

A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

〔ロボット溶接オペレータ〕

受験概要書及び検定・判定関連帳票の
記入・作成要領

2026 年 4 月 1 日




一般社団法人 A W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 説明文等

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

記入要領は   の枠内斜体字で示している。

記入者区分は「受験事業所・立会検定員・試験機関」の3区分である。

④ 当記入・作成要領は同一受験事業所を一連モデル化した記入例としている。

(試験記録は除く)

⑥ 「受験システム」への入力により自動作成されるエクセルの「AW受験システム帳票」からのアウトプットにより、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		
綴り	表紙	2
	AW検定 受験概要	3
	受験者及び受験姿勢	4
	受験者名簿	5
	作業経歴書	6
	資格証の写し	7
	使用する溶接ロボットの概要	8
	ロボット名称・溶接材料及び積層計画図	11
	代替エンドタブカタログコピー（RT種代替受験の場合のみ）	12
	試験スケジュール	13
試験シフト	14	
II. 検定立会（実技試験）時		
	（各種）溶接試験記録	16
	鋼材検査証明書	28
	外観検査結果表	29
III. 総合判定時報告書		
綴り	表紙	32
	RT種（F）溶接試験記録	33
	RT種（F）曲げ試験記録	36
	RT種（F）底面マクロ試験記録	37
	RT種（F）放射線透過試験成績表	38
	RT種（F）各試験片の仕上げ寸法一覧表	39
	RT種（H）溶接試験記録	40
	RT種（H）曲げ試験記録	43
	RT種（H）底面マクロ試験記録	44
	RT種（H）放射線透過試験成績表	45
	RT種（H）各試験片の仕上げ寸法一覧表	46
	RC種溶接試験記録	47
	RC種曲げ試験記録	50
	RC種超音波探傷試験記録	51
	RC種各試験片の仕上げ寸法一覧表	52
	RP種溶接試験記録	53
	RP種曲げ試験記録	56
	RP種超音波探傷試験記録	57
	RP種各試験片の仕上げ寸法一覧表	58

注) 受験概要書の記入・作成要領

本例に倣って、該当箇所を記入し、「受験概要書」を作成して下さい。

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

I. 受 験 概 要 書

A W 検 定

（建築鉄骨溶接技量検定）

自動記載

（☐ 本試験・☐ 追試験）

ロボット溶接オペレータ

自動記載

【ロボットメーカー： 】

受 験 概 要 書

（添付資料）

- ・ A W検定 受験概要
- ・ 受験者及び受験姿勢（添付資料1-1）
- ・ 受験者名簿（添付資料1-2）
- ・ 作業経歴書
- ・ 適格性証明書（両面）または A W検定資格証の写し
- ・ 使用する溶接ロボットの概要（添付資料2）－施工要領書の溶接ロボット一覧を添付
- ・ 型式認証書及び付属書のコピー
- ・ ロボット名称・溶接材料及び積層計画図（添付資料3）
- ・ 代替エンドタブカATALOGコピー（R T種代替受験の場合のみ）
- ・ 立会スケジュール
- ・ 試験シフト
- ・ 工場レイアウト図（使用する溶接ロボットの位置の分かるもの）

※工場溶接、工事現場溶接等と同時受験の場合は、他の試験会場も記載してください

記入 西暦表示

作成： 年 月 日

受験事業所番号

受験事業所名

株式会社

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）

オレンジ：受験事業所が記入

ロボット溶接オペレータ試験

自動記載

本試驗

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
〇〇〇〇 | 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) | |
| 受験場所 | 住所
試験場所の住所を記入する | |
| 3. 受験人数 | RT種(F) 〇〇 名 | RT種(H) 〇〇 名 |
| | RC種 〇〇 名 | RP種 〇〇 名 |
| 4. 立会検定員 | 氏名
〇〇 〇〇 | 氏名
〇〇 〇〇 |

5. 溶接条件

溶接条件は型式認証範囲内とする

試験種目	姿勢	溶接条件											
		溶接電流 (A)			アーク電圧 (V)			溶接速度 (cm/min)			ガス流量 (L/min)		
RT種	F	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	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
RC種	F	〇〇〇	～	〇〇〇	〇〇	～	〇〇	〇〇	～	〇〇	〇〇	～	〇〇
RP種	F	〇〇〇	～	〇〇〇	〇〇	～	〇〇	〇〇	～	〇〇	〇〇	～	〇〇

・使用するガス※1 ○○ %CO₂ ○○ %Ar 製造所 ○○○○○○

※1 使用するガスの混合率を%で記入する。CO₂のみ使用する場合はCO₂欄に100%と記入する。

6. 使用鋼材

寸法・材質を記入

材質を記入

試験種目	試験体 ※2			ダイアフラム	裏当て金(テーパの有無 ※3)
RT種					
RC種	□ー	× 19	該当しない項目への斜線は記載しなくてもよい		()
RP種	○ー	× 19			()

※2 RT種の試験体欄には材質を記入し、RC種、RP種の試験体欄には鋼管径と材質を記入する。

※3 RC種とRP種の裏当て金はテーパーの有無を記載する。

テーパーの有無
(有)または(無)を選択する

7. パス間温度管理方法（パス間温度測定を行う方法）

施工要領書に記載の測定位置・方法を転記する。

Handwriting practice lines with 20 circles per row, repeated 4 times.

通しページを記入

添付資料 1-1

ロボット溶接オペレータ 受験者及び受験姿勢

自動記載

自動記載 (変更可能)

ロボットメーカー：

自動記載

本試験

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

[illegible]

「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) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は本試験合格を示す。

(4)各溶接姿勢欄の「一」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。

- ・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、作業経歴及びページ等は記載が必要

20〇〇年4月1日版

ロボット溶接オペレータ 作業経歴書

自動記載

自動記載

本試験

受験番号	氏 名	ロボット溶接オペレータ経験年数	作 業 経 歴
1	〇〇 〇〇	〇〇	過去1年間において当該工場でロボット溶接オペレータとして作業に従事した工事名を記載
2	△△ △△	△△	
3	□□ □□	□□	

注（１） 作業経歴には、過去1年間の当該工場でロボット溶接オペレータとして従事した工事名を記載すること。

（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

受験事業所にて作成

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

適格性証明書（両面）またはAW検定資格証の写し

受験者名簿と同一

写真、記載内容が判別可能な写しとする

受験番号〇 . 〇〇 〇〇

WES8111 建築鉄骨ロボット溶接オペレータ
 適格性証明書の写し(表面)

WES8111 建築鉄骨ロボット溶接オペレータ
 適格性証明書の写し(裏面)

AW検定ロボット溶接オペレータ資格証
 の写し(表面)

適格性証明書は裏面もコピーを添付する

受験人数分の資格証の写しを添付すること

通しページを記入

添付資料 2 使用する溶接ロボットの概要

溶接ロボット一覧（多関節型）

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

ロボット名称	ソフトのバージョン	導入型式認証記号	使用制限		
			ワーク 最大重量(t)	ワーク 最大長さ(m)	仕口長さ (m以下)
〇〇〇〇	〇.〇.〇	〇〇〇〇〇〇〇〇	〇〇	〇〇	〇〇
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
〇〇〇〇	〇.〇.〇	〇〇〇〇〇〇	〇〇	〇〇	〇〇
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
〇〇〇〇	〇.〇.〇	〇〇〇〇〇〇	〇〇	〇〇	〇〇
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			
		〇〇〇〇〇〇			

受験時に使用する溶接ロボット、型式認証記号を□で囲み明示する

※溶接ロボット一覧の無い場合は機種概要を添付

添付資料 2 使用する溶接ロボットの概要

溶接ロボット一覧 (可搬簡易型)

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

ロボット名称	ソフトのバージョン	導入型式認証記号	台 数	備 考
〇〇〇〇	〇.〇.〇	〇〇〇〇〇〇	〇〇	
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
<div>〇〇〇〇</div>	〇.〇.〇	<div>〇〇〇〇〇〇</div>	〇〇	
		〇〇〇〇〇〇		
		<div>〇〇〇〇〇〇</div>		
		〇〇〇〇〇〇		
		〇〇〇〇〇〇		
<div>受験時に使用する溶接ロボット、型式認証記号を□で囲み明示する</div>				
<div>※溶接ロボット一覧の無い場合は機種概要を添付</div>				

