

受験概要書作成時 受験システム 「帳票ダウンロード」から  
「受験概要書」Excelデータをダウンロードして使用すること

## A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

( 本試験・ 追試験)

- 工 場 溶 接 (鋼製エンドタブ)
- 工 場 溶 接 (代替エンドタブ)
- 工事現場溶接 (鋼製エンドタブ)
- 工事現場溶接 (代替エンドタブ)

## 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
- ・ 適格性証明書及びA W検定資格証の写し
- ・ 代替エンドタブカタログコピー  
(代替ET受験の場合のみ)
- ・ 立会スケジュール
- ・ 試験シフト

作成：            年            月            日

受験事業所番号 \_\_\_\_\_

受験事業所名 \_\_\_\_\_











# 受験事業所で作成のこと

受験概要書－資格証の写し－本試験・追試験共通

・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

## 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： ○○ ○○																																		
<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">半自動溶接適格性証明書</th></tr></thead><tbody><tr><td>証明書番号</td><td>.....</td></tr><tr><td>氏名</td><td>.....</td></tr><tr><td>現住所</td><td>.....</td></tr><tr><td>勤務先</td><td>.....</td></tr><tr><td>合格資格</td><td>基本級 SA-3F 専門級 SA-3H, 3V</td></tr><tr><td>登録年月日</td><td>平成○○年○○月○○日</td></tr><tr><td>試験年月日</td><td>一般社団法人 日本溶接協会</td></tr><tr><td>有効年月日</td><td></td></tr></tbody></table>	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	登録年月日	平成○○年○○月○○日	試験年月日	一般社団法人 日本溶接協会	有効年月日		<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">AW検定 工場溶接資格証</th></tr></thead><tbody><tr><td>資格証番号</td><td>.....</td></tr><tr><td>氏名</td><td>.....</td></tr><tr><td>事業所名</td><td>.....</td></tr><tr><td>種類</td><td>銅製タブ (F, H)</td></tr><tr><td>取得年月日</td><td>平成○○年○○月○○日</td></tr><tr><td>延長年月日</td><td>一般社団法人</td></tr><tr><td>有効年月日</td><td>AW検定協会</td></tr></tbody></table>	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)	取得年月日	平成○○年○○月○○日	延長年月日	一般社団法人	有効年月日	AW検定協会
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																																		
登録年月日	平成○○年○○月○○日																																		
試験年月日	一般社団法人 日本溶接協会																																		
有効年月日																																			
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)																																		
取得年月日	平成○○年○○月○○日																																		
延長年月日	一般社団法人																																		
有効年月日	AW検定協会																																		
<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">すみ肉溶接適格性証明書</th></tr></thead><tbody><tr><td>証明書番号</td><td>.....</td></tr><tr><td>氏名</td><td>.....</td></tr><tr><td>現住所</td><td>.....</td></tr><tr><td>勤務先</td><td>.....</td></tr><tr><td>合格資格</td><td>基本級 SFil F 専門級 SFil-H, V</td></tr><tr><td>登録年月日</td><td>平成○○年○○月○○日</td></tr><tr><td>試験年月日</td><td>一般社団法人 日本溶接協会</td></tr><tr><td>有効年月日</td><td></td></tr></tbody></table>	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 SFil F 専門級 SFil-H, V	登録年月日	平成○○年○○月○○日	試験年月日	一般社団法人 日本溶接協会	有効年月日																		
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 SFil F 専門級 SFil-H, V																																		
登録年月日	平成○○年○○月○○日																																		
試験年月日	一般社団法人 日本溶接協会																																		
有効年月日																																			
受験番号 ○	氏名： ○○ ○○																																		
<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">半自動溶接適格性証明書</th></tr></thead><tbody><tr><td>証明書番号</td><td>.....</td></tr><tr><td>氏名</td><td>.....</td></tr><tr><td>現住所</td><td>.....</td></tr><tr><td>勤務先</td><td>.....</td></tr><tr><td>合格資格</td><td>基本級 SA-3F 専門級 SA-3H, 3V</td></tr><tr><td>登録年月日</td><td>平成○○年○○月○○日</td></tr><tr><td>試験年月日</td><td>一般社団法人 日本溶接協会</td></tr><tr><td>有効年月日</td><td></td></tr></tbody></table>	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	登録年月日	平成○○年○○月○○日	試験年月日	一般社団法人 日本溶接協会	有効年月日		<table border="1"><thead><tr><th colspan="2">AW検定 工場溶接資格証</th></tr></thead><tbody><tr><td>資格証番号</td><td>.....</td></tr><tr><td>氏名</td><td>.....</td></tr><tr><td>事業所名</td><td>.....</td></tr><tr><td>種類</td><td>銅製タブ (F, H)</td></tr><tr><td>取得年月日</td><td>平成○○年○○月○○日</td></tr><tr><td>延長年月日</td><td>一般社団法人</td></tr><tr><td>有効年月日</td><td>AW検定協会</td></tr></tbody></table>	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)	取得年月日	平成○○年○○月○○日	延長年月日	一般社団法人	有効年月日	AW検定協会
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																																		
登録年月日	平成○○年○○月○○日																																		
試験年月日	一般社団法人 日本溶接協会																																		
有効年月日																																			
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)																																		
取得年月日	平成○○年○○月○○日																																		
延長年月日	一般社団法人																																		
有効年月日	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。





