

鉄筋溶接技量検定規定

平成 18 年 9 月 12 日 制定
平成 19 年 6 月 1 日 施行
＜中略・改訂記録表記載＞
平成 29 年 11 月 16 日 改正
平成 30 年 2 月 8 日 改正
2019 年 12 月 26 日 改正

第 1 章 総 則

1. 目 的

本規定は、公益社団法人日本鉄筋継手協会（以下、「協会」という。）が、日本鉄筋継手協会資格者検定制度規則（以下、「規則」という。）、資格者中間審査規定（以下、「中間審査規定」という。）及び JIS Z 3882 に基づき、鉄筋溶接技量検定試験（以下、「検定試験」という。）の運用・実施の他、鉄筋溶接技量資格者の認証、合否判定結果の通知及び適格性証明書の取扱いを定めることを目的とする。

注）JIS Z 3882 : 2015（鉄筋の突合せ溶接技術検定における試験方法及び判定基準）

2. 適用範囲

本規定は、規則、中間審査規定及び JIS Z 3882 に基づいて実施する技量検定試験の受験手続き、当該技量検定試験の実施、鉄筋溶接技量資格者の認証、合否判定結果の通知及び適格性証明書の取扱いに適用する。

3. 委員会

本規定の実施に当っては、鉄筋溶接技量検定委員会（以下、「検定委員会」という。）が所管し、検定試験の公平性、有効性及び信頼性の維持と向上のため、要員認証管理委員会（以下、「管理委員会」という。）の管理と指導のもとに、検定試験を実施する。

（1）要員認証管理委員会

管理委員会は、検定委員会による検定試験の評価結果を評価・合否判定基準に基づき技量者の適格性を判定し、技量資格者を認証する。

（2）鉄筋溶接技量検定委員会

検定委員会は、次の業務を担当する。

- 1) 鉄筋溶接技量検定規定（以下、「規定」という。）等の制定及び改正案の作成
- 2) 検定試験の実施
- 3) 採点と合否判定基準に基づく検定試験結果の評価
- 4) 検定試験の評価結果の確認と報告
- 5) その他、管理委員会が必要と認める業務

4. 用語の定義

- (1) 協会 : 公益社団法人日本鉄筋継手協会 (略称: JRJI)
- (2) 要員 : 技術者・技能者・技量者の総称
- (3) 認証 : 適格性の認証のことであり、要員の技術・技能・技量が、特定の規格・規定等に適合していることについて、十分信頼できることを証明すること。
- (4) 技量資格 : 技能に関する適格性の認証を得た状態、身分、地位
- (5) 適格性証明書 : 要員認証制度のもとで発行される文書であり、「力量の証明書」のことである。なお、記名された者の技術・技能・技量(力量)が、特定の規格・規定に適合していることについて、十分に信頼できることを示す文書。ただし、記名された者が提供したサービスの結果まで保証するものではない。
- (6) 登録者 : 認証された要員のことで、協会では、資格者のこと。
- (7) 登録日 : 資格認証により技量資格が認証された日
- (8) 発効日 : 資格認証の効力が発生する日、資格が認証された日の翌日をいう。
- (9) 有効期間 : 資格の有効な期間
- (10) 使用期限 : 適格性証明書が使用できる期限
- (11) 受験者 : 適格性証明書を得ようとする者 (なお、更新試験により、再評価を受ける場合を含む。)
- (12) 評価 : 受験者の検定試験結果を、評価基準に基づいて採点・評価すること。
- (13) 判定 : 検定試験の評価結果と合否判定基準に基づいて、受験者の合否を判断すること。
- (14) 試験材料 : JIS G 3112 に規定される棒鋼で、検定試験のために用いられる材料
- (15) 試験材 : 溶接を行って作製した供試体
- (16) 検定試験 : 要員の技術・技能・技量(力量)が特定の規格・規範に適合していることを証明し、認証するための試験
- (17) 定時試験 : あらかじめ試験日時と会場を定めて実施する検定試験
- (18) 随時試験 : 検定委員会と管理委員会が必要と認めた場合に実施する検定試験
- (19) 新規試験 : 新たに技量資格を取得するために受験する検定試験
- (20) 更新試験 : 登録者に対し、取得している技量資格について、再認証を行うための検定試験
- (21) 再試験 : 試験結果が不合格以外で、かつ、評価・合否判定基準を満足しない場合に行う試験。なお、不合格の原因が技量に依らないと判断される場合を含む。
- (22) 失格 : 検定試験の開始及び続行が不可能な場合又は検定試験中に不正行為が認められた場合に検定委員が受験の中止又は受験の無効を判断すること。
- (23) 中間審査 : 中間審査規定に基づき登録者が適格性証明書の使用期限内に、技量や鉄筋溶接に関する一般知識を維持していることを登録者自身が証明し、その維持の状態を協会が確認するための審査
- (24) 中間審査期間 : 資格者が新規試験又は更新試験により取得した適格性証明書の使用期限の1年前の日から使用期限日までの期間
- (25) 半自動溶接 : 溶接ワイヤの送給が自動的にできる装置を用い、溶接トーチ

