

2000. 12. 21 制定
2001. 1. 10 改正
2001. 5. 24 改正
2001. 8. 09 改正
2004. 5. 24 改正

建築鉄骨溶接ロボット型式認証の運営規約

1. **適用範囲** この規約は、次に示す規格に準拠した製品の型式（溶接基本仕様）の適合性に関する認証システムに適用する。

規格番号	規格名称
JARAS 1012 (WES 8703)	建築鉄骨溶接ロボット型式認証における試験方法及び判定基準
JARAS 1013 (WES 8704)	建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準

2. **方針** この建築鉄骨溶接ロボット型式認証（以下、型式認証と略す）は、1.に規定された規格への適合性の認証を行うものである。

また、認証申請の対象者は、（社）日本ロボット工業会（以下、JARA と略す）の会員会社に限定せず、会員外の会社からも認証申請を受け付け、認証業務を遂行するものとする。

3. 組織

3.1 **体制** 建築鉄骨溶接ロボット型式認証は JARA 内にて行い、その業務は建築鉄骨溶接ロボット型式認証委員会（以下、認証委員会と略す）にて行う。

3.2 **建築鉄骨溶接ロボット型式認証委員会** 認証委員会は、建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準に準拠した製品の製造者、使用者及び中立者による委員会構成とし、建築鉄骨溶接ロボット型式認証業務を主業務として遂行する。

この委員会内に、建築鉄骨溶接ロボットの型式の評価（判定）を行う建築鉄骨溶接ロボット型式評価委員会（以下、評価委員会と略す）及び認証基準の技術的検討を行う建築鉄骨溶接ロボット型式認証技術検討委員会（以下、技術検討委員会と略す）を設置する。

認証委員会の詳細については、別途定める建築鉄骨溶接ロボット型式認証委員会規則による。

3.3 **認証委員会事務局** 認証委員会の運営事務局として機能すると共に、建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準に準拠した製品の製造業者又は使用者等からの問い合わせ窓口業務を行う。

4. **運営** 型式認証は、次のように業務分担することにより、認証業務と規格制定（改正）業務とを分離・独立して運営する。

4.1 **規格制定(改正)案** 技術検討委員会にて「建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準」(JARAS 1013 (WES 8704)) 及び「建築鉄骨溶接ロボット型式認証における試験方法及び判定基準」(JARAS 1012 (WES 8703)) の規格制定（改正）案の作成を行う。

4.2 **型式の認証** 評価委員会において、型式の評価（判定）を行い、認証委員会にて認証する。

4.3 **認証書の発行** 型式認証委員会は、同委員会にて制定した認証基準に従い、認証書授与の可否判断及び認証書発行業務を行う。

4.4 苦情処理 型式認証基準準拠製品の製造者及び使用者からの認証業務に関する苦情や問い合わせは、型式認証委員会事務局を窓口とし、具体的な処理は型式認証委員会で行う。

5. 認証方法 次の内容により、型式認証を行う。

5.1 認証申請 型式認証基準に準拠した製品の製造者または型式認証委員会が認めた者は、JARA 会員会社の如何に関わらず認証申請できる。この認証申請は申請書様式のコピーに必要事項記載のうえ申請する必要がある。認証申請の対象製品機種は、現在製造販売されている、又は今後製造販売される予定の製品とする。現在、製造販売されていないが、使用されているロボットを申請する場合は実績審査による認証申請を行うことができる。

5.2 認証試験 認証基準に基づいて認証試験を実施しなければならない。また、認証試験は、別途定める建築鉄骨溶接ロボット型式認証試験運用規則に従って実施する。

5.3 試験実施者 型式認証委員会が認めた試験機関に型式認証試験の一部（機械試験等）を実施させることができる。

5.4 認証範囲の変更・追加・拡大など 認証範囲の変更、追加、拡大などを行う場合は原則としてその都度、認証試験を申請し、合格しなければならない。但し、その変更、追加、拡大などが溶接部品質に対する影響が少ないと評価委員会が評価（判定）し、認証委員会が承認した場合は試験免除または、試験種目および検査項目を減じる事が出来る。

