

A W 検 定
(建築鉄骨溶接技量検定)

工場溶接試験運用規定

制定：1986年11月4日

改定：2023年4月1日

一般社団法人AW検定協会

AW検定(建築鉄骨溶接技量検定)

工場溶接試験運用規定

本規定は、工場溶接技量検定(以下、検定試験という)に用いる鋼製エンドタブ溶接及び代替エンドタブ溶接の試験運用に関わる事項及び資格の取扱いについて定めたものである。

(受験対象者)

第1条 検定試験の受験対象者は、国土交通大臣認定工場、または一般社団法人AW検定協会(以下、協会という)が同等と認めた工場において、専ら工場溶接に従事する溶接技能者とする。

(受験の申請)

第2条 受験対象者は、所属する工場(以下、受験事業所という)を通じて受験を申請するものとする。

2. 受験事業所は、協会の受験システムから指定する期間内に必要事項を入力し、受験の申請を行う。
3. 協会は、以下のいずれかの事由があるときは、当該受験事業所の受験申請のすべてまたは一部を拒否することができる。
 - (1) 受験申請書及び添付書類(過去になされた受験申請を含む)に虚偽または不正があったとき。
 - (2) 過去の試験において、不正な行為があったとき。
 - (3) 資格を適用して行う溶接作業において、協会の目的や道義的、社会的責任を失すると認められる不正または不適切な行為があったとき。
 - (4) その他、協会が、受験を認めることが不相当であると判断するとき。

(受験費用)

第3条 受験事業所は、受験内容により定められた受験料を協会に納付する。

(受験資格)

第4条 検定試験を受験する溶接技能者(以下、受験者という)は、以下のいずれかに該当する有資格者とする。

有資格者は、本試験受験当日に、該当する資格の有効な適格性証明書または資格証の原本を保有している者とする。

ただし、追試験から受験する者は、追試験受験当日に保有している者とする。

(1) 鋼製エンドタブ試験の受験資格

(a) JIS Z 3841(半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準)のSA-2F、SA-3F、SN-2F、SN-3Fのいずれかの有資格者。

(b) AW検定工場溶接(鋼製エンドタブ)の有資格者。

(c) 「AW検定(建築鉄骨溶接技量検定)試験運用規定国外工場受験細則」に定める有資格者。

(d) その他、上記以外で協会が認めた資格の有資格者。

(2) 代替エンドタブ試験の受験資格

(a) AW検定工場溶接(鋼製エンドタブ)の有資格者。

(b) 鋼製エンドタブ試験と同時に受験する場合は、(1)の有資格者。

(試験種目及び試験概要)

第5条 工場溶接試験には、鋼製エンドタブ試験と代替エンドタブ試験があり、それぞれの試験種目及び試験概要を表1に示す。

試験の詳細は、「AW検定(建築鉄骨溶接技量検定)工場溶接試験基準及び判定基準」による。

2. 代替エンドタブ試験に用いるエンドタブの種類は、固形エンドタブとする。

固形エンドタブは、フラックスまたはアルミナやシリカを主成分として、これを成型・焼成して製造した製品とする。

3. 試験に用いる代替エンドタブの形状及び寸法等は下記により、あらかじめ受験事業所ごと

に選定し、立会検定員の確認を受ける。

- (1) 試験体の板厚及び開先形状に適合した製品とする。
- (2) 形状は、溶接線の始末端部に個別に取り付ける標準的な形状の製品とし、特別な機能を付加した製品、及び製品の形状に後から改造を加えた加工品を用いてはならない。
ただし、底面にガス抜き加工が施された製品は、特別な機能とみなさない。
- (3) 試験体に取り付けた状態で、その内面が試験体の側面から 5mm を超える形状の製品を用いてはならない。

表 1 工場溶接の試験種目及び試験概要

試験種目	板厚	溶接方法	溶接姿勢	積層方法	試験項目	
鋼製エンドタブ	完全溶込み溶接 (略称 S 種)	19mm	ガスシールド アーク半自動溶接	下向(F) 横向(H)	自由	外観検査 放射線透過試験 マクロ試験 表・裏曲げ試験
	隅肉溶接 (略称 A 種)	9mm	被覆アーク溶接 または ガスシールド アーク半自動溶接	水平(H) (横向) 立向(V)	自由	外観検査 マクロ試験 裏曲げ試験
代替エンドタブ	完全溶込み溶接 (略称 S 種 C 類)	19mm	ガスシールド アーク半自動溶接	下向(F) 横向(H)	自由	外観検査 放射線透過試験 マクロ試験

(隅肉溶接試験の免除)

