

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：2026 年 4 月 1 日




一般社団法人AW検定協会

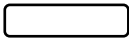

『受験概要書及び検定・判定関連帳票の記入・作成要領』 記載内容説明

- 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。

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
――― 試験スケジュール	15
――― 試験シフト	16
II. 検定立会（実技試験）時	17
（各種）試験体各部寸法測定表	18
鋼材検査証明書	19
（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	31
――― 各試験〔工場（鋼製）, 工場（代替）, 現場（鋼製）, 現場（代替）各々別〕毎に綴じること	
綴り	
――― 表紙	32
――― （各種）溶接試験記録	33
――― 放射線透過試験成績表	41
――― 試験片の仕上げ寸法一覧表	43

I . 受 験 概 要 書

受験概要書—表紙—工場（鋼製）, 工場（代替）—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）

A W 検 定

（建築鉄骨溶接技量検定）

自動記載

■ 本試験 ・ □ 追試験

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

■ 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
- ・ 受験者及び受験種目（添付資料1-1）
- ・ 受験者名簿（添付資料1-2）
- ・ 作業経歴書
- ・ 適格性証明書及び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

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

受験概要書—表紙—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）

A W 検 定

（建築鉄骨溶接技量検定）

自動記載

（■ 本試験・□ 追試験）

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

☐ 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
- ・ 受験者及び受験種目（添付資料1-1）
- ・ 受験者名簿（添付資料1-2）
- ・ 作業経歴書
- ・ 適格性証明書及び 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

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

受験概要書－受験概要－工場（鋼製・代替）－本試験（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

AW検定 受験概要

自動記載

工場溶接試験

本試験

グリーン：受験システムより自動記載（修正可能）

オレンジ：受験事業所が記入

ブルー：受験システムより自動記載（修正できない）

1. 受験事業所

事業所番号

〇〇〇〇

事業所名

株式会社 〇〇鉄工 〇〇工場

日付は「西暦」とする

試験責任者

所属

〇〇〇部

氏名

〇〇 〇〇

2. 受験日

20〇〇年〇〇月〇〇日

～ 1日の試験の場合は「－」（2日以上の場合入力）

3. 受験場所

☒ 自社工場

住所

試験場所の住所を記入する

☐ 自社以外

名称

自社以外の場合記入

住所

住所も記入する

該当する欄を「□」⇒「■」プルダウンにより選択

自社工場の場合は記入不要

4. 受験人数

鋼製タブ S種

〇〇

名

鋼製タブ A種

〇

名

代替タブ S種C類

〇〇

名

5. 立会検定員

所属

(株)〇〇〇設計事務所

氏名

〇〇 〇〇

所属

〇〇建設株式会社

氏名

〇〇 〇〇

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。

裏当て金の材質を記入

試験種目	溶接方法 (混合率)※1	姿勢	溶接材料				試験体 材質	裏当て金 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 ₂	F	自動記載される (受験システムに入力した溶接材料、試験体材質) ・JISの種類					〇〇〇〇〇		この欄の斜線はそのままとする
		H								
鋼製タブ※2 A種	CO ₂	H	ソリッドの場合：YGW表示 フラックスの場合：JIS Z 表示 溶接棒の場合：棒径4mm以上、 低水素系490N/mm ² クラス以上 ・該当しない項目への斜線は記載しなくてもよい					〇〇〇〇〇		
		V								
代替タブ S種C類	CO ₂	F						〇〇〇〇〇		自動記載される
		H								

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

※2 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。

ガスの製造所 〇〇〇〇(株)

混合率は、必要に応じて記載する

7. 溶接条件と使用溶接機器

※1 被覆アーク溶接の場合、溶接条件は溶接電流の値以外の入力不要。

試験種目	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	
鋼製タブ S種	F	±		±					
	H	±		±					
鋼製タブ A種	H	受験事業所が記載する ・該当しない項目への斜線の記載しなくてもよい ・追試験の場合は、本試験と同じ記載としてよい		±					
	V			±					
代替タブ S種C類	F	±		±					
	H	±		±					

受験事業所が記載する
・試験種目と連動しての記載は不要

- 1 -

通しページを記入

受験概要書—受験概要—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

AW検定 受験概要

自動記載

工事現場溶接試験

追試験

グリーン：受験システムより自動記載
（修正可能）

オレンジ：受験事業所が記入

ブルー：受験システムより自動記載（修正できない）

1. 受験事業所

事業所番号

〇〇〇〇

事業所名

株式会社 〇〇鉄工 〇〇工場

日付は、「西暦」とする

試験責任者

所属

〇〇〇部

氏名

〇〇 〇〇

2. 受験日

20〇〇年〇月〇〇日

～

〇〇〇〇

1日の試験の場合は「一」記入
（2日以上の場合入力）

3. 受験場所

☒ 自社工場

住所

試験場所の住所を記入する

☐ 自社以外

名称

自社工場以外の場合記入

住所

住所も記載する

該当する欄を
「□」⇒「■」
プルダウンにより選択

4. 受験人数

鋼製タブ S種G類

〇〇

名

代替タブ S種D類

〇〇

名

自社工場の場合は記入不要

5. 立会検定員

所属

(株)〇〇〇設計事務所

氏名

〇〇 〇〇

所属

〇〇建設株式会社

氏名

〇〇 〇〇

6. 使用材料

受験システムに入力した溶接材料（自動記載）

裏当て金の材質を記入

・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 (混合率)※1	姿勢	溶接材料				試験体 材質	裏当て金 材質	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 ₂	F	自動記載される (受験システムに入力した溶接材料、試験体材質) ・JISの種類 フリッドの場合：YGW表示 フラックスの場合：JIS Z 表示 溶接棒の場合：棒径4mm以上、 低水素系490N/mm ² クラス以上 ・該当しない項目への斜線は記載しなくてもよい ・追試験の場合も本試験と同じ記載となる				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								
		V								
代替タブ S種D類	CO ₂	F					〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	自動記載される	
		H								

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

※2 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 〇〇〇〇(株)

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

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	±	±			ダイヘン	DX500	500	2
	H	±	±			ダイヘン	DX500 II	500	1
	V	±	±			受験事業所が記載する ・試験種目と連動しての記載は不要			
代替タブ S種D類	F	±	±						
	H	±	±						

