

第41次AW検定

規基準類の改定要旨

一般社団法人AW検定協会(第41次)

規準細則の改定内容

■工場移籍運用規定細則の改定

移籍前後の両事業所が同意していること
移籍受入事業所は協会に申請書と同意書を提出する
資格証の交付までの規定を詳細に定めた

■試験運用規定 国外工場受験細則の改定

AWS資格を受験資格とする場合には、有効期間を
発行日から3年以内とする

工場溶接技能者移籍に関する 運用規定細則の改定

■工場技能者移籍 細則の改定

運用規定 第2条1項を新設、第5条を修正

▼ 改定案

(移籍の条件)

第2条 移籍前後の両事業所が同意していること。ただし、廃業または合併等による場合は、この限りではない。

新規追加

(移籍に要する費用)

第5条 移籍の申請をする事業所は、移籍後の事業所が所属する地域協会に移籍申請料を納入する。

「協会」⇒「移籍後の～地域協会」

■工場技能者移籍 細則の改定

運用規定 第6条、第7条を修正

▼ 改定案

(移籍に関する書類)

第6条 移籍受入事業所は、申請書に加え、移籍前事業所による同意書を提出すること。

提出物の変更

(資格証の交付)

資格証の交付までの規定を詳細に定めた

第7条 移籍後の事業所が所属する地域協会は、資格検定委員会が工場溶接技能者の移籍を確認し、理事会が承認した後、『AW検定資格証』、『資格証明シール』及び『資格保有者一覧表』を移籍後の事業所に交付する。

移籍前の事業所が所属する地域協会は、移籍者を除いた『資格保有者一覧表』を移籍前の事業所に交付する。

なお、上記の交付は変更前の『AW検定資格証』原本が移籍後の地域協会に返却されたことを確認した後とする。

試験運用規定 国外工場受験細則の改定

■ 国外工場受験細則の改定

運用規定 **AWS資格証の有効期間は3年以内**

▼ 改定案

付表（JIS 資格に相当する外国資格の一覧）

	JIS	AWS	備考
工場溶接	<受験資格> SA-2 F,3 F SN-2 F,3 F	GMAW 又は FCAW の1 G,2 G,3 G,5 G,6 G (板厚 9mm 以上) のいずれか <u>* 1</u>	
現場溶接	<受験資格> SA-2 H,3 H SN-2 H,3 H SA-2 P,3 P SN-2 P,3 P SS-2 H,3 H SS-2 P,3 P のいずれか	GMAW 又は FCAW の2 G,5 G,6 G (板厚 9mm 以上) のいずれか <u>* 1</u>	

* 1 資格証の有効期間は発行日から 3 年以内とする。

運用規定及び試験基準の改定

主要な改定内容

■工事現場溶接Ⅰ類(鋼製下向)の新設

Ⅰ類のみの受験は不可

Ⅱ類受験・Ⅲ類受験で下向のみ合格でⅠ類合格

Ⅰ類有資格者はⅡ類受験時に下向試験は免除する

■A種試験体の板厚変更 9mm⇒12mm

曲げ試験片は10mmに切削。試験内容の基本は不変。

■ロボット溶接 RT種試験の変更

試験体幅300 mm ⇒260mm、鋼製・代替同一形状

帳票をExcel化しシステムから自動出力

工事現場溶接Ⅰ類(鋼製下向)の新設

■工事現場溶接 I 類の新設

運用規定 I 類のみの受験不可、受験は II 類から

▼ 改定案

表1 工事現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 ※1 ※2	II 類	完全溶込み溶接 (略称 現場 S 種 G 類)	19mm	ガスシールド アーク半自動溶接 または セルフシールド 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
	III 類	完全溶込み溶接 (略称 現場 S 種 G 類)	19mm		下向(F) 横向(H) 立向(V)	自由	外観検査 放射線透過試験 マクロ試験 表・裏曲げ試験
代替エンドタブ ※2	IV 類	完全溶込み溶接 (略称 現場 S 種 D 類)	19mm		下向(F)	自由	外観検査 放射線透過試験 マクロ試験
	V 類	完全溶込み溶接 (略称 現場 S 種 D 類)	19mm		下向(F) 横向(H)	自由	外観検査 放射線透過試験 マクロ試験

※1 I 類(下向(F)姿勢のみ)の受験は認めない。← I 類のみの受験不可。

※2 AW検定工事現場溶接の有資格者で有効期間の延長を来次に行える者は、保有する AW 検定資格の試験種目(I 類の場合は下向(F))を免除する。

■工事現場溶接Ⅰ類の新設

運用規定 受験資格はⅡ類から、Ⅰ類資格で鋼製F姿勢免除

▼ 改定案 (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。

(1) 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-2H、SA-3H、SN-2H、SN-3H、SA-2P、SA-3P、SN-2P、SN-3P、SS-2H、SS-3H、SS-2P、SS-3P のいずれかの有資格者。

Ⅰ類は受験資格ではない

(2) AW検定工事現場溶接のⅡ類またはⅢ類の有資格者。

Ⅰ類でF姿勢免除

(3) (1)の有資格者かつAW検定工事現場溶接Ⅰ類の有資格者が、Ⅰ類の試験種目の免除を受けてAW検定工事現場溶接の検定試験を受験する場合は、そのⅠ類の資格について第16条に定める有効期間の延長を来次に行える者

(4) AW検定工事現場溶接のⅡ類、Ⅲ類及びⅣ類の有資格者が、保有するAW検定資格の試験種目の免除を受けてAW検定工事現場溶接の検定試験を受験する場合は、その免除を受けた資格について第16条に定める有効期間の延長を来次に行

える者

■工事現場溶接Ⅰ類の新設

鋼管溶接 運用規定 受験資格はⅡ類またはⅢ類

▼ 改定案

(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。

- (2) AW検定の鋼管溶接、工場溶接(鋼製エンドタブ)または工事現場溶接(Ⅱ類またはⅢ類)の有資格者。

Ⅰ類は受験資格ではない

■工事現場溶接Ⅰ類の新設

運用規定 総合判定にⅠ類合格とⅠ類免除のケースを追記

▼ 改定案

(総合判定)

第13条 試験結果の総合判定は次により行う。

2. 鋼製エンドタブ試験の合格者の決定は以下により行う。

- (1) 下向(F)及び横向(H)姿勢の検定試験に併せて合格した受験者を「Ⅱ類合格者」とする。

なお、下向(F)姿勢のみの検定試験に合格した受験者は「Ⅰ類合格者」とする。

- (2) Ⅰ類の有資格者の場合は、横向(H)姿勢の検定試験に合格した受験者を「Ⅱ類合格者」とする。

- (4) Ⅰ類の有資格者の場合は、横向(H)姿勢と立向(V)姿勢の検定試験に併せて合格した受験者を「Ⅲ類合格者」とする。

■工事現場溶接Ⅰ類の新設

試験基準 総合判定にⅠ類合格とⅠ類免除のケースを追記

▼ 改定案

7－6 総合判定 運用規定と文章は同じ

- (2) 下向(F)及び横向(H)姿勢の検定試験に併せて合格した受験者を「Ⅱ類合格者」とする。
なお、下向(F)姿勢のみの検定試験に合格した受験者は「Ⅰ類合格者」とする。
- (3) Ⅰ類の有資格者の場合は、横向(H)姿勢の検定試験に合格した受験者を「Ⅱ類合格者」とする。
- (5) Ⅰ類の有資格者の場合は、横向(H)姿勢と立向(V)姿勢の検定試験に併せて合格した受験者を「Ⅲ類合格者」とする。