第〇〇次 AW 検定試験立会スケジュール (サンプル)

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)  
〇〇工場とご用命ください。約〇〇分程度です。
4. 試験予定—11:00～11:30・・・挨拶、工場概要説明、打合せ  
11:30～12:00・・・受験者確認、試験体チェック  
12:00～12:45・・・昼食  
12:45～14:45・・・試験立会  
14:45～15:30・・・試験体冷却  
15:30～16:00・・・外観検査、AW刻印打刻、確認サイン  
16:00～16:30・・・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

# 受験事業所で作成のこと

(試験シフト例：工場溶接 A種あり)

グループ	番号	使用溶接機	半自動 = 7台		手溶接 = 6台		試験体数 = 67体		AW検定試験 試験シフト (サンプルA案<工場ST・ET>)							備考					
			氏名	種目	9時	10時	11時	12時	13時	14時	15時	16時	17時	18時							
A	1	OOO OO	A種 ST	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①					
	2	OO OOO	S種 ET	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	3	OO OO	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	4	O OO	S種 ET	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	5	OOO OOO	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	6	O OOOO	S種 ET	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	7	OOOO O	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
B	8	OOO OO	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	9	OO OO	S種 ET	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	10	OO OO	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	11	O OO	S種 ET	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	12	O O	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	13	OO OO	S種 ET	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
	14	OO OO	A種 ST	V	F	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H	H					
工場概要説明・免許証原本確認・ニルシート確認・試験体計測寸法確認等、打合せ			受験者確認・試験体確認等		昼休み		試験体冷却		外観検査							AW刻印打刻・確認サイン等		試験体記録まとめ		講評	

○数字は溶接機番号  
F: 下向姿勢、H: 横向姿勢、V: 立向姿勢、

# 受験事業所で作成のこと

(試験シフト例：工場溶接 A種なし)

