

固形エンドタブ技能検定

【固形エンドタブについて】

エンドタブ工法は近年、溶接後に切り捨てる必要がある鋼製タブに替えて、合理化追求からセラミックタブ等の固形エンドタブによる施工が普及しています。形状的な効果は満足されるものの、本来の溶接開始(始端)と終了時(終端)に発生し易い溶接欠陥を母材の外側で切り捨てる効果は満たし難く、溶接施工者の技能でこれをカバーする必要性が指摘されています。

日本鋼構造協会が発行した「新エンドタブ工法(代替エンドタブ工法及びエンドタブ省略化法)に関する標準化方策レポート」を受け、高度な技能の裏付けとなる技能検定資格が要求され、その代表的な検定資格として、AW 検定協議会主催の AW 技量検定等が活用されています。ただこれ等の資格は適用される工事の規模において、溶接母材厚さが 40mm を超える大規模工事を含め、すべての工事範囲に適用されるものであり、資格取得も難関であるうえ、多大な費用がかかることから、中小規模工事での普及に至っていません。

中小規模の鉄骨加工業者が業界の過半を占めるわが国の鉄骨工事において、資格はおろか十分な認識もないまま施工に従事する懸念が潜在する一方、知識や経験があっても、資格がないため施工の辞退を余儀なくするケースもみられます。

【試験概要】

◆受験資格

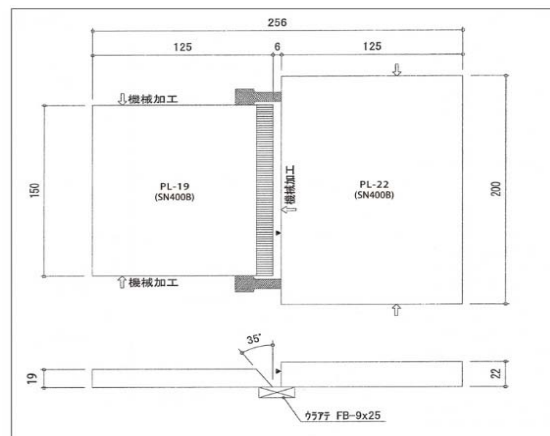
下記いずれかの有資格者とする。

- ・日本溶接協会 JIS 溶接技能者資格 [JIS Z 3841] SA-2F、SA-3F、SN-2F、SN-3F

◆試験条件

試験種目	完全溶込み溶接
溶接方法	ガスシールドアーク半自動溶接
溶接姿勢	下向 (F)
溶接層数	自由
試験体鋼種	SN400B (JIS G 3136)
板厚	19mm
継手形状	レ形突合せ (裏当て金有)
試験項目	外観検査 超音波探傷試験 マクロ試験

◆試験体の形状



「固形エンドタブ技能検定」は、溶接技能者に対して溶接部の始末端の施工の重要性を座学で、また実際に固形タブの技量試験を実施し、試験判定を行い、固形エンドタブ技量を有する溶接技能者であるかどうかの証明を行います。技量認定試験の実施に際して、独自に「固形エンドタブ溶接技能者技量検定試験要領」「同工場溶接試験基準」「同工場試験運用規程」「同工場溶接試験判定基準」を定め公正さを担保しています。試験は板厚 22mm と 19mm の SN400B 材を使用し、裏当て金有の異幅の板のレ形突合せ溶接で行います。判定は第三者による外観検査、超音波探傷検査、端部のマクロ試験を実施し、厳格な総合判定を行い、合格者には有効期限 3 年間の顔写真入りの資格証が交付されます。

【試験の流れ】



①座学



②試験前の説明



③刻印



④仮組立て



⑤実技



⑥外観検査

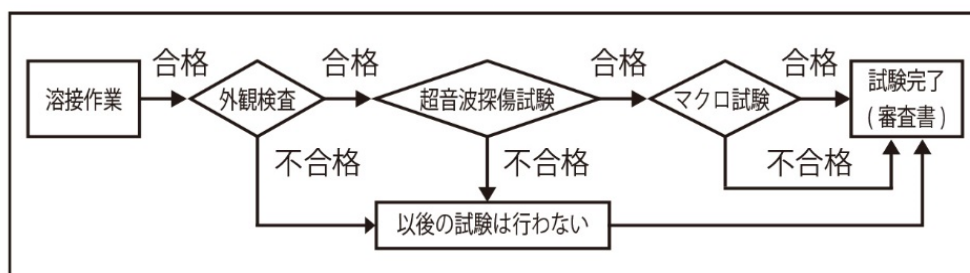


⑦非破壊検査



⑧総合判定

【合否判定】



【お問合せ】

協同組合千葉県鉄骨工業会

千葉県千葉市中央区弁天 1-21-3 石橋弁天ビル 2F

TEL 043-301-6522

FAX 043-301-6533

E-Mail chifab-kumiai@msd.biglobe.ne.jp