受験システムからのアウトプットを使用すること

受験概要書１

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）

鋼 管 溶 接

受　験　概　要　書

（添付資料）

・ＡＷ検定 受験概要
・受験者及び受験種目（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ＡＷ検定資格証の写し
・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 ＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

受験システムからのアウトプットを使用すること

受験概要書２

ＡＷ検定　受験概要

鋼管溶接試験

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　管の直管継手 ＿＿ 名　管の分岐継手 ＿＿ 名

5. 立会検定員　所属 ＿＿＿＿＿＿　氏名 ＿＿＿＿＿＿

所属 ＿＿＿＿＿＿　氏名 ＿＿＿＿＿＿

6. 使用材料

試験種目	溶接方法	溶接材料				試験体
	（混合率）※1	メーカー	JIS種類	銘柄	径mm※2	材質
管の直管継手						
管の分岐継手						

※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　試験種目ごとに径は変えてもよいが受験者全員は同径とする。

※3　被覆アーク溶接の場合は低水素系とする。

ガスの製造所 ＿＿＿＿＿＿

7. 溶接条件と使用溶接機器

※1 被覆アーク溶接の場合、溶接条件は溶接電流の値以外の入力不要。

試験種目	溶接条件※1				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
管の直管継手	±	±						
管の分岐継手	±	±						

受験システムからのアウトプットを使用すること

受験概要書３

添付資料　1-1

鋼管溶接　受験者及び受験種目

受験日　　年　　月　　日　事業所番号　　事業所名

受験番号	氏　名	生年月日	鋼管溶接		備考
			直管継手	分岐継手	

「ＡＷ受験システム帳票」

注 (1) 本試験、追試験共通とする。
(2) 各試験種目欄の「○」は受験種目を示す。
(3) 追試験の場合、各試験種目欄の「●」は本試験合格を示す。
(4) 各試験種目欄の「—」は不受験を示す。
(5) （ ）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。

受験システムからのアウトプットを使用すること

受験概要書４

添付資料　1-2

鋼管溶接　受験者名簿

受験日　　年　　月　　日　　事業所番号　　事業所名

受験番号	氏　名	生年月日	経験年数	保有資格			
				JIS資格		ＡＷ検定資格	
				JIS Z 3801 JIZ Z 3841	有効年月日	鋼管溶接 工場溶接 工事現場溶接	有効年月日

「ＡＷ受験システム帳票」

注 (1) 保有資格欄のＡＷ検定資格欄には、保有する鋼管溶接、工場溶接または工事現場溶接資格のいずれかを記入する。

(2) 次頁以降に過去1年間の当該工場での作業経歴書または工事現場溶接作業に従事した工事の作業経歴書と、適格性証明書の写しまたは鋼管溶接、工場溶接（鋼製エンドタブ）もしくは工事現場溶接（鋼製エンドタブ）のＡＷ検定資格証の写しを添付する。

(3) （　）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。

受験システムからのアウトプットを使用すること

受験概要書５

作　業　経　歴　書

受験番号	氏　名	生年月日	経験年数	作　業　経　歴

注(1)　作業経歴には、過去1年間の当該工場で従事した工事名を記載すること。

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　鋼製タブ　(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

登録年月日　　平成○○年○○月○○日
試験年月日
有効年月日　　一般社団法人　日本溶接協会

ＡＷ検定　工場溶接資格証

資格証番号　・・・・・
氏　　名　・・・・・・・・・・

事業所名　・・・・・・・・
種　類　鋼製タブ　(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　鋼製タブ　(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。

受験事業所で作成のこと

試験シフトは工場溶接・工事現場溶接を参照すること

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・・・〇〇時〇〇分（のぞみ〇〇〇号）
〇〇駅着・・・〇〇時〇〇分

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

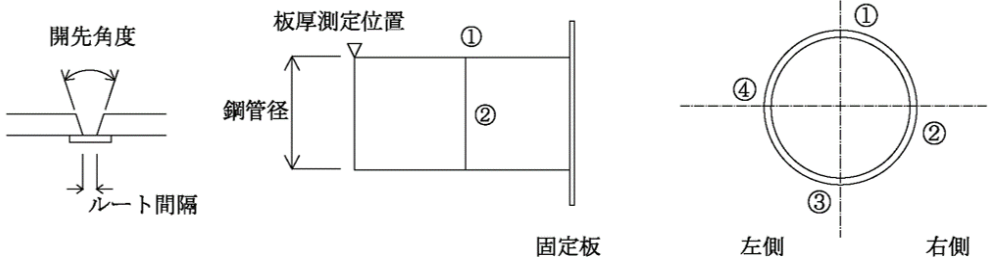
試験時　受験システム　［帳票ダウンロード」から
「試験体寸法記録」Excelデータをダウンロードして使用すること

