

# A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

[工場溶接 (鋼製エンドタブ)]  
[工場溶接 (代替エンドタブ)]  
[工事現場溶接 (鋼製エンドタブ)]  
[工事現場溶接 (代替エンドタブ)]

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〔工場(鋼製)、工場(代替)、現場(鋼製)、現場(代替)] 一本・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。

受験概要書及び検定・判定関連帳票の記入・作成要領一目次

目 次

仮ページ

|  |                                                  |    |
|--|--------------------------------------------------|----|
|  | I. 受験概要書 .....                                   | 1  |
|  | ——— 工場溶接（鋼製, 代替を合本）と工事現場溶接（鋼製, 代替を合本）は別冊として綴じること |    |
|  | 綴り                                               |    |
|  | 表紙 .....                                         | 2  |
|  | AW検定受験概要 .....                                   | 4  |
|  | 受験者及び受験姿勢 .....                                  | 6  |
|  | 受験者名簿 .....                                      | 8  |
|  | 作業経歴書 .....                                      | 12 |
|  | 資格証の写し .....                                     | 13 |
|  | 代替エンドタブカタログコピー（代替E. T受験の場合のみ） .....              | 14 |
|  | II. 検定立会（実技試験）時 .....                            | 15 |
|  | （各種）試験体各部寸法測定表 .....                             | 16 |
|  | 鋼材検査証明書 .....                                    | 18 |
|  | （各種）溶接試験記録 .....                                 | 20 |
|  | 外観検査結果表 .....                                    | 25 |
|  | III. 総合判定時提出報告書 .....                            | 29 |
|  | ——— 各試験〔工場（鋼製）, 工場（代替）, 現場（鋼製）, 現場（代替）各々別〕毎に綴じる  |    |
|  | 綴り                                               |    |
|  | 表紙 .....                                         | 30 |
|  | （各種）溶接試験記録 .....                                 | 31 |
|  | 放射線透過試験成績表 .....                                 | 38 |
|  | 試験片の仕上げ寸法一覧表 .....                               | 40 |

全42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）

工場（鋼製）及び工場（代替）  
は共通冊子とする  
現場（鋼製）及び現場（代替）  
は共通冊子とする  
該当欄は「□⇒■」に自動記載

自動記載

（本試験or追試験の識別）

- 工場溶接（鋼製エンドタブ）
- 工場溶接（代替エンドタブ）
- 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）
- 工事現場溶接（代替エンドタブ）

## 受 験 概 要 書

（添付資料）

- ・AW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
- ・適格性証明書及びAW検定資格証の写し
- ・代替エンドタブカタログコピー  
（代替ET受験の場合のみ）
- ・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）

## A W 検 定 （建築鉄骨溶接技量検定）

工場（鋼製）及び工場（代替）  
は共通冊子とする  
現場（鋼製）及び現場（代替）  
は共通冊子とする  
該当欄は「□⇒■」に自動記載

自動記載

（本試験or追試験の識別）

- 工場溶接（鋼製エンドタブ）
- 工場溶接（代替エンドタブ）
- 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）
- 工事現場溶接（代替エンドタブ）

## 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
  - ・ 適格性証明書及びA W検定資格証の写し
  - ・ 代替エンドタブカタログコピー
- （代替ET受験の場合のみ）

- ・ 立会スケジュール
- ・ 試験シフト

記入  
西暦表示

自動記載

作成： 20〇〇年 〇〇 月 〇〇日

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

グリーン：受験システムより自動記載  
(修正可能)

ブルー：受験システムより自動記載  
(修正できない)

工場溶接試験

【本試験】

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 2000年〇月〇〇日 ~  (2日以上の場合入力)

3. 受験場所  自社工場 住所  (自社工場の場合は記入不要)  
 自社以外 名称  住所

4. 受験人数 鋼製タブ S種  名 鋼製タブ A種  名 代替タブ S種C類  名

5. 立会検定員 所属  氏名   
 所属  氏名

6. 使用材料 受験システムに入力した溶接材料 (自動記載)  
 ・各溶接姿勢において、本試験・追試験は同一の溶接材料・代替エンドタブとする。

| 試験種目         | 溶接方法※1<br>(混合率) | 姿勢 | 溶接材料     |       |      |     | 試験体<br>材質 | 裏当て金<br>材質 | 代替エンドタブ※3      |      |
|--------------|-----------------|----|----------|-------|------|-----|-----------|------------|----------------|------|
|              |                 |    | メーカー     | JIS種類 | 銘柄   | 径mm |           |            | メーカー           | 銘柄   |
| 鋼製タブ S種      | CO <sub>2</sub> | F  | 〇〇〇〇〇(株) | 〇〇〇〇  | 〇〇〇〇 | 〇.〇 | 〇〇〇〇〇     | 〇〇〇〇〇      | この欄の斜線はそのままとする |      |
|              |                 | H  | 〇〇〇〇〇(株) | 〇〇〇〇  | 〇〇〇〇 | 〇.〇 | 〇〇〇〇〇     | 〇〇〇〇〇      |                |      |
| 鋼製タブ※2<br>A種 | CO <sub>2</sub> | H  | 〇〇〇〇〇(株) | 〇〇〇〇  | 〇〇〇〇 | 〇.〇 | 〇〇〇〇〇     | 〇〇〇〇〇      |                |      |
|              |                 | V  | 〇〇〇〇〇(株) | 〇〇〇〇  | 〇〇〇〇 | 〇.〇 | 〇〇〇〇〇     | 〇〇〇〇〇      |                |      |
| 代替タブ<br>S種C類 | CO <sub>2</sub> | F  | 〇〇〇〇〇(株) | 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 |
|              |                 | H  | 〇〇〇〇〇(株) | 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 |

※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。使用ガス及び混合率は通常の作業条件と同じとする。  
 ※2 被覆アーク溶接の場合は低水素系とする。  
 ※3 代替エンドタブのカタログのコピーを添付すること。  
 裏当て金の材質を記入  
 溶接棒を使用する場合は、棒径はΦ4mm以上 低水素系490N/mm<sup>2</sup>級以上：自動記載  
 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は入力不要。

| 試験種目      | 姿勢 | 溶接条件※1 |      |         |             | 使用溶接機器     |      |       |       |     |   |
|-----------|----|--------|------|---------|-------------|------------|------|-------|-------|-----|---|
|           |    | 溶接電流 A |      | アーク電圧 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  |   |
| 鋼製タブ S種   | F  | 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 |
|           | H  | 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 |
| 鋼製タブ A種   | H  | 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 |
|           | V  | 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 |
| 代替タブ S種C類 | F  | 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 |
|           | H  | 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 |

・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

自動記載

## AW検定 受験概要

グリーン：受験システムより自動記載  
(修正可能)

ブルー：受験システムより自動記載  
(修正できない)

工事現場溶接試験

【追試験】

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 2000年〇月〇〇日 ~  (2日以上の場合入力)

3. 受験場所  自社工場 住所   自社以外 名称  住所

4. 受験人数 鋼製タブ S種G類  名 代替タブ S種D類  名

5. 立会検定員 所属  氏名  所属  氏名

6. 使用材料 鋼製タブ S種G類  代替タブ S種D類

・各溶接姿勢において、本試験・追試験は同一の溶接材料・代替エンドタブとする。

| 試験種目      | 溶接方法※1          | 姿勢 | 溶接材料  |       |      |     | 試験体   | 裏当て金  | 代替エンドタブ※2 |      |
|-----------|-----------------|----|-------|-------|------|-----|-------|-------|-----------|------|
|           |                 |    | メーカー  | JIS種類 | 銘柄   | 径mm |       |       | メーカー      | 銘柄   |
| 鋼製タブ S種G類 | CO <sub>2</sub> | F  | 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 |
|           |                 | H  | 〇〇〇〇〇 | 〇〇〇〇  | 〇〇〇〇 | 〇.〇 |       |       |           |      |
|           |                 | V  | 〇〇〇〇〇 | 〇〇〇〇  | 〇〇〇〇 | 〇.〇 |       |       |           |      |
| 代替タブ S種D類 | CO <sub>2</sub> | F  | 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 |
|           |                 | H  | 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。使用ガス及び混合率は通常の作業条件と同じとする。

※2 代替エンドタブのカタログのコピーを添付すること。

ガスの製造所

混合率は、必要に応じて記載する

裏当て金の材質を記入

### 7. 溶接条件と使用溶接機器

| 試験種目      | 姿勢 | 溶接条件   |       |         |     |             |            |       | 使用溶接機器 |      |    |  |
|-----------|----|--------|-------|---------|-----|-------------|------------|-------|--------|------|----|--|
|           |    | 溶接電流 A |       | アーク電圧 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 |  |
| 鋼製タブ S種G類 | F  | 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  |  |
|           | H  | 〇〇〇    | ± 〇〇〇 | 〇〇      | ± 〇 | 〇〇          | 〇〇         |       |        |      |    |  |
|           | V  | 〇〇〇    | ± 〇〇〇 | 〇〇      | ± 〇 | 〇〇          | 〇〇         |       |        |      |    |  |
| 代替タブ S種D類 | F  | 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  |  |
|           | H  | 〇〇〇    | ± 〇〇〇 | 〇〇      | ± 〇 | 〇〇          | 〇〇         |       |        |      |    |  |



- ・ 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）
- ・ 備考及びページ等は記載が必要

20〇〇年4月1日版  
自動記載

添付資料 1-1

**工場溶接（鋼製エンドタブ）及び工場溶接（代替エンドタブ）**

自動記載（変更可能）

**受験者及び受験姿勢**

（本試験or追試験の識別）

受験日20〇〇年〇〇月〇〇日

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 | 工場溶接<br>（鋼製エンドタブ） |   |   | 工場溶接<br>（代替エンドタブ） |   | 備考<br>（左利きは<br>記載すること） |
|------|----|------|-------------------|---|---|-------------------|---|------------------------|
|      |    |      | S種G類              |   |   | S種D類              |   |                        |
|      |    |      | F                 | H | V | F                 | H |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |
|      |    |      |                   |   |   |                   |   |                        |

A種受験者が「左利き」の場合は、備考欄に「左利き」と記入する

受験システムからの  
アウトプットを使用すること。

「AW受験システム帳票」

- 注
- (1) 本試験、追試験共通とする。
  - (2) 各溶接姿勢欄の「○」は受験溶接姿勢を示す。
  - (3) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H欄の「免」は、すでにⅡ類資格を保有していることを示す。
  - (4) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H及びV欄の「免」は、すでにⅢ類資格を保有していることを示す。
  - (5) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は本試験合格を示す。
  - (6) 各溶接姿勢欄の「-」は不受験を示す。
  - (7) ( ) 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。

・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）  
 ・経験年数及び保有資格、ページ等は記載が必要

2000年4月1日版

添付資料 1-1

自動記載

**工事現場溶接（鋼製エンドタブ）及び工事現場溶接（代替エンドタブ）**

自動記載（変更可能）

**受験者及び受験姿勢**

（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 | 工事現場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |   |   | 工事現場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考<br>(左利きは<br>記載すること) |
|------|----|------|---------------------|---|---|---------------------|---|------------------------|
|      |    |      | S種G類                |   |   | S種D類                |   |                        |
|      |    |      | F                   | H | V | F                   | H |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |
|      |    |      |                     |   |   |                     |   |                        |

V姿勢（Ⅲ類）受験者が「左利き」の場合は、備考欄に「左利き」と記入する

受験システムからの  
アウトプットを使用すること。

「AW受験システム帳票」

- 注 (1) 本試験、追試験共通とする。
- (2) 各溶接姿勢欄の「○」は受験溶接姿勢を示す。
- (3) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H欄の「免」は、すでにⅡ類資格を保有していることを示す。
- (4) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H及びV欄の「免」は、すでにⅢ類資格を保有していることを示す。
- (5) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は本試験合格を示す。
- (6) 各溶接姿勢欄の「—」は不受験を示す。
- (7) ( ) 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。