通しページを記入

- 1 -

仮ページ8

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）
- ・保有資格及びページ等は記載が必要

20〇〇 年 4 月 1 日版

添付資料 1-2

自動記載

自動記載（変更可能）

工場溶接（代替エンドタブ） 受験者名簿

本試験

受験日 年 月 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	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	□□□□/□□/□□	—	20〇〇.〇〇.〇〇	SA-2F,H SA-3F,V,H	20〇〇.〇〇.〇〇 20〇〇.〇〇.〇〇	—	—
2	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	Sfil-F,H,V	20〇〇.〇〇.〇〇	SA-3F,V,P	20〇〇.〇〇.〇〇	—	—
3	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	Fil-F,V Fil-F,H	20〇〇.〇〇.〇〇	SA-2F,H	20〇〇.〇〇.〇〇	〇-〇〇〇〇〇〇	20〇〇.〇〇.〇〇
5	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	Sfil-F,H,V	20〇〇.〇〇.〇〇	SA-2F,V SA-3F,H	20〇〇.〇〇.〇〇 20〇〇.〇〇.〇〇	〇-〇〇〇〇〇〇	20〇〇.〇〇.〇〇
6	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	—	—	SA-3F,V,H	20〇〇.〇〇.〇〇	—	—
7	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	Fil-F,V,H	—	SA-2F,H	20〇〇.〇〇.〇〇	〇-〇〇〇〇〇〇	20〇〇.〇〇.〇〇
NO. 4 本試験の場合、不受験者は記載されない（欠番） 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。 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					

「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。

- 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）
- ・保有資格及びページ等は記載が必要

20〇〇 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（変更可能）

自動記載

本試験

受験日 年 月 日 E 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	保 有 資 格			
			JIS Z 3841	有効年月日	AW検定 工事現場溶接（鋼製）	有効年月日
1	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-2F, H SA-3F, V, H	20〇〇. 〇〇. 〇〇 20〇〇. 〇〇. 〇〇	—	—
2	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-3F, V, P	20〇〇. 〇〇. 〇〇	AW資格証の資格証番号を記入する	
4	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-2F, H	20〇〇. 〇〇. 〇〇	〇-〇〇〇〇〇〇〇	20〇〇. 〇〇. 〇〇
5	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-2F, V SA-3F, H	20〇〇. 〇〇. 〇〇 20〇〇. 〇〇. 〇〇	〇-〇〇〇〇〇〇〇	20〇〇. 〇〇. 〇〇
6	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-3F, V, H	20〇〇. 〇〇. 〇〇	—	—
7	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-2F, H	20〇〇. 〇〇. 〇〇	〇-〇〇〇〇〇〇〇	20〇〇. 〇〇. 〇〇
NO. 3 本試験の場合、不受験者は記載されない（欠番） 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。 不受験者は、保有資格欄に記入しなくてもよい。			I 類も記載する。 但し、I 類は受験資格にならない			
受験システムより自動記載済			受験事業所が記入する			

「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。
- 注（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－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）
- ・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

自動記載

工事現場溶接(代替エンドタブ) 受験者名簿

自動記載（変更可能）

本試験

受験番号	氏 名	生年月日	保 有 資 格			
			JIS Z 3841	有効年月日	AW検定 工事現場溶接(鋼製)	有効年月日
1	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-2F, H SA-3F, V, H	2000.00.00 2000.00.00	—	—
2	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	□□□□/□□/□□	SA-2F, H	2000.00.00	〇-〇〇〇〇〇〇〇〇	2000.00.00
5	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-2F, V SA-3F, H	2000.00.00 2000.00.00	〇-〇〇〇〇〇〇〇〇	2000.00.00
6	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-3F, V, H	2000.00.00	—	—
7	〇〇 〇〇	□□□□/□□/□□	SA-3F, H	2000.00.00	〇-〇〇〇〇〇〇〇〇	2000.00.00
I 類も記載する。 但し、I 類は受験資格にならない						
NO. 4 本試験の場合、不受験者は記載されない（欠番） 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。 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			

「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、適格性証明書の写真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。

- 4 - 通しページを記入

2000 年 4 月 1 日版

追試験

過去一年間に従事した工事名を記載

() で示す受験番号の表示は、追試験の新規受験者を示す

(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。

通しページを記入

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： ○ ○ ○ ○	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 48%;"> <p style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; margin-bottom: 5px;">半自動溶接適格性証明書</p> <p>証明書番号 氏 名 現 住 所 勤 務 先</p> <div style="border: 1px solid #ccc; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>合格資格 基本級 SA-3F 専門級 SA-3H, 3V</p> <p style="text-align: right;">平成○○年○○月○○日</p> <p>登録年月日 試験年月日 有効年月日</p> <p style="text-align: right;">一般社団法人 日本溶接協会</p> </div> <div style="width: 48%;"> <p style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; margin-bottom: 5px;">AW検定 工場溶接資格証</p> <p>資格証番号 氏 名 事業所名 種 類 鋼製タブ (F, H)</p> <div style="border: 1px solid #ccc; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p style="text-align: right;">平成○○年○○月○○日</p> <p>取得年月日 延長年月日 有効年月日</p> <p style="text-align: right;">一般社団法人 AW検定協会</p> </div> </div>		
<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; margin-bottom: 5px;">すみ肉溶接適格性証明書</p> <p>証明書番号 氏 名 現 住 所 勤 務 先</p> <div style="border: 1px solid #ccc; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>合格資格 基本級 SF11 F 専門級 SF11-H, V</p> <p style="text-align: right;">平成○○年○○月○○日</p> <p>登録年月日 試験年月日 有効年月日</p> <p style="text-align: right;">一般社団法人 日本溶接協会</p> </div>		
受験番号 ○ ○ ○ ○ 氏名： ○ ○ ○ ○		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 48%;"> <p style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; margin-bottom: 5px;">半自動溶接適格性証明書</p> <p>証明書番号 氏 名 現 住 所 勤 務 先</p> <div style="border: 1px solid #ccc; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p>合格資格 基本級 SA-3F 専門級 SA-3H, 3V</p> <p style="text-align: right;">平成○○年○○月○○日</p> <p>登録年月日 試験年月日 有効年月日</p> <p style="text-align: right;">一般社団法人 日本溶接協会</p> </div> <div style="width: 48%;"> <p style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; margin-bottom: 5px;">AW検定 工場溶接資格証</p> <p>資格証番号 氏 名 事業所名 種 類 鋼製タブ (F, H)</p> <div style="border: 1px solid #ccc; width: 100px; height: 100px; margin: 10px auto;"></div> <p style="text-align: right;">平成○○年○○月○○日</p> <p>取得年月日 延長年月日 有効年月日</p> <p style="text-align: right;">一般社団法人 AW検定協会</p> </div> </div>		

- 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。

通しページを記入

・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	h 1	h 2	w1	w2	t1	t2	DP	RG	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○