他の基準でも運用規定と試験基準の
「総合判定」の文章を合わせた

A種試験体の板厚変更

■ A種試験体の板厚変更 9mm⇒12mm

運用規定

▼ 改定案

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)	12mm	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 ※1	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

※1 AW検定工場溶接（鋼製エンドタブ）の有資格者で有効期間の延長を来次に行える者は、鋼製エンドタブ試験を免除する。

■ A種試験体の板厚変更 9mm⇒12mm

試験基準

▼ 改定案

板厚12mmに変更

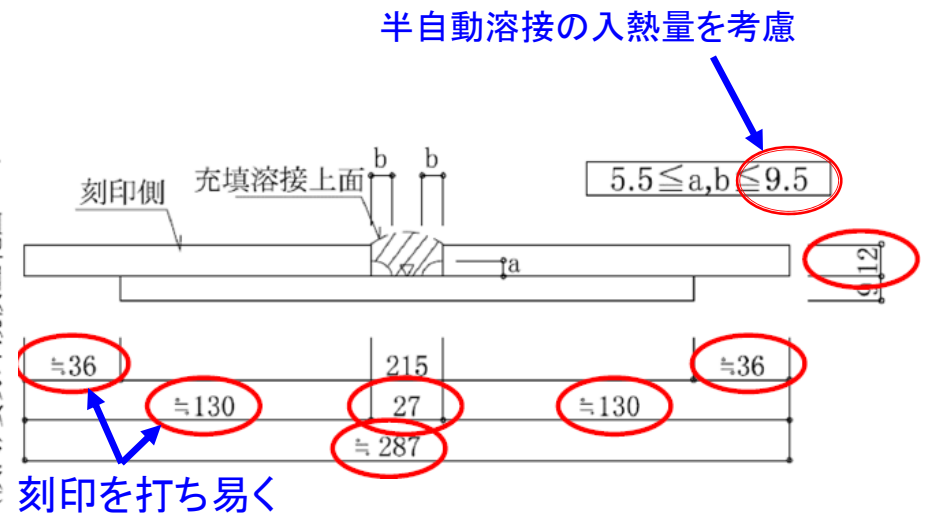
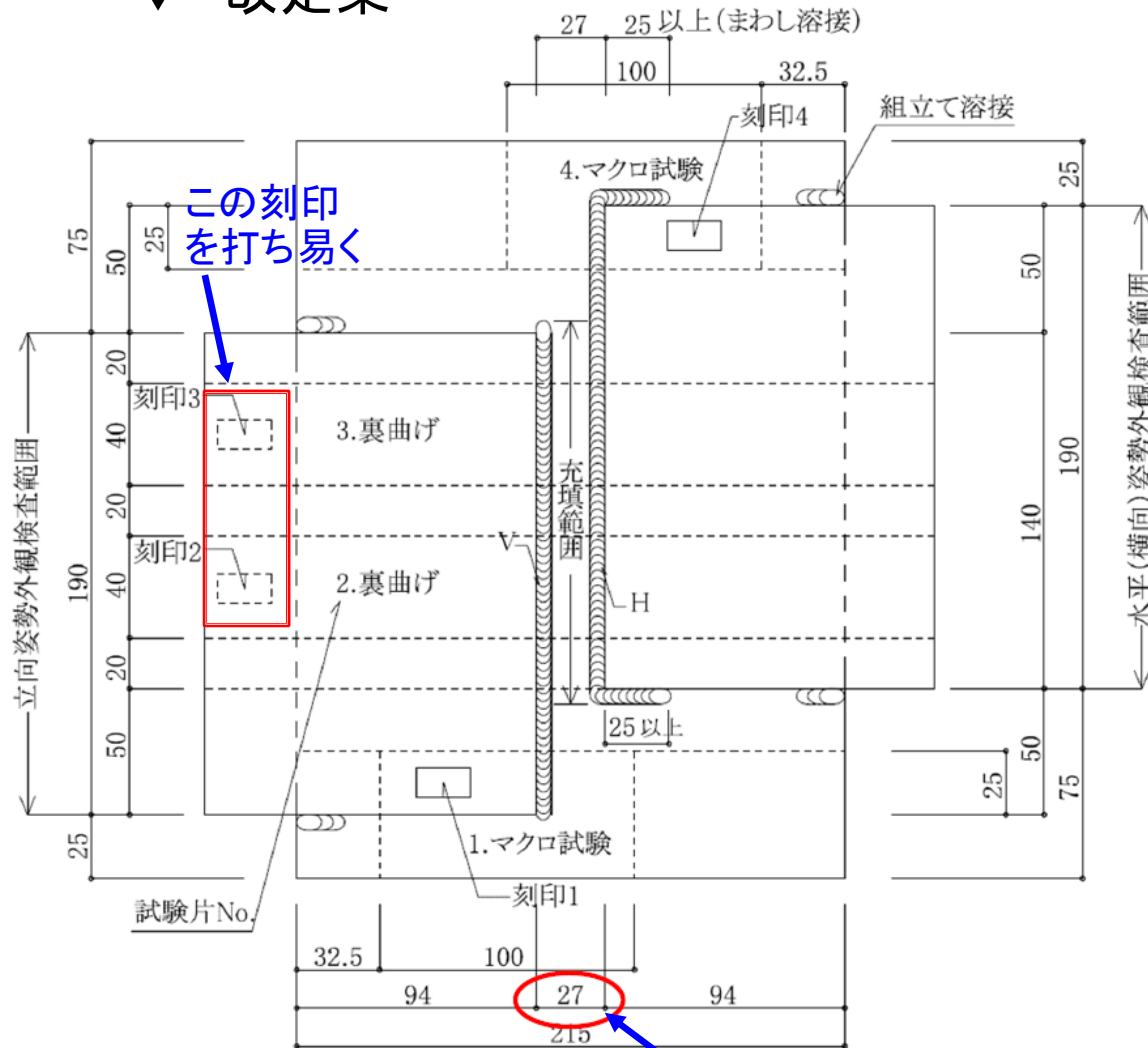
表 1 試験概要

試験種目	板厚	溶接方法	溶接姿勢	積層方法	試験項目
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 表・裏曲げ試験 マクロ試験
隅肉溶接 (略称 A 種)	12mm	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 裏曲げ試験 マクロ試験

