

頭付きスタッドの溶接姿勢について

現状、スタッド溶接作業における作業姿勢は溶接品質の確実性、均一性の点からスタッド軸径によって溶接姿勢を下記の表1のように限定するのが望ましい。

なお、標記スタッド軸径寸法以上のスタッドを使用して溶接施工を行う場合は、現場管理者および関係者と十分調整を行った上で、作業環境、機器の状態、溶接条件などをよく吟味して溶接作業にあたらなければならない。

表 1 スタッド溶接作業姿勢

溶接姿勢	スタッドの軸径
下向き	Φ25mm 以下
横向き	Φ16mm 以下
上向き	Φ16mm 以下

注) 下向き姿勢Φ25mmについては、新しく資格試験(F級)が新設されました。