

A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

ロボット溶接オペレータ
試験基準及び判定基準細則

制定：2005年4月1日

改定：2024年4月1日

一般社団法人AW検定協会

AW検定（建築鉄骨溶接技量検定）
ロボット溶接オペレータ試験基準及び判定基準細則

（RC種、RP種の試験体の寸法・形状）

第1条

RC種、RP種の試験体の寸法・形状は、ロボット溶接オペレータ試験基準及び判定基準(RC種、RP種)の表1、図1.1及び図2.1を原則とするが、外径・長さについて以下を許容する。ただし、板厚の変更は認められない。試験体の外径・長さを変更するときは、事前に立会検定員の了承を得るものとする。また、本試験と追試験で外径・長さの変更は原則として認めない。

- (1) 試験体の外径は、角形鋼管については□-400mm×400mm～□-600mm×600mm、円形鋼管については○-500mm～○-600mmのものを使用することができる。なお、外径寸法については、同径寸法のインチサイズを含むものとする。
- (2) 試験体の長さは、試験時の設置条件に応じて長くすることを認める。この場合、試験終了後は試験体を規定の長さに切断し、試験機関に送付しなければならない。

（RT種の試験体の寸法・形状）

第2条

RT種の試験体の寸法・形状は、ロボット溶接オペレータ試験基準及び判定基準(RT種)の図1.1及び図2.1を原則とするが、横向姿勢のセンシング時に支障がある場合は、センシング用のガイド鋼材を取り付けてもよい。ただし、事前に「受験概要書」にガイド鋼材の取付け方法を記入して、立会検定員に承諾及び確認を受ける。なお、「受験概要書」に記載がない場合は、不具合対応における不具合発生が「有」として、30分以内にガイド鋼材を取り付けて回復・復旧できれば試験を続行することができる。

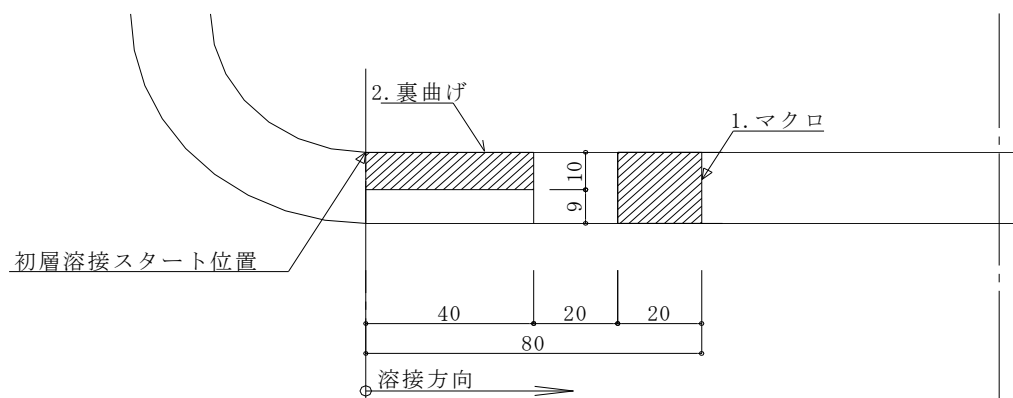
(溶接スタート位置及び試験片採取位置)

第3条

ロボット溶接オペレータ試験基準及び判定基準（RC種、RP種）の5章に示す初層溶接スタート位置でスタートできない場合は、事前に立会検定員の下承を得て変更できるものとする。

角形鋼管継手溶接のスタート位置を直線部分端部とする場合の試験片採取位置は下図による。

片側連続溶接でB側を充填溶接する場合は、1パス以上全周溶接の上、裏曲げ試験片を中心にして長さ200mm程度、余盛高さ5mm程度とする。



(使用溶接材料)

第4条

試験に使用する溶接材料は、ロボット溶接施工要領書に記載されたものとする。

ロボット溶接オペレータ試験基準及び判定基準（RT種、RC種、RP種）の3章(1)の規定により、各溶接姿勢において、本試験・追試験は同一の溶接材料とするが、一般社団法人AW検定協会が必要と認めた場合は、追試験において本試験と異なる溶接材料を用いることができる。