第〇〇次AW検定試験立会スケジュール（サンプル）

〇〇鉄工（株） 〇〇工場

1. 試験日 20〇〇年〇〇月〇〇日（〇曜日）

2. 試験場所

〇〇鉄工（株） 〇〇工場

住所 〇〇県〇〇市〇〇町〇〇丁目〇〇番地〇〇号

電話 〇〇〇〇－〇〇－〇〇〇〇

FAX 〇〇〇〇－〇〇－〇〇〇〇

3. 往路

〇〇新幹線 〇〇駅発・・・〇時〇〇分（のぞみ〇〇〇号）

〇〇駅着・・・〇時〇〇分

〇〇駅の新幹線改札口付近に、当社のネーム入りの作業服（〇色）を着た
当社社員（〇〇 〇〇）がお迎えに伺っております。

もし、遅刻された場合は、〇〇駅付近正面よりタクシーにて〇〇鉄工（株） 〇〇工場と
ご用命ください。約〇〇分程度です。

4. 試験予定

11：00～11：30・・・挨拶、工場概要説明、打合せ

11：30～12：00・・・受験者確認、試験体チェック

12：00～12：45・・・昼食

12：45～14：45・・・試験立会

14：45～15：30・・・試験体冷却

15：30～16：00・・・外観検査、AW刻印打刻、確認サイン

16：00～16：30・・・まとめ、総評

5. 受験者数一〇〇名

6. 復路

〇〇新幹線 〇〇駅発・・・〇時〇〇分（のぞみ〇〇〇号）

〇〇駅着・・・〇時〇〇分

7. 工場担当者

工場長 〇〇 〇〇

試験責任者 〇〇 〇〇

連絡担当者 〇〇 〇〇

[illegible]

Ⅱ．検定立会（実技試験）時

検定立会時一試験体各部寸法測定表一工場（鋼製）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

添付資料 2-1

自動記載

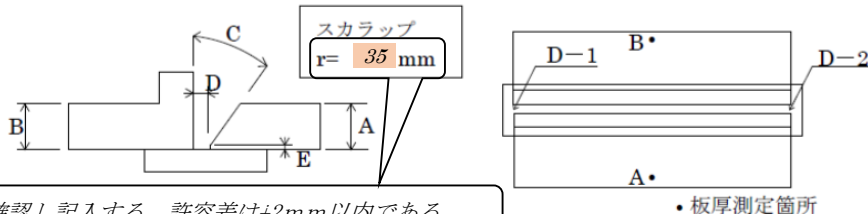
工場溶接（鋼製エンドタブ）S種試験体各部寸法測定表

事業所番号 〇〇〇〇

自動記載

本試験

測定位置



標準値の35mmを確認し記入する。許容差は+2mm以内である

・板厚測定箇所

受験番号	溶接姿勢	板厚 (mm)		開先角度 (°) C	ルート間隔 (mm)		ルート面 (mm) 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	
	F							
	H							
自動記載	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							

受験事業所が計測し記入する

注 (1) () 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。

(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。

・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

需要家
 Customer
 需要家管理番号
 Customer's Control No.
 注文者
 Shipper
 注文者協会番号
 Reference No.
 品名
 Commodity
 提 格
 Specification
 : JIS G3136 SN490B
 HOT ROLLED STEEL PLATE
 注文番号
 Order No.
 : OAK3462

UFECODE: ST92 11B03461C X04

#1 製品番号 Roll No.	#2 検査管理番号 Customer's Control No.	寸 法 (MM) Size (mm)	数量 Quantity	質量 Mass (kg)	化学成分 Chemical Composition (%)				引 張 強 度 Tensile Strength Y.P. (kgf/cm ²) T.S. (kgf/cm ²) Elongation (%) #5 YR BIT
					C	Si	Mn	P	
炉鋼番号 Heat No. SPECIFIED VALUE (STANDARD)									
HJ346-H-A8001		9X1350X3880	3	114315	37.15	12.2	1.1	4	43TC 402 550 26
4-5112-A6		9X1350X3880	1	38115	38.15	10.2	1.1	3	42TC 401 548 24
HJ326-F									
4-5113									
TOTAL				4	1524KG				
VISUAL & DIMENSIONS : GOOD									

試験寸法、Size of Impact Test Specimen
 1: 10x10mm 2: 7.5x10mm 3: 2.5x10mm 4: 5x10mm
 5: 1/3x10mm 6: 2.5x10mm 7: Thicknessx10mm
 試験位置、Position
 T: 頭部, Top B: 底部, Bottom
 M: ミドル, Middle
 方向、Direction
 L: 圧延方向に平行, Longitudinal
 C: 圧延方向に垂直, Transverse
 Z: 断面方向, Through-thickness
 衝撃試験単位、Unit of Impact Test Property
 吸収エネルギー K: kgf.m, G: kgf.m/cm², J: joule
 吸収エネルギー Absorbed Energy U: J/cm², F: ft.lbf, N: N-m
 断面収縮率 Fracture (X), S: 断面収縮率, B: 断面収縮率
 断面収縮率 Lateral Expansion M: mm L: mil
 試験結果、Good
 試験結果、B.T. 曲げ試験, Bend Test
 U.S.T. 超音波検査, Ultrasonic Examination
 (計量証明書の発行において、非計量測定項目の記載は参考値です。)

上記商品検査の結果、指定の規格に合格していることを証明いたします。(計量証明書の発行において、非計量測定項目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

- ・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)

檢 查 証 明 書

株式会社
INCORPORATION
西日本興業所(有限)
WEST JAPAN WORKS (LIMITED)

証明書番号	M-82209-001
Certificate No.	
日付	2020-08-30
Date	
船名	
Ship No.	
工事番号	
Construction No.	
注文番号	0AK3482

需要家	:	
Customer	:	
需要家管理番号	:	
Customer's Control No.	:	
主文者	:	
Shipper	:	
主文者照会番号	:	
Reference No.	:	DAI - 1
品名	:	HOT ROLLED STEEL PLATE
Commodity	:	JIS G3136 SM490B
&	:	

Order No. _____
JFECODE: S792 1 1B03461C X04

Specification	製品番号 #1	需要家管理番号 Customer's Control No.
---------------	------------	-----------------------------------

[illegible]

表 5 鋼点距離、Gauge Length	
A : 200mm (鋼)	D : 50mm (鋼)
E : 50mm (鋼)	H : 8" (鋼)
J : 2" (鋼)	K : 50 (鋼)
M : 5.65/A (鋼)	P : 5.65/A (鋼)
R : 4D (鋼)	S : 80mm (鋼)
U : 100mm (鋼)	Y : 2" (鋼)
T : 70mm (鋼)	

試験片寸法、Size of Impact Test Specimen
1: 1×10×1mm 2: 7.5×10mm 3: 2.5×310mm 4: 5×10mm
5: 1×1/32×10mm 6: 2.5×10mm 7: Thickness×10mm

4 位置, Position
T: 頭部, Top B: 底部, Bottom
M: ミドル, Middle
方向, Direction
L: 圧延方向に平行, Longitudinal
C: 圧延方向に垂直, Transverse
Z: 板厚方向, Through-thickness

BT: 曲げ試験, Bend Test
UUT: 超音波探傷, Ultrasonic Examination
計量単位の記事値は参考値です。}

#3 $CEQ2 = C + MN / 6 + SI / 24 + NI / 40 + CR / 5 + MO / 4 + V / 14$

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.

