術協会 共通規格 95.廃止(JIS G 3124)
3006 (HPIS B 109)	中・常温压力容器用高強度鋼鍛鋼品(解)	77.12.1	90.12.1	日本高圧力技術協会 共通規格 97.廃止(JIS B 8270)
3007 (HPIS B 110)	中・常温压力容器用高強度鋼鏡板(解)	79.12.1	90.12.1	日本高圧力技術協会 共通規格 97.廃止
3008	鋼板及び平鋼の厚さ方向特性(解)	81.10.1 (90.12.1)	99.3.1	ISO7778-1983 翻訳版
3009 (HPIS B 112)	溶接割れ感受性の低い高張力鋼板の特性(解) (英)	83.4.1 (90.12.1)	98.4.1	日本高圧力技術協会 共通規格
3010	高温高压容器用クロムモリブデン鋼鋼板(解)	92.6.1		93.廃止(JIS G 4110)
3011	高温高压容器用クロムモリブデン鋼鍛鋼品 (解)	92.6.1		93.廃止(JIS G 3206)

④ 溶接材料

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
4101	超高張力鋼用被覆アーク溶接棒(解)	65.11.16 (91.12.1)	00.8.1	旧 WES156
4102	すみ肉溶接用被覆アーク溶接棒(解)	86.12.1	00.8.1	
4401	炭素鋼及び低合金鋼用エレクトロスラグ溶接ワイヤ及びフラックス(解)	98.4.1		01.廃止
5401	アーク溶接用アルゴン-炭酸ガス混合ガス(解)	83.11.1	86.7.1	06.廃止(JIS Z 3253)
5402	アーク溶接用炭酸ガス(解)	86.7.1		06.廃止(JIS Z 3253)
5601	溶接剤の水分定量方法(解)	78.10.1	00.8.1	
5602	ろう付及びブレイズ溶接用フラックス	95.4.1		

⑤ 溶接・切断機器及び附属品

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
6101	エンジン駆動アーク溶接機 (解)	74. 4. 3		旧 WES169 90. 廃止 (JIS C 9322)
6102	交流アーク溶接機用内臓形電撃防止装置 (解)	80. 4. 1		90. 廃止 (JIS C 9311)
6103	定電圧特性形整流器式直流アーク溶接用電源 (解)	84. 6. 1		95. 廃止 (WES 6105)
6104	垂下特性形バッテリー式直流アーク溶接機 (解)	94. 12. 1		
6105	定電圧特性形溶極式ガスシールドアーク溶接用 直流電源 (解)	95. 2. 1		00. 廃止 (JIS C 9300)
6203	シーム溶接機用ローラ電極の形状・寸法 (解)	71. 1. 1	89. 7.26	旧 WES161
6204	スポット溶接用電極加圧力計 (解) (英)	86. 7. 1	91. 12. 1	
6205	単相交流式抵抗溶接用電流計 (解)	86. 7. 1 (91.12.1)		93. 廃止 (WES 6206)
6206	抵抗溶接用電流計 (解) (英)	93. 1. 1		
6601	数値制御ガス切断機の精度検査 (解)	80. 12. 1	06. 10. 1	
6602	スポット溶接継手の疲れ試験方法 (解)	81. 4. 1		95. 廃止 (JIS Z 3138)
6603	アイトレーサ式ガス形切断機の精度検査 (解)	83. 3. 1	06. 10. 1	

⑥ 溶接の設計・施工関係

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
7101	溶接作業者の資格と標準作業範囲 (解)	60. 9. 13 (83. 3. 1)	91. 6. 1	旧 WES105
7102	イナートガスアーク溶接作業標準 (チタン及び チタン合金) (解)	83. 4. 1		
7103	鑄鉄のガス溶接作業標準 (解)	86. 6. 1		
7104	鑄鉄の被覆アーク溶接作業標準 (解)	86. 6. 1		
7105	硬化肉盛被覆アーク溶接作業標準 (解)	91. 5. 1		
7106	被覆アーク溶接作業標準—薄鋼板 (解)	92. 4. 1		00. 廃止
7107	半自動マグ溶接作業標準—薄鋼板 (解)	93. 3. 1		00. 廃止
7301	スポット溶接作業標準 (低炭素鋼及び低合金鋼) (解)	79. 12. 1	86. 7. 1	
7302 (LWS P 7903)	スポット溶接作業標準 (アルミニウム及びアル ミニウム合金) (解)	79. 10. 1		軽金属溶接構造協会 共通規格
7303	スポット溶接作業標準—ステンレス鋼 (解)	83. 5. 1	91. 5. 1	
7601	基礎杭打設時における溶接作業標準	82. 10. 1	99. 10. 1	全基連規準 9913
7602 (HPIS E 117)	チタンクラッド鋼のイナートガスアーク溶接及 びチタンライニング作業標準 (解)	86. 10. 1		日本高圧力技術協会 共通規格

⑦ 溶接に関する認証 (溶接技術検定・認定)

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
8101	すみ肉溶接技能者の資格認証基準	72. 4. 13 (91. 6. 1)	98. 6. 1	旧 WES123
8102 (JPI-7S-31)	溶接士技量検定基準 (石油工業関係) (解)	61. 2. 23 (93. 11. 1)	98. 7. 1	石油学会共通規格 旧 WES125
8103	溶接管理技術者認証基準 (解)	70. 12. 14 (06. 3. 1)	08. 12. 1	旧 WES170K
8104	チタン溶接技術検定における試験方法及び判定 基準 (解)	73. 10. 19	83. 1. 1	98. 廃止 (JIS Z 3805) 旧 WES124
8105	PC 工法溶接技能者の資格認証基準 (解)	75. 10. 13 (87. 11. 1)	98. 1. 1	
8106	基礎杭溶接技能者の資格認証基準	82. 10. 1	98. 1. 1	
8107	溶接作業指導者認証基準 (解)	83. 4. 1 (00. 11. 1)	04. 4. 1	
8108	ロボットアーク溶接インストラクタの資格認定 基準 (解)	90. 4. 1		95. 廃止

