

JIS規格改正に対応

スポット溶接 検査方法と判定基準で

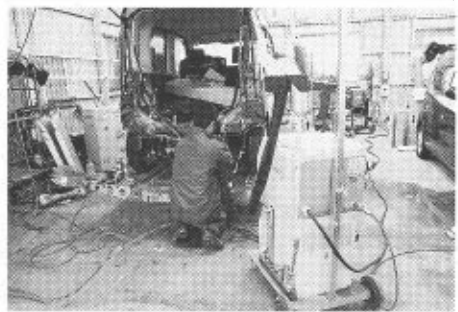
JARWA

日本自動車補修溶接協会（JARWA、吉野一会長、東京都千代田区）は、スポット溶接部の検査方法と判定基準に関するJIS規格が4月20日に改正されたことを受け、同会が推奨する溶接条件などの適合対応を実施した。

今回のJIS改正では対象材料の範囲が600 μ がば以下の高強度鋼板から1180 μ がば40 μ に関するJIS改

正。従来の規格では600 μ がば以下の高強度鋼板までしか想定しておらず、近年、採用が増えている超高強度鋼板に対応できていなかった。今回の改正により適合範囲が1180 μ がばまでの超高強度鋼板と表面処理鋼板に拡大。スポット溶接検査の信頼性向上につながるが見込まれている。

同会は自動車メーカーや溶接メーカーなどの協力を得て、車種別、認定溶接機別に溶接条件を開示している。今回のJIS改正により、発注者は超高強度鋼板の作業につ



カーメーカーや材料メーカー、保険業界からJIS改正のニーズが寄せられていたという

いてもJISに準拠する品質を外注先に要求できるようになる。また、JIS基準がはっきりしたことで発注者と外注先の責任範囲も明確になり作業性も向上する。溶接機の試験判定基準と推奨標準溶接条件のJIS適合を迅速に実施することで、こうしたメリットを早期に得られるようにするとともに、JISに基づき正確な補修溶接作業の担保に努めていく考えだ。