

A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

〔鋼管溶接〕

受験概要書及び検定・判定関連帳票の
記入・作成要領

改定：2024年4月1日
(修正版2024年7月1日)




一般社団法人AW検定協会



『受験概要書及び検定・判定関連帳票の記入・作成要領』 記載内容説明

- ① 要領はフェーズ(I. 受験概要書・II. 検定立会時・III. 総合判定時) 毎に纏めている。
- ② 仮ページを左下隅に記している。
- ③ 最上段に当該帳票の識別を記載している。

フェーズ—帳票名 — 検定試験区分〔鋼管〕 — 本・追試験区分

- ④ 説明文等

-  : オレンジの網掛け範囲は、受験事業所が記入すべき箇所を示す。
-  : 受験システムより自動記載される (エクセル上では修正できない)
-  : 受験システムより自動記載される (エクセル上で修正可能)

記入要領は   の枠内斜体字で示している。

記入者区分は〔受験事業所・立会検定員・試験機関〕の3区分である。

- ⑤ 当記入・作成要領は同一受験事業所を一連モデル化した記入例としている。(試験記録は除く)
- ⑥ 「受験システム」への入力により自動作成されるエクセルの「AW受験システム帳票」からのアウトプットにより、受験概要書の作成、試験立会時に必要な帳票を作成すること。
- ⑦ 「追試験」の帳票は、この「記入・作成要領」では一部割愛しているが、追試験の場合も同様に受験概要書に添付すること。
- ⑧ 技量検定結果一覧表は、「受験システム」により自動的に作成されるため、この「記入・作成要領」では割愛している。

目 次

仮ページ

	I. 受験概要書	1
	—— 鋼管溶接は、工場溶接、現場溶接とは別冊として単独で綴じること	
綴り	表紙	2
	AW検定受験概要	3
	受験者及び受験種目	4
	受験者名簿	5
	作業経歴書	6
	資格証の写し	7
	II. 検定立会（実技試験）時	8
	（各種）試験体各部寸法測定表	9
	鋼材検査証明書	11
	（各種）溶接試験記録	12
	外観検査結果表	14
	III. 総合判定時提出報告書	16
	—— 鋼管溶接は、工場溶接、現場溶接とは別冊として単独で綴じること	
綴り	表紙	17
	（各種）溶接試験記録	18
	放射線透過試験成績表	20
	試験片の仕上げ寸法一覧表	21

全21ページ

I. 受 験 概 要 書

・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）

A W 検 定

（建築鉄骨溶接技量検定）

自動記載

（本試験or追試験の識別）

鋼 管 溶 接

受 験 概 要 書

（添付資料）

- ・ AW検定受験概要
- ・ 受験者及び受験種目（添付資料1-1）
- ・ 受験者名簿（添付資料1-2）
- ・ 作業経歴書
- ・ 適格性証明書及びAW検定資格証の写し
- ・ 立会スケジュール
- ・ 試験シフト

記入
西暦表示

作成： 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

自動記載

受験事業所番号

〇〇〇〇

受験事業所名

株式会社〇〇鉄工 〇〇工場

・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）

2000年4月1日版

AW検定 受験概要

自動記載

【本試験】

グリーン：受験システムより自動記載
(修正可能)

鋼管溶接試験

ブルー：受験システムより自動記載
(修正できない)

1. 受験事業所

事業所番号 事業所名

試験責任者 所属 氏名

2. 受験日

日付は、「西暦」とする

~

1日の試験の場合は「—」記入
(2日以上の場合入力)

3. 受験場所

該当する欄を「□」⇒「■」プルダウンにより選択

自社工場 住所

自社以外 名称 住所

4. 受験人数

管の直管継手 名 管の分岐継手 名

5. 立会検定員

所属 氏名

所属 氏名

6. 使用材料

ソリッドの場合は「YGW」表示
フラックス入りは「JIS Z」表示
(自動記載)

受験システムに入力した溶接材料とする (自動記載)

試験種目	溶接方法 ^{※1}	溶接材料				試験体
	(混合率)	メーカー	JIS種類	銘柄	径mm ^{※2}	材質
管の直管継手	CO ₂	〇〇〇〇〇(株)	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇.〇	〇〇〇〇〇
管の分岐継手	CO ₂	〇〇〇〇〇(株)	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇.〇	〇〇〇〇〇