8109	マイクロソルダリング技術要員認証基準	93.1.1 (96.8.1)	01.8.1	
8110	建築鉄骨ロボット溶接オペレータの技術検定における試験方法及び判定基準	00.12.1	07.12.1	02.5 改正
8111	建築鉄骨ロボット溶接オペレータの資格認証基準	00.12.1	07.12.1	
8201	手溶接技能者の資格認証基準（解）	98.4.1		JIS Z 3801 対応
8205	チタン溶接技能者の資格認証基準（解）	98.4.1		JIS Z 3805 対応
8207	発電設備用溶接士資格認証基準	00.8.1	07.11.1	
8217	発電設備用溶接施工法認証基準	00.8.1	07.11.1	
8221	ステンレス鋼溶接技能者の資格認証基準（解）	98.6.1	02.10.1	JIS Z 3821 対応
8231	プラスチック溶接技能者の資格認証基準（解）	98.6.1	04.6.1	JIS Z 3831 対応
8241	半自動溶接技能者の資格認証基準（解）	98.4.1		JIS Z 3841 対応
8291	銀ろう付技能者の資格認証基準（解）	98.6.1	04.6.1	JIS Z 3891 対応
8302	炉規法に基づく加工施設及び再処理施設における手溶接による溶接を行う者の技能の確認試験実施基準	02.5.1		
8312	炉規法に基づく加工施設及び再処理施設における溶接施工法確認試験実施基準	02.5.1		
8701	溶接構造物非破壊検査事業者等の技術種別基準	77.1.1 (92.4.1)	07.1.1	
8702	ロボットアーク溶接インストラクタ資格認定のためのロボットスクール認定基準（解）	90.4.1		95. 廃止
8703	建築鉄骨溶接ロボットの型式認証における試験方法及び判定基準	00.12.1	04.8.1	
8704	建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準	00.12.1	04.8.1	
8705	非破壊検査事業者の認定に関する指針	03.08.01		
8706	溶接構造物非破壊検査事業者等における要員登録基準	03.08.01		

⑧ 安全・衛生及び環境

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	最 新 改 正	備 考
9002	溶接ヒュームなどに関する注意書の表示標準	76.11.1	00.1.1	
9005	被覆アーク溶接棒によって発生する溶接ヒューム分析方法（解）	78.10.1		93. 廃止（JIS Z 3920）
9006	ステンレス鋼溶接ヒューム中のクロム及びニッケル定量方法	80.3.1		93. 廃止（JIS Z 3920）
9007	溶接作業環境管理基準（解）	82.5.1		07. 廃止（WES9009-1～6 改定に伴い）
9008	溶接作業環境におけるオゾン濃度測定方法（解）	82.5.1		93. 廃止（JIS Z 3952）
9009-1	溶接，熱切断及び関連作業における安全衛生 第1部：一般	98.12.1	07.05.01	
9009-2	溶接，熱切断及び関連作業における安全衛生 第2部：ヒューム及びガス	98.12.1	07.05.01	
9009-3	溶接，熱切断及び関連作業における安全衛生 第3部：有害光	98.12.1	07.05.01	
9009-4	溶接，熱切断及び関連作業における安全衛生 第4部：電撃及び高周波ノイズ	98.12.1	07.05.01	
9009-5	溶接，熱切断及び関連作業における安全衛生 第4部：電撃及び高周波ノイズ	98.12.1	07.05.01	
9009-6	溶接，熱切断及び関連作業における安全衛生 第6部：熱，騒音及び振動	98.12.1	07.05.01	
9010	自動遮光形溶接用フィルタ	04.5.1		

⑨ その他

なし

WES（日本溶接協会）英訳版

WES 番号 (共通規格番号)	規格名称	制 定 (改正)	備 考
1104	Method of Implant Cracking Test	80. 3. 1	和文 90 年度版 既刊
1601	Method of Qualification Test for Electron Beam Welding Procedure (解)	81. 7. 1	00. 廃止
2801	Quality Standard for Gas Cut Surface	80. 12. 1	
2805	Method of Assessment for flaws in Fusion Welded Joints with Respect to Brittle Fracture and Fatigue Crack Growth (解)	97. 3. 1	
TR 2808	Method for assessment of brittle fracture in steel weldments subjected to cyclic and dynamic large straining	00. 7. 1	03. 廃止
2808	Method of assessing brittle fracture in steel weldments subjected to large cyclic and dynamic strain	03. 10. 1	
3001 (HPIS B 101)	Weldable High Strength Steel Plates	83. 4. 1 (96. 10. 1)	
3003 (HPIS B 102)	Evaluation Criterion of Rolled Steels for Low Temperature Application	83. 12. 1 (95. 11. 1)	
3005 (HPIS B 108)	Pressure Vessel Plates, High strength Steel, for Intermediate and Moderate Temperature Service	77. 12. 1	95. 廃止
3006 (HPIS B 109)	Pressure Vessel Forgings, High Strength Steel, for Intermediate and Moderate Temperature Service	77. 12. 1	97. 廃止
3007 (HPIS B 110)	Formed Heads for Pressure Vessels, High Strength Steel, for Intermediate and Moderate Temperature Service	79. 3. 1	97. 廃止
3008	Supplementary (Special) Requirements for Steel Plates with Improved Through-Thickness (Z Direction) Properties on Lamellar Tearing	81. 10. 1	和文 99 年度版既刊
3009	Supplementary Requirements for High Strength Steel Plates with Low Susceptibility to Cold Cracking	83. 4. 1 (98. 4. 1)	
6204	Electrode Force Meter for Spot Welding	91. 12. 1	
6206	Welding Current Meters for Resistance Welding	93. 1. 1	
8103	Standard for Qualification and Certification of Welding Engineers (解)	03. 4. 1 (08. 12. 1)	
8107	Standard for Certification of Welding Practitioner	04. 4. 1	