・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）  
 ・経年数、保有資格及びページ等は記載が必要

添付資料 1-2

工場溶接（鋼製エンドタブ） 受験者名簿

自動記載（変更可能）

自動記載  
 （本試験・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      | 経年数 | 保有資格                 |                          |                      |                          |                  |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-----------|-----|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|------------------|------------|
|                                                                                                     |       |           |     | WES 8101             | 有効年月日                    | JIS Z 3841           | 有効年月日                    | AW検定工場(鋼製)       | 有効年月日      |
| 1                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | Fil-F,H,V            | 2000.00.00               | SA-2F,H<br>SA-3F,V,H | 2000.00.00<br>2000.00.00 | —                | —          |
| 2                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | SFil-F,H,V           | 2000.00.00               | SA-3F,V,P            | 2000.00.00               | AW資格証の資格証番号を記入する |            |
| 3                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | Fil-F,V<br>Fil-F,H   | 2000.00.00<br>2000.00.00 | SA-2F,H              | 2000.00.00               | 0-000000         | 2000.00.00 |
| 5                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | SFil-F,H,V           | 2000.00.00               | SA-2F,V<br>SA-3F,H   | 2000.00.00<br>2000.00.00 | 0-000000         | 2000.00.00 |
| 6                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | SFil-F,V<br>SFil-F,H | 2000.00.00<br>2000.00.00 | SA-3F,V,H            | 2000.00.00               | —                | —          |
| 7                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | —                    | —                        | SA-2F,H              | 2000.00.00               | 0-000000         | 2000.00.00 |
| 8                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□□□ | 〇〇  | —                    | —                        | SA-2F,V,H            | 2000.00.00               | —                | —          |
| NO. 4 本試験の場合、不受験者は記載されない（欠番）<br>注）追試験の場合は、「本試験合格」による不受験者を含めて<br>全員が記載される。<br>不受験者は、保有資格欄に記入しなくてもよい。 |       |           |     |                      |                          |                      |                          |                  |            |
| 受験システムより自動記載済                                                                                       |       |           |     | 受験事業所が記入する           |                          |                      |                          |                  |            |
| 受験システムからの<br>アウトプットを使用すること。                                                                         |       |           |     |                      |                          |                      |                          |                  |            |

「AW受験システム帳票」

注 (1) 次頁以降に過去1年間の当該工場での作業経歴書と、適格性証明書の写しまたは工場溶接（鋼製エンドタブ）のAW検定資格証の写しを添付する。

(2) ( ) 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—受験者名簿—工場（代替）—本試験・追試験共通

- ・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等は記載が必要

2000年4月1日版

添付資料 1-2

工場溶接（代替エンドタブ） 受験者名簿

自動記載

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       | 経験年数 | 保有資格                   |            |                         |            |            |            |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|------------|------|------------------------|------------|-------------------------|------------|------------|------------|
|                                                                                                            |       |            |      | WES 8101               | 有効年月日      | JIS Z 3841              | 有効年月日      | AW検定工場（鋼製） | 有効年月日      |
| 1                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | Fil-F, H, V            | 2000.00.00 | SA-2F, H<br>SA-3F, V, H | 2000.00.00 | —          | —          |
| 2                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | SFil-F, H, V           | 2000.00.00 | SA-3F, V, P             | 2000.00.00 | —          | —          |
| 3                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | Fil-F, V<br>Fil-F, H   | 2000.00.00 | SA-2F, H                | 2000.00.00 | 0-000000   | 2000.00.00 |
| 5                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | SFil-F, H, V           | 2000.00.00 | SA-2F, V<br>SA-3F, H    | 2000.00.00 | 0-000000   | 2000.00.00 |
| 6                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | SFil-F, V<br>SFil-F, H | 2000.00.00 | SA-3F, V, H             | 2000.00.00 | —          | —          |
| 7                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | —                      | —          | SA-2F, H                | 2000.00.00 | 0-000000   | 2000.00.00 |
| 8                                                                                                          | 00 00 | 0000.00.00 | 00   | —                      | —          | SA-2F, V, H             | 2000.00.00 | —          | —          |
| <p>NO. 4 本試験の場合、不受験者は記載されない（欠番）<br/> 注）追試験の場合は、「本試験合格」による不受験者を含めて全員が記載される。<br/> 不受験者は、保有資格欄に記入しなくてもよい。</p> |       |            |      |                        |            |                         |            |            |            |
| 受験システムより自動記載済                                                                                              |       |            |      | 受験事業所が記入する             |            |                         |            |            |            |
| <p>受験システムからの<br/>アウトプットを使用すること。</p>                                                                        |       |            |      |                        |            |                         |            |            |            |

「AW受験システム帳票」

- 注 (1) 次頁以降に過去1年間の当該工場での作業経歴書と、適格性証明書の写しまたは工場溶接（鋼製エンドタブ）のAW検定資格証の写しを添付する。
- (2) ( ) 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。

仮ページ9

- 4 -

通しページを記入

受験概要書－受験者名簿－現場（鋼製）－本試験・追試験共通

- ・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等は記載が必要

2000年4月1日版

添付資料 1-2

工事現場溶接（鋼製エンドタブ） 受験者名簿

自動記載

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       | 経験年数 | 保有資格                    |                          |                    |            |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|------------|------|-------------------------|--------------------------|--------------------|------------|
|                                                                                                                                                   |       |            |      | JIZ Z 3841              | 有効年月日                    | AW検定<br>工事現場溶接（鋼製） | 有効年月日      |
| 1                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, H<br>SA-3F, V, H | 2000.00.00<br>2000.00.00 | —                  | —          |
| 2                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-3F, V, P             | 2000.00.00               | AW資格証の資格証番号を記入する   |            |
| 3                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, H                | 2000.00.00               | 〇-〇〇〇〇〇〇           | 2000.00.00 |
| 4                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, V<br>SA-3F, H    | 2000.00.00<br>2000.00.00 | 〇-〇〇〇〇〇〇           | 2000.00.00 |
| 5                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-3F, V, H             | 2000.00.00               | —                  | —          |
| 6                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, H                | 2000.00.00               | 〇-〇〇〇〇〇〇           | 2000.00.00 |
| 8                                                                                                                                                 | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, V, H             | 2000.00.00               | —                  | —          |
| <p>NO.7 本試験の場合、不受験者は記載されない（欠番）<br/>                     注）追試験の場合は、「本試験合格」による不受験者を含めて全員が記載される。<br/>                     不受験者は、保有資格欄に記入しなくてもよい。</p> |       |            |      |                         |                          |                    |            |
| 受験システムより自動記載済                                                                                                                                     |       |            |      | 受験事業所が記入する              |                          |                    |            |
| <p>受験システムからの<br/>アウトプットを使用すること。</p>                                                                                                               |       |            |      |                         |                          |                    |            |

「AW受験システム帳票」

- 注 (1) 次頁以降に過去1年間の工事現場溶接作業に従事した工事の作業経歴書と、適格性証明書の写しまたは工事現場溶接（鋼製エンドタブ）のAW検定資格証の写しを添付する。  
 (2) ( ) 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。

仮ページ10

- 3 -

通しページを記入

受験概要書－受験者名簿－現場（代替）－本試験・追試験共通

- ・ 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等は記載が必要

2000年4月1日版

添付資料 1-2

工事現場溶接(代替エンドタブ) 受験者名簿

自動記載

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       | 経験年数 | 保有資格                    |                          |                    |            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|------------|------|-------------------------|--------------------------|--------------------|------------|
|                                                                                                     |       |            |      | JIZ Z 3841              | 有効年月日                    | AW検定<br>工事現場溶接(鋼製) | 有効年月日      |
| 1                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, H<br>SA-3F, V, H | 2000.00.00<br>2000.00.00 | —                  | —          |
| 2                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-3F, V, P             | 2000.00.00               | AW資格証の資格証番号を記入する   |            |
| 3                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, H                | 2000.00.00               | 〇-〇〇〇〇〇〇〇〇         | 2000.00.00 |
| 5                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, V<br>SA-3F, H    | 2000.00.00<br>2000.00.00 | 〇-〇〇〇〇〇〇〇〇         | 2000.00.00 |
| 6                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-3F, V, H             | 2000.00.00               | —                  | —          |
| 7                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-3F, H                | 2000.00.00               | 〇-〇〇〇〇〇〇〇〇         | 2000.00.00 |
| 8                                                                                                   | 〇〇 〇〇 | □□□□.□□.□□ | 〇〇   | SA-2F, V, H             | 2000.00.00               | —                  | —          |
| NO.4 本試験の場合、不受験者は記載されない(欠番)<br>注) 追試験の場合は、「本試験合格」による不受験者を含めて<br>全員が記載される。<br>不受験者は、保有資格欄に記入しなくてもよい。 |       |            |      |                         |                          |                    |            |
| 受験システムより自動記載済                                                                                       |       |            |      | 受験事業所が記入する              |                          |                    |            |
| 受験システムからの<br>アウトプットを使用すること。                                                                         |       |            |      |                         |                          |                    |            |

「AW受験システム帳票」

注 (1) 次頁以降に過去1年間の工事現場溶接作業に従事した工事の作業経歴書と、適格性証明書の写し  
 または工事現場溶接(鋼製エンドタブ)のAW検定資格証の写しを添付する。

(2) ( ) 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－工場（鋼製・代替）・現場（鋼製・代替）－本試験・追試験共通

・受験事業所にて作成、書式は自由とする。

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

2000年4月1日版

受験番号記載 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 |
|--------|-----------|-------|

**半自動溶接適格性証明書**

証明書番号 .....  
氏 名 .....  
現 住 所 .....  
勤 務 先 .....  
合格資格 基本級 SA-3F  
          専門級 SA-3H, 3V  
平成〇〇年〇〇月〇〇日  
登録年月日 .....  
試験年月日 ..... 一般社団法人 日本溶接協会  
有効年月日 .....

**AW検定 工場溶接資格証**

資格証番号 .....  
氏 名 .....  
事業所名 .....  
種 類 鋼製タブ (F, H)  
平成〇〇年〇〇月〇〇日  
取得年月日 .....  
延長年月日 ..... 一般社団法人  
有効年月日 ..... AW検定協会

**すみ肉溶接適格性証明書**

証明書番号 .....  
氏 名 .....  
現 住 所 .....  
勤 務 先 .....  
合格資格 基本級 SFil F  
          専門級 SFil-H, V  
平成〇〇年〇〇月〇〇日  
登録年月日 .....  
試験年月日 ..... 一般社団法人 日本溶接協会  
有効年月日 .....

|        |           |       |
|--------|-----------|-------|
| 受験番号 ○ | 氏名： ○○ ○○ | 受験者氏名 |
|--------|-----------|-------|

**半自動溶接適格性証明書**

証明書番号 .....  
氏 名 .....  
現 住 所 .....  
勤 務 先 .....  
合格資格 基本級 SA-3F  
          専門級 SA-3H, 3V  
平成〇〇年〇〇月〇〇日  
登録年月日 .....  
試験年月日 ..... 一般社団法人 日本溶接協会  
有効年月日 .....

