

第41次（2026年度） AW検定試験説明会・意見交換会

2026年3月
（一社）AW検定協会東日本
代表 廣重隆明

1

説明会・意見交換会開催の趣旨

AW検定協会では検定試験の合理化検討を進めており、第41次検定試験よりその一部が実施する。受験事業所の皆様にご理解いただき、受験申込から試験立会までスムーズに進めていくための説明会

開催場所と開催日 開催時間（全会場共通）：14:00～16:00（受付開始13:30）

開催地	開催日	会場		定員
東京	2026年 3月3日（火）	TKPガーデンシティ PREMIUM京橋ANNEXホールA	東京都 中央区京橋 2-7-19 京橋イーストビル 5F	100名
宮城	2026年 3月4日（水）	TKPガーデンシティ仙台 ホール21A	宮城県仙台市青葉区1-3-1 AER 21F	70名
石川	2026年 3月10日（火）	TKP金沢新幹線口 会議室 6B	石川県 金沢市堀川新町 2-1 井門金沢ビル 6F	50名
愛知	2026年 3月17日（火）	TKP名古屋栄カンファレンスセ ンター ホール7G	愛知県 名古屋市中区栄 3-2-3 名古 屋日興証券ビル 7F	100名
北海道	2026年 3月18日（水）	TKP札幌北口 カンファレンスルーム2C	北海道札幌市北区北7条 西4-17-1 KDX札幌北口ビル2F	50名

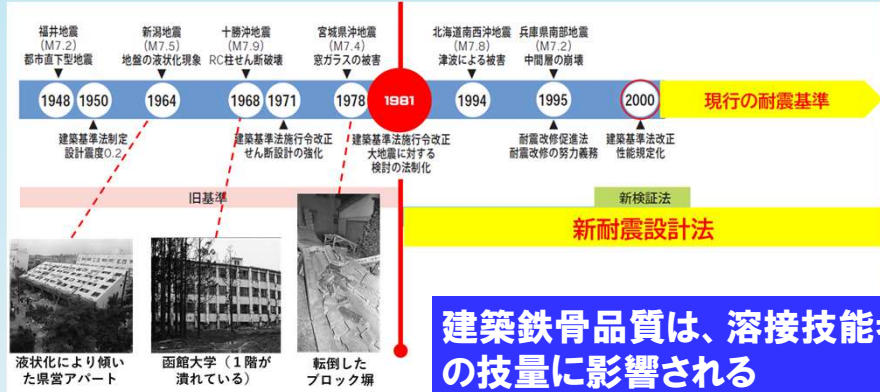
2

日本は、鉄骨造建築物への要求品質は非常に高い

地震が多発する国

国民の財産
を守るため

- 構造設計規準の改定
- 鉄骨品質の向上



建築鉄骨品質は、溶接技能者の
の技量に影響される

3

AW検定資格の特徴

• 建築鉄骨に特化

JIS溶接技能者が溶接業界全体をカバーする一般的な資格であるのに対して、AW資格は建築鉄骨溶接に特化した資格

• 高度な技術の証明

建築鉄骨の溶接はディテールの複雑さなどから高度な技術が要求される

• 社会的認知と信頼

- 国土交通省監修 『建築工事監理指針』
- 日本建築学会 『建築工事技術指針』

4

AW検定試験は
建築鉄骨の溶接分野において
高い水準の溶接技能者であることを
証明する資格試験です

個々の工事単位で行われていた
技量付加試験を統一し、
工事監理・施工管理の効率化や
鉄骨製作工場の負担軽減を図っている

5

AW検定試験を
今後も継続していくことが必要



2023年秋に、**AW検定試験の持続改良特別委員会**を設置

・ **AW検定協会** ・ **受験事業所** ・ **機械試験機関**

合理化や効率化を目指して活動

WG1: 試験実施方法・資格制度

WG2: 試験内容・判定



纏まったものから、随時実施

6

本日の説明会の内容

- (1) ロボット溶接オペレータ試験関連の変更内容と
受験システムによる受験申請方法 [35分]
- (2) 工事現場溶接資格のⅠ類新設 [10分]
- (3) 工場溶接（鋼製エンドタブ）試験の隅肉溶接
試験体の変更 [15分]
- (4) 第41次試験における合同受験実施のお願い、
および共同受験実施について [10分]
- (5) その他AW検定試験に関する意見交換 [30分]

ロボット溶接オペレータ試験 第41次改定内容 受験事業所説明会

東日本ロボット溶接委員会
2026年03

1

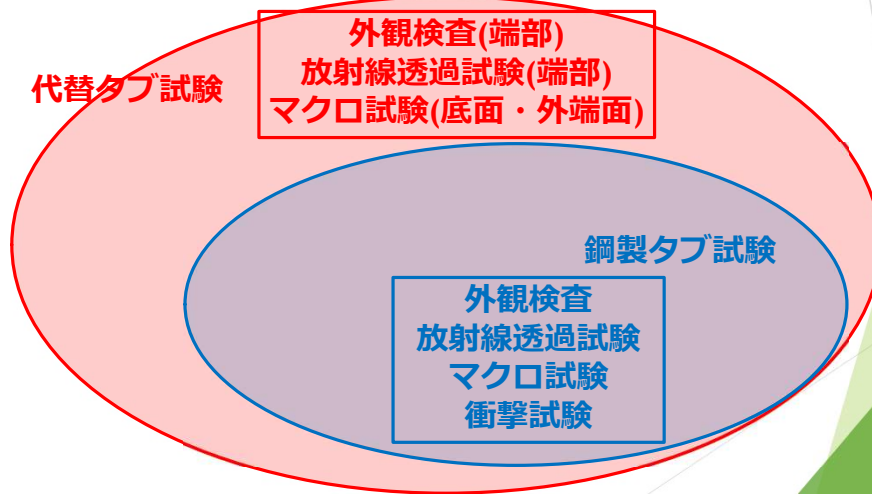
■ 改定内容

- ▶ R T種
 - ▶ 鋼製タブの資格取得の変更
 - ▶ 試験体サイズの変更
 - ▶ 試験記録用紙の変更
- ▶ R C種 R P種
 - ▶ 試験記録用紙の変更
 - ▶ 刻印の追加
- ▶ その他
 - ▶ 受験申込（システム入力）