- の操作は手動で行うアーク溶接
- (26) 検 定 委 員 : 検定試験の実施及び試験当日の採点・評価を行うために検定委員会より指名された委員
- (27) 試 験 技 術 者 : 曲げ試験及び引張試験を実施し、その成績表を作成して検定委員会へ結果を報告する技術者

第 2 章 技量資格

5. 技量資格の種別及び作業可能範囲

- (1) 技量資格として、1F 種、1H 種、2F 種、2H 種、3F 種及び 3H 種の 6 つの種別を定める。
- (2) 技量資格の種別及び作業可能範囲は、表 1 のとおりとする。ただし、1H 種は 1F 種を、2H 種は 1F 種、2F 種、1H 種を、3H 種は 2H 種、1H 種及び 3F 種の全てを兼ねることができる。また、2F 種は 1F 種を、3F 種は 2F 種及び 1F 種を兼ねることができる。

表 1 技量資格の種別及び作業可能範囲

技量資格の種別	呼び名	溶接姿勢 (部材)	鉄筋の種類 記号	
1F 種	D32 以下*	下向 (梁)	SD345 SD390	
1H 種		下向 (梁)、横向 (柱)		
2F 種	D51 以下*	下向 (梁)		
2H 種		下向 (梁)、横向 (柱)		
3F 種	D51 以下*	下向 (梁)		SD345
3H 種		下向 (梁)、横向 (柱)		SD390 SD490

*: 最小径は、受験する鉄筋溶接継手工法で認めた径とする。

6. 技量資格の取得

受験者は、「第 3 章 検定試験」に規定する検定試験に合格し、管理委員会の認証を得て、技量資格の登録手続きをしなければならない。

7. 技量資格の帰属

技量資格は、登録者本人に帰属する。

8. 技量資格の有効期間

- (1) 新規試験により取得した技量資格の有効期間は、認証日から中間審査の期間を含め 3 年とする。
- (2) 更新試験により取得した技量資格の有効期間は、保有する技量資格の有効期間の満了日の翌日から中間審査の期間を含め 3 年とする。

第 3 章 検定試験

9. 検定試験の種類

- (1) 検定試験は、新規試験、更新試験及び再試験とする。
- (2) 検定試験は、原則として定時試験により実施する。ただし、管理委員会及び検定委員会が必要と認めた場合は、随時試験を行うことができる。

10. 検定試験の定員

検定委員会は、検定試験の都度、実施場所の規模等を勘案して、定員を決定する。

11. 受験資格

11.1 新規試験の受験資格

受験者は、受験種別に対応した、表 2 に定める有効な技量資格の登録者であって、技量資格取得後 180 日以上鉄筋溶接作業に従事した者。なお、保有する技量資格が中間審査期間内の者は、中間審査を完了した者。また、諸々の事由により技量資格を失効した者が受験資格を得ようとする場合は、「27. 適格性証明書の使用期限が切れた失効者の取扱い」による。

