

# A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

[ロボット溶接オペレータ]

受験概要書及び検定・判定関連帳票の  
記入・作成要領



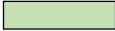
改定：2024年4月1日  
(修正版2024年7月1日)

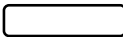

一般社団法人 AW検定協会

## 『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 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。

- ④ 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及びAW検定協会ホームページからの溶接試験記録帳票エクセルのダウンロードにより、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」では一部を割愛しているが、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
綴り	表紙 .....	2
	AW検定 受験概要 .....	3
	受験者及び受験姿勢 .....	4
	受験者名簿 .....	5
	作業経歴書 .....	6
	資格証の写し .....	7
	使用する溶接ロボットの概要 .....	8
	ロボット名称及び積層計画図 .....	11
	代替エンドタブカタログコピー (RT種代替受験の場合のみ) .....	12
	II. 検定立会 (実技試験) 時 .....	15
	(各種) 溶接試験記録 .....	16
	鋼材検査証明書 .....	28
	外観検査結果表 .....	29
	III. 総合判定時報告書 .....	31
綴り	表紙 .....	32
	RT種 (鋼製エンドタブ) 溶接試験記録 .....	33
	RT種 (鋼製エンドタブ) 放射線透過試験成績表 .....	36
	RT種 (鋼製エンドタブ) 各試験片の仕上げ寸法一覧表 .....	37
	RT種 (代替エンドタブ) 溶接試験記録 .....	38
	RT種 (代替エンドタブ) 底面マクロ試験記録 .....	41
	RT種 (代替エンドタブ) 放射線透過試験成績表 .....	42
	RT種 (代替エンドタブ) 各試験片の仕上げ寸法一覧表 .....	43
	RC種溶接試験記録 .....	44
	RC種超音波探傷試験記録 .....	47
	RC種各試験片の仕上げ寸法一覧表 .....	48
	RP種溶接試験記録 .....	49
	RP種超音波探傷試験記録 .....	52
	RP種各試験片の仕上げ寸法一覧表 .....	53

注) 受験概要書の記入・作成要領

本例に倣って、該当箇所を記入し、「受験概要書」を作成して下さい。

複数のロボットメーカーのロボットで受験する場合は、ロボットメーカー毎に作成してください。

## I. 受 験 概 要 書

# A W 検 定

## （建築鉄骨溶接技量検定）

自動記載

（本試験・追試験）

### ロボット溶接オペレータ

自動記載

【ロボットメーカー：

○○○○○○○○

】

## 受 験 概 要 書

（添付資料）

- ・ A W検定受験概要
- ・ 受験者及び受験姿勢（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（両面）及びA W検定資格証の写し
- ・ 使用する溶接ロボットの概要（添付資料2）
- ・ 型式認証書及び付属書のコピー
- ・ ロボット溶接 ロボット名称及び積層計画図（添付資料3）
- ・ 代替エンドタブカタログコピー（R T種代替受験の場合のみ）
- ・ 溶接条件の実測記録（パス間温度を溶接記録により管理する場合のみ）
- ・ 立会スケジュール
- ・ 試験シフト
- ・ 工場レイアウト図（使用する溶接ロボットの位置の分かるもの）

作成： 20○○ 年 ○○ 月 ○○ 日

記入 西暦表示

受験事業所番号

○○○○

自動記載

受験事業所名

株式会社 ○○鉄工 ○○工場







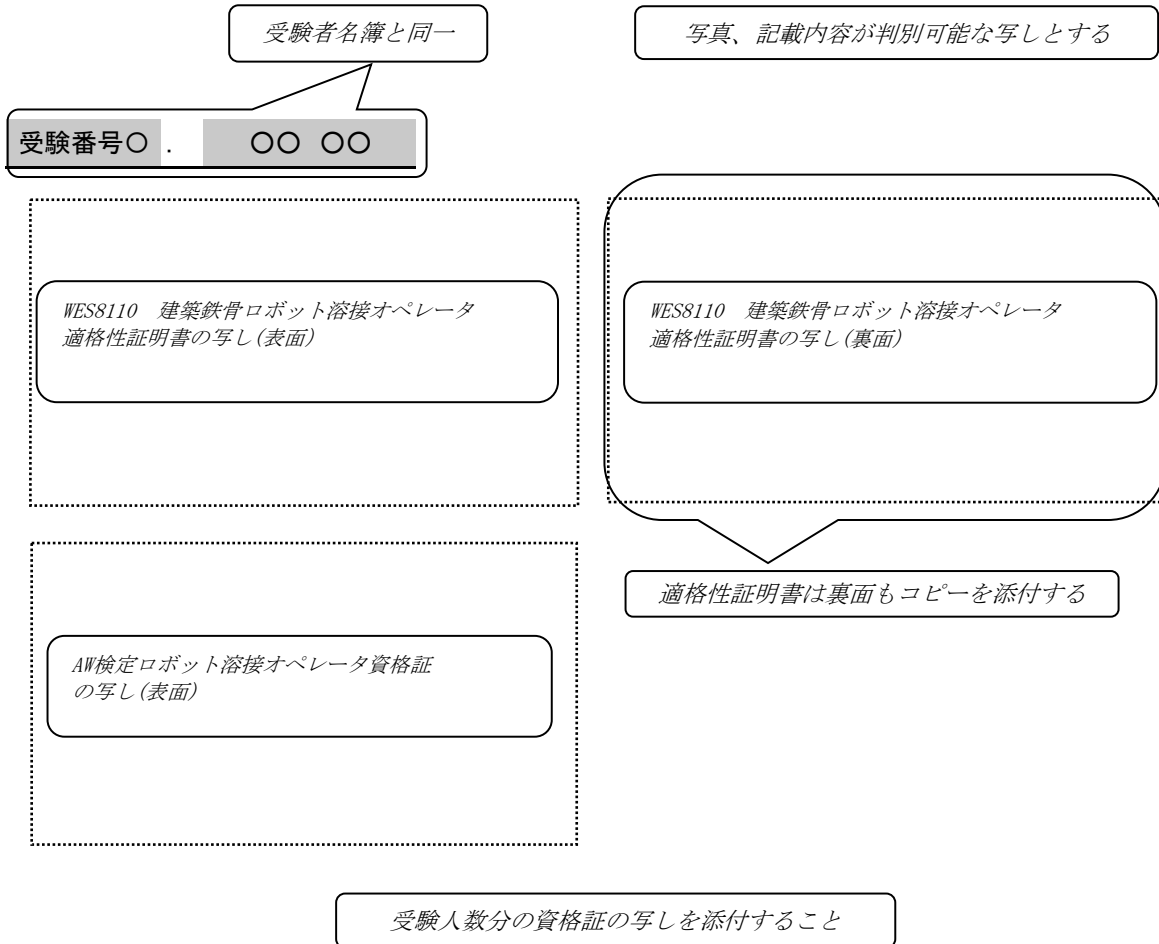




受験事業所にて作成

(表記内容は、各受験者の受験番号、氏名、証明書の写しとし、書式は自由)  
資格証の有効期限は、本試験受験日に有効であること。  
但し、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(両面)及びAW資格証の写し



添付資料 2 使用する溶接ロボットの概要

溶接ロボット一覧 (多関節型)

施工要領書の 溶接ロボット一覧 を添付し、  
使用する溶接ロボット、Ver、型式認証記号を明示する

ロボット名称	ソフトのバージョン	導入型式認証記号	使用制限		
			ワーク最大重量(t)	ワーク最大長さ(m)	仕口長さ(m以下)
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 〇〇〇〇〇〇 〇〇〇〇〇〇 〇〇〇〇〇〇	〇〇	〇〇	〇〇
※溶接ロボット一覧の無い場合は機種概要を添付					

添付資料 2 使用する溶接ロボットの概要

溶接ロボット一覧 (可搬簡易型)

施工要領書の溶接ロボット一覧を添付し、使用する溶接ロボット、Ver、型式認証記号を明示する

ロボット名称	ソフトのバージョン	導入型式認証記号	台数	備考
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		
		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	
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
※溶接ロボット一覧の無い場合は機種概要を添付				

通しページを記入

※溶接ロボット一覧の代替

機種概要添付の場合は、使用する溶接ロボット・型式認証記号毎に添付する

2000年4月1日版

添付資料2

施工要領書のコピーを添付する

使用する溶接ロボットの機種概要

名称を詳細に記入

事業所名	株式会社 ○○鉄工 ○○工場		工場登録番号	○○○○	
ロボットメーカー	○○○○○				
型式認証記号	○○○○○○○○○○○○○○		ソフトのバージョン	Ver.○.○○	
ロボット名称	○○○○○	機種タイプ	多関節型・可搬簡易型		
特記事項	○○○○○ 型式認証範囲11. 特記事項を転記する		. 以下も記入		
継手の部位	<input type="checkbox"/> 角形鋼管と通しダイアフラム継手		<input type="checkbox"/> 円形鋼管と通しダイアフラム継手		
	<input checked="" type="checkbox"/> 柱と梁フランジ継手		<input type="checkbox"/> 通しダイアフラムと梁フランジ継手		
使用制限	ワーク最大重量	○○ ton	ワーク最大長さ	○○ m	
	仕口長さ (柱芯より)	○○ m以下			
区分	型式認証範囲		社内使用基準		
鋼材規格	400N/mm級、490N/mm級		400N/mm級、490N/mm級		
条件	溶接姿勢	○ 向	○ 向		
	エンドタブ	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有 (■鋼製 □代替)	メーカー ○○○○ 型式 ○○○○	
形状	板厚	○ mm ~ ○○ mm	○ mm ~ ○○ mm		
	径or幅	—	○○○ mm ~ ○○○ mm		
開先形状	ルート間隔	○ mm ~ ○○ mm	○ mm ~ ○○ mm		
	開先角度	○○ °	○○ ° ± ○ °		
形状	ルートフェイス	—	○ mm以下		
	ギャップ差	—	○ mm ~ ○ mm		
裏当て金との隙間	—		○ mm以下		
材料	溶接ワイヤ	種類 YGW○○	種類 YGW○○		
		銘柄 —	銘柄 ○○○○○		
		径 ○.○ mm	径 ○.○ mm		
	シールドガス ■CO <sub>2</sub> □混合 (CO <sub>2</sub> % Ar % その他 [ ] %)				
溶接条件	適用板厚範囲	○ mm ~ ○○ mm	○ mm ~ ○○ mm		
	試験時の板厚	最小 ○ mm 最大 ○○ mm	—		
	入熱 (中間層) パス間温度	400N/mm級	YGW11	○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下	400N/mm級 YGW11 ○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下
			YGW18	○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下	400N/mm級 YGW18 ○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下
		490N/mm級	YGW11	○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下	490N/mm級 YGW11 ○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下
			YGW18	○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下	490N/mm級 YGW18 ○○ kJ/cm以下, ○○○ °C以下
	電流	初層		○○○ A ~ ○○○ A	○○○ A ~ ○○○ A
		中間層	○○○ A ~ ○○○ A	○○○ A ~ ○○○ A	○○○ A ~ ○○○ A
		最終層		○○○ A ~ ○○○ A	○○○ A ~ ○○○ A
	電圧	初層		○○ V ~ ○○ V	○○ V ~ ○○ V
		中間層	○○ V ~ ○○ V	○○ V ~ ○○ V	○○ V ~ ○○ V
		最終層		○○ V ~ ○○ V	○○ V ~ ○○ V
電流、電圧の測定方法	アーク先端近傍で測定		補正された溶接機の電流、電圧メータで測定		
速度	初層		○○ ~ ○○ cm/min	○○ ~ ○○ cm/min	
	中間層	○○ ~ ○○ cm/min	○○ ~ ○○ cm/min	○○ ~ ○○ cm/min	
	最終層		○○ ~ ○○ cm/min	○○ ~ ○○ cm/min	
層数	— 層	— 層	積層図による		
パス数	○○ パス	○○ パス	積層図による		
ガス流量	— L/min	— L/min	○○ ~ ○○ L/min	所定書式「添付資料3」を使用	
備考					