鋼管溶接（直管継手）　試験体各部寸法測定表

試験体寸法記録１

事業所番号＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

測定位置



受験番号	鋼管径（mm）	板　厚（mm）	開先角度（°）				ルート間隔（mm）				備考
			①	②	③	④	①	②	③	④	

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。

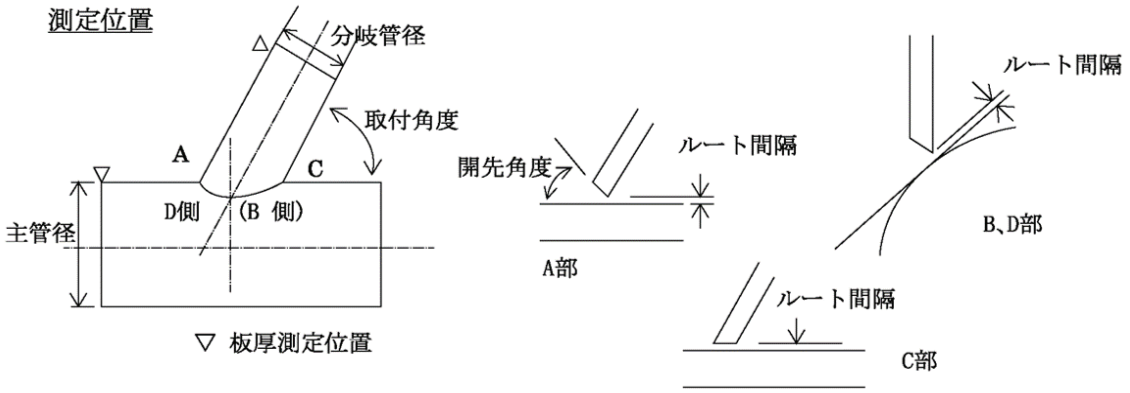
受験システムからのアウトプットを使用すること

試験体寸法記録２

添付資料　2-2

鋼管溶接（分岐継手）　試験体各部寸法測定表

事業所番号＿＿＿＿＿＿＿＿



受験番号	鋼管径(mm)		板厚(mm)		取付角度(°)	開先角度(°)	ルート間隔(mm)				備考
	主管	分岐	主管	分岐	C	A	A	B	C	D	

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。

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
「試験記録」Excelデータをダウンロードして使用すること

鋼　管　溶　接

試験記録１

外 観 検 査 結 果 表

・受　　験　　日：　　年　　月　　日
・事　業　所　番　号：
・事　　業　　所　　名：
・試　験　責　任　者：
・立　会　検　定　員：　　

受験番号	鋼管溶接		備　考	受験番号	鋼管溶接		備　考
	直管継手	分岐継手			直管継手	分岐継手	
				受験者数			
				合格者数			
				不合格者数			
				加工数量			

注 (1) 本試験、追試験共通とする。
(2) 各試験種目欄の「○」は合格、「×」は不合格を示す。
(3) 追試験の場合、各試験種目欄の「●」は、本試験合格を示す。
(4) 今回受験しない各溶接姿勢欄には、▨を記入する。
(5) 外観検査結果表（原本）及び不合格も含む溶接試験記録（原本）は、試験体とは別便で送付する。
(6) 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。

受験システムからのアウトプットを使用すること

2024 4

試験記録２

報告書書式（その3-A）

鋼管溶接（直管継手）　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	X線	1	2	3	4	5	6	7	8	9	合否
判定												

A)溶接材料

被覆アーク	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	ガスシールドアーク半自動	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)

B)溶接作業　　作業年月日　　年　　月　　日

	パス数	1	2	3	4	5		パス数	1	2	3	4	5
右	溶接電流						左	溶接電流					
	アーク電圧							アーク電圧					

C)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	溶接積層図
余盛高さ(mm)(0.0≦S1,S2,S3,S4≦6.0mm) S1＝　　, S2＝　　, S3＝　　, S4＝	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箇所の長さ (右側)　　,　　,　　,　　mm　合計　　mm　(左側)　　,　　,　　,　　mm　合計　　mm				適 ・ 否

