

# A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

〔鋼 管 溶 接〕

受験概要書及び検定・判定関連帳票の  
記入・作成要領

改定：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〔鋼管〕—本・追試験区分

### ④ 説明文等

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

記入要領は   の枠内斜体字で示している。

記入者区分は「受験事業所・立会検定員・試験機関」の3区分である。

- ⑤ 当記入・作成要領は同一受験事業所を一連モデル化した記入例としている。  
(試験記録は除く)
- ⑥ 「受験システム」への入力により自動作成されるエクセルの「AW受験システム帳票」からのアウトプットにより、受験概要書の作成、試験立会時に必要な帳票を作成すること。
- ⑦ 「追試験」の帳票は、この「記入・作成要領」では一部を割愛しているが、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

———— 鋼管溶接は、工場溶接、工事現場溶接とは別冊として単独で綴じること

綴り	表紙 .....	2
	AW検定受験概要 .....	3
	受験者及び受験種目 .....	4
	受験者名簿 .....	5
	作業経歴書 .....	6
	資格証の写し .....	7

II. 検定立会（実技試験）時 ..... 8

（各種）試験体各部寸法測定表 ..... 9

鋼材検査証明書 ..... 11

（各種）溶接試験記録 ..... 12

外観検査結果表 ..... 14

III. 総合判定時提出報告書 ..... 16

———— 鋼管溶接は、工場溶接、工事現場溶接とは別冊として単独で綴じること

綴り	表紙 .....	16
	（各種）溶接試験記録 .....	17
	放射線透過試験成績表 .....	18
	試験片の仕上げ寸法一覧表 .....	21

# 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）

# AW 検 定

## （建築鉄骨溶接技量検定）

自動記載

（☒ 本試験・☐ 追試験）

## 鋼 管 溶 接

## 受 験 概 要 書

（添付資料）

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

記入  
西暦表示

作成：20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

自動記載

受験事業所番号

〇〇〇〇

受験事業所名

株式会社〇〇鉄工 〇〇工場

## 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）  
日付は「西暦」とする

オレンジ：受験事業所が記入

自動記載

鋼管溶接試験

本試験

ブルー：受験システムより自動記載（修正できない）

### 1. 受験事業所

事業所番号

〇〇〇〇

事業所名

株式会社 〇〇鉄工 〇〇工場

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

～

—

（2日以上の場合入力）

### 3. 受験場所

該当する欄を  
「□」⇒「■」  
プルダウンにより選択

■

自社工場

住所

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

自社工場の場合は記入不要

### 4. 受験人数

管の直管継手

〇〇

名

管の分岐継手

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

自動記載（受験システムに入力した溶接材料、試験体材質）  
追試験の場合も本試験と同じ記載となる

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

裏当て金の材質を記入

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

※2 試験種目ごとに径は変えてもよいが受験者全員は同径とする。

※3 被覆アーク溶接の場合は低水素系とする。

ガスの製造所

〇〇〇〇(株)

・JISの種類

ソリッドの場合はYGW表示

フラックスの場合はJIS Z 表示

溶接棒の場合は棒径4mm以上、低水素系490N/mm<sup>2</sup>クラス以上

### 7. 溶接条件と使用溶接機器

※1 被覆アーク溶接の場合、溶接条件は溶接電流の値以外の入力不要。

試験種目	溶接条件※1								使用溶接機器			
	溶接電流 A			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
管の直管継手	〇〇〇	±	〇〇	〇〇	±	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇	〇〇
管の分岐継手	〇〇〇	±	〇〇	〇〇	±	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇	〇〇

受験事業所が記載する

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

通しページを記入

受験概要書—受験者及び受験姿勢—鋼管溶接—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）
- ・備考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 1-1