2

■ R T種（1）鋼製タブ資格取得

- ▶ 試験内容が重複していたので、簡素化します

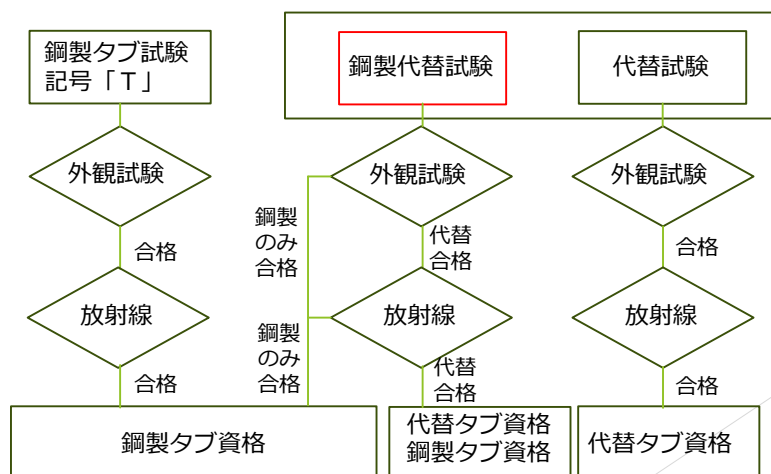


3

■ R T種（2）鋼製タブ資格取得

- ▶ 代替タブ受験で鋼製タブの資格が取得

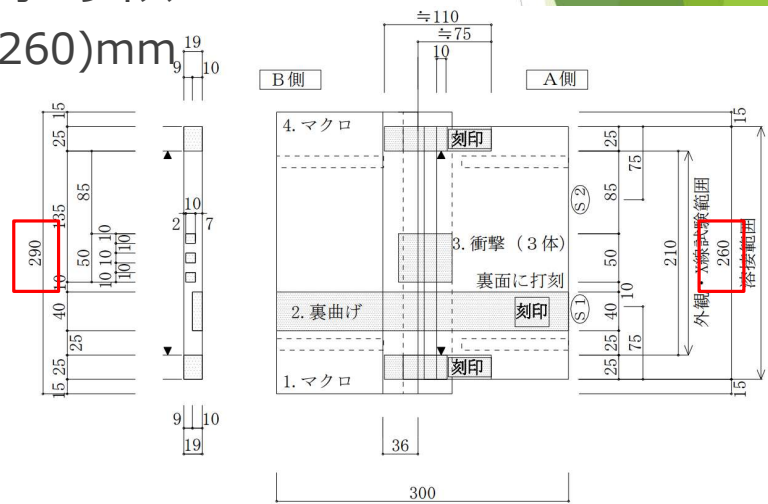
代替タブ試験 記号「E」



4

■ R T種（3）試験体サイズ変更

- ▶ 鋼製タブを代替タブと同一サイズ
- ▶ 300mm → 290(260)mm
- ▶ 引張試験片削除



5

■ R T種（4）鋼製タブ資格取得

- ▶ 代替タブと同じ試験体で受験
- ▶ 鋼製タブ合格基準を満たせば資格取得
 - ▶ 外観検査・X線・機械試験【マクロ(内面)・曲げ・衝撃】
- ▶ 代替タブで合格すると代替タブ・鋼製タブ両方取得
 - ▶ 但し、型式認証書は両方必要
 - ▶ 施工要領書審査も必要

6

■ R T種（5）試験記録用紙1/3

▶ 記録用紙が変更

・所定書式帳票（受験システムからのアウトプットを使用すること）

20〇〇年4月1日版

報告書書式(その3-A) **ロボット溶接RT種(F)溶接試験記録-1/3** 自動記載 本試験

※溶接試験記録-1/3~3/3は試験機関に送付すること

自動記載	事業所番号	〇〇〇〇	受験番号	〇〇	氏名	〇〇 〇〇
	ロボットメーカー	〇〇〇〇〇	ソフトのバージョン※1			〇.〇〇〇.〇〇
	ロボット名称	〇〇〇〇〇〇〇〇	型式認証記号（鋼製タブ）	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇		
			（代替タブ）	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇		

※1 使用するロボットのソフトのバージョンが記入と合致していることを確認する。
ソフトのバージョンが合致しない場合は受験システムを修正のこと

測定位置

サイン(印刷不可)

型式認証記号を確認してください。

7

■ R T種（6）試験記録用紙1/3

▶ 申請内容を確認してください。 型式認証記号（鋼製タブ）
（代替タブ）

▶ **鋼製タブ受験** 型式認証記号（鋼製タブ） 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇
（代替タブ）

▶ **代替タブ受験** 型式認証記号（鋼製タブ）
（代替タブ） 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

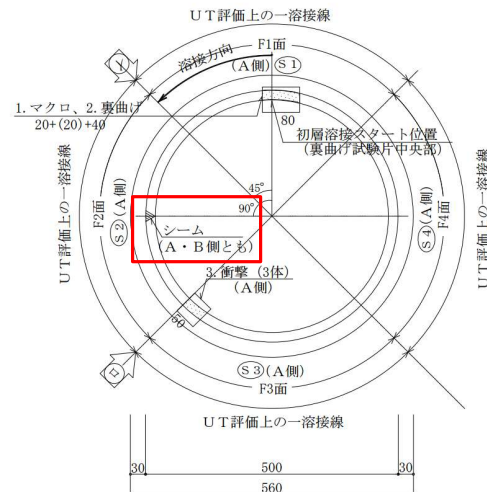
▶ **鋼製代替タブ** 型式認証記号（鋼製タブ） 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇
（代替タブ） 〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇

代替タブとして試験を行います

8

■ RP種（3）シーム位置変更

- ▶ S 1 ~ S 4 の位置とシームの位置を変更



13

■ その他

- ▶ 受験概要書
- ▶ 外観検査結果表
- ▶ 受験システム（入力画面）

14

■ 受験概要書

- ▶ 受験者毎に受験ロボットに対応した内容にしてください。
- ▶ 入熱測定パス(3パス目)に○印

添付資料 3 受験者分、添付する 自動記録 2000年4月1日版

ロボット名称・溶接材料及び積層計画図

自動記録(変更可能) ロボットメーカー: ○○○○ 本試験

受験日: 2000年○○月○○日 事業所番号: ○○○○ 受験番号: ○○ 氏名: ○○ ○○

試験種目	平板継手溶接(RT種)	
姿勢	F	H
積層計画図	<p>ロボット溶接施工要領書に記載の積層計画図を転記すること</p> <p>入熱測定パス(1層1パスの最終パス)に○を付ける</p>	
ロボット名称	○○○○○○○○	自動記録
型式認証記号	鋼製タブ: ○○○○○○○○○	鋼製タブ: 自動記録
	代替タブ: ○○○○○○○○○	代替タブ:
ソフトのバージョン	○.○.○	
溶接材料(ワイヤ)	メーカー: ○○○○	メーカー: 銘柄
	JIS種類: ○○○ 銘柄: ○○○	JIS種類: 銘柄:
	径(mm): ○.○	径(mm):
代替エンドタブ	メーカー: ○○○○	メーカー: 銘柄
	銘柄: ○○○	銘柄:
層数・パス数	○層○パス	

15

■ 外観検査結果表(1)

- ▶ RT種代替タブ受験の記入方法

受験番号	平板継手溶接(RT種)				角形鋼管継手溶接(RC種)	円形鋼管継手溶接(RP種)	備考
	F		H				
	鋼製タブ	代替タブ	鋼製タブ	代替タブ			
1					○	○	
2		○	×				
3	○			×			
4	(○)	×			○	×	
受験者数	1	2				2	
合格者数	2					1	
仮合格者数	0	0					
不合格者数	0	1	1			1	
加工数量	2	1	0			1	

代替タブ受験で鋼製タブのみ合格の場合、代替タブの欄を「×」とし、鋼製タブの欄を「(○)」とする

表示上、受験者数<合格者の場合があります

16

■ 外観検査結果表（2）

▶ R T 種代替タブ受験の記入方法

受験番号	平板継手溶接（RT種）				角形鋼管継手溶接（RC種）	円形鋼管継手溶接（RP種）	備考
	F		H				
	鋼製タブ	代替タブ	鋼製タブ	代替タブ			
1					●	●	
2		●	○				
3	●			○			
4	●	○			●	○	
(5)					○	○	

17

■ 受験申込（システム入力）

【ロボット溶接オペレータ(神戸製鋼所)】受験者一覧

鋼製タブの型式認定記号を保有しており代替タブを受験する場合は、【RT種F(鋼製・代替)】を選択してください。

削除	氏名	ふりがな	生年月日	試験種目			
				RT種(F)	RT種(H)	RC種	RP種
<input type="checkbox"/>	核定 一郎	けんてい いちろう	1998/01/01	—	—	—	—
<input type="checkbox"/>	核定 二郎	けんてい じろう	1999/01/01	—	—	—	—
<input type="checkbox"/>	沼根 和井野	よせつ わいや	2000/01/01	RT種F(鋼製) RT種F(代替) RT種F(鋼製・代替)	—	—	—

戻る 受験者を確認する

▲ページトップへ戻る

削除	氏名	ふりがな	生年月日	試験種目			
				RT種(F)	RT種(H)	RC種	RP種
<input type="checkbox"/>	核定 一郎	けんてい いちろう	1998/01/01	RT種F(鋼製・代替)	—	—	—
<input type="checkbox"/>	核定 二郎	けんてい じろう	1999/01/01	—	—	—	—
<input type="checkbox"/>	沼根 和井野	よせつ わいや	2000/01/01	—	RT種H(鋼製) RT種H(代替) RT種H(鋼製・代替)	—	—

戻る 受験者を確認する

18

■ 受験申込（システム入力）

【ロボット溶接オペレータ(神戸製鋼所)】受験者一覧

受験番号	氏名	ふりがな	生年月日	試験種目	RT種						RC種	RP種
					鋼製エンドタブ			代替エンドタブ				
					F	H	V	F	H	V		
1	溶接 和井野	ようせつ わいや	2000/01/01	RT種(鋼製)F・RT種(代替)F・RC種F・RP種F	○	-	-	○	-	-	○	○