※1 ガスシールドアーク溶接法で混合ガスを使用する場合は混合率を記入する。使用ガスおよび混合率は通常の作業条件と同じとする。

※2 試験種目ごとに径は変えてもよいが受験者全員は同径とする。

※3 被覆アーク溶接の場合は低水素系とする。

溶接棒を使用する場合は、棒径はΦ4mm以上低水素系490N/mm²級以上とする (自動記載)

ガスの製造所 混合率は、必要に応じて記載する

7. 溶接条件と使用溶接機器

※1 被覆アーク溶接の場合、溶接条件は溶接電流の値以外の入力不要。

試験種目	溶接条件※1				使用溶接機器					
	溶接電流 A		溶接電圧 V		溶接速度 cm/min	ガス流量 L/min	メーカー	機種名	容量 A	台数
管の直管継手	〇〇〇	± 〇〇	〇〇	± 〇〇	〇〇	〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇	〇
管の分岐継手	〇〇〇	± 〇〇	〇〇	± 〇〇	〇〇	〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇	〇

受験概要書－受験者及び受験種目－鋼管溶接

・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）
 受験日及び備考、ページは記載が必要

自動記載

2000年4月1日版

添付資料 1-1

鋼管溶接 受験者及び受験種目

自動記載（変更可能）

（本試験or追試験の識別）

受験日

2000年00月00日

事業所番号

自動記載

事業所名

自動記載

受験番号	氏名	生年月日	鋼管溶接		備考
			直管継手	分岐継手	
1	□□ □□	19□□. 8. 15	○	○	
2	□□ □□	19□□. 12. 25	○	○	
3	□□ □□	19□□. 5. 5	○	○	

受験システムからの
 アウトプットを使用すること。

← 受験システムより自動記載済 →

「AW受験システム帳票」

- 注 (1) 本試験、追試験共通とする。
- (2) 各試験種目欄の「○」は受験種目を示す。
- (3) 追試験の場合、各試験種目欄の「●」は本試験合格を示す。
- (4) 各試験種目欄の「―」は不受験を示す。
- (5) () で囲まれた追番の受験番号は、追試験時の新規受験者を示す。

受験概要書－受験技能者名簿－鋼管溶接

- ・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）
- ・経験年数、保有資格及びページは記載が必要

自動記載

2000年4月1日版

添付資料 1-2

自動記載（変更可能）

鋼管溶接 受験者名簿

（本試験or追試験の識別）

受験日 2000年00月00日

事業所番号 自動記載

事業所名 自動記載

受験番号	氏名	生年月日	経験年数	保有資格			
				JIS資格		AW検定資格	
				JIS Z 3801 JIZ Z 3841	有効年月日	鋼管溶接 工場溶接 工事現場溶接	有効年月日
1	□□ □□	19□□.8.15	○○	A-2F, P SA-3F, P	20△△.10.31	—	—
2	□□ □□	19□□.12.25	○○	A-3F, P	20△△.9.30	△・△△△△△	20△△.3.31
3	□□ □□	19□□.5.5	○○	SA-2F, P	AW資格証の資格証番号を記入する		
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> 受験システムからの アウトプットを使用すること。 </div>							
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100%;"> 受験システムより自動記載済 </div>				<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100%;"> 受験事業所が記入する </div>			

「AW受験システム帳票」

- 注 (1) 保有資格欄のAW検定資格欄には、保有する鋼管溶接、工場溶接または工事現場溶接資格のいずれかを記入する。
- (2) 次頁以降に過去1年間の当該工場での作業経歴書または工事現場溶接作業に従事した工場の作業経歴書と、適格性証明書の写しまたは鋼管溶接、工場溶接（鋼製エンドタブ）もしくは工事現場溶接（鋼製エンドタブ）のAW検定資格証の写しを添付する。
- (3) () で囲まれた追番の受験番号は、追試験時の新規受験者を示す。

受験概要書—資格証の写し—鋼管溶接

・受験事業所にて作成、書式は自由とする。

20〇〇年4月1日版

受験番号を記載

資格証の有効期限は本試験受験日に有効であること。
ただし、追試験から受験する場合は追試験受験日に有効であること

適格性証明書及びAW検定資格証の写し(書式例)