鋼管溶接 受験者及び受験種目

自動記載（修正可能）

自動記載

自動記載

本試験

受験日 20〇〇 年 〇 月 〇 日

事業所番号 〇〇〇

事業所名 〇〇 〇〇

受験番号	氏 名	生年月日	鋼管溶接		備考
			直管継手	分岐継手	
1	□□ □□	□□□.□.□	○	○	
2	□□ □□	□□□.□.□	○	○	
3	□□ □□	□□□.□.□	○	○	
4	□□ □□	□□□.□.□	○	○	
	← 受験システムより自動記載済み →				

「AW受験システム帳票」

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

通しページを記入





過去一年間に従事した工事名を記載

受験システムより自動記載済

通しページを記入

受験概要書－資格証の写し－鋼管溶接－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

20〇〇年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  
有効年月日

一般社団法人 日本溶接協会

**AW検定 工場溶接資格証**

資格証番号 . . . . .

氏 名 . . . . .

事業所名 . . . . .

種 類 銅製タブ (F, H)

平成〇〇年〇〇月〇〇日

取得年月日  
延長年月日  
有効年月日

一般社団法人  
AW検定協会

受験番号	氏名	
------	----	--

**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 SF11 F  
専門級 SF11-H, V

平成〇〇年〇〇月〇〇日

登録年月日  
試験年月日  
有効年月日

一般社団法人 日本溶接協会

受験番号	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  
有効年月日

一般社団法人 日本溶接協会

**AW検定 工場溶接資格証**

資格証番号 . . . . .

氏 名 . . . . .

事業所名 . . . . .

種 類 銅製タブ (F, H)

平成〇〇年〇〇月〇〇日

取得年月日  
延長年月日  
有効年月日

一般社団法人  
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。

## Ⅱ．検定立会（実技試験）時





・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

# 鋼管検査証明書

証明書番号 096521 (0001-023579) INSPECTION CERTIFICATE

品名 一般構造用炭素鋼鋼管  
COMMODITY CARBON STEEL TUBES FOR GENERAL STRUCTURAL PURPOSES  
規格 JIS G 3444  
SPECIFICATION STK400

需要家 殿  
CUSTOMER 殿  
需要家 殿  
CUSTOMER 殿  
投商社 殿  
SHIPMENT 殿

発行日 2013/07/18  
DATE

受領日 2013/07/16  
RECEIVED DATE

追試験の場合は、  
(追試験)  
と記入すること

寸法 SIZE		ロットNo. LOT NO.		化学成分 (%) CHEMICAL COMPOSITION										試験 TEST		備考 REMARKS	
表面処理 METAL FINISHING	本数 QUANTITY PIECES	質量 MASS (Kg)	チャージNo. CHARGE NO.	1: X10 2: X100 3: X1000 4: X10000										引張試験 TENSILE TEST	NDI	外観 APPEARANCE	備考
216.3X 8.2	14	12,000.0	S14648	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo		引張強さ T.S. (N/mm <sup>2</sup> )			
		7,070	36805	2	2	2	3	3						降伏強さ Y.S. (N/mm <sup>2</sup> )			
216.3X 8.2	7	12,000.0	S14648	Al	Ti	V	Nb	B	N	Ceq				伸び EL. (%)			
		3,535	37564											Y.R. (%)			
355.6X 9.5	12	12,000.0	S14384														
		11,676	35156														

機械 規格 性質 値	板厚 (mm)	降伏点又は耐力 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	降伏比 (%)	伸び (%)	11.12号 23MIN	5号 18MIN	溶接部 2/3D	溶接部外 2/3D	試験片 規格	化学成分 (%)				単位 (%)	水圧 (Mpa)	均一性
											C	Si	Mn	P			
		235MIN	400MIN	-	-	-	-	2/3D	2/3D		0.25			0.040			
											MAX			MAX			