戻る 申込受験者を決定する

【ロボット溶接オペレータ(神戸製鋼所)】受験者一覧

受験番号	氏名	ふりがな	生年月日	試験種目	RT種				RC種	RP種
					F		H			
					鋼製タブ	代替タブ	鋼製タブ	代替タブ		
1	検定 一郎	けんてい いちろう	1998/01/01	RT種F(鋼製・代替)、RT種H(鋼製)、RC種F	○	○	○	-	○	-
2	検定 二郎	けんてい じろう	1999/01/01	RT種F(鋼製・代替)、RC種F	○	○	-	-	○	-
3	溶接 和井野	ようせつ わいや	2000/01/01	RC種F、RP種F	-	-	-	-	○	○

戻る 申込受験者を決定する

19

■ 受験申込（システム入力）

▶ 複数の溶接条件を入力可能

アカウント管理 資格受験(本試験) 資格受験(追加試験) 資格更新 15年連続更新資格 概算・集計表

<40歳(2026年度)検定試験>

本試験 ▶ 本試験申込 ▶ 本試験申込内容修正 ● 仮判定結果確認 ● 総合判定結果確認

追加試験 ▶ 追加試験申込意思確認 ▶ 追加試験申込 ▶ 追加試験申込内容修正 ● 仮判定結果確認 ● 総合判定結果確認

【株式会社AW(TEST) 代行登録画面】 資格受験(本試験) > 本試験申込内容変更 > ロボット溶接オペレータ(神戸製鋼所)

> 溶接条件編集画面

※各試験項目の「型式認定記号」以降の項目は、申込時には任意入力です。
受験概要書の出力時に入力完成了ください。

RT種

試験種目	溶接姿勢	使用ガス	使用溶接材料				代替エンドタブ		試験体の材質
			メーカー	JIS規格	銘柄 ※平角で入力してください	径(mm)	メーカー	銘柄 ※平角で入力してください	
平板継手溶接	T(90°)	CO2	神戸製鋼所	YGW18	MG-56R	12	スノウチ	FMG-28	SN490B
		CO2	神戸製鋼所	YGW18	MG-56R(A)	12	スノウチ	FMG-28	SN490B
			選択してください		選択してください		選択してください	選択してください	
	横90°	CO2	神戸製鋼所	YGW18	MG-56R	12	選択してください	選択してください	SN490B
			選択してください		選択してください		選択してください	選択してください	
			選択してください		選択してください		選択してください	選択してください	

20

■ 受験申込（システム入力）

- ▶ 型式認証記号・ソフトのバージョン・積層
ロボット名称を入力

ロボット名称	型式認証記号		ソフトのバージョン	層数・パス数	受験番号	指定
	選型タブ	代替タブ				
ARCMAN MP	R060424N03PPFS066	R060424N03PPFF058	Ver. 8.3.0	5 層 6 パス	1	-
ARCMAN A60	R221031N03PPFS112	R221031N03PPFF105	Ver. 10.1.2.0	5 層 6 パス	2	指定
			Ver.	層 パス		指定
ARCMAN MP	R060424N03PPHS060		Ver. 8.3.0	4 層 14 パス	1	-
			Ver.	層 パス		指定
			Ver.	層 パス		指定

受験者毎に選択可能

21

■ 受験申込（システム入力）

複数の溶接条件が入力可能

試験種目	溶接姿勢	使用ガス	使用溶接材料			試験体の材質	ロボット名称	型式認証記号	ソフトのバージョン	層数・パス数	受験番号	指定	
			メーカー	JIS種別	銘柄 ※半角で入力してください								径(mm)
角形鋼管後手溶接	下取(F)	CC2	神戸製鋼所	YGW 8	MG-56R	1.2	BCP325	ARCMAN MP	R060424N03SDFN068	Ver. 8.3.0	6 層 8 パス	3.1	-
		CC2	神戸製鋼所	YGW 8	MG-56R(A)	1.2	BCP325	ARCMAN A60	R221031N03SDFN115	Ver. 10.1.2.0	6 層 8 パス	2	指定
			選択してください		選択してください				Ver.	層 パス			指定
円形鋼管後手溶接	下取(F)	CC2	神戸製鋼所	YGW 8	MG-56R	1.2	STKN490B	ARCMAN MP	R060424N030DFN069	Ver. 8.3.0	6 層 7 パス	3	-
			選択してください		選択してください				Ver.	層 パス			指定
			選択してください		選択してください				Ver.	層 パス			指定

戻る 確認画面へ進む

22

ご清聴ありがとうございました

**第41次（2026年度）
AW検定試験説明会・意見交換会
（2）工事現場溶接資格のⅠ類新設**

2026年3月
（一社）AW検定協会東日本
持続改良特別委員会WG1

1

工事現場溶接試験

資格		鋼製エンドタブ試験			代替エンドタブ試験	
		完全溶込み溶接 (略称 現場S種G類)			完全溶込み溶接 (略称現場S種D類)	
		下向 (F)	横向 (H)	立向 (V)	下向 (F)	横向 (H)
工事現場溶接資格 (鋼製エンドタブ)	Ⅱ類	○	○	—	—	—
	Ⅲ類	○	○	○	—	—
工事現場溶接資格 (代替エンドタブ)	Ⅳ類	○	○	—	○	—
	Ⅴ類	○	○	—	○	○

第41次より、

- ☒ Ⅱ類・Ⅲ類受験において、F姿勢にのみ合格した者にⅠ類資格を与える
- ☒ Ⅰ類のみでの受験はできない

2

受験資格

検定試験を受験する溶接技能者は、以下のいずれかに該当する有資格者とする
 ここでいう「有資格者」とは、本試験受験当日に、該当する資格の有効な適格性証明書
 または資格証の原本を保有している者をいう

ただし、追試験から受験する者は、追試験受験当日に保有している者をいう

(1) 鋼製エンドタブ試験の受験資格

- (a) JIS Z 3841-1997(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
- (b) AW検定工事現場溶接(鋼製エンドタブ)の有資格者
- (c) AW検定工事現場溶接(鋼製エンドタブ)Ⅱ類の有資格者で、Ⅲ類を受験する者は、
 有効期間の延長申請に係る条件を満たす者
- (d) 「AW検定(建築鉄骨溶接技量検定)試験運用規定国外工場受験細則」に定める
 有資格者
- (e) その他、上記以外で協会が認めた資格の有資格者

3

試験種目

1. 鋼製エンドタブ溶接試験

試験種目	板厚	溶接方法	溶接姿勢	溶接層数	試験項目
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 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

4

工事現場溶接資格一覧表

資格	鋼製エンドタブ			代替エンドタブ	
	下向姿勢	横向姿勢	立向姿勢	下向姿勢	横向姿勢
I類	○				
II類	○	○			
III類	○	○	○		
IV類	○	○		○	
V類	○	○		○	○

- II類・III類受験においてF姿勢にのみ合格した者にI類資格を与える
- I類のみの受験はない
- I類有資格者がII類・III類を受験する場合はF姿勢を免除する
(資格有効期限はI類に準じる)

II類～V類資格の合格要件は全て従来とおりとする

**第41次（2026年度）
AW検定試験説明会・意見交換会
（3）工場溶接（鋼製エンドタブ）試験の
隅肉溶接試験体の変更**

2026年3月
（一社）AW検定協会東日本
持続改良特別委員会WG2

1

隅肉溶接（A種）試験の問題点、課題

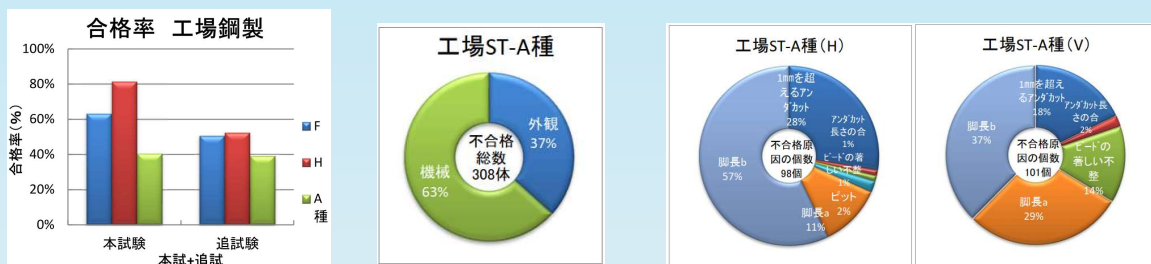
- 免除資格であるWES8101よりも難易度が高いという意見
- 9mmの板厚は手棒溶接を想定したものである可能性が高く、
現在主流となっている半自動アーク溶接では不自然な低い
入熱で溶接を行うことになっている