■ A種試験体の板厚変更 9mm⇒12mm

試験基準 試験体寸法の変更

▼ 改定案



- ・試験体板厚9mm⇒12mm
- ・ルート間隔25mm⇒27mm
- ・脚長の上限8.5mm⇒9.5mm
- ・試験体横幅125mm⇒130mm
(刻印2と3を打ち易くするため
試験体幅を5mm長くした。)

- ・対面溶接ビードの干渉防止
- ・曲げ試験片厚10mmとの整合

■ A種試験体の板厚変更 9mm⇒12mm

試験基準 裏曲げ試験片の板厚を9⇒10mmに変更

▼ 改定案

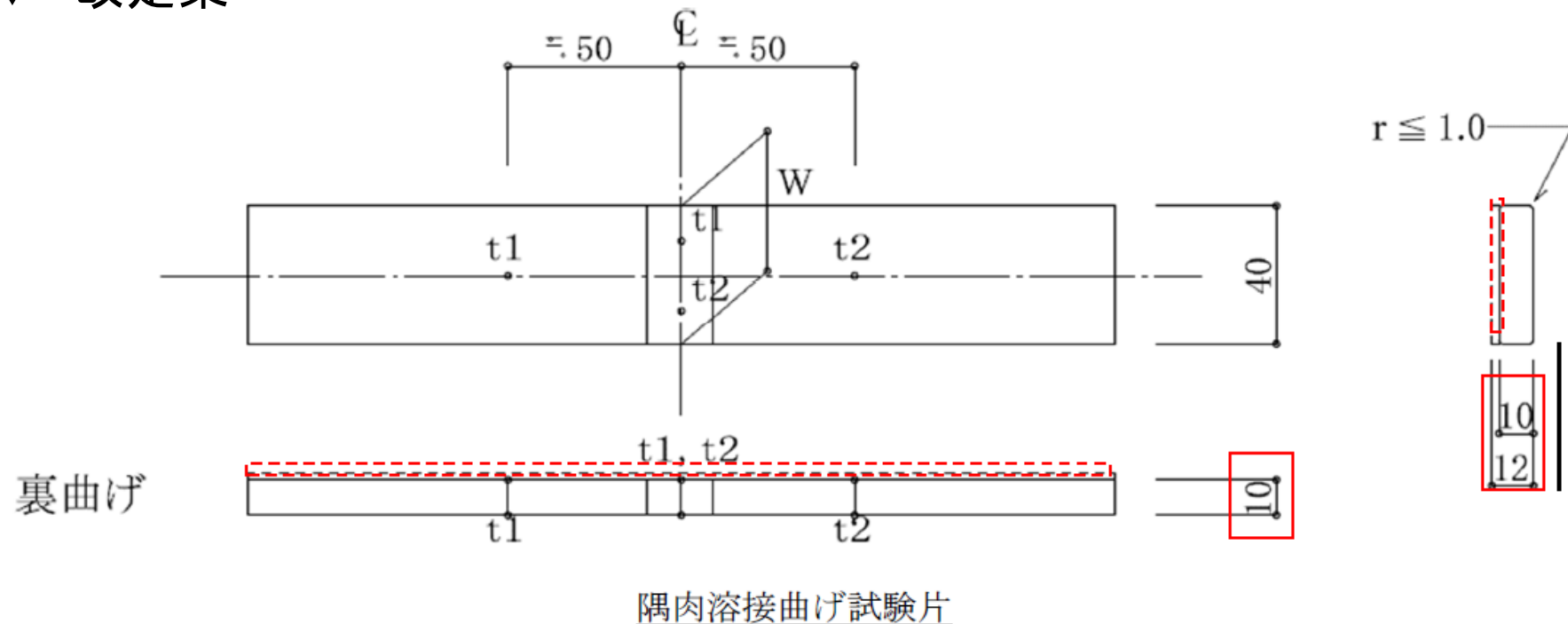


図9 曲げ試験片仕上げ寸法

A種の裏曲げ試験片は、他の溶接と合わせて厚10mmとし、切削して仕上げる。

■ A種試験体の板厚変更 9mm⇒12mm

試験基準 脚長の上限を9.5mmに変更

▼ 改定案

(2) 隅肉溶接の外観検査は、まわし溶接に関する項目を除き図 2 に示す外観検査範囲で行うものとし、下記の項目に 1 つでも該当する場合は不合格とする。

- ① 2箇所 の測定位置で各々の脚長(a, b)が 5.5mm に満たないか、または 9.5mm を超える場合。

脚長の上限を8.5mm⇒9.5mmに変更
(半自動溶接の入熱量に適応)