グループ	番号	氏名	種目	9時		10時		11時		12時		13時		14時		15時		16時		17時		18時		備考
				手溶接	半自動	0台	1台	試験体数	56体	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	試験	
A	1	OOO OO	S種 ST S種 ET	①	F	①	F	①	F	①	F	①	H	①	H	外観検査						講評		
	2	OO OOO	S種 ST S種 ET	②	F	②	F	②	F	②	F	②	H	②	H	試験体冷却						試験体記録まとめ		
	3	OO OO	S種 ST S種 ET	③	F	③	F	③	F	③	F	③	H	③	H	A W 刻印打刻・確認サイン等								
	4	O OO	S種 ST S種 ET	④	F	④	F	④	F	④	F	④	H	④	H									
	5	OOO OOO	S種 ST S種 ET	⑤	F	⑤	F	⑤	F	⑤	F	⑤	H	⑤	H									
	6	O OOOO	S種 ST S種 ET	⑥	F	⑥	F	⑥	F	⑥	F	⑥	H	⑥	H									
	7	O OOO O	S種 ST S種 ET	⑦	F	⑦	F	⑦	F	⑦	F	⑦	H	⑦	H									
B	8	OOO OO	S種 ST S種 ET	①	F	①	F	①	F	①	F	①	H	①	H	屋休み								
	9	OO OO	S種 ST S種 ET	②	F	②	F	②	F	②	F	②	H	②	H									
	10	OO OO	S種 ST S種 ET	③	F	③	F	③	F	③	F	③	H	③	H									
	11	O OO	S種 ST S種 ET	④	F	④	F	④	F	④	F	④	H	④	H									
	12	O O	S種 ST S種 ET	⑤	F	⑤	F	⑤	F	⑤	F	⑤	H	⑤	H									
	13	OO OO	S種 ST S種 ET	⑥	F	⑥	F	⑥	F	⑥	F	⑥	H	⑥	H									
	14	OO OO	S種 ST S種 ET	⑦	F	⑦	F	⑦	F	⑦	F	⑦	H	⑦	H	工場概要説明・免許証原本確認・ミルシート確認・試験体計測寸法確認等、打合せ								

○数字は溶接機番号

F: 下向姿勢、H: 横向姿勢、V: 立向姿勢、

□本試験・□追試験  
○〇鉄工(株) ○〇工場

## 【試験シフト作成の留意事項】

### ① 立会検定員との調整

検定試験に先立ち（遅くとも試験日の10日前＜できるだけ早くに連絡する方がよい＞まで）立会検定員に「検定試験立会スケジュール(案)」及び「試験シフト(案)」をメール等で連絡し、交通機関、試験開始及び終了時間等の調整を行った後に、「検定試験立会スケジュール」及び「試験シフト」を盛り込んだ「受験概要書」を送付する。

### ② 試験の設定時間

溶接作業時間(セッティング等含む) の目安は、工場(鋼製)A種：10分/各姿勢、工場(鋼製)及び現場(鋼製)S種：30分/各姿勢、工場(代替)及び現場(代替)S種：20分/各姿勢、を目安として設定する。

- ・溶接作業時間は、4時間以内を目安としてグループ編成する。
- ・外観検査時間は、2分/試験体を目安として設定する。
- ・溶接作業終了後試験体の冷却時間を必要に応じ適宜設定する。

### ③ 試験シフト要領

溶接機の空時間帯を利用して、他種目試験を前倒しして溶接作業を実施してよい。

同一人連続溶接作業を行ってよい。

- ・グループ編成は、受験者人数と溶接機の台数を考慮して設定する。
- ・グループ編成は、受験番号順でなくてもよい。
- ・受験者の使用する溶接機は、試験体ごとに変えてもよい。

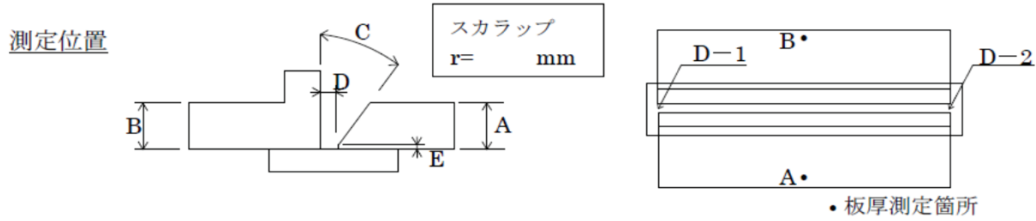
# 受験システムからのアウトプットを使用すること

試験時 受験システム 「帳票ダウンロード」から  
「試験体寸法記録」Excelデータをダウンロードして使用すること

## 工場溶接(鋼製エンドタブ) S種試験体各部寸法測定表

事業所番号 \_\_\_\_\_

### 試験体寸法記録 1



番号	溶接姿勢	板厚 (mm)		開先角度 (°) C	ルート間隔 (mm)		ルート面 (mm) E	備考
		A	B		D-1	D-2		
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							