2

隅肉溶接（A種）試験結果の傾向

第31～38次技量検定試験結果（検定協会HPで公開）

- A種試験の合格率は、**約40%**
- 不合格者の内訳は、**機械試験：約60%、外観：約40%**
- 外観不合格の内訳は、**脚長a、bに起因するものが約70%**

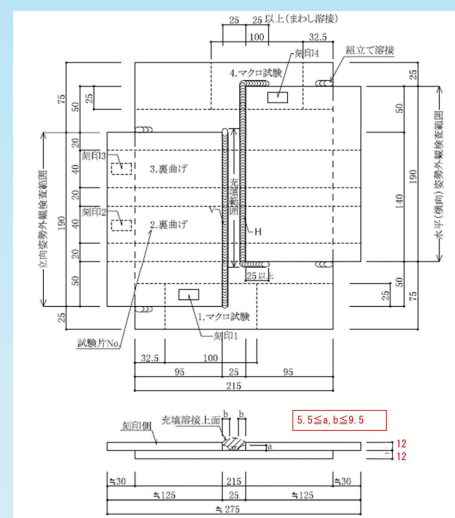


第36次の結果（抜粋）

3

隅肉溶接（A種）試験体のトライアル

- 板厚12mm試験体でトライアルを実施
- AW検定有資格者の18名



トライアルの試験体

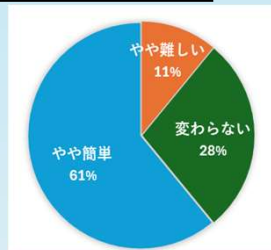
4

隅肉溶接（A種）変更試験体のトライアル

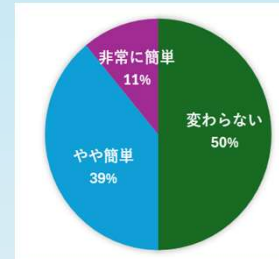
- ・合格率は、約70%と高い結果。
- ・板厚12mmとなり、約60%が簡単になったと回答
- ・合格範囲の上限が9.5mmになり、約50%が簡単になったと回答
- ・試験体変更により、不自然な溶接を強いる状況は是正され、合格率も増加する傾向にあると想定できる。

試験結果

	合格	受検者	合格率
A種	13	18	72%



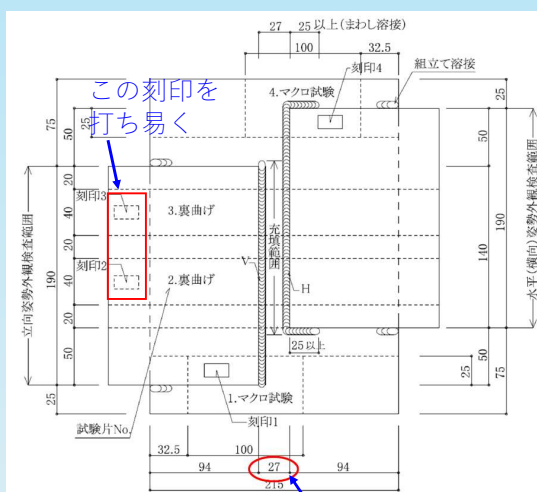
Q1. 板厚が12mmとなって難易度はどう感じましたか



Q2. 合格範囲が5.5~9.5mmとなって難易度はどう感じましたか

5

隅肉溶接（A種）試験体の変更 9mm⇒12mm



- ・対面溶接ビードの干渉防止
- ・曲げ試験片厚10mmとの整合

半自動溶接の入熱量を考慮

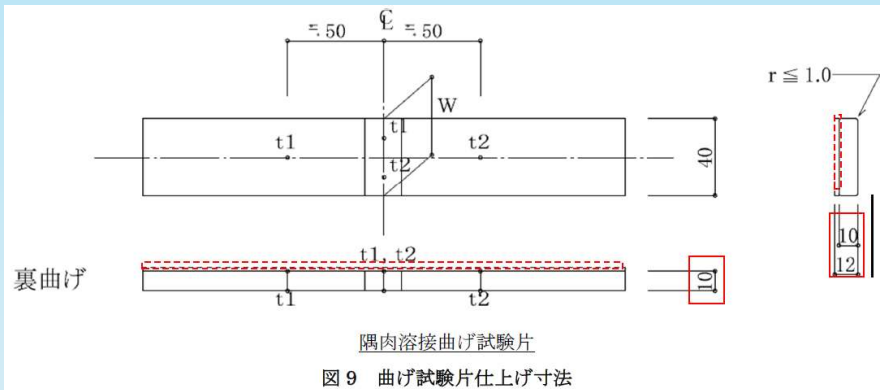


刻印を打ち易く

- ・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。)