ロボット溶接 RT種試験の変更

■ロボット溶接 RT種試験の変更

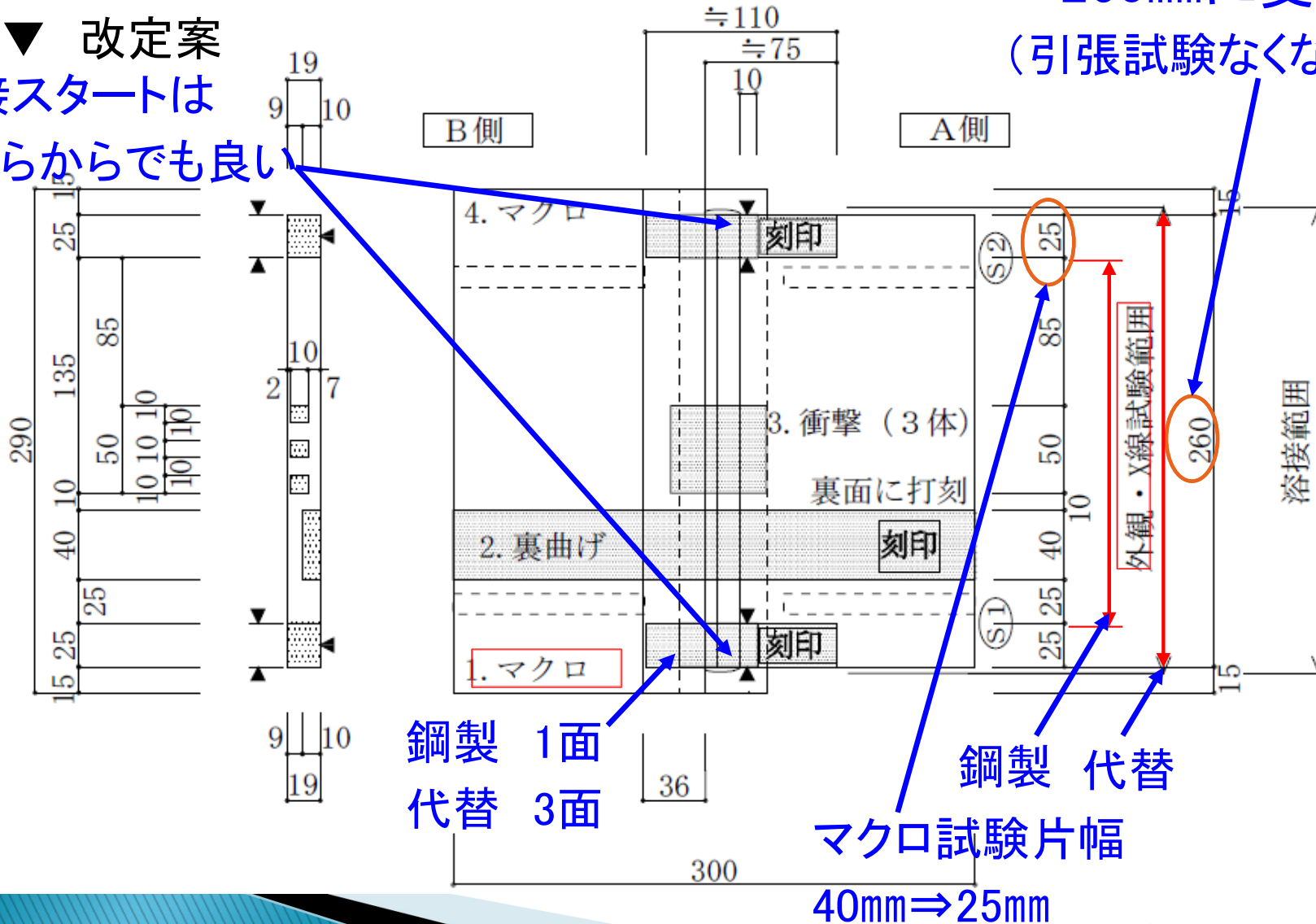
試験基準

▼ 改定案
溶接スタートは
どちらからでも良い

鋼製と代替は同形状

代替330mm鋼製300mm
⇒260mmに変更

(引張試験なくなったため)



■ロボット溶接 RT種試験の変更

運用規定・試験基準

▼ 改定案 (新規追加) 代替受験で鋼製も合格できる

(総合判定)

第13条 試験結果の総合判定は次により行う。

2. 平板継手溶接試験の合格者の決定は以下により行う。

- (3) 代替エンドタブ試験を受験し、鋼製の型式認証に対応した審査完了済みの施工要領書を有し、受験概要書に両者の型式認証書を添え受験申請された場合は、代替エンドタブ試験は鋼製エンドタブ試験の試験項目をすべて含んでいるため、鋼製エンドタブの試験項目のすべてに合格した受験者を「鋼製エンドタブ合格者」とする。なお上記は、代替エンドタブ試験の可否には関わらない。

試験体形状同一で代替の中に鋼製の受験種目が含まれるため

■ロボット溶接 RT種試験の変更

運用規定

▼ 改定案 (新規追加) 鋼製と代替はいずれかを年次1回受験

(受験回数)

第7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。また、RT種の受験回数は、

受験姿勢毎に鋼製エンドタブまたは代替エンドタブのいずれかを年次1回のみとする。

なお、同一年次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。

代替受験で合格すれば鋼製資格も付与されるため

■ロボット溶接 RT種試験の変更

試験基準

▼ 改定案 底面マクロの判定基準変更

9. 合否判定基準

9-5 マクロ試験

9-5-2 代替エンドタブ試験

(2) マクロ試験片の底面において、下記の項目に1つでも該当する場合は不合格とする。

- ① 割れのある場合。
- ② 欠陥長さの著しいものがある場合。(判定基準細則②による)
- ③ 長さが0.2mmを超える欠陥の合計個数が8個を超える場合。
- ④ 幅のある欠陥において、個別の欠陥長さと幅との積が 10.0mm^2 を超える場合(判定基準細則③による)。

マクロ試験片幅40mm⇒25mmに変更のため

その他の基準の改定

■試験基準

工場、工事現場、鋼管、ロボット

▼ 改定案 刻印の受験事業者登録番号の記載方法

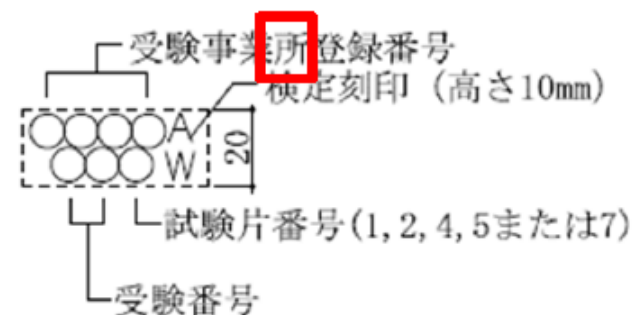
—注記—

1. 刻印の大きさは、高さ6mmに統一すること
2. AW検定刻印以外は、立会い試験前に打刻しておくこと
3. No1、No5試験片は溶接ビードが流れそうな部分を選んで打刻すること
4. No3、No6、No8試験片の刻印は、試験体の板厚部分に打刻する
5. 受験事業所登録番号は1桁～4桁で打刻すること。
6. 検定刻印(AW)は外観検査後、立会検定員の指示により打刻すること
7. 打刻側の板が他方より0.5mmを超えて高いときは反対側にも刻印を打つ

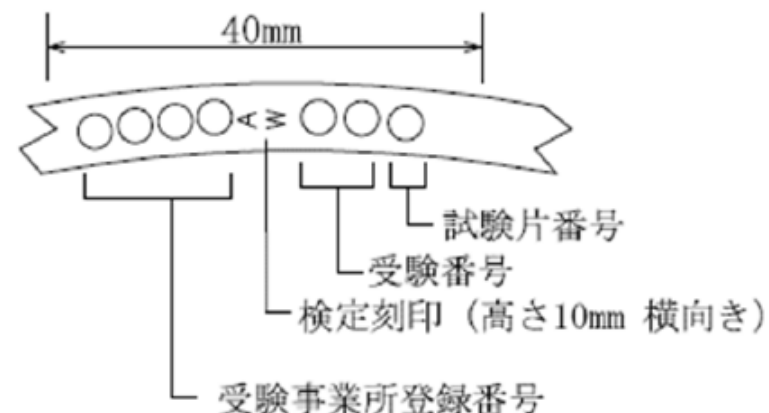
例) 登録番号12番の場合

改定前 012(3桁必要)

改定後 12(0不要)



・ No3、No6、No8 試験片 打刻要領



■試験基準

鋼管溶接

▼ 改定案 ③④の2項目 ⇒ ③の1項目にまとめた

2. 試験用鋼材及び試験体

(3) 試験体の加工・組立は下記による。

③ 直管継手試験体の裏当て金の継ぎ目位置及び鋼管のシーム溶接位置は、各試験片採取位置（図 10.1）及び放射線透過試験範囲（図 15）には設けない。

⑥ 上記③～⑤を満たさないことが発見された場合はその時点で、その受験者の該当種目は不合格とする。ただし、溶接作業前に速やかに規定通り修正または交換ができる場合は、その限りではない。