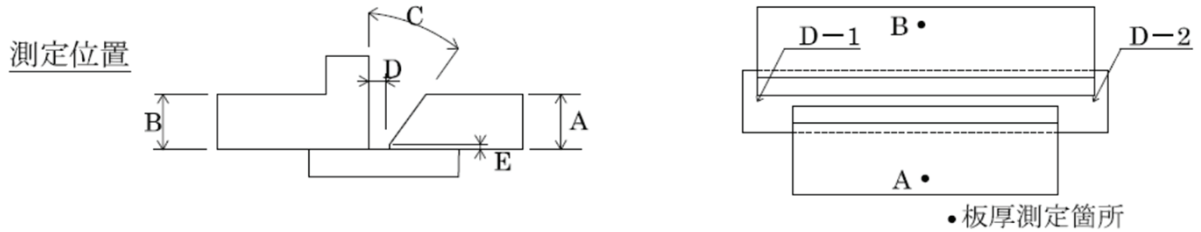
注 (1) 追試験時の新規受験者の受験番号は追番とし、番号を( )で囲む。  
 (2) A側とB側の板厚差が0.3mmを超える場合、ずれ及び食違いを測定し、備考欄に記入する。



添付資料 2

### 工場溶接(代替エンドタブ) 試験体各部寸法測定表

事業所番号 \_\_\_\_\_



受験番号	溶接姿勢	板厚 (mm)		開先角度 (°) C	ルート間隔 (mm)		ルート面 (mm) E	備考
		A	B		D-1	D-2		
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							
	F							
	H							

注 (1) 追試験時の新規受験者の受験番号は追番とし、番号を( )で囲む。  
 (2) A側とB側の板厚差が0.3mmを超える場合、ずれ及び食違いを測定し、備考欄に記入する。





# 受験システムからのアウトプットを使用すること

## 試験記録 2

報告書書式 (その3-A)

### 工場溶接(鋼製エンドタブ) S種下向(F)完全溶込み溶接試験記録

総合判定	年	月	日	事業所番号	受験番号	氏名			
判定	外観	X線	1	2	3	4	5	6	合否

A) 溶接材料 溶接作業年月日 年 月 日

メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)

B) 外観検査 受験日 年 月 日 立会検定員 記録員

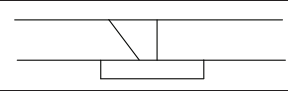
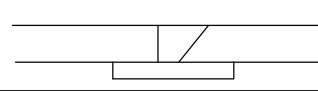
のど厚不足	無・有	ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング	無・有
余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1	適・否	クレータの著しいへこみ	無・有
S1= S2=			
ビードの著しい不整	無・有	ピット	無・有
1.0mmを超えるアンダーカット	無・有	割れ	無・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ			適・否
mm 合計 mm			

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 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 (スラグ巻き込み、パイプ)	類	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類	ND	類

D) 機械試験 試験年月日 年 月 日

No. 1 マクロ	割れ _____ 溶込不良 _____ スラグ巻き込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 	No. 4 裏曲	割れ _____ 合計 mm ブローホール _____ 溶込不良 _____ スラグ巻き込み _____ 刻印側
No. 2 裏曲	割れ _____ 合計 mm ブローホール _____ 溶込不良 _____ スラグ巻き込み _____ 刻印側	No. 5 マクロ	割れ _____ 溶込不良 _____ スラグ巻き込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 
No. 3 表曲	割れ _____ 合計 mm ブローホール _____ スラグ巻き込み _____ アンダーカット _____ 刻印側	No. 6	No.2~No.4の割れの合計長さ _____ mm



# 受験システムからのアウトプットを使用すること

## 試験記録 4

報告書書式 (その4)