13.3 ISO規格一覧 (TC44)

TC44

2009. 1. 22現在

- ISO 3677 : 1992 Filler metal for soft soldering, brazing and braze welding-Designation
- ISO 5187 : 1985 Welding and allied processes-Assemblies made with soft solders and brazing filler metals-Mechanical test methods
- ISO 10564 : 1993 Soldering and brazing materials-Methods for the sampling of soft solders for analysis
- ISO 18279 : 2003 Brazing-Imperfections in brazed joints
- ISO 24394 : 2008 Welding for aerospace applications-Qualification test for welders and welding operators-Fusion welding of metallic components

SC3

- ISO 544 : 2003 Welding consumables-Technical delivery conditions for welding filler materials-Type of product, dimensions, tolerances and markings
- ISO 636 : 2004 Welding consumables-Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels-Classification
- ISO 1071 : 2003 Welding consumables-Covered electrodes, wires, rods and tubular cored electrodes for fusion welding of cast iron-Classification
- ISO 2401 : 1972 Covered electrodes-Determination of the efficiency, metal recovery and deposition coefficient
- ISO 2560 : 2002 Welding consumables-Covered electrodes for manual metal arc welding of non-alloy and fine grain steels-Classification
- ISO 3581 : 2003 Welding consumables-Covered electrodes for manual metal arc welding of stainless and heat-resisting steels-Classification
- ISO 3581 : 2003/Cor 1 : 2008
- ISO 6848 : 2004 Arc welding and cutting-Nonconsumable tungsten electrodes-Classification
- ISO 14171 : 2002 Welding consumables-Wire electrodes and wire-flux combinations for submerged arc welding of non alloy and fine grain steels-Classification
- ISO 14172 : 2008 Welding consumables-Covered electrodes for manual metal arc welding of nickel and nickel alloys-Classification
- ISO 14174 : 2004 Welding consumables-Fluxes for submerged arc welding-Classification
- ISO 14175 : 2008 Welding consumables-Gases and gas mixtures for fusion welding and allied processes
- ISO 14341 : 2002 Welding consumables-Wire electrodes and deposits for gas shielded metal arc welding of non alloy and fine grain steels-Classification
- ISO 15792-1 : 2000 Welding consumables-Test methods-Part 1 : Test methods for all-weld metal test specimens in steel, nickel and nickel alloys
- ISO 15792-2 : 2000 Welding consumables-Test methods-Part 2 : Preparation of single-run and two-run technique test specimens in steel
- ISO 15792-3 : 2000 Welding consumables-Test methods-Part 3 : Classification testing of positional capacity and root penetration of welding consumables in a fillet weld
- ISO 15792-3 : 2000/Cor 1 : 2006
- ISO 16834 : 2006 Welding consumables-Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas-shielded arc welding of high strength steels-Classification
- ISO 17632 : 2004 Welding consumables-Tubular cored electrodes for gas shielded and non-gas shielded metal arc welding of non-alloy and fine grain steels-Classification
- ISO 17633 : 2004 Welding consumables-Tubular cored electrodes and rods for gas shielded and

- non-gas shielded metal arc welding of stainless and heat-resisting steels-
Classification
- ISO 17634 : 2004 Welding consumables-Tubular cored electrodes for gas shielded metal arc
welding of creep-resisting steels-Classification
- ISO 18273 : 2004 Welding consumables-Wire electrodes, wires and rods for welding of aluminium
and aluminium alloys-Classification
- ISO 18274 : 2004 Welding consumables-Wire and strip electrodes, wires and rods for fusion
welding of nickel and nickel alloys-Classification
- ISO 18274 : 2004/Cor 1 : 2005
- ISO 18274 : 2004/Cor 2 : 2006
- ISO 18275 : 2005 Welding consumables-Covered electrodes for manual metal arc welding of high-
strength steels-Classification
- ISO 18275 : 2005/Cor 1 : 2007
- ISO 18276 : 2005 Welding consumables-Tubular cored electrodes for gas-shielded and non-gas-
shielded metal arc welding of high-strength steels-Classification
- ISO 21952 : 2007 Welding consumables-Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas-shielded
arc welding of creep-resisting steels-Classification
- ISO 24034 : 2005 Welding consumables-Solid wires and rods for fusion welding of titanium and
titanium alloys-Classification
- ISO 24034 : 2005/Amd 1 : 2008
- ISO 24373 : 2008 Welding consumables-Solid wires and rods for fusion welding of copper and
copper alloys-Classification
- ISO 24598 : 2007 Welding consumables-Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and
electrode/flux combinations for submerged arc welding of creep-resisting steels-
Classification
- ISO 26304 : 2008 Welding consumables-Solid wire electrodes, tubular cored electrodes and
electrode-flux combinations for submerged arc welding of high strength steels-
Classification

SC5

- ISO 4136 : 2001 Destructive tests on welds in metallic materials-Transverse tensile test
- ISO 5173 : 2000 Destructive tests on welds in metallic materials-Bend tests
- ISO 5178 : 2001 Destructive tests on welds in metallic materials-Longitudinal tensile test on weld
metal in fusion welded joints
- ISO 9015-1 : 2001 Destructive tests on welds in metallic materials-Hardness testing-Part 1 :
Hardness test on arc welded joints
- ISO 9015-2 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials-Hardness testing-Part 2 :
Microhardness testing of welded joints
- ISO 9016 : 2001 Destructive tests on welds in metallic materials-Impact tests-Test specimen
location, notch orientation and examination
- ISO 9017 : 2001 Destructive tests on welds in metallic materials-Fracture test
- ISO 9018 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials-Tensile test on cruciform and
lapped joints
- ISO 10675-1 : 2008 Non-destructive testing of welds-Acceptance levels for radiographic testing-
Part 1 : Steel, nickel, titanium and their alloys
- ISO/TR 16060 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials-Etchants for macroscopic
and microscopic examination
- ISO 17635 : 2003 Non-destructive testing of welds-General rules for fusion welds in metallic