表 2 新規試験の受験に必要な技量資格等

受験種別	受験に必要な技量資格等					
	JIS	1F 種	1H 種	2F 種	2H 種	3F 種
1F 種	○					
1H 種		○*		○*		○*
2F 種	○					
2H 種				○*		○*
3F 種	○					
3H 種						○

JIS : 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) に定める資格

* : いずれか一つの種別を保有していること。

11.2 更新試験の受験資格

(1) 受験資格

受験種別に対応した、表 3 に定める有効な技量資格の登録者であって、中間審査期間内に中間審査を完了した者。

(2) 受験期間

登録された技量資格の有効期間の満了日の 1 年前から満了日まで受験することができる。

表 3 更新試験の受験種別

受験種別	登録された技量資格の種別					
	1F 種	1H 種	2F 種	2H 種	3F 種	3H 種
1F 種	○*	○*	○*	○*	○*	○*
1H 種		○				
2F 種			○*	○*	○*	○*
2H 種				○		
3F 種					○*	○*
3H 種						○

* : いずれか一つの種別を保有していること。

11.3 検定試験の併願受験

(1) 同一溶接工法における併願受験

受験者は、2種別までの新規試験又は更新試験を併願受験することができる。ただし、併願試験の受験者が、併願受験した下位種別の試験において実技再試験又は不合格の判定を受けた場合は、上位種別の試験も不合格とする。

(2) 異種溶接工法における併願受験

受験者は、異なる溶接工法における新規試験又は更新試験を併願受験する場合は、2種類の溶接工法までとし、各1種別までとする。

(3) 併願受験の制限

- 1) 併願受験における学科試験は1つまでとする。
- 2) 併願受験における1H種、2H種及び3H種の新規試験はいずれか1つまでとする。

12. 受験の手続き（電子申請含む）

12.1 受験申請書類の提出及び受験料の納付

受験者は、受験申請に際して、受験種別に応じて受験申請書類【検 WJ-規定-様式 1】を準備し、受験料納付後、協会に提出しなければならない（協会との契約による口座振替を利用している場合は除く）。なお、納付された受験料は、自然災害や伝染病の流行又は協会の都合により検定試験が中止となった場合の返還及び「12.6 受験申請の取消し」による返還以外は理由の如何を問わず認めない。

12.2 受験申請書類の提出先

受験者は、「12.3 受験申請の受付」期間内に、次の「受験申請書類の提出先」へ送付又は持参する。

<受験申請書類の提出先>

〒300-2633 茨城県つくば市遠東東山 778

公益社団法人日本鉄筋継手協会 技術センター 受験申請係 宛

12.3 受験申請の受付

- (1) 受験申請の受付は、検定試験実施日の120日前から、検定試験実施日の30日前までとする。

(2) 「10. 検定試験の定員」に達した場合は、その時点をもって受験申請の受付を締め切ることがある。

12.4 受験申請の受理

検定委員会は、受験申請書類に記載された要件を満足した場合、受験者の受験申請を受理する。

12.5 受験者に送付する書類

受理された受験者には、検定試験実施日の14日前までに、受験票、ゼッケン及び試験日時・場所等を記載した案内を送付する。

12.6 受験申請の取消し

受験申請の取消しは、検定試験実施日の14日前までに、所定の手続きを行った場合に限り認める。

13. 検定試験の内容

13.1 新規試験及び更新試験

- (1) 1F種、2F種及び3F種の新規試験は、学科試験と実技試験とする。
- (2) 1H種、2H種及び3H種の新規試験は、実技試験とする。
- (3) 更新試験は、実技試験とする。