### 工場溶接 (鋼製エンドタブ) A種隅肉溶接試験記録

総合判定 年 月 日 事業所番号 受験番号 氏名

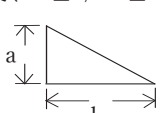
	外 観	充填溶接	1	2	3	4	5	合 否
判 定								

(注) 充填溶接が充填範囲を超えてマクロ試験の判定に支障をきたす場合及び板厚以上でない場合は不合格(×)とする。

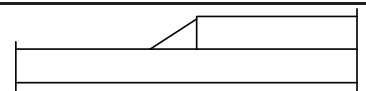
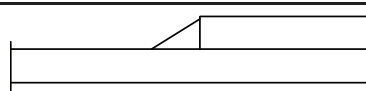
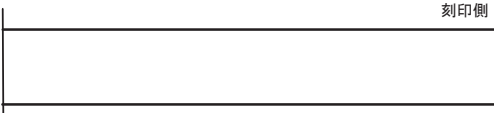
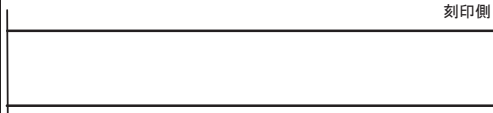
A) 溶接材料 溶接作業年月日 年 月 日

溶接姿勢	被覆アーク溶接				ガスシールドアーク半自動溶接			
	メーカー	JIS種類	銘柄	棒径(mm)	メーカー	JIS種類	銘柄	ワイヤ径(mm)
立 向 (V)					日本溶接工業	YGW11	YM-26	1.2
水平〔横向〕(H)					日本溶接工業	YGW11	YM-26	1.2

B) 外観検査 受験日 年 月 日 立会検定員 記録員

立 向 姿 勢		水 平 (横 向) 姿 勢	
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箇所長さ _____ mm 適・否 合計長さ _____ mm		0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ _____ mm 適・否 合計長さ _____ mm	
ビードの著しい不整	無・有	ビードの著しい不整	無・有
ビードの著しいオーバーラップ	無・有	ビードの著しいオーバーラップ	無・有
割れ	無・有	割れ	無・有
ピット	無・有	ピット	無・有
		端部のまわし溶接の処理	適・否
脚長 (5.5 ≤ a, b ≤ 8.5mm)  a= _____ mm 適・否 b= _____ mm		脚長 (5.5 ≤ a, b ≤ 8.5mm)  a= _____ mm 適・否 b= _____ mm	

C) 機械試験 試験年月日 年 月 日

No. 1 マクロ	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 	No. 4 マクロ	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 
No. 2 裏 曲	割れ 合計 _____ mm ブローホール 溶込不良 スラグ巻込み 刻印側 	No. 3 裏 曲	割れ 合計 _____ mm ブローホール 溶込不良 スラグ巻込み 刻印側 
No. 5	No.2~No.3の割れの合計長さ _____ mm		

# 受験システムからのアウトプットを使用すること

## 試験記録 5

報告書書式 (その3-A)

### 工場溶接(代替エンドタブ) 下向(F)完全溶込み溶接試験記録

総合判定	年	月	日	事業所番号	受験番号	氏名			
判定	外観	X線	1-1	1-2	1-3	2-1	2-2	2-3	合否

A) 溶接材料、代替エンドタブ 溶接作業年月日 年 月 日

溶接材料				代替エンドタブ	
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄

B) 外観検査 受験日 年 月 日 立会検定員 記録員

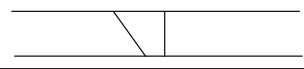
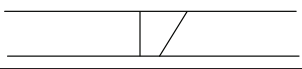
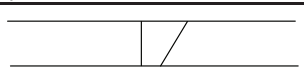

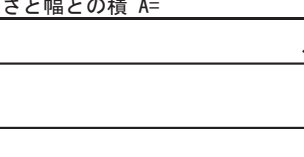
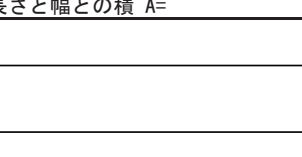
のど厚不足		無・有	ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング		無・有
余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1		適・否	クレータの著しいへこみ		無・有
S1 = S2 =					
ビードの著しい不整		無・有	ピット		無・有
1.0mmを超えるアンダーカット		無・有	割れ		無・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ		mm	合計		mm
1側端部・端面	割れ	無・有	2側端部・端面	割れ	無・有
	断面不足	無・有		断面不足	無・有
	深さ1.0mmを超える角の溶落ち	無・マカ・有		深さ1.0mmを超える角の溶落ち	無・マカ・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箇所長さ		mm	0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ		mm
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット		両端面合計長さ		mm	

