

鉄骨工事 Q&A	工場溶接	AW検定	制定	2012年8月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. AW検定とは？

A.

鉄骨工事に関わった方であれば、建築工事特記仕様書の鉄骨工事の中で溶接技能者の技量付加試験に関して、

「AW検定協会の検定試験に合格した溶接技能者は原則として技量付加試験を免除する」

といったような文章が記載されているのを見たことがあると思います。しかし、AW検定の実態がよく分からないのが現状ではないかと思えます。

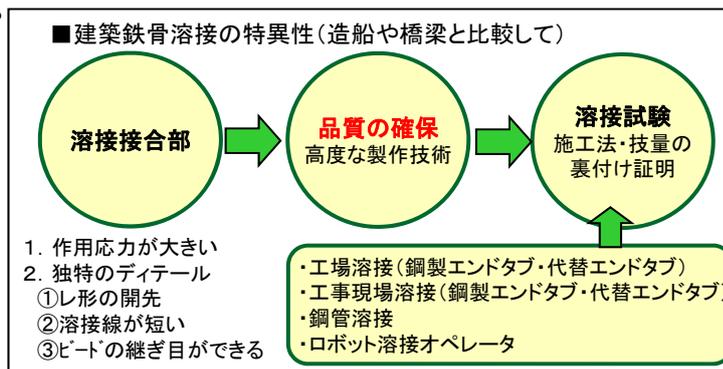
(1) AW検定の目的について

建築鉄骨の溶接は、建築特有のディテールとその複雑さから、高度の技術を要求されるため、これらを考慮した技量付加試験を実施して建築鉄骨溶接技能者の技量を確認することが個々の工事単位で行われていました。しかし、このような技量付加試験を各工事で個々に実施することは、時間とコストがかかり無駄が多いことから、

これを改善する手段として統一した仕様による技量付加試験を行って、個々の技量試験の繰り返しを免除する方策がとられました。これが、(一社)AW検定協会が実施している「**建築鉄骨溶接技量検定(略称;AW検定)**」(1986年AW委員会発足)です。

(2) AW検定の内容

AW検定の資格、試験種目・内容について以下に示します。



判定項目	試験種目		溶接姿勢	溶接総数	試験項目				備考
					外観試験	放射線透過試験	マクロ試験	曲げ試験	
工場溶接 (鋼製エンドタブ)	S種	完全溶込み溶接	F 下向	自由	○	○	○	○	A種合格が必要
			H 横向		○	○	○	○	
	A種	隅肉溶接	H 水平	自由	○	-	○	○	資格の一部で免除される
			V 立向		○	-	○	○	
工場溶接 (代替エンドタブ)	S種,C類	完全溶込み溶接	F 下向	自由	○	○	○	-	工場溶接(鋼製エンドタブ)の合格必要
			H 横向		○	○	○	-	
工事現場溶接 (鋼製エンドタブ)	現場S種 G類	完全溶込み溶接	F 下向	自由	○	○	○	○	II類資格者
			H 横向		○	○	○	○	
			V 立向		○	○	○	○	
工事現場溶接 (代替エンドタブ)	現場S種 D類	完全溶込み溶接	F 下向	自由	○	○	○	-	IV類合格者 (II類またはIII類の合格必要)
			H 横向		○	○	○	-	
鋼管溶接	管の直管継手		固定管水平	自由	○	○	○	○	・直管、分岐両方の合格が必要 ・工場、現場溶接の両方に適用
	管の分岐継手		主管水平		○	-	○	-	
ロボット溶接 オペレータ	RT種	平板継手溶接 (鋼製、代替 エンドタブ)	F 下向	施工要 領書に 定める 層数、 パス数	○	○	○	○	試験項目 引張試験、衝撃試験
			H 横向		○	○	○	○	
			V 立向		○	○	○	○	
	RC種	角形鋼管継手試験	F 下向	○	-	○	○	試験項目	
RP種	円形鋼管継手試験	F 下向	○	-	○	○	超音波探傷試験、衝撃試験		

参考:(一社)AW検定協会ホームページ