13.2 学科試験

(1) 学科試験は、筆記試験とし、次の事項について行う。

- 1) RC構造の基礎知識
- 2) 用語・材料等
- 3) 鉄筋継手の基礎知識
- 4) 溶接継手工法概要
- 5) 溶接作業上の留意点
- 6) 安全
- 7) 検査
- 8) 公益社団法人日本鉄筋継手協会資格者倫理規定

(2) 出題問題数は20問とし、学科試験時間は、30分とする。

(3) 受験者は、学科試験に際し、次のものを準備する。

- 1) 受験票
- 2) 筆記用具

13.3 実技試験

実技試験は、JIS Z 3882に基づいて、以下の内容により実施する。なお、実技試験時間は、試験の種類及び受験する技量資格の種別に関係なく、検定委員が通告した開始時刻と終了時刻との経過時間とし、60分間とする。

- (1) 各工法で認められた溶接条件に基づく適正な溶接作業等
- (2) 半自動溶接装置の操作と取扱い
- (3) 各工法による試験材の準備・作製

- 1) 検定試験の試験材料本数及び試験材作製本数は表4のとおりとする。
- 2) 実技試験における試験材の作製は、原則1回とする。

- 3) 試験材の裏当て材を取り外した時点又は試験材を動かした時点で実技試験は終了とする。
- 4) 鉄筋固定治具(鉄筋支持器)を外した後の試験材は、そのままの状態で提出するものとする。
- (4) 受験者は実技試験に際し、次のものを準備する。
- 1) 受験票
 - 2) 半自動溶接適格性証明書
1F 種、2F 種及び 3F 種の新規試験受験者は、(一社)日本溶接協会が発行する有効な「半自動溶接適格性証明書」(以下、「溶接 JIS 免許」という。)の原本を準備する。
 - 3) 保護具・服装
実技試験の受験者は、労働安全衛生規則に基づいた保護具・服装を着用して実技試験に臨むものとし、着用が遵守されない場合は、受験することができない。
 - 4) 試験材料(鉄筋)
検定試験の種類、技量資格者の種別ごとの試験材料を準備する。
 - 5) 使用する機材等
実技試験の受験者は、次の機材等を準備し、実技試験に臨むものとする。
①試験材への番号記入用具(白ペン等)を準備する。
②養生具(耐火シート等)を準備する。
 - 6) 溶接機器等
各工法で認められた溶接条件で定められた溶接機、溶接ワイヤ、裏当て材の溶接機器等を準備する。

表 4 検定試験の種類、試験材料本数、試験材作製本数

検定試験の種類	技量資格の種類	試験材料		試験材料本数 (長さ)	試験材 作製本数	試験材内訳	
		記号	呼び名			下向	横向
新規試験 更新試験	1F 種	SD390	D32	10 本(300±10mm)	5 本	5 本	—
	1H 種	SD390	D32	10 本(300±10mm)	5 本	—	5 本
	2F 種	SD390	D41	10 本(350±10mm)	5 本	5 本	—
	2H 種	SD390	D41	10 本(350±10mm)	5 本	—	5 本
	3F 種	SD490	D41	10 本(350±10mm)	5 本	5 本	—
	3H 種	SD490	D41	10 本(350±10mm)	5 本	—	5 本

14. 検定試験の実施

(1) 受付

- 1) 受験者は、次のものを受付時に提示する。
 - ①受験票
 - ②溶接 JIS 免許(1F 種、2F 種及び 3F 種の新規試験受験者のみ)
- 2) 受験者は、タイムカード(学科再試験を除く。)を受け取る。