- materials
- ISO 17636 : 2003 Non-destructive testing of welds–Radiographic testing of fusion-welded joints
- ISO 17637 : 2003 Non-destructive testing of welds–Visual testing of fusion-welded joints
- ISO 17638 : 2003 Non-destructive testing of welds–Magnetic particle testing
- ISO 17639 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials–Macroscopic and microscopic examination of welds
- ISO 17640 : 2005 Non-destructive testing of welds–Ultrasonic testing of welded joints
- ISO 17641-1 : 2004 Destructive tests on welds in metallic materials–Hot cracking tests for weldments–Arc welding processes–Part 1 : General
- ISO 17641-2 : 2005 Destructive tests on welds in metallic materials–Hot cracking tests for weldments–Arc welding processes–Part 2 : Self-restraint tests
- ISO/TR 17641-3 : 2005 Destructive tests on welds in metallic materials–Hot cracking tests for weldments–Arc welding processes–Part 3 : Externally loaded tests
- ISO 17642-1 : 2004 Destructive tests on welds in metallic materials–Cold cracking tests for weldments–Arc welding processes–Part 1 : General
- ISO 17642-2 : 2005 Destructive tests on welds in metallic materials–Cold cracking tests for weldments–Arc welding processes–Part 2 : Self-restraint tests
- ISO 17642-3 : 2005 Destructive tests on welds in metallic materials–Cold cracking tests for weldments–Arc welding processes–Part 3 : Externally loaded tests
- ISO 17643 : 2005 Non-destructive testing of welds–Eddy current testing of welds by complex-plane analysis
- ISO 17655 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials–Method for taking samples for delta ferrite measurement
- ISO 22825 : 2006 Non-destructive testing of welds–Ultrasonic testing–Testing of welds in austenitic steels and nickel-based alloys
- ISO 22826 : 2005 Destructive tests on welds in metallic materials–Hardness testing of narrow joints welded by laser and electron beam (Vickers and Knoop hardness tests)
- ISO 23277 : 2006 Non-destructive testing of welds–Penetrant testing of welds–Acceptance levels
- ISO 23278 : 2006 Non-destructive testing of welds–Magnetic particle testing of welds–Acceptance levels
- ISO 23279 : 2007 Non-destructive testing of welds–Ultrasonic testing–Characterization of indications in welds

SC6

- ISO 669 : 2000 Resistance welding–Resistance welding equipment–Mechanical and electrical requirements
- ISO 693 : 1982 Dimensions of seam welding wheel blanks
- ISO 865 : 1981 Slots in platens for projection welding machines
- ISO 1089 : 1980 Electrode taper fits for spot welding equipment–Dimensions
- ISO 5182 : 2008 Resistance welding–Materials for electrodes and ancillary equipment
- ISO 5183-1 : 1998 Resistance welding equipment–Electrode adaptors, male taper 1 : 10–Part 1 : Conical fixing, taper 1 : 10
- ISO 5183-2 : 2000 Resistance spot welding–Electrode adaptors, male taper 1 : 10–Part 2 : Parallel shank fixing for end-thrust electrodes
- ISO 5184 : 1979 Straight resistance spot welding electrodes
- ISO 5821 : 2009 Resistance welding–Spot welding electrode caps
- ISO 5822 : 1988 Spot welding equipment–Taper plug gauges and taper ring gauges
- ISO 5826 : 1999 Resistance welding equipment–Transformers–General specifications applicable to

- all transformers
- ISO 5827 : 1983 Spot welding–Electrode back-ups and clamps
- ISO 5828 : 2001 Resistance welding equipment–Secondary connecting cables with terminals connected to water-cooled lugs–Dimensions and characteristics
- ISO 5829 : 1984 Resistance spot welding–Electrode adaptors, female taper 1 : 10
- ISO 5830 : 1984 Resistance spot welding–Male electrode caps
- ISO 6210-1 : 1991 Cylinders for robot resistance welding guns–Part 1 : General requirements
- ISO 7284 : 1993 Resistance welding equipment–Particular specifications applicable to transformers with two separate secondary windings for multi-spot welding, as used in the automobile
- ISO 7285 : 1995 Pneumatic cylinders for mechanized multiple spot welding
- ISO 7286 : 1986 Graphical symbols for resistance welding equipment
- ISO 7931 : 1985 Insulation caps and bushes for resistance welding equipment
- ISO 8166 : 2003 Resistance welding–Procedure for the evaluation of the life of spot welding electrodes using constant machine settings
- ISO 8167 : 1989 Projections for resistance welding
- ISO 8205-1 : 2002 Water-cooled secondary connection cables for resistance welding–Part 1 : Dimensions and requirements for double-conductor connection cables
- ISO 8205-2 : 2002 Water-cooled secondary connection cables for resistance welding–Part 2 : Dimensions and requirements for single-conductor connection cables
- ISO 8205-3 : 1993 Water-cooled secondary connection cables for resistance welding–Part 3 : Test requirements
- ISO 8430-1 : 1988 Resistance spot welding–Electrode holders–Part 1 : Taper fixing 1 : 10
- ISO 8430-2 : 1988 Resistance spot welding–Electrode holders–Part 2 : Morse taper fixing
- ISO 8430-3 : 1988 Resistance spot welding–Electrode holders–Part 3 : Parallel shank fixing for end thrust
- ISO 8430-3 : 1988/Cor 1 : 1990
- ISO 9312 : 1990 Resistance welding equipment–Insulated pins for use in electrode back-ups
- ISO 9313 : 1989 Resistance spot welding equipment–Cooling tubes
- ISO 9313 : 1989 Resistance spot welding equipment–Cooling tubes
- ISO 10656 : 1996 Electric resistance welding–Integrated transformers for welding guns
- ISO 10656 : 1996/Cor 1 : 2000
- ISO 12145 : 1998 Resistance welding equipment–Angles for mounting spot welding electrodes
- ISO 14327 : 2004 Resistance welding–Procedures for determining the weldability lobe for resistance spot, projection and seam welding
- ISO 14554-1 : 2000 Quality requirements for welding–Resistance welding of metallic materials–Part 1 : Comprehensive quality requirements
- ISO 14554-2 : 2000 Quality requirements for welding–Resistance welding of metallic materials–Part 2 : Elementary quality requirements
- ISO 15609-5 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure specification–Part 5 : Resistance welding
- ISO 15614-12 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 12 : Spot, seam and projection welding
- ISO 15614-13 : 2005 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 13 : Resistance butt and flash welding
- ISO 17653 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials–Torsion test of resistance spot welds
- ISO 17654 : 2003 Destructive tests on welds in metallic materials–Resistance welding–Pressure test