受験番号：	○	氏名	：	○○ ○○	受験者氏名
JIS適格性証明書の写し		JIS適格性証明書の写し			
JIS適格性証明書の写し		JIS適格性証明書の写し			
AW検定資格証の写し		AW検定資格を取得している場合は、 資格証の写しを添付する。			

注(1) 証明証及び資格証の有効期限は本試験受験日に有効であること。

(2) 追試験で新たに受験する者の証明証及び資格証の有効期限は追試験受験日に有効であること。

Ⅱ. 検定立会(実技試験)時

検定立会時－試験体各部寸法測定表－鋼管溶接(直管継手)

・所定書式帳票(受験システムからのアウトプットを使用すること)

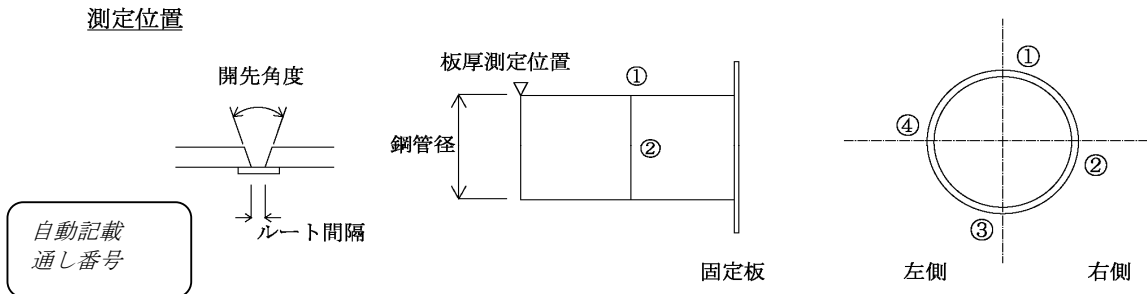
20〇〇年4月1日版

添付資料 2-1

鋼管溶接(直管継手) 試験体各部寸法測定表

自動記載
【本試験】

事業所番号 ○○○○ 自動記載



自動記載
通し番号

受験番号	鋼管径 (mm)	板厚 (mm)	開先角度 (°)				ルート間隔 (mm)				備考
			①	②	③	④	①	②	③	④	
1	216.3	8.2	60.0	60.0	60.0	60.0	6.0	6.5	6.0	5.5	
2	○○○.○	○.○	○○.○	○○.○	○○.○	○○.○	○.○	○.○	○.○	○.○	
3	○○○.○	○.○	○○.○	○○.○	○○.○	○○.○	○.○	○.○	○.○	○.○	
(4)	○○○.○	○.○	○○.○	○○.○	○○.○	○○.○	○.○	○.○	○.○	○.○	
追試時の新規受験者は()を付ける。			受験事業所が事前計測し記入する。								

注 (1) 追試験時の新規受験者の受験番号は追番とし、番号を()で囲む。

・所定書式帳票 (受験システムからのアウトプットを使用すること)