(\*) 降伏点、引張強さは5号試験片を用いて試験を行う場合には、伸びの降伏比は、降伏1mmを指し示すことにより示す。また、SGPの耐力は32A以下、STPGの耐力は25A以下、STK及びTKMの外径40mm以下の鋼材については、この降伏比は適用しない。  
(\*\*) 降伏比は試験の結果、形状、寸法、材質とも規格に合格していることを証明します。 We hereby certify that the material described herein conforms fully to the said specification. (02.25.25) SFRM1

検定立会時一溶接試験記録一鋼管溶接(直管継手)一本試験・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)

2000年4月1日版

報告書書式(その3-A)

受験事業所は記入しないこと

0000の記載部分は受験事業所が記入する

自動記載

鋼管溶接(直管継手) 溶接試験記録

立会検定員記入

本試験

総合判定	年	月	日	事業所番号	000	受験番号	00	氏名	00	00		
判定	外観	X線	1	2	3	4	5	6	7	8	9	可否
	○											

A)溶接材料

該当しない項目は、斜線の記載不要

自動記載

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

B)溶接作業

作業年月日 2000年 00月 00日

リットワイヤはYGW00の表示、フラックス入りワイヤの場合はJIS Z3313表

右	パス数	1	2	3	4	5	左	パス数	1	2	3	4	5
	溶接電流(A)	140	140	140	140			溶接電流(A)	140	140	140	140	
	アーク電圧(V)	20	21	21	20			アーク電圧(V)	20	21	21	20	

C)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)

サインまたは印字  
記録員

のど厚不足	(無)・有	ビードの著しい	(無)・有	溶接積層図
余盛高さ(mm)(0.0≤S1,S2,S3,S4≤6.0mm)	(適)・否	オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有	
S1=2.0, S2=3.5, S3=4.0, S4=3.0		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箇所の長さ				
(右側) 3.5 mm 合計 3.5 mm		(左側) 0 mm 合計 0 mm		(適)・否

D)放射線透過試験

試験年月日 年 月 日

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

E)機械試験

試験年月日 年 月 日

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

検定立会時一溶接試験記録一鋼管溶接(分岐継手)一本試験・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)

2000年4月1日版

報告書書式(その3-B)

0000 の記載部分は受験事業所が記入する

受験事業所は記入しないこと

自動記載

鋼管溶接(分岐継手) 溶接試験記録

立会検定員記入

本試験

総合判定	年	月	日	事業所番号	00	受験番号	00	氏名	00 00
判定	外観	A	B	C	D	可否			
	0								

A)溶接材料 該当しない項目は、斜線の記載不要

自動記載

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

B)溶接作業 作業年月日 2000年 00月 00日 ソリッドワイヤはYGW00の表示、フラックス入りワイヤの場合はJIS Z3313表示

B側	パス数	1	2	3	4	D側	パス数	1	2	3	4
	溶接電流(A)	140	150	140			溶接電流(A)	140	150	150	
	アーク電圧(V)	19	19	19			アーク電圧(V)	19	20	19	

C)外観検査 受験日 2000年 00月 00日 立会検定員 00, 00 サイン(印刷不可) サインまたは印字 記録員 00

のど厚不足	無・有	脚長の著しい過大・過小	無・有	備考
ビードの著しい不整	無・有	クレータの著しいへこみ	無・有	
ビードの著しい	無・有	ピット	無・有	
オーバーラップ・オーバーハング	無・有		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				
B側	0 mm	合計	0 mm	
D側	0 mm	合計	0 mm	

D)機械試験 試験年月日 年 月 日 立会検定員の指示で記録員が記入

A	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 のど厚不足 無・有 S mm x mm y mm R mm	C	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 S1 mm S2 mm x mm y mm a mm R mm
B	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 のど厚不足 無・有 S mm x mm y mm R mm	D	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 のど厚不足 無・有 S mm x mm y mm R mm