**AW検定 工場溶接資格証**

資格証番号 .....  
氏 名 .....  
事業所名 .....  
種 類 鋼製タブ (F, H)  
平成〇〇年〇〇月〇〇日  
取得年月日 .....  
延長年月日 ..... 一般社団法人  
有効年月日 ..... AW検定協会

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。



・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のコピー  
（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付けること）

【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 |    |    |    |    |    |    |    |    |    | ○○○○ |    |    |
|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|------|----|----|
|      | θ  | h1 | h2 | w1 | w2 | t1 | t2 | DP | RG | ○○ | ○○   | ○○ |    |
| ○○○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○   | ○○ | ○○ |
| ○○○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○   | ○○ | ○○ |
| ○○○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○ | ○○   | ○○ | ○○ |

## Ⅱ. 検定立会（実技試験）時

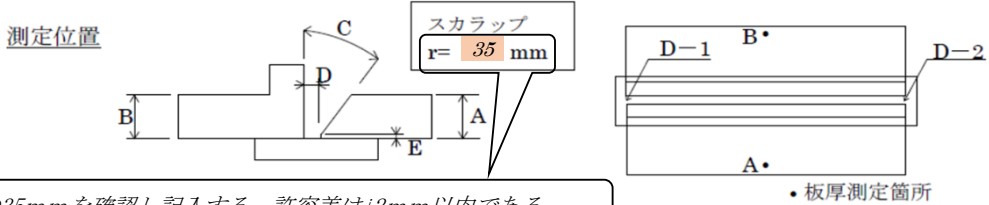
・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）

添付資料 2-1

工場溶接(鋼製エンドタブ) S種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



| 番号                  | 溶接姿勢 | 板厚 (mm) |      | 開先角度<br>(°)<br>C | ルート間隔 (mm) |     | ルート面<br>(mm)<br>E | 備考 |
|---------------------|------|---------|------|------------------|------------|-----|-------------------|----|
|                     |      | A       | B    |                  | D-1        | D-2 |                   |    |
| 1                   | F    | 18.9    | 19.1 | 35.0             | 5.9        | 6.1 | 0.0               |    |
|                     | H    | 18.8    | 19.0 | 35.1             | 6.1        | 6.1 | 0.0               |    |
| 2                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 3                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 4                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 5                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 6                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 7                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 8                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 9                   | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 10                  | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 11                  | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
| 12                  | F    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | H    | 〇〇.〇    | 〇〇.〇 | 〇〇.〇             | 〇.〇        | 〇.〇 | 〇.〇               |    |
|                     | F    |         |      |                  |            |     |                   |    |
|                     | H    |         |      |                  |            |     |                   |    |
| 自動記載<br>受験者<br>のみ記載 | F    |         |      |                  |            |     |                   |    |
|                     | H    |         |      |                  |            |     |                   |    |
|                     | F    |         |      |                  |            |     |                   |    |
|                     | H    |         |      |                  |            |     |                   |    |

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。  
 (2) A側とB側の板厚差が0.3mmを超える場合、ずれ及び食違いを測定し、備考欄に記入する。

検定立会時—試験体各部寸法測定表—工場（鋼製）—一本試験

- ・所定書式帳票（協会の受験システムから最新版をダウンロードし使用すること）
- ・受験事業所にて全て記入（試験前に各測定値の確認を立会検定員に受けること）

添付資料 2-2

2000年4月1日版

工場溶接(鋼製エンドタブ) A種試験体各部寸法測定表

事業所番号

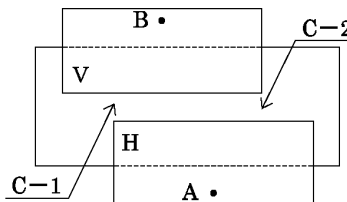
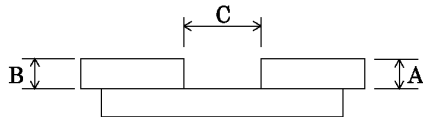
0000

自動記載

自動記載

【本試験】

測定位置



•板厚測定箇所

| 受験番号                                 | 板厚 (mm) |     | ルート間隔 (mm) |      | 備考 |                |
|--------------------------------------|---------|-----|------------|------|----|----------------|
|                                      | A       | B   | C-1        | C-2  |    |                |
| 1                                    | 8.8     | 9.0 | 25.1       | 25.0 |    |                |
| 3                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 4                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 5                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 6                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 7                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 8                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 9                                    | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 12                                   | 0.0     | 0.0 | 00.0       | 00.0 |    |                |
| 自動記載<br>受験者のみ記載<br>No. 2・10・11はA種免除者 |         |     |            |      |    | 「左利き」は備考欄に記載する |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |
|                                      |         |     |            |      |    |                |

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。

・試験当日、ミルシートを提出し立会検定員の確認を受けること

# 検査証明書 INSPECTION CERTIFICATE

需要家 Customer: M-82209 -001  
 需要家管理番号 Customer's Control No.:  
 注文者 Shipper:  
 注文者照会番号 Reference No.:  
 品名 Commodity: HOT ROLLED STEEL PLATE  
 規格 Specification: JIS G3136 SN490B  
 注文番号 Order No.: OAK3462  
 証明番号 Certificate No.: M-82209 -001  
 日付 Date: 2020-08-30  
 船番 Ship No.:  
 工事番号 Construction No.:  
 注文番号 Order No.: OAK3462

| #1 鋼種<br>Steel Grade       | #2 寸法<br>Size (mm) | #3 重量<br>Weight (kg) | #4 化学成分<br>Chemical Composition (%) | #5 試験項目<br>Test Items | #6 試験結果<br>Test Results | #7 試験方法<br>Test Method | #8 試験位置<br>Test Position | #9 試験寸法<br>Test Specimen Size | #10 試験結果<br>Test Results |      |     |     |    |     |     |     |     |     |     |
|----------------------------|--------------------|----------------------|-------------------------------------|-----------------------|-------------------------|------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|------|-----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                            |                    |                      |                                     |                       |                         |                        |                          |                               |                          | C    | SI  | Mn  | P  | S   | Ni  | CR  | MO  | CU  | NI  |
| HJ346                      | 9X1350X3880        | 114315               | 0.18                                | 0.55                  | 0.15                    | 0.30                   | 0.15                     | 1000                          | 4                        | 325  | 490 | 17  | 44 | 610 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 |
| 4-5112                     | 9X1350X3880        | 38115                | 0.18                                | 0.55                  | 0.15                    | 0.30                   | 0.15                     | 1000                          | 3                        | 43TC | 402 | 550 | 26 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 |
| 4-5113                     | 9X1350X3880        | 38115                | 0.18                                | 0.55                  | 0.15                    | 0.30                   | 0.15                     | 1000                          | 3                        | 42TC | 401 | 548 | 24 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 | 4.4 |
| TOTAL                      |                    | 1524                 |                                     |                       |                         |                        |                          |                               | 4                        |      |     |     |    |     |     |     |     |     |     |
| VISUAL & DIMENSIONS : GOOD |                    |                      |                                     |                       |                         |                        |                          |                               |                          |      |     |     |    |     |     |     |     |     |     |

#1 鋼種: HJ346  
 #2 寸法: 9X1350X3880  
 #3 重量: 114315kg  
 #4 化学成分: C:0.18, SI:0.55, Mn:0.15, P:0.30, S:0.15, Ni:0.15, CR:0.15, MO:0.15, CU:0.15, NI:0.15, AS:0.15, TS:0.15, YS:0.15, RT:0.15, BT:0.15, IT:0.15  
 #5 試験項目: CEQ2, Y.P., N/M2, N/MM2, F5YRBT, F5YRBT, F5YRBT  
 #6 試験結果: 325, 490, 17, 4.4, 610, 4.4, 4.4, 4.4, 4.4  
 #7 試験方法: 引張試験, 引張試験, 引張試験  
 #8 試験位置: 縦筋, 横筋, 両面, 両面, 両面  
 #9 試験寸法: 1:10x10mm, 2:7.5x10mm, 3:2/3x10mm, 4:5x10mm, 5:1/3x10mm, 6:2.5x10mm, 7:Thicknessx10mm  
 #10 試験結果: 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格, 合格

検査結果は検査の結果、指定の規格に合格していることを証明いたします。(前記検査所の取扱いにおいて、非法定計量単位の記載は参考値です。)  
 WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN TESTED AND INSPECTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE SPECIFICATION.  
 MASAYUKI HASHIMOTO  
 西日本製鉄所 (株) 〒715-0811 岡山県倉敷市水島川崎町1丁目 WEST JAPAN WORKS (KURASBKO) 1, MIZUSHIMA, KAWASACI-CITY, OKAYAMA-PRF715-0811 JAPAN

・試験当日、ミルシートを提出し立会検定員の確認を受けること

追試験の場合  
記入 (追試験)

# 検査証明書

## INSPECTION CERTIFICATE

Customer: M-82209 -001  
 Certificate No.: M-82209 -001  
 証明番号 : M-82209 -001

Date: 2020-08-30  
 日付 : 2020-08-30

Ship No.: OAK3462  
 船番 : OAK3462

Construction No.:  
 工事番号 :

Order No.: X04  
 注文番号 : OAK3462

JFECODE: S792 11BQ3461C X04

| Chemical Composition (Chem. JIS) | Chemical Composition (Chem. A.S.T.M.) | Chemical Composition (Chem. S.I.) | Mass (CAL) | Quality | Roll No.    | Product Name           | Specification    |
|----------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|------------|---------|-------------|------------------------|------------------|
| C 0.18                           | P 0.008                               | S 0.015                           | 11.315     | 1       | 9X1350X3880 | HOY ROLLED STEEL PLATE | JIS G3136 SN490B |
| Mn 0.55                          | Si 0.005                              | Ni 0.015                          | 38.115     | 1       | 9X1350X3880 |                        |                  |
| Cr 0.15                          | Mo 0.015                              | Al 0.015                          | 152.4      | 4       | TOTAL       |                        |                  |
| VISUAL & DIMENSIONS : GOOD       |                                       |                                   |            |         |             |                        |                  |

Direction: L: Longitudinal, T: Transverse, M: Middle

Properties: K: Impact, U: Absorbed Energy, F: Fracture, S: Shear, M: Expansion

Test Results: 401, 548, 24

Gauge Length: A: 200mm, B: 50mm, C: 100mm, D: 50mm, E: 8", F: 2", G: 50mm, H: 8", I: 2", J: 50mm, K: 50mm, L: 5.65/A, M: 5.65/A, N: 5.65/A, O: 40, P: 5.65/A, Q: 100mm, R: 2", S: 80mm, T: 100mm, U: 2", V: 70mm

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN TESTED AND INSPECTED THAT THE RESULTS ARE IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE SPECIFICATION.

西日本製鋼所 (株) 〒712-0031 岡山県瀬戸内市水島川崎1丁目 WEST JAPAN WORKS (CORP) 1, MIZUURAMA, KARASAKI-CITY, OKAYAMA-PRF 712-0031 JAPAN

自動記載

工場溶接（鋼製エンドタブ）S種下向（F）完全溶込み溶接試験記録

0000 の記載部分は受験事業所が記入する 自動記載 【本試験】

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 0000 受験番号 00 氏名 00 00

|    |    |          |   |   |   |   |   |   |    |
|----|----|----------|---|---|---|---|---|---|----|
|    | 外観 | X線       | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 合否 |
| 判定 | ○  | 立会検定員 記入 |   |   |   |   |   |   |    |

A) 溶接材料 溶接作業年月日 2000年00月00日

| メーカー | JIS種類 | 銘柄   | 径(mm) |
|------|-------|------|-------|
| 0000 | YGW18 | 0000 | 1.2   |

ツットワイヤの場合はYGW00表示、フラックス入りワイヤの場合はJIS Z3313 サイン（印刷不可） サインまたは印字

B) 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                               | ○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 |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1 | ○適・否 | クレータの著しいへこみ            | ○無・有 |
| S1 = 7.5 S2 = 7.0                   |      | ピット                    | ○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 |                        |      |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ      |      | 合計                     | ○適・否 |
|                                     |      | 0 mm                   | 0 mm |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 放射線透過試験 試験年月日 20 年 月 日 立会検定員の指示で記録員が記入

|    |    |              |     |   |
|----|----|--------------|-----|---|
| X線 | 1種 | 類            | 3種  | 類 |
|    | 2種 | (スラグ巻込み、パイプ) | 混在  | 類 |
|    |    | (溶込不良、融合不良)  | N D | 類 |

D) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日

|              |         |              |                   |     |    |
|--------------|---------|--------------|-------------------|-----|----|
| No. 1<br>マクロ | 割れ      | No. 4<br>裏曲  | 割れ                | 合計  | mm |
|              | 溶込不良    |              | ブローホール            |     |    |
| No. 2<br>裏曲  | スラグ巻込み  | No. 5<br>マクロ | 溶込不良              | 刻印側 |    |
|              | 融合不良    |              | スラグ巻込み            |     |    |
| No. 3<br>表曲  | ブローホール  | No. 6        | 融合不良              | 刻印側 |    |
|              | スラグ巻込み  |              | ブローホール            |     |    |
|              | アンダーカット |              | No.2~No.4の割れの合計長さ |     | mm |

工場溶接（鋼製エンドタブ） S種横向（H）完全溶込み溶接試験記録

0000 の記載部分は受験事業所が記入する

自動記載

【本試験】

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 0000 受験番号 0000 氏名 00 00

|    |    |    |                    |   |   |   |   |   |    |   |
|----|----|----|--------------------|---|---|---|---|---|----|---|
|    | 外観 | X線 | 1                  | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 合否 |   |
| 判定 | x  |    | 外観検査不合格の場合は立会検定員記入 |   |   |   |   |   |    | x |

A) 溶接材料 溶接作業年月日 2000年 00 月 00 日

|                                            |               |            |          |
|--------------------------------------------|---------------|------------|----------|
| メーカー                                       | JIS種類         | 銘柄         | 径 (mm)   |
| 0000                                       | YGW18 又はJIS Z | 0000       | 1.2 自動記載 |
| ノットワザの場合はYGW00表示、フラックス入りワザの場合はJIS Z3313とする |               | サイン (印刷不可) | サインまたは印字 |

