

# A W 検 定

(建築鉄骨溶接技量検定)

ロボット溶接施工要領書審査規則細則

制定：2001年4月1日

改定：2024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)

## ロボット溶接施工要領書審査規則細則

(施工要領書の内容)

第1条 ロボット溶接施工要領書審査規則(以下、「審査規則」という)第4条に基づく、受験事業所が作成する「ロボット溶接施工要領書」(以下、「施工要領書」という)の項目を次に定める。

2. 受験事業所は、次の各項目について、「施工要領書(本文)」に基準や手順などその内容を具体的に記述しなければならない。

### 第1章 溶接ロボットの概要

- ①溶接ロボットの対象とする継手とその型式認証記号
- ②使用する溶接ロボットの機種概要
- ③溶接入熱とパス間温度及び電流・電圧の管理方法
- ④溶接スタート位置

### 第2章 ロボット溶接オペレータ

- ①求められる役割
- ②求められる技量(資格)
- ③ロボット溶接オペレーター一覧

### 第3章 工場の品質管理

- ①工場の品質管理体制
- ②ロボット溶接施工要領書及びロボット操作説明書の文書管理及び保管方法
- ③溶接ロボットの定期点検及び日常点検の方法と頻度

### 第4章 工作・組立精度の管理

- ①組立溶接方法及び位置(裏当て金、ダイアフラム等)
- ②工作・組立精度の管理項目
- ③工作・組立精度の管理方法
- ④工作・組立精度に関する不具合処理方法

### 第5章 溶接前の管理

- ①溶接ロボットの管理項目
- ②溶接ロボットの管理方法
- ③溶接前の管理実施者とその状況の確認者
- ④溶接前の不具合処理方法

### 第6章 溶接中の管理

- ①溶接条件の管理項目
- ②溶接条件の管理方法
- ③パス間温度の管理方法及びその頻度
- ④スラグ除去の方法及びその頻度
- ⑤管理記録用紙
- ⑥溶接中の管理実施者とその状況の確認者
- ⑦溶接中の不具合処理方法

### 第7章 溶接後の管理

- ①管理項目(検査項目、適用基準等)
  - ②寸法精度の管理方法(判定基準、検査頻度、検査方法等)
  - ③外観検査の管理方法(判定基準、検査頻度、検査方法等)
  - ④内部検査の管理方法(判定基準、検査頻度、検査方法等)
  - ⑤上記②～④の溶接後の管理実施者とその状況の確認者
  - ⑥溶接後の不具合処理方法
3. 受験事業所は、前項の他、溶接ロボット運用に関わる次の各項目について、「施工要領書(添付資料)」に添付する。
- (1) (一社)日本ロボット工業会の建築鉄骨溶接ロボットの型式認証書及び付属書の写し
  - (2) ロボット溶接オペレーター一覧表
  - (3) AW検定ロボット溶接オペレータ資格証及び付属書の写し
  - (4) (一社)日本溶接協会の建築鉄骨ロボット溶接オペレータ適格性証明書の写し
  - (5) ロボットメーカー等による産業用ロボット特別教育修了証の写し
  - (6) その他溶接関連の保有資格証の写し
  - (7) 工場の品質管理体制及び管理者一覧表
  - (8) 溶接ロボットの点検記録用紙(定期点検、日常点検)
  - (9) 組立溶接技能者一覧表及び資格証の写し
  - (10) 工作・組立精度の管理記録用紙
  - (11) 溶接前の管理記録用紙
  - (12) 溶接中の管理記録用紙
  - (13) 溶接後の管理記録用紙
  - (14) 溶接条件の実測記録
  - (15) 使用する鋼材、溶接材料
  - (16) 積層とパス数
  - (17) ロボット配置図
4. 施工要領書(本文)の目次は2項による。施工要領書(添付資料)の目次は3項による。また、受験事業所の都合により、これらの目次から内容を追加することができるが、2項及び3項の項目は変更できない。
5. 記載の詳細はロボット溶接施工要領書作成説明書に定める。

(施工要領書の有効期間の「延長」・「更新」・「変更」)

第2条 運用規定第25条に定める「施工要領書」の有効期間の「延長」、「更新」、ならびに「変更」の条件を次に定める。

- (1) 有効期間の「延長」は、「施工要領書」の変更の内容が、第1条2項に該当しない場合とする。ただし、受験事業所起因でない場合はその限りでない。
- (2) 有効期間の「更新」は、「延長」と同じ扱いとする。
- (3) 施工要領書の「変更」は、「施工要領書」の変更内容が、第1条2項に該当する場合とする。

(書類審査の代理者)

第 3 条 ロボット溶接施工要領書審査規則に基づき、「施工要領書」の書類審査に際して、一般社団法人AW検定協会(以下、協会という)が書類審査の代理者を指定したときには、代理者は協会に代わるものとして書類審査を行うことができる。ただし、代理者、ならびに代理者を指導、また補助する者は、鉄骨製作工場、及び類似の企業または機関に在籍する者であってはならない。