第 6 条 隅肉溶接試験を免除する者は、WES8101(すみ肉溶接技能者の資格認証基準)における下記のいずれかの適格性証明書の原本を本試験の受験当日に保有している者とする。
ただし、追試験から受験する者は、追試験受験当日に保有している者とする。

- (1) SFil-H と SFil-V を共に保有している者。
- (2) Fil-H と Fil-V を共に保有している者。

(試験の種類)

第7条 検定試験の種類は本試験、追試験ならびに再試験とし、下記による。

- (1) 本試験……表1に示す試験種目について試験を行う。
- (2) 追試験……本試験において不合格となった種目(完全溶込み溶接の場合は溶接姿勢毎)について、追試験を行うことができる。
ただし、追試験は、本試験の総合判定終了後1週間以上経過した後に行うものとし、受験は1回に限る。
なお、追試験時に希望があれば本試験受験者の新規試験種目の受験及び新規受験者の受験を認めるが追試験として扱う。
- (3) 再試験……次に示す場合には、再試験を行うことができる。
 - (a) 試験の途中、停電や溶接機の故障等、不可抗力の事故が発生した場合で、立会検定員が必要と認めたとき。
ただし、試験途中の代替エンドタブの変形・破損・移動または脱落は、不可抗力の事故として認めない。
 - (b) 受験後、試験機関において試験片の加工上の不具合等が発生した場合で、判定技術委員会が必要と認めたとき。
 - (c) その他、受験当日の外観検査までは立会検定員、受験後は資格検定委員会が必要と認めたとき。

(受験回数)

第8条 受験回数は、追試験と再試験を除いて年次1回のみとする。

なお、同一年の複数回受験が確認された場合は、その受験者について当該年次の受験を無効とする。

(検定試験の立会・検定場所・試験責任者・受験概要書)

第9条 検定試験には、資格検定委員会の指名する立会検定員が原則として2名で立会う。

なお、検定試験は、原則として受験事業所の工場あるいは資格検定委員会の認めた場所で行うものとする。

2. 受験事業所は、受験に係わるすべての権限を委譲した試験責任者を選任し、受験の対

応を行う。

3. 検定試験に先立ち、受験事業所は受験概要書を作成し、立会検定員に提出して確認を受ける。

(外観検査)

第10条 外観検査は、立会検定員が合否を判定し、受験事業所の記録員は判定結果を溶接試験記録及び外観検査結果表に記載する。

なお、この記載内容は立会検定員及び試験責任者が確認し、外観検査結果表に署名する。

(試験体の納入)

第11条 受験事業所は、外観検査が終了した試験体について、「工場溶接試験基準及び判定基準」の「5-1受験事業所における試験終了後の取扱い」を行い、溶接試験記録及び外観検査結果表のいずれも原本を添付の上、協会指定の試験機関に速やかに納入する。

(仮判定・試験報告書)

第12条 放射線透過試験、マクロ試験及び曲げ試験の結果については、協会により選任された技術専門員が合否の仮判定を行う。

2. 試験機関は、試験記録等をまとめた試験報告書を作成するとともに、仮判定結果を受験システムに入力する。

なお、試験機関は仮判定の終了した試験片及び試験報告書の写しを受験事業所へ、試験報告書原本を協会へ送付する。

(意見書の提出)

第13条 前条の仮判定の内容に異議のある受験事業所は、所定の様式により具体的な意見を記載した意見書を提出することができる。

意見書を提出する受験事業所は、試験機関作成の試験報告書、仮判定に対する意見書ならびに当該試験片等を総合判定日の2日前必着で協会に送付する。

(総合判定)

第14条 試験結果の総合判定は次により行う。

- (1) 資格検定委員会は、仮判定が終了した後に、当該委員会から選任された判定委員及び受験事業所の立会検定員から構成される判定委員会を開催する。
- (2) 受験事業所の立会検定員は、試験報告書を基に受験者の合否を判定して判定委員会に報告する。判定委員会は立会検定員の報告に基づき、試験の合格者を決定し、受験システムに判定の登録を行う。
- (3) 仮判定で仮合格の試験片の合否は、判定委員会で最終確認し決定する。
- (4) 受験事業所は、仮合格の試験片を総合判定日の2日前必着で協会に送付する。
なお、当該試験片は、判定委員会終了後に受験事業所へ返却する。
- (5) 仮判定の内容に異議のない受験事業所は、試験報告書の写し及びその他の必要書類を総合判定日の2日前必着で協会に送付する。
総合判定結果は、協会より受験事業所に後日通知する。
なお、総合判定日は協会より受験事業所へ事前に通知する。

