

## 附属書 2 付表 2 WES 制定・改正原案作成審議経過報告書

2020 年 1 月 23 日

<p><b>1. WES原案の名称／英文名称</b></p> <p>(1) WES 8703 建築鉄骨溶接ロボットの型式認証における試験方法及び判定基準 / Standard qualification procedure for welding robots of building structures</p> <p>(2) WES 8704 建築鉄骨溶接ロボットの型式認証基準 / Certification procedure for welding robots of building structures</p>
<p><b>2. 原案作成の部会・委員会名</b></p> <p>建築鉄骨ロボット溶接オペレータ認証委員会</p>
<p><b>3. 原案作成の部会・委員会の代表者名</b></p> <p>委員長 中込 忠男</p>
<p><b>4. WES制定又は改正の理由</b></p> <p>通しダイアフラム形式の場合、梁フランジとの食い違い防止の観点から、通しダイアフラム板厚を梁フランジ板厚の 2 サイズ程度厚くして用いることが一般的になっているため、実情に合わせた試験を行うことに変更する。具体的には、建築鉄骨溶接ロボットの型式認証における試験項目の一つである継手の部位のうち、通しダイアフラムと梁フランジ継手の試験材において、通しダイアフラム板厚を梁フランジ板厚より厚くした試験材と同板厚の試験材の 2 種類の試験材を用いて試験を行い、型式を認証する規定に改める。</p>
<p><b>5. 審議中に問題となった主な事項</b></p> <p>通しダイアフラムと梁フランジが同厚の場合と通しダイアフラム板厚が大きい場合とで、裏当て金の取付け方が同じになっているが、これは一般的ではないとの意見があり、実態にあった取付け方の図に変更した。</p>
<p><b>6. 審議中に行った調査、試験などの概要</b></p> <p>特になし。</p>
<p><b>7. その他特記すべき事項</b></p> <p>特になし。</p>
<p><b>8. 規格委員会調整分科会における協議内容</b></p> <p>特になし。</p>