5.5 認証範囲・情報の公表 認証した製品機種の型式に対して認証書を授与（発行）する。また、認証書授与情報は、製品使用者などを対象に広く公表しなければならない。

5.6 認証書の撤回 認証書を授与した製品が認証基準を満足していないと判明した場合、認証書の撤回及び撤回情報の公表を実施しなければならない。

6. 認証基準 認証基準に疑義が生じた場合、型式認証委員会の指示に従い、技術検討委員会は改正の可否検討をするとともに、改正が必要な場合には改正案を作成する。

7. 認証書

認証書の記載内容は次の通りとする。

- a) **認証者名** 型式認証委員会委員長とする。
- b) **認証製品機種・区分** 申請書記載の製品機種及び区分（多関節型／可搬簡易型）を明記する。
- c) **認証製品申請者名** 申請書記載の申請者（製造者等）の社名、代表者、住所を明記する。
- d) **認証記号** 申請仕様範囲の継手の部位及び溶接姿勢を表す種別記号、申請者記号、認証書発行日、認証書連番号を明記する。
- e) **認証範囲** 認証された仕様範囲を明記する。
- f) **適用規格** 本型式認証が認証する根拠となる規格であり、1. に規定している適用規格を明記する。
- g) **認証の実施日** 認証書の発行日を認証取得日とする。
- h) **有効期間** 有効期間は3年とする。なお、別途定めるサーベイランスによって更新できる。

8. 適合性マーク 認証取得した製品機種の型式に対して適合性マークを貼付する。適合性マークは別途定める。

9. 認証記号 認証を取得した製品機種の型式に対して次の認証記号を与える。

・新規

R	<u>0 1 0 5 2 4</u>	N	<u>0 1</u>	<u>S D F N</u>	<u>0 0 1</u>	(記入例)
↑	↑	↑	↑	↑	↑	
	発行日付	新規申請	会社登録番号	種別記号	連番	

建築鉄骨溶接ロボット
型式認証の略号

・実績審査

R	<u>0 1 0 5 2 4</u>	J	<u>0 1</u>	<u>S D F N</u>	<u>0 0 1</u>	(記入例)
↑	↑	↑	↑	↑	↑	
	発行日付	実績審査	会社登録番号	種別記号	連番	

建築鉄骨溶接ロボット
型式認証の略号

10. 規約の改廃等 本規約を改正または廃止する時は認証委員会の承認を得るものとする。

認 証 書

下記製品機種は 社団法人日本ロボット工業会が定める建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準に適合していることを認証します

記

製品機種 (区分)

申請者 社 名：
代表者：
所在地：

認証記号

認証範囲

1. 鋼 材： N/mm²級, N/mm²級
2. 継手の部位：
3. 溶接姿勢：
4. 板 厚： mm～ mm
5. ルート間隔： mm～ mm ()
6. 開先角度：
7. 溶接ワイヤ： 種類： YGW, YGW 径： mm
8. シールドガス (種別)：
9. エンドタブ：
10. 入熱 パス間温度： YGW 入熱： ≤ kJ/cm パス間温度 ≤ °C
YGW 入熱： ≤ kJ/cm パス間温度 ≤ °C
11. 特記事項：なし

適用規格 JARAS 1012 (WES 8703), JARAS 1013 (WES 8704)

有効期間 認証書発行 (認証取得) 日から平成 年 月 日までの3年間
(別途定めるサーベイランスにより更新可能)

平成 年 月 日

社団法人 日本ロボット工業会
建築鉄骨溶接ロボット型式認証委員会委員長

認証書付属書

表 1 認証試験時板厚の溶接条件データに基づいた溶接施工条件範囲
 (最小及び最大ルート間隔の場合)

板厚 (mm)	最小、最大 ルート間隔 (mm)	溶接電流範囲 (A)	溶接電圧範囲 (V)	溶接速度範囲 (c p m)	パス数
12					
32					

パス数は、表 1 に記載の 10% 増加までのパス数を認める (小数点以下は切り上げ)。
 角形鋼管と通しダイアフラム継手の場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

表 2 認証試験時データから想定された溶接施工条件範囲

板厚 (mm)	最小、6 mm、最大 ルート間隔 (mm)	溶接電流範囲 (A)	溶接電圧範囲 (V)	溶接速度範囲 (c p m)	パス数
9	6				
16	6				
19	6				
22	6				
25	6				
28	6				
36	6				
40	6				

パス数は、表 2 に記載の 10% 増までのパス数を認める (小数点以下は切り上げ)。
 角形鋼管と通しダイアフラムの場合は直線部の溶接施工条件範囲を記載している。

※この溶接施工条件範囲は、認証された溶接条件 (例: 40kJ/cm 以下、パス間温度 350℃以下) で使用しなければならない。