6

隅肉溶接（A種）試験体の変更 9mm⇒12mm

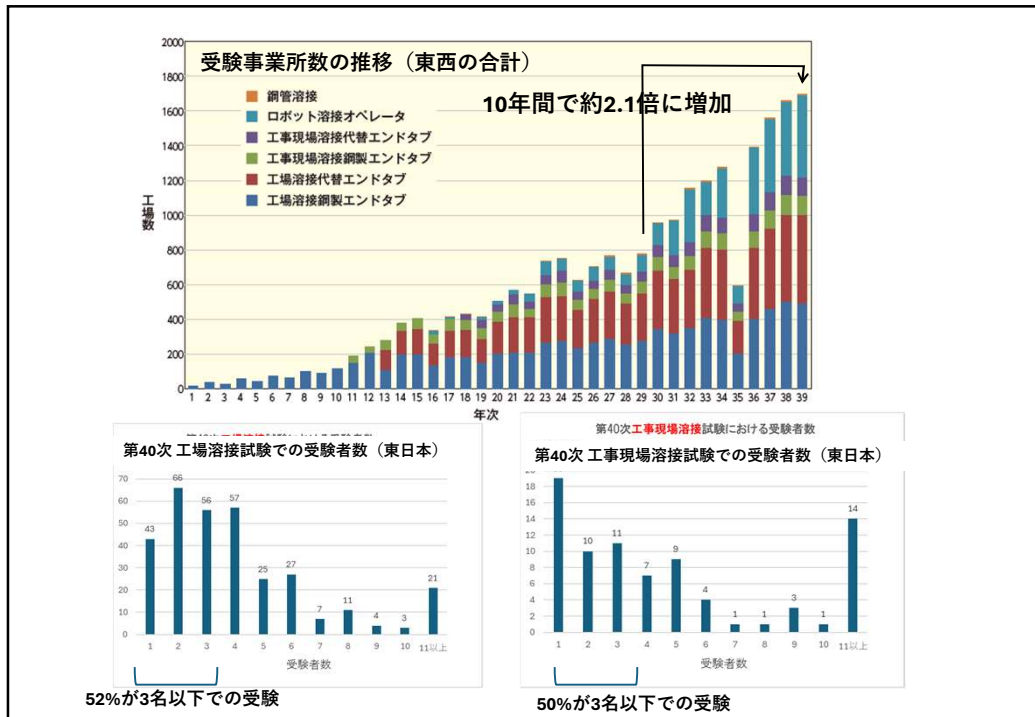


A種の裏曲げ試験片は、他の溶接と合わせて厚10mmとし、切削して仕上げる。

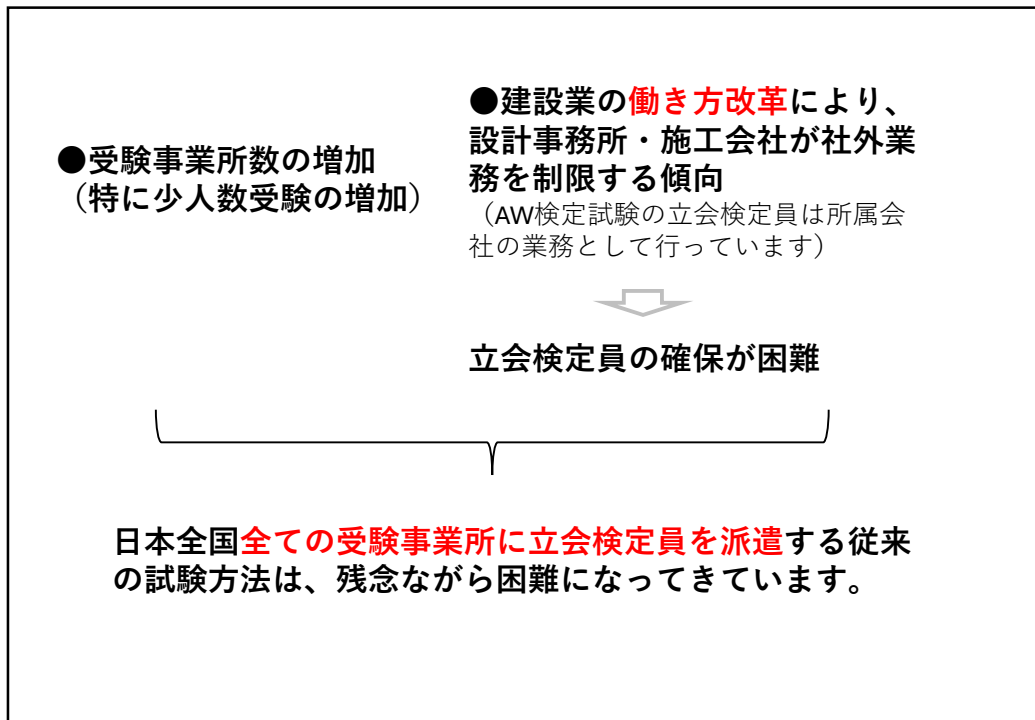
4. 立会試験合理化のための協力願い

(合同受験・共同受験など)