※溶接ロボット一覧の代替

機種概要添付の場合は、使用する溶接ロボット・型式認証記号毎に添付する

20〇〇年4月1日版

添付資料2

施工要領書のコピーを添付する

使用する溶接ロボットの機種概要

名称を詳細に記入

事業所名		株式会社 〇〇鉄工 〇〇工場		工場登録番号		〇〇〇〇	
ロボットメーカー		〇〇〇〇〇					
型式認証記号		〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇		ソフトのバージョン		Ver.〇.〇〇	
ロボット名称		〇〇〇〇〇		機種タイプ		多関節型・可搬簡易型	
特記事項		〇〇〇〇〇		型式認証範囲11. 特記事項を転記する		. 以下も記入	
継手の部位		<input type="checkbox"/> 角形鋼管と通しダイアフラム継手		<input type="checkbox"/> 円形鋼管と通しダイアフラム継手			
		<input checked="" type="checkbox"/> 柱と梁フランジ継手		<input type="checkbox"/> 通しダイアフラムと梁フランジ継手			
使用制限		ワーク最大重量 〇〇 ton		ワーク最大長さ 〇〇 m			
		仕口長さ（柱芯より） 〇〇 m以下					
区分		型式認証範囲		社内使用基準			
鋼材規格		400N/mm ² 級、490N/mm ² 級		400N/mm ² 級、490N/mm ² 級			
条件	溶接姿勢	〇 向		〇 向			
	エンドタブ	<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有		<input type="checkbox"/> 無 <input checked="" type="checkbox"/> 有（ <input checked="" type="checkbox"/> 鋼製 <input type="checkbox"/> 代替）		メーカー 〇〇〇〇 型式 〇〇〇〇	
形状	板厚	〇 mm ~ 〇〇 mm		〇 mm ~ 〇〇 mm			
	径or幅	—		〇〇〇 mm ~ 〇〇〇 mm			
開先形状	ルート間隔	〇 mm ~ 〇〇 mm		〇 mm ~ 〇〇 mm			
	開先角度	〇〇 ° (度)		〇〇 ° ± 〇 °			
裏当て金との隙間	ルートフェイス	—		〇 mm以下			
	ギャップ差	—		〇 mm ~ 〇 mm			
材料	溶接ワイヤ	種類	YGW〇〇		YGW〇〇		
		銘柄	—		〇〇〇〇〇		
		径	〇.〇 mm		〇.〇 mm		
	シールドガス	<input checked="" type="checkbox"/> CO ₂ <input type="checkbox"/> 混合 (CO ₂ % Ar % その他 [] %)					
溶接条件	適用板厚範囲		〇 mm ~ 〇〇 mm		〇 mm ~ 〇〇 mm		
	試験時の板厚		最小 〇 mm	最大 〇〇 mm	—		
	入熱（中間層） パス間温度	400N/mm ² 級	YGW11	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下	400N/mm ² 級	YGW11	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下
			YGW18	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下		YGW18	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下
		490N/mm ² 級	YGW11	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下	490N/mm ² 級	YGW11	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下
			YGW18	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下		YGW18	〇〇 kJ/cm以下 , 〇〇〇 °C以下
	電流	初層	〇〇〇 A ~ 〇〇〇 A		〇〇〇 A ~ 〇〇〇 A		
		中間層	〇〇〇 A ~ 〇〇〇 A		〇〇〇 A ~ 〇〇〇 A		
		最終層	〇〇〇 A ~ 〇〇〇 A		〇〇〇 A ~ 〇〇〇 A		
	電圧	初層	〇〇 V ~ 〇〇 V		〇〇 V ~ 〇〇 V		
		中間層	〇〇 V ~ 〇〇 V		〇〇 V ~ 〇〇 V		
		最終層	〇〇 V ~ 〇〇 V		〇〇 V ~ 〇〇 V		
	電流、電圧の測定方法		アーク先端近傍で測定		補正された溶接機の電流、電圧メータで測定		
	速度	初層	〇〇 ~ 〇〇 cm/min		〇〇 ~ 〇〇 cm/min		
中間層		〇〇 ~ 〇〇 cm/min		〇〇 ~ 〇〇 cm/min			
最終層		〇〇 ~ 〇〇 cm/min		〇〇 ~ 〇〇 cm/min			
層数		— 層		— 層		積層図による	
パス数		〇〇 パス		〇〇 パス		積層図による	
ガス流量		— L/min		— L/min		〇〇 ~ 〇〇 L/min	
備考		所定書式「添付資料3」を使用					

・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 3

受験者分、添付する

自動記載

20〇〇年 4 月 1 日版

ロボット名称・溶接材料及び積層計画図

自動記載（変更可能）

ロボットメーカー：

〇〇〇〇〇

本試験

受験日 20〇〇年〇〇月〇〇日

事業所番号

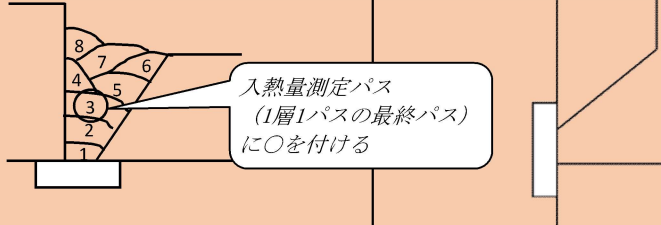
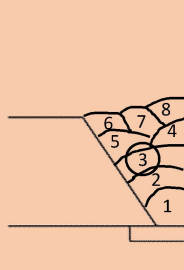
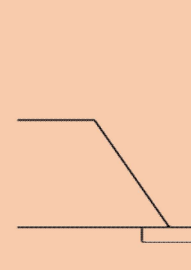
〇〇〇〇

受験番号

〇〇

氏名

〇〇 〇〇

試験種目	平板継手溶接(RT種)			
姿勢	F		H	
積層計画図	<div>ロボット溶接施工要領書に記載の積層計画図を転記すること</div> 			
ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇		自動記載	
型式認証記号	鋼製タブ：	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	鋼製タブ：	
	代替タブ：	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	代替タブ：	
ソフトのバージョン	〇. 〇. 〇			
溶接材料 (ワイヤ)	メーカー：	〇〇〇〇〇	メーカー：	
	JIS種類：	〇〇〇 銘柄： 〇〇〇	JIS種類：	銘柄：
	径(mm)：	〇. 〇	径(mm)：	
代替エンドタブ	メーカー：	〇〇〇〇〇	メーカー：	
	銘柄：	〇〇〇	銘柄：	
層数・パス数	〇層〇パス			
試験種目	角形鋼管継手溶接(RC種)		円形鋼管継手溶接(RP種)	
姿勢	F		F	
積層計画図				
ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇		自動記載	
型式認証記号	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇			
ソフトのバージョン	〇. 〇. 〇			
溶接材料 (ワイヤ)	メーカー：	〇〇〇〇〇	メーカー：	
	JIS種類：	〇〇〇 銘柄： 〇〇〇	JIS種類：	銘柄：
	径(mm)：	〇. 〇	径(mm)：	
層数・パス数	〇層〇パス			

- ・各種目・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。
- ・RT種の代替エンドタブを受験の場合は、カタログを添付する。
- ・積層計画図には、入熱量測定パスに○を付ける。

通しページを記入

RT種代替タブ受験の場合は、使用する代替エンドタブのコピーを添付する

- ・受験事業所にて作成
- ・書式は自由とする

代替エンドタブカタログコピー

(R T種代替受験の場合のみ)

代替エンドタブのメーカー名: ○○○○○○○○

(使用する代替エンドタブにマークをつけること)

【参考例】

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

使用するタブの欄にマークをつける

規格名	寸法										○○○○	
	θ	h1	h2	w1	w2	t1	t2	DP	RG	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○
○○○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○	○○

第〇〇次AW検定試験立会スケジュール（サンプル）

・受験事業所にて作成

〇〇鉄工（株） 〇〇工場

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

以上

本試験or追試験の識別
事業所名及び工場名

〇〇鉄工（株） 〇〇工場

- ・受験事業所にて作成

[illegible]

取り外し

注) 検定・判定関連帳票の記入・作成要領

本例に倣って、該当箇所を記入し、「検定・判定関連帳票」を作成して下さい。

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

Ⅱ．検定立会(実技試験)時

報告書書式(その3-A)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RT種(F)溶接試験記録-1/3

自動記載

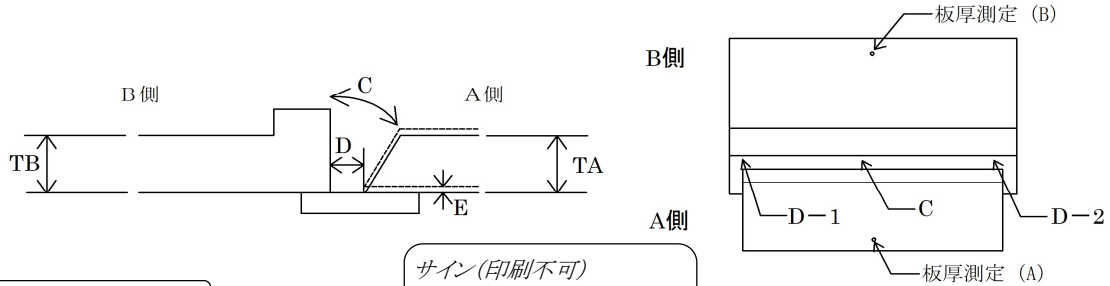
本試験

自動記載	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
ロボットメーカー	〇〇〇〇〇		ソフトのバージョン※1		〇.〇〇.〇〇	
ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇〇		型式認証記号（鋼製タブ） （代替タブ）		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 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

