

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 _____

AW検定 受験概要

工事現場溶接試験

1. 受験事業所 事業所番号 _____ 事業所名 _____
 試験責任者 所属 _____ 氏名 _____

2. 受験日 _____ ~ _____ (2日以上の場合入力)

3. 受験場所 自社工場 住所 _____
 自社以外 名称 _____ 住所 _____

4. 受験人数 鋼製タブ S種G類 _____ 名 代替タブ S種D類 _____ 名

5. 立会検定員 所属 _____ 氏名 _____
 所属 _____ 氏名 _____

6. 使用材料 ・受験する種目・姿勢の各欄に記入し、該当しない欄は斜線を引く。
 ・各溶接姿勢において、本試験・追試験は同一の溶接材料・代替エンドタブとする。

試験種目	溶接方法 (混合率) ^{※1}	姿勢	溶接材料				試験体 材質	裏当て金 材質	代替エンドタブ ^{※2}	
			メーカー	JIS種類	銘柄	径mm			メーカー	銘柄
鋼製タブ S種G類		F							/	/
		V							/	/
		H							/	/
代替タブ S種D類		F								
		H								

※1 ガスシールドアーク溶接法で混合ガスを使用する場合は混合率を記入する。使用ガスおよび混合率は通常の作業条件と同じとする。

※2 代替エンドタブのカタログのコピーを添付すること。

ガスの製造所 _____

7. 溶接条件と使用溶接機器

試験種目	姿勢	溶接条件				使用溶接機器			
		溶接電流 A	アーク電圧 V	溶接速度 cm/min	ガス流量 L/min	メーカー	機種名	容量 A	台数
鋼製タブ S種G類	F	±	±						
	H	±	±						
	V	±	±						
代替タブ S種D類	F	±	±						
	H	±	±						

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：○○ ○○
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 平成○○年○○月○○日 登録年月日 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) 平成○○年○○月○○日 取得年月日 延長年月日 一般社団法人 有効年月日 AW検定協会
受験番号 ○	氏名：○○ ○○
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 平成○○年○○月○○日 登録年月日 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) 平成○○年○○月○○日 取得年月日 延長年月日 一般社団法人 有効年月日 AW検定協会
受験番号 ○	氏名：○○ ○○
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 平成○○年○○月○○日 登録年月日 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) 平成○○年○○月○○日 取得年月日 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：工事現場溶接 V姿勢なし)

グループ	番号	使用溶接機	氏名	半自動 = 7 台		AW検定試験 試験シフト (サンプル案<現場ST・ET>)												試験体数 = 56 体		備考
				種目	種目	9時	10時	11時	12時	13時	14時	15時	16時	17時	18時	19時	20時	21時	22時	
A	1	〇〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①			
	2	〇〇 〇〇〇	S種 ST	S種 ET	F	②	②	②	②	②	②	②	②	②	②	②	②			
	3	〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③			
	4	〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	④	④	④	④	④	④	④	④	④	④	④	④			
	5	〇〇〇 〇〇〇	S種 ST	S種 ET	F	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤			
	6	〇 〇〇〇〇	S種 ST	S種 ET	F	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥			
	7	〇〇〇〇 〇	S種 ST	S種 ET	F	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦			
B	8	〇〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①	①			
	9	〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	②	②	②	②	②	②	②	②	②	②	②	②			
	10	〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③	③			
	11	〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	④	④	④	④	④	④	④	④	④	④	④	④			
	12	〇 〇	S種 ST	S種 ET	F	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤	⑤			
	13	〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥	⑥			
	14	〇〇 〇〇	S種 ST	S種 ET	F	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦	⑦			
				<div style="background-color: yellow; padding: 5px; text-align: center;">工場概要説明・免許証原本確認・ミルシフト確認・試験体計測手法確認等、打合せ</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; text-align: center;">受験者確認・試験体確認等</div>																
				<div style="background-color: purple; padding: 5px; text-align: center;">昼休み</div>																
				<div style="background-color: lightblue; padding: 5px; text-align: center;">試験体冷却</div>																
				<div style="background-color: lightgreen; padding: 5px; text-align: center;">外観検査</div>																
				<div style="background-color: lightblue; padding: 5px; text-align: center;">A W 刻印打刻・確認サイン等</div>																
				<div style="background-color: yellow; padding: 5px; text-align: center;">試験体記録まとめ</div>																
				<div style="background-color: orange; padding: 5px; text-align: center;">講評</div>																