西日本製鉄所（倉庫）：〒712-0511 岡山県倉敷市永島川崎通1丁目 WEST JAPAN WORKS (KURASHIKI)：1, MEZUJI-IMA, KAWASAKI-ODORI, KURASHIKI-CITY OKAYAMA-PRF. 712-0511 JAPAN

検定立会時－溶接試験記録－工場（鋼製）－S種（F）－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3-A）

〇〇〇〇 の記載部分は受験事業所が記入する

自動記載

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

本試験

総合判定	年	月	日	事業所番号	自動記載 〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
判定	〇	立会	検定員	記入					

A)溶接材料

溶接作業年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
〇〇〇〇	YGW18	〇〇〇〇	〇.〇自動記載

ソリッドワイヤの場合はYGW〇〇表示、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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

立会検定員

〇〇 〇〇

記録員 〇〇

のど厚不足	（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≤10.0mm) ※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		（無）・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所の場合			（適）・否
「0」の場合は最後に、値がある場合は前詰めで記載 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

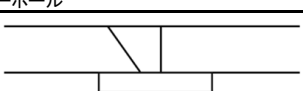
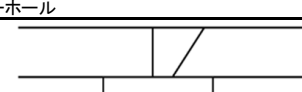
試験年月日 年 月 日

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	類 パイプ	類	類
	溶込不良	類 融合不良	類	類
	ND		類	類

D)機械試験

試験年月日 年 月 日

No. 1 マクロ	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無 	No. 4 裏 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 刻印側
No. 2 裏 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 刻印側	No. 5 マクロ	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無 
No. 3 表 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 スラグ巻込み 無 アンダーカット 無 刻印側	No. 6	No.2～No.4の割れの合計長さ mm

検定立会時—溶接試験記録—工場（鋼製）—S種（H）—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3-B）

〇〇〇〇 の記載部分は受験事業所が記入する

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

受験事業所は記入しないこと

本試験

総合判定	年	月	日	事業所番号	自動記載 〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
判定	外 観	X 線	1	2	3	4	5	6	合 否
	×		外観検査不合格の場合は立会検査員 記入						×

A)溶接材料

溶接作業年月日 20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
〇〇〇〇	YGW18又はJIS Z	〇〇〇〇	1.2 自動記載

ワルドワヤの場合はYGW〇〇表示、フラックス入りワヤの場合は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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 立会検査員

〇〇 〇〇

記録員 〇〇

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≤10.0mm) ※1	（適・否）	クレータの著しいへこみ	（無・有）
S1= 8.5 S2= 9.5		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）		（無・有）
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ			（適・否）
「0」の場合は最後に、値がある場合は前詰めで記載 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 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	類 パイプ	混在	類
	溶込不良	類 融合不良	ND	類

D)機械試験

試験年月日 年 月 日

外観検査不合格の場合は斜線を記入

No.1 マクロ	割れ	無・有	No. 4 裏 曲	割れ	無 合計	mm
	溶込不良	無		ブローホール	無	
	スラグ巻込み	無		溶込不良	無	
	融合不良	無		スラグ巻込み	無	
No. 2 裏 曲	割れ	無 合計	mm	No. 5 マクロ	割れ	無・有
	ブローホール	無	溶込不良		無	
	溶込不良	無	スラグ巻込み		無	
	スラグ巻込み	無	ブローホール		無	
No. 3 表 曲	割れ	無 合計	mm	No. 6	No.2～No.4の割れの合計長さ	
	ブローホール	無			mm	
	スラグ巻込み	無				
	アンダーカット	無				

検定立会時—溶接試験記録—工場（鋼製）—A種—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）

2000 年 4 月 1 日 版

報告書書式(その4)

0000 の記載部分は受験事業所が記入する

自動記載

工場溶接(鋼製エンドタブ) A種隅肉溶接試験記録

受験事業所は記入しないこと

本試験

総合判定 年 月 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	×		外観検査不合格の場合は立会検定員 記入					×

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

リッド・ワイ付の場合はYGW〇〇表示、
フラックス入りワイ付の場合はJIS Z3313

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	ワイ径(mm)
立向(V)	該当しない項目は、斜線の記載不要				0000	JIS Z3313	0000	1.2
水平[横向](H)					0000	JIS Z3313	0000	1.2

B)外観検査

受験日 2000 年 00 月 00 日

立会検定員

サイン (印刷不可)

記録員

サインまたは印字

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箇所の長さ 0 mm	適・否	1箇所の長さ 7.0 mm	適・否
合計長さ 0 mm		合計長さ 7.0 mm	
「0」の場合は最後に、値がある場合は前詰めで記載			
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
		端部のまわし溶接の処理	適・否
脚長(5.5 ≤ a, b ≤ 9.5mm)		脚長(5.5 ≤ a, b ≤ 9.5mm)	
a= 6.5 mm	適・否	a= 5.0 mm	適 (否)
b= 9.0 mm		b= 8.5 mm	

C)機械試験

試験年月日

年 月 日

No. 1 マクロ	割れ 無・有	No. 4 マクロ	割れ 無・有
	溶込不良 無		溶込不良 無
No. 2 裏 曲	スラグ巻込み 無	No. 3 裏 曲	スラグ巻込み 無
	融合不良 無		融合不良 無
No. 5	ブローホール 無	No. 6	ブローホール 無
外観検査不合格の場合は立会検定員が斜線を記入			
No. 2 裏 曲	割れ 無 合計 mm	No. 3 裏 曲	割れ 無 合計 mm
	ブローホール 無		ブローホール 無
No. 5	溶込不良 無	No. 6	溶込不良 無
	スラグ巻込み 無		スラグ巻込み 無
刻印側		刻印側	
No. 2~No.3の割れの合計長さ mm			

検定立会時—溶接試験記録—工場（代替）—S種（F）—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3-A）

〇〇〇〇 の記載部分は受験事業所が記入する

自動記載

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

本試験

受験事業所は記入しないこと

総合判定	年	月	日	事業所番号	自動記載 〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
判定	外観	X線	1-1	1-2	1-3	2-1	2-2	2-3	合否
	△		角の溶落ちが仮合格（マクロ）の場合（マクロ試験にて最終判定する）						

立会検定員 記入

A)溶接材料、代替エンドタブ

自動記載

溶接作業年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 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
〇〇〇〇	YGW又はJIS Z	〇〇〇〇	1.2	〇〇〇〇	〇〇〇〇

リットル計の場合はYGW〇〇表示、フラス入りリットル計の場合はJIS Z3313とする

B)外観検査 受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 立会検定員 〇〇 〇〇 記録員 〇〇

のど厚不足	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≤10.0mm) ※1	適・否	クレータの著しいへこみ	無・有
S1= 5.0 S2= 5.5		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	「0」の場合は最後に、値がある場合は前詰めで記載		適・否
0 mm	合計 0 mm		
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・マクロ・有	深さ1.0mmを超える角の溶落ち	無・マクロ・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 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		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 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	類	混在	類
	溶込不良	類	ND	類

D)機械試験 試験年月日 年 月 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ	無・有	No.2-1 マクロ (内面)	割れ	無・有
	溶込不良	無		溶込不良	無
No.1-2 マクロ (外面)	スラグ巻込み	無	No.2-2 マクロ (外面)	スラグ巻込み	無
	融合不良	無		融合不良	無
No.1-3 マクロ (底面)	ブローホール	無	No.2-3 マクロ (底面)	ブローホール	無