添付資料 2-2

自動記載

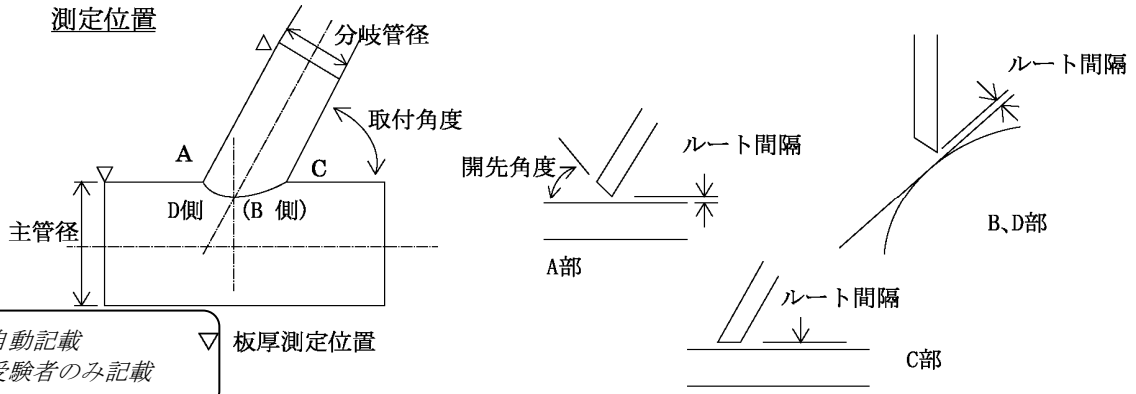
鋼管溶接(分岐継手) 試験体各部寸法測定表

【本試験】

事業所番号

〇〇〇〇

自動記載



受験番号	鋼管径 (mm)		板厚 (mm)		取付角度 (°)	開先角度 (°)	ルート間隔 (mm)				備考
	主管	分岐	主管	分岐			A	B	C	D	
1	216.3	165.2	8.2	7.1	60.0	60.0	1.6	2.3	1.2	2.5	
2	〇〇.〇	〇〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇〇.〇	〇〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇.〇	
3	〇〇.〇	〇〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇〇.〇	〇〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇.〇	
(4)	〇〇.〇	〇〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇〇.〇	〇〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇.〇	〇.〇	
追試時の新規受験者は()を付ける。		受験事業所が事前計測し記入する。									

注 (1) 追試験時の新規受験者の受験番号は追番とし、番号を()で囲む。

検定立会時—溶接試験記録—鋼管溶接(直管継手)

・所定書式帳票(受験システムからのアウトプットを使用すること)

20〇〇年4月1日版

報告書書式(その3-A)

〇〇〇〇 の記載部分は受験事業所が記入する

自動記載

鋼管溶接(直管継手) 溶接試験記録

立会検定員記入

【本試験】

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 〇〇〇〇 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

判定	外観	X線	1	2	3	4	5	6	7	8	9	合否
	○											

A) 溶接材料 該当しない項目への斜線の記載不要

ガスシールドアーク半自動 ユニタリワイヤはYGW〇〇の表示、フックス入りワイヤの場合はJIS Z3313表示

被覆アーク	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	ガスシールドアーク半自動	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
						〇〇〇〇	YGW18	〇〇〇	1.2

B) 溶接作業 作業年月日 20〇〇年〇〇月〇〇日

右	パス数	1	2	3	4	5	左	パス数	1	2	3	4	5
	アーク電圧	20	21	21	20			アーク電圧	20	21	21	21	
	溶接電流	140			140			溶接電流	140			140	130

C) 外観検査 受験日 20〇〇年〇〇月〇〇日 立会検定員 〇〇 〇〇 記録員 〇〇

のど厚不足	〇・有	ビードの著しい	〇・有	溶接積層図
余盛高さ(mm) (0.0 ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 6.0mm)	〇・否	オーバーラップ・オーバーハング	〇・有	
S1=2.0, S2=1.5, S3=4.0, S4=2.5		クレータの著しいへこみ	〇・有	
ビードの著しい不整	〇・有	ピット	〇・有	
1.0mmを超えるアンダーカット	〇・有	割れ	〇・有	
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ				
(右側) 3.5 mm 合計 3.5 mm (左側) 0 mm 合計 0 mm				〇・否

D) 放射線透過試験 試験年月日 20 年 月 日

X線(終点)	1種	類	3種	類
	2種(スラグ巻き込み)	類	混在	類
X線(始点)	1種	類	3種	類
	2種(スラグ巻き込み)	類	混在	類

E) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日

No.1 マクロ(断面)	割れ 溶込不良 スラグ巻き込み 融合不良 フローホール	No.5 マクロ(断面)	割れ 溶込不良 スラグ巻き込み 融合不良 フローホール
No.2 表曲	割れ フローホール スラグ巻き込み アンダーカット	No.6 裏曲	割れ フローホール 溶込不良 スラグ巻き込み
No.3 裏曲	割れ フローホール 溶込不良 スラグ巻き込み	No.7 表曲	割れ フローホール スラグ巻き込み アンダーカット
No.4 表曲	割れ フローホール スラグ巻き込み アンダーカット	No.8 裏曲	割れ フローホール 溶込不良 スラグ巻き込み
No.9	曲げ試験6片の割れの合計長さ mm		

検定立会時—溶接試験記録—鋼管溶接(分岐継手)