・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

添付資料 3

受験者分、添付する

自動記載

自動記載

自動記載 (変更可能)

ロボット溶接 ロボット名称及び積層計画図

ロボットメーカー: ○○○○○○

(本試験or追試験の識別)

受験日 2000年○○月○○日

事業所番号 ○○○○

受験番号 ○○

氏名 ○○ ○○

溶接姿勢	F	H	V
平板 継手溶接 (RT種)			
ロボット名称	○○○○		
型式認証記号	○○○○○○○○○○		
ソフトのバージョン	○.○.○		
層数・パス数	5層8パス		
溶接姿勢	F		
角形鋼管 継手溶接 (RC種)			
ロボット名称	○○○○		
型式認証記号	○○○○○○○○○○		
ソフトのバージョン	○.○.○		
層数・パス数	5層8パス		
溶接順序 ※1	○○○○○○		
溶接姿勢	F		
円形鋼管 継手溶接 (RP種)			
ロボット名称	○○○○		
型式認証記号	○○○○○○○○○○		
ソフトのバージョン	○.○.○		
層数・パス数	5層8パス		
溶接順序 ※1	○○○○○○		

ロボット溶接施工要領書に記載の積層計画図を転記すること

型式認証記号を記入

図と整合させ、「○層○パス」で記入

通しページを記入

※1 受験する種目ごとに、「片側連続溶接」「両側同時溶接」「交互溶接」の溶接順序を記入する。

RT種代替タブ受験の場合は、使用する代替エンドタブのコピーを添付する

- ・受験事業所にて作成
- ・書式は自由とする

## 代替エンドタブカタログコピー

(RT種代替受験の場合のみ)

代替エンドタブのメーカー名: ○○○○○○○○  
(使用する代替エンドタブにマークをつけること)

【参考例】

カタログから使用するタブの図をコピーして貼り付ける  
(使用する図にマークを付ける)

使用するタブの欄にマークをつける

規格名	寸法										○○○○	
	$\theta$	h1	h2	w1	w2	t1	t2	DP	RG	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○

## 第〇〇次AW検定試験立会スケジュール (サンプル)

・受験事業所にて作成

〇〇鉄工 (株) 〇〇工場

1. 試験日 20〇〇年〇〇月〇〇日 (〇曜日)
2. 試験場所 〇〇鉄工 (株) 〇〇工場  
住所 〇〇県〇〇市〇〇町〇〇丁目〇〇番地〇〇号  
電話 〇〇〇〇—〇〇—〇〇〇〇  
FAX 〇〇〇〇—〇〇—〇〇〇〇
3. 往路 〇〇新幹線 〇〇駅発・・・〇時〇〇分 (のぞみ〇〇〇号)  
〇〇駅着・・・〇時〇〇分  
〇〇駅の新幹線改札口付近に、当社のネーム入りの作業服 (〇色) を着た当社社員 (〇〇 〇〇) がお迎えに伺っております。  
もし、遅刻された場合は、〇〇駅付近正面よりタクシーにて〇〇鉄工 (株) 〇〇工場とご用命下さい。約〇〇分程度です。
4. 試験予定 9:00～ 9:30・・・挨拶、工場概要説明、打合せ  
9:30～10:00・・・受験者確認、試験体チェック  
10:00～12:00・・・試験立会  
12:00～13:00・・・昼食  
13:00～15:00・・・試験立会  
15:00～16:00・・・試験体冷却  
16:00～16:30・・・外観試験、AW刻印打刻、確認サイン  
16:30～17:15・・・まとめ、総評
5. 受験者数 〇〇名
6. 復路 〇〇新幹線 〇〇駅発・・・〇時〇〇分 (のぞみ〇〇〇号)  
〇〇駅着・・・〇時〇〇分
7. 工場担当者 工場長 〇〇 〇〇  
試験責任者 〇〇 〇〇  
連絡担当者 〇〇 〇〇

以上



ロボット溶接オペレータ技量試験 試験シフト(案)

・受験事業所にて作成

(注) 各試験体には事前に刻印を所定の箇所(AM9~AM11, PM0~PM7)に打刻しておくこと  
 各試験体には事前にホワイトペンでA・B側及びF1~F4(R1~R4)箇所を記入しておくこと

本試験or追試験の識別  
事業所名及び工場名

□本試験・□追試験

○○鉄工(株) ○○工場

使用ロボット= 3台 記録係= 3名

受験番号 氏名	受験種目	AM9	AM10	AM11	PM0	PM1	PM2	PM3	PM4	PM5	PM6	PM7	記録係	備考														
No.1 ○○○○	RC-F	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		片側連続溶接 (B側充填溶接)														
	RP-F	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■																
	-																											
No.2 △△△△	RC-F	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		両側同時溶接														
	RP-F	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■																
	-																											
No.3 □□□□	RT-F鋼製	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■																
	RT-F代替	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■																
	-																											
スケジュール記入要領																												
1) RC,RPは片側連続あるいは両側同時溶接で、教示内容確認から溶接終了まで <b>1.5時間程度</b> 両側とも立会時に溶接する場合は <b>2.5時間程度</b> 必要となる。																												
2) 教示内容の確認は、受験オペレータごとに行うため、溶接スタート時間がずれる。																												
3) 最初の試験体は事前にセット。治具の両側にRC,RP試験体をつけ一体でセットも可。 溶接部がA側であることを再確認。																												
4) RT種は使用するエンドタブの種類に応じて、「RT-F鋼製」「RT-F代替」と記載する。																												
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">凡例</td> <td style="text-align: center;">書類確認他 ■</td> <td style="text-align: center;">受験者確認 ■</td> <td style="text-align: center;">試験体確認 ■</td> <td style="text-align: center;">教示内容確認 ■</td> <td style="text-align: center;">溶接 ■</td> <td style="text-align: center;">外観検査 ■</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">セット ■</td> <td style="text-align: center;">センシング ■</td> <td style="text-align: center;">取り外し ■</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>															凡例	書類確認他 ■	受験者確認 ■	試験体確認 ■	教示内容確認 ■	溶接 ■	外観検査 ■		セット ■	センシング ■	取り外し ■			
凡例	書類確認他 ■	受験者確認 ■	試験体確認 ■	教示内容確認 ■	溶接 ■	外観検査 ■																						
	セット ■	センシング ■	取り外し ■																									

注) 検定・判定関連帳票の記入・作成要領

本例に倣って、該当箇所を記入し、「検定・判定関連帳票」を作成して下さい。

複数のロボットメーカーのロボットで受験する場合は、ロボットメーカー毎に作成して下さい。

## Ⅱ. 検定立会(実技試験)時

ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ)(F・H・V)溶接試験記録-1/3

受験者シートで記入可能      マークまたは受験者シートで選択      (■本試験・□追試験)

事業所番号    △△△△    受験番号    △△    氏名    △△△△

ロボットメーカー    ◇◇◇◇◇    ソフトのバージョン※1    ◇.◇◇.◇◇

ロボット名称    ◇◇◇◇◇◇◇    型式認証記号    ◇◇◇◇◇◇◇◇

機種タイプ    ○○○○    特記事項    ◇◇◇◇◇◇◇

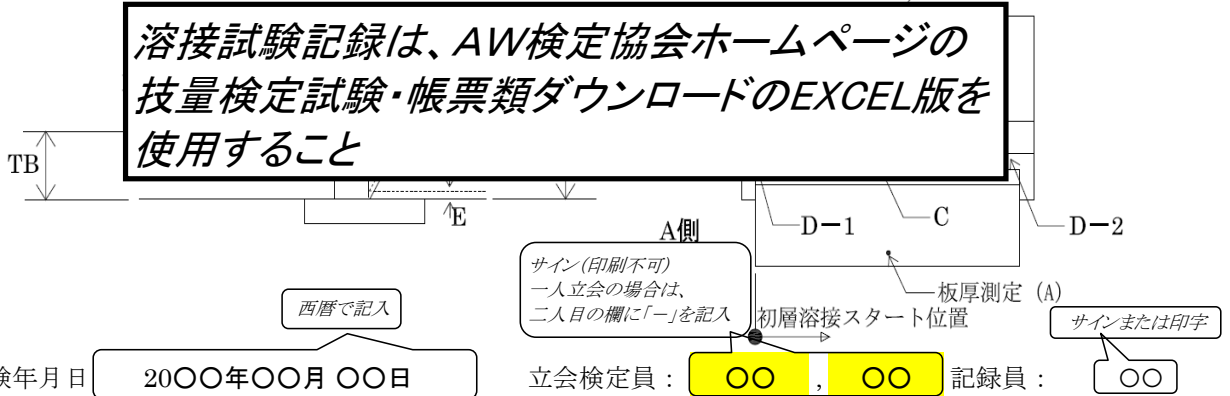
※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

※受験概要書の添付資料2「溶接ロボット一覧」と合致させること

REGARCの場合に選択

測定位置

板厚測定 (B)



A) 溶接前確認

① 試験体寸法

試験体の材質： ◇◇◇◇◇

プルダウンにて選択

計測項目	位置	測定値	基準値	判定	計測項目	位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	/	/	ルート間隔(mm)	D-1	〇.〇	6±1mm	良・否
	TB	〇〇.〇	/	/		D-2	〇.〇	6±1mm	良・否
開先角度(°)	C	〇〇	35±1°	良・否	肌すき(mm)	E最大	〇.〇	≤0.5mm	良・否
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること			良・否					

事前に測定して記入

立会検定員の指示で記録員が記入

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動(入力)	良・否	コンタクトチップからのワイヤ突出し長さ設定※2	自動	手動	良・否
	開先角度	自動(入力)	良・否		〇〇 mm	良・否	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			良・否	センシング動作			良・否

※2 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

立会検定員が受験者(ロボット溶接オペレータ)にヒアリングし、立会検定員の指示で記録員が記入

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	良・否
-----------	----------------	-----

A W検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

報告書書式(その3-B)

受験者シートで選択可能

### ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) (F・H・V) 溶接試験記録 2/3

受験事業所は記入しないこと      マークまたは受験者シートで選択  
 事業所番号 △△△△      ロボットメーカー ◇◇◇◇  
 総合判定 20 年 月 日      受験番号 △△      氏名 △△△△

(■ 本試験・□ 追試験)

	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	X線	1	2	3	4	5	合否
判定	○	○	○							

※溶接条件を逸脱した場合は「×」としたうえで、不具合対応欄に具体的な内容を記載すること

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

B) 溶接中確認 溶接作業年月日 2000年00月00日

#### ① 溶接条件

溶接材料			
メーカー	JIS種類	銘柄	径
◇◇◇◇	YGW◇◇	◇◇◇◇	◇.◇

※受験概要書と合致させること

層数	パス数	計画パス間温度 ℃(最大値)	使用ガス	ガス流量 L/min(実測値)
○	○	○○○	○○○○○	○○

立会時に確認して記入

溶接パス	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
溶接電流(A)	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○									
アーク電圧(V)	○○	○○	○○	○○	○○	○○									
アークタイム(sec)	○○	○○	○○	○○	○○	○○									
溶接速度(cm/min)※2	○○	○○	○○	○○	○○	○○									
各パス終了後作業※3	▲	▲	▲◎	▲◎●	▲◎										

記録員が記入

最終パスに斜線「/」を記入

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=溶接長(30.0cm)÷アークタイム(sec)×60

※3 各パス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はバル清掃、■はトーチ点検、◆はスパッタ除去、◎はパス間温度測定)