- 3) 受付時間に遅刻した受験者及び受験票の提示ができない受験者は、検定試験を受験することはできない。
- (2) 試験の説明
検定試験の説明を受ける。
- (3) 学科試験
受験者は、学科試験の説明を受けた後、検定委員の合図により開始する。
- 1) 試験時間は 30 分とし、試験の開始及び終了は検定委員の合図による。
 - 2) 試験会場からの退出は、学科試験開始から 10 分経過後、検定委員の合図による。
 - 3) 試験中の質問は、挙手（発声無し）により行う。ただし、問題内容に関する質問は受け付けない。
- (4) 実技試験
実技試験の開始及び終了は、次のとおりとする。
- 1) 実技試験の開始
 - ①受験者は、実技ブースに備え付けられた実技ブースバインダー（以下、「バインダー」という。）に受験票及びタイムカードを挟み所定の位置に掲示する。
 - ②受験者は、準備が整った時点で、検定委員に合図し、保護具・試験材料の確認及び試験材料へのマーキングを受ける。
 - ③受験者は、検定委員より実技開始時刻の通告を受け、タイムカードに通告された時刻を記入し、バインダーを検定委員に渡す。
 - ④受験者は、検定委員より時刻確認の署名を受け、実技を開始する。
 - 2) 実技試験中
検定委員より指摘を受けた者は、実技試験を中断し、所定の実技試験時間内では是正を行う。なお、是正完了後、検定委員にその旨を報告し、許可後、実技試験を再開できる。
 - 3) 実技試験の終了
 - ①受験者は、試験材の作製終了後、試験材に白ペン等で受験番号及び通し番号を記入し、その場所で挙手により検定委員に合図する。
 - ②受験者は、試験材の確認及び終了時刻の通告を受け、通告された時刻を記入後、検定委員へバインダーを提出し、タイムカードに署名を受ける。
 - ③受験者は、作製した試験材を検定委員が待機する外観試験台に提出する。次に、検定委員署名済みのタイムカード及び受験票が挟み込まれたバインダーを提出して外観試験を受ける。
 - ④受験者は、外観試験終了後、試験材に刻印を受け、所定の場所に格納する。
 - ⑤受験者は、最後に受験票を受取り、実技試験を終了する。
- (5) 清掃等
受験者は、使用機材、実技ブース及びその周辺を使用前の状態に戻し、次の受験者に引き渡せるよう協力する。
- (6) 受験の終了
受験者は、忘れ物等を確認して退去する。

15. 検定試験における失格

学科試験及び実技試験において、検定委員が次の行為により受験の中止又は無効を判断した場合は、検定委員の合議により失格とする。

- (1) 受験者の責任によって検定試験の開始及び続行が不可能な場合
- (2) 受験者の不正行為を検定委員が確認した場合
- (3) 受験者自らが棄権を申し出た場合

16. 検定試験の採点・評価及び合否判定

16.1 検定試験の合否判定基準

次の (1)、(2) を満足する場合を合格とする。

- (1) 学科試験の採点で、70 点以上を得ていること。
- (2) 実技試験で、次の評価・合否判定基準を満たしていること。

1) 外観試験

表 5 に定められた外観試験の評価・合否判定基準を満たしていること。

2) 引張試験及び曲げ試験

表 8 に定められた引張試験及び曲げ試験の評価・合否判定基準を満たしていること。

3) 実技試験時間

本規定 13.3 に定められた実技試験時間内に溶接作業を終了していること。

16.2 検定試験の採点・評価

検定委員会は、学科試験及び実技試験の採点及び評価・合否判定基準に基づき、評価を行う。

16.3 実技試験の評価方法

(1) 外観試験の評価方法

外観試験は、試験材を表 5 の評価項目について、目視又は測定して評価する。

表 5 外観試験の評価・合否判定基準

	評 価 項 目	評価・合否判定基準
目 視 試 験	溶接部の割れ	無いこと
	裏面の溶込み不良（裏当て材が残らない工法を対象）	
	裏面の溶落ち（裏当て材が残る工法を対象）	
	ピット	
寸 法 試 験	ビードの不整	ビード表面の凹凸が 2.5mm 以下 隣接するビード幅の差が 5.0mm 以下
	クレータのへこみ	周辺との差が 1.0mm 以下
	余盛高さ h	$0 < h \leq 0.2d$
	アンダカット	0.5 mm 以下
	偏心量 a	$a \leq 0.1d$
	折れ曲がり α	$\alpha \leq 3^\circ$