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 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、パイプ)	類	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類	ND	類

D) 機械試験 試験年月日 年 月 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 	No.2-1 マクロ (内面)	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 
No.1-2 マクロ (外面)	割れ 角の溶落ち 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 	No.2-2 マクロ (外面)	割れ 角の溶落ち 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 
No.1-3 マクロ (底面)	割れ 評価欠陥長さの最大値 Lmax = 評価欠陥長さの合計 ΣL = 0.2mmを超える欠陥の個数 N = 欠陥長さとの積 A = ベベル側 	No.2-3 マクロ (底面)	割れ 評価欠陥長さの最大値 Lmax = 評価欠陥長さの合計 ΣL = 0.2mmを超える欠陥の個数 N = 欠陥長さとの積 A = ベベル側 

# 受験システムからのアウトプットを使用すること

年 4 試験記録 6

報告書書式 (その3-C)

## 工場溶接(代替エンドタブ) 横向(H)完全溶込み溶接試験記録

総合判定 年 月 日 事業所番号 受験番号 氏名

判定	外観	X線	1-1	1-2	1-3	2-1	2-2	2-3	合 否

A) 溶接材料、代替エンドタブ 溶接作業年月日 年 月 日

溶 接 材 料				代 替 エ ン ド タ ブ	
メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄

B) 外観検査 受験日 年 月 日 立会検定員 記録員

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
余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1 S1= S2=	適・否	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 _____ mm			適・否
合計 _____ mm			
1側 端部 ・ 端 面	割れ	無・有	2側 端部 ・ 端 面
	断面不足	無・有	
	深さ1.0mmを超える角の溶落ち	無・マロ・有	
	ビード不整	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箇所長さ _____ mm			適・否
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット 両端面合計長さ _____ mm			適・否

※1 1箇所が合格基準の範囲にあれば、他の1箇所は4.0 ≤ S1, S2 ≤ 11.0mmで合格

C) 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、パイプ) _____ 類	混在 _____ 類
	(溶込不良、融合不良) _____ 類	ND _____ 類

D) 機械試験 試験年月日 年 月 日

No.1-1 マクロ (内面)	割れ _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 	No.2-1 マクロ (内面)	割れ _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 
No.1-2 マクロ (外面)	割れ _____, 角の溶落ち _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 	No.2-2 マクロ (外面)	割れ _____, 角の溶落ち _____ 溶込不良 _____ スラグ巻込み _____ 融合不良 _____ ブローホール _____ 
No.1-3 マクロ (底面)	割れ _____ 評価欠陥長さの最大値 Lmax = _____ 評価欠陥長さの合計 ΣL= _____ 0.2mmを超える欠陥の個数 N= _____ 欠陥長さとの積 A= _____ ベベル側	No.2-3 マクロ (底面)	割れ _____ 評価欠陥長さの最大値 Lmax = _____ 評価欠陥長さの合計 ΣL= _____ 0.2mmを超える欠陥の個数 N= _____ 欠陥長さとの積 A= _____ ベベル側
外 内		内 外	

試験機関で作成するため、受験事業所での準備は不要

工場溶接(鋼製エンドタブ) 放射線透過試験成績表

事業所番号 \_\_\_\_\_

事業所名						検査員	日付	年 月 日				
							氏名					
適用試験	AW検定 工場溶接 (鋼製エンドタブ)					撮影者						
撮影日	年 月 日					判定者						
準拠する規格	JIS Z 3104											
装置名称	撮 影 条 件					現 像 条 件				板厚 (mm)	ペネトレーター	溶接方法
	電圧 (kVp)	電流 (mA)	時間 (min)	距離 (mm)	フィルム	増感紙	現像剤	時間 (min)	温度 (°C)			
記号	種別	分類	きず	合否		記号	種別	分類	きず	合否		
きず記号 :    BH : ブローホール                    IP : 溶込不良                    P : パイプ SI : スラグ巻込み                    LF : 融合不良                    C : 割れ												

注(1) 合否欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。

報告書書式 (その6)