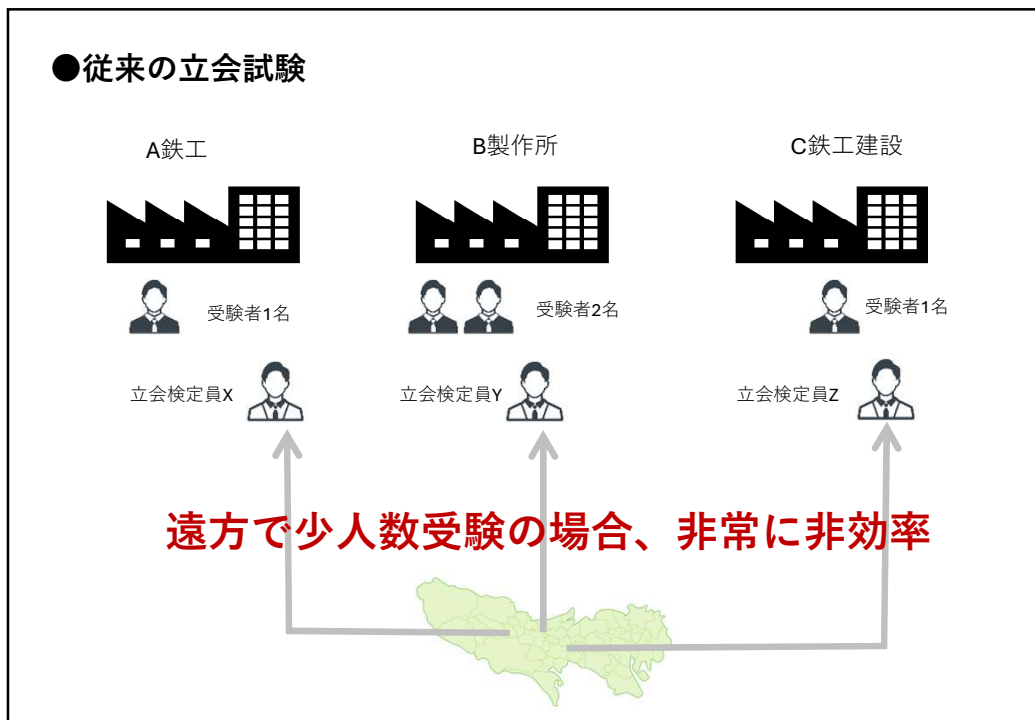
1



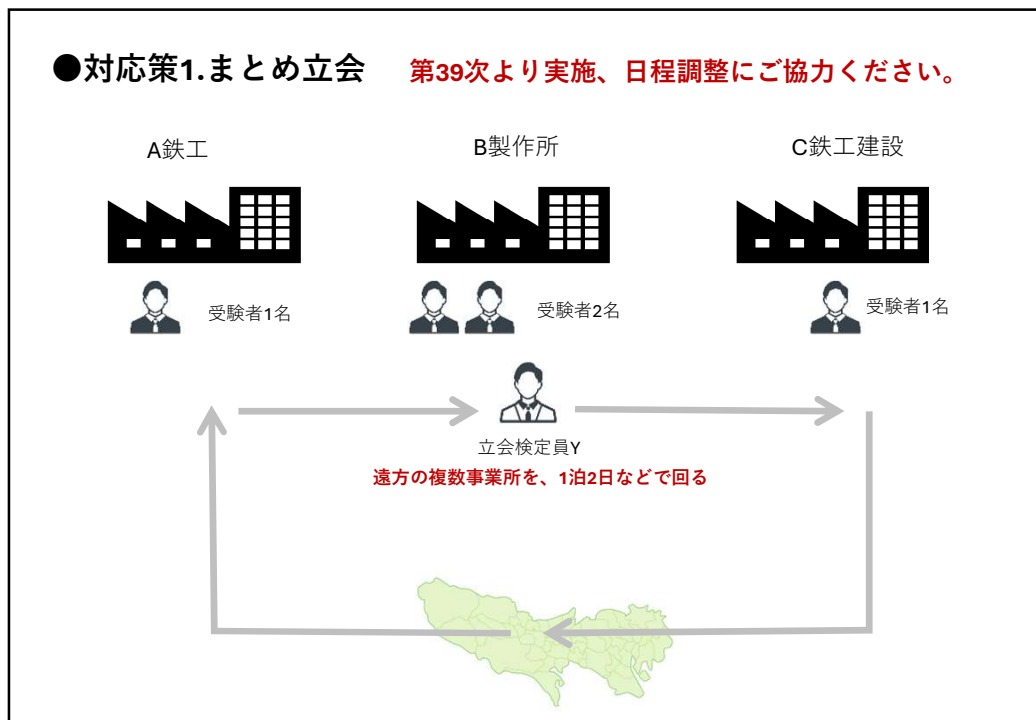
2



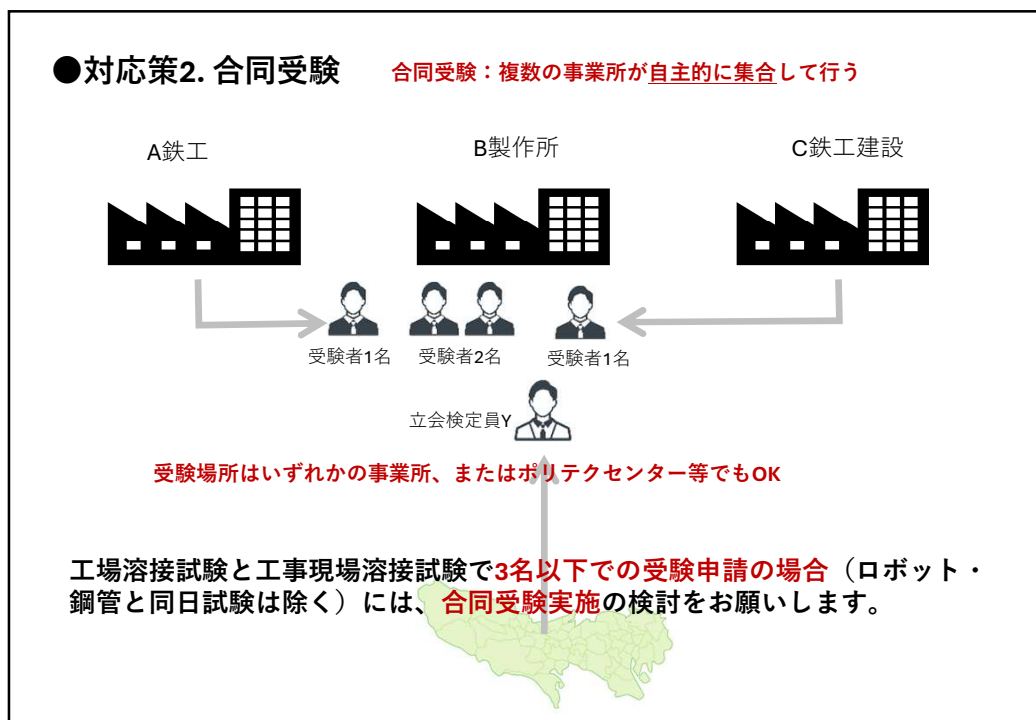
3



4



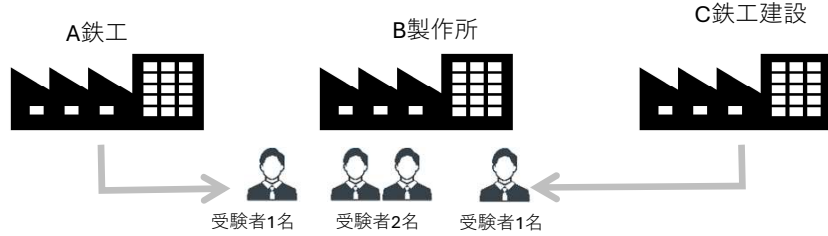
5



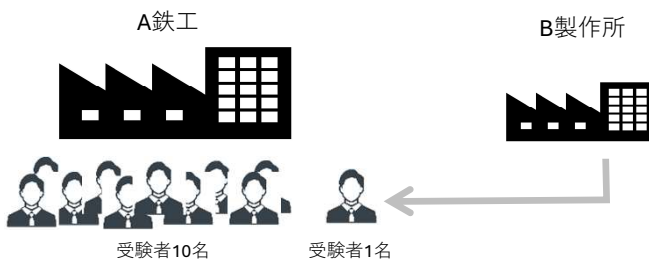
6

合同受験の実施事例

① 少数受験者事業所が1つの事業所に集合する

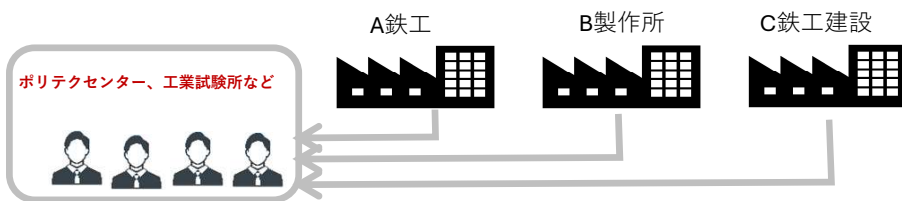


② 大規模事業所が、自社受験に際して少人数受験の事業所を受け入れる

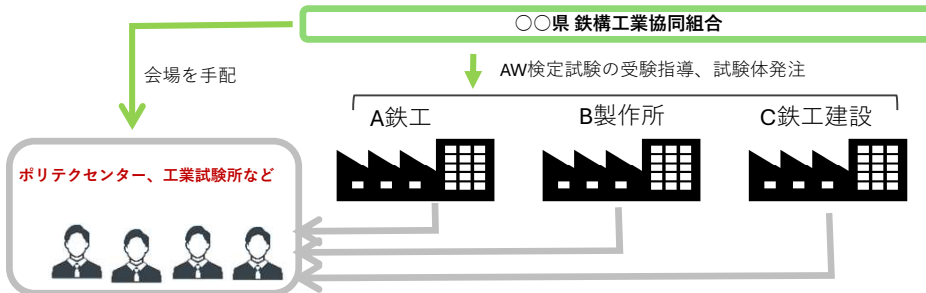


7

③ 少数受験者事業所が、自主的に会場を予約して集合



④ 組合が主体となり、所属する事業所のために会場手配・受験指導などを行う



8

合同受験の実施手順

①近隣の受験所間で連絡を取り合い、合同受験を調整してください。

- ・その年にどの事業所が何人受験申請しているかは、お伝え出来ません。
- ・AW検定資格者を保有している事業所は、AW検定協会HPからDLできます。

The screenshot shows the AW certification association website. At the top, there are navigation links for 'English' and '受験システムログイン'. Below that, there are several menu items: 'AW検定協会の紹介', '技量検定試験の概要', '溶接施工要領評価', '受験工場向け', and '会員・検定員向け'. A breadcrumb trail reads 'ホーム > 技量検定試験の概要 > 資格保有工場一覧DL'. The main heading is '資格保有工場一覧DL'. A red box highlights the download link: 'AW資格者保有工場(2025.4.1現在)(XLSX:109.1KB)'. Below this, there are links for 'サイトポリシー', '個人情報保護方針', and 'サイトマップ'. At the bottom, there is a logo for 'AW検定協会' and contact information for various regional offices, including '東日本事務局' and '西日本事務局'.

9

②受験申請

受験申請は合同受験に参加する全事業所が行ってください。

(STEP 2) 受験申込

㊦合同受験入力(受験者数3名以下の場合に入力必須)

工場溶接試験および工事現場溶接試験において受験者数が3名以下の場合(ロボット溶接オペレータ試験または鋼管溶接試験と同時受験を行う場合は除く)「合同受験^{※1}」を検討し、以下を入力してください。

- 以下のとおり合同受験を行う。(受験者数4名以上で合同受験を行う場合も選択して、以下の入力してください)

試験種目	合同で受験する事業所名 (自社は除いて記入)					合同受験場所	
	1	2	3	4	5	何れかの事業所の場合	事業所以外の場合
工場溶接試験							
工事現場溶接試験							

「合同受験を行う」にチェックし、合同で行う事業所名と受験場所を入力

10

③受験概要書作成

- ・受験概要書は各事業所がそれぞれ作成してください。
- ・使用するワイヤ、代替エンドタブなどは各社個別のものを使用できます。
添付する受験シフト表は他社分も加えた共通のものとしてください。

④立会試験

受験に際しては、各社の試験責任者も同行してください。

⑤試験機関への試験体送付

事業所各々に指定された試験機関へお送りください。

⑥総合判定会用資料作成

各事業所ごとに作成し、立会検定員と事務局へ送付してください。

⑦追試験申込

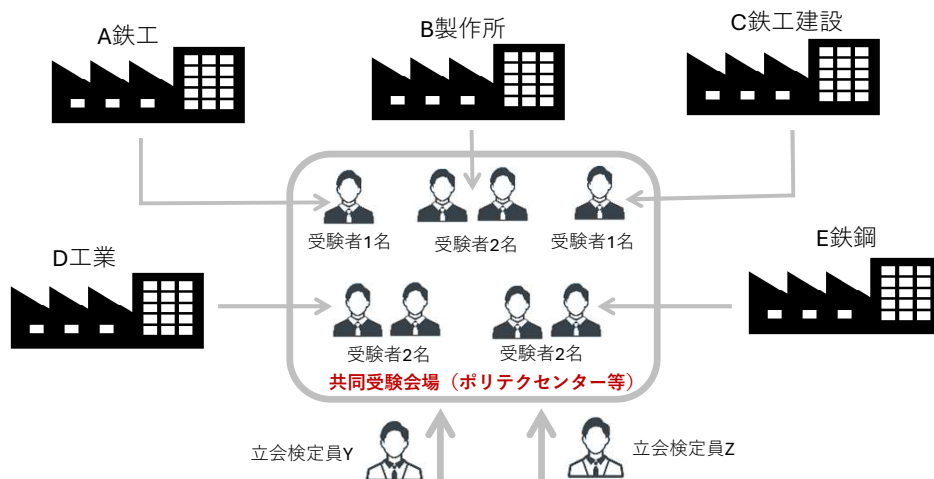
各事業所ごとに、受験システムから申し込みを行ってください。

(例) A社とB社の本試験合同受験をA社で実施、追試験はB社のみ受験する場合はB社での受験を可とします。

11

●対応策3. 共同受験

共同受験：AW検定協会が指定する会場・試験日に複数の事業所が集合して行う



第40次に一部地域で試験的に実施。
第41次は会場を増やして東日本全域にて実施します。

12

第41次検定試験スケジュール（HPにて通知済み）

第41次 東日本技量検定試験スケジュール 8/9～8/20 夏季立会休止期間

ブロック	本試験		追試験	
	立会試験期間	総合判定会	立会試験期間	総合判定会
A1ブロック	6/5～6/16	8/20	9/10～9/24	11/26
A2ブロック	6/17～6/26	8/27	9/25～10/7	12/3
B1ブロック	6/27～7/7	9/10	10/8～10/20	12/10
B2ブロック	7/8～7/18	9/24	10/21～10/30	12/17
C1ブロック	7/19～7/29	10/8	10/31～11/11	1/7
C2ブロック	7/30～8/8	10/15	11/12～11/24	1/14
D1ブロック	8/21～8/31	10/29	11/25～12/4	1/21
D2ブロック	9/1～9/9	11/12	12/5～12/16	1/28