ソフトのバージョンが合致しない場合は受験システムを修正のこと

測定位置



受験事業所が記入

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「-」を記入

サインまたは印字

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

A) 溶接前確認

① 試験体寸法

試験体の材質:

〇〇〇〇〇〇

自動記載

〇～〇でも可

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

事前に測定して記入

② 溶接前確認事項

事前に測定して記入

立会検定員の指示で記録員が記入

教示操作内容	板厚	自動(入力)	(良・否)	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※2	自動・手動	(良・否)
	開先角度	自動(入力)	(良・否)		〇〇 mm	(良・否)
センシング動作			(良・否)			

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

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

③ パス間温度管理

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

報告書書式(その3-B)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RT種(F)溶接試験記録-2/3

自動記載

本試験

受験事業所は記入しないこと

自動記載

事業所番号 0000 ロボットメーカー 00000

総合判定 年 月 日 受験番号 00 氏名 00 00

	タブの種類	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観※2	X線	1-1	1-2	1-3	2	3	4-1	4-2	4-3	合 否
判定	鋼製	○	○	○										
	代替	○	○	○										

※1 B)①、②の判定欄に「否」が有る場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

※2 鋼製タブの外観には1側・4側端面・端面を含まない。また代替タブでマクロ判定とする場合は「△」を記入する。

受験事業所が記入

B) 溶接中確認 受験日 2000 年 00 月 00 日

※①溶接条件、バス間温度・入熱量の判定で、
施工要領書(受験概要書)に記載された範囲を逸脱した場合は「×」としたうえで、
不具合対応欄に具体的な内容を記載すること

① 溶接条件、バス間温度・入熱量の判定

自動記載

立会時に確認して記入

溶接材料				代替エンドタブ		ガス流量 L/min(実測値)
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄	
00000	00000	00000	0.0	0000	0000	00

積層計画	速度測定部 溶接長(cm)※5	速度測定部 アークタイム(S)	バス間温度 規定値(℃)	バス間温度 測定バス※3	バス間温度(℃)	バス間温度 判定※4
○ 層 ○ バス	20	00	000	○	000	(良)・否
溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度 (cm/min)※5	入熱量 規定値(kJ/cm)	入熱量 測定バス※3	入熱量(kJ/cm)※6	入熱量 判定 ※4
000	00	00	00	○	00	(良)・否

※3 バス間温度は最終バスの直前に施工要領書に定める測定位置で計測し、電流・電圧は入熱量測定バス(1層1バスの最終バス)の溶接線中央部で計測し、
アークタイムは入熱量測定バス(1層1バスの最終バス)の中央部20cmで計測する。

※4 バス間温度・入熱量の判定は、測定値、計算値が型式認証書に定める規定値を超えた場合に判定欄を「否」とする。

※5 速度測定部溶接長は、始終端3cmを除く中央部20cmとし、溶接速度は、実測したアークタイムから計算した結果を記録する。

溶接速度(cm/min)＝速度測定部溶接長20(cm)÷アークタイム(S)×60

※6 入熱量(kJ/cm)＝電流(A)×電圧(V)×60÷溶接速度(cm/min)÷1000

② 不具合対応

立会検定員の指示で記録員が記入

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※7	判定※7
	(無)・有	—	良・否

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

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

受験事業所が記入

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

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「—」を記入

サイン
または印字

のど厚不足	(無)・有	ビードの著しい	(無)・有
余盛高さ(mm)(5.0≤S1,S2≤12.0)※8	(適)・否	オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有
S1= 0.0 S2= 0.0		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		合計 0 mm	(適)・否
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
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ		合計 0 mm	(適)・否

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

立会検定員の指示で記録員が記入

「0」の場合は右詰め、値がある場合は左詰めで記載

報告書書式(その3-C)

ロボット溶接RT種(F) 溶接試験記録－3/3

自動記載

本試験

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

自動記載

試験機関が記入

事業所番号

〇〇〇〇

ロボットメーカー

〇〇〇〇〇

受験番号

〇〇

氏名

〇〇 〇〇

D)放射線透過試験

試験年月日 年 月 日

X線	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.1-1 マクロ (内面)	割れ 無・有	No.4-1 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.4-2 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.4-3 マクロ (底面)	ブローホール 無
No.2 裏曲	割れ 無 合計 mm	No.3 衝撃	試験温度 0 °C
	ブローホール 無		個々の値 J
	溶込不良 無		J
	スラグ巻込み 無		J
			平均 J

報告書書式(その5-A)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RT種(H) 溶接試験記録-1/3

自動記載

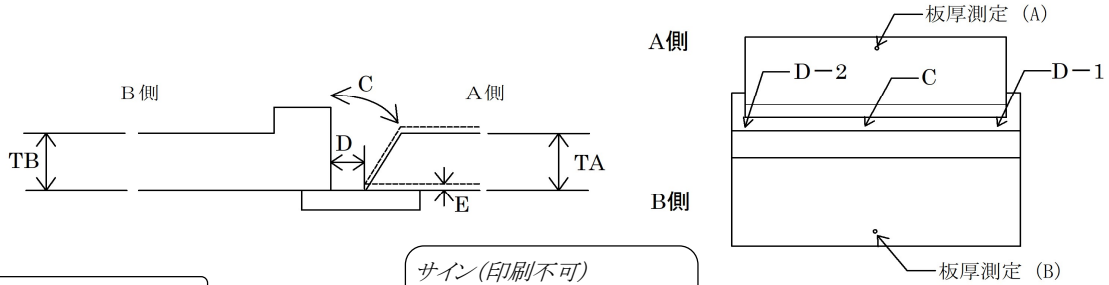
本試験

自動記載	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
ロボットメーカー	〇〇〇〇〇		ソフトのバージョン※1		〇.〇〇.〇〇	
ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇〇		型式認証記号（鋼製タブ） （代替タブ）		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 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。

測定位置

ソフトのバージョンが合致しない場合は受験システムを修正のこと



受験事業所が記入	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
----------	-----	------------------	--------	----	----	------	----

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「一」を記入

サインまたは印字

A) 溶接前確認

① 試験体寸法

試験体の材質:

〇〇〇〇〇〇

自動記載

〇～〇でも可

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

事前に測定して記入

② 溶接前確認事項

事前に測定して記入

立会検定員の指示で記録員が記入

教示操作内容	板厚	自動(入力)	(良・否)	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※2	自動・手動	(良・否)
	開先角度	自動(入力)	(良・否)		〇〇 mm	(良・否)
センシング動作			(良・否)			

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

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

③ パス間温度管理

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

報告書書式(その5-B)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

受験事業所は記入しないこと

ロボット溶接RT種(H) 溶接試験記録-2/3

自動記載

本試験

総合判定 年 月 日

自動記載

事業所番号

0000

ロボットメーカー

00000

受験番号

00

氏名

00 00

	タブの種類	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観※2	X線	1-1	1-2	1-3	2	3	4-1	4-2	4-3	合 否
判定	鋼製	○	○	○										
	代替	○	○	○										

※1 B)①、②の判定欄に「否」がある場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

※2 鋼製タブの外観には1側・4側端面・端面を含まない。また代替タブでマクロ判定とする場合は「△」を記入する。

受験事業所が記入

※①溶接条件、バス間温度・入熱量の判定で、
施工要領書(受験概要書)に記載された範囲を逸脱した場合は「×」としたうえで、
不具合対応欄に具体的な内容を記載すること

B) 溶接中確認

受験日

2000 年

00 月

00 日

① 溶接条件、バス間温度・入熱量の判定

自動記載

立会時に確認して記入

溶接材料				代替エンドタブ		ガス流量 L/min(実測値)
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄	
00000	00000	00000	0.0	0000	0000	00

積層計画	速度測定部 溶接長(cm)※5	速度測定部 アークタイム(S)	バス間温度 規定値(℃)	バス間温度 測定バス※3	バス間温度(℃)	バス間温度 判定※4
○ 層 ○ バス	20	00	000	0	000	(良)・否
溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度 (cm/min)※5	入熱量 規定値(kJ/cm)	入熱量 測定バス※3	入熱量(kJ/cm)※6	入熱量 判定 ※4
000	00	00	00	1	00	(良)・否

※3 バス間温度は最終バスの直前に施工要領書に定める測定位置で計測し、電流・電圧は入熱量測定バス(1バス目)の溶接線中央部で計測し、
アークタイムは入熱量測定バス(1バス目)の中央部20cmで計測する。

※4 バス間温度・入熱量の判定は、測定値、計算値が型式認証書に定める規定値を超えた場合に判定欄を「否」とする。

※5 速度測定部溶接長は、始終端3cmを除く中央部20cmとし、溶接速度は、実測したアークタイムから計算した結果を記録する。

溶接速度(cm/min)＝速度測定部溶接長20(cm)÷アークタイム(S)×60

※6 入熱量(kJ/cm)＝電流(A)×電圧(V)×60÷溶接速度(cm/min)÷1000

立会検定員の指示で記録員が記入

② 不具合対応

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※7	判定※7
	(無)・有	-	(良)・否

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

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

受験事業所が記入

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「-」を記入

サイン
または印字

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	(無)・有
余盛高さ(mm)(5.0≤S1,S2≤12.0)※8	(適)・否	オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有
S1= 0.0 S2= 0.0		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		合計 0 mm	(適)・否
1 側 端 部 ・ 端 面	(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
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ		合計 0 mm	(適)・否