on resistance seam welds

- ISO 17657-1 : 2005 Resistance welding–Welding current measurement for resistance welding–Part 1: Guidelines for measurement
- ISO 17657-2 : 2005 Resistance welding–Welding current measurement for resistance welding–Part 2: Welding current meter with current sensing coil
- ISO 17657-3 : 2005 Resistance welding–Welding current measurement for resistance welding–Part 3: Current sensing coil
- ISO 17657-4 : 2005 Resistance welding–Welding current measurement for resistance welding–Part 4: Calibration system
- ISO 17657-5 : 2005 Resistance welding–Welding current measurement for resistance welding–Part 5: Verification of welding current measuring system
- ISO 18278-1 : 2004 Resistance welding–Weldability–Part 1 : Assessment of weldability for resistance spot, seam and projection welding of metallic materials
- ISO 18278-2 : 2004 Resistance welding–Weldability–Part 2 : Alternative procedures for the assessment of sheet steels for spot welding
- ISO 18594 : 2007 Resistance spot-, projection- and seam-welding–Method for determining the transition resistance on aluminium and steel material
- ISO 18595 : 2007 Resistance welding–Spot welding of aluminium and aluminium alloys–Weldability, welding and testing
- ISO 22829 : 2007 Resistance welding–Transformer-rectifier for welding guns with integrated transformers–Transformer-rectifier units operating at 1000 Hz frequency

SC7

- ISO/TR 581 : 2005 Weldability–Metallic materials–General principles
- ISO 857-1 : 1998 Welding and allied processes–Vocabulary–Part 1 : Metal welding processes
- ISO 857-2 : 2005 Welding and allied processes–Vocabulary–Part 2 : Soldering and brazing processes and related terms
- ISO 2553 : 1992 Welded, brazed and soldered joints–Symbolic representation on drawings
- ISO 4063 : 1998 Welding and allied processes–Nomenclature of processes and reference numbers
- ISO 6520-1 : 2007 Welding and allied processes–Classification of geometric imperfections in metallic materials–Part 1 : Fusion welding
- ISO 6520-2 : 2001 Welding and allied processes–Classification of geometric imperfections in metallic materials–Part 2 : Welding with pressure
- ISO 6947 : 1990 Welds–Working positions–Definitions of angles of slope and rotation
- ISO 9692-1 : 2003 Welding and allied processes–Recommendations for joint preparation–Part 1 : Manual metal-arc welding, gas-shielded metal-arc welding, gas welding, TIG welding and beam welding of steels
- ISO 9692-2 : 1998 Welding and allied processes–Joint preparation–Part 2 : Submerged arc welding of steels
- ISO 9692-3 : 2000 Welding and allied processes–Recommendations for joint preparation–Part 3 : Metal inert gas welding and tungsten inert gas welding of aluminium and its alloys
- ISO 9692-4 : 2003 Welding and allied processes–Recommendations for joint preparation–Part 4 : Clad steels
- ISO 17658 : 2002 Welding–Imperfections in oxyfuel flame cuts, laser beam cuts and plasma cuts–Terminology
- ISO 17659 : 2002 Welding–Multilingual terms for welded joints with illustrations
- ISO/TS 17845 : 2004 Welding and allied processes–Designation system for imperfections
- ISO/TR 25901 : 2007 Welding and related processes–Vocabulary

SC8

- ISO 2503 : 1998 Gas welding equipment–Pressure regulators for gas cylinders used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar
- ISO 3253 : 1998 Gas welding equipment–Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes
- ISO 3821 : 2008 Gas welding equipment–Rubber hoses for welding, cutting and allied processes
- ISO 5171 : 1995 Pressure gauges used in welding, cutting and allied processes
- ISO 5172 : 2006 Gas welding equipment–Blowpipes for gas welding, heating and cutting–Specifications and tests
- ISO 5175 : 1987 Equipment used in gas welding, cutting and allied processes–Safety devices for fuel gases and oxygen or compressed air–General specifications, requirements and tests
- ISO 7287 : 2002 Graphical symbols for thermal cutting equipment
- ISO 7289 : 1996 Quick-action couplings with shut-off valves for gas welding, cutting and allied processes
- ISO 7291 : 1999 Gas welding equipment–Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 300 bar
- ISO 7292 : 1997 Flowmeter regulators used on cylinders for welding, cutting and allied processes–Classification and specifications
- ISO 8206 : 1991 Acceptance tests for oxygen cutting machines–Reproducible accuracy–Operational characteristics
- ISO 8207 : 1996 Gas welding equipment–Specification for hose assemblies for equipment for welding, cutting and allied processes
- ISO 9012 : 2008 Gas welding equipment–Air-aspirated hand blowpipes–Specifications and tests
- ISO 9013 : 2002 Thermal cutting–Classification of thermal cuts–Geometrical product specification
- ISO 9090 : 1989 Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes
- ISO 9539 : 1988 Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes
- ISO 12170 : 1996 Gas welding equipment–Thermoplastic hoses for welding and allied processes
- ISO 14112 : 1996 Gas welding equipment–Small kits for gas brazing and welding
- ISO 14113 : 2007 Gas welding equipment–Rubber and plastics hose and hose assemblies for use with industrial gases up to 450 bar (45 MPa)
- SO 14114 : 1999 Gas welding equipment–Acetylene manifold systems for welding, cutting and allied processes–General requirements
- ISO 15296 : 2004 Gas welding equipment–Vocabulary–Terms used for gas welding equipment
- ISO 15615 : 2002 Gas welding equipment–Acetylene manifold systems for welding, cutting and allied processes–Safety requirements in high-pressure devices