本試験の総合判定会と追試験開始までの期間を3W～4W確保しました。

猛暑が予想される12日間を立会休止期間としました。

Aブロック：北海道、青森県、岩手県、宮城県、秋田県、山形県、福島県、
千葉県①（野田市、流山市、柏市、我孫子市、松戸市、白井市）、神奈川県
Bブロック：茨城県、栃木県、埼玉県、千葉県②（千葉県①以外の地域）、岐阜県、海外①（タイ）、海外②（中国）
Cブロック：群馬県、東京都、新潟県、富山県、石川県、福井県、海外③（韓国）、海外④（ベトナム）
Dブロック：山梨県、長野県、静岡県、愛知県、三重県

（注1）ロボット溶接オペレータ試験の新規受験は、上記のスケジュールと異なる場合があります。

（注2）各ブロックの前半・後半（A1・A2など）の指定は当協会が行います。特に希望がある場合は、受験申込み時にシステム登録してください（ご希望に添えない場合もあります）。

第41次（2026年度）
AW検定試験説明会・意見交換会
（5）その他AW検定試験に関する意見交換

2026年3月
（一社）AW検定協会東日本
持続改良特別委員会WG1

1

《AW検定発足時の検定試験の基本的な考え方》

- ①設計・施工両面の実状に則した規格作成を目指す
建築鉄骨の最も典型的なディテールを想定した試験材の形状を定める
- ②むやみに高度の技術を要求するものでないが、
建築鉄骨の溶接として必要な条件を規格の中で示すことに努める
- ③各事業体で行っている溶接工技量検定付加試験の仕様を比較検討し、
共通事項を骨子としてできるだけ簡潔にまとめる
- ④JISの試験は溶接工が基本として備えるべき技術を示す規格であるから、
JISの資格をもって受験の条件とする
- ⑤すみ肉溶接は溶接技術の基本であり、かつ建築鉄骨で日常的に使用されて
いる溶接であるから、これに関する試験を規格に取り入れる

2

《AW検定発足時のAW検定試験の目的》

👉 付加試験として意義

- ①溶接技能者の技量を見る
- ②工場の溶接に対する管理体制を見る
- ③その他工法の試験、溶接技能者の気構え
- ④実際の設計に近いもので、かつできるだけ単純化させた試験とする
- ⑤JISの上級をめざす
 - ・ JIS資格→溶接を使用する業界全体に通じる基本資格
 - ・ AW資格→建築鉄骨溶接に特化した資格
- ⑥底辺の拾い上げに寄与するものであること

3

👉 試験体の決定にあたって

- ①19mmの板厚で一本化 ☒ 板厚9mm～32mmをカバー
- ②SM50Aの板材料で一本化
- ③突合せによる裏当て金ありのレ形開先片面溶接
- ④溶接材料は低水素系とし、手溶接はD5016 (JISZ3212)、半自動はYGW11 (JISZ3312)
- ⑤溶接姿勢はF(下向き)とH(横向き)
 - ☒ 現在は現場溶接試験でV(立向き)あり
- ⑥資格の種類はアーク手溶接とCO2半自動溶接で各々一本化
 - ☒ 現在はどっちでもOK：溶接手法による区別はしていない

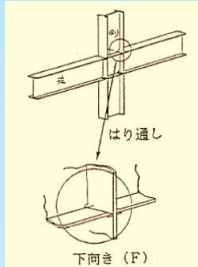
👉 邪魔板の目的

- ①視界を遮り、アークを切る

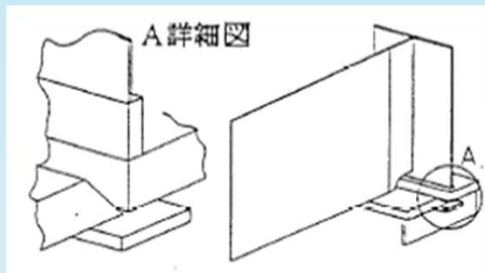
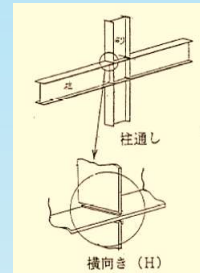
4

《AW検定発足時の検定試験体形状の意図》

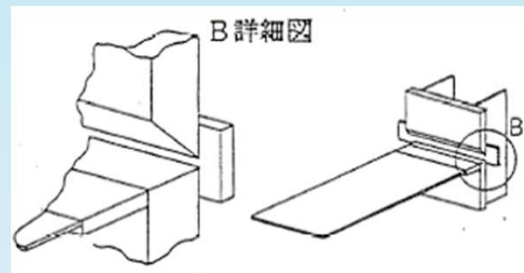
梁通し



柱通し



下向き(F)突合せ溶接試験体



横向き(H)突合せ溶接試験体

5

WG1: 試験実施方法・資格制度

① 立会数削減に向けた受験システム

- ・合同受験 : 受験事業所自らが纏まって受験
- ・共同受験 : AWが準備する試験会場にて受験(第40次トライアル)
- ・まとめ受験: 申込状況を勘案し、AWが指定して受験

② 工事現場溶接資格

- ・I類(鋼製F)新設

③ 鋼管溶接資格

- ・直管と分岐管資格の分離など

④ 新たなステータス資格について

- ・ゴールド資格(取得に15年)、工事現場溶接への拡大
- ・エクセレント資格(受験時の溶接技量)

6

WG2: 試験内容・判定

① 鋼製・代替エンドタブ試験体の統一

・工場溶接試験(F)トライアル試験:6社(第40次) **中止**

② 工場溶接A種試験の効率化

・板厚9mmを12mmに変更、脚長の見直し
 トライアル試験:6社(第40次)

③ ロボットオペレータ試験

・引張試験の中止 **第40次~**

・JFEテクニサーチ以外の試験機関での対応
 →UT後試験体切断して、機械試験機関に搬入

④ 現行基準となった経緯の調査

7

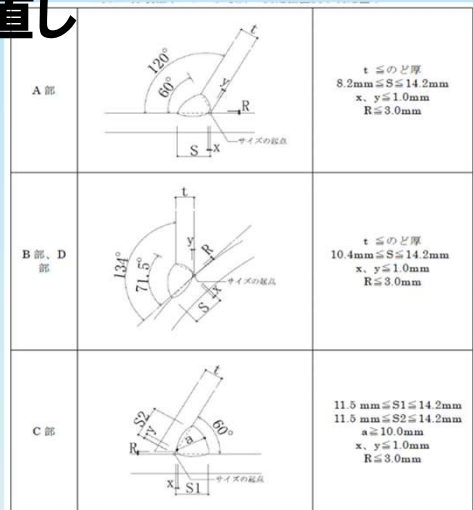
1-③ 鋼管溶接

現時点では検討中

・直管と分岐管資格の分ける →アンケート実施、分析中

・分岐継手のマクロ判定基準の見直し

	AIJ基準		AIJ基準の場合 (t=7.1, T=8.2)		現行AW基準
	2002	2025	2002	2025	
A部	S ≦ 2t	S規定なし	S ≦ 14.2mm	S規定なし	8.2mm ≦ S ≦ 14.2mm a ≧ 7.1
	S ≦ 2T				
	a ≧ 1.2t	a ≧ 1.2t	a ≧ 8.52	a ≧ 8.52	
	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	
B部 D部	S ≦ 2t	S規定なし	S ≦ 14.2mm	S規定なし	10.4mm ≦ S ≦ 14.2mm a ≧ 7.1
	S ≦ 2T				
	a ≧ t	a ≧ t	a ≧ 7.1	a ≧ 7.1	
	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	
C部	S ≦ 2t	S規定なし	S ≦ 14.2mm	S規定なし	11.5mm ≦ S1 ≦ 14.2mm 11.5mm ≦ S2 ≦ 14.2mm a ≧ 10.0mm x, y ≦ 1.0mm R ≦ 3.0mm
	S ≦ 2T				
	a ≧ 1.4t	a ≧ 1.4t	a ≧ 9.94	a ≧ 9.94	
	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	0 ≦ R ≦ 3	