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

立会検定員の指示で記録員が記入

「0」の場合は右詰め、値がある場合は左詰めで記載

報告書書式(その5-C)

ロボット溶接RT種(H) 溶接試験記録－3/3

自動記載

本試験

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

自動記載

試験機関が記入

事業所番号

〇〇〇〇

ロボットメーカー

〇〇〇〇〇

受験番号

〇〇

氏名

〇〇 〇〇

D)放射線透過試験

試験年月日 年 月 日

X線	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.1-1 マクロ (内面)	割れ 無・有	No.4-1 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.4-2 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.4-3 マクロ (底面)	ブローホール 無
No.2 裏曲	割れ 無 合計 mm	No.3 衝撃	試験温度 0 °C
	ブローホール 無		個々の値 J
	溶込不良 無		J
	スラグ巻込み 無		J
			平均 J

報告書書式(その3-A)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RC種(F) 溶接試験記録-1/3

自動記載

本試験

自動記載	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
ロボットメーカー	〇〇〇〇〇	ソフトのバージョン※1	〇.〇〇.〇〇			
ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇〇	型式認証記号	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇			

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

ソフトのバージョンが合致しない場合は受験システムを修正のこと

測定位置

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「-」を記入

サインまたは印字

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

A) 溶接前確認

① 試験体寸法

公称サイズ:

□— 〇〇〇x〇〇〇x〇〇

試験体の材質:

〇〇〇〇〇〇

	A側							
	測定位置	測定値	基準値	判定	測定位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇			TD	〇〇.〇		
開先角度(°)	CA	〇〇	35±1°	(良・否)	肌すき(mm) EA最大	〇.〇	≤0.5mm	(良・否)
ルート間隔 (mm)	DA-1	〇.〇	6±1mm	(良・否)	組立て溶接位置 施工要領書と合致していること	〇.〇	≤1.0mm	(良・否)
	DA-2	〇.〇	6±1mm	(良・否)				
A・B間板厚方向のずれ(G)(mm)					F1面	〇.〇	≤0.〇mm	(良・否)
					F2面※2	〇.〇	≤0.〇mm	(良・否)

※2 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔・肌すきの測定位置はA側F1面とする。

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・入力	(良・否)	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※3	自動・手動	(良・否)
	開先角度	自動・入力	(良・否)		〇〇 mm	(良・否)
初層溶接スタート位置(トーチ位置)				センシング動作	(良・否)	(良・否)

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

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

③ パス間温度管理

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

報告書書式(その3-B)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-2/3

自動記載

本試験

総合判定	年	月	日
------	---	---	---

事業所番号

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー

○○○○○

受験番号

氏名

○○ ○○

	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	UT	1	2	3	合否
判 定	○	○	○	立会検定員が記入※				

※1 B①、②の判定欄に「否」が有る場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

受験事業所が記入

B) 溶接中確認

受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

※①溶接条件、パス間温度・入熱量の判定で、
施工要領書(受験概要書)に記載された範囲を逸脱した場合は「×」としたうえで、
不具合対応欄に具体的な内容を記載すること

① 溶接条件、パス間温度・入熱量の判定

自動記載

デーパーの有無を選択する(受験概要書と合致させること)

立会時に確認して記入

溶接材料				テーパ付き 裏当て金	ガス流量 L/min(実測値)
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)		
〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇.〇	無・有	〇〇

積層計画	速度測定部 溶接長(cm)※4	速度測定部 アークタイム(S)	バス間温度 規定値(℃)	バス間温度 測定バス※2	バス間温度(℃)	バス間温度 判定※3
○ 層 ○ パス	○○○	○○○	○○○	○	○○○	(良・否)
溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度 (cm/min)※4	入熱量 規定値(kJ/cm)	入熱量 測定バス※2	入熱量 (kJ/cm)※5	入熱量 判定※3
○○○	○○	○○	○○	○	○○	(良・否)

※2 バス間温度は最終バスの直前に施工要領書に定める測定位置で計測し、電流・電圧は入熱量測定バス(1層1バスの最終バス)の溶接線中央部で計測し、アークタイムは角形鋼管の全周長さで計測する。

※3 パス間温度・入熱量の判定は、測定値、計算値が型式認証書に定める規定値を超えた場合に判定欄を「否」とする。

※4 速度測定部溶接長は、角形鋼管の全周長さとし、溶接速度は、実測したアークタイムから計算した結果を記録する。

$$\text{溶接速度 (cm/min)} = \text{速度測定部溶接長 (cm)} \div \text{アークタイム (S)} \times 60$$

※5 入熱量(kJ/cm)=電流(A)×電圧(V)×60÷溶接速度(cm/min)÷1000

立会検定員の指示で記録員が記入

② 不具合对应

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※6	判定※6
	無・有	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	良・否

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

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

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「-」を記入

サイン
または印字

C) 外觀検査

受験日 2000 年 00 月 00 日

立会検定員：

88

記錄員:

○○

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

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

※8 両側同時溶接にてB側も溶接されている場合においても、B側は充填溶接とみなし、外観検査対象としない。

立会検定員の指示で記録員が記入

報告書書式(その3-C)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RC種(F) 溶接試験記録-3/3

自動記載

本試験

自動記載

試験機関が記入

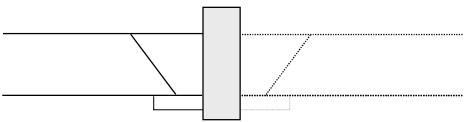
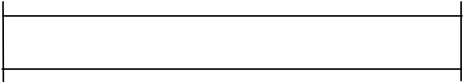
事業所番号	〇〇〇〇	ロボットメーカー	〇〇〇〇〇
受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇

D) 超音波探傷試験総括結果 試験年月日 年 月 日

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

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

E) 機械試験 試験年月日 年 月 日

No.1 A側 マクロ	割れ	無・有	No.2 A側 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
	ブローホール	無					刻印側
							
No.3 A側 衝撃	試験温度	0 °C					
	個々の値		J ₁	J ₂	J ₃		
	平均		J				

報告書書式(その5－A)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RP種(F) 溶接試験記録－1/3

自動記載

本試験

自動記載	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
ロボットメーカー	〇〇〇〇〇	ソフトのバージョン※1	〇.〇〇.〇〇			
ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇〇	型式認証記号	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇			

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

ソフトのバージョンが合致しない場合は受験システムを修正のこと

測定位置

サイン(印刷不可)
一人立会の場合は、
二人目の欄に「－」を記入

サインまたは印字

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

A) 溶接前確認

① 試験体寸法

公称サイズ:

事前に記入

〇— 〇〇〇x〇〇

試験体の材質:

〇〇〇〇〇〇

自動記載

	A側							
	測定位置	測定値	基準値	判定	測定位置	測定値	基準値	判定
板厚(mm)	TA	〇〇.〇	35±1°	(良・否)	TD	〇〇.〇	≤0.5mm	(良・否)
開先角度(°)	CA	〇〇			肌すき(mm) EA最大	〇.〇		
ルート間隔 (mm)	DA-1	〇.〇	6±1mm	(良・否)	組立て溶接位置 施工要領書と合致していること	〇.〇	≤1.0mm	(良・否)
	DA-2	〇.〇	6±1mm	(良・否)				
A・B間板厚方向のずれ(G)(mm)	〇～〇でも可				F1面	〇.〇	≤0.0mm	(良・否)
					F2面※2	〇.〇	≤0.0mm	(良・否)

※2 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔・肌すきの測定位置はA側F1面とする。

事前に測定して記入

社内規定値記入

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・入力	(良・否)	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※3	自動・手動	(良・否)
	開先角度	自動・入力	(良・否)		〇〇 mm	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			(良・否)	センシング動作		(良・否)

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

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

③ パス間温度管理

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

報告書書式(その5-C)

※溶接試験記録-1/3～3/3は
試験機関に送付すること

ロボット溶接RP種(F) 溶接試験記録－3/3

自動記載

本試験

自動記載

事業所番号	〇〇〇〇	ロボットメーカー	〇〇〇〇〇
受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇

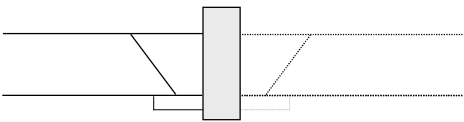
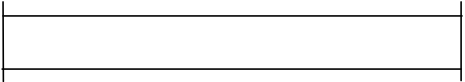
試験機関が記入

D) 超音波探傷試験総括結果 試験年月日 年 月 日

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

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

E) 機械試験 試験年月日 年 月 日

No.1 A側 マクロ	割れ	無・有	No.2 A側 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
	ブローホール	無					刻印側
							