▼ 改定前

③ 鋼管のシーム溶接位置は、各試験片採取位置及び放射線透過試験撮影範囲と重ならないように留意して試験体を製作する。

④ 直管継手試験体の裏当て金の継ぎ目位置は、各試験片採取位置（図 10.1）及び放射線透過試験範囲（図 15）には設けない。

■試験基準

工場、工事現場、鋼管、ロボット

▼ 改定案

- 「総合判定」⇒運用規定と試験基準の両方に記載
- 意味同じだが、文章表現が異なっていた
- 運用規定の文章を調整し、試験基準も同じ文章にした

各規定・基準の本文をご確認願います。

■試験基準

鋼管溶接

▼ 改定案 仮判定の記述をわかり易く

7-4 マクロ試験、実態に応じて「仮合格」→「判定保留」に修正

(2) 判定基準細則

- ④ 各サイズ(S、S1、S2)測定寸法が判定基準外でも、判定基準の上限値の+0.3mm 以内
または下限値の-0.3mm以内の場合は判定保留とし、総合判定時に試験片を持ちこみ合否を判定する。

▼ 改定前

- ④ 各サイズ(S、S1、S2)測定寸法において、判定基準の±0.3mm 以内は仮合格とし、総合判定時に試験片を持ちこみ合否を判定する。

■試験基準

鋼管溶接

▼ 改定案 試験体の加工・組立の記載事項を判定基準にも記載

7. 合否判定基準

7-2 放射線透過試験

放射線透過試験の判定範囲は、図 15 に示す X 線検査範囲として、透過写真によるきずの分類が、3 類及び 4 類の場合は不合格とする。また、裏当て金の継ぎ目や鋼管のシーム溶接が干渉し判定に支障をきたす場合は不合格とする。