8

1-④ 新たなステイタス資格

第42次実施に向けて、検討中

現状：工場溶接資格において、**ゴールド資格**

- 鋼製エンドタブ資格を15年連続保持
- ※ 熟年溶接工のモチベーションであり、**継続する**
 ➤ **年齢制限55歳(現状)→60歳**
- **工事現場溶接資格**にも付与

受験時の溶接工技量を反映した**新ステイタス資格**設置

- 若年層を含めた全溶接工のモチベーション向上
- 本試験：ST・ET合格で、ST(F,H)で優良な溶接線

9

〔有効期間の延長〕資格の更新5回

① 以下の資格を15年以上連続保持した溶接工

工場溶接 : 鋼製エンドタブ資格 (←現状)

工事現場溶接 : II類資格

② 受験時に高い溶接技量を保有する溶接工(本試験で判定)

工場溶接 :

鋼製エンドタブ・代替エンドタブ共に合格し、鋼製エンドタブで、
 外観無傷・X線 I 類・機械試験無傷での合格者

工事現場溶接 :

II類もしくはIII類かつIV類もしくはV類に合格し、鋼製エンドタブ
 (F姿勢、H姿勢)で外観無傷・X線 I 類・機械試験無傷での合格者

10

【工場溶接】 3年間のデータ (第37次～39次)

〔東日本データ〕

- 代替タブ合格かつ鋼製タブ合格者で
外観無傷・X線Ⅰ類・機械試験無傷での合格者数は、213名
- 東日本における受験者数に対する比率は、 5.6%
資格保有者数に対する比率は、8.9%

AW検定試験 第39次 東日本 《工場溶接》					AW検定試験 第38次 東日本 《工場溶接》					AW検定試験 第37次 東日本 《工場溶接》				
	受験者数	鋼製	代替			受験者数	鋼製	代替			受験者数	鋼製	代替	
第1回	143	15	4	0	第1回	129	12	2	第1回	64	8	3		
第2回	197	25	9	3	第2回	66	12	6	第2回	74	5	3		
第3回	210	15	9	2	第3回	116	11	2	第3回	53	9	5		
第4回	138	12	6	1	第4回	98	11	5	第4回	102	17	8		
第5回	201	16	2	0	第5回	91	11	9	第5回	90	16	7		
第6回	144	20	11	0	第6回	74	14	8	第6回	99	13	8		
第7回	163	16	6	0	第7回	111	7	4	第7回	111	16	4		
第8回	142	13	7	0	第8回	84	7	5	第8回	90	20	11		
					第9回	89	12	4	第9回	110	11	8		
					第10回	92	12	8	第10回	87	20	10		
					第11回	88	14	7	第11回	71	10	5		
					第12回	101	11	5	第12回	71	7	4		
					第13回	97	9	3	第13回	77	14	5		
					第14回	54	5	3	第14回	69	14	7		
合計	1338	132	54	6	合計	1290	148	71	合計	1168	180	88		
		9.9%	4.0%	0.4%			11.5%	5.5%			15.4%	7.5%		

11

【工事現場溶接】 3年間のデータ (第37次～39次)

〔東日本データ〕

- 代替タブ合格かつⅡ類合格者で、
外観無傷・X線Ⅰ類・機械試験無傷での合格者数は、98名
- 東日本における受験者数に対する比率は、 6.7%
資格保有者数に対する比率は、9.9%

AW検定試験 第39次 東日本 《工事現場溶接》					AW検定試験 第38次 東日本 《工事現場溶接》					AW検定試験 第37次 東日本 《工事現場溶接》				
	受験者数	鋼製	代替			受験者数	鋼製	代替			受験者数	鋼製	代替	
第1回	38	0	0		第1回	34	9	7	第1回	34	4	2		
第2回	24	1	0		第2回	30	3	2	第2回	53	11	8		
第3回	66	5	2	0	第3回	68	4	4	第3回	5	0	0		
第4回	86	3	2	1	第4回	25	4	2	第4回	37	6	5		
第5回	44	5	4	2	第5回	42	2	1	第5回	43	5	4		
第6回	66	0	0		第6回	33	4	2	第6回	14	0	0		
第7回	72	2	1	1	第7回	52	5	4	第7回	36	6	3		
第8回	38	1	1	0	第8回	13	2	1	第8回	49	4	3		
					第9回	49	1	1	第9回	30	6	5		
					第10回	43	5	5	第10回	41	8	7		
					第11回	60	4	3	第11回	41	10	8		
					第12回	9	0		第12回	79	17	9		
					第13回	40	1	1	第13回	12	0	0		
					第14回	8	0		第14回	44	4	1		
合計	434	17	10	4	合計	506	44	33	合計	518	81	55		
		3.9%	2.3%	0.9%			8.7%	6.5%			15.6%	10.6%		

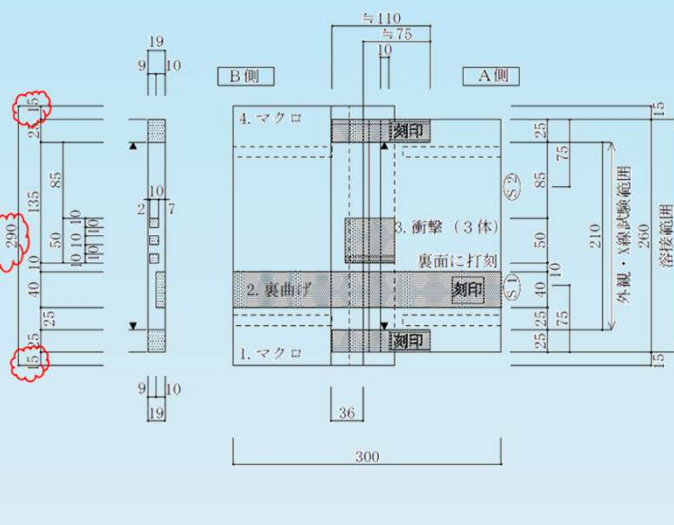
12

2-③ ロボットオペレータ試験

- 引張試験の中止 《第40次より実施》
- RP・RC試験片 《第40次よりトリアル実施》
 超音波探傷検査後、試験体を荒切り切断して、
 機械試験機関に搬入
 (JFEテクノリサーチ以外の試験機関での対応可能)
- ロボットオペレータ資格の更新期間の延長 《第42次以降早期実現に向け検討中》
 工場のロボットメンテナンス状況のサーベランス他

13

• ロボット溶接RT種試験 《第41次より実施》 鋼製エンドタブ試験体と代替エンドタブ試験体統合

- 
- 受験事業所は鋼製エンドタブ試験、代替エンドタブ試験のいずれかを選択し受験
 ※2つの試験を受験する必要はない
 - 代替エンドタブ試験を受験し、全てに合格した場合は、鋼製エンドタブ試験と代替エンドタブ試験共に合格とする
 ※但し、鋼製エンドタブ試験合格は鋼製エンドタブの型式認証を保有する場合
 - 代替エンドタブ試験を受験し、端部25mmの範囲の外観検査・放射線透過試験、外端マクロ試験および底面マクロ試験のいずれかが不合格で、その他の試験に合格した場合は鋼製エンドタブ試験合格とする
 ※但し、鋼製エンドタブの型式認証を保有する場合

14

今後の検討方針〔持続改良委員会〕

- **現行基準となった経緯調査〔2-④〕を踏まえて、AW検定協会だけでなく、受験事業所・受験者及び機械試験機関にもメリットがある受験システムや試験問題改定を目指す**
- **今後も関連諸団体と定期的な協議を進める**
- **未解決懸案については、トライアルを実施しながら十分な協議に基づいて結論をだし、第42次実施を目指す**