SC9

- ISO 10882-1 : 2001 Health and safety in welding and allied processes–Sampling of airborne particles and gases in the operator's breathing zone–Part 1 : Sampling of airborne particles
- ISO 10882-2 : 2000 Health and safety in welding and allied processes–Sampling of airborne particles and gases in the operator's breathing zone–Part 2 : Sampling of gases
- ISO 15011-1 : 2002 Health and safety in welding and allied processes–Laboratory method for sampling fume and gases generated by arc welding–Part 1 : Determination of emission rate and sampling for analysis of particulate fume
- ISO 15011-2 : 2003 Health and safety in welding and allied processes–Laboratory method for sampling fume and gases generated by arc welding–Part 2 : Determination of

- emission rates of gases, except ozone
- ISO 15011-4 : 2006 Health and safety in welding and allied processes–Laboratory method for sampling fume and gases–Part 4 : Fume data sheets
- ISO/TS 15011-5 : 2006 Health and safety in welding and allied processes–Laboratory method for sampling fume and gases–Part 5 : Identification of thermal-degradation products generated when welding or cutting through products composed wholly or partly of organic materials
- ISO 15012-1 : 2004 Health and safety in welding and allied processes–Requirements testing and marking of equipment for air filtration–Part 1 : Testing of the separation efficiency for welding fume
- ISO 15012-2 : 2008 Health and safety in welding and allied processes–Requirements, testing and marking of equipment for air filtration–Part 2 : Determination of the minimum air volume flow rate of captor hoods and nozzles
- ISO 17846 : 2004 Welding and allied processes–Health and safety–Wordless precautionary labels for equipment and consumables used in arc welding and cutting

SC10

- ISO 3834-1 : 2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials–Part 1 : Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements
- ISO 3834-2 : 2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials–Part 2 : Comprehensive quality requirements
- ISO 3834-3 : 2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials–Part 3 : Standard quality requirements
- ISO 3834-4 : 2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials–Part 4 : Elementary quality requirements
- ISO 3834-5 : 2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials–Part 5 : Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4
- ISO 3834-5 : 2005/Cor 1 : 2007
- ISO/TR 3834-6 : 2007 Quality requirements for fusion welding of metallic materials–Part 6 : Guidelines on implementing ISO 3834
- ISO 5817 : 2003 Welding–Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections
- ISO 5817 : 2003/Cor 1 : 2006
- ISO 10042 : 2005 Welding–Arc-welded joints in aluminium and its alloys–Quality levels for imperfections
- ISO 10042 : 2005/Cor 1 : 2006
- ISO 13916 : 1996 Welding–Guidance on the measurement of preheating temperature, interpass temperature and preheat maintenance temperature
- ISO 13918 : 2008 Welding–Studs and ceramic ferrules for arc stud welding
- ISO 13919-1 : 1996 Welding–Electron and laser-beam welded joints–Guidance on quality levels for imperfections–Part 1 : Steel
- ISO 13919-2 : 2001 Welding–Electron and laser beam welded joints–Guidance on quality levels for imperfections–Part 2 : Aluminium and its weldable alloys
- ISO 13920 : 1996 Welding–General tolerances for welded constructions–Dimensions for lengths and angles–Shape and position
- ISO 14555 : 2006 Welding–Arc stud welding of metallic materials
- ISO 14744-1 : 2008 Welding–Acceptance inspection of electron beam welding machines–Part 1 :

- Principles and acceptance conditions
- ISO 14744-2 : 2000 Welding-Acceptance inspection of electron beam welding machines-Part 2 : Measurement of accelerating voltage characteristics
- ISO 14744-3 : 2000 Welding-Acceptance inspection of electron beam welding machines-Part 3 : Measurement of beam current characteristics
- ISO 14744-4 : 2000 Welding-Acceptance inspection of electron beam welding machines-Part 4 : Measurement of welding speed
- ISO 14744-5 : 2000 Welding-Acceptance inspection of electron beam welding machines-Part 5 : Measurement of run-out accuracy
- ISO 14744-6 : 2000 Welding-Acceptance inspection of electron beam welding machines-Part 6 : Measurement of stability of spot position
- ISO 15607 : 2003 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-General rules
- ISO 15607 : 2003/Cor 1 : 2005
- ISO/TR 15608 : 2005 Welding-Guidelines for a metallic materials grouping system
- ISO 15609-1 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure specification-Part 1 : Arc welding
- ISO 15609-1 : 2004/Cor 1 : 2005
- ISO 15609-2 : 2001 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure specification-Part 2 : Gas welding
- ISO 15609-3 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure specification-Part 3 : Electron beam welding
- ISO 15609-4 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure specification-Part 4 : Laser beam welding
- ISO 15610 : 2003 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Qualification based on tested welding consumables
- ISO 15611 : 2003 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Qualification based on previous welding experience
- ISO 15612 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Qualification by adoption of a standard welding procedure
- ISO 15613 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Qualification based on pre-production welding test
- ISO 15614-1 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure test-Part 1 : Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys
- ISO 15614-1 : 2004/Amd 1 : 2008
- ISO 15614-1 : 2004/Cor 1 : 2005
- ISO 15614-2 : 2005 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure test-Part 2 : Arc welding of aluminium and its alloys
- ISO 15614-2 : 2005/Cor 1 : 2005
- ISO 15614-3 : 2008 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure test-Part 3 : Fusion welding of non-alloyed and low-alloyed cast irons
- ISO 15614-4 : 2005 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure test-Part 4 : Finishing welding of aluminium castings
- ISO 15614-4 : 2005/Cor 1 : 2007
- ISO 15614-5 : 2004 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials-Welding procedure test-Part 5 : Arc welding of titanium, zirconium and their alloys