その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。 内容：

#### ② 溶接中確認事項

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※4	判定※4
	(無)・有	-	良・否

※4 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。

不具合が発生しなかった場合は、不具合の具体的な内容と対応欄に「-」を、判定欄に斜線「/」を記入する。

C) 外観検査 試験年月日 2000年00月00日 立会検定員：○○○, ○○○ 記録員 ○○○

のど厚不足	(無)・有	ビードの著しい	(無)・有
余盛高さ(mm)(5.0 ≤ S1, S2 ≤ 12.0)※5 S1= ○.○ S2= ○.○	(適)・否	オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有
		クレータの著しいへこみ	(無)・有
ビードの著しい不整	(無)・有	ピット	(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		, , , , , 0 mm	(適)・否
		合計 0 mm	

※5 余盛高さの1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm ≤ S1, S2 ≤ 13.0mmで合格とする。

AW検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

報告書書式(その3-C)

受験者シートで選択可能

ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) (F・H・V) 溶接試験記録-3/3

マークまたは受験者シートで選択

■ 本試験 □ 追試験

※試験機関に送付すること

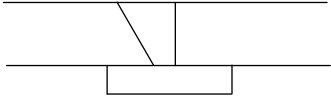
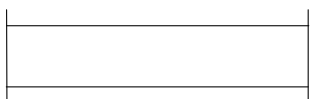
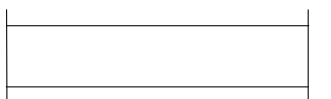
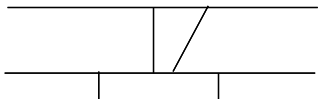
試験機関が記入

事業所番号    △△△△    ロボットメーカー    ◇◇◇◇◇  
 受験番号        △△        氏名                    △△ △△

D)放射線透過試験    試験年月日 20    年    月    日

X線	1種	類,	3種	類
	2種 (スラグ巻き込み、パイプ)	類,	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類,	ND	類

E)機械試験    試験年月日 20    年    月    日

No.1 マクロ	割れ	No.3 衝撃	試験温度	0 °C	
	溶込不良		個々の値	J,    J,    J	
No.2 裏曲	スラグ巻き込み	No.4 溶接 金属 引張	平均	J	
	融合不良		径	mm, 断面積    mm <sup>2</sup>	
	ブローホール		降伏点	N,    N/mm <sup>2</sup>	
			引張強さ	N,    N/mm <sup>2</sup>	
				降伏比	%
				破断位置	
割れ	合計	mm	割れ		
溶込不良			溶込不良		
スラグ巻き込み			スラグ巻き込み		
ブローホール			融合不良		
	刻印側		ブローホール		
					

AW検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

報告書書式(その5-A)

受験者シートで選択可能

ロボット溶接RT種(代替エンドタブ)(F・H・V)溶接試験記録-1/3

受験者シートで記入可能      マークまたは受験者シートで選択      (■ 本試験・□ 追試験)

事業所番号 △△△△ 受験番号 △△ 氏名 △△ △△

ロボットメーカー ◇◇◇◇◇      ソフトのバージョン※1 ◇.◇◇.◇◇

ロボット名称 ◇◇◇◇◇◇◇      型式認証記号 ◇◇◇◇◇◇◇

機種タイプ ○○○○○      特記事項 ◇◇◇◇◇◇◇

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

測定位置      ※受験概要書の添付資料2「溶接ロボット一覧」と合致させること      REGARCの場合に選択

溶接試験記録は、AW検定協会ホームページの  
 技量検定試験・帳票類ダウンロードのEXCEL版を  
 使用すること

板厚測定 (B)

板厚測定 (A)

初層溶接スタート位置

サイン(印刷不可)  
 一人立会の場合は、  
 二人目の欄に「-」を記入

サインまたは印字

西暦で記入

試験年月日 2000年00月00日      立会検定員： 00 , 00      記録員： 00

A) 溶接前確認

① 試験体寸法      試験体の材質: ◇◇◇◇◇      プルダウンにて選択

計測項目	位置	測定値	基準値	判定	計測項目	位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	00.0	/	/	ルート 間隔 (mm)	D-1	0.0	6±1mm	良・否
	TB	00.0	/	/		D-2	0.0	6±1mm	良・否
開先角度(°)	C	00	35±1°	良・否	肌すき(mm)	E最大	0.0	≤0.5mm	良・否
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること				良・否				

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・ <b>入力</b>	良・否	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※2	自動・ <b>手動</b>	良・否	
	開先角度	自動・ <b>入力</b>	良・否		00 mm	良・否	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			良・否	センシング動作			良・否

※2 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	良・否
-----------	----------------	-----

A W検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること
注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択
報告書書式(その5-B)

受験者シートで選択可能

ロボット溶接RT種(代替エンドタブ)(F・H・V)溶接試験記録-2/3

受験事業所は記入しないこと
マークまたは受験者シートで選択
(■ 本試験 - □ 追試験)
総合判定 20 年 月 日
事業所番号
ロボットメーカー
氏名

Table with columns: 溶接前確認, 溶接中確認, 外観, X線, 1-1, 1-2, 1-3, 2, 3, 4, 5-1, 5-2, 5-3, 合否. Includes a note about recording conditions.

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。
※2 マクロ判定とする場合は「△」を記入する。

B) 溶接中確認 溶接作業年月日 2000年00月00日

① 溶接条件

Table for welding conditions including: 溶接材料 (メーカー, JIS種類, 銘柄, 径), 代替エンドタブ (メーカー, 銘柄), 層数, パス数, 計画パス間温度, 使用ガス, ガス流量.

Table for welding parameters: 溶接パス (1-15), 溶接電流(A), アーク電圧(V), アークタイム(sec), 溶接速度(cm/min), 各パス終了後作業.

※3 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=溶接長(33.0cm)÷アークタイム(sec)×60
※4 各パス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はガール清掃、■はトチ点検、◆はスガッ除去、◎はパス間温度測定)
その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。 内容:

② 溶接中確認事項

Table for non-compliance items: 不具合対応, 不具合発生の有無, 不具合の具体的な内容と対応, 判定.

※5 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。
不具合が発生しなかった場合は、不具合の具体的な内容と対応を記入する。

C) 外観検査 試験年月日 2000年00月00日 立会検定員: 記録員

Table for appearance inspection: 外観検査項目 (厚不足, 余盛高さ, ビードの不整, アンダーカット, 割れ, 断面不足, etc.), 判定欄.

※6 余盛高さの1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm ≤ S1, S2 ≤ 13.0mmで合格とする。

AW検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

報告書書式(その5-C)

受験者シートで選択可能

ロボット溶接RT種(代替エンドタブ)(F・H・V)溶接試験記録-3/3

マークまたは受験者シートで選択

(■ 本試験・□ 追試験)

※試験機関に送付すること

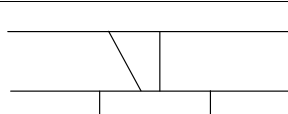
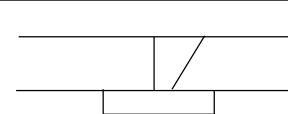
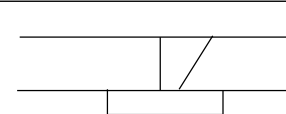
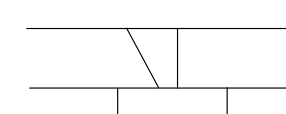
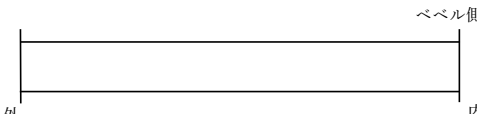

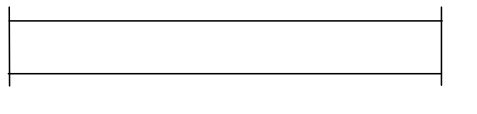
試験機関が記入

事業所番号 △△△△ ロボットメーカー ◇◇◇◇◇  
 受験番号 △△ 氏名 △△ △△

D)放射線透過試験 試験年月日 20 年 月 日

X線	1種 類, 3種 類
	2種 (スラグ巻込み、パイプ) 類, 混在 類
	(溶込不良、融合不良) 類, ND 類

E)機械試験 試験年月日 20 年 月 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 	No.3 衝撃	試験温度 <u>0</u> °C 個々の値 <u>J</u> , <u>J</u> , <u>J</u> 平均 <u>J</u>
	No.4 溶接 金属 引張	径 <u>mm</u> , 断面積 <u>mm<sup>2</sup></u> 降伏点 <u>N</u> , <u>N/mm<sup>2</sup></u> 引張強さ <u>N</u> , <u>N/mm<sup>2</sup></u> 降伏比 <u>%</u> 破断位置 _____	
No.1-2 マクロ (外面)	割れ _____, 角の溶落ち _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 	No.5-1 マクロ (内面)	割れ _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 
	No.5-2 マクロ (外面)		割れ _____, 角の溶落ち _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 
No.1-3 マクロ (底面)	割れ _____ 評価欠陥長さの最大値 $L_{max} =$ _____ 評価欠陥長さの合計 $\Sigma L =$ _____ <u>0.2mm</u> を超える欠陥の個数 $N =$ _____ 欠陥長さとの積 $A =$ _____ 	No.5-3 マクロ (底面)	割れ _____, 角の溶落ち _____ 評価欠陥長さの最大値 $L_{max} =$ _____ 評価欠陥長さの合計 $\Sigma L =$ _____ <u>0.2mm</u> を超える欠陥の個数 $N =$ _____ 欠陥長さとの積 $A =$ _____ 
	No.2 裏曲		割れ _____ 合計 <u>mm</u> 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ ブローホール _____ 



AW検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

報告書書式(その3-A)

受験者シートで選択可能

### ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-1/3

受験者シートで記入可能

(■ 本試験・□ 追試験)

事業所番号  受験番号  氏名

ロボットメーカー  ソフトのバージョン※1

ロボット名称  型式認証記号

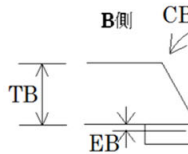
機種タイプ  特記事項

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

※受験概要書の添付資料2「溶接ロボット一覧」と合致させること

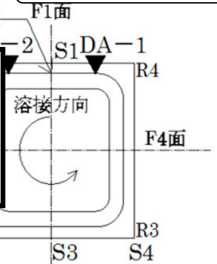
REGARCの場合に選択

測定位置



**溶接試験記録は、AW検定協会ホームページの  
 技量検定試験・帳票類ダウンロードのEXCEL版を  
 使用すること**

初層溶接スタート位置



西暦で記入

サイン(印刷不可)  
一人立会の場合は、二人目の欄に「-」を記入

サインまたは印字

試験年月日  立会検定員:   記録員:

A) 溶接前確認

① 試験体寸法

公称サイズ:

プルダウンにて選択

試験体の材質:

	A側				B側※2			
	測定位置	測定値	基準値	判定	測定位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	<input type="text" value="〇〇.〇"/>	<input type="text" value="〇~〇でも可"/>		TB			
	TD	<input type="text" value="〇〇.〇"/>						
開先角度(°)	CA	<input type="text" value="〇〇"/>	35±1°	(良・否)	CB		35±1°	良・否
ルート間隔(mm)	DA-1	<input type="text" value="〇.〇"/>	6±1mm	(良・否)	DB-1		6±1mm	良・否
	DA-2	<input type="text" value="〇.〇"/>	6±1mm	(良・否)	DB-2			
肌すき(mm)	EA最大	<input type="text" value="〇.〇"/>	≤0.5mm	(良・否)	EB最大			
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること				施工要領書と合致していること			
A・B間板厚方向のずれ(G)(mm)					F1面	<input type="text" value="〇.〇"/>	≤1.0mm	(良・否)
					F2面※3	<input type="text" value="〇.〇"/>	≤〇〇mm	(良・否)

