



圧力容器向け溶接施工法のJIS B 8285によるWPSおよびPQR作成支援

WPS、PQR作成支援および溶接施工法試験の検査官立合い対応を行います。

溶接施工法試験への対応

圧力容器向け溶接構造物を製作する際には、JIS B 8285規格に基づき、多くの場合WPS(溶接施工要領書)およびPQR(溶接施工試験成績書)の作成もしくは検査官様の立ち合いによる溶接施工法試験の実施を求められます。しかし近年は、熟練技術者の減少のため、P番号、F番号体系および規格の周辺技術全体を把握し、海外の圧力容器規格(ASME等)も理解した上での、溶接施工法試験の実施や検査官の立ち合い対応が困難となっております。

【規格の名称】 JIS B 8285:2010 圧力容器の溶接施工法方法の確認試験

JIS B 8285規格による溶接施工法試験に関する当社の支援内容

当社では、JIS B 8285規格および海外規格を熟知している熟練技術者が、お客様のご要望に合わせて、テストプラン作成の支援、非破壊試験、機械試験およびWPS+PQRの作成支援などを実施できます。また船級協会等による立ち合い試験にも対応可能です。

溶接施工方法の確認試験記録 (PQR)									
					PQR記録書番号				
					対応するWPS番号:				
確認する試験の種類			試験材		母材1		母材2		
突合せ溶接接手			規格						
開先形状			積層図						
溶接方法の区分			溶接姿勢		全姿勢				
手動/半自動/自動			裏当て		□有()、□無				
電極の数			インサート		□有()、□無				
溶接材料			裏はつり		□有()、□無				
F.(Y)No.			予熱		□有、□無				
規格			適用範囲		°C				
銘柄			バス間温度		150 °C				
径 mm			初層条件		— (A, kJ/cm)				
G No.			衝撃試験		□有、□無(°C)				
規格			溶接後熱処理		□有、□無				
銘柄			保持温度		°C				
その他特殊材			保持時間		h				
シールドガス			昇降温速度		°C/h				
組成 (%)									
流量 L/min									
溶接士:									
試験項目									
規格値									
試験片番号									
厚さ×幅 mm									
断面積 mm ²									
引張荷重 kN									
引張強さ N/mm ²									
破断位置									
可否の判定									

【参考】
WPS
= Welding Procedure Specification
= 溶接施工要領書
PQR
= Procedure Qualification Record
= 溶接施工試験成績書

図1 JIS B 8285によるPQRの書式の一例