No.3 A側 衝撃	試験温度	0 °C					
	個々の値						
		J ₁ J ₂ J					
	平均	J					

- ・試験に先立ち、ミルシートを提出し立会検定員の確認を受けること

追試の場合に記入

證明書番号: ML0000004723

證明書番号 : ML0000004723

發行年月日：2015/8/11

需要家：

需要家：JFE商事鐵鋼建材株式會社

物件名：AW検定試験材

[illegible]

号比例試験片 G:Good
*5 $\text{fHAZ}=\text{C}+\text{Mn}/8+(P+S)+12N-4Ti(T\leq 0.005\text{の時、}T=0\text{とする})$
〒664-0845 伊丹市東有岡5丁目47番地

上記の注文品は御指定の規格及び仕様によって製造され、その要求を満足していることを証明します。

佐々木製罐工業株式会社

備考：上記の注文品は、JIS G 3136 SN 490B を素材として使用しています。

大阪府西淀川区御幣崎三丁目5番21号
株式会社 和歌堂

64217-f
'16.5.20

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

ロボット溶接オペレータ 外観検査結果表

ロボットメーカー： 自動記載

本試験

自動記載

・ 受 験 日： 2000年00月00日

・ 事業所番号： 自動記載

・ 事業所名： (株)0000 00工場

・ 試験責任者： 00 00

フルネームサイン
(印刷不可)

・ 立会検定員： 00 00 00 00

受験番号	平板継手溶接 (R T 種)				角形鋼管継手 溶接 (R C 種)	円形鋼管継手 溶接 (R P 種)	備 考
	F		H		F	F	
	鋼製タブ	代替タブ	鋼製タブ	代替タブ			
1					○	○	
2		○	×				
3	○			×			
4	(○)	×			○	×	
自動記載							
代替タブ受験で鋼製タブのみ合格の場合、 代替タブの欄を「×」とし、 鋼製タブの欄を「(○)」とする							
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							
不受験：本試験を受験しない場合は、受験しない欄内に 斜線を入れる							
欠席：受験申し込みをしていたが事情により受験しなかった 場合は、備考欄に「欠席」と記載し欠席した欄内に 「—」を記載する							
受験者数	1	2	1	1	2	2	
合格者数	2	1	0	0	2	1	
仮合格者数	0	0	0	0			
不合格者数	0	1	1	1	0	1	
加工数量	2	1	0	0	2	1	

注 (1) 本試験、追試験共通とする。

(2) 各溶接姿勢欄の「○」は合格、「△」は仮合格、「×」は不合格を示す。

(3) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は、本試験合格を示す。

(4) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、「／」を記入する。

(5) 外観検査結果表(原本)及び不合格も含む溶接試験記録(原本)は、試験体とは別便で送付する。

(6) () 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。

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

ロボット溶接オペレータ 外観検査結果表

ロボットメーカー： 自動記載

追試験

自動記載

・ 受 験 日： 2000年00月00日

・ 事業所番号： 自動記載

・ 事業所名： (株)0000 00工場

・ 試験責任者： 00 00

フルネームサイン
(印刷不可)

・ 立会検定員： 00 00 00 00

受験番号	平板継手溶接（R T種）				角形鋼管継手溶接（R C種）	円形鋼管継手溶接（R P種）	備 考
	F		H		F	F	
	鋼製タブ	代替タブ	鋼製タブ	代替タブ			
1					●	●	
2		●	○				
3	●			○			
4	●	○			●	○	
(5)					○	○	
<div>自動記載 () 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。</div> <div>不受験：追試験を受験しない場合は、受験しない欄内に斜線を、備考欄には「不受験」と記載する</div> <div>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「―」を記載する</div> <div>いずれの場合も欄内に本試験の結果を記載する</div>							
受験者数	1	1	1	1	2		
合格者数	1	1	1	1	2		
仮合格者数	0	0	0	0			
不合格者数	0	0	0	0	0	0	
加工数量	1	1	1	1	1	2	

注 (1) 本試験、追試験共通とする。

(2) 各溶接姿勢欄の「○」は合格、「△」は仮合格、「×」は不合格を示す。

(3) 追試験の場合、各溶接姿勢欄の「●」は、本試験合格を示す。

(4) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、「／」を記入する。

(5) 外観検査結果表(原本)及び不合格も含む溶接試験記録(原本)は、試験体とは別便で送付する。

(6) () 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. 総合判定時報告書

A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

【 本試験 】

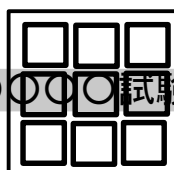
ロボット溶接オペレータ

試 験 報 告 書

株式会社 ○○鉄工 ○○工場
【 ○○○○○ 】

20○○ 年○○月○○日

○○○○○試験室



ロボット溶接RT種(F)溶接試験記録－1/3

本試験

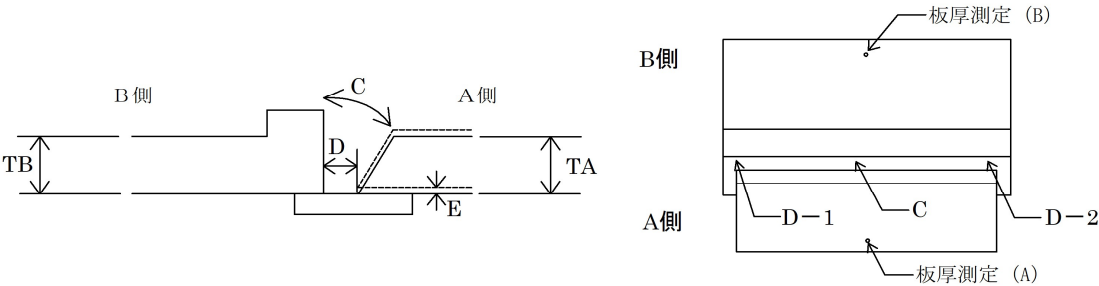
事業所番号 〇〇〇〇 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

ロボットメーカー 〇〇〇〇〇 ソフトのバージョン※1 〇.〇〇.〇〇

ロボット名称 〇〇〇〇〇〇〇〇 型式認証記号 (鋼製タブ) 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇
(代替タブ) 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

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

測定位置



受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

立会検定員: 〇〇 , 〇〇

記録員: 〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法

試験体の材質: 〇〇〇〇〇〇

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

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・入力	良・否	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※2	自動・手動	〇〇 mm	良・否
	開先角度	自動・入力	良・否				
センシング動作				良・否			

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

③ パス間温度管理

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

ロボット溶接RT種(F)溶接試験記録-2/3

受験事業所は記入しないこと

事業所番号 〇〇〇〇 ロボットメーカー 〇〇〇〇〇

総合判定

年 月 日

 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

本試験

	タブの種類	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観※2	X線	1-1	1-2	1-3	2	3	4-1	4-2	4-3	合 否
判定	鋼製	○	○	○	○	○	△	△	○	○	○	△	△	○
	代替	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 B)①、②の判定欄に「否」が有る場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。
※2 鋼製タブの外観には1側・4側端部・端面を含まない。また代替タブでマクロ判定とする場合は「△」を記入する。

B) 溶接中確認 受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

鋼製タブの場合、X線の判定範囲は両端部25mmを除く中央部210mmとする

① 溶接条件、パス間温度・入熱量の判定

溶接材料				代替エンドタブ		ガス流量 L/min(実測値)
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄	
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

積層計画	速度測定部 溶接長(cm)※5	速度測定部 アークタイム(S)	パス間温度 規定値(℃)	パス間温度 測定パス※3	パス間温度(℃)	パス間温度 判定※4
〇 層 〇 パス	20	〇〇	〇〇〇	〇	〇〇〇	良・否
溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度 (cm/min)※5	入熱量 規定値(kJ/cm)	入熱量 測定パス※3	入熱量(kJ/cm)※6	入熱量 判定 ※4
〇〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇	〇〇	良・否

※3 パス間温度は最終パスの直前に施工要領書に定める測定位置で計測し、電流・電圧は入熱量測定パス(1層1パスの最終パス)の溶接線中央部で計測し、アークタイムは入熱量測定パス(1層1パスの最終パス)の中央部20cmで計測する。
※4 パス間温度・入熱量の判定は、測定値、計算値が型式認証書に定める規定値を超えた場合に判定欄を「否」とする。
※5 速度測定部溶接長は、始終端3cmを除く中央部20cmとし、溶接速度は、実測したアークタイムから計算した結果を記録する。
溶接速度(cm/min)＝速度測定部溶接長20(cm)÷アークタイム(S)×60
※6 入熱量(kJ/cm)＝電流(A)×電圧(V)×60÷溶接速度(cm/min)÷1000

② 不具合対応

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※7	判定※7
	無・有	—	良・否

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

C) 外観検査 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	無・有
余盛高さ(mm)(5.0≤S1,S2≤12.0)※8		適・否	オーバーラップ・オーバーハング	無・有
S1= 〇.〇 S2= 〇.〇			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箇所の長さ			合計 0 mm	適・否
1側端部・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
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ			合計 0 mm	適・否