D)放射線透過試験　　試験年月日　　年　　月　　日

X 線 (終点)	1種	類	3種	類
	2種 (スラグ巻込み)	類	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類	ND	類
X 線 (始点)	1種	類	3種	類
	2種 (スラグ巻込み)	類	混在	類
	(溶込不良、融合不良)	類	ND	類

E)機械試験　　試験年月日　　年　　月　　日

No.1 マクロ (断面)	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 刻印側	No.5 マクロ (断面)	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール 刻印側
No.2 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 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.7 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.4 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.8 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. 9	曲げ試験6片の割れの合計長さ　mm		

受験システムからのアウトプットを使用すること

年4月1日版

試験記録３

報告書書式（その3-B）

鋼管溶接（分岐継手）　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	A	B	C	D	合否
判定						

A)溶接材料

被覆アーク	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)	ガスシールドアーク半自動	メーカー	JIS種類	銘柄	径(mm)
						神戸製鋼所	YGW12	SE-50T	1.2

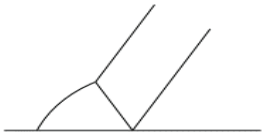
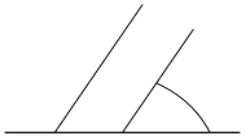
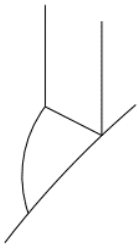
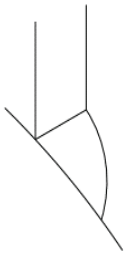
B)溶接作業　　作業年月日　　年　　月　　日

B側	パス数	1	2	3	4		D側	パス数	1	2	3	4	
	溶接電流							溶接電流					
	アーク電圧							アーク電圧					

C)外観検査　　受験日　　年　　月　　日　　立会検定員　　,　　記録員

					備考
のど厚不足	無 ・ 有	脚長の著しい過大・過小	無 ・ 有		
ビードの著しい不整	無 ・ 有	クレータの著しいへこみ	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	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箇所の長さ B側　　,　　,　　,　　,　　mm　　合計　　mm D側　　,　　,　　,　　,　　mm　　合計　　mm			適 ・ 否		

D)機械試験　　試験年月日　　年　　月　　日

A	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール のど厚不足　有・無 S　mm x　mm y　mm R　mm 	C	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール S1　mm S2　mm x　mm y　mm a　mm R　mm 
B	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール のど厚不足　有・無 S　mm x　mm y　mm R　mm 	D	割れ 溶込不良 スラグ巻込み 融合不良 ブローホール のど厚不足　有・無 S　mm x　mm y　mm R　mm 

注(1)S,S1,S2は、判定基準の±0.3mm以内は仮合格とし判定欄に△を記入する。

試験機関で記入する

試験機関　試験記録１

試験機関で作成するため、受験事業所での準備は不要

鋼管溶接　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 鋼管溶接試験	撮影者			
撮 影 日	年　月　日	判定者			
準拠規格	JIS Z 3104				

装置名称	撮影条件						現像条件			板厚	ペネトラメーター	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(℃)			

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。

試験機関で記入する

試験機関　試験記録２

年４月１日版

報告書書式（その5）

鋼管溶接　直管継手曲げ試験片の仕上げ寸法一覧表

事業所番号

受験番号	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	t3	No. 6	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 3	w	母　材	t1	t2	t3	No. 7	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 4	w	母　材	t1	t2	t3	No. 8	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 2	w	母　材	t1	t2	t3	No. 6	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 3	w	母　材	t1	t2	t3	No. 7	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 4	w	母　材	t1	t2	t3	No. 8	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 2	w	母　材	t1	t2	t3	No. 6	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 3	w	母　材	t1	t2	t3	No. 7	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 4	w	母　材	t1	t2	t3	No. 8	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 2	w	母　材	t1	t2	t3	No. 6	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 3	w	母　材	t1	t2	t3	No. 7	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 4	w	母　材	t1	t2	t3	No. 8	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 2	w	母　材	t1	t2	t3	No. 6	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 3	w	母　材	t1	t2	t3	No. 7	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’
	No. 4	w	母　材	t1	t2	t3	No. 8	w	母　材	t1	t2	t3
			溶接部	t1	t2	t3			溶接部	t1	t2	t3
			母　材	t1’	t2’	t3’			母　材	t1’	t2’	t3’

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）

鋼管溶接　技量検定結果一覧表

試験結果

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)	
直管継手							
分岐継手							

受験番号	氏　名	直管継手												分岐継手						総合判定
		外観	X線	1	2	3	4	5	6	7	8	9	合否	外観	A	B	C	D	合否	

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) （　）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）