※2 「片側連続溶接」の場合は、B側の測定値は不要とし、B側欄に斜線「/」を記入する。

※3 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔の測定位置はA側F1面、B側F2面とする。

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・ <input checked="" type="radio"/> 入力	(良・否)	CONTACTチップからのワイヤ突出し長さ設定※4	自動・ <input checked="" type="radio"/> 手動	(良・否)
		開先角度	<input checked="" type="radio"/> 自動・ <input type="radio"/> 入力		(良・否)	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			(良・否)	センシング動作		(良・否)

※4 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

立会検定員が受験者(ロボット溶接オペレータ)にヒアリングし、

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	(良・否)
-----------	----------------	-------

AW検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

受験者シートで選択可能

報告書書式(その3-B)

### ロボット溶接RC種(F) 溶接試験記録-2/3

■ 本試験 ・ □ 追試験

受験事業所は記入しないこと

総合判定  事業所番号  ロボットメーカー  受験番号  氏名

溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	UT	1	2	3	4	合否
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	※溶接条件を逸脱した場合は「×」としたうえで、不			

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

B) 溶接中作業 溶接作業年月日

① 溶接条件

溶接材料				テーパー付裏当て金	
メーカー	JIS種類	銘柄	径	裏当て金	
◇◇◇◇◇	YGW◇◇	◇◇◇◇◇	◇.◇	(無・有)	
層数	バス数	計画バス間温度 °C(最大値)	使用ガス	ガス流量 L/min(実測値)	
○	○	○○○	○○○○○	○○	

溶接パス	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	直線長さ ○○○ mm																																																																														
A側	<table border="1"> <tr> <td>溶接電流(A)</td> <td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td><td>○○○</td> <td rowspan="5">直線部で計測</td> </tr> <tr> <td>アーク電圧(V)</td> <td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td> </tr> <tr> <td>アークタイム(sec)</td> <td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td> </tr> <tr> <td>溶接速度(cm/min)※2</td> <td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td><td>○○</td> </tr> <tr> <td>各バス終了後作業※3</td> <td>▲</td><td>▲</td><td>▲◎</td><td>●◎▲</td><td>▲◎</td><td>▲</td><td>▲◎</td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>B側</td> <td colspan="10"> <table border="1"> <tr> <td>各バス終了後作業※4</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table> </td> <td></td> </tr> </table>										溶接電流(A)	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	直線部で計測	アーク電圧(V)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	アークタイム(sec)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	溶接速度(cm/min)※2	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	各バス終了後作業※3	▲	▲	▲◎	●◎▲	▲◎	▲	▲◎				B側	<table border="1"> <tr> <td>各バス終了後作業※4</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table>										各バス終了後作業※4											
溶接電流(A)	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	直線部で計測																																																																														
アーク電圧(V)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○																																																																															
アークタイム(sec)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○																																																																															
溶接速度(cm/min)※2	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○																																																																															
各バス終了後作業※3	▲	▲	▲◎	●◎▲	▲◎	▲	▲◎																																																																																		
B側	<table border="1"> <tr> <td>各バス終了後作業※4</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table>										各バス終了後作業※4																																																																														
各バス終了後作業※4																																																																																									

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=直線部溶接長(cm)÷アークタイム(sec)×60  
 ※3 各バス終了後の作業を記入する。(●はスラッグ除去、▲はバル清掃、■はタッチ点検、◆はスパック除去、◎はバス間温度測定) 内容:  
 ※4 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側には斜線「/」を記入する。

② 溶接中確認事項

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※5	判定※5
	無・有	○○○○○○○○○○○○○○	(良・否)
溶接手順・順序 ※6	①片側連続溶接 ②両側同時溶接 ③各バス交互溶接(A⇒B⇒A⇒...、B⇒A⇒B⇒...) ④初層のみ交互溶接(A⇒B⇒A⇒A⇒...⇒A⇒B⇒B⇒...⇒B) ⑤各層交互溶接 ⑥その他( ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ )		(良・否)

※5 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。  
 不具合が発生しなかった場合は、不具合の具体的な内容と対応欄に「-」を、判定欄に斜線「/」を記入する。  
 ※6 片側連続溶接以外の場合は、A側・B側共に全線溶接する。

C) 外観検査

試験年月日  立会検定員  記録員

	A側			
	F1	R1	F3	R3
余盛高さ(mm)※7 (5.0 ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 12.0)	S1= ○.○	S2= ○.○	S3= ○.○	S4= ○.○
ビードの著しい不整	(無・有)	(無・有)	(無・有)	(無・有)
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ	0 mm	0 mm	0 mm	0 mm
合計	0 mm	0 mm	0 mm	0 mm
	(適・否)	(適・否)	(適・否)	(適・否)
	A側全周		B側全周 ※8	
のど厚不足	(無・有)		無・有	
1.0mmを超えるアンダーカット	(無・有)		無・有	
ピット	(無・有)		無・有	
割れ	(無・有)		無・有	
クレータの著しいへこみ	(無・有)		無・有	

※7 余盛高さの3箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 13.0mmで合格とする。  
 ※8 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側欄には斜線「/」を記入する。

A W検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択

報告書書式(その3-C)

受験者シートで選択可能

ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-3/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

※試験機関に送付すること

試験機関が記入

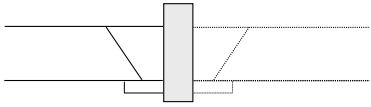
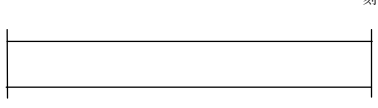
事業所番号      △△△△      ロボットメーカー      ◇◇◇◇◇  
 受験番号      △△      氏名      △△ △△

D) 超音波探傷試験総括結果      試験年月日      20   年   月   日

部位	屈折角(度)	探傷面	欠陥位置(mm)					領域	欠陥長さ(mm)			判定
			X	Y	W	d	k		指示長さ	評価長さ	総和	
			UT	A側								

注(1) 詳細試験結果は報告書書式(その4-A)による。  
 (2) 欠陥がない場合は、欠陥長さの各欄に「0(ゼロ)」と記入し、判定欄には合格の場合は「O」、不合格の場合は「x」を記入する。

E) 機械試験      試験年月日      20   年   月   日

No.1 A側 マクロ	割れ	合計	mm
	溶込不良		
No.2 A側 裏曲	スラグ巻込み		
	融合不良		
No.3 A側 衝撃	ブローホール		刻印側
			
No.4 A側 溶接 金属 引張	試験温度	0 °C	径      mm,      断面積      mm <sup>2</sup>
	個々の値	J,      J,      J	降伏点      N,      N/mm <sup>2</sup>
	平均	J	引張強さ      N,      N/mm <sup>2</sup>
			降伏比      %
			破断位置

ロボット溶接RP種(F)溶接試験記録-1/3

受験者シートで選択可能

受験者シートで記入可能

■ 本試験 □ 追試験

事業所番号 △△△△ 受験番号 △△ 氏名 △△ △△

ロボットメーカー ◇◇◇◇◇◇ ソフトのバージョン※1 ◇.◇◇.◇◇

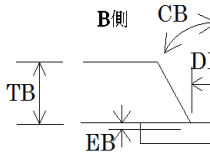
ロボット名称 ◇◇◇◇◇◇◇◇ 型式認証記号 ◇◇◇◇◇◇◇◇

機種タイプ 多関節型 特記事項 ◇◇◇◇◇◇

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

測定位置 ※受験概要書の添付資料2「溶接ロボット一覧」と合致させること

REGARCの場合に選択



溶接試験記録は、AW検定協会ホームページの技  
 量検定試験・帳票類ダウンロードのEXCEL版を使  
 用すること

サイン(印刷不可)  
 一人立会の場合は、二人目の欄に「-」を記入

西暦で記入

サインまたは印字

試験年月日 (20〇〇年〇〇月〇〇日) 立会検定員：〇〇, 〇〇 記録員：〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法 公称サイズ：〇-◇◇◇◇ x ◇◇◇◇ x ◇◇ 試験体の材質：◇◇◇◇

	事前に測定して記入 A側				B側※2			
	測定位置	測定値	基準値	判定	測定位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	〇~〇でも可		TB			
	TD	〇〇.〇						
開先角度(°)	CA	〇〇	35±1°	(良・否)	CB		35±1°	良・否
ルート間隔(mm)	DA-1	〇.〇	6±1mm	(良・否)	DB-1		6±1mm	良・否
	DA-2	〇.〇	6±1mm	(良・否)	DB-2			
肌すき(mm)	EA最大	〇.〇	≤0.5mm	(良・否)	EB最大			A側だけの片側連続溶接の場合は、B側全体に斜線を記入
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること (良・否)				施工要領書と合致していること (良・否)			
A・B間板厚方向のずれ(G)(mm)	検定員の指示で記録員が記入				F1面	〇.〇	≤1.0mm	(良・否)
					F2面※3	〇.〇	≤〇〇mm	(良・否)

※2 「片側連続溶接」の場合は、B側の測定値は不要とし、B側欄に斜線「/」を記入する。

※3 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注)1 板厚・開先角度・ルート間隔の測定位置はA側F1面、B側F2面とする。

社内規定値記入

立会検定員の指示で記録員が記入

② 溶接前確認事項

教示操作内容	事前に測定して記入		自動(入力) (良・否)	コンタクトチップからのワイヤ突出し長さ設定※4	自動・手動 (良・否)	
	板厚	開先角度			自動(入力)	〇〇mm
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			(良・否)	センシング動作		(良・否)

※4 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

立会検定員が受験者(ロボット溶接オペレータ)にヒアリングし、立会検定員の指示で記録員が記入

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	(良・否)
-----------	----------------	-------

A W検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択  
報告書書式(その5-B)

受験者シートで選択可能

### ロボット溶接RP種(F) 溶接試験記録-2/3

■ 本試験 □ 追試験

受験事業所は記入しないこと

総合判定  年  月  日

事業所番号  ロボットメーカー  氏名

受験番号

判定	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	UT	1	2	3	4	合否
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>						

※溶接条件を逸脱した場合は「×」としたうえで、不  
立会検定員が記入※

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

B) 溶接中作業 溶接作業年月日

① 溶接条件

溶接材料				テーパ付裏当て金 (無・有)
メーカー	JIS種類	銘柄	径	
<input type="text" value="◇◇◇◇◇"/>	<input type="text" value="YGW◇◇"/>	<input type="text" value="◇◇◇◇◇"/>	<input type="text" value="◇.◇"/>	
層数	パス数	計画パス間温度 ℃(最大値)	使用ガス	ガス流量 L/min(実測値)
<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="00000"/>	<input type="text" value="00"/>

※受験概要書と合致させること

溶接パス	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	溶接長さ	mm
A側											全周長さで計測	
溶接電流(A)	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>	<input type="text" value="000"/>		
アーク電圧(V)	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>		
アークタイム(sec)	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>		
溶接速度(cm/min)※2	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>	<input type="text" value="00"/>		
B側												
各パス終了後作業※3	<input type="text" value="▲"/>	<input type="text" value="▲"/>	<input type="text" value="▲◎"/>	<input type="text" value="●◎▲"/>	<input type="text" value="▲◎"/>	<input type="text" value="▲◎"/>	<input type="text" value="▲◎"/>	<input type="text" value="▲◎"/>	<input type="text" value="▲◎"/>	<input type="text" value="▲◎"/>		
各パス終了後作業※4												

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=鋼管外周長(cm)÷アークタイム(sec)×60  
 ※3 各パス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はノズル清掃、■はトーチ点検、◆はスパッタ除去、◎はパス間温度測定)  
 その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。内容：  
 ※4 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側には斜線「/」を記入する。

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=鋼管外周長(cm)÷アークタイム(sec)×60  
 ※3 各パス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はノズル清掃、■はトーチ点検、◆はスパッタ除去、◎はパス間温度測定)  
 その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。内容：  
 ※4 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側には斜線「/」を記入する。