検定立会時—溶接試験記録—工場（代替）—S種（H）—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）

2000 年 4 月 1 日版

報告書書式(その3-C)

0000 の記載部分は受験事業所が記入する

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

本試験

総合判定	年	月	日	事業所番号	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	
	○									

A)溶接材料、代替エンドタブ 自動記載 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

ツリドリ付の場合はYGW〇〇表示、フラックス入りリ付の場合はJIS Z3313 サイン（印刷不可） 00 00 サインまたは印字 記録員 00

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)	
糸盛高さ(mm) (5.0≦S1,S2≦10.0mm) ※1		(適・否)		クレータの著しいへこみ		(無・有)	
S1= 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)					
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		「0」の場合は最後に、値がある場合は前詰めで記載		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)マクロ・有			深さ1.0mmを超える角の溶落ち	(無)マクロ・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		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	
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	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	類	混在	類
	溶込不良	類	ND	類
	融合不良	類		

D)機械試験		試験年月日	年 月 日		
No.1-1 マクロ (内面)	割れ	無・有	No.2-1 マクロ (内面)	割れ	無・有
	溶込不良	無		溶込不良	無
	スラグ巻込み	無		スラグ巻込み	無
	融合不良	無		融合不良	無
ブローホール		無	ブローホール		無
No.1-2 マクロ (外面)	割れ	無・有	No.2-2 マクロ (外面)	割れ	無・有
	角の溶落ち	適・否		角の溶落ち	適・否
	溶込不良	無		溶込不良	無
	スラグ巻込み	無		スラグ巻込み	無
融合不良		無	融合不良		無
ブローホール		無	ブローホール		無
No.1-3 マクロ (底面)	割れ	無・有	No.2-3 マクロ (底面)	割れ	無・有
	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=	
欠陥長さとの積 A=			欠陥長さとの積 A=		
ベベル側			ベベル側		
外 内			内 外		

検定立会時—外観検査結果表—工場（鋼製），工場（代替）—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)

自動記載

- ・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

・ 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

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 1からの通し番号	受 験 番 号	工 場 溶 接 (鋼製エンドタブ)			工 場 溶 接 (代替エンドタブ)		備 考	受 験 番 号	工 場 溶 接 (鋼製エンドタブ)			工 場 溶 接 (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	○	○	○	○	○								
代替不受験 H, A不合格→加工せず	5	○	×	×				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						
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 S種、A種：免除	9	免	免	免	○	○								
鋼製、代替同時受験 A種：免除、当日欠席	10	—	—	免	—	—	欠席							
鋼製、代替同時受験 A種：免除、代替H：×	11	○	○	免	○	×								
鋼製、代替同時受験 代替F仮合格→マクロ試験	12	○	○	○	△	○								
代替のみ受験 鋼製、A種：免除	13	免	免	免	○	○								
鋼製、代替同時受験 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種欄のみの「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。

(9) ()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。

検定立会時—外観検査結果表—工場（鋼製），工場（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）

年 4 月 1 日版

報告書書式（その2）

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

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

自動記載

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
() で囲まれた追

・ 受 験 日 : 2000 年 00 月 00 日

・ 事業所番号 : 0000

・ 事業所名 : 0000000000 0000

・ 試験責任者 : 00 00

・ 立会検定員 : 00 00 00 00

自動記載

フルネームサイン
(印刷不可)

番の受験番号は、追 試験時の新規受験者 を示す。	受 験 番 号	工場溶接 (鋼製エンドタブ)			工場溶接 (代替エンドタブ)			備 考	受 験 番 号	工場溶接 (鋼製エンドタブ)			工場溶接 (代替エンドタブ)			備 考		
		S種		A 種	S種C類		F			S種		A 種	S種C類		F		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 追試：代替新規受験	2	●	○	免	○	○		代替 新規										
本試、追試共代替不受験 A種×→加工せず	3	●	×	×				加工 しない		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。								
本試：鋼製、代替共合格	4	●	●	●	●	●												
代替不受験 H不合格→加工せず	5	×	×	×				加工 しない		【追試験の場合】 不合格決定の場合は他の外観検査合格の 試験体欄に斜線で×印を記入する。 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 本試：鋼製合格	8	●	●	●						不受験：追試験を受験しない場合は、受験 しない欄に斜線を、備考欄には 「不受験」と記載する 欠席：受験申込みをしていたが事情により 受験しなかった場合は、 備考欄に「欠席」と記載し欠席した 欄内に斜線を入れる いずれの場合も、欄内に本試験の結果を記載する								
代替のみ受験 代替H×→F加工せず	9	免	免	免	×	×		加工 しない										
鋼製、代替同時受験 A種：免除	10	○	○	免	●	○												
鋼製、代替同時受験 A種：免除	11	○	●	免	○	○												
追試：全て不受験 欠席の場合は備考欄を ”欠席”と記載	12	●	×	×	×	●		不受験										
代替：本試合格 鋼製、A種：免除	13	免	免	免	●	●												
鋼製のみ受験	14	○	○	○	●	×		代替 不受験	受験者 数	6	9	7	4	6				
追試（新規）： 鋼製、代替共受験	(15)	○	○	○	○	○		新規	合格者 数	6	8	5	4	5				
追試（新規）：鋼製のみ A種×→F，H加工せず	(16)	×	×	×				新規 加工 しない	仮合格 者数				0	0				
									不合格 者数	0	1	2	0	1				
									加工 数量	4	6	4	3	5				

帳票内の記載は、受験事業所が記入し、立会
検定員の確認を受ける。

【追試験の場合】
不合格決定の場合は他の外観検査合格の
試験体欄に斜線で×印を記入する。
併せて備考欄に「加工しない」と記入する

不受験：追試験を受験しない場合は、受験
しない欄に斜線を、備考欄には
「不受験」と記載する
欠席：受験申込みをしていたが事情により
受験しなかった場合は、
備考欄に「欠席」と記載し欠席した
欄内に斜線を入れる
いずれの場合も、欄内に本試験の結果を記載する

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種欄のみの「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) () 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。