・所定書式帳票(受験システムからのアウトプットを使用すること)
 報告書書式(その3-B) ○○○○の記載部分は受験事業所が記入する

20○○年4月1日版

鋼管溶接(分岐継手) 溶接試験記録

自動記載

立会検定員記入

【本試験】

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 ○○○○ 受験番号 ○○ 氏名 ○○ ○○ 自動記載

	外観	A	B	C	D	合否
判定	○					

該当しない項目への斜線の記載不要

リッドワザはYGW○○の表示、フラックス入りワザの場合はJIS Z 3313

A) 溶接材料

被覆	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	ガスシールド	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
アーク					アーク半自動	○○○	YGW18	○○○	1.2

B) 溶接作業

作業年月日 20○○年○○月○○日

自動記載

B側	パス数	1	2	3	4	D側	パス数	1	2	3	4
	アーク電圧	19	←→	19			アーク電圧	19	20	19	
	溶接電流	140	150	140			溶接電流	140	140	150	

サイン(印刷不可)

サインまたは印字

C) 外観検査

受験日 20○○年○○月○○日

立会検定員

○○ ○○

記録員

○○

のど厚不足	(無)・有	脚長の著しい過大・過小	(無)・有	備考
ビードの著しい不整	(無)・有	クレータの著しいへこみ	(無)・有	
ビードの著しい	(無)・有	ピット	(無)・有	
オーバーラップ・オーバーハンク	(無)・有	割れ	(無)・有	
1.0mmを超えるアンダーカット	(無)・有	割れ	(無)・有	
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ			(適)・否	
B側		0 mm	合計	0 mm
D側		0 mm	合計	0 mm

立会検定員の指示
 で記録員が記入

D) 機械試験

試験年月日 20 年 月 日

A	割れ	_____	C	割れ	_____
	溶込不良	_____		溶込不良	_____
B	スラグ巻込み	_____	D	スラグ巻込み	_____
	融合不良	_____		融合不良	_____
A	ブローホール	_____	C	ブローホール	_____
	のど厚不足	有・無		S1	mm
B	S	mm	D	S2	mm
	x	mm		x	mm
A	y	mm	C	y	mm
	R	mm		a	mm
B	R	mm	D	R	mm
	割れ	_____		割れ	_____
B	溶込不良	_____	D	溶込不良	_____
	スラグ巻込み	_____		スラグ巻込み	_____
B	融合不良	_____	D	融合不良	_____
	ブローホール	_____		ブローホール	_____
B	のど厚不足	有・無	D	のど厚不足	有・無
	S	mm		S	mm
B	x	mm	D	x	mm
	y	mm		y	mm
B	R	mm	D	R	mm

注(1) S, S1, S2は、判定基準の±0.3mm以内は仮合格とし判定欄に△を記入する。

検定立会時—外観検査結果表—鋼管溶接—本試験

・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）
報告書書式（その2）

2000年4月1日版

- ・受験事業所にて記入する
- ・試験責任者サイン
- ・立会検定員サイン

鋼管溶接
外観検査結果表

自動記載

【本試験】

・受験日：2000年00月00日

・事業所番号：0000

自動記載

・事業所名：(株)00鉄工 00工場

・試験責任者：00 00

フルネームサイン
(印刷不可)

・立会検定員：00 00 00 00

受験番号	鋼管溶接		備考	受験番号	鋼管溶接		備考
	直管継手	分岐継手			直管継手	分岐継手	
1	○	○	直管分岐共 外観合格				
2	×	○	分岐のみ 外観合格				
3	○	×	直管のみ 外観合格				
				帳票内の記載は、受験工場が記入し、 立会検定員の確認を受ける。			
	自動記載		本試・追試共同一人同一番号とし、 1からの通し番号				
				受験者数	3	3	
				合格者数	2	2	
				不合格者数	1	1	
				加工数量	2	2	

- 注 (1) 本試験、追試験共通とする。
 (2) 各試験種目欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。
 (3) 追試験の場合、各試験種目欄の「●」は、本試験合格を示す。
 (4) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、☑を記入する。
 (5) 外観検査結果表(原本)及び不合格も含む溶接試験記録(原本)は、試験体とは別便で送付する。
 (6) 追試験時の新規受験者の受験番号は追番とし、番号を()で囲む。