② 溶接中確認事項

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※5	判定※5
	<input type="text" value="無・有"/>		<input type="text" value="良・否"/>
溶接手順・順序 ※6	1. 片側連続溶接 2. 両側同時溶接 3. 各パス交互溶接(A⇒B⇒A⇒...、B⇒A⇒B⇒...) 4. 初層のみ交互溶接(A⇒B⇒A⇒...⇒A⇒B⇒B⇒...⇒B) 5. 各層交互溶接 6. その他( ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ )		<input type="text" value="良・否"/>

※5 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。  
 不具合が発生しなかった場合は、不具合の具体的な内容と対応欄に「-」を  
 ※6 片側連続溶接以外の場合は、A側・B側共に全線溶接する。

C) 外観検査 試験年月日  立会検定員  ,  記録員

	A側			
	F1	F2	F3	F4
余盛高さ(mm)※7 (5.0 ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 12.0)	S1= <input type="text" value="0.0"/>	S2= <input type="text" value="0.0"/>	S3= <input type="text" value="0.0"/>	S4= <input type="text" value="0.0"/>
ビードの著しい不整	<input type="text" value="適・否"/>	<input type="text" value="適・否"/>	<input type="text" value="適・否"/>	<input type="text" value="適・否"/>
ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハンク	<input type="text" value="無・有"/>	<input type="text" value="無・有"/>	<input type="text" value="無・有"/>	<input type="text" value="無・有"/>
0.5mm以上1.0mm以下の アンダーカット長さ	<input type="text" value="0 mm"/>	<input type="text" value="0 mm"/>	<input type="text" value="0 mm"/>	<input type="text" value="0 mm"/>
	合計 <input type="text" value="0 mm"/>	合計 <input type="text" value="0 mm"/>	合計 <input type="text" value="0 mm"/>	合計 <input type="text" value="0 mm"/>
	<input type="text" value="適・否"/>	<input type="text" value="適・否"/>	<input type="text" value="適・否"/>	<input type="text" value="適・否"/>
	A側全周		B側全周 ※8	
のど厚不足	<input type="text" value="無・有"/>		<input type="text" value="無・有"/>	
1.0mmを超えるアンダーカット	<input type="text" value="無・有"/>		<input type="text" value="無・有"/>	
ピット	<input type="text" value="無・有"/>		<input type="text" value="無・有"/>	
割れ	<input type="text" value="無・有"/>		<input type="text" value="無・有"/>	
クレータの著しいへこみ	<input type="text" value="無・有"/>		<input type="text" value="無・有"/>	

※7 余盛高さの3箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 13.0mmで合格とする。  
 ※8 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側欄には斜線「/」を記入する。

AW検定協会のホームページからEXCEL帳票をダウンロードして使用すること  
 注意：帳票のEXCEL化に伴い、△印部は受験者シートで記入可能、◇印部はプルダウンにて選択  
 報告書書式(その5-C)

### ロボット溶接RP種(F) 溶接試験記録-3/3

受験者シートで選択可能

※試験機関に送付すること

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

試験機関が記入

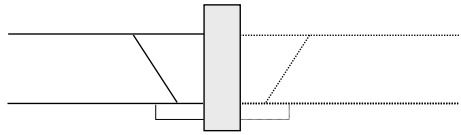
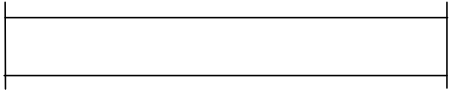
事業所番号   △△△△      ロボットメーカー      ◇◇◇◇◇  
 受験番号      △△                      氏名                      △△ △△

D) 超音波探傷試験総括結果      試験年月日    20   年   月   日

部位	屈折角(度)	探傷面	欠陥位置(mm)					領域	欠陥長さ(mm)			判定
			X	Y	W	d	k		指示長さ	評価長さ	総和	
UT A側												

注(1) 詳細試験結果は報告書書式(その6-A)による。  
 (2) 欠陥がない場合は、欠陥長さの各欄に「0(ゼロ)」と記入し、判定欄には合格の場合は「O」、不合格の場合は「x」を記入する。

E) 機械試験      試験年月日    20   年   月   日

No.1 A側 マクロ	割れ _____	No.2 A側 裏曲	割れ _____	合計 _____ mm
	溶込不良 _____		溶込不良 _____	
	スラグ巻き込み _____		スラグ巻き込み _____	
	融合不良 _____		ブローホール _____	
	ブローホール _____			刻印側
				
No.3 A側 衝撃	試験温度                      0 °C	No.4 A側 溶接 金属 引張	径                      mm, 断面積                      mm <sup>2</sup>	
	個々の値		降伏点                      N,                      N/mm <sup>2</sup>	
	J,                      J,                      J		引張強さ                      N,                      N/mm <sup>2</sup>	
	平均                      J		降伏比                      %	
			破断位置 _____	



### ロボット溶接オペレータ 外観検査結果表

ロボットメーカー:  自動記載

**【本試験】**

自動記載

・ 受 験 日:

・ 事業所番号:  自動記載

・ 事業所名:

フルネームサイン  
(印刷不可)

・ 試験責任者:

・ 立会検定員:

受験番号	平板継手溶接 (RT種)						角形鋼管継手溶接 (RC種)	円形鋼管継手溶接 (RP種)	備考
	鋼製エンドタブ			代替エンドタブ					
	F	H	V	F	H	V			
1	/	/	/	/	/	/	○	○	
2	/	/	/	/	/	/	○	×	
3	○	/	/	×	/	/	/	/	
	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">自動記載</span>						<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">帳票内の記載は、受験事業所が記入し、立会検定員の確認を受ける</span>		
	不受験：本試験を受験しない場合は、受験しない欄内に斜線を入れる 欠席：受験申し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「-」を記載し斜線を入れる								
受験者数	1	/	/	1	/	/	2	2	
合格者数	1	/	/	0	/	/	2	1	
仮合格者数	0	/	/	0	/	/	0	0	
不合格者数	0	/	/	1	/	/	0	1	
加工数量	1	/	/	0	/	/	2	2	

- 注 (1) 本試験、追試験共通とする。  
 (2) 各溶接姿勢欄の「○」は合格、「△」は仮合格、「×」は不合格を示す。  
 (3) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」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。



### ロボット溶接オペレータ 外観検査結果表

ロボットメーカー:  自動記載

**【追試験】** 自動記載

・ 受験 日:  自動記載

・ 事業所 番号:  自動記載

・ 事業所 名:  フルネームサイン (印刷不可)

・ 試験 責任 者:

・ 立会 検 定 員:

受験番号	平板継手溶接 (RT種)						角形鋼管継手溶接 (RC種)	円形鋼管継手溶接 (RP種)	備考
	鋼製エンドタブ			代替エンドタブ					
	F	H	V	F	H	V			
1							●	●	
2							●	○	
3	●								
(4)							○	○	
自動記載							帳票内の記載は、受験事業所が記入し、立会検定員の確認を受ける		
追試験での新規受験者は追番( )を付ける							不受験: 追試験を受験しない場合は、受験しない欄内に斜線を、備考欄には「不受験」と記載する		
							欠席: 受験申し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「-」を記載し斜線を入れる		
							いずれの場合も欄内に本試験の結果を記載する		
受験者数				1			1	2	
合格者数				1			1	2	
仮合格者数				0			0	0	
不合格者数				0			0	0	
加工数量				1			1	2	

- 注 (1) 本試験、追試験共通とする。  
 (2) 各溶接姿勢欄の「○」は合格、「△」は仮合格、「×」は不合格を示す。  
 (3) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」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. 総合判定時報告書

総合判定時—表紙—本試験

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)

マーク

ロボット溶接オペレータ

## 試 験 報 告 書

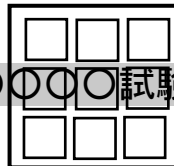
株式会社 ○○鉄工 ○○工場

(○○○○○)

ロボットメーカー名記入

20○○年○○月○○日

○○○○○試験室



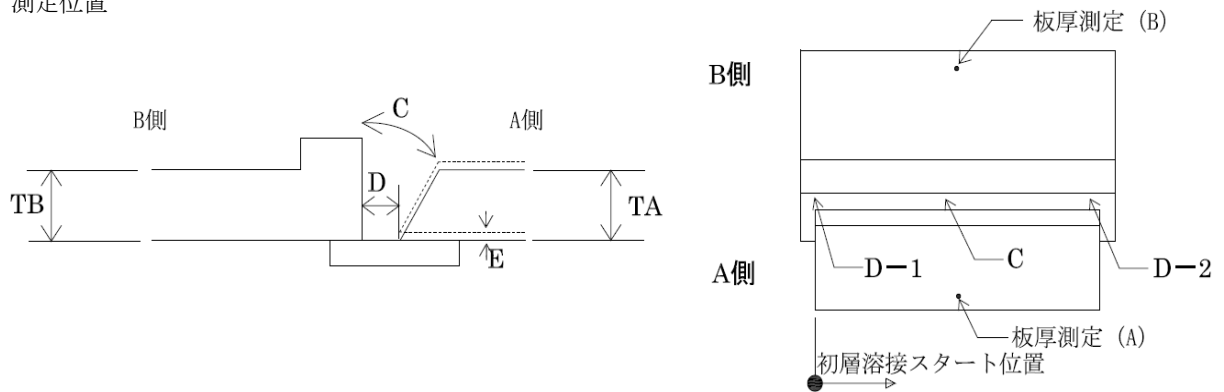
## ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) (F・H・V) 溶接試験記録-1/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

事業所番号	△△△△	受験番号	△△	氏名	△△ △△
ロボットメーカー	◇◇◇◇◇	ソフトのバージョン※1	◇.◇◇.◇◇		
ロボット名称	◇◇◇◇◇◇◇	型式認証記号	◇◇◇◇◇◇◇◇		
機種タイプ	〇〇〇〇	特記事項	◇◇◇◇◇◇		

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

測定位置



試験年月日 20〇〇年〇〇月〇〇日 立会検定員： 〇〇 , 〇〇 記録員： 〇〇

### A) 溶接前確認

① 試験体寸法 試験体の材質： ◇◇◇◇◇◇

計測項目	位置	測定値	基準値	判定	計測項目	位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	/	/	ルート間隔(mm)	D-1	〇.〇	6±1mm	良・否
	TB	〇〇.〇	/	/		D-2	〇.〇	6±1mm	良・否
開先角度(°)	C	〇〇	35±1°	良・否	肌すき(mm)	E最大	〇.〇	≤0.5mm	良・否
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること			良・否					

### ② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・ <u>入力</u>	良・否	コンタクトチップからのワイヤ突出し長さ設定※2	自動・ <u>手動</u>	良・否
	開先角度	自動・ <u>入力</u>	良・否		〇〇 mm	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)	良・否			センシング動作	良・否	

※2 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

### ③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	良・否
-----------	----------------	-----

報告書書式(その3-B)

ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) (F)・H・V) 溶接試験記録-2/3

(■ 本試験・□ 追試験)

受験事業所は記入しないこと

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 △△△△ ロボットメーカー ◇◇◇◇  
 受験番号 △△ 氏名 △△△△

	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	X線	1	2	3	4	5	合否
判定	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「x」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

試験機関が試験結果を記入

B) 溶接中確認 溶接作業年月日 2000年00月00日

① 溶接条件

溶接材料			
メーカー	JIS種類	銘柄	径
◇◇◇◇	YGW◇◇	◇◇◇◇	◇.◇

層数	パス数	計画パス間温度 ℃(最大値)	使用ガス	ガス流量 L/min(実測値)
○	○	○○○	○○○○○	○○

溶接パス	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
溶接電流(A)	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○									
アーク電圧(V)	○○	○○	○○	○○	○○	○○									
アークタイム(sec)	○○	○○	○○	○○	○○	○○									
溶接速度(cm/min)※2	○○	○○	○○	○○	○○	○○									
各パス終了後作業※3	▲	▲	▲◎	▲◎●	▲◎	▲◎									