■ロボット溶接 RC・RP種

試験基準

▼ 改定案 片側交互溶接を廃止

1－2 試験概要

- (5) 溶接方法は、片側連続溶接とする。なお、両側同時溶接にて B 側の充填溶接（試験対象外）を行うことは許容する。

▼ 改定前

- (5) 溶接方法は、原則として片側連続溶接とする。ただし、両側同時溶接及び交互溶接を選択して受験も可能とする。なお、受験概要書に溶接方法を選択して記入する。

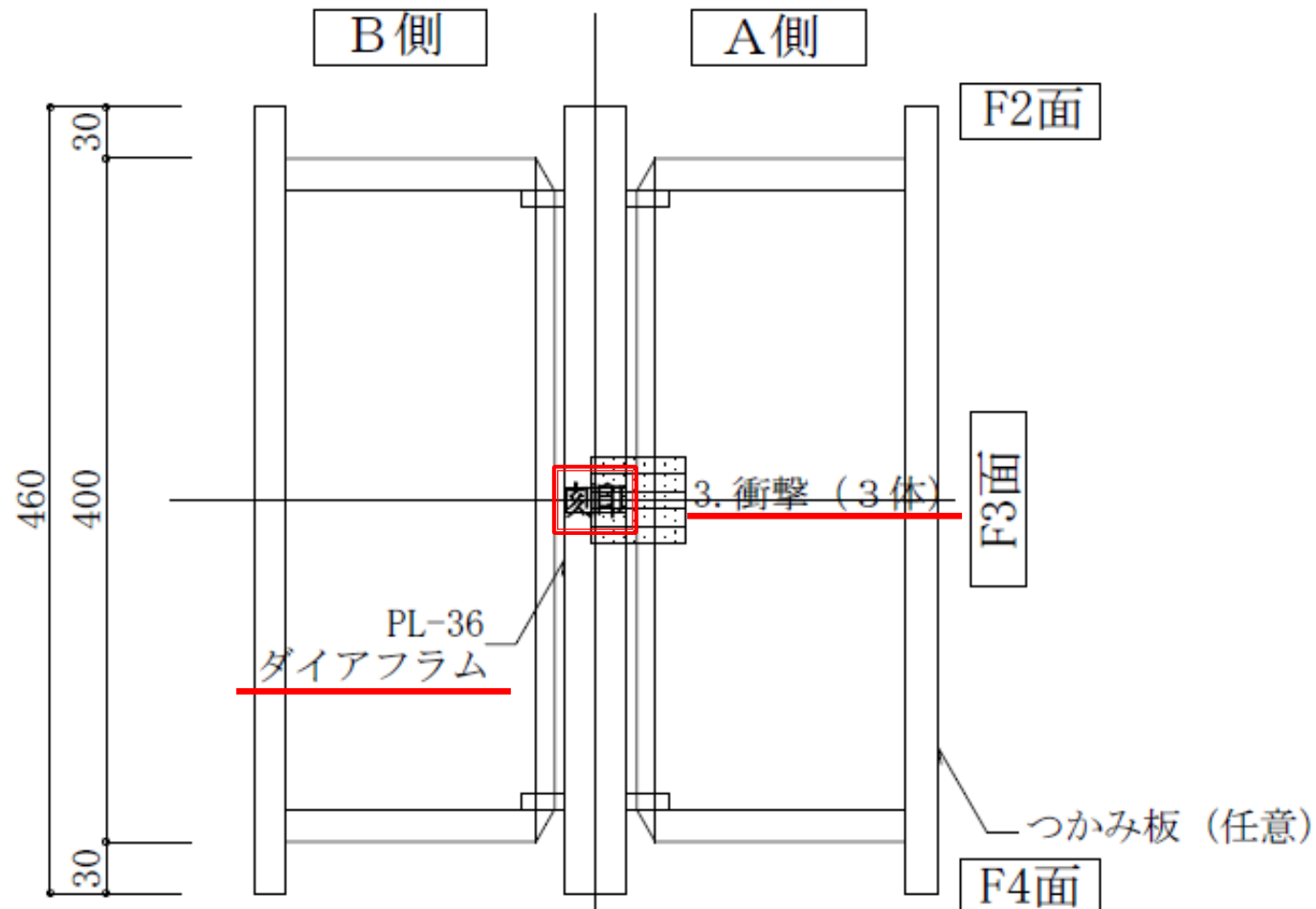
■ロボット溶接 RC・RP種

試験基準

▼ 改定案

(新規) 衝撃試験位置に刻印打刻

RC種



引張試験廃止により衝撃試験位置変更 刻印打刻

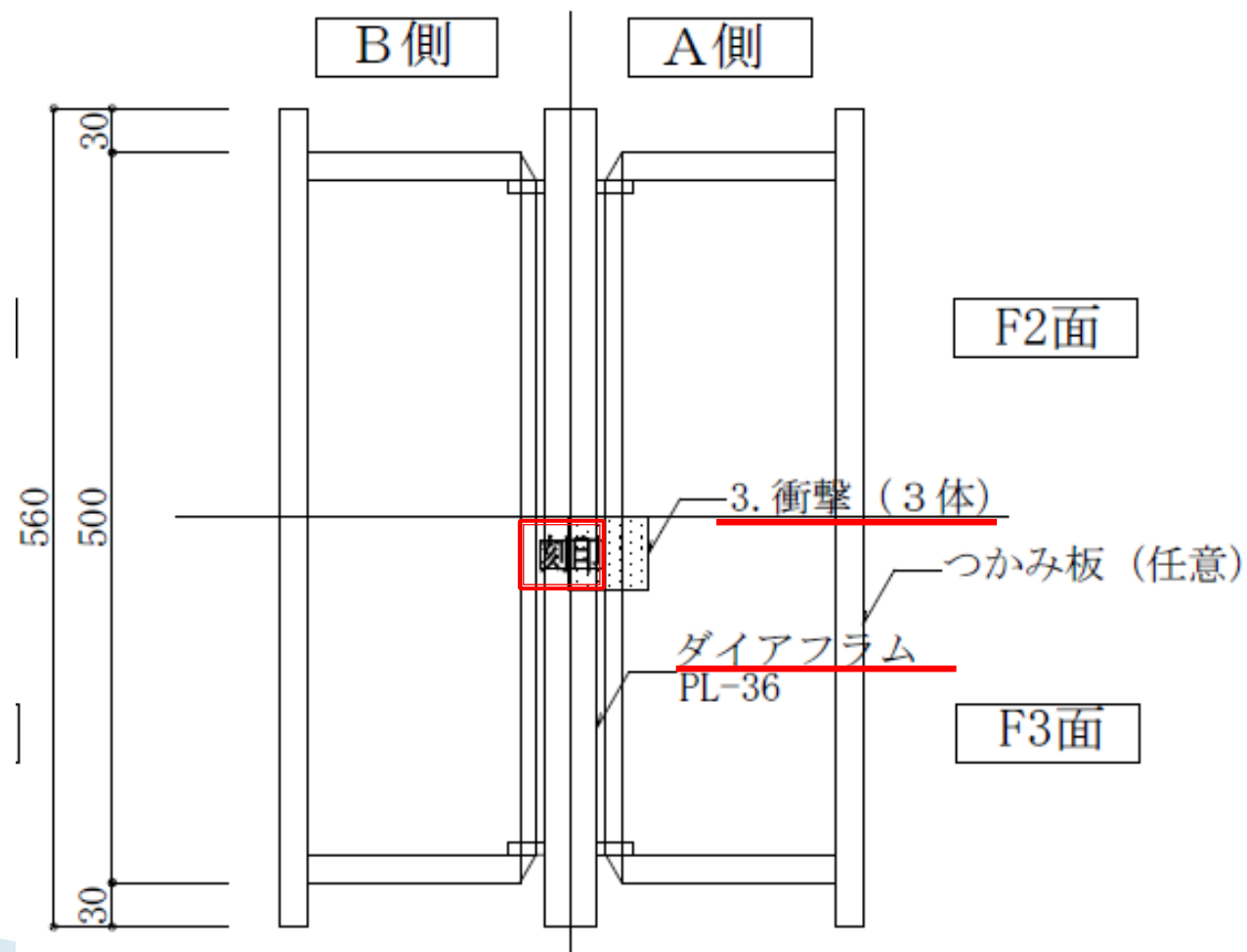
■ロボット溶接 RC・RP種

試験基準

▼ 改定案

(新規) 衝撃試験位置に刻印打刻

RP種



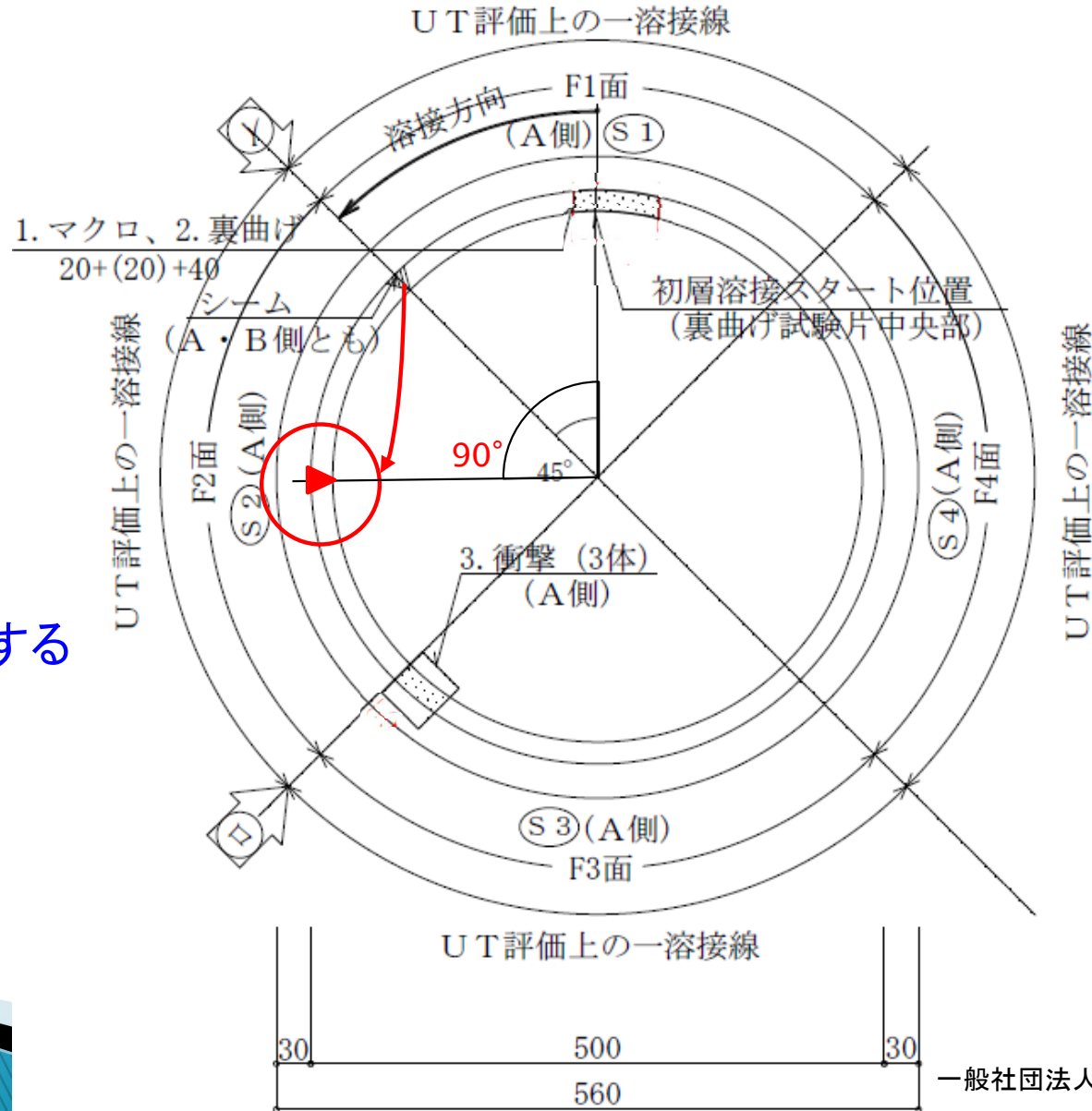
■ロボット溶接 RC・RP種

試験基準 RP種のシーム位置変更

▼ 改定案

センシング位置と
干渉するため
シーム位置は
45度⇒90度に変更

余盛の測定(S2)は
シームがある場合は
シームを避けて測定する



■ロボット溶接 RC・RP種

試験基準

▼ 改定案 UT試験の判定範囲を変更

7. 試験方法

7-4 超音波探傷試験(UT)