d : 母材鉄筋の呼び名の数値

(2) 引張試験及び曲げ試験の評価方法

1) 引張試験の評価方法

引張試験は、JIS Z 2241（金属材料引張試験方法）による。ただし、継手の引張強さ等を求める場合の断面積は、JIS G 3112（鉄筋コンクリート用棒鋼）に規定する公称断面積とする。なお、この場合の“つかみ間隔”は、呼び名の数値の 8 倍以上とする。

2) 曲げ試験の評価方法

曲げ試験は、JIS Z 2248（金属材料曲げ試験方法）に規定する押曲げ法とし、その曲げ直径と 2 個の支え間の距離を表 7 に示す。また、曲げ角度と溶接部の曲げ方向により、SD390 の場合は、90° 表曲げ試験と 90° 裏曲げ試験の 2 種類とし、SD490 の場合は、45° 表曲げ試験と 45° 裏曲げ試験の 2 種類とする。

表 6 曲げ直径と 2 個の支え間の距離

試験材		曲げ直径* (mm)	2 個の支え間の 距離 * (mm)
記号	呼び名		
SD390	D32	160	265
SD390	D41	205	340
SD490	D41	248	370

*: JIS Z 3882 に準じる。

表 7 試験材の試験種類と試験使用本数

試験材	試験種類	試験使用本数
5 本	外観試験	5 本
	引張試験	1 本
	表曲げ試験*	2 本
	裏曲げ試験*	2 本

*: 表曲げ試験及び裏曲げ試験の曲げ角度は、SD390 の場合は 90°、SD490 の場合は 45° とする。

表 8 引張試験及び曲げ試験の評価・合否判定基準

試験内容	評価・合否判定基準
引張試験	引張強さが母材の規格値以上で、かつ母材破断であること
表曲げ試験	2 本とも割れがなく、かつ折れないこと
裏曲げ試験	2 本とも折れないこと

17. 検定試験の合否判定及び認証

管理委員会は、検定委員会の学科試験及び実技試験の評価結果に基づき、受験者の合否判定を行い、合格者に対して資格の認証を行う。

(1) 合格

受験したすべての試験において評価・合否判定基準を満足する場合を合格と判定する。

(2) 再試験

- 1) 学科試験が評価・合否判定基準を満足しなかった場合を、学科再試験と判定する。
- 2) 実技試験が評価・合否判定基準を満足しなかった場合を、実技再試験と判定する。
- 3) 新規試験において、学科試験及び実技試験の両方が評価・合否判定基準を満足しなかった場合を、再試験と判定する。