- ISO 15614-6 : 2006 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 6 : Arc and gas welding of copper and its alloys
- ISO 15614-7 : 2007 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 7 : Overlay welding
- ISO 15614-8 : 2002 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 8 : Welding of tubes to tube-plate joints
- ISO 15614-10 : 2005 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 10 : Hyperbaric dry welding
- ISO 15614-11 : 2002 Specification and qualification of welding procedures for metallic materials–Welding procedure test–Part 11 : Electron and laser beam welding
- ISO 15616-1 : 2003 Acceptance tests for CO₂-laser beam machines for high quality welding and cutting–Part 1 : General principles, acceptance conditions
- ISO 15616-2 : 2003 Acceptance tests for CO₂-laser beam machines for high quality welding and cutting–Part 2 : Measurement of static and dynamic accuracy
- ISO 15616-3 : 2003 Acceptance tests for CO₂-laser beam machines for high quality welding and cutting–Part 3 : Calibration of instruments for measurement of gas flow and pressure
- ISO 15616-4 : 2008 Acceptance tests for CO₂-laser beam machines for high quality welding and cutting–Part 4 : Machines with 2-D moving optics
- ISO 15620 : 2000 Welding–Friction welding of metallic materials
- ISO 17652-1 : 2003 Welding–Test for shop primers in relation to welding and allied processes–Part 1 : General requirements
- ISO 17652-2 : 2003 Welding–Test for shop primers in relation to welding and allied processes–Part 2 : Welding properties of shop primers
- ISO 17652-3 : 2003 Welding–Test for shop primers in relation to welding and allied processes–Part 3 : Thermal cutting
- ISO 17652-4 : 2003 Welding–Test for shop primers in relation to welding and allied processes–Part 4 : Emission of fumes and gases
- ISO 17660-1 : 2006 Welding–Welding of reinforcing steel–Part 1 : Load-bearing welded joints
- ISO 17660-2 : 2006 Welding–Welding of reinforcing steel–Part 2 : Non load-bearing welded joints
- ISO 17662 : 2005 Welding–Calibration, verification and validation of equipment used for welding, including ancillary activities
- ISO/TR 17663 : 2001 Welding–Guidelines for quality requirements for heat treatment in connection with welding and allied processes
- ISO/TR 17671-1 : 2002 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 1 : General guidance for arc welding
- ISO/TR 17671-2 : 2002 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 2 : Arc welding of ferritic steels
- ISO/TR 17671-3 : 2002 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 3 : Arc welding of stainless steels
- ISO/TR 17671-4 : 2002 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 4 : Arc welding of aluminium and aluminium alloys
- ISO/TR 17671-5 : 2004 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 5 : Welding of clad steels
- ISO/TR 17671-6 : 2005 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 6 : Laser beam welding
- ISO/TR 17671-7 : 2004 Welding–Recommendations for welding of metallic materials–Part 7 : Electron beam welding

- ISO/TR 17844 : 2004 Welding–Comparison of standardised methods for the avoidance of cold cracks
- ISO/TR 20172 : 2006 Welding–Grouping systems for materials–European materials
- ISO/TR 20173 : 2005 Welding–Grouping systems for materials–American materials
- ISO/TR 20174 : 2005 Welding–Grouping systems for materials–Japanese materials
- ISO 22827-1 : 2005 Acceptance tests for Nd : YAG laser beam welding machines–Machines with optical fibre delivery–Part 1 : Laser assembly
- ISO 22827-2 : 2005 Acceptance tests for Nd : YAG laser beam welding machines–Machines with optical fibre delivery–Part 2 : Moving mechanism

SC11

- ISO 9606-1 : 1994 Approval testing of welders–Fusion welding–Part 1 : Steels
- ISO 9606-1 : 1994/Amd 1 : 1998
- ISO 9606-2 : 2004 Qualification test of welders–Fusion welding–Part 2 : Aluminium and aluminium alloys
- ISO 9606-3 : 1999 Approval testing of welders–Fusion welding–Part 3 : Copper and copper alloys
- ISO 9606-4 : 1999 Approval testing of welders–Fusion welding–Part 4 : Nickel and nickel alloys
- ISO 9606-5 : 2000 Approval testing of welders–Fusion welding–Part 5 : Titanium and titanium alloys, zirconium and zirconium alloys
- ISO 14731 : 2006 Welding coordination–Tasks and responsibilities
- ISO 14732 : 1998 Welding personnel–Approval testing of welding operators for fusion welding and of resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials
- ISO 15618-1 : 2001 Qualification testing of welders for underwater welding–Part 1 : Diver-welders for hyperbaric wet welding
- ISO 15618-2 : 2001 Qualification testing of welders for underwater welding–Part 2 : Diver-welders and welding operators for hyperbaric dry welding

SC12

- ISO 5179 : 1983 Investigation of brazeability using a varying gap test piece
- ISO 9453 : 2006 Soft solder alloys–Chemical compositions and forms
- ISO 9454-1 : 1990 Soft soldering fluxes–Classification and requirements–Part 1 : Classification, labelling and packaging
- ISO 9454-2 : 1998 Soft soldering fluxes–Classification and requirements–Part 2 : Performance requirements
- ISO 9455-1 : 1990 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 1 : Determination of non-volatile matter, gravimetric method
- ISO 9455-2 : 1993 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 2 : Determination of non-volatile matter, ebulliometric method
- ISO 9455-3 : 1992 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 3 : Determination of acid value, potentiometric and visual titration methods
- ISO 9455-5 : 1992 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 5 : Copper mirror test
- ISO 9455-6 : 1995 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 6 : Determination and detection of halide (excluding fluoride) content
- ISO 9455-8 : 1991 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 8 : Determination of zinc content
- ISO 9455-9 : 1993 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 9 : Determination of ammonia content
- ISO 9455-10 : 1998 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 10 : Flux efficacy tests, solder spread method
- ISO 9455-11 : 1991 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 11 : Solubility of flux residues