B) 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                                | 無・有  | ビードの著しい<br>オーバーラップ・オーバーハング | 無・有  |
| 余盛高さ (mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1 | 適・否  | クレータの著しいへこみ                | 無・有  |
| S1 = 8.5 S2 = 9.5                    |      |                            |      |
| 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箇所の長さ      |      |                            |      |
|                                      | 0 mm | 合計                         | 0 mm |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 放射線透過試験 試験年月日 20 年 月 日 立会検定員の指示で記録員が記入

|    |                  |   |    |   |
|----|------------------|---|----|---|
| 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 |

D) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日 外観検査不合格の場合は斜線を記入

|              |                   |    |    |
|--------------|-------------------|----|----|
| No. 1<br>マクロ | 割れ                | 合計 | mm |
|              | 溶込不良              |    |    |
|              | スラグ巻き込み           |    |    |
| No. 2<br>裏曲  | 割れ                | 合計 | mm |
|              | ブローホール            |    |    |
|              | 溶込不良              |    |    |
| No. 3<br>表曲  | 割れ                | 合計 | mm |
|              | ブローホール            |    |    |
|              | スラグ巻き込み           |    |    |
| No. 4<br>裏曲  | 割れ                | 合計 | mm |
|              | ブローホール            |    |    |
|              | 溶込不良              |    |    |
| No. 5<br>マクロ | 割れ                | 合計 | mm |
|              | 溶込不良              |    |    |
|              | スラグ巻き込み           |    |    |
| No. 6        | No.2~No.4の割れの合計長さ |    |    |
|              | mm                |    |    |
|              |                   |    |    |



工場溶接（鋼製エンドタブ） A種隅肉溶接試験記録

自動記載

〇〇〇〇 の記載部分は受験事業所が記入する

【本試験】

総合判定 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 | 充填溶接 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 合否 |
|----|----|------|---|---|---|---|---|----|
|    | X  |      |   |   |   |   |   | X  |

注) 充填溶接が充填範囲を超えてマクロ試験の判定に支障をきたす場合及び板厚以上でない場合は不合格(X)とする。

自動記載：被覆アーク溶接の場合

リッドワイヤの場合はYGW〇〇表示、

A) 溶接材料 溶接作業年月日 20〇〇年〇〇月〇〇日

| 溶接姿勢      | 被覆アーク溶接 |          |     |        | ガスシールドアーク半自動溶接   |       |    |          |
|-----------|---------|----------|-----|--------|------------------|-------|----|----------|
|           | メーカー    | JIS種類    | 銘柄  | 棒径(mm) | メーカー             | JIS種類 | 銘柄 | ワイヤ径(mm) |
| 立向(V)     | 〇〇〇〇    | JISZ3211 | 〇〇〇 | 4.0    | 該当しない項目は、斜線の記載不要 |       |    |          |
| 水平〔横向〕(H) | 〇〇〇〇    | JISZ3211 | 〇〇〇 | 4.0    |                  |       |    |          |

B) 外観検査 受験日 20〇〇年〇〇月〇〇日 立会検定員 サイン(印刷不可) 〇〇 〇〇 サインまたは印字記録員 〇〇

| 立 向 姿 勢                  |       |  | 水 平 ( 横 向 ) 姿 勢          |       |  |
|--------------------------|-------|--|--------------------------|-------|--|
| 1.0mmを超えるアンダーカット         | (無)・有 |  | 1.0mmを超えるアンダーカット         | (無)・有 |  |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ |       |  | 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   |  | 1箇所長さ 7.0 mm             | 適・否   |  |
| 合計長さ 0 mm                |       |  | 合計長さ 7.0 mm              |       |  |
| ビードの著しい不整                | (無)・有 |  | ビードの著しい不整                | (無)・有 |  |
| ビードの著しいオーバーラップ           | (無)・有 |  | ビードの著しいオーバーラップ           | (無)・有 |  |
| 割れ                       | (無)・有 |  | 割れ                       | (無)・有 |  |
| ピット                      | (無)・有 |  | ピット                      | (無)・有 |  |
| 脚長 (5.5 ≤ a, b ≤ 8.5mm)  |       |  | 脚長 (5.5 ≤ a, b ≤ 8.5mm)  |       |  |
| a = 6.5 mm               |       |  | a = 5.0 mm               |       |  |
| b = 8.0 mm               | 適・否   |  | b = 7.5 mm               | 適・否   |  |

C) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日 立会検定員の指示で記録員が記入

| No.   | 試験項目                                   | 結果 | No.   | 試験項目                                   | 結果 |
|-------|----------------------------------------|----|-------|----------------------------------------|----|
| No. 1 | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻込み<br>融合不良<br>ブローホール |    | No. 4 | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻込み<br>融合不良<br>ブローホール |    |
| No. 2 | 裏 曲                                    |    | No. 3 | 裏 曲                                    |    |
| No. 5 | No.2~No.3の割れの合計長さ mm                   |    |       |                                        |    |

自動記載

工場溶接（代替エンドタブ） 下向（F）完全溶込み溶接試験記録

0000 の記載部分は受験事業所が記入する

【本試験】

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 0000 自動記載 受験番号 00 氏名 00 00

|          |    |    |     |     |     |     |     |     |    |
|----------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| 判定       | 外観 | X線 | 1-1 | 1-2 | 1-3 | 2-1 | 2-2 | 2-3 | 合否 |
|          | △  |    |     |     |     |     |     |     |    |
| 立会検査員 記入 |    |    |     |     |     |     |     |     |    |

A) 溶接材料、代替エンドタブ

溶接作業年月日 2000年00月00日

| 溶接材料 |            |      |       | 代替エンドタブ |      |
|------|------------|------|-------|---------|------|
| メーカー | JIS種類      | 銘柄   | 径(mm) | メーカー    | 銘柄   |
| 0000 | YGW又はJIS Z | 0000 | 1.2   | 0000    | 0000 |

リッドワケの場合はYGW〇〇表示、フラス入りワケの場合はJIS Z3313

サイン（印刷不可）

サインまたは印字

B) 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<br>オーバーラップ・オーバーハング            | (無)・有    |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0 mm) ※1<br>S1 = 5.0 S2 = 5.5 | (適)・否    | 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     | 合計                                    | 0 mm     |
| 1側端部・端面                                                   | 割れ (無)・有 | 2側端部・端面                               | 割れ (無)・有 |
| 断面不足 (無)・有                                                |          | 断面不足 (無)・有                            |          |
| 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)・有                                    |          | 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)・有                |          |
| ビード不整 (無)・有                                               |          | ビード不整 (無)・有                           |          |
| 1.0mmを超えるアンダーカット (無)・有                                    |          | 1.0mmを超えるアンダーカット (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 5.0 mm                     | (適)・否    | 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ 3.5 mm | (適)・否    |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット                                    |          | 両端面合計長さ                               | 8.5 mm   |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 放射線透過試験

試験年月日 20 年 月 日

立会検査員の指示で記録員が記入

|    |    |                |    |   |
|----|----|----------------|----|---|
| 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 |

D) 機械試験

試験年月日 20 年 月 日

|                       |                                                                                  |                       |                                                                                  |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| No.1-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻込み<br>融合不良<br>ブローホール                                           | No.2-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻込み<br>融合不良<br>ブローホール                                           |
| No.1-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻込み<br>融合不良<br>ブローホール                                           | No.2-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻込み<br>融合不良<br>ブローホール                                           |
| No.1-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax =<br>評価欠陥長さの合計 ΣL =<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N =<br>欠陥長さ×幅との積 A = | No.2-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax =<br>評価欠陥長さの合計 ΣL =<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N =<br>欠陥長さ×幅との積 A = |

・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-C）

2000年4月1日版

工場溶接（代替エンドタブ） 横向（H）完全溶込み溶接試験記録

0000 の記載部分は受験事業所が記入する

【本試験】

総合判定 20 年 月 日 事業所番号 0000 受験番号 00 氏名 00 00

|    |    |          |     |     |     |     |     |     |    |
|----|----|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| 判定 | 外観 | X線       | 1-1 | 1-2 | 1-3 | 2-1 | 2-2 | 2-3 | 合否 |
|    | ○  | 立会検定員 記入 |     |     |     |     |     |     |    |

A) 溶接材料、代替エンドタブ 溶接作業年月日 2000年00月00日

| 溶接材料  |            |      |       | 代替エンドタブ |      |
|-------|------------|------|-------|---------|------|
| メーカー  | JIS種類      | 銘柄   | 径(mm) | メーカー    | 銘柄   |
| 00000 | YGW又はJIS Z | 0000 | 1.2   | 000000  | 0000 |

ツツドリ等の場合はYGW〇〇表示、フラックス入りワリの場合はJIS Z313

サイン（印刷不可）

サインまたは印字

B) 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                                | (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    |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0 mm) ※1 | (適)・否    | クレータの著しいへこみ              | (無)・有    |
| S1 = 10.5 S2 = 9.0                   |          | 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       |          | 合計 0 mm                  | (適)・否    |
| 1側端面・端面                              |          | 1箇所長さ 0 mm               |          |
| 割れ                                   | (無)・有    | 2側端面・端面                  |          |
| 断面不足                                 | (無)・有    | 割れ                       | (無)・有    |
| 深さ1.0mmを超える角の溶落ち                     | (無)・マロ・有 | 断面不足                     | (無)・有    |
| ビード不整                                | (無)・有    | 深さ1.0mmを超える角の溶落ち         | (無)・マロ・有 |
| 1.0mmを超えるアンダーカット                     | (無)・有    | ビード不整                    | (無)・有    |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ             |          | 1.0mmを超えるアンダーカット         | (無)・有    |
| 1箇所長さ 0 mm                           | (適)・否    | 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    |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット               |          | 両端面合計長さ 0 mm             | (適)・否    |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 放射線透過試験 試験年月日 20 年 月 日 立会検定員の指示で記録員が記入

|    |                 |   |    |   |
|----|-----------------|---|----|---|
| 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 |

D) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日

|                       |                    |                       |                    |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|--------------------|
| No.1-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ                 | No.2-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ                 |
|                       | 溶込不良               |                       | 溶込不良               |
|                       | スラグ巻込み             |                       | スラグ巻込み             |
| No.1-2<br>マクロ<br>(外面) | 融合不良               | No.2-2<br>マクロ<br>(外面) | 融合不良               |
|                       | ブローホール             |                       | ブローホール             |
|                       | 割れ                 |                       | 割れ                 |
| No.1-3<br>マクロ<br>(底面) | 溶込不良               | No.2-3<br>マクロ<br>(底面) | 溶込不良               |
|                       | スラグ巻込み             |                       | スラグ巻込み             |
|                       | 融合不良               |                       | 融合不良               |
|                       | ブローホール             |                       | ブローホール             |
|                       | 割れ                 |                       | 割れ                 |
|                       | 評価欠陥長さの最大値 Lmax =  |                       | 評価欠陥長さの最大値 Lmax =  |
|                       | 評価欠陥長さの合計 ΣL =     |                       | 評価欠陥長さの合計 ΣL =     |
|                       | 0.2mmを超える欠陥の個数 N = |                       | 0.2mmを超える欠陥の個数 N = |
|                       | 欠陥長ささと幅との積 A =     |                       | 欠陥長ささと幅との積 A =     |
|                       | ベベル側               |                       | ベベル側               |
|                       | 外 内                |                       | 内 外                |

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

工場溶接（鋼製エンドタブ）及び工場溶接（代替エンドタブ）  
外観検査結果表

【本試験】

・受験日：20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

・事業所番号：〇〇〇〇

自動記載

自動記載

・事業所名：〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇 〇〇〇〇

・試験責任者：〇〇 〇〇

フルネームサイン  
(印刷不可)