検定立会時—外観検査結果表—鋼管溶接—追試験

・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）

2000年4月1日版

報告書書式（その2）

- ・受験事業所にて記入する
- ・試験責任者サイン
- ・立会検定員サイン

鋼管溶接

外観検査結果表

自動記載

【追試験】

・受験日：2000年00月00日

・事業所番号：0000

自動記載

・事業所名：(株)00鉄工 00工場

・試験責任者：00 00

フルネームサイン
(印刷不可)

・立会検定員：00 00 00 00

受験番号	鋼管溶接		備考	受験番号	鋼管溶接		備考
	直管継手	分岐継手			直管継手	分岐継手	
1	●	●	本試合格	帳票内の記載は、受験工場が記入し、立会検定員の確認を受ける。 不受験：追試験を受験しない場合は、受験しない欄に斜線を入れ、備考欄には「不受験」と記載する 欠席：受験申込みをしていたが事情により受験しなかった場合は、備考欄に「欠席」と記載し、欠席した欄内に斜線を入れる いずれの場合も、欄内に本試験の結果を記載する			
2	○	●	本試分岐のみ合格				
3	●	×	追試不受験				
(4)	⊗	×	追試(新規)分岐不合格直管加工せず				
自動記載 本試・追試共同一人同一番号とし、1からの通し番号とし、追試験での新規受験者は追番、()を		追試・外観で不合格の場合、外観合格試験体に「×」とする。					
				受験者数	2	1	
				合格者数	2	0	
				不合格者数	0	1	
				加工数量	1	0	

- 注 (1) 本試験、追試験共通とする。
 (2) 各試験種目欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。
 (3) 追試験の場合、各試験種目欄の「●」は、本試験合格を示す。
 (4) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、⊗を記入する。
 (5) 外観検査結果表(原本)及び不合格も含む溶接試験記録(原本)は、試験体とは別便で送付する。
 (6) 追試験時の新規受験者の受験番号は追番とし、番号を()で囲む。

Ⅲ. 総合判定時提出報告書

総合判定時一表紙一鋼管溶接

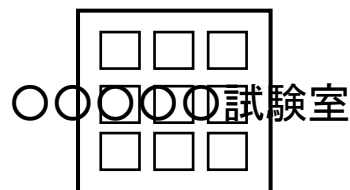
試験機関にて作成

A W 検 定
(建築鉄骨溶接技量検定)
(■ 本試験・□ 追試験)

鋼 管 溶 接
試 験 報 告 書

株式会社 ○○鉄工 ○○工場

20○○年○○月○○日



総合判定時—溶接試験記録—鋼管溶接(直管継手)

試験機関がX線・機械試験結果を追記

2000年4月1日版

報告書書式(その3-A)

自動記載

鋼管溶接(直管継手) 溶接試験記録

受験事業所は記入しないこと

【本試験】

総合判定 2000年00月00日 事業所番号 0000 受験番号 00 氏名 00 00

判定	外観	X線	1	2	3	4	5	6	7	8	9	合否
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A) 溶接材料

被覆	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	ガスシールド	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
アーク					アーク半自動	0000	YGW18	000	1.2

B) 溶接作業

作業年月日		年 月 日					作業年月日		年 月 日				
右	バス数	1	2	3	4	5	左	バス数	1	2	3	4	5
	アーク電圧	20	21	21	20			アーク電圧	20	21	←→	21	
	溶接電流	140	←	→	140			溶接電流	140	←→	140	130	

C) 外観検査

受験日	2000年00月00日	立会検査員	00 00	記録員	00
のど厚不足	(無)・有	ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有	溶接積層図 	
余盛高さ(mm) (0.0 ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 6.0mm)	(適)・否	クレータの著しいへこみ	(無)・有		
S1=2.0, S2=1.5, S3=4.0, S4=2.5		ビット	(無)・有		
ビードの著しい不整	(無)・有	割れ	(無)・有		
1.0mmを超えるアンダーカット	(無)・有		(無)・有		
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ					
(右側)3.5 mm 合計 3.5 mm (左側) 0 mm 合計 0 mm				(適)・否	

D) 放射線透過試験

試験年月日	2000年00月00日	
X線(終点)	1種 類 2種 (スラグ巻込み) 類 (溶込不良、融合不良) 類	3種 類 混在 類 ND 類
X線(始点)	1種 類 2種 (スラグ巻込み) 類 (溶込不良、融合不良) 類	3種 類 混在 類 ND 類