注(1) S,S1,S2は、判定基準の上限値の+0.3mm以内または下限値の-0.3mm以内の場合は判定保留とし判定欄に△を記入する。







### 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 】

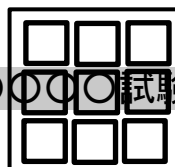
鋼 管 溶 接

試 験 報 告 書

株式会社 ○○鉄工 ○○工場

2026 年○○月○○日

○○○○○試験室



報告書書式(その3-A)

受験事業所は記入しないこと

鋼管溶接(直管継手) 溶接試験記録

本試験

総合判定	2000年	00月	00日	事業所番号	000	受験番号	00	氏名	00	00		
判定	外観	X線	1	2	3	4	5	6	7	8	9	合否
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A)溶接材料

試験機関記入

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

B)溶接作業

作業年月日 2000年 00月 00日

右	パス数	1	2	3	4	5	左	パス数	1	2	3	4	5
	溶接電流(A)	140	140	140	140			溶接電流(A)	140	140	140	140	
	アーク電圧(V)	20	21	21	20			アーク電圧(V)	20	21	21	20	

C)外観検査

受験日 2000年 00月 00日

立会検定員 00

00

記録員 00

のど厚不足	(無)・有	ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有	溶接積層図
余盛高さ(mm)(0.0≤S1,S2,S3,S4≤6.0mm)	(適)・否	クレータの著しいへこみ	(無)・有	
S1=2.0, S2=3.5, S3=4.0, S4=3.0	(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箇所の長さ	試験機関が記入			(適)・否
(右側) 3.5 mm 合計 3.5 mm (左側)	0 mm 合計 0 mm			

D)放射線透過試験

試験年月日 20 00年 00月 00日

試験機関が記入

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

E)機械試験

試験年月日 20 00年 00月 00日

試験機関が記入

No.1 マクロ (断面)	割れ	(無)・有	溶込不良	(無)	スラグ巻込み	(無)	融合不良	0.7	フローホール	(無)	刻印側
No.2 表曲	割れ	(無)	合計	0 mm	フローホール	(無)	スラグ巻込み	(無)	アンダーカット	(無)	刻印側
No.3 裏曲	割れ	2.3	合計	2.3 mm	フローホール	(無)	溶込不良	(無)	スラグ巻込み	(無)	刻印側
No.4 表曲	割れ	(無)	合計	0 mm	フローホール	(無)	スラグ巻込み	(無)	アンダーカット	U.C小(7.7)	刻印側
No.5 マクロ (断面)	割れ	(無)・有	溶込不良	(無)	スラグ巻込み	0.9	融合不良	(無)	フローホール	(無)	刻印側
No.6 裏曲	割れ	1.6	合計	1.6 mm	フローホール	2	溶込不良	P小(0.4)	スラグ巻込み	(無)	刻印側
No.7 表曲	割れ	(無)	合計	0 mm	フローホール	7	溶込不良	(無)	スラグ巻込み	(無)	刻印側
No.8 裏曲	割れ	(無)	合計	0 mm	フローホール	(無)	溶込不良	(無)	スラグ巻込み	(無)	刻印側
No.9	曲げ試験6片の割れの合計長さ										3.9 mm

総合判定時—溶接試験記録—鋼管溶接(分岐継手)—本試験・追試験共通

試験機関が機械試験結果を追記

2000 年 4 月 1 日版

報告書書式(その3-B)

受験事業所は記入しないこと

鋼管溶接(分岐継手) 溶接試験記録

本試験

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

	外観	A	B	C	D	合否
判定	○	○	○	○	△	△

試験機関記入

A)溶接材料

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

B)溶接作業 作業年月日 2000 年 00 月 00 日

B 側	パス数	1	2	3	4	D 側	パス数	1	2	3	4
	溶接電流(A)	140	150	140			溶接電流(A)	140	140	150	
	アーク電圧(V)	19	19	19			アーク電圧(V)	19	20	19	

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

のど厚不足	(無)・有	脚長の著しい過大・過小	(無)・有	備考
ビードの著しい不整	(無)・有	クレータの著しいへこみ	(無)・有	
ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング	(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				
B側	0 mm	合計	0 mm	(適)・否
D側	0 mm	合計	0 mm	