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=溶接長(30.0cm)÷アークタイム(sec)×60

※3 各パス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はパル清掃、■はトチ点検、◆はスパッタ除去、◎はパス間温度測定)

その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。

内容:

② 溶接中確認事項

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※4	判定※4
	(無)・有	—	良/否

※4 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。

C) 外観検査 試験年月日 2000年00月00日 立会検定員: ○○, ○○ 記録員 ○○

のど厚不足	(無)・有	ビードの著しい	(無)・有
余盛高さ(mm)(5.0 ≤ S1, S2 ≤ 12.0)※5 S1= ○.○ S2= ○.○	(適)・否	オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有
		クレータの著しいへこみ	(無)・有
ビードの著しい不整	(無)・有	ピット	(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		, , , , , 0 mm	(適)・否
		合計 0 mm	

※5 余盛高さの1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm ≤ S1, S2 ≤ 13.0mmで合格とする。

ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) (F)・H・V) 溶接試験記録-3/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

事業所番号 △△△△      ロボットメーカー ◇◇◇◇◇  
 受験番号 △△                      氏名 △△ △△

D)放射線透過試験      試験年月日 2000年00月00日

X線	1種	類,	3種	類
	2種 (スラグ巻き込み、パイプ)	1 類,	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類,	ND	類

E)機械試験      試験年月日 2000年00月00日

No.1 マクロ	割れ	なし	No.3 衝撃	試験温度	0 °C
	溶込不良	なし		個々の値	000 J, 000 J, 000 J
No.2 裏曲	スラグ巻き込み	なし	No.4 溶接金属引張	平均	000 J
	融合不良	なし		径	00.0 mm, 断面積 00.00 mm <sup>2</sup>
No.2 裏曲	ブローホール	なし	No.5 マクロ	降伏点	0000 N, 000 N/mm <sup>2</sup>
	刻印側			引張強さ	0000 N, 000 N/mm <sup>2</sup>
No.2 裏曲	合計 2.0 mm		No.5 マクロ	降伏比	00 %
	割れ	なし		破断位置	○
No.2 裏曲	溶込不良	なし	No.5 マクロ	割れ	なし
	スラグ巻き込み	なし		溶込不良	なし
No.2 裏曲	ブローホール	なし	No.5 マクロ	スラグ巻き込み	なし
				融合不良	なし
No.2 裏曲			No.5 マクロ	ブローホール	なし

試験機関がX線・機械試験結果を記入

報告書書式(その4-A)

・所定書式帳票  
・試験機関が記入

選択

本試験or追試験の識別

ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) (F, H, V) 放射線透過試験成績表

【本試験】

事業所番号 0000 ロボットメーカー: 00000

事業所名	(株)0000 00工場					検査員	日付	20 00 年 00 月 00 日					
						氏名	00 00						
適用試験	AW検定 ロボット溶接オペレータ 平板継手溶接試験(略称RT種)					撮影者	00 00						
撮影日	20 00 年 00 月 00 日					判定者	日付・氏名記入						
準拠する規格	JIS Z 3104						00 00						
装置名称	撮影条件					現像条件					板厚 (mm)	ヘトラ 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 300EG	280	5.0	1.0	600	fuji 100	Pb 0.03	ハイレン ドール	5.0	20	19+9	08F	CO <sub>2</sub>	
記号	種別	分類	きず	合否	記号	種別	分類	きず	合否				
00	2	1	ND	○									
試験機関が試験結果を記入													
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。

報告書書式(その4-B)

・所定書式帳票  
・試験機関が記入

選択

本試験or追試験の識別

ロボット溶接RT種(鋼製エンドタブ) ( F, H, V ) 各試験片の仕上げ寸法一覧表

【本試験】

事業所番号  ロボットメーカー:

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		
3	No.2	W <input type="text" value="00.0"/>	溶接部 t1 <input type="text" value="00.0"/>	t2 <input type="text" value="00.0"/>	母材 t1 <input type="text" value="00.0"/>	t2 <input type="text" value="00.0"/>		
	No.3-1	T <input type="text" value="00.0"/>	H <input type="text" value="00.0"/>	B <input type="text" value="00.0"/>	No.3-3	T <input type="text" value="00.0"/>	H <input type="text" value="00.0"/>	B <input type="text" value="00.0"/>
	No.3-2	T <input type="text" value="00.0"/>	H <input type="text" value="00.0"/>	B <input type="text" value="00.0"/>	No.4	L <input type="text" value="00.0"/>	φ <input type="text" value="00.0"/>	
	No.2	W	溶接部 t1	t2	母材 t1	t2		
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部 t1	t2	母材 t1	t2		
	No.3-1	T	H	試験機関が寸法を記入			H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部 t1	t2	母材 t1	t2		
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部 t1	t2	母材 t1	t2		
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部 t1	t2	母材 t1	t2		
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部 t1	t2	母材 t1	t2		
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	



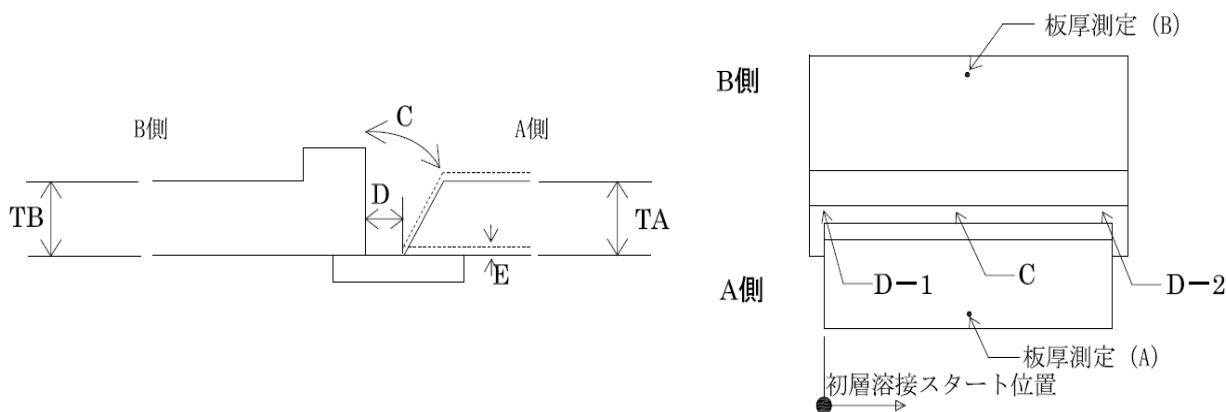
ロボット溶接RT種(代替エンドタブ) (F・H・V) 溶接試験記録-1/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

事業所番号	△△△△	受験番号	△△	氏名	△△ △△
ロボットメーカー	◇◇◇◇◇	ソフトのバージョン※1	◇.◇◇.◇◇		
ロボット名称	◇◇◇◇◇◇◇	型式認証記号	◇◇◇◇◇◇◇◇◇◇		
機種タイプ	〇〇〇〇〇〇	特記事項	◇◇◇◇◇◇		

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

測定位置



試験年月日 20〇〇年〇〇月〇〇日 立会検定員： 〇〇 , 〇〇 記録員： 〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法 試験体の材質： ◇◇◇◇◇

計測項目	位置	測定値	基準値	判定	計測項目	位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	/	/	ルート 間隔 (mm)	D-1	〇.〇	6±1mm	良・否
	TB	〇〇.〇	/	/		D-2	〇.〇	6±1mm	良・否
開先角度(°)	C	〇〇	35±1°	良・否	肌すき(mm)	E最大	〇.〇	≤0.5mm	良・否
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること			良・否					

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・ <u>入力</u>	良・否	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※2	自動・ <u>手動</u>	良・否
	開先角度	自動・ <u>入力</u>	良・否		〇〇mm	良・否
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			良・否	センシング動作		良・否

※2 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	良・否
-----------	----------------	-----



ロボット溶接RT種(代替エンドタブ) (F) H・V 溶接試験記録-3/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

試験機関がX線・機械試験結果を記入

事業所番号 △△△△      ロボットメーカー ◇◇◇◇◇  
 受験番号 △△      氏名 △△ △△

D)放射線透過試験      試験年月日 2000年00月00日

X線	1種	1 類 ,	3種	類
	2種 (スラグ巻き込み、パイプ)	類 ,	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類 ,	ND	類

E)機械試験      試験年月日 2000年00月00日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ	なし	No.3 衝撃	試験温度	0 °C
	溶込不良	なし		個々の値	000 J, 000 J, 000 J
No.1-2 マクロ (外面)	スラグ巻き込み	なし	No.4 溶接 金属 引張	平均	000 J
	融合不良	なし		径	00.0 mm, 断面積 00.00 mm <sup>2</sup>
No.1-3 マクロ (底面)	ブローホール	なし	No.5-1 マクロ (内面)	降伏点	00000 N, 000 N/mm <sup>2</sup>
	割れ	なし , 角の溶落ち 0.5 mm		引張強さ	00000 N, 000 N/mm <sup>2</sup>
No.2 裏曲	溶込不良	なし	No.5-2 マクロ (外面)	降伏比	00 %
	スラグ巻き込み	なし		破断位置	○
No.5-3 マクロ (底面)	融合不良	なし	No.5-3 マクロ (底面)	割れ	なし , 角の溶落ち —
	ブローホール	なし		溶込不良	なし
No.5-3 マクロ (底面)	割れ	なし	No.5-3 マクロ (底面)	スラグ巻き込み	なし
	溶込不良	なし		融合不良	なし
No.5-3 マクロ (底面)	スラグ巻き込み	なし	No.5-3 マクロ (底面)	ブローホール	なし
	ブローホール	なし		評価欠陥長さの最大値 Lmax=	0
No.5-3 マクロ (底面)	評価欠陥長さの合計 ΣL=	0	No.5-3 マクロ (底面)	評価欠陥長さの合計 ΣL=	0
	0.2mmを超える欠陥の個数 N=	0		0.2mmを超える欠陥の個数 N=	0
No.5-3 マクロ (底面)	欠陥長さとの積 A=	0	No.5-3 マクロ (底面)	欠陥長さとの積 A=	0

・所定書式帳票  
・試験機関が記入

選択

本試験or追試験の識別

ロボット溶接RT種(代替エンドタブ) ( F, H, V ) 底面マクロ試験記録

ロボットメーカー: ○○○○

【本試験】

事業所番号 ○○○○ 受験番号 ○○ 氏名 ○○ ○○

NO. 1-3



試験機関が試験結果を記入

- ・評価欠陥長さの最大値 :  $L_{max} =$  ○ mm
- ・評価欠陥長さの合計 :  $\Sigma L =$  ○ mm
- ・0.2mmを超える欠陥の個数 :  $N =$  ○ 個
- ・幅のある欠陥の長さ :  $l =$  ○ mm
- 欠陥の幅 :  $b =$  ○ mm
- 長さとの積 :  $A =$  ○ mm<sup>2</sup>

NO. 5-3



- ・評価欠陥長さの最大値 :  $L_{max} =$  ○ mm
- ・評価欠陥長さの合計 :  $\Sigma L =$  ○ mm
- ・0.2mmを超える欠陥の個数 :  $N =$  ○ 個
- ・幅のある欠陥の長さ :  $l =$  ○ mm
- 欠陥の幅 :  $b =$  ○ mm
- 長さとの積 :  $A =$  ○ mm<sup>2</sup>



報告書書式(その6-B)