・立会検定員：〇〇 〇〇 〇〇 〇〇

| 自動記載<br>1からの通し番号          | 受験番号 | 工場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |   |    | 工場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考 | 受験番号  | 工場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |    |    | 工場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考                                                               |
|---------------------------|------|-------------------|---|----|-------------------|---|----|-------|-------------------|----|----|-------------------|---|------------------------------------------------------------------|
|                           |      | S種                |   | A種 | S種C類              |   |    |       | S種                |    | A種 | S種C類              |   |                                                                  |
|                           |      | F                 | H |    | F                 | H |    |       | F                 | H  |    | F                 | H |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験                 | 1    | ○                 | ○ | ○  | ○                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 代替不受験、A種免除                | 2    | ○                 | ○ | 免  |                   |   |    |       |                   |    |    |                   |   | 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。                                  |
| 代替不受験                     | 3    | ○                 | ○ | ○  |                   |   |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験                 | 4    | ○                 | ○ | ○  | ○                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   | 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                                  |
| 代替不受験<br>H,A不合格→加工せず      | 5    | ○                 | × | ×  |                   |   |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験                 | 6    | ○                 | ○ | ○  | ○                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   | 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 |
| 鋼製、代替同時受験                 | 7    | ○                 | ○ | ○  | ○                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 代替不受験                     | 8    | ○                 | ○ | ○  |                   |   |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 代替のみ受験<br>S種、A種：免除        | 9    | 免                 | 免 | 免  | ○                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験<br>A種：免除、当日欠席   | 10   | -                 | - | 免  | -                 | - | 欠席 |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験<br>A種：免除、代替H：×  | 11   | ○                 | ○ | 免  | ○                 | × |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験<br>代替F仮合格→マクロ試験 | 12   | ○                 | ○ | ○  | △                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 代替のみ受験<br>鋼製、A種：免除        | 13   | 免                 | 免 | 免  | ○                 | ○ |    |       |                   |    |    |                   |   |                                                                  |
| 鋼製、代替同時受験<br>鋼製H,A種、代替H：× | 14   | ○                 | × | ×  | ○                 | × |    | 受験者数  | 11                | 11 | 9  | 9                 | 9 |                                                                  |
|                           |      |                   |   |    |                   |   |    | 合格者数  | 11                | 9  | 7  | 8                 | 7 |                                                                  |
|                           |      |                   |   |    |                   |   |    | 仮合格者数 |                   |    |    | 1                 | 0 |                                                                  |
|                           |      |                   |   |    |                   |   |    | 不合格者数 | 0                 | 2  | 2  | 0                 | 2 |                                                                  |
|                           |      |                   |   |    |                   |   |    | 加工数量  | 11                | 9  | 7  | 9                 | 7 |                                                                  |

- 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) A種欄の「免」は、A種の試験免除を示す。  
 (4) 工場溶接（鋼製エンドタブ）欄の「免」は、すでに工場溶接（鋼製エンドタブ）のAW検定資格を保有していることを示す。  
 (5) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は、本試験合格を示す。  
 (6) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、を記入する。  
 (7) 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。  
 (8) 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。

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

工場溶接(鋼製エンドタブ) 及び 工場溶接(代替エンドタブ)  
外観検査結果表

【追試験】

・受験日：20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日  
・事業所番号：〇〇〇〇  
・事業所名：〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇  
・試験責任者：〇〇 〇〇  
・立会検定員：〇〇 〇〇

自動記載

自動記載

フルネームサイン  
(印刷不可)


自動記載

本誌・追試共同一人  
同一番号とし、1か  
らの通し番号

追試験での新規受験  
者は追番、( ) を  
付ける

|                                   | 受験<br>番号 | 工場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |   |    | 工場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考              | 受験<br>番号  | 工場溶接<br>(鋼製エンドタブ)                                                                           |   |    | 工場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考 |
|-----------------------------------|----------|-------------------|---|----|-------------------|---|-----------------|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---|----|-------------------|---|----|
|                                   |          | S種                |   | A種 | S種C類              |   |                 |           | S種                                                                                          |   | A種 | S種C類              |   |    |
|                                   |          | F                 | H |    | F                 | H |                 |           | F                                                                                           | H |    | F                 | H |    |
| A種のみ受験                            | 1        | ●                 | ● | ○  | ●                 | ● |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 本試：代替不受験<br>追試：代替新規受験             | 2        | ●                 | ○ | 免  | ○                 | ○ | 代替<br>新規        |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 本試、追試共代替不受験<br>A種×→加工せず           | 3        | ●                 | × | ×  |                   |   | 加工<br>しない       |           | 帳票内の記載は、受験事業所が記入し、<br>立会検定員の確認を受ける。                                                         |   |    |                   |   |    |
| 本試：鋼製、代替共合格                       | 4        | ●                 | ● | ●  | ●                 | ● |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 代替不受験<br>H不合格→加工せず                | 5        | ×                 | × | ×  |                   |   | 加工<br>しない       |           | 【追試験の場合】<br>不合格決定の場合は他の外観検査合格の<br>試験体欄に斜線で×印を記入する。<br>併せて備考欄に「加工しない」と記入する                   |   |    |                   |   |    |
| 鋼製Hのみ追試受験                         | 6        | ●                 | ○ | ●  | ●                 | ● |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 本試：鋼製、代替F合格                       | 7        | ●                 | ○ | ○  | ●                 | ○ |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 本試、追試共代替不受験<br>本試：鋼製合格            | 8        | ●                 | ● | ●  |                   |   |                 |           | 不受験：追試験を受験しない場合は 受験<br>しない欄に斜線を、備考欄には<br>「不受験」と記載する                                         |   |    |                   |   |    |
| 代替のみ受験<br>代替H×→F加工せず              | 9        | 免                 | 免 | 免  | ×                 | × | 加工<br>しない       |           | 欠席：受験申込みをしていたが事情により<br>受験しなかった場合は、<br>備考欄に「欠席」と記載し欠席した<br>欄内に斜線を入れる<br>いずれの場合も、欄内に本試験の結果を記載 |   |    |                   |   |    |
| 鋼製、代替同時受験<br>A種：免除                | 10       | ○                 | ○ | 免  | ●                 | ○ |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 鋼製、代替同時受験<br>A種：免除                | 11       | ○                 | ● | 免  | ○                 | ○ |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 追試：全て不受験<br>欠席の場合は備考欄を<br>"欠席"と記載 | 12       | ●                 | × | ×  | ×                 | ● | 不受験             |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 代替：本試合格<br>鋼製、A種：免除               | 13       | 免                 | 免 | 免  | ●                 | ● |                 |           |                                                                                             |   |    |                   |   |    |
| 鋼製のみ受験                            | 14       | ○                 | ○ | ○  | ●                 | × | 代替<br>不受験       | 受験者<br>数  | 6                                                                                           | 9 | 7  | 4                 | 6 |    |
| 追試（新規）：<br>鋼製、代替共受験               | (15)     | ○                 | ○ | ○  | ○                 | ○ | 新規              | 合格者<br>数  | 6                                                                                           | 8 | 5  | 4                 | 5 |    |
| 追試（新規）：鋼製のみ<br>A種×→F、H加工せず        | (16)     | ×                 | × | ×  |                   |   | 新規<br>加工<br>しない | 仮合格<br>者数 | /                                                                                           | / | /  | 0                 | 0 |    |
|                                   |          |                   |   |    |                   |   |                 | 不合格<br>者数 | 0                                                                                           | 1 | 2  | 0                 | 1 |    |
|                                   |          |                   |   |    |                   |   |                 | 加工数<br>量  | 4                                                                                           | 6 | 4  | 3                 | 5 |    |

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) A種欄の「免」は、A種の試験免除を示す。
- (4) 工場溶接(鋼製エンドタブ)欄の「免」は、すでに工場溶接(鋼製エンドタブ)のAW検定資格を保有していることを示す。
- (5) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は、本試験合格を示す。
- (6) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、を記入する。
- (7) 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。
- (8) 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—現場（鋼製），現場（代替）—一本試験

・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）

20〇〇年4月1日版

報告書書式（その2）

工事現場溶接（鋼製エンドタブ）及び工事現場溶接（代替エンドタブ）

外観検査結果表

【本試験】

- ・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

・受験日：20 〇〇年 〇〇月 〇〇日  
 ・事業所番号： 〇〇〇〇  
 ・事業所名： 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇 〇〇〇〇  
 ・試験責任者： 〇〇 〇〇  
 ・立会検定員： 〇〇 〇〇 〇〇 〇〇

自動記載

自動記載

フルネームサイン  
(印刷不可)

| 自動記載<br>1からの通し番号      | 受験番号 | 工事現場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |   |   | 工事現場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考 | 受験番号                                                                                             | 工事現場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |    |   | 工事現場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考 |
|-----------------------|------|---------------------|---|---|---------------------|---|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|----|---|---------------------|---|----|
|                       |      | S種G類                |   |   | S種D類                |   |    |                                                                                                  | S種G類                |    |   | S種D類                |   |    |
|                       |      | F                   | H | V | F                   | H |    |                                                                                                  | F                   | H  | V | F                   | H |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅴ類              | 1    | ○                   | ○ | ○ | ○                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅱ類・Ⅴ類<br>代替H不合格    | 2    | ○                   | ○ | △ | ○                   | × |    | 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。                                                                   |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅱ類・Ⅴ類              | 3    | ○                   | ○ | △ | ○                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅴ類              | 4    | ○                   | ○ | ○ | ○                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅳ類              | 5    | ○                   | ○ | ○ | ○                   | △ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅳ類              | 6    | ○                   | ○ | ○ | ○                   | △ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅴ類<br>当日欠席      | 7    | —                   | — | — | —                   | — | 欠席 |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅱ類・Ⅴ類              | 8    | ○                   | ○ | △ | ○                   | ○ |    | 不受験：本試験を受験しない場合は、受験しない欄に斜線を入れる<br>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「—」を記載し斜線を入れる |                     |    |   |                     |   |    |
| Ⅱ類免除、受験：Ⅲ・Ⅴ類<br>Ⅲ類不合格 | 9    | 免                   | 免 | × | ○                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅴ類<br>鋼製H不合格    | 10   | ○                   | × | ○ | ○                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類・Ⅴ類<br>代替F不合格    | 11   | ○                   | ○ | ○ | ×                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| Ⅱ類免除、<br>受験：Ⅲ類・Ⅴ類     | 12   | 免                   | 免 | ○ | ○                   | ○ |    |                                                                                                  |                     |    |   |                     |   |    |
| 受験：Ⅲ類<br>Ⅱ類合格・Ⅲ類不合格   | 13   | ○                   | ○ | × | ○                   | △ |    | 受験者数                                                                                             | 10                  | 10 | 9 | 11                  | 9 |    |
|                       |      |                     |   |   |                     |   |    | 合格者数                                                                                             | 10                  | 9  | 7 | 10                  | 8 |    |
|                       |      |                     |   |   |                     |   |    | 仮合格者数                                                                                            | △                   | △  | △ | 0                   | 0 |    |
|                       |      |                     |   |   |                     |   |    | 不合格者数                                                                                            | 0                   | 1  | 2 | 1                   | 1 |    |
|                       |      |                     |   |   |                     |   |    | 加工数量                                                                                             | 10                  | 9  | 7 | 10                  | 8 |    |

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) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H欄の「免」は、すでに工事現場溶接Ⅱ類のAW検定資格を保有していることを示す。
- (4) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H及びV欄の「免」は、すでに工事現場溶接Ⅲ類のAW検定資格を保有していることを示す。
- (5) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は、本試験合格を示す。
- (6) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、を記入する。
- (7) 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。
- (8) 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—現場（鋼製）、現場（代替）—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）

20〇〇年4月1日版

報告書書式（その2）

工事現場溶接（鋼製エンドタブ）及び工事現場溶接（代替エンドタブ）

外観検査結果表

【追試験】

- ・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

受験日：20〇〇年〇〇月〇〇日

事業所番号：〇〇〇〇

事業所名：〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

試験責任者：〇〇 〇〇

立会検定員：〇〇 〇〇      〇〇 〇〇

自動記載

自動記載

フルネームサイン  
(印刷不可)