工場溶接(鋼製エンドタブ) S種曲げ試験片の仕上げ寸法一覧表

事業所番号

記号	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					
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						
	No. 2	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2	No. 4	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2
	No. 3	W	母材 t1	t2	溶接部 t1	t2						







報告書書式 (その3-B)

工場溶接(代替エンドタブ) 下向(F)底面マクロ試験記録

事業所番号 \_\_\_\_\_ 受験番号 \_\_\_\_\_ 氏名 \_\_\_\_\_

NO. 1-3



- ・評価欠陥長さの最大値 :  $L_{max} =$  mm
- ・評価欠陥長さの合計 :  $\sum L =$  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 :  $A =$  mm<sup>2</sup>

NO. 2-3



- ・評価欠陥長さの最大値 :  $L_{max} =$  mm
- ・評価欠陥長さの合計 :  $\sum L =$  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 :  $A =$  mm<sup>2</sup>

報告書書式 (その3-D)

工場溶接(代替エンドタブ) 横向(H)底面マクロ試験記録

事業所番号 受験番号 氏名

NO. 1-3



- ・ 評価欠陥長さの最大値 :  $L_{max} =$  mm
- ・ 評価欠陥長さの合計 :  $\sum L =$  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 :  $A =$  mm<sup>2</sup>

NO. 2-3



- ・ 評価欠陥長さの最大値 :  $L_{max} =$  mm
- ・ 評価欠陥長さの合計 :  $\sum L =$  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 :  $A =$  mm<sup>2</sup>

# 判定後に受験システムからアウトプットされる

総合判定後、受験システム [ 帳票ダウンロード ] からダウンロード可能

## 工場溶接(鋼製エンドタブ) 技量検定結果一覧表

試験結果 1

総合判定日      年      月      日      事業所番号      事業所名

試験種目	溶接方法	溶接姿勢	使用溶接材料				試験体の材質
			メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	
S種		下向(F)					
		横向(H)					
A種		立向(V)					
		水平(横向)(H)					

受験番号	氏名	S種										A種						総合判定				
		姿勢	外観	X線	1	2	3	4	5	6	合格	外観	1	2	3	4	5		合格			
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				
		F																				
		H																				

- 注 (1) A種合格欄の「免」は、A種の試験免除を示す。  
 (2) 各試験項目欄の「○」は合格、「×」は不合格、総合判定欄の「否」は不合格を示す。  
 (3) 追試験の場合、合格及び総合判定欄の「●」は本試験合格を示し、他の欄は空白とする。  
 (4) ( ) で囲まれた追番の受験番号は、追試験の新規受験者を示す。

「AW受験システム帳票」  
 (立会検定員メモ欄)

# 判定後に受験システムからアウトプットされる

試験結果 2

報告書書式 (その1)

## 工場溶接(代替エンドタブ) 技量検定結果一覧表

総合判定日 年 月 日 事業所番号 事業所名

試験種目	溶接方法	溶接姿勢	使用溶接材料				代替エンドタブ		試験体の材質
			メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	メーカー	銘柄	
S種		下向(F)							
C類		横向(H)							

受験番号	氏名	姿勢	工場溶接(代替エンドタブ) 試験結果									工場溶接(鋼製エンドタブ)			総合判定		
			外観	X線	1-1 (内面)	1-2 (外面)	1-3 (底面)	2-1 (内面)	2-2 (外面)	2-3 (底面)	合否	S種	A種	合否			
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															
		F															
		H															

- 注 (1) 工場溶接(鋼製エンドタブ) 合否欄の「免」は、すでに工場溶接(鋼製エンドタブ)のAW検定資格を保有していることを示す。
- (2) 各試験項目欄の「○」は合格、「×」は不合格、総合判定欄の「否」は不合格を示す。
- (3) 追試験の場合、合否欄及び総合判定欄の「●」は本試験合格を示し、他の欄は空白とする。
- (4) 追試験の場合、工場溶接(鋼製エンドタブ)欄の「●」は本試験合格を示す。
- (5) ( ) で囲まれた追番の受験番号は、追試験の新規受験者を示す。

「AW受験システム帳票」

(立会検定員メモ欄)