- ISO 9455-12 : 1992 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 12 : Steel tube corrosion test
- ISO 9455-13 : 1996 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 13 : Determination of flux spattering
- ISO 9455-14 : 1991 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 14 : Assessment of tackiness of flux residues
- ISO 9455-15 : 1996 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 15 : Copper corrosion test
- ISO 9455-16 : 1998 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 16 : Flux efficacy tests, wetting balance method
- ISO 9455-17 : 2002 Soft soldering fluxes–Test methods–Part 17 : Surface insulation resistance comb test and electrochemical migration test of flux residues
- ISO 12224-1 : 1997 Solder wire, solid and flux cored–Specification and test methods–Part 1 : Classification and performance requirements
- ISO 12224-2 : 1997 Flux cored solder wire–Specification and test methods–Part 2 : Determination of flux content
- ISO 12224-3 : 2003 Solder wire, solid and flux cored–Specifications and test methods–Part 3 : Wetting balance test method for flux cored solder wire efficacy

IIW

- ISO 3580 : 2004 Welding consumables–Covered electrodes for manual metal arc welding of creep-resisting steels–Classification
- ISO 3690 : 2000 Welding and allied processes–Determination of hydrogen content in ferritic steel arc weld metal
- ISO 6847 : 2000 Welding consumables–Deposition of a weld metal pad for chemical analysis
- ISO 8249 : 2000 Welding–Determination of Ferrite Number (FN) in austenitic and duplex ferritic-austenitic Cr-Ni stainless steel weld metals
- ISO 10447 : 2006 Resistance welding–Peel and chisel testing of resistance spot and projection welds
- ISO 14270 : 2000 Specimen dimensions and procedure for mechanized peel testing resistance spot, seam and embossed projection welds
- ISO 14271 : 2000 Vickers hardness testing of resistance spot, projection and seam welds (low load and microhardness)
- ISO 14272 : 2000 Specimen dimensions and procedure for cross tension testing resistance spot and embossed projection welds
- ISO 14273 : 2000 Specimen dimensions and procedure for shear testing resistance spot, seam and embossed projection welds
- ISO 14323 : 2006 Resistance spot welding and projection welds–Destructive testing of welds–Specimen dimensions and procedure for impact shear test and cross-tension testing
- ISO 14324 : 2003 Resistance spot welding–Destructive tests of welds–Method for the fatigue testing of spot welded joints
- ISO 14329 : 2003 Resistance welding–Destructive tests of welds–Failure types and geometric measurements for resistance spot, seam and projection welds
- ISO 14343 : 2002 Welding consumables–Wire electrodes, strip electrodes, wires and rods for fusion welding of stainless and heat resisting steels–Classification
- ISO 14343 : 2002/Amd 1 : 2006 Addition of strip electrodes for submerged arc welding and electroslag welding
- ISO 14344 : 2002 Welding and allied processes–Flux and gas shielded electrical welding processes–Procurement guidelines for consumables
- ISO 14347 : 2008 Fatigue–Design procedure for welded hollow-section joints–Recommendations
- ISO 14372 : 2000 Welding consumables–Determination of moisture resistance of manual metal arc welding electrodes by measurement of diffusible hydrogen

- ISO 14373 : 2006 Resistance welding–Procedure for spot welding of uncoated and coated low carbon steels
- ISO 16432 : 2006 Resistance welding–Procedure for projection welding of uncoated and coated low carbon steels using embossed projection (s)
- ISO 16433 : 2006 Resistance welding–Procedure for seam welding of uncoated and coated low carbon steels
- ISO/TR 22824 : 2003 Welding consumables–Predicted and measured FN in specifications–A position statement of the experts of IIW Commission IX
- ISO 24497-1 : 2007 Non-destructive testing–Metal magnetic memory–Part 1 : Vocabulary
- ISO 24497-2 : 2007 Non-destructive testing–Metal magnetic memory–Part 2 : General requirements
- ISO 24497-3 : 2007 Non-destructive testing–Metal magnetic memory–Part 3 : Inspection of welded joints

13.4 IEC規格一覧 (TC26)

- IEC 60974-1 Ed. 3.0 : 2005 Arc welding equipment–Part 1 : Welding power sources
- IEC 60974-2 Ed. 2.0 : 2007 Arc welding equipment–Part 2 : Liquid cooling systems
- IEC 60974-3 Ed. 2.0 : 2007 Arc welding equipment–Part 3 : Arc striking and stabilizing devices
- IEC 60974-4 Ed. 1.0 : 2006 Arc welding equipment–Part 4 : In-service inspection and testing
- IEC 60974-5 Ed. 2.0 : 2007 Arc welding equipment–Part 5 : Wire feeders
- IEC 60974-6 Ed. 1.0 : 2003 Arc welding equipment–Part 6 : Limited duty manual metal arc welding power sources
- IEC 60974-7 Ed. 2.0 : 2005 Arc welding equipment–Part 7 : Torches
- IEC 60974-8 Ed. 1.0 : 2004 Arc welding equipment–Part 8 : Gas consoles for welding and plasma cutting systems
- IEC 60974-10 Ed. 2.0 : 2007 Arc welding equipment–Part 10 : Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
- IEC 60974-11 Ed. 2.0 : 2004 Arc welding equipment–Part 11 : Electrode holders
- IEC 60974-12 Ed. 2.0 : 2005 Arc welding equipment–Part 12 : Coupling devices for welding cables
- IEC/TS 62081 Ed. 1.0 : 1999 Arc welding equipment–Installation and use
- IEC 62135-1 Ed. 1.0 : 2008 Resistance welding equipment–Part 1 : Safety requirements for design, manufacture and installation
- IEC 62135-2 Ed. 1.0 : 2007 Resistance welding equipment–Part 2 : Electromagnetic compatibility (EMC) requirements