○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：工事現場溶接 V姿勢あり)

		AW検定試験 試験シフト (サンプルD案<現場ST・ET>)														日本試験・口追試験 〇〇鉄工(株) 〇〇工場				
グループ	番号	使用溶接機		半自動 = 7 台		試験機数 = 70 体														備考
		氏名	氏名	種目	種目	9時	10時	11時	12時	13時	14時	15時	16時	17時	18時					
A	1	〇〇〇 〇〇	〇〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	2	〇〇 〇〇〇	〇〇 〇〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	3	〇〇 〇〇	〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	4	〇 〇〇	〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	5	〇〇〇 〇〇〇	〇〇〇 〇〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	6	〇 〇〇〇〇	〇 〇〇〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	7	〇〇〇〇 〇	〇〇〇〇 〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
B	8	〇〇〇 〇〇	〇〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	9	〇〇 〇〇	〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	10	〇〇 〇〇	〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	11	〇 〇〇	〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	12	〇 〇	〇 〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	13	〇〇 〇〇	〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
	14	〇〇 〇〇	〇〇 〇〇	ST	ET	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	
						<div style="background-color: yellow; padding: 5px;">9時 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</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px;">10時 受験者確認・試験体確認等</div> <div style="background-color: purple; padding: 5px;">12時 昼休み</div> <div style="background-color: lightblue; padding: 5px;">14時 試験体冷却</div> <div style="background-color: lightgreen; padding: 5px;">15時 16時 17時 18時 外観検査</div> <div style="background-color: lightblue; padding: 5px;">17時 AW刻印打刻・確認サイン等</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px;">試験体記録まとめ</div> <div style="background-color: orange; padding: 5px;">18時 講評</div>														

○数字は溶接機番号

F: 下向姿勢、H: 横向姿勢、V: 立向姿勢、

【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。

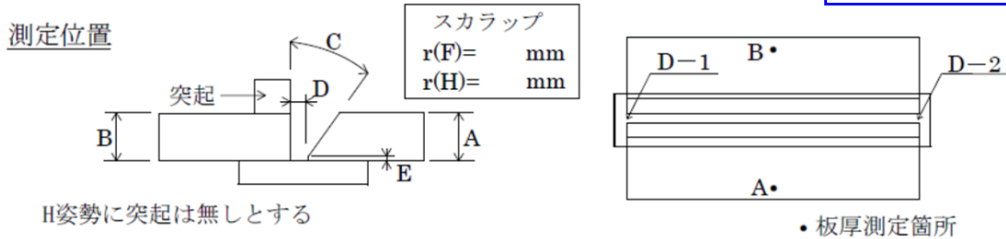
受験システムからのアウトプットを使用すること

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

工事現場溶接(鋼製エンドタブ) 試験体各部寸法測定表

事業所番号 _____

試験体寸法記録 1



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							
	V							
	F							
	H							
	V							
	F							
	H							
	V							
	F							
	H							
	V							
	F							
	H							
	V							
	F							
	H							
	V							
	F							
	H							
	V							
	F							
	H							
	V							

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。

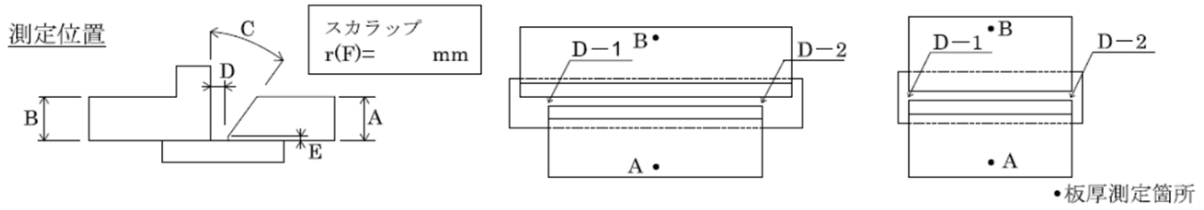
受験システムからのアウトプットを使用すること

試験体寸法記録 2

添付資料 2

工事現場溶接(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							
	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