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

ロボット溶接RT種(F)溶接試験記録-3/3

本試験

事業所番号 0000 ロボットメーカー 00000
受験番号 00 氏名 00 00

試験機関が記入

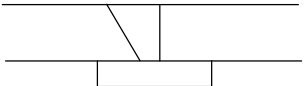
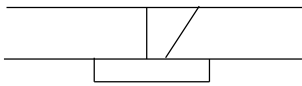
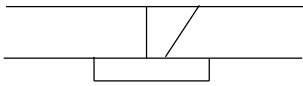
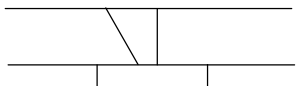
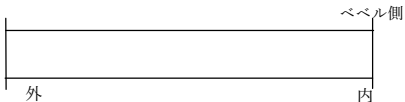
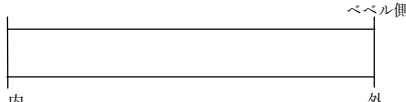
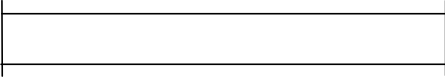
D)放射線透過試験

試験年月日 2000 年 00 月 00 日

X線	1種	類,	3種	類
	2種 スラグ巻き込み	類	混在	類
	溶込不良	類	ND	類

E)機械試験

試験年月日 2000 年 00 月 00 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ (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.4-1 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 適・否 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.4-2 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 (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= 0 評価欠陥長さの合計 ΣL= 0 0.2mmを超える欠陥の個数 N= 0 欠陥長さとの積 A= 0 	No.4-3 マクロ (底面)	割れ (無・有) 評価欠陥長さの最大値 Lmax= 0 評価欠陥長さの合計 ΣL= 0 0.2mmを超える欠陥の個数 N= 0 欠陥長さとの積 A= 0 
No.2 裏曲	割れ (無) 合計 0 mm ブローホール (無) 溶込不良 (無) スラグ巻き込み (無) 	No.3 衝撃	試験温度 0 °C 個々の値 平均

ロボット溶接RT種(F) 曲げ試験記録

ロボットメーカー： 〇〇〇〇〇

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

試験機関が試験結果を記入

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

報告書書式(その3-E)

ロボット溶接RT種(F)底面マクロ試験記録

ロボットメーカー： ○○○○○

本試験

本試験or追試験の識別

事業所番号 ○○○○

受験番号 ○○

氏名 ○○ ○○

NO. 1-3



試験機関が試験結果を記入

・評価欠陥長さの最大値： $L_{max} =$ ○ mm
・評価欠陥長さの合計： $\Sigma L =$ ○ mm
・0.2mmを超える欠陥の個数： $N =$ ○ 個
・幅のある欠陥の長さ： $l =$ ○ mm
欠陥の幅： $b =$ ○ mm
長さとの積： $A =$ ○ mm²

NO. 4-3



・評価欠陥長さの最大値： $L_{max} =$ ○ mm
・評価欠陥長さの合計： $\Sigma L =$ ○ mm
・0.2mmを超える欠陥の個数： $N =$ ○ 個
・幅のある欠陥の長さ： $l =$ ○ mm
欠陥の幅： $b =$ ○ mm
長さとの積： $A =$ ○ mm²

報告書書式(その4-A)

ロボット溶接 R T 種 (F) 放射線透過試験成績表

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー：

○○○○○

本試験or追試験の識別

[illegible]

注 (1) 合否欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。

(2) 合否欄の「(×)」は不合格きずの位置が両端の25mmにある場合を示す。

ロボット溶接R T種(F)各試験片の仕上げ寸法一覧表

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー： 〇〇〇〇〇

本試験or追試験の識別

受験 番号	試験片 番 号	試 験 片 仕 上 げ 寸 法			試験片 番 号	試 験 片 仕 上 げ 寸 法		
3	No.2	W	〇〇.〇	溶接部 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	No.3-3	母 材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇		
	No.3-1	T	〇〇.〇	H 〇〇.〇 B 〇〇.〇		T 〇〇.〇 H 〇〇.〇 B 〇〇.〇		
	No.3-2	T	〇〇.〇	H 〇〇.〇 B 〇〇.〇				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	試験機関が寸法を記入		H	B	
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				

ロボット溶接RT種(H)溶接試験記録-1/3

本試験

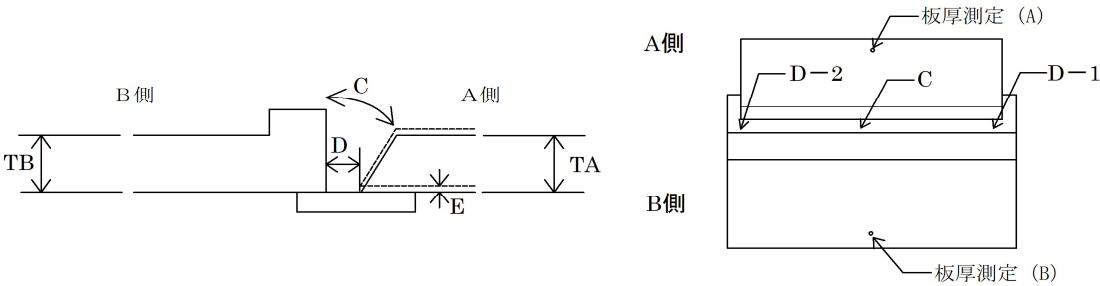
事業所番号 〇〇〇〇 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

ロボットメーカー 〇〇〇〇〇 ソフトのバージョン※1 〇.〇〇.〇〇

ロボット名称 〇〇〇〇〇〇〇〇 型式認証記号 (鋼製タブ) 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇
(代替タブ) 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

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

測定位置



受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

立会検定員: 〇〇 , 〇〇 記録員: 〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法 試験体の材質: 〇〇〇〇〇〇

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

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・ 入力	良 ・否	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※2	自動 ・手動	良 ・否
	開先角度	自動・ 入力	良 ・否		〇〇 mm	
センシング動作			良 ・否			

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

③ パス間温度管理

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

ロボット溶接RT種(H)溶接試験記録-2/3

受験事業所は記入しないこと

事業所番号 〇〇〇〇 ロボットメーカー 〇〇〇〇〇

総合判定

年 月 日

 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

本試験

	タブの種類	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観※2	X線	1-1	1-2	1-3	2	3	4-1	4-2	4-3	合 否
判定	鋼製	○	○	○	○	○	△	△	○	○	○	△	△	○
	代替	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 B)①、②の判定欄に「否」が有る場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。
※2 鋼製タブの外観には1側・4側端面・端面を含まない。また代替タブでマクロ判定とする場合は「△」を記入する。

B) 溶接中確認 受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

鋼製タブの場合、X線の判定範囲は両端部25mmを除く中央部210mmとする

溶接材料				代替エンドタブ		ガス流量 L/min(実測値)
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄	
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

積層計画	速度測定部 溶接長(cm)※5	速度測定部 アークタイム(S)	バス間温度 規定値(℃)	バス間温度 測定バス※3	バス間温度(℃)	バス間温度 判定※4
○ 層 ○ バス	20	〇〇	〇〇〇	○	〇〇〇	良・否
溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度 (cm/min)※5	入熱量 規定値(kJ/cm)	入熱量 測定バス※3	入熱量(kJ/cm)※6	入熱量 判定 ※4
〇〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	1	〇〇	良・否

※3 バス間温度は最終バスの直前に施工要領書に定める測定位置で計測し、電流・電圧は入熱量測定バス(1バス目)の溶接線中央部で計測し、アークタイムは入熱量測定バス(1バス目)の中央部20cmで計測する。
※4 バス間温度・入熱量の判定は、測定値、計算値が型式認証書に定める規定値を超えた場合に判定欄を「否」とする。
※5 速度測定部溶接長は、始終端3cmを除く中央部20cmとし、溶接速度は、実測したアークタイムから計算した結果を記録する。
溶接速度(cm/min)＝速度測定部溶接長20(cm)÷アークタイム(S)×60
※6 入熱量(kJ/cm)＝電流(A)×電圧(V)×60÷溶接速度(cm/min)÷1000

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※7	判定※7
	無 (有)	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	良・否

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

C) 外観検査 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	(無)・有
余盛高さ(mm)(5.0≤S1,S2≤12.0)※8		(適)・否	オーバーラップ・オーバーハング	(無)・有
S1= 4.5 S2= 10.5			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			3.0 , , , , mm	(適)・否
			合計 3.0 mm	
1 側 端 部 ・ 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箇所の長さ 2.0 , , mm	(適)・否	0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所の長さ 1.5 , , mm	(適)・否
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ			合計 3.5 mm	(適)・否

