

現場で迷わない 溶接準備【実践マニュアル】

溶接は始める前に決まる！

準備が**品質**を決める！

1



図面・溶接指示・検査方法の確認

図面・溶接指示・検査方法を確認し、
求められる品質や要求事項を把握する。

なぜ？（なぜやるのか）

品質基準を理解し、
手戻りや**不適合**を防ぐため。
RT・PTなど検査方法によって
求められる品質が変わるため。

2



溶接方法の選定

図面や検査方法を確認し、
製品に適した溶接方法を選定する。

なぜ？（なぜやるのか）

溶接方法によって
品質・作業効率・使用材料が変わるため。
製品や使用環境に適した溶接方法を
選ぶ必要があるため。

3



母材・ガス・溶材の確認

母材の材質や板厚を確認し、
溶接方法に適したガス・溶材を選定する。

なぜ？（なぜやるのか）

溶接不良や**強度不足**を防ぐため。
材質や板厚によって適切な
組み合わせが変わるため。

4



開先・溶接面の確認

開先形状やルートギャップを確認し、
溶接面の錆・油・塗装・水分を除去する。

なぜ？（なぜやるのか）

ブローホールや**溶込み不良**を
防ぐため。
錆・油・水分は溶接欠陥の
原因になるため。

5



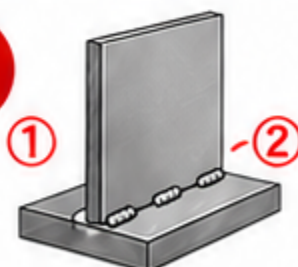
仮止め確認

溶接時の変形やズレを考慮し、
適切な位置・サイズ・数量で
仮止めを行う。

なぜ？（なぜやるのか）

本溶接時の**変形**や**寸法不良**を
防ぐため。
仮止めが弱いと溶接中に
ズレが発生するため。

6



溶接順番の確認

熱による変形を予測し、
歪みを最小限に抑える
溶接順番を検討する。

なぜ？（なぜやるのか）

歪みや**寸法不良**を防ぐため。
熱の集中を避け、歪みや
寸法不良を最小限に抑えるため。

7



安全確認

作業環境や保護具を確認し、
安全に作業できる状態を整える。

なぜ？（なぜやるのか）

労働災害を防止するため。
感電・火災・火傷などの
事故を防ぐため。

重要ポイント



溶接は準備が8割！

迷ったらこの7項目を確認しよう。
溶接後の修正は大きな手戻りになる。