報告書書式 (その3-A)

試験記録 2

工事現場溶接(鋼製エンドタブ) 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	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

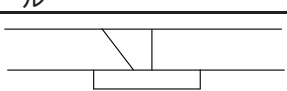
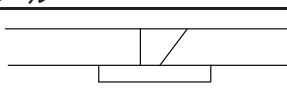
のど厚不足	無・有	ビードの著しい オーバーラップ・オーバーハング	無・有
余盛高さ(mm) (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1 S1= S2=	適・否	クレータの著しいへこみ	無・有
ビードの著しい不整	無・有	ピット	無・有
1.0mmを超えるアンダーカット	無・有	割れ	無・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ mm 合計 mm			適・否

※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 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 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. 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. 5 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. 3 表曲	割れ _____ 合計 mm ブローホール _____ スラグ巻込み _____ 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

報告書書式(その3-A)

工事現場溶接(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

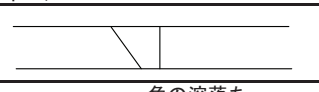
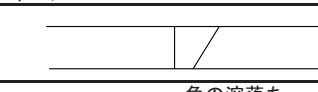
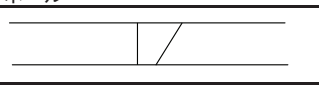
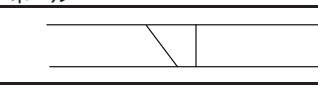
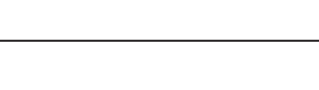
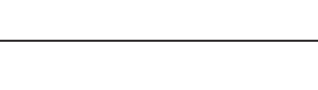
のど厚不足 (5.0 ≤ S1, S2 ≤ 10.0mm) ※1	無・有	ビードの著しいオーバーラップ・オーバーハング	無・有
S1= S2=	適・否	クレータの著しいへこみ	無・有
ビードの著しい不整	無・有	ピット	無・有
1.0mmを超えるアンダーカット	無・有	割れ	無・有
0.5mm以上1.0mm以下のアンダーカット長さ 1箇所長さ mm			合計 mm
1側端面・端面	割れ	2側端面・端面	割れ
断面不足	無・有	断面不足	無・有
深さ1.0mmを超える角の溶落ち	無・マロ・有	深さ1.0mmを超える角の溶落ち	無・マロ・有
ビード不整	無・有	ビード不整	無・有
1.0mmを超え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

報告書書式 (その3-B)

工事現場溶接(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 : $A =$ mm²

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 : $A =$ mm²

報告書書式 (その3-D)

工事現場溶接(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 : $\Sigma L =$ 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. 2—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

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

報告書書式（その1）

工事現場溶接（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)	
現場S種 G類		下向(F)					
		横 向(H)					
		立 向(V)					

受験 番号	氏 名	姿 勢	外 観	X 線	1	2	3	4	5	6	合 否	総 合 判 定	受 験	判 定
		F												
		H												
		V												
		F												
		H												
		V												
		F												
		H												
		V												
		F												
		H												
		V												
		F												
		H												
		V												
		F												
		H												
		V												

- 注 (1) 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。
 (2) 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。
 (3) F・H姿勢の合否欄の「免」は、すでに工事現場溶接Ⅱ類のAW検定資格を保有していることを示す。
 (4) () 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。

「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)

工事現場溶接(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	
現場S種、D類		下向(F)							
		横向(H)							

受験番号	氏名	姿勢	工事現場溶接(代替エンドタブ) 試験結果								工事現場溶接(鋼製エンドタブ)			総合判定	受験	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	合否			
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														
		F														
		H														
		(V)														

「AW受験システム帳票」

- 注 (1) 工事現場溶接(鋼製エンドタブ)合否欄の「免」は、すでに工事現場溶接(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、工事現場溶接(鋼製エンドタブ)欄の「●」は本試験合格を示す。
 (5) 溶接姿勢の(V)欄は、鋼製エンドタブ試験結果を記載するために表示している。
 (6) () 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。

(立会検定員メモ欄)