- (3) 溶接部の探傷範囲は、ダイアフラム母材表面から、開先面及び裏当て金の深さ 3mmまでの溶接金属部と熱影響部とする。
- (4) 判定は NDIS2433:2018 の解説図 2 による健全性を要求する範囲で行う。

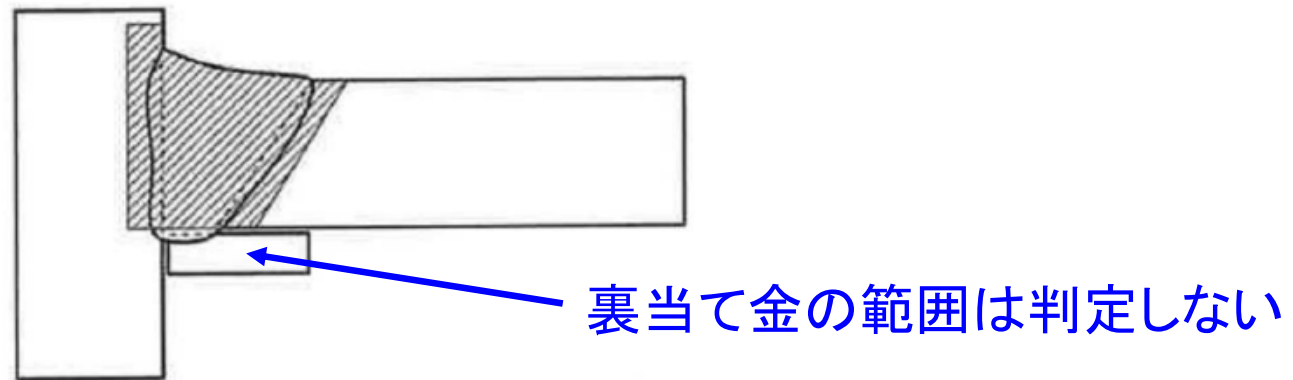


図 5 健全性を要求する断面の範囲 (NDIS2433:2018 の解説図 2)

■ロボット溶接 RC・RP種

試験基準

▼ 改定案 マクロ試験の判定基準の変更

8. 合否判定基準

8-5 マクロ試験

(2) 判定細則

- a) 溶接金属に欠陥があれば合否判定の対象とする。ただし、母材板厚外の欠陥について明らかに組立て溶接内であれば合否判定の対象外とする。

組立溶接内の欠陥と明らかに判断できる場合
⇒ 合否判定の対象外

■ロボット溶接 RT・RC・RP種 共通

試験基準

▼ 改定案 溶接条件は型式認証による

3. 試験用溶接材料及び溶接条件

(3) 溶接条件は型式認証の範囲内とする。

▼ 改定前

3. 試験用溶接材料及び溶接条件

(3) 溶接条件は「施工要領書」による。

施工要領書の機種概要に溶接条件の記載をしていたが、誤記等が多く、ロボット一覧にする際、誤記防止として溶接条件の要領書記載をなくしている。

帳 票

■ 帳票

工場・工事現場・鋼管

▼ 改定案 使用溶接機器の表の横線を削除

AW検定 受験概要

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	姿勢	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
鋼製タブ S種	F	±	±						
	H	±	±						
鋼製タブ A種	H	±	±						
	V	±	±						
代替タブ S種C類	F	±	±						
	H	±	±						

溶接機は使用するものを羅列すればよい
種目ごとに分けて記載する必要はない

■ 帳票

工場・工事現場・鋼管・ロボット溶接

▼ 改定案 新規書式 曲げ試験記録の詳細記録用

報告書書式(その3-D)

報告書書式(その3-C) 2025 年 4 月 1 日版

工場溶接(鋼製エンドタブ) S種下向(F) 曲げ試験記録

事業所番号 0001 受験番号 氏名

NO. 2 裏曲

刻印側

mm

・割れ :
・ブローホール :
・溶込み不良 :
・スラグ巻き込み :
・アンダーカット :

NO. 3 裏曲

刻印側

mm

・割れ :
・ブローホール :
・溶込み不良 :
・スラグ巻き込み :
・アンダーカット :

工場溶接(鋼製エンドタブ) S種下向(F) 曲げ試験記録

本試験

事業所番号 0001

受験番号

氏名

NO. 2 裏曲

刻印側

・割れ : mm
・ブローホール :
・溶込み不良 :
・スラグ巻き込み :
・アンダーカット :

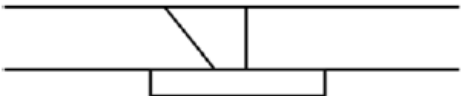
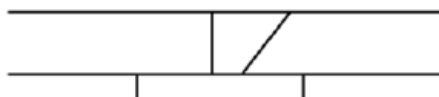
試験機関で曲げ試験の欠陥の種類や数が多く、従来の記録用紙に書ききれない場合に使用する(底面マクロと同様)

■ 帳票

工場・工事現場・鋼管・ロボット溶接

▼ 改定案 溶接試験記録に予め「無」を記載

D)機械試験 試験年月日 年 月 日

No. 1 マクロ	割れ (無) 有 溶込不良 (無) スラグ巻込み (無) 融合不良 (無) ブローホール 0.3×2 (無) 	No. 4 裏 曲	割れ 無 合計 mm ブローホール 無 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 刻印側
No. 2 裏 曲	割れ 0.8×1 (無) 合計 mm ブローホール (無) 溶込不良 P小 6.0 (無) スラグ巻込み (無) 刻印側	No. 5 マクロ	割れ 無・有 溶込不良 無 スラグ巻込み 無 融合不良 無 ブローホール 無 
No. 3 表 曲	割れ (無) 合計 mm ブローホール (無) スラグ巻込み (無) アンダーカット UC中 14.7 (無) 刻印側	No. 6	No.2～No.4の割れの合計長さ mm 試験機関の記入手間を削減

【記入例】

【未記入】

一般社団法人AW検定協会(第41次改定)

Q&A

工場・現場・鋼管

■Q&A(工場・現場・鋼管)