・所定書式帳票  
・試験機関が記入

選択

本試験or追試験の識別

ロボット溶接RT種(代替エンドタブ) ( F, H, V ) 各試験片の仕上げ寸法一覧表

【本試験】

事業所番号 0000 ロボットメーカー: 00000

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		
3	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	試験機関が寸法を記入			H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	
	No.2	W	溶接部	t1	t2	母材	t1	t2
	No.3-1	T	H	B	No.3-3	T	H	B
	No.3-2	T	H	B	No.4	L	φ	

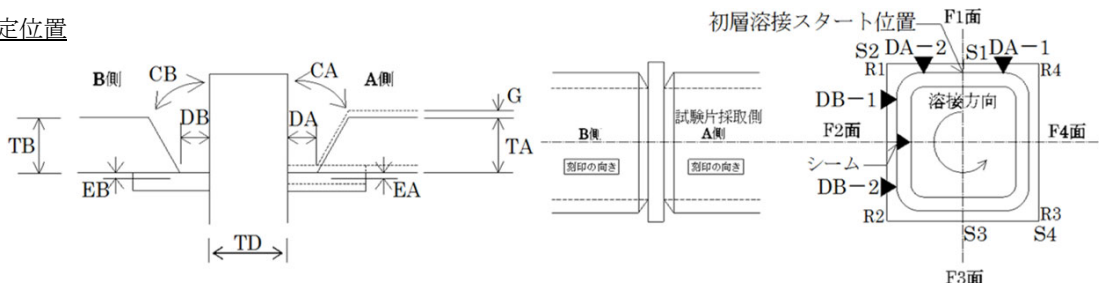
### ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-1/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

事業所番号	△△△△	受験番号	△△	氏名	△△ △△
ロボットメーカー	◇◇◇◇◇	ソフトのバージョン※1	◇.◇◇◇◇		
ロボット名称	◇◇◇◇◇◇◇	型式認証記号	◇◇◇◇◇◇◇◇		
機種タイプ	多関節型	特記事項	◇◇◇◇◇◇		

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

測定位置



試験年月日 20〇〇年〇〇月〇〇日 立会検定員： 〇〇 , 〇〇 記録員： 〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法 公称サイズ： □—◇◇◇x◇◇◇x◇◇◇ 試験体の材質： ◇◇◇◇◇

	A側				B側※2			
	測定位置	測定値	基準値	判定	測定位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	/	/	TB		/	/
	TD	〇〇.〇	/	/			/	/
開先角度(°)	CA	〇〇	35±1°	(良)・否	CB		35±1°	良・否
ルート間隔(mm)	DA-1	〇.〇	6±1mm	(良)・否	DB-1		6±1mm	良・否
	DA-2	〇.〇	6±1mm	(良)・否	DB-2		6±1mm	良・否
肌すき(mm)	EA最大	〇.〇	≤0.5mm	(良)・否	EB最大		≤0.5mm	良・否
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること			(良)・否	施工要領書と合致していること			良・否
A・B間板厚方向のずれ(G)(mm)					F1面	〇.〇	≤1.0mm	(良)・否
					F2面※3	〇.〇	≤〇〇mm	(良)・否

※2 「片側連続溶接」の場合は、B側の測定値は不要とし、B側欄に斜線「/」を記入する。

※3 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔の測定位置はA側F1面、B側F2面とする。

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動(入)	(良)・否	コンタクトチップからのワイヤ突出長さ設定※4	自動・手動	(良)・否
	開先角度	自動(入)	(良)・否		〇〇mm	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			(良)・否	センシング動作		(良)・否

※4 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	(良)・否
-----------	----------------	-------

ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-2/3

(■ 本試験 □ 追試験)

受験事業所は記入しないこと

総合判定 20 年    月    日

事業所番号 △△△△ ロボットメーカー ◇◇◇◇◇

受験番号 △△ 氏名 △△ △△

	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	UT	1	2	3	4	合否
判定	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

B) 溶接中作業 溶接作業年月日 2000年00月00日

試験機関が試験結果を記入

① 溶接条件

溶接材料				テーパー付 裏当て金								
メーカー	JIS種類	銘柄	径									
◇◇◇◇◇	YGW◇◇	◇◇◇◇◇	◇.◇	(無)・有								
層数	パス数	計画パス間温度 ℃(最大値)	使用ガス		ガス流量 L/min(実測値)							
○	○	○○○	○○○○○		○○							
A側	溶接バス	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	直線長さ ○○○ mm 直線部で計測 
	溶接電流(A)	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○			
	アーク電圧(V)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○			
	アークタイム(sec)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○			
	溶接速度(cm/min)※2	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○			
B側	各バス終了後作業※3	▲	▲	▲◎	●◎▲	▲◎	▲◎	▲◎				
B側	各バス終了後作業※4											

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=直線部溶接長(cm)÷アークタイム(sec)×60

※3 各バス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はバル清掃、■はトチ点検、◆はスパッタ除去、◎はバス間温度測定)その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。内容:

※4 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側には斜線「/」を記入する。

② 溶接中確認事項

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※5	判定※5
	無・有		
溶接手順・順序 ※6	①片側連続溶接 2. 両側同時溶接 3. 各バス交互溶接(A⇒B⇒A⇒...、B⇒A⇒B⇒...) 4. 初層のみ交互溶接(A⇒B⇒A⇒A⇒...⇒A⇒B⇒B⇒...⇒B) 5. 各層交互溶接 6. その他( ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ )		(良)・否

※5 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。

不具合が発生しなかった場合は、不具合の具体的な内容と対応欄に「-」を、判定欄に斜線「/」を記入する。

※6 片側連続溶接以外の場合は、A側・B側共に全線溶接する。

C) 外観検査 試験年月日 2000年00月00日 立会検定員 ○○ , ○○ 記録員 ○○

	A側			
	F1	R1	F3	R3
余盛高さ(mm)※7 (5.0 ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 12.0)	S1= ○.○ ◎適・否	S2= ○.○ ◎適・否	S3= ○.○ ◎適・否	S4= ○.○ ◎適・否
ビードの著しい不整	◎無・有	◎無・有	◎無・有	◎無・有
ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハンク	◎無・有	◎無・有	◎無・有	◎無・有
0.5mm以上1.0mm以下の アンダーカット長さ	_____ 0 mm	_____ 0 mm	_____ 0 mm	_____ 0 mm
	合計 _____ 0 mm	合計 _____ 0 mm	合計 _____ 0 mm	合計 _____ 0 mm
	◎適・否	◎適・否	◎適・否	◎適・否
	A側全周		B側全周 ※8	
のど厚不足	◎無・有		◎無・有	
1.0mmを超えるアンダーカット	◎無・有		◎無・有	
ピット	◎無・有		◎無・有	
割れ	◎無・有		◎無・有	
クレータの著しいへこみ	◎無・有		◎無・有	

※7 余盛高さの3箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm ≤ S1, S2, S3, S4 ≤ 13.0mmで合格とする。

※8 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側欄には斜線「/」を記入する。



### ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-3/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

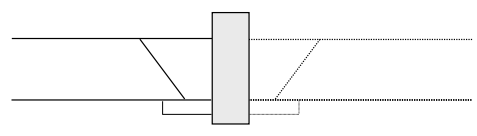
試験機関が試験結果を記入	事業所番号 <u>      △△△△      </u>	ロボットメーカー <u>      ◇◇◇◇◇      </u>
	受験番号 <u>      △△      </u>	氏名 <u>      △△ △△      </u>

D) 超音波探傷試験総括結果 試験年月日       2000年00月00日      

部位	屈折角(度)	探傷面	欠陥位置(mm)					領域	欠陥長さ(mm)			判定
			X	Y	W	d	k		指示長さ	評価長さ	総和	
			UT									
A側	F1	00.0	A						0	0	0	○
	F2	00.0	A						0	0	0	○
	F3	00.0	A						0	0	0	○
	F4	00.0	A						0	0	0	○

注(1) 詳細試験結果は報告書書式(その4-A)による。  
 (2) 欠陥がない場合は、欠陥長さの各欄に「0(ゼロ)」と記入し、判定欄には合格の場合は「○」、不合格の場合は「×」を記入する。

E) 機械試験 試験年月日       2000年00月00日      

No.1 A側 マクロ	割れ <u>      なし      </u> 溶込不良 <u>      なし      </u> スラグ巻込み <u>      なし      </u> 融合不良 <u>      なし      </u> ブローホール <u>      なし      </u>	No.2 A側 裏曲	割れ <u>      なし      </u> 合計 <u>      0 mm      </u> 溶込不良 <u>      なし      </u> スラグ巻込み <u>      なし      </u> ブローホール <u>      なし      </u> 刻印側 
No.3 A側 衝撃	試験温度 <u>      0 °C      </u> 個々の値 <u>      000 J, 000 J, 000 J      </u> 平均 <u>      000 J      </u>	No.4 A側 溶接 金属 引張	径 <u>      0.00 mm      </u> , 断面積 <u>      00.00 mm<sup>2</sup>      </u> 降伏点 <u>      00000 N, 000 N/mm<sup>2</sup>      </u> 引張強さ <u>      00000 N, 000 N/mm<sup>2</sup>      </u> 降伏比 <u>      00 %      </u> 破断位置 <u>      00      </u>

## ロボット溶接RC種(F) 超音波探傷試験記録

ロボットメーカー: ○○○○○○

【本試験】

事業所番号: ○○○○	事業所名: (株)○○○○ ○○工場	受験番号: No. ○○
検査会社: ○○○○○	検査員: ○○ ○○	日付: 2000年○月○日
探触子名称: ○○○	No.: ○○○	メーカー: ○○○
入射点: ○○	屈折角: ○○.○ °	

溶接姿勢	試験部位	判定	開先形状	板厚	溶接長さ	探傷面	欠陥位置							備考	
							X	Y	W	d	k	領域	L		Le
F	(A側) F1	合 否										0	0	0	
	F2	合 否										0	0	0	
	F3	合 否										0	0	0	
	F4	合 否										0	0	0	
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													

試験機関が試験結果を記入

注 (1) 欠陥がない場合は、欠陥位置のL、Le及びΣL欄に「0(ゼロ)」と記入する。

ロボット溶接RC種(F) 各試験片の仕上げ寸法一覧表

【本試験】

事業所番号 0000

ロボットメーカー: 000000

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	
1	No.2	W 00.0	母材 t1 00.0 溶接部 t1 00.0	t2 00.0 t2 00.0	No.4	L 000.0	φ 00.0
	No.3-1	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.3-2	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.3-3	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
2	No.2	W 00.0	母材 t1 00.0 溶接部 t1 00.0	t2 00.0 t2 00.0	No.4	L 000.0	φ 00.0
	No.3-1	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.3-2	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.3-3	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
3	No.2	W 00.0	母材 t1 00.0 溶接部 t1 00.0	t2 00.0 t2 00.0	No.4	L 000.0	φ 00.0
	No.3-1	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.3-2	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.3-3	T 00.0	H 00.0	B 00.0			
	No.2	W	母材 t1 溶接部 t1	t2 t2	No.4	L	φ
	No.3-1	T	H				
	No.3-2	T	H				
	No.3-3	T	H	B			
	No.2	W	母材 t1 溶接部 t1	t2 t2	No.4	L	φ
	No.3-1	T	H	B			
	No.3-2	T	H	B			
	No.3-3	T	H	B			
	No.2	W	母材 t1 溶接部 t1	t2 t2	No.4	L	φ
	No.3-1	T	H	B			
	No.3-2	T	H	B			
	No.3-3	T	H	B			
	No.2	W	母材 t1 溶接部 t1	t2 t2	No.4	L	φ
	No.3-1	T	H	B			
	No.3-2	T	H	B			
	No.3-3	T	H	B			