E) 機械試験

試験年月日	2000年00月00日	試験機関が記入する
No.1 マクロ (断面)	割れ なし 溶込不良 なし スラグ巻込み なし 融合不良 0.7 フローホール 刻印側	No.5 マクロ (断面)
No.2 表曲	割れ なし 合計 0 mm フローホール なし スラグ巻込み なし アンダーカット なし 刻印側	No.6 裏曲
No.3 裏曲	割れ 2.3 合計 2.3 mm フローホール なし 溶込不良 なし スラグ巻込み なし 刻印側 2.3mm	No.7 表曲
No.4 表曲	割れ なし 合計 0 mm フローホール なし スラグ巻込み なし アンダーカット U.C小(7.7) 上 U.C L=3.6+4.1=7.7 刻印側 3.6 下 U.C 4.1	No.8 裏曲
No.9	曲げ試験6片の割れの合計長さ 3.9 mm	

総合判定時—溶接試験記録—鋼管溶接(分岐継手)

試験機関が機械試験結果を追記

2000年4月1日版

報告書書式(その3-B)

受験事業所は
記入しないこと

鋼管溶接(分岐継手) 溶接試験記録

自動記載

【本試験】

総合判定 2000年00月00日 事業所番号 0000 受験番号 00 氏名 00 00

	外観	A	B	C	D	合否
判定	○	○	○	○	○	○

A) 溶接材料

被覆	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	ガスシールド	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
アーク					アーク半自動	000	YGW18	000	1.2

B) 溶接作業

作業年月日 年 月 日

B側	パス数	1	2	3	4	D側	パス数	1	2	3	4
	アーク電圧	19	◀▶	19			アーク電圧	19	20	19	
	溶接電流	140	150	140			溶接電流	140	140	150	

C) 外観検査

受験日 2000年00月00日

立会検定員 00

00

記録員 00

のど厚不足	<input checked="" type="checkbox"/> 有	脚長の著しい過大・過小	<input checked="" type="checkbox"/> 有	備考
ビードの著しい不整	<input checked="" type="checkbox"/> 有	クレータの著しいへこみ	<input checked="" type="checkbox"/> 有	
ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング	<input checked="" type="checkbox"/> 有	ピット	<input checked="" type="checkbox"/> 有	
1.0mmを超えるアンダーカット	<input checked="" type="checkbox"/> 有	割れ	<input checked="" type="checkbox"/> 有	
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ				
B側		合計	0 mm	<input checked="" type="checkbox"/> 適・否
D側	4.5, 2.0	合計	6.5 mm	

D) 機械試験

試験年月日

2000年00月00日

試験機関が記入する

A	割れ	なし	なし	C	割れ	なし	なし
	溶込不良	なし			溶込不良	なし	
	スラグ巻込み	なし			スラグ巻込み	なし	
	融合不良	なし			融合不良	なし	
	ブローホール	なし			ブローホール	なし	
	のど厚不足	有 <input checked="" type="checkbox"/>			のど厚不足	有 <input checked="" type="checkbox"/>	
	S 12.4 mm				S1 12.2 mm		
	x 0 mm				S2 12.1 mm		
	y 0 mm				x 0.5 mm		
	R 1.2 mm				y 0.8 mm		
					a 10.7 mm		
					R 2.1 mm		
B	割れ	なし	なし	D	割れ	なし	なし
	溶込不良	なし			溶込不良	なし	
	スラグ巻込み	なし			スラグ巻込み	なし	
	融合不良	なし			融合不良	なし	
	ブローホール	なし			ブローホール	なし	
	のど厚不足	有 <input checked="" type="checkbox"/>			のど厚不足	有 <input checked="" type="checkbox"/>	
	S 13.4 mm				S 10.8 mm		
	x 0 mm				x 0 mm		
	y 0 mm				y 0 mm		
	R 1.7 mm				R 1.6 mm		