自動記載  
本試・追試とも同一  
人同一番号

| 1からの通し番号<br>追試新規受験者は追<br>番、( )を付ける | 受験<br>番号 | 工事現場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |   |   | 工事現場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考                                                                                                                                                        | 受験<br>番号  | 工事現場溶接<br>(鋼製エンドタブ) |   |   | 工事現場溶接<br>(代替エンドタブ) |   | 備考 |
|------------------------------------|----------|---------------------|---|---|---------------------|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|---------------------|---|---|---------------------|---|----|
|                                    |          | S種G類                |   |   | S種D類                |   |                                                                                                                                                           |           | S種G類                |   |   | S種D類                |   |    |
|                                    |          | F                   | H | V | F                   | H |                                                                                                                                                           |           | F                   | H | V | F                   | H |    |
| 本試：Ⅲ類・V類受験<br>追試：Ⅲ・V類不受験           | 1        | ●                   | ● | △ | ●                   | △ | Ⅲ・V類<br>不受験                                                                                                                                               |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試受験：Ⅱ類・V類<br>追試：Ⅲ・V類受験            | 2        | ●                   | ○ | ○ | ○                   | × | Ⅲ類<br>新規                                                                                                                                                  |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試追試共：Ⅱ類・V類受<br>験                  | 3        | ●                   | ○ | △ | ×                   | ● | 不受験<br>追試験を受験しない場合は、受験<br>しない欄に斜線を、備考欄には<br>「不受験」と記載する<br>欠席<br>受験申込みをしていたが事情により<br>受験しなかった場合は、<br>備考欄に「欠席」と記載し欠席した<br>欄に斜線を入れる<br>いずれの場合も、欄内に本試験の結果を記載する |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試：Ⅲ類・V類合格                         | 4        | ●                   | ● | ● | ●                   | ● |                                                                                                                                                           |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試追試共：Ⅲ類・Ⅳ類受<br>験                  | 5        | ●                   | ● | ○ | ○                   | ○ |                                                                                                                                                           |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試：Ⅲ類・Ⅳ類受験<br>追試：V類受験              | 6        | ○                   | ● | ● | ●                   | ○ |                                                                                                                                                           |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試：Ⅲ類・V類受験<br>追試：欠席                | 7        | ●                   | × | × | ×                   | ● | 欠席                                                                                                                                                        |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試：Ⅱ類合格<br>追試：V類受験                 | 8        | ●                   | ● | △ | ○                   | ○ |                                                                                                                                                           |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試：Ⅲ・V類受験<br>追試：Ⅲ・V類受験             | 9        | 免                   | 免 | ○ | ○                   | ○ |                                                                                                                                                           |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 追試：Ⅲ類・V類受験<br>鋼製H不合格               | 10       | △                   | × | △ | △                   | △ | 加工しな<br>い                                                                                                                                                 |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 追試：Ⅲ・V類受験<br>代替F×→H加工せず            | 11       | ●                   | ● | × | ×                   | △ | 加工しな<br>い                                                                                                                                                 |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 追試：V類受験<br>Ⅲ類本試合格                  | 12       | 免                   | 免 | ● | ○                   | ● |                                                                                                                                                           |           |                     |   |   |                     |   |    |
| 本試・追試共：Ⅱ・Ⅲ類受<br>験                  | 13       | ○                   | ○ | ○ | △                   | ○ |                                                                                                                                                           | 受験者<br>数  | 4                   | 5 | 7 | 9                   | 6 |    |
| 追試新規：Ⅲ・Ⅳ類受<br>験、Ⅲ類不合格              | (14)     | ○                   | ○ | × | ○                   | △ | 新規                                                                                                                                                        | 合格者<br>数  | 4                   | 4 | 5 | 7                   | 5 |    |
|                                    |          |                     |   |   |                     |   |                                                                                                                                                           | 仮合格<br>者数 |                     |   |   | 0                   | 0 |    |
|                                    |          |                     |   |   |                     |   |                                                                                                                                                           | 不合格<br>者数 | 0                   | 1 | 2 | 2                   | 1 |    |
|                                    |          |                     |   |   |                     |   |                                                                                                                                                           | 加工量       | 3                   | 4 | 4 | 6                   | 3 |    |

- 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) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H欄の「免」は、すでに工事現場溶接Ⅱ類のAW検定資格を保有していることを示す。  
 (4) 工事現場溶接（鋼製エンドタブ）F・H及びV欄の「免」は、すでに工事現場溶接Ⅲ類のAW検定資格を保有していることを示す。  
 (5) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は、本試験合格を示す。  
 (6) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、を記入する。  
 (7) 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。  
 (8) 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—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)

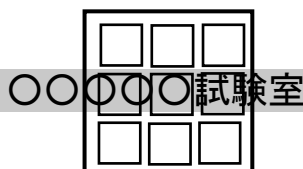
(■ 本試験・□ 追試験)

- 工場溶接 (鋼製エンドタブ)
- 工場溶接 (代替エンドタブ)
- 工事現場溶接 (鋼製エンドタブ)
- 工事現場溶接 (代替エンドタブ)

## 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—工場（鋼製）—S種（F）—本試験

・試験機関がX線・機械試験結果を追記  
報告書書式（その3-A）

2000年4月1日版  
自動記載

工場溶接（鋼製エンドタブ）S種下向（F）完全溶込み溶接試験記録

受験事業所は記入しないこと

修正No. 3 △→○又は×

【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 | X 線 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 合 否 |
| 判 定 | ○   | ○   | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○   |

A) 溶接材料 溶接作業年月日 2000年00月00日

|      |       |      |       |
|------|-------|------|-------|
| メーカー | JIS種類 | 銘柄   | 径(mm) |
| 0000 | YGW18 | 0000 | 1.2   |

修正  
△→○又は×

B) 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                                                  | (無)・有 | ビードの著しい<br>オーバーラップ・オーバーハング | (無)・有 |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1<br>S1= 7.5 S2= 7.0 | (適)・否 | 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<br>0 mm 合計 0 mm         | (適)・否 |                            |       |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 放射線透過試験 試験年月日 20 00 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) | 類 | 混在  | 類   |
|     | (溶込不良、融合不良)      | 類 | N D | 1 類 |

D) 機械試験 試験年月日 20 00 年 00 月 00 日

|                        |         |                 |              |         |        |        |
|------------------------|---------|-----------------|--------------|---------|--------|--------|
| No. 1<br>マクロ           | 割れ      | なし              | No. 4<br>裏 曲 | 割れ      | 合計     | 2.0 mm |
|                        | 溶込不良    | なし              |              | ブローホール  | なし     |        |
| No. 2<br>裏 曲           | スラグ巻き込み | なし              | No. 5<br>マクロ | 溶込不良    | なし     |        |
|                        | 融合不良    | なし              |              | スラグ巻き込み | なし     |        |
| No. 3<br>表 曲           | ブローホール  | なし              | No. 6        | 割れ      | なし     |        |
|                        | 合計      | 2.5 mm          |              | 溶込不良    | なし     |        |
| UC中→<br>総合判定時<br>試験片判定 | ブローホール  | 0.5×1、0.6×1 n=2 | No. 6        | スラグ巻き込み | なし     |        |
|                        | 溶込不良    | なし              |              | 融合不良    | 0.6×1  |        |
| No. 3<br>表 曲           | スラグ巻き込み | なし              | No. 6        | ブローホール  | 0.3×1  |        |
|                        | アンダーカット | UC中 14.7        |              |         |        |        |
|                        | U.C     | 7.6×1           |              |         | 4.5 mm |        |
|                        |         | 7.1×1           |              |         |        |        |

自動記載

工場溶接（鋼製エンドタブ）S種横向（H）完全溶込み溶接試験記録

【本試験】

受験事業所は記入しないこと

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 | X線 | 1 | 2 | 3       | 4 | 5 | 6 | 合否 |
| 判定 | ○  | ×  | — | — | 試験機関 記入 | — | — | — | ×  |

A) 溶接材料 受験日 2000年00月00日

|      |              |      |       |
|------|--------------|------|-------|
| メーカー | JIS種類        | 銘柄   | 径(mm) |
| 0000 | YGW18 又はJISZ | 0000 | 1.2   |

B) 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                                                  | (無)・有 | ビードの著しい<br>オーバーラップ・オーバーハンゲ | (無)・有 |
| 余盛高さ(mm) (S1, S2 ≤ 6.0mm) ※1<br>S1= 8.5 S2= 9.5        | (適)・否 | 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<br>5.0 7.5 mm 合計 12.5mm | (適)・否 |                            |       |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所はS1, S2 ≤ 7.0mmで合格

C) 放射線透過試験 試験年月日 2000年00月00日

|        |                  |    |    |   |
|--------|------------------|----|----|---|
| 試験機関記入 | 1種               | 類  | 3種 | 類 |
| X線     | 2種 (スラグ巻き込み、パイプ) | 類  | 混在 | 類 |
|        | (溶込不良、融合不良)      | 3類 | ND | 類 |

D) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日

|              |                                                 |              |                                              |
|--------------|-------------------------------------------------|--------------|----------------------------------------------|
| No. 1<br>マクロ | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>融合不良<br>ブローホール         | No. 4<br>裏 曲 | 割れ 合計 mm<br>ブローホール<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>刻印側 |
| No. 2<br>裏 曲 | 割れ 合計 mm<br>ブローホール<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>刻印側    | No. 5<br>マクロ | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>融合不良<br>ブローホール      |
| No. 3<br>表 曲 | 割れ 合計 mm<br>ブローホール<br>スラグ巻き込み<br>アンダーガット<br>刻印側 | No. 6        | No.2~No.4の割れの合計長さ<br>mm                      |

・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4）

工場溶接（鋼製エンドタブ） A種隅肉溶接試験記録

自動記載

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

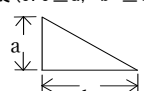
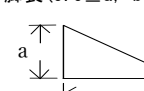
|    |    |      |   |   |   |   |   |    |
|----|----|------|---|---|---|---|---|----|
|    | 外観 | 充填溶接 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 合否 |
| 判定 | ○  | ○    | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○  |

注) 充填溶接が充填範囲を超えてマクロ試験の判定に支障をきたす場合及び板厚以上でない場合は不合格(×)とする。

A) 溶接材料 溶接作業年月日 2000年00月00日

| 溶接姿勢      | 被覆アーク溶接 |          |     |        | ガスシールドアーク半自動溶接 |       |    |          |
|-----------|---------|----------|-----|--------|----------------|-------|----|----------|
|           | メーカー    | JIS種類    | 銘柄  | 棒径(mm) | メーカー           | JIS種類 | 銘柄 | ワイヤ径(mm) |
| 立向(V)     | 000     | JISZ3211 | 000 | 4.0    |                |       |    |          |
| 水平〔横向〕(H) | 000     | JISZ3211 | 000 | 4.0    |                |       |    |          |

B) 外観検査 受験日 2000年00月00日 立会検定員 00 00 記録員 00

| 立向姿勢                                                                                                                                                    |     | 水平(横向)姿勢                                                                                                                                                 |     |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 1.0mmを超えるアンダーカット                                                                                                                                        | ○・有 | 1.0mmを超えるアンダーカット                                                                                                                                         | ○・有 |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ<br>1箇所の長さ _____ mm<br>合計長さ _____ mm                                                                                            | ○・否 | 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ<br>1箇所の長さ <u>7.0</u> mm<br>合計長さ <u>7.0</u> mm                                                                                   | ○・否 |
| ビードの著しい不整                                                                                                                                               | ○・有 | ビードの著しい不整                                                                                                                                                | ○・有 |
| ビードの著しいオーバーラップ                                                                                                                                          | ○・有 | ビードの著しいオーバーラップ                                                                                                                                           | ○・有 |
| 割れ                                                                                                                                                      | ○・有 | 割れ                                                                                                                                                       | ○・有 |
| ピット                                                                                                                                                     | ○・有 | ピット                                                                                                                                                      | ○・有 |
|                                                                                                                                                         |     | 端部のまわし溶接の処理                                                                                                                                              | ○・否 |
| 脚長(5.5 ≤ a, b ≤ 8.5mm)<br><br>a = <u>6.5</u> mm<br>b = <u>8.0</u> mm | ○・否 | 脚長(5.5 ≤ a, b ≤ 8.5mm)<br><br>a = <u>7.0</u> mm<br>b = <u>7.5</u> mm | ○・否 |

試験機関記入

C) 機械試験 試験年月日 2000年00月00日

| 試験箇所               | 検査項目   | 結果 | 合計            | 備考 |
|--------------------|--------|----|---------------|----|
| No. 1<br>マクロ       | 割れ     | なし |               |    |
|                    | 溶込不良   | なし |               |    |
| No. 2<br>裏曲        | スラグ巻込み | なし |               |    |
|                    | 融合不良   | なし |               |    |
| No. 3<br>裏曲        | ブローホール | なし |               |    |
|                    | スラグ巻込み | なし |               |    |
| No. 4<br>マクロ       | 割れ     | なし |               |    |
| No. 5              | 溶込不良   | なし |               |    |
|                    | スラグ巻込み | なし |               |    |
| No. 2~No.3の割れの合計長さ |        |    | <u>2.6</u> mm |    |

・試験機関がX線・機械試験結果を追記  
報告書書式(その3-A)

