



JIS規格 (JIS Z3040またはJIS Z3422-1)に基づく 溶接施工要領書 (WPS+PQR) の作成支援

所定の規格に基づき、溶接関係の機械試験及び書類作成をお手伝いいたします。

申請書類作成の目的

新規な溶接施工を実施する際、溶接施工要領書 (WPS) と溶接法施工試験成績書 (PQRあるいはWPAR) の提出を要求されることが増えております。国内での一般的な溶接においては、JIS Z 3040またはJIS Z 3422-1等に準拠して作成されます。しかし近年、熟練技術者の低減により、書類の作成は困難となってきております。特にISO規格の翻訳規格であるJIS Z 3420~2は、初心者には理解にくくなっております。

(関連するJIS規格の名称)

JIS Z 3040:1995	溶接施工方法の確認試験方法
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
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
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

(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
WPAR = Welding Procedure Approval Record	= 溶接施工承認記録

WPS及びPQR作成に関する支援内容

本基準に基づき書類を作成するには、母材の材料区分や溶接法に配慮しながら、詳細な試験条件を選択する必要があります。また材料試験の実施内容によって、要領書で認定できる範囲が決まるため、実際の施工での種々の板厚を考慮して、試験時の板厚を決定する必要があります。当社では、規格の詳細事項に詳しい担当者が適切にアドバイスして、試験方案作成および書類作成をお手伝いいたします。

参考までに図1に記録の書式の一例を示します。

溶接施工承認記録の書式

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	溶接入熱量

試験結果 引張試験

種類/番号	降伏点又は耐力	引張強さ	伸び	絞り	破断位置	備考

図1 溶接施工承認記録の書式