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

ロボット溶接RT種 (H) 溶接試験記録-3/3

本試験

事業所番号 0000 ロボットメーカー 00000
受験番号 00 氏名 00 00

試験機関が記入

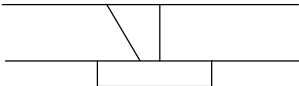
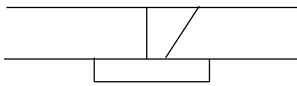
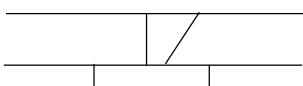
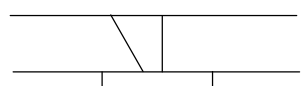
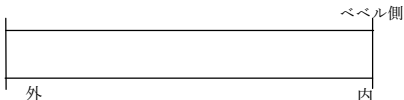
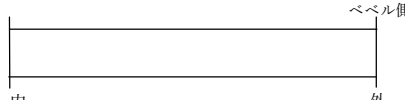
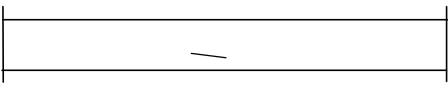
D)放射線透過試験

試験年月日 2000 年 00 月 00 日

X線	1種	類,	3種	類
	2種 スラグ巻きみ	類	混在	類
	溶込不良	類	ND	類

E)機械試験

試験年月日 2000 年 00 月 00 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ (無・有) 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無) 融合不良 (無) ブローホール (無) 	No.4-1 マクロ (内面)	割れ (無・有) 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無) 融合不良 (無) ブローホール (無) 
	割れ (無・有), 角の溶落ち 適・否 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無) 融合不良 (無) ブローホール (無) 		割れ (無・有), 角の溶落ち 適・否 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (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 $L_{max} =$ 0 評価欠陥長さの合計 $\Sigma L =$ 0 0.2mmを超える欠陥の個数 $N =$ 0 欠陥長さとの積 $A =$ 0 	No.4-3 マクロ (底面)	割れ (無・有) 評価欠陥長さの最大値 $L_{max} =$ 0 評価欠陥長さの合計 $\Sigma L =$ 0 0.2mmを超える欠陥の個数 $N =$ 0 欠陥長さとの積 $A =$ 0 
	割れ 2.0 一無 合計 2.0 mm ブローホール (無) 溶込不良 (無) スラグ巻きみ (無) 刻印側 		試験温度 0 °C 個々の値 000 J 000 J 000 J 平均 000 J

ロボット溶接RT種(H) 曲げ試験記録

ロボットメーカー： 〇〇〇〇〇

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

試験機関が試験結果を記入

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

報告書書式(その5-E)

ロボット溶接RT種(H)底面マクロ試験記録

ロボットメーカー： ○○○○○

本試験

本試験or追試験の識別

事業所番号 ○○○○

受験番号 ○○

氏名 ○○ ○○

NO. 1-3



試験機関が試験結果を記入

・評価欠陥長さの最大値： $L_{max} =$ ○ mm
・評価欠陥長さの合計： $\Sigma L =$ ○ mm
・0.2mmを超える欠陥の個数： $N =$ ○ 個
・幅のある欠陥の長さ： $l =$ ○ mm
欠陥の幅： $b =$ ○ mm
長さとの積： $A =$ ○ mm²

NO. 4-3



・評価欠陥長さの最大値： $L_{max} =$ ○ mm
・評価欠陥長さの合計： $\Sigma L =$ ○ mm
・0.2mmを超える欠陥の個数： $N =$ ○ 個
・幅のある欠陥の長さ： $l =$ ○ mm
欠陥の幅： $b =$ ○ mm
長さとの積： $A =$ ○ mm²

ロボット溶接 R T 種 (H) 放射線透過試験成績表

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー：

○○○○○

本試験or追試験の識別

[illegible]

注 (1) 合否欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。

(2) 合否欄の「(×)」は不合格きずの位置が両端の25mmにある場合を示す。

ロボット溶接R T種(H)各試験片の仕上げ寸法一覧表

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー： 〇〇〇〇〇

本試験or追試験の識別

受験 番号	試験片 番 号	試 験 片 仕 上 げ 寸 法			試験片 番 号	試 験 片 仕 上 げ 寸 法		
3	No.2	W	〇〇.〇	溶接部 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	No.3-3	母 材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇		
	No.3-1	T	〇〇.〇	H 〇〇.〇 B 〇〇.〇		T 〇〇.〇 H 〇〇.〇 B 〇〇.〇		
	No.3-2	T	〇〇.〇	H 〇〇.〇 B 〇〇.〇				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	試験機関が寸法を記入		H	B	
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				
	No.2	W	溶接部 t1 t2		No.3-3	母 材 t1 t2		
	No.3-1	T	H	B		T	H	B
	No.3-2	T	H	B				

ロボット溶接RC種(F) 溶接試験記録ー1/3

本試験

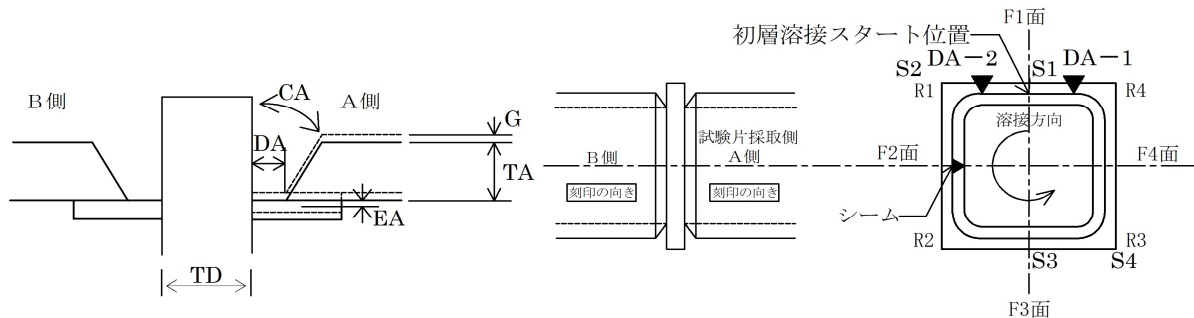
事業所番号 〇〇〇〇 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

ロボットメーカー 〇〇〇〇〇 ソフトのバージョン※1 〇.〇〇.〇〇

ロボット名称 〇〇〇〇〇〇〇〇 型式認証記号 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

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

測定位置



受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 立会検定員 〇〇 , 〇〇 記録員 〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法 公称サイズ: □— 〇〇〇x〇〇〇x〇〇 試験体の材質: 〇〇〇〇〇〇

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

※2 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔・肌すきの測定位置はA側F1面とする。

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・入力	良・否	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※3	自動・手動	良・否
	開先角度	自動・入力	良・否		〇〇 mm	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			良・否	センシング動作		良・否

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

③ パス間温度管理

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

ロボット溶接RC種(F)溶接試験記録-2/3

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 ロボットメーカー 〇〇〇〇〇

受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

	溶接前確認	溶接中確認 ※1	外観	UT	1	2	3	合否
判 定	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 B)①、②の判定欄に「否」が有る場合は「×」を、それ以外の場合は「○」を記入する。

試験機関が試験結果を記入

B) 溶接中確認 受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

① 溶接条件、パス間温度・入熱量の判定

溶接材料				テーパ付き 裏当て金	ガス流量 L/min(実測値)
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)		
〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇〇〇〇〇	〇.〇	有	〇〇

積層計画	速度測定部 溶接長(cm)※4	速度測定部 アークタイム(S)	バス間温度 規定値(℃)	バス間温度 測定バス※2	バス間温度(℃)	バス間温度 判定※3
○ 層 ○ パス	○○○	○○○	○○○	○	○○○	○良・否
溶接電流(A)	アーク電圧(V)	溶接速度 (cm/min)※4	入熱量 規定値(kJ/cm)	入熱量 測定バス※2	入熱量 (kJ/cm)※5	入熱量 判定※3
○○○	○○	○○	○○	○	○○	○良・否

※2 パス間温度は最終パスの直前に施工要領書に定める測定位置で計測し、電流・電圧は入熱量測定パス(1層1パスの最終パス)の溶接線中央部で計測し、

アークタイムは角形鋼管の全周長さで計測する。

※3 パス間温度・入熱量の判定は、測定値、計算値が型式認証書に定める規定値を超えた場合に判定欄を「否」とする。

※4 速度測定部溶接長は、角形鋼管の全周長さとし、溶接速度は、実測したアークタイムから計算した結果を記録する。

$$\text{溶接速度(cm/min)} = \text{速度測定部溶接長(cm)} \div \text{アークタイム(S)} \times 60$$

※5 入熱量(kJ/cm)=電流(A)×電圧(V)×60÷溶接速度(cm/min)÷1000

② 不具合対応

不具合対応	不具合発生の有無	不具合の具体的な内容と対応 ※6	判定※6
	無・有	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	良・否