2000年4月1日版

自動記載

工場溶接(代替エンドタブ) 下向(F)完全溶込み溶接試験記録

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 0000 氏名 00 00

| 判定 | 外観 | X線 | 1-1 | 1-2 | 1-3          | 2-1 | 2-2 | 2-3 | 合否 |
|----|----|----|-----|-----|--------------|-----|-----|-----|----|
|    | ○  | ○  | ○   | ○   | ○<br>試験機関記入○ | ○   | ○   | ×   | ×  |

立会検定員: NO. 1-2: マクロ試験(角の溶落ち) 合格につき、“△”を“○”にする

A) 溶接材料、代替エンドタブ 溶接作業年月日 2000年 00 月 00 日

| 溶接材料 |       |      |       | 代替エンドタブ |      |
|------|-------|------|-------|---------|------|
| メーカー | JIS種類 | 銘柄   | 径(mm) | メーカー    | 銘柄   |
| 0000 | 0000  | 0000 | 1.2   | 0000    | 0000 |

B) 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                                                  | (無・有)    | ビードの著しい<br>オーバーラップ・オーバーハング               | (無・有)    |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1<br>S1= 5.0 S2= 5.5 | 適・否      | 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<br>0 mm                 | 適・否      | 合計 0 mm                                  | 適・否      |
| 1側端面・端面                                                | 割れ (無・有) | 2側端面・端面                                  | 割れ (無・有) |
| 断面不足 (無・有)                                             |          | 断面不足 (無・有)                               |          |
| 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無・有)                                 |          | 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無・有)                   |          |
| ビード不整 (無・有)                                            |          | ビード不整 (無・有)                              |          |
| 1.0mmを超えるアンダーカット (無・有)                                 |          | 1.0mmを超えるアンダーカット (無・有)                   |          |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ<br>1箇所長さ 5.0 mm               | 適・否      | 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ<br>1箇所長さ 3.5 mm | 適・否      |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット 両端面合計長さ 8.5 mm                  | 適・否      |                                          |          |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 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) 類 | 混在 類  |
|    | (溶込不良、融合不良) 2類     | N D 類 |

D) 機械試験 試験年月日 2000年00月00日

|                       |                                                                                                           |                       |                                                                                                         |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| No.1-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ なし<br>溶込不良 なし<br>スラグ巻き込み なし<br>融合不良 なし<br>ブローホール なし                                                    | No.2-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ なし<br>溶込不良 なし<br>スラグ巻き込み なし<br>融合不良 なし<br>ブローホール なし                                                  |
| No.1-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ なし, 角の溶落ち 0.9mm<br>溶込不良 0.8×1<br>スラグ巻き込み なし<br>融合不良 なし<br>ブローホール なし<br>マクロ判定<br>±mm以下: 合格<br>外観検査: △⇒○ | No.2-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ なし, 角の溶落ち<br>溶込不良 なし<br>スラグ巻き込み なし<br>融合不良 なし<br>ブローホール なし<br>“外観仮合格(△)”<br>以外は判定しない                 |
| No.1-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ なし<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax = 7.5<br>評価欠陥長さの合計 ΣL = 12.5<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N = 4<br>欠陥長さとの積 A = 0<br>ベベル側    | No.2-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ なし<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax = 11.5<br>評価欠陥長さの合計 ΣL = 11.5<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N = 2<br>欠陥長さとの積 A = 0<br>ベベル側 |

総合判定時—底面マクロ試験記録—工場（代替）—S種（F）—本試験

- ・ 所定書式帳票
- ・ 試験機関が記入
- ・ 外観・X線不合格及び当該試験項目“無欠陥”の場合は添付不要

20〇〇年4月1日版

報告書書式（その3-B）

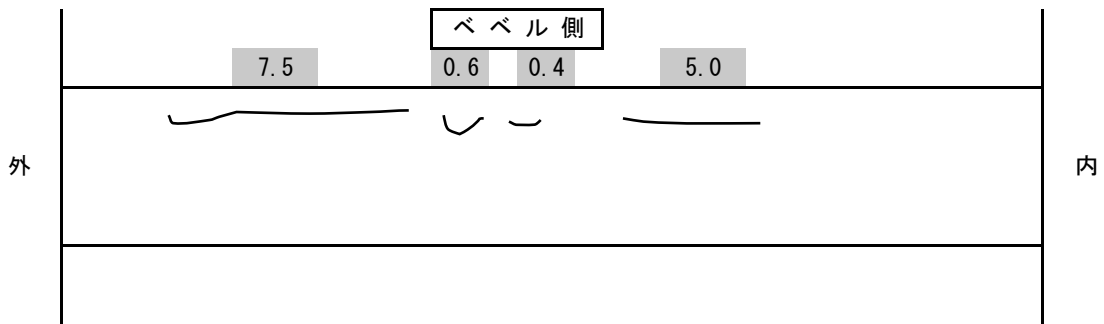
本試験or追試験の識別

工場溶接(代替エンドタブ) 下向(F)底面マクロ試験記録

【本試験】

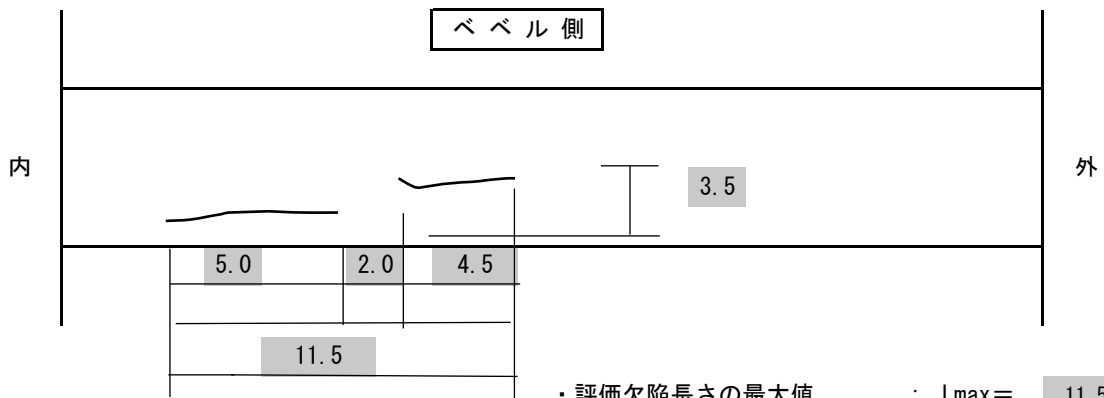
事業所番号 〇〇〇〇 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

NO. 1—3



|                  |          |      |                 |
|------------------|----------|------|-----------------|
| ・ 評価欠陥長さの最大値     | : Lmax = | 7.5  | mm              |
| ・ 評価欠陥長さの合計      | : ΣL =   | 12.5 | mm              |
| ・ 0.2mmを超える欠陥の個数 | : N =    | 4    | 個               |
| ・ 幅のある欠陥の長さ      | : l =    | 0    | mm              |
| 欠陥の幅             | : b =    | 0    | mm              |
| 長さとの積            | : A =    | 0    | mm <sup>2</sup> |

NO. 2—3



|                  |          |      |                 |
|------------------|----------|------|-----------------|
| ・ 評価欠陥長さの最大値     | : Lmax = | 11.5 | mm              |
| ・ 評価欠陥長さの合計      | : ΣL =   | 11.5 | mm              |
| ・ 0.2mmを超える欠陥の個数 | : N =    | 2    | 個               |
| ・ 幅のある欠陥の長さ      | : l =    | 0    | mm              |
| 欠陥の幅             | : b =    | 0    | mm              |
| 長さとの積            | : A =    | 0    | mm <sup>2</sup> |

総合判定時—溶接試験記録—工場（代替）—S種（F）—追試験

・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

工場溶接(代替エンドタブ) 下向(F)完全溶込み溶接試験記録

受験事業所は記入しないこと

外観不合格の場合は立会検定員、  
X線・機械試験不合格の場合は試験機関が記入

【本試験】

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

|    |    |    |     |     |     |     |     |     |    |
|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| 判定 | 外観 | X線 | 1-1 | 1-2 | 1-3 | 2-1 | 2-2 | 2-3 | 合否 |
| ○  |    |    |     |     |     |     |     |     | —  |

代替H姿勢外観不合格の為以後の試験実施せず

A) 溶接材料、代替エンドタブ 溶接作業年月日 2000年00月00日

| 溶接材料 |       |      |       | 代替エンドタブ |      |
|------|-------|------|-------|---------|------|
| メーカー | JIS種類 | 銘柄   | 径(mm) | メーカー    | 銘柄   |
| 0000 | 0000  | 0000 | 1.2   | 0000    | 0000 |

B) 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                                                    | (無・有)    | ビードの著しい<br>オーバーラップ・オーバーハング               | (無・有)    |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1<br>S1 = 5.0 S2 = 5.5 | (適・否)    | 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<br>0 mm                   |          | 合計 0 mm                                  | (適・否)    |
| 1側端面・端面                                                  |          | 2側端面・端面                                  |          |
| 割れ                                                       | (無・有)    | 割れ                                       | (無・有)    |
| 断面不足                                                     | (無・有)    | 断面不足                                     | (無・有)    |
| 深さ1.0mmを超える角の溶落ち                                         | (無・マロ・有) | 深さ1.0mmを超える角の溶落ち                         | (無・マロ・有) |
| ビード不整                                                    | (無・有)    | ビード不整                                    | (無・有)    |
| 1.0mmを超えるアンダーカット                                         | (無・有)    | 1.0mmを超えるアンダーカット                         | (無・有)    |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ<br>1箇所長さ 5.0 mm                 | (適・否)    | 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ<br>1箇所長さ 3.5 mm | (適・否)    |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット                                   |          | 両端面合計長さ 8.5 mm                           | (適・否)    |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 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、パイプ) | 類 | 混在 | 類 |
|    | (溶込不良、融合不良)    | 類 | ND | 類 |

D) 機械試験 試験年月日 20 年 月 日

|                       |                                                                                |                       |                                                                                |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| No.1-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き<br>融合不良<br>ブローホール                                          | No.2-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き<br>融合不良<br>ブローホール                                          |
| No.1-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き<br>融合不良<br>ブローホール                                          | No.2-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き<br>融合不良<br>ブローホール                                          |
| No.1-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax =<br>評価欠陥長さの合計 ΣL =<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N =<br>欠陥長さとの積 A = | No.2-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax =<br>評価欠陥長さの合計 ΣL =<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N =<br>欠陥長さとの積 A = |

・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-C）

自動記載

工場溶接（代替エンドタブ） 横向（H）完全溶込み溶接試験記録

受験事業所は記入しないこと

X線不合格⇒試験機関が記入

【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 | 1-1 | 1-2 | 1-3 | 2-1 | 2-2 | 2-3 | 合否 |
|    | ○  | ×  |     |     |     |     |     |     | ×  |

A) 溶接材料、代替エンドタブ

溶接作業年月日 2000年 00 月 00 日

| 溶接材料 |              |      |       | 代替エンドタブ |      |
|------|--------------|------|-------|---------|------|
| メーカー | JIS種類        | 銘柄   | 径(mm) | メーカー    | 銘柄   |
| 0000 | YGW00又はJIS Z | 0000 | 1.2   | 000000  | 0000 |

B) 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                                                    | (無)・有    | ビードの著しい<br>オーバーラップ・オーバーハング          | (無)・有    |
| 余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0 mm) ※1<br>S1= 10.5 S2= 9.0 | (適)・否    | クレータの著しいへこみ                         | (無)・有    |
| ビードの著しい不整                                                | (無)・有    | ビット                                 | (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<br>0 mm                   |          | 合計 0 mm                             | (適)・否    |
| 1側端面・端面                                                  | 割れ (無)・有 | 2側端面・端面                             | 割れ (無)・有 |
| 断面不足 (無)・有                                               |          | 断面不足 (無)・有                          |          |
| 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)マロ・有                                 |          | 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)マロ・有            |          |
| ビード不整 (無)・有                                              |          | ビード不整 (無)・有                         |          |
| 1.0mmを超えるアンダーカット (無)・有                                   |          | 1.0mmを超えるアンダーカット (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    | 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    |
| 0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット 両端面合計長さ 0 mm                      | (適)・否    |                                     |          |

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 放射線透過試験

試験年月日 2000年00月00日

|        |                    |      |
|--------|--------------------|------|
| 試験機関記入 | 1種 類               | 3種 類 |
| X線     | 2種 (スラグ巻き込み、パイプ) 類 | 混在 類 |
|        | (溶込不良、融合不良) 3 類    | ND 類 |

