

JIS

航空宇宙用溶融溶接作業者の 技量認定基準

JIS W 0901-1985

昭和60年11月1日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 31.10.2 改正：昭和 60.11.1

官 報 公 示：昭和 60.11.15

原案作成協力者：社団法人 日本航空宇宙工業会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 自動車航空部会（部会長 森田 正俊）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課（〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

航空宇宙用溶融溶接作業者の 技量認定基準

W 0901 -1985

Aerospace Fusion Welders Qualification

1. 適用範囲

1.1 目的 この規格は、航空機、飛しょう体、その他の地上支援器材を含む航空宇宙用機器並びにそれらの部品及び附属品の融接工程に従事する溶接作業者及び自動溶接作業者の技量認定の手順について規定する。この規格は、契約文書に含まれている場合又は溶接作業者の技量認定について規定された文書がない場合のどちらにも適用する。

参考 この規格の内容は、MIL-STD-1595 A (Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders) に相当する。

1.2 溶接作業者及び自動溶接作業者の指定

1.2.1 溶接作業者 溶接作業者は、4.と5.に規定するとおりに試験溶接部合格品を提示することによって技量認定された手溶接と半自動溶接で、すべての継手を溶接してよい。さらに、溶接作業者は、取得した溶接作業者技量認定と同じ制限条件で、機械溶接と自動溶接ですべての継手を溶接してもよい。

1.2.2 自動溶接作業者 自動溶接作業者は、4.と5.に規定するとおりに試験溶接部合格品を提示することによって技量認定された機械溶接と自動溶接で、すべての継手を溶接してもよい。

2. 関連規格

2.1 この規格の関連規格を次に示す。これらの規格を使用するときは最新版による。

規格

Military Standard

MIL-STD-410 Nondestructive Testing Personnel Qualification and Certification

(JIS W 0905 航空宇宙用非破壊検査員の技量認定基準)

MIL-STD-453 Inspection, Radiographic

(JIS W 0903 航空宇宙用材料の放射線透過検査)

2.2 その他の関連文書を次に示す。

American Society for Testing and Materials (ASTM)

ASTM DS-56 Unified Numbering System for Metals and Alloys (SAE HS 1086 と同じ)

Society of Automotive Engineers (SAE)

SAE HS 1086 Unified Numbering System for Metals and Alloys (ASTM DS-56 と同じ)

American Welding Society (AWS)

AWS A 3.0 Welding Terms and Definitions

(JIS Z 3001 溶接用語)

AWS B 3.0 Welding Procedure and Performance Qualification

AWS D 1.1 Structural Welding Code

AWS D 10.9 Qualification of Welding Procedures and Welders for Piping and Tubing

3. 用語の意味

3.1 溶接用語 この規格の解釈に際しては、AWS A 3.0 (JIS Z 3001) の溶接用語を用いなければならない。こ