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

自動記載

事 業 所 番 号 : 〇〇〇〇

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

本試・追試とも同一人同一番号
1からの通し番号（ ）

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。

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 番 号	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)		備 考	受 験 番 号	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)			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 追試：Ⅲ・V類不受験	1	●	●	×	●	×	Ⅲ・V類 不受験		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。						
本試受験：Ⅱ類・V類 追試：Ⅲ・V類受験	2	●	○	○	○	×	Ⅲ類 新規								
本試追試共：Ⅱ類・V類受験	3	●	○	/	×	●		不受験：追試験を受験しない場合は、受験 しない欄に斜線を、備考欄には 「不受験」と記載する							
本試：Ⅲ類・V類合格	4	●	●	●	●	●		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 欄に斜線を入れる							
本試追試共：Ⅲ類・Ⅳ類受験	5	●	●	○	○	/		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・Ⅳ類受験 追試：V類受験	6	○	●	●	●	○									
本試：Ⅲ類・V類受験 追試：欠席	7	●	×	×	×	●	欠席								
本試：Ⅱ類合格 追試：V類受験	8	●	●	/	○	○									
本試：Ⅲ・V類受験 追試：Ⅲ・V類受験	9	免	免	○	○	○									
追試：Ⅲ類・V類受験 鋼製H不合格	10	○	×	×	×	×	加工しない		【追試験の場合】 不合格決定の場合は他の外観検査合格の 試験体欄に斜線で×印を記入する。 併せて備考欄に「加工しない」と記入する						
追試：Ⅲ・V類受験 代替F×→H加工せず	11	●	●	×	×	×	加工しない								
追試：V類受験 Ⅲ類本試合格	12	免	免	●	○	●									
本試・追試共：Ⅱ・Ⅲ類受験	13	○	○	○	/	/									
追試新規：Ⅲ・Ⅳ類受 験、Ⅲ類不合格	(14)	○	○	×	○	/	新規	受験者数	4	5	7	9	6		
								合格者数	4	4	5	7	5		
								仮合格者 数	/	/	/	0	0		
								不合格者 数	0	1	2	2	1		
								加工 数量	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)欄の「免」は、すでにⅠ～Ⅲ類のいずれかの資格を保有していることを示す。

(4) 工事現場溶接(代替エンドタブ)F欄の「免」は、すでにⅣ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) 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) ()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。

Ⅲ. 総合判定時提出報告書

A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

【 本試験 】

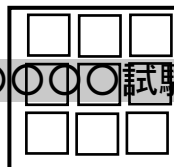
- ☒ 工 場 溶 接 (鋼製エンドタブ)
- ☐ 工 場 溶 接 (代替エンドタブ)
- ☐ 工事現場溶接 (鋼製エンドタブ)
- ☐ 工事現場溶接 (代替エンドタブ)

試 験 報 告 書

株式会社 ○○鉄工 ○○工場

20○○ 年○○月○○日

○○○○○試験室



検定立会時一溶接試験記録一工場（鋼製）一S種（F）一本試験

・試験機関がX線・機械試験結果を追記

20〇〇年4月1日版

報告書書式(その3-A)

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		総合判定後△⇒○又は×に修正		本試験					
総合判定	20〇〇年 〇〇月 〇〇日	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇 氏名 〇〇 〇〇				
判定	外 観	X 線	1	2	3	4	5	6	合 否
	○	○	○	○	△	○	○	○	○

A)溶接材料

溶接作業年月日 20〇〇 年 〇〇月 〇〇日

メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
〇〇〇〇	YGW18	〇〇〇〇	〇.〇

総合判定後
△⇒○又は×に修正

B)外観検査

受験日 20〇〇年 〇〇月 〇〇日

立会検定員 〇〇 〇〇

記録員 〇〇

のど厚不足	(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≤10.0mm) ※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		(無)・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ			(適)・否
	0 mm	合計	0 mm

試験機関記入

※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 20〇〇 年 〇〇月 〇〇日

X 線	1種	類	3種	類
	2種 スラグ巻きみ	類 パイプ	混在	類
	溶込不良	類 融合不良	ND	1 類

D)機械試験

試験年月日 20〇〇 年 〇〇月 〇〇日

No. 1 マクロ	割れ (無)・有 溶込不良 (無) スラグ巻きみ 無の場合は「無」に○印 (無) 融合不良 (無) ブローホール (無)	No. 4 裏 曲	割れ 2.0 無 合計 2.0 mm ブローホール (無) 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無)
No. 2 裏 曲	割れ 2.5 無 合計 2.5 mm ブローホール 0.5×1, 0.6×1 n=2 (無) 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無)	No. 5 マクロ	割れ (無)・有 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無) 融合不良 0.6×1 (無) ブローホール 0.3×1 (無)
UC中⇒ 総合判定時 試験片判定	割れ (無) 合計 0 mm ブローホール (無) スラグ巻きみ (無) アンダーカット UC中 14.7 (無) UC 7.6×1, 7.1×1 刻印側	No. 6	No.2～No.4の割れの合計長さ 4.5 mm

- ・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

2026 年 4 月 1 日版

報告書書式(その3-C)

工場溶接(鋼製エンドタブ) S種下向(F) 曲げ試験記録

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. 2 裏曲

刻印側	
・無欠陥、欠陥長さ「小」の場合は記載不要	

・割れ : _____ mm
 ・ブローホール : _____
 ・溶込不良 : _____
 ・スラグ巻き込み : _____

NO. 3 表曲

UC 7.6	刻印側	UC 7.1
UC中または大の場合は、この用紙に欠陥の詳細を記載する 総合判定時に、試験片を確認し合否を判定する (受験事業所は、試験片を事務局に送付する必要がある)		

・割れ : _____ mm
 ・ブローホール : _____
 ・スラグ巻き込み : _____
 ・アンダーカット : 7.6+7.1 =14.7

NO. 4 裏曲

刻印側	
・無欠陥、欠陥長さ「小」の場合は記載不要	

・割れ : _____ mm
 ・ブローホール : _____
 ・溶込不良 : _____
 ・スラグ巻き込み : _____

検定立会時—溶接試験記録—工場（鋼製）—S種（H）—本試験

・試験機関がX線・機械試験結果を追記

20〇〇 年 4 月 1 日版

報告書書式(その3-B)

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

受験事業所は記入しないこと

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	〇	×		1	2	3	4	5	6
					試験機関 記入				合 否
									×

A)溶接材料

溶接作業年月日 20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
〇〇〇〇	YGW18又はJIS Z	〇〇〇〇	1.2

B)外観検査

受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

立会検定員 〇〇

〇〇

記録員 〇〇

のど厚不足	(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≤10.0mm) ※1	(適)・否	クレータの著しいへこみ	(無)・有
S1= 8.5 S2= 9.5		ビット	(無)・有
ビードの著しい不整	(無)・有	割れ	(無)・有
1.0mmを超えるアンダーカット	(無)・有		(無)・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所の長さ			(適)・否
「0」の場合は最後に、値がある場合は前詰めで記載 0 mm		合計 0 mm	

試験機関記入

※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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

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

D)機械試験

試験年月日 年 月 日

No.1 マクロ	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無	No. 4 裏 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 溶込不良 無 スラグ巻込み 無
No. 2 裏 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 溶込不良 無 スラグ巻込み 無	No. 5 マクロ	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無
No. 3 表 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 スラグ巻込み 無 アンダーカット 無	No. 6	No.2～No.4の割れの合計長さ mm

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

受験事業所は記入しないこと

本試験

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

	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。

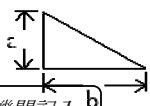
A)溶接材料

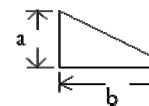
溶接作業年月日

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	JIS Z3313	〇〇〇〇	1.2
水平〔横向〕(H)					〇〇〇〇	JIS Z3313	〇〇〇〇	1.2