▼ 改定案 B)-15のQ&Aを削除する

15. Q. 代替エンドタブの場合、端部からの溶接金属漏れの判定はどうするのか。
A. 工場溶接、工事現場溶接とも試験基準及び判定基準（代替エンドタブ）の外観検査の判定基準細則⑧による。

⑧ 代替エンドタブの移動等により溶接中の溶接金属が漏れ、または盛り上がって凝固した端面は、ビード不整と判定する。ただし代替エンドタブと母材及び裏当て金の接触面に薄く侵入して凝固したもの(垂れ込み)を除く。

「試験基準及び判定基準」に明確に記載されているため




■Q&A(工場・現場・鋼管)

▼ 改定案 (新規追加) 工事現場資格の種類と内容を説明


18. Q. 工事現場溶接について、第41次よりI類の資格が加わりましたが、工事現場溶接全体の資格の種類と内容がよくわからないので教えてほしい。

「」は合格に必要な試験種目

表 AW検定工事現場溶接の資格種類と合格に必要な試験種目

資格種類	鋼製エンドタブ			代替エンドタブ	
	F (下向)	H (横向)	V (立向)	F (下向)	H (横向)
I 類		—	—	—	—
II 類			—	—	—
III 類				—	—
IV 類			—		—
V 類			—		

※ I 類からIV類のいずれかの資格を保有していてさらに上位の資格を受験する場合は、表中の

「」は受験時に免除される試験種目と読み替えることができる。

Q&A

ロボット溶接オペレータ

■Q&A(ロボット)

▼ 改定案 (新規追加)工場・工事現場・鋼管Q&Aをそのまま適用

B) 試験基準及び判定基準に関して

19. Q 溶接最終表面のスラグ除去に、ワイヤカップブラシ（電動）を使用しても良いか。
- A ワイヤカップブラシは、形状や硬さの種類が多いため、真鍮製の柔らかいもので事前に受験事業所でビード面に使用して外観検査に支障がないことを確認できたものは使用して良い。ただし、ビード外観を損ねた場合は外観不合格となる可能性がある。また、ワイヤカップブラシは使用時にワイヤの破片等が飛散する可能性があるため、安全上十分注意して使用すること。

受験事業所よりロボットでもワイヤカップブラシを使用したいとの要望あり

溶接施工要領評価

■溶接施工要領評価

運用規定

▼ 改定案 評価委員会に加え専門部会の組織を明記

(溶接施工要領評価委員会、専門部会)

第 5 条 本規定に基づき評価を行うため、協会に溶接施工要領評価委員会（以下、「評価委員会」と称す。）を置く。

2. 評価委員会は、協会会員から、理事会が選任した評価委員をもって組織する。
3. 当該委員会の委員長は、理事会が評価委員の中から選任する。
4. 当該委員会の副委員長は、委員長の指名により評価委員の中から選任する。副委員長は委員長に不測の事態があった時その職務を代理する。
5. 評価委員会の定足数は委員総数の過半とし、評価委員会の決議は合議により決する。
6. 専門部会は、評価委員会が協会会員から選任した専門部会委員をもって組織する。

■溶接施工要領評価

運用規定

▼ 改定案 個別案件は評価部会を立上げ

(評価部会、評価部会長、評価副部会長、評価部会員)

第 6 条 評価委員会は、施工要領評価事項に応じて評価部会を設けて、評価を行う。

2. 評価部会は評価委員会から選任する評価部会長と、専門部会から選任する評価部会員で構成し、必要に応じ評価委員会から評価副部会長を加えることができる。評価部会長、評価副部会長及び評価部会員を合わせて広義の評価部会員とする。
3. 評価の規模に応じ、評価副部会長と評価部会員は複数名ずつ選任することができる。

評価部会は評価部会長と評価部会員で構成

評価委員会から選任

専門部会から選任

必要に応じ評価副部会長を選任する

■溶接施工要領評価

運用規定

▼ 改定案 業務期日の内容を変更

(業務期日)

第 10 条 協会は、初回の試験立会日から本試験立会日を起点として 6 か月を経過するまでに、施工要領評価業務を完了するものとする。

「申請日」を「初回の試験立会日」からに変更
計画作成に時間かかる場合あるため

■溶接施工要領評価

運用規定

▼ 改定案 協会から評価業務を中止する場合を追加

(施工要領評価業務の中止)

第 15 条 申請者は、溶接施工要領評価書の交付前に、協会に「溶接施工要領評価申請取下げ願い」を提出して、溶接施工要領評価申請を取り下げることができる。

2. 協会は、前項の「溶接施工要領評価申請取下げ願い」を受領した際には、施工要領評価業務を中止する。
3. 施工要領評価中に申請者から虚偽の報告、規約に背く行為、違法行為など協会との信頼関係を阻害する行為が判明した場合、協会は施工要領評価業務を中止する。

信頼関係を阻害する行為ある場合は協会から中止できる

■溶接施工要領評価

運用規定

▼ 改定案 有効期間が過ぎた場合の条件を追加

(溶接施工要領評価書の有効期間)

第 16 条 溶接施工要領評価書の有効期間は、交付日から 5 年間とする。

2. 第 17 条の表の(1)及び(2)に基づく変更をした場合の溶接施工要領評価書の有効期間は、従前の溶接施工要領評価書の有効期間とする。
3. 溶接施工要領評価書の有効期間を過ぎたものは、当該の評価を無効とする。
4. 溶接施工要領評価書の有効期間を過ぎたものも、期間後 6 か月以内は更新申請を受け付けるが、更新申請料は通常の 10%増しとし、更新後の評価の有効期間は更新前の有効期間の翌日からの 5 年間とする。
5. 溶接施工要領評価書の有効期間から 6 か月を超えたものは、当該評価の更新の権利を失効する。

■溶接施工要領評価

運用規定

▼ 改定案 更新回数の上限は2回とすることを追記

(溶接施工要領評価書の更新申請)

- 第 18 条 溶接施工要領評価書の交付を受けた者は、協会に溶接施工要領評価書の更新（有効期間の延長）を申請することができる。ただし、第 17 条の表の(3)に該当する場合は新規の施工要領評価を申請するものとする。
2. 溶接施工要領評価書の有効期間の更新申請は、原則として溶接施工要領評価書の有効期間が終了する 1 年前から 6 か月前までの間に行うこととする。
 3. 溶接施工要領評価書の更新の手続きは、第 8 条から第 16 条までの規定を準用する。
 4. 溶接施工要領評価書の更新申請の過程において、評価委員会が何らかの理由により追加の検討が必要と判断し、資料の提出、施工試験等の立会いを求めた場合は、申請者はこれに応じるものとする。
 5. 溶接施工要領評価書の交付を受けた者が、溶接施工要領評価書の更新申請をしない場合、協会に「溶接施工要領評価書の更新取下げ願い」を提出しなければならない。
 6. 溶接施工要領評価書の更新回数の上限は 2 回とする。

これで終わりです