注(1) S, S1, S2は、判定基準の±0.3mm以内は仮合格とし判定欄に△を記入する。

総合判定時－放射線透過試験成績表－鋼管溶接

- ・ 所定書式帳票
- ・ 試験機関が記入

2000年4月1日版

報告書書式（その4）

本試験or追試験の識別

鋼管溶接 放射線透過試験成績表

【本試験】

事業所番号 ○○○○

事業所名		(株)○○鉄工 ○○工場				検査員	日付	20 ○○ 年 ○○ 月 ○○ 日					
適用試験		AW検定 鋼管溶接試験				撮影者	氏名	○○ ○○					
撮影日		20 ○○ 年 ○○ 月 ○○ 日				判定者	○○ ○○						
準拠規格		JIS Z 3104(1995)				日付・氏名 記入							
装置名称	撮影条件					現像条件					板厚	ヘット メーター	溶接 方法
	電圧 (kVp)	電流 (mA)	時間 (min)	距離 (mm)	フィルム	増感紙	現像 剤	時間 (min)	温度 (°C)				
理学 250E GS2	250	5.0	1.7	600	IX 100	Pb 0.03	スーパー ドールI	1.5	30	8.2 +8.2	08F	CO ₂	
記号	種別	分類	きず	合否	記号	種別	分類	きず	合否				
1S	2	2	IP	○	1E	1	1	BH	○				
2S		1	ND	○	2E	2	2	SI	○				
3S	1 2	2 1	混2 BH SI	○	3E		1	ND	○				
以下余白					以下余白								
試験機関が記入する													
きず記号： BH：ブローホール IP：溶込不良 P：パイプ SI：スラグ巻き込み LF：融合不良 C：割れ													

注(1) 合否欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。

総合判定時—試験片の仕上げ寸法—一覧表—鋼管溶接

- ・ 所定書式帳票
- ・ 試験機関が記入

2000年4月1日版

報告書書式 (その5)

本試験or:追試験の識別

鋼管溶接 直管継手曲げ試験片の仕上げ寸法—一覧表

【本試験】

事業所番号

0000

受験番号	試験片番号	試験片仕上げ寸法						試験片番号	試験片仕上げ寸法					
○	No. 2	W	40.1	母材 t1 6.4	t2 8.6	t3 6.4	No. 6	W	40.1	母材 t1 8.3	t2 6.4	t3 8.3		
				溶接部 t1 6.4	t2 8.6	t3 6.4					溶接部 t1 8.4	t2 6.4	t3 8.3	
					母材 t1' 6.4	t2' 8.6		t3' 6.4				母材 t1' 8.3	t2' 6.4	t3' 8.3
○	No. 3	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 7	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 4	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 8	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 2	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 6	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 3	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 7	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 4	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 8	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 2	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 6	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 3	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 7	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 4	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00	No. 8	W	00	母材 t1 00	t2 00	t3 00		
				溶接部 t1 00	t2 00	t3 00					溶接部 t1 00	t2 00	t3 00	
					母材 t1' 00	t2' 00		t3' 00				母材 t1' 00	t2' 00	t3' 00
○	No. 2	W		母材 t1	t2	t3	No. 6	W		母材 t1	t2	t3		
				溶接部 t1	t2	t3					溶接部 t1	t2	t3	
				母材 t1'	t2'	t3'					母材 t1'	t2'	t3'	
○	No. 3	W		母材 t1	t2	t3	No. 7	W		母材 t1	t2	t3		
				溶接部 t1	t2	t3					溶接部 t1	t2	t3	
				母材 t1'	t2'	t3'					母材 t1'	t2'	t3'	
○	No. 4	W		母材 t1	t2	t3	No. 8	W		母材 t1	t2	t3		
				溶接部 t1	t2	t3					溶接部 t1	t2	t3	
				母材 t1'	t2'	t3'					母材 t1'	t2'	t3'	
○	No. 2	W		母材 t1	t2	t3	No. 6	W		母材 t1	t2	t3		
				溶接部 t1	t2	t3					溶接部 t1	t2	t3	
				母材 t1'	t2'	t3'					母材 t1'	t2'	t3'	
○	No. 3	W		母材 t1	t2	t3	No. 7	W		母材 t1	t2	t3		
				溶接部 t1	t2	t3					溶接部 t1	t2	t3	
				母材 t1'	t2'	t3'					母材 t1'	t2'	t3'	
○	No. 4	W		母材 t1	t2	t3	No. 8	W		母材 t1	t2	t3		
				溶接部 t1	t2	t3					溶接部 t1	t2	t3	
				母材 t1'	t2'	t3'					母材 t1'	t2'	t3'	

試験機関が記入する