D) 機械試験

試験年月日 20 年 月 日

|                       |                                                                                |                       |                                                                                |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| No.1-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>融合不良<br>ブローホール                                        | No.2-1<br>マクロ<br>(内面) | 割れ<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>融合不良<br>ブローホール                                        |
| No.1-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ 角の溶落ち<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>融合不良<br>ブローホール                                  | No.2-2<br>マクロ<br>(外面) | 割れ 角の溶落ち<br>溶込不良<br>スラグ巻き込み<br>融合不良<br>ブローホール                                  |
| No.1-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax =<br>評価欠陥長さの合計 ΣL =<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N =<br>欠陥長さとの積 A = | No.2-3<br>マクロ<br>(底面) | 割れ<br>評価欠陥長さの最大値 Lmax =<br>評価欠陥長さの合計 ΣL =<br>0.2mmを超える欠陥の個数 N =<br>欠陥長さとの積 A = |



総合判定時—放射線透過試験成績表—工場（鋼製）—本試験

- ・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

工場溶接（鋼製エンドタブ）放射線透過試験成績表

0000 の記載部分は試験機関が記入する

【本試験】

事業所番号 0000

|                                                                                          |          |                       |                |         |          |           |                      |             |         |         |         |                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------------|----------------|---------|----------|-----------|----------------------|-------------|---------|---------|---------|-----------------|
| 事業所名                                                                                     |          | (株)〇〇鉄工 〇〇工場          |                |         |          | 検査員       | 日付 20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 |             |         |         |         |                 |
| 適用試験                                                                                     |          | AW検定<br>工場溶接（鋼製エンドタブ） |                |         |          | 氏名 〇〇 〇〇  |                      | 撮影者 〇〇 〇〇   |         |         |         |                 |
| 撮影日                                                                                      |          | 20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日     |                |         |          | 判定者 〇〇 〇〇 |                      | 日付・氏名<br>記入 |         |         |         |                 |
| 準拠する規格                                                                                   |          | JIS Z 3104(1995)      |                |         |          |           |                      |             |         |         |         |                 |
| 装置名称                                                                                     | 撮影条件     |                       |                |         |          | 現像条件      |                      |             |         | 板厚 (mm) | ペネトレーター | 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      |         |         |                 |
| 1F                                                                                       | 2        | 1                     | ND             | ○       | 1H       | 2         | 1                    | SI          | ○       |         |         |                 |
| 2F                                                                                       | 1        | 1                     | BH             | ○       | 2H       | 2         | 3                    | SI          | ×       |         |         |                 |
| 3F                                                                                       |          | 1                     | ND             | ○       | 3H       |           | 1                    | ND          | ○       |         |         |                 |
| 4F                                                                                       |          | 1                     | ND             | ○       | 4H       | 1         | 2                    | BH          | ○       |         |         |                 |
| 5F                                                                                       |          | 1                     | ND             | ○       | 6H       |           | 1                    | ND          | ○       |         |         |                 |
| 6F                                                                                       | 2        | 1                     | SI             | ○       | 7H       | 2         | 2                    | SI          | ○       |         |         |                 |
| 7F                                                                                       |          | 1                     | ND             | ○       | 8H       | 1         | 1                    | BH          | ○       |         |         |                 |
| 8F                                                                                       |          | 1                     | SI             | ○       | 10H      | 2         | 4                    | IP          | ×       |         |         |                 |
| 10F                                                                                      | 1<br>2   | 2<br>1                | 混2<br>BH<br>SI | ○       | 11H      |           | 1                    | ND          | ○       |         |         |                 |
| 11F                                                                                      |          | 1                     | ND             | ○       | 12H      | 2         | 3                    | SI          | ×       |         |         |                 |
| 12F                                                                                      | 2        | 2                     | IP             | ○       |          |           |                      | /           |         |         |         |                 |
| 14F                                                                                      | 2        | 4                     | IP             | ×       |          |           |                      |             |         |         |         |                 |
| きず記号 : BH : ブローホール      IP : 溶込不良      P : パイプ<br>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。

総合判定時—放射線透過試験成績表—工場（鋼製）—追試験

- ・所定書式帳票
  - ・試験機関が記入
- 報告書書式（その5）

2000年4月1日版

本試験or追試験の識別

工場溶接（鋼製エンドタブ） 放射線透過試験成績表

0000 の記載部分は試験機関が記入する

【本試験】

事業所番号

0000

|                                                                                                                                                              |                       |            |             |            |             |            |             |                   |            |             |         |                 |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------|-------------|------------|-------------|------------|-------------|-------------------|------------|-------------|---------|-----------------|--|
| 事業所名                                                                                                                                                         | (株) 〇〇鉄工 〇〇工場         |            |             |            |             | 検査員        | 日付          | 20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 |            |             |         |                 |  |
|                                                                                                                                                              |                       |            |             |            |             | 氏名         | 〇〇 〇〇       |                   |            |             |         |                 |  |
| 適用試験                                                                                                                                                         | AW検定<br>工場溶接（鋼製エンドタブ） |            |             |            |             | 撮影者        | 〇〇 〇〇       |                   |            | 日付・氏名<br>記入 |         |                 |  |
| 撮影日                                                                                                                                                          | 2000年〇〇月〇〇日           |            |             |            |             | 判定者        | 〇〇 〇〇       |                   |            |             |         |                 |  |
| 準拠する規格                                                                                                                                                       | JIS Z 3104(1995)      |            |             |            |             |            |             |                   |            |             |         |                 |  |
| 装置名称                                                                                                                                                         | 撮影条件                  |            |             |            |             | 現像条件       |             |                   |            | 板厚<br>(mm)  | ペネトレーター | 溶接方法            |  |
|                                                                                                                                                              | 電圧<br>(kVp)           | 電流<br>(mA) | 時間<br>(min) | 距離<br>(mm) | フィルム        | 増感紙        | 現像剤         | 時間<br>(min)       | 温度<br>(°C) |             |         |                 |  |
| 理学<br>300EG                                                                                                                                                  | 280                   | 5.0        | 1.0         | 600        | fuji<br>100 | Pb<br>0.03 | ハイレン<br>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         |             |         |                 |  |
| 10F                                                                                                                                                          | 2                     | 4          | LF          | ×          | 2H          | 2          | 2           | IP                | ○          |             |         |                 |  |
| 11F                                                                                                                                                          |                       | 1          | ND          | ○          | 3H          | 1<br>2     | 2<br>4 混4   | BH<br>SI          | ×          |             |         |                 |  |
| 14F                                                                                                                                                          | 2                     | 2          | SI          | ○          | 6H          | 1          | 1           | BH                | ○          |             |         |                 |  |
| 15F                                                                                                                                                          | 1                     | 2          | BH          | ○          | 7H          |            | 1           | ND                | ○          |             |         |                 |  |
|                                                                                                                                                              |                       |            |             |            | 14H         | 2          | 3           | IP                | ×          |             |         |                 |  |
|                                                                                                                                                              |                       |            |             |            | 15H         | 2          | 2           | SI                | ○          |             |         |                 |  |
| きず記号 :    BH : ブローホール                      IP : 溶込不良                      P : パイプ<br>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—工場（鋼製）—S種（F）—本試験

・所定書式帳票  
 ・試験機関が記入  
 報告書書式（その6）

2000年4月1日版

本試験or追試験の識別

工場溶接（鋼製エンドタブ） S種曲げ試験片の仕上げ寸法—一覧表

【本試験】

事業所番号

0000

0000 の記載部分は試験機関が記入する

| 記号 | 試験片番  | 試験片仕上げ寸法 |            |         |       | 試験片番   | 試験片仕上げ寸法   |         |       |        |            |         |
|----|-------|----------|------------|---------|-------|--------|------------|---------|-------|--------|------------|---------|
| 1F | No. 2 | w 40.1   | 母材 t1 10.1 | t2 10.0 | No. 4 | w 40.1 | 母材 t1 10.0 | t2 10.1 | No. 4 | w 40.1 | 母材 t1 10.0 | t2 10.0 |
|    | No. 3 | w 40.0   | 母材 t1 10.0 | t2 10.0 |       | w 40.1 | 母材 t1 10.0 | t2 10.1 |       | w 40.1 | 母材 t1 10.0 | t2 10.0 |
| 2F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
| 3F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
| 4F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
| 5F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
| 6F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
| 7F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
| 8F | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | w 00.0 | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |
|    | No. 2 | w        | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w      | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w      | 母材 t1      | t2      |
|    | No. 3 | w        | 母材 t1      | t2      |       | w      | 母材 t1      | t2      |       | w      | 母材 t1      | t2      |
|    | No. 2 | w        | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w      | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w      | 母材 t1      | t2      |
|    | No. 3 | w        | 母材 t1      | t2      |       | w      | 母材 t1      | t2      |       | w      | 母材 t1      | t2      |

総合判定時一試験片の仕上げ寸法一覧表-工場(鋼製)-S種(H)-本試験

- ・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6)

本試験or追試験の識別

工場溶接(鋼製エンドタブ) S種曲げ試験片の仕上げ寸法一覧表

事業所番号

0000

0000 の記載部分は試験機関が記入する

【本試験】

| 記号  | 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   |         |             |         |
|-----|-------|----------|------------|---------|-------|-------------|------------|---------|-------------|---------|
| 1H  | No. 2 | w 40.0   | 母材 t1 9.9  | t2 10.0 | No. 4 | w 39.9      | 母材 t1 10.0 | t2 10.1 | 溶接部 t1 9.9  | t2 10.0 |
|     | No. 3 | w 40.1   | 母材 t1 10.0 | t2 10.1 |       | 溶接部 t1 10.0 | t2 10.0    |         |             |         |
| 3H  | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0      | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0 |
|     | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0    |         |             |         |
| 4H  | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0      | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0 |
|     | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0    |         |             |         |
| 6H  | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0      | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0 |
|     | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0    |         |             |         |
| 7H  | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0      | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0 |
|     | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0    |         |             |         |
| 8H  | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0      | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0 |
|     | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0    |         |             |         |
| 11H | No. 2 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | No. 4 | w 00.0      | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0 |
|     | No. 3 | w 00.0   | 母材 t1 00.0 | t2 00.0 |       | 溶接部 t1 00.0 | t2 00.0    |         |             |         |
|     | No. 2 | w        | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w           | 母材 t1      | t2      | 溶接部 t1      | t2      |
|     | No. 3 | w        | 母材 t1      | t2      |       | 溶接部 t1      | t2         |         |             |         |
|     | No. 2 | w        | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w           | 母材 t1      | t2      | 溶接部 t1      | t2      |
|     | No. 3 | w        | 母材 t1      | t2      |       | 溶接部 t1      | t2         |         |             |         |
|     | No. 2 | w        | 母材 t1      | t2      | No. 4 | w           | 母材 t1      | t2      | 溶接部 t1      | t2      |
|     | No. 3 | w        | 母材 t1      | t2      |       | 溶接部 t1      | t2         |         |             |         |

総合判定時—試験片の仕上げ寸法—一覧表—工場（鋼製）—A種—本試験

- ・所定書式帳票
- ・試験機関が記入

20〇〇年4月1日版

報告書書式（その7）

本試験or追試験の識別

工場溶接（鋼製エンドタブ） A種曲げ試験片の仕上げ寸法一覧表

〇〇〇〇 の記載部分は試験機関が記入する

【本試験】

事業所番号

〇〇〇〇

| 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        | 母材 t1 9.0  | t2 8.9 | No. 3 | W     | 母材 t1 9.0  | t2 9.0 |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1 8.9 | t2 8.8 |       |       | 溶接部 t1 8.9 | t2 9.0 |  |  |
| 3    | No. 2 | W        | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 | No. 3 | W     | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |       |       | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |  |  |
| 4    | No. 2 | W        | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 | No. 3 | W     | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |       |       | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |  |  |
| 6    | No. 2 | W        | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 | No. 3 | W     | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |       |       | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |  |  |
| 8    | No. 2 | W        | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 | No. 3 | W     | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |       |       | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |  |  |
| 12   | No. 2 | W        | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 | No. 3 | W     | 母材 t1 〇.〇  | t2 〇.〇 |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |       |       | 溶接部 t1 〇.〇 | t2 〇.〇 |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |
|      | No. 2 | W        | 母材 t1      | t2     | No. 3 | W     | 母材 t1      | t2     |  |  |
|      |       |          | 溶接部 t1     | t2     |       |       | 溶接部 t1     | t2     |  |  |