2. 代替エンドタブ試験の合格者の決定は以下により行う。

- (1) 第4条(2)(a)に示すAW検定工場溶接(鋼製エンドタブ)の有資格者の場合は、代替エンドタブ試験に合格した受験者とする。
- (2) 代替エンドタブ試験と鋼製エンドタブ試験を同時に受験した場合は、両方の試験に合格した受験者とする。
なお、本試験で代替エンドタブ試験に合格し、鋼製エンドタブ試験において不合格と判定された場合は、鋼製エンドタブ試験の追試験結果を待って総合判定を行う。

(資格証等の交付)

第15条 協会は、総合判定での合格者を資格認定会議で認定後、AW検定資格証、資格保有者一覧表及び資格証明シールを、当該年次の4月1日を資格の有効発生日として受験事業所に対し交付する。

(資格の有効期間)

第16条 資格の有効期間は1年とする。

(有効期間の延長)

第17条 鋼製エンドタブ資格の有効期間の延長は、1年を単位として2回に限り認めることができる。

ただし、以下の条件をすべて満たして鋼製エンドタブ試験に合格した者は、鋼製エンドタブ資格の有効期間の延長については1年を単位として5回に限り認めることができる。

- (1) 鋼製エンドタブ資格を資格証発行時点(4月1日)で15年以上連続して保持している者。
- (2) 資格証発行時点(資格発行年の4月1日)で55歳以下の者。

2. 代替エンドタブ資格の有効期間の延長は、1年を単位として2回に限り認めることができる。

ただし、鋼製エンドタブ資格の有効期間がその延長を含めて終了する場合は、代替エンドタブ資格の有効期間も同時に終了する。

(有効期間の延長申請)

第18条 資格の有効期間を延長する場合、受験事業所は、受験システムに必要事項を入力するとともに、当該受験事業所において第19条に定める溶接作業に従事した実績を記載した有効期間延長申請書を所定の期日までに協会に提出する。

2. 代替エンドタブ資格の延長申請は、鋼製エンドタブ資格の延長申請と同時に行うものとする。
3. 代替エンドタブ資格の延長申請について、対象となる資格保有者ならびにその従事した作業経歴が、鋼製エンドタブ資格の有効期間延長申請書の内容と重複する場合には、鋼製エンドタブ資格の延長申請に併せて申請することができる。
4. 資格の延長申請を行う受験事業所は、所定の申請費を協会に納付する。

(延長申請の条件)

第19条 資格の延長申請の条件は、資格保有者が有効期間中に100日以上工場溶接作業に従事した実績を必要とし、その証明は受験事業所が行う。

(有効期間の延長認定)

第20条 第18条の規定に基づき受験事業所より資格の有効期間の延長申請があるとき、協会は第19条の規定に基づき、これを審査する。

審査により資格の延長が認定されたときは、受験事業所に対してAW検定資格証、有効期間延長認定書及び資格証明シールを交付する。

2. 同一の資格保有者が、受験の申請と資格の有効期間の延長申請を同一年に併せて行った場合は、資格の有効期間の延長申請を認めない。
3. 協会は、第18条に基づき資格の有効期間の延長申請をする資格保有者または受験事業所について、第2条3項に掲げるいずれかの事由があるときは、その延長申請を拒否することができる。

(資格保有者の公表等)

第21条 協会は、資格保有者について、報道関係紙上を通じて公表することができる。

(資格の取り消し)

第22条 協会は、受験の申請時または資格取得後に、下記のいずれかに該当するときは、その資格を取り消すことができる。

- (1) 申請書類及び添付書類等に虚偽または不正があったとき。
- (2) 試験に際し、不正な行為があったことが確認されたとき。
- (3) 従事する事業所を退職したとき。

ただし、他の事業所に移籍する場合は、「工場溶接技能者移籍に関する運用規定細則」による。

- (4) 資格を適用して行う溶接作業において、協会の目的や道義的、社会的責任を失すると認められる不正または不適當な行為があったとき。

(試験に要する諸費用)

第23条 試験に要する材料費、試験片の加工費、機械試験費ならびに立会検定員の交通費、宿泊費、その他検定に要する諸費用は、受験事業所の負担とする。

2. 試験に際し、不正な行為等が確認された場合は、受験に要した諸費用の返却は行わない。
3. 協会の責により再試験を行った場合、その試験に掛かる直接費用は協会が負担する。原則として、受験者の業務への支障や日当、機会損失等の慰謝料的な費用は免責とする。

ただし、協会は個々の事案について受験事業所と協議できるものとする。

(試験に関する安全)

第24条 受験事業所は、受験者、立会検定員及びその他試験関係者の安全に注意しなければならない。特に、溶接作業特有の感電等の災害防止、試験実施会場周辺の安全確保に留意する。

2. 立会検定員は、安全確保に関わる受験事業所の指示に従わなければならない。

(規定の改廃等)

第25条 本規定の改定または廃止は、協会の理事会の承認により行う。