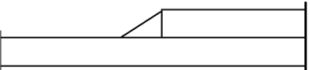

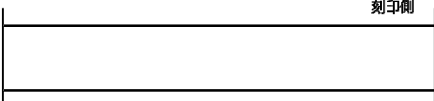

B)外観検査 受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 立会検定員 〇〇 , 〇〇 記録員 〇〇

立 向 姿 勢		
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 の長さ _____ mm 合計長さ _____ mm	(適)・否	
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	
割れ	(無)・有	
ピット	(無)・有	
脚長(5.5 ≤ a, b ≤ 9.5mm)	a = _____ mm b = _____ mm	(適)・否
		
試験機関記入		

水 平 (横 向) 姿 勢		
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 の長さ _____ mm 合計長さ _____ mm	(適)・否	
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	
割れ	(無)・有	
ピット	(無)・有	
端部のまわし溶接の処理	(適)・否	
脚長(5.5 ≤ a, b ≤ 9.5mm)	a = _____ mm b = _____ mm	(適)・否
		

C)機械試験

試験年月日	20〇〇	年	〇〇	月	〇〇	日
-------	------	---	----	---	----	---

No. 1 マクロ	割れ	(無)有					
	溶込不良	(無)					
	スラグ巻込み	(無)					
	融合不良	無の場合は「無」に○印	(無)				
	ブローホール	(無)					
			No. 4 マクロ 欠陥の穴は「無」を消し欠陥内容を記載V	割れ	(無)有		
				溶込不良	(無)		
				スラグ巻込み	(無)		
				融合不良	(無)		
				ブローホール	(無)		
							
No. 2 裏 曲	割れ	(無)	合計 0 mm				
	ブローホール	(無)					
	溶込不良	(無)					
	スラグ巻込み	(無)					
	刻印側						
			No. 3 裏 曲	割れ	0.6×1.20×1	(無)	合計 2.6 mm
				ブローホール	0.3×1	(無)	
				溶込不良	2.0×1	(無)	
				スラグ巻込み	(無)		
				刻印側			
							
No. 5	No.2~No.3の割れの合計長さ			2.6 mm			

報告書書式(その3-A)

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	20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇		
判 定	外 観	X 線	1-1	1-2	1-3	2-1	2-2	2-3	合 否
	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	×	×

立会検定員：NO. 1-2：マクロ試験（角の溶落ち）合格につき、“△”を“〇”にする

A)溶接材料、代替エンドタブ 溶接作業年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 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
〇〇〇〇	YGW又はJIS Z	〇〇〇〇	1.2	〇〇〇〇	〇〇〇〇

B)外観検査 受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 立会検定員 〇〇 〇〇 記録員 〇〇

のど厚不足	(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≤10.0mm) ※1 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	ビード	(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	(適)・否
1 側 端 部 ・ 端 面	割れ (無)・有 断面不足 (無)・有 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)マクロ有 ビード不整 (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箇所の長さ 5.0 mm (適)・否	2 側 端 部 ・ 端 面	割れ (無)・有 断面不足 (無)・有 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)マクロ有 ビード不整 (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箇所の長さ 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			

試験機関記入 ※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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

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

D)機械試験 試験年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ (無)有 溶込不良 (無) スラグ巻き込み (無) 融合不良 (無) ブローホール (無)	No.2-1 マクロ (内面)	割れ (無)有 溶込不良 (無) スラグ巻き込み (無) 融合不良 (無) ブローホール (無)
No.1-2 マクロ (外面)	割れ (無)有 角の溶落ち 0.9 (適)否 溶込不良 0.8×1 (無) スラグ巻き込み マクロ判定 (無) 融合不良 1mm以下：合格 (無) ブローホール 外観検査：△⇒〇 (無)	No.2-2 マクロ (外面)	割れ (無)有 角の溶落ち (適)否 溶込不良 (無) スラグ巻き込み “外観仮合格(△)” (無) 融合不良 以外は判定しない (無) ブローホール (無)
No.1-3 マクロ (底面)	割れ (無)有 評価欠陥長さの最大値 Lmax = 7.5 評価欠陥長さの合計 ΣL= 12.5 0.2mmを超える欠陥の個数 N= 4 欠陥長さ×幅との積 A= 0 バベル側	No.2-3 マクロ (底面)	割れ (無)有 評価欠陥長さの最大値 Lmax = 11.5 評価欠陥長さの合計 ΣL= 11.5 0.2mmを超える欠陥の個数 N= 2 欠陥長さ×幅との積 A= 0 バベル側

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

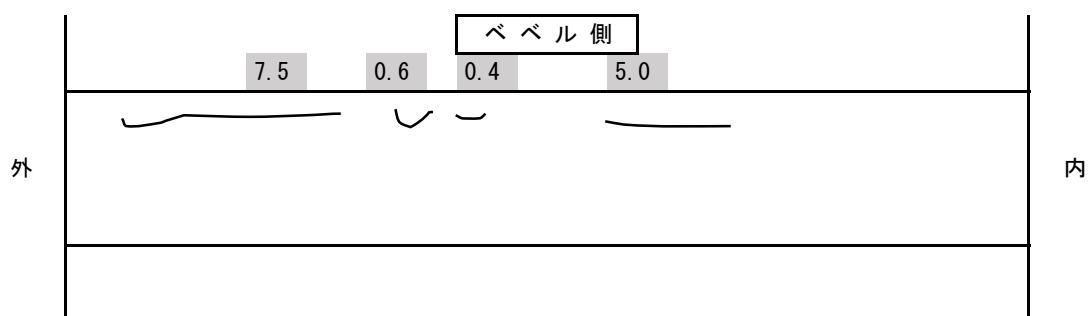
本試験

事業所番号 〇〇〇〇

受験番号 〇〇

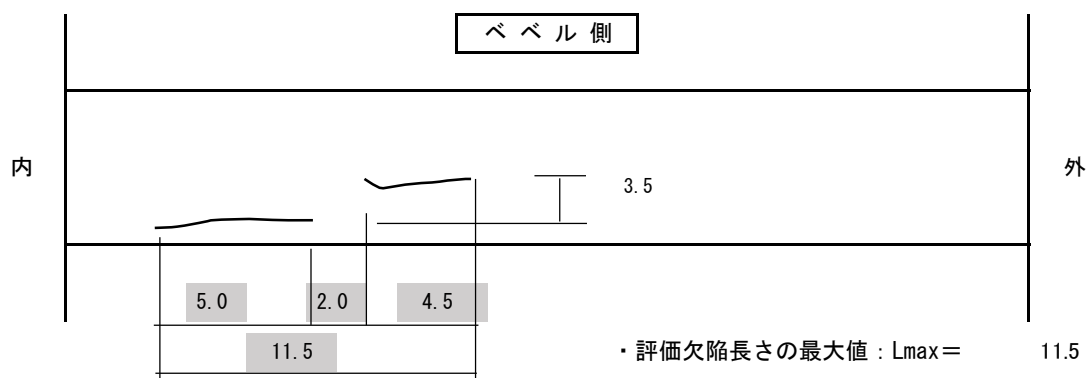
氏名 〇〇 〇〇

NO. 1-3



・ 評価欠陥長さの最大値 : $L_{max} =$	7.5	mm
・ 評価欠陥長さの合計 : $\Sigma L =$	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 ²