試験機関が寸法を記入

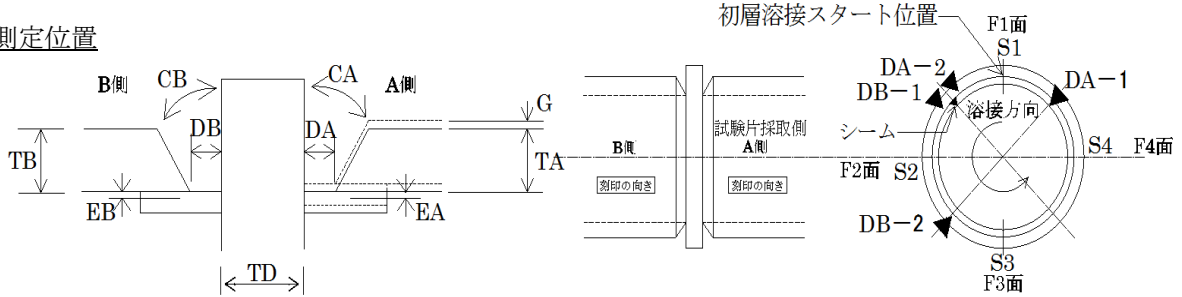
## ロボット溶接RP種(F) 溶接試験記録-1/3

(■ 本試験・□ 追試験)

事業所番号	△△	受験番号	△△	氏名	△△ △△
ロボットメーカー	◇◇◇◇◇◇◇◇	ソフトのバージョン※1	◇.◇◇.◇		
ロボット名称	◇◇◇◇◇	型式認証記号	◇◇◇◇◇◇◇◇		
機種タイプ	多関節型	特記事項	◇◇◇◇◇◇◇◇		

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

**測定位置**



試験年月日 20〇〇年〇〇月 〇〇日 立会検定員： 〇〇 , 〇〇 記録 〇〇

**A) 溶接前確認**

① 試験体寸法 公称サイズ： 〇-◇◇◇x◇◇◇x◇ 試験体の材質： ◇◇◇◇◇

	A側				B側※2			
	測定位置	測定値	基準値	判定	測定位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	/	/	TB		/	/
	TD	〇〇.〇	/	/			/	/
開先角度(°)	CA	〇〇	35±1°	(良)・否	CB		35±1°	良・否
ルート間隔(mm)	DA-1	〇.〇	6±1mm	(良)・否	DB-1		6±1mm	良・否
	DA-2	〇.〇	6±1mm	(良)・否	DB-2		6±1mm	良・否
肌すき(mm)	EA最大	〇.〇	≤0.5mm	(良)・否	EB最大		≤0.5mm	良・否
組立て溶接位置	施工要領書と合致していること			(良)・否	施工要領書と合致していること			良・否
A・B間板厚方向のずれ(G)(mm)	F1面	〇.〇	≤1.0mm	(良)・否				
	F2面※3	〇.〇	≤〇〇mm	(良)・否				

※2 「片側連続溶接」の場合は、B側の測定値は不要とし、B側欄に斜線「/」を記入する。

※3 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔の測定位置はA側F1面、B側F2面とする。

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動 (入) (良)・否	コンタクトチップからのワイヤ突出し長さ設定※4	自動・手動	(良)・否
	開先角度	(自動) 入力 (良)・否		〇〇mm	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)		(良)・否	センシング動作		(良)・否

※4 ワイヤ突出し長さは、手動の場合は計測値を、自動の場合はヒアリング結果を記入する。

③ パス間温度管理

パス間温度管理方法	受験概要書と合致していること	(良)・否
-----------	----------------	-------

ロボット溶接RP種(F)溶接試験記録-2/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

受験事業所は記入しないこと

工場登録番号  $\Delta\Delta\Delta\Delta$     ロボットメーカー  $\diamond\diamond\diamond\diamond$

総合判定 20 年    月    日    受験番号  $\Delta\Delta$     氏名  $\Delta\Delta\Delta\Delta$

	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	UT	1	2	3	4	合否
判定	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 B)②の不具合対応の判定が「否」の場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

試験機関が試験結果を記入

B) 溶接中作業    溶接作業年月日    2000年00月00日

① 溶接条件

溶接材料				テーパー付 裏当て金								
メーカー	JIS種類	銘柄	径									
$\diamond\diamond\diamond\diamond$	YWG $\diamond\diamond$	$\diamond\diamond\diamond$	$\diamond.\diamond$	無・有								
層数	パス数	計画パス間温度 ℃(最大値)	使用ガス	ガス流量 L/min(実測値)								
○	○	○○○	○○○○○	○○								
溶接パス											溶接長さ ○○○ mm	
A側	溶接電流(A)	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○			溶接長さで計測 
	アーク電圧(V)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○			
	アークタイム(sec)	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○			
	溶接速度(cm/min)※2	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○			
	各パス終了後作業※3	▲	▲	▲◎	●◎▲	▲◎	▲◎	▲◎	▲◎			
B側	各パス終了後作業※4											

※2 溶接速度は実測したアークタイムから計算した結果を記入する。溶接速度=鋼管外周長(cm)=アークタイム(sec)×60

※3 各パス終了後の作業を記入する。(●はスラグ除去、▲はバル清掃、■はトーチ点検、◆はスパッタ除去、◎はパス間温度測定)その他の場合は○として、具体的な内容を記入する。    内容:

※4 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側には斜線「/」を記入する。

② 溶接中確認事項

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※5	判定※5
	無・有		
溶接手順・順序 ※6	①片側連続溶接    ②両側同時溶接    ③各パス交互溶接(A⇒B⇒A⇒...、B⇒A⇒B⇒...) ④初層のみ交互溶接(A⇒B⇒A⇒A⇒...⇒A⇒B⇒B⇒...⇒B)    ⑤各層交互溶接 ⑥その他(    ⇒    ⇒    ⇒    ⇒    ⇒    ⇒    ⇒    )		良・否

※5 溶接前・溶接中に発生した不具合を30分以内に回復・復旧できない場合は、判定欄を「否」とする。  
不具合が発生しなかった場合は、不具合の具体的な内容と対応欄に「-」を、判定欄に斜線「/」を記入する。

※6 片側連続溶接以外の場合は、A側・B側共に全線溶接する。

C) 外観検査    試験年月日    2000年00月00日    立会検定員    ○○ ,    ○○ 記録員    ○○

	A側			
	F1	F2	F3	F4
余盛高さ(mm)※7 (5.0≤S1,S2,S3,S4≤12.0)	S1= ○.○	S2= ○.○	S3= ○.○	S4= ○.○
ビードの著しい不整	適・否	適・否	適・否	適・否
ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハンク	無・有	無・有	無・有	無・有
0.5mm以上1.0mm以下の アンダーカット長さ	_____	_____	_____	_____
	_____ 0 mm	_____ 0 mm	_____ 0 mm	_____ 0 mm
	合計 0 mm	合計 0 mm	合計 0 mm	合計 0 mm
	適・否	適・否	適・否	適・否
	A側全周		B側全周 ※8	
のど厚不足	無・有		無・有	
1.0mmを超えるアンダーカット	無・有		無・有	
ピット	無・有		無・有	
割れ	無・有		無・有	
クレータの著しいへこみ	無・有		無・有	

※7 余盛高さの3箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は、4.0mm≤S1,S2,S3,S4≤13.0mmで合格とする。

※8 片側連続溶接の場合はA側のみ記入し、B側欄には斜線「/」を記入する。

### ロボット溶接RP種(F)溶接試験記録-3/3

(■ 本試験 ・ □ 追試験)

試験機関が試験結果を記入

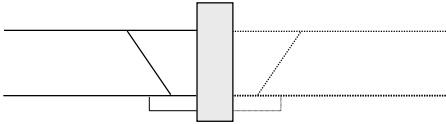
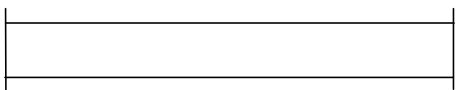
事業所番号 △△△△      ロボットメーカー ◇◇◇◇◇  
 受験番号 △△      氏名 △△ △△

D) 超音波探傷試験総括結果      試験年月日 2000年00月00日

部位	屈折角(度)	探傷面	欠陥位置(mm)					領域	欠陥長さ(mm)			判定	
			X	Y	W	d	k		指示長さ	評価長さ	総和		
			UT	A側	F1	00.0	A						
			F2	00.0	A					0	0	0	○
			F3	00.0	A					0	0	0	○
			F4	00.0	A					0	0	0	○

注(1) 詳細試験結果は報告書書式(その6-A)による。  
 (2) 欠陥がない場合は、欠陥長さの各欄に「0(ゼロ)」と記入し、判定欄には合格の場合は「○」、不合格の場合は「×」を記入する。

E) 機械試験      試験年月日 2000年00月00日

No.1 A側 マクロ	割れ	なし	No.2 A側 裏曲	割れ	なし	合計	0	mm	
	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		ブローホール	なし				
	ブローホール	なし						刻印側	
									
No.3 A側 衝撃	試験温度	0 °C	No.4 A側 溶接 金属 引張	径	0.00	mm,	断面積	00.00	mm <sup>2</sup>
	個々の値	000 J, 000 J, 000 J		降伏点	00000	N,	000	N/mm <sup>2</sup>	
	平均	000 J		引張強さ	00000	N,	000	N/mm <sup>2</sup>	
				降伏比	00	%			
				破断位置	00				

・所定書式帳票  
・試験機関が記入

本試験or追試験の識別

### ロボット溶接RP種(F) 超音波探傷試験記録

ロボットメーカー: ○○○○○○

【本試験】

事業所番号: ○○○○	事業所名: (株)○○○○ ○○工場	受験番号: No. ○○
検査会社: ○○○○	検査員: ○○ ○○	日付: 2000年○月○日
探触子名称: ○○○	No.: ○○○	メーカー: ○○○
入射点: ○○	屈折角: ○○.○ °	

溶接姿勢	試験部位	判定	開先形状	板厚	溶接長さ	探傷面	欠陥位置							備考	
							X	Y	W	d	k	領域	L		Le
F	(A側) F1	合 否										0	0	0	
	F2	合 否										0	0	0	
	F3	合 否										0	0	0	
	F4	合 否										0	0	0	
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													
		合 否													

試験機関が試験結果を記入

注 (1) 欠陥がない場合は、欠陥位置のL、Le及びΣL欄に「0(ゼロ)」と記入する。

ロボット溶接RP種(F) 各試験片の仕上げ寸法一覧表

【本試験】

事業所番号 0000

ロボットメーカー: 000000

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	
1	No.2	W 00.0	母材 t1 00.0 t2 00.0 溶接部 t1 00.0 t2 00.0	No.4	L 000.0	φ 00.0	
	No.3-1	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.3-2	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.3-3	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
2	No.2	W 00.0	母材 t1 00.0 t2 00.0 溶接部 t1 00.0 t2 00.0	No.4	L 000.0	φ 00.0	
	No.3-1	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.3-2	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.3-3	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
3	No.2	W 00.0	母材 t1 00.0 t2 00.0 溶接部 t1 00.0 t2 00.0	No.4	L 000.0	φ 00.0	
	No.3-1	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.3-2	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.3-3	T 00.0	H 00.0 B 00.0				
	No.2	W	母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No.4	L	φ	
	No.3-1	T	H				
	No.3-2	T	H	試験機関が寸法を記入			
	No.3-3	T	H B				
	No.2	W	母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No.4	L	φ	
	No.3-1	T	H B				
	No.3-2	T	H B				
	No.3-3	T	H B				
	No.2	W	母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No.4	L	φ	
	No.3-1	T	H B				
	No.3-2	T	H B				
	No.3-3	T	H B				
	No.2	W	母材 t1 t2 溶接部 t1 t2	No.4	L	φ	
	No.3-1	T	H B				
	No.3-2	T	H B				
	No.3-3	T	H B				