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

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

C) 外観検査 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

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

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

※8 両側同時溶接にてB側も溶接されている場合においても、B側は充填溶接とみなし外観検査対象としない。

ロボット溶接RC種 (F) 溶接試験記録-3/3

本試験

試験機関が記入

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー 〇〇〇〇〇

受験番号 〇〇

氏名 〇〇 〇〇

D) 超音波探傷試験総括結果 試験年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

部位	屈折角 (度)	探傷面	欠陥位置(mm)					領域	欠陥長さ(mm)			判定
			X	Y	W	d	k		指示長さ	評価長さ	総和	
UT A側	F1	〇〇.〇	A						0	0	0	○
	F2	〇〇.〇	A						0	0	0	○
	F3	〇〇.〇	A						0	0	0	○
	F4	〇〇.〇	A						0	0	0	○

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

E) 機械試験 試験年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

No.1
A側
マクロ

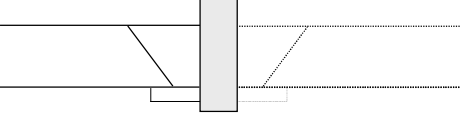
割れ 〇無・有

溶込不良 〇無

スラグ巻き込み 〇無

融合不良 〇無

ブローホール 〇無



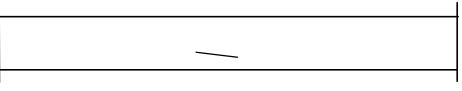
No.2
A側
裏曲

割れ 2.0 無 合計 2.0 mm

ブローホール 〇無

溶込不良 〇無

スラグ巻き込み 〇無

刻印側


No.3
A側
衝撃

試験温度 0 °C

個々の値
〇〇〇 J, 〇〇〇 J, 〇〇〇 J
平均 〇〇〇 J

・所定書式帳票
・試験機関が記入

20〇〇年 4 月 1 日版

本試験or
追試験の識別

ロボット溶接RC種(F) 曲げ試験記録

ロボットメーカー： 〇〇〇〇〇

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

試験機関が試験結果を記入

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

ロボット溶接RC種(F) 超音波探傷試験記録

ロボットメーカー: 000000

本試験

事業所番号:	0000	事業所名:	(株)0000 00工場	受験番号: No.	00
検査会社:	000000	検査員:	00 00	日付:	2000年00月00日
探触子名称:	000	No.:	000	メーカー:	000
入射点:	00	屈折角:	00.0°		

溶接 姿勢	試験部位	判定	開先 形状	板厚	溶接 長さ	探傷面	欠 陥 位 置									備考
							X	Y	W	d	k	領域	L	Le	Σ L	
F	(A側) F1	合 否											0	0	0	
	F2	合 否											0	0	0	
	F3	合 否											0	0	0	
	F4	合 否											0	0	0	
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														

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

ロボット溶接RC種(F) 各試験片の仕上げ寸法一覧表

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー: 〇〇〇〇〇〇

本試験or追試験の識別

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	〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	母材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇				
	No.3-1	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇	No.3-3	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇
	No.3-2	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇					
2	No.2	W	〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	母材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇				
	No.3-1	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇	No.3-3	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇
	No.3-2	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇					
3	No.2	W	〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	母材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇				
	No.3-1	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇	No.3-3	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇
	No.3-2	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	試験機関が寸法を記入				H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					

ロボット溶接RP種(F)溶接試験記録-1/3

本試験

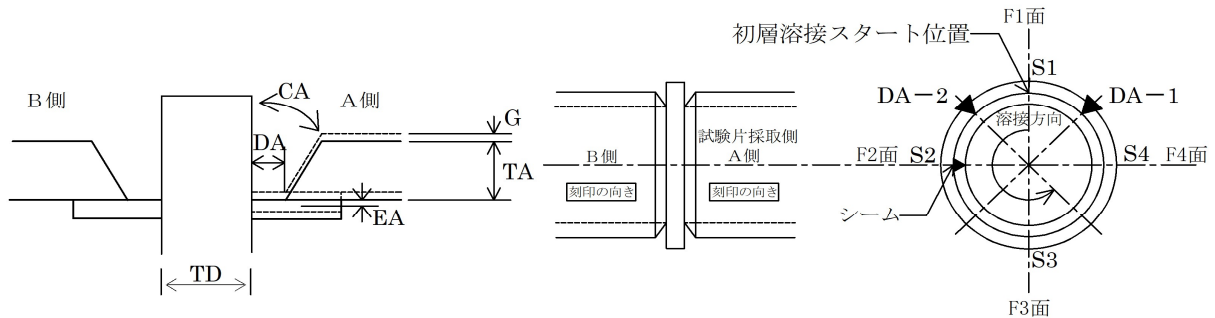
事業所番号 〇〇〇〇 受験番号 〇〇 氏名 〇〇 〇〇

ロボットメーカー 〇〇〇〇〇 ソフトのバージョン※1 〇.〇〇.〇〇

ロボット名称 〇〇〇〇〇〇〇〇 型式認証記号 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

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

測定位置



受験日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日 立会検定員 〇〇 , 〇〇 記録員 〇〇

A) 溶接前確認

① 試験体寸法 公称サイズ: 〇— 〇〇〇x〇〇 試験体の材質: 〇〇〇〇〇〇

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

※2 F2面の板厚方向のずれの基準値は施工要領書に定めた数値を記入する。

注(1) 板厚・開先角度・ルート間隔・肌すきの測定位置はA側F1面とする。

② 溶接前確認事項

教示操作内容	板厚	自動・入力	良・否	コンタクトチップからの ワイヤ突出し長さ設定※3	自動・手動	良・否
	開先角度	自動・入力	良・否		〇〇 mm	
初層溶接スタート位置(トーチ位置)			良・否	センシング動作		良・否

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

③ パス間温度管理

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

ロボット溶接RP種 (F) 溶接試験記録-3/3

本試験

試験機関が記入

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー 〇〇〇〇〇

受験番号 〇〇

氏名 〇〇 〇〇

D) 超音波探傷試験総括結果 試験年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

部位	屈折角 (度)	探傷面	欠陥位置(mm)					領域	欠陥長さ(mm)			判定
			X	Y	W	d	k		指示長さ	評価長さ	総和	
UT A側	F1	〇〇.〇	A						0	0	0	○
	F2	〇〇.〇	A						0	0	0	○
	F3	〇〇.〇	A						0	0	0	○
	F4	〇〇.〇	A						0	0	0	○

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

E) 機械試験 試験年月日 20〇〇 年 〇〇 月 〇〇 日

No.1
A側
マクロ

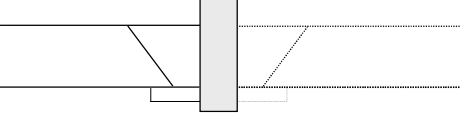
割れ 無・有

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



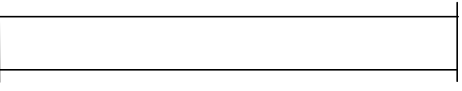
No.2
A側
裏曲

割れ 無 合計 0 mm

ブローホール 無

溶込不良 無

スラグ巻き込み 無

刻印側 

No.3
A側
衝撃

試験温度 0 °C

個々の値

〇〇〇 J, 〇〇〇 J, 〇〇〇 J

平均 〇〇〇 J

・所定書式帳票
・試験機関が記入

20〇〇年 4 月 1 日版

本試験or
追試験の識別

ロボット溶接R P種(F) 曲げ試験記録

ロボットメーカー: 〇〇〇〇〇

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

試験機関が試験結果を記入

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

ロボット溶接R P種(F) 超音波探傷試験記録

ロボットメーカー: 000000

本試験

事業所番号:	0000	事業所名:	(株)0000 00工場	受験番号: No.	00
検査会社:	000000	検査員:	00 00	日付:	2000年00月00日
探触子名称:	000	No.:	000	メーカー:	000
入射点:	00	屈折角:	00.0°		

溶接 姿勢	試験部位	判 定	開先 形状	板厚	溶接 長さ	探傷面	欠 陥 位 置									備 考
							X	Y	W	d	k	領域	L	Le	Σ L	
F	(A側) F1	合 否											0	0	0	
	F2	合 否											0	0	0	
	F3	合 否											0	0	0	
	F4	合 否											0	0	0	
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														
		合 否														

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

ロボット溶接 R P 種 (F) 各試験片の仕上げ寸法一覧表

本試験

事業所番号 〇〇〇〇

ロボットメーカー : 〇〇〇〇〇〇

本試験 or 追試験の識別

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	〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	母材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇				
	No.3-1	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇	No.3-3	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇
	No.3-2	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇					
2	No.2	W	〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	母材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇				
	No.3-1	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇	No.3-3	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇
	No.3-2	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇					
3	No.2	W	〇〇.〇	溶接部	t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇	母材 t1 〇〇.〇 t2 〇〇.〇				
	No.3-1	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇	No.3-3	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇
	No.3-2	T	〇〇.〇	H	〇〇.〇 B 〇〇.〇					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	試験機関が寸法を記入				H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					
	No.2	W		溶接部	t1 t2	母材 t1 t2				
	No.3-1	T		H	B	No.3-3	T		H	B
	No.3-2	T		H	B					