NO. 2-3



・ 評価欠陥長さの最大値 : $L_{max} =$	11.5	mm
・ 評価欠陥長さの合計 : $\Sigma L =$	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 ²

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

20〇〇 年 4 月 1 日版

報告書書式(その3-A)

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

追試験

総合判定	20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇		
判定	外 観	X 線	1-1	1-2	1-3	2-1	2-2	2-3	合 否
	〇	〇	代替H姿勢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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 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
〇〇〇〇	YGW又はJIS Z	〇〇〇〇	1.2	〇〇〇〇	〇〇〇〇

B)外観検査

受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

立会検定員

〇〇

〇〇

記録員 〇〇

のど厚不足	(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≤10.0mm) ※1 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	ビッド	(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 断面不足 (無)・有 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)・有 マクロ・有 ビード不整 (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	2 側 端 部 ・ 端 面	割れ (無)・有 断面不足 (無)・有 深さ1.0mmを超える角の溶落ち (無)・有 マクロ・有 ビード不整 (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 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	

試験機関記入

※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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

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

D)機械試験

試験年月日 年 月 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無	No.2-1 マクロ (内面)	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無
No.1-2 マクロ (外面)	割れ 無・有 , 角の溶落ち 適・否 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無	No.2-2 マクロ (外面)	割れ 無・有 , 角の溶落ち 一 適・否 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無
No.1-3 マクロ (底面)	割れ 無・有 評価欠陥長さの最大値 Lmax = 評価欠陥長さの合計 ΣL= 0.2mmを超える欠陥の個数 N= 欠陥長さとの積 A= 0 ベベル側	No.2-3 マクロ (底面)	割れ 無・有 評価欠陥長さの最大値 Lmax = 評価欠陥長さの合計 ΣL= 0.2mmを超える欠陥の個数 N= 欠陥長さとの積 A= ベベル側

総合判定時—溶接試験記録—工場（代替）—S種（H）—追試験

・試験機関がX線・機械試験結果を追記

20〇〇 年 4 月 1 日版

報告書書式(その3-C)

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

追試験

総合判定 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

事業所番号 〇〇〇〇

受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

判 定	外 観	X 線	1-1	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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 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
〇〇〇〇	YGW又はJIS Z	〇〇〇〇	1.2	〇〇〇〇	〇〇〇〇

B)外観検査

受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

立会検定員 〇〇

〇〇

記録員 〇〇

のど厚不足		(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≦10.0mm) ※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	合計 〇 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			〇 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)マクロ・有		深さ1.0mmを超える角の溶落ち	(無)マクロ・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箇所の長さ		(適)・否	0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所の長さ		(適)・否
	〇 mm			〇 mm	
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット		両端面合計長さ	〇 mm		(適)・否

試験機関記入

※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 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

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

D)機械試験

試験年月日 年 月 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ 無・有	No.2-1 マクロ (内面)	割れ 無・有
	溶込不良 無		溶込不良 無
	スラグ巻込み 無		スラグ巻込み 無
No.1-2 マクロ (外面)	融合不良 無	No.2-2 マクロ (外面)	融合不良 無
	ブローホール 無		ブローホール 無
No.1-3 マクロ (底面)	割れ 無・有	No.2-3 マクロ (底面)	割れ 無・有
	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 =
バベル側	0.2mmを超える欠陥の個数 N =	バベル側	0.2mmを超える欠陥の個数 N =
	欠陥長さとの積 A =		欠陥長さとの積 A =
外	内	内	外

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

20〇〇年4月1日版

報告書書式（その5）

工場溶接（鋼製エンドタブ） 放射線透過試験成績表

〇〇〇〇 の記載部分は試験機関が記入する

本試験or追試験の識別

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

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 工場溶接（鋼製エンドタブ）						氏名	〇〇 〇〇					
撮影日	20 〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日						撮影者	〇〇 〇〇					
準拠する規格	JIS Z 3104						判定者	〇〇 〇〇					
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 (℃)				
理学 300EG	280	5.0	1.0	600	fujifilm 100	Pb 0.03	ハイレン ドール	5.0	20	19+9	08F	CO ₂	
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 2	2 1	混2	○	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 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

20〇〇年4月1日版

報告書書式（その6）

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or追試験の識別

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

〇〇〇〇 の記載部分は試験機関が記入する

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					
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. 3	W 40.0	溶接部	t1 10.0	t2 10.0									
2F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
3F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
4F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
5F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
6F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
7F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
8F	No. 2	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇			No. 4	W 〇〇.〇	母材	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇		
	No. 3	W 〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇	t2 〇〇.〇									
	No. 2	W	母材	t1	t2			No. 4	W	母材	t1	t2		
	No. 3	W	溶接部	t1	t2									
	No. 2	W	母材	t1	t2			No. 4	W	母材	t1	t2		
	No. 3	W	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）－S種（H）－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6）

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or追試験の識別

本試験

事業所番号

〇〇〇〇

〇〇〇〇 の記載部分は試験機関が記入する

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	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	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇	No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
	No. 3	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
4H	No. 2	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇	No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
	No. 3	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
6H	No. 2	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇	No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
	No. 3	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
7H	No. 2	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇	No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
	No. 3	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
8H	No. 2	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇	No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
	No. 3	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
11H	No. 2	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇	No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇
	No. 3	W	〇〇.〇	母 材	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
				溶接部	t1	〇〇.〇	t2	〇〇.〇								
	No. 2	W		母 材	t1		t2		No. 4	W	〇〇.〇	母 材	t1		t2	
				溶接部	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					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					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）

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or追試験の識別

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 40.1	t2 10.0	9.9	No. 3	W	母材 t1 40.0	t2 9.9	10.0
			溶接部 t1 10.0	t2 9.9				溶接部 t1 9.9	t2 10.0	
3	No. 2	W	母材 t1 〇〇.〇	t2 〇.〇	〇.〇	No. 3	W	母材 t1 〇〇.〇	t2 〇.〇	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 〇〇.〇	t2 〇.〇	〇.〇	No. 3	W	母材 t1 〇〇.〇	t2 〇.〇	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 〇〇.〇	t2 〇.〇	〇.〇	No. 3	W	母材 t1 〇〇.〇	t2 〇.〇	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 〇〇.〇	t2 〇.〇	〇.〇	No. 3	W	母材 t1 〇〇.〇	t2 〇.〇	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 〇〇.〇	t2 〇.〇	〇.〇	No. 3	W	母材 t1 〇〇.〇	t2 〇.〇	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	
	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	