D)機械試験

試験年月日 20 00 年 00 月 00 日

試験機関が記入

試験機関が記入

A	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	
	のど厚不足	無・有	
	S	12.4 mm	
	x	0 mm	
	y	0 mm	
	R	1.2 mm	
C	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	0.4 無	
	S1	12.2 mm	
	S2	12.1 mm	
	x	0.5 mm	
	y	0.8 mm	
	a	10.7 mm	
R	2.1 mm		
B	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	
	のど厚不足	無・有	
	S	13.4 mm	
	x	0 mm	
	y	0 mm	
	R	1.7 mm	
D	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	
	のど厚不足	無・有	
	S	10.2 mm	
	x	0 mm	
	y	0 mm	
	R	1.6 mm	

欠陥のある場合は「無」を  
消し欠陥内容を記載

基準値の-0.3mm以内

注(1) S,S1,S2は、判定基準の上限値の+0.3mm以内または下限値の-0.3mm以内の場合は判定保留とし判定欄に△を記入する。



- ・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）

## 鋼管溶接 直管継手曲げ試験片の仕上げ寸法一覧表

本試験or追試験の識別

本試験

事業所番号

0000

受験番号	試験片番号	試験片仕上げ寸法								試験片番号	試験片仕上げ寸法									
1	No. 2	W	40.1	母材	t1	6.4	t2	8.6	t3	6.4	No. 6	W	40.1	母材	t1	8.3	t2	6.4	t3	8.3
				溶接部	t1	6.4	t2	8.6	t3	6.4				溶接部	t1	8.4	t2	6.4	t3	8.3
				母材	t1'	6.4	t2'	8.6	t3'	6.4				母材	t1'	8.3	t2'	6.4	t3'	8.3
	No. 3	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 7	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
	No. 4	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 8	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
3	No. 2	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 6	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
	No. 3	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 7	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
	No. 4	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 8	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
4	No. 2	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 6	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
	No. 3	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 7	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
	No. 4	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇	No. 8	W	〇〇	母材	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇				溶接部	t1	〇〇	t2	〇〇	t3	〇〇
				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇				母材	t1'	〇〇	t2'	〇〇	t3'	〇〇
	No. 2	W		母材	t1		t2		t3		No. 6	W		母材	t1		t2		t3	
				溶接部	t1		t2		t3					溶接部	t1		t2		t3	
				母材	t1'		t2'		t3'					母材	t1'		t2'		t3'	
	No. 3	W		母材	t1		t2		t3		No. 7	W		母材	t1		t2		t3	
				溶接部	t1		t2		t3					溶接部	t1		t2		t3	
				母材	t1'		t2'		t3'					母材	t1'		t2'		t3'	
	No. 4	W		母材	t1		t2		t3		No. 8	W		母材	t1		t2		t3	
				溶接部	t1		t2		t3					溶接部	t1		t2		t3	
				母材	t1'		t2'		t3'					母材	t1'		t2'		t3'	
	No. 2	W		母材	t1		t2		t3		No. 6	W		母材	t1		t2		t3	
				溶接部	t1		t2		t3					溶接部	t1		t2		t3	
				母材	t1'		t2'		t3'					母材	t1'		t2'		t3'	
	No. 3	W		母材	t1		t2		t3		No. 7	W		母材	t1		t2		t3	
				溶接部	t1		t2		t3					溶接部	t1		t2		t3	
				母材	t1'		t2'		t3'					母材	t1'		t2'		t3'	
	No. 4	W		母材	t1		t2		t3		No. 8	W		母材	t1		t2		t3	
				溶接部	t1		t2		t3					溶接部	t1		t2		t3	
				母材	t1'		t2'		t3'					母材	t1'		t2'		t3'	

試験機関が記入する