(3) 不合格

合格及び再試験以外の場合、不合格とする。

18. 合否判定結果の通知

管理委員会は、原則として検定試験実施日より 30 日以内に、受験者へ合否判定結果を通知する。

19. 各再試験の判定を受けた者の取扱い

合否の判定において各再試験の判定を受けた者は、判定日より 180 日以内に各再試験を受験することができる。

20. 更新試験で不合格の判定を受けた者の取扱い

更新試験で不合格の判定を受けた者は、適格性証明書の使用期限内に限り、保有する適格性証明書と同一種別又は下位種別の更新試験を選択して受験することができる。

第 4 章 適格性証明書

21. 適格性証明書の交付

(1) 検定試験の合格者への交付

管理委員会は、検定試験に合格し、技量の適格性を認証された者に適格性証明書を交付する。

(2) 中間審査において適格性認証継続を「可」と判定された者への交付

管理委員会は、中間審査規定で定める「11. 審査完了に伴う適格性証明書の取扱いと再評価」により、適格性認証継続を「可」と判定された者に適格性証明書を交付する。

22. 適格性証明書の使用期限

(1) 新規試験及び更新試験により取得した適格性証明書の使用期限は、中間審査期間終了日までとする。

(2) 中間審査期間内に中間審査を完了した適格性証明書の使用期限は、技量資格の有効期間までとする。

2 3. 適格性証明書の記載事項

適格性証明書には、次の事項を記載する。

- (1) 登録者氏名／生年月日／写真
- (2) 資格名称
- (3) 資格種別
- (4) 適格性証明書の使用期限
- (5) 資格者No.
- (6) 所属先名称・会員種別
- (7) 登録地区
- (8) 技量資格の有効期間
- (9) 中間審査受審期間（又は、中間審査受審日）
- (10) その他必要事項

2 4. 適格性証明書の返納及び処分

登録者は、次の場合、失効もしくは期限切れとなった適格性証明書を速やかに管理委員会宛に返納又は裁断して処分しなければならない。

- (1) 更新試験に合格した場合
- (2) 「2 6. 適格性証明書の失効」の事由により、適格性証明書が失効となった場合

2 5. 適格性証明書の再発行

- (1) 管理委員会は、登録者から合理的な理由により再発行の申請がなされた場合、適格性証明書の再発行の申請を受理し、再発行を行わなければならない。
- (2) 登録者は、再発行を申請する場合、表 9 に定める内容ごとに必要な提出書類を準備し、再発行の申請手続きを行う。

表 9 適格性証明書の再発行手続きに必要な提出書類

再発行手続きに必要な提出書類	変更内容等			
	氏 名	勤務先	損 傷	紛 失
1) 適格性証明書再発行申請書 (1 通)	○	○	○	○
2) 保有する適格性証明書 (1 枚)	○	○	○	
3) 戸籍抄本の写し (1 通)	○			
4) 旧所属勤務先退職証明書又は新所属勤務先在職証明書のいずれか (1 通)		○		

2 6. 適格性証明書の失効

次の場合は、登録者の適格性証明書を失効とする。

- (1) 中間審査未了により適格性証明書の使用期限が切れた場合
- (2) 資格の有効期間満了により適格性証明書の使用期限が切れた場合

- (3) 適格性証明書の記載事項を改ざんした場合
- (4) 適格性証明書を不正に使用した場合
- (5) 適格性証明書を他人に使用させた場合
- (6) 適格性証明書で与えられた作業可能範囲を超えて鉄筋の溶接作業を行った場合
- (7) その他の不正行為又は登録者本人の責に帰する重大な過失があった場合

27. 適格性証明書の使用期限が切れた失効者の取扱い

- (1) 何らかの事由により「26. 適格性証明書の失効」(1)に該当する場合は、中間審査規定に基づく再評価を受けることができる。
- (2) 「26. 適格性証明書の失効」(1)、(2)以外の理由により適格性証明書が失効となった場合は、「28. 受験の停止」により決定した停止期間経過後、新規試験から受験しなければならない。

第6章 そ の 他

28. 受験の停止

受験者が次の事項に該当する場合は、受験票送付後であっても、検定委員会からの報告を受け、管理委員会は、申請のあった検定試験の受験を停止させる。同時に、停止期間を決定して受験者に通知する。

- (1) 受験者としてふさわしくない行為があった場合
- (2) 「26. 適格性証明書の失効」に規定する事由が発生した場合

29. 合格の取消し

検定試験において受験者が不正を働いたことが判明した場合は、検定委員会及び管理委員会の決定により、合格を取り消す。

30. 異議申立て

- (1) 検定試験の受験者は、検定試験の判定結果に異議のある場合は、判定結果の通知日より30日以内に限り、管理委員会に文書をもって異議申立てを行うことができる。
- (2) 受験者又は登録者は、検定試験又は適格性証明書の取扱い等に異議のある場合は、管理委員会に対し、文書をもって異議申立てを行うことができる。

31. 管理及び保管

検定試験に関わる各書類及び試験材は協会に帰属し、その管理及び保管は実施要領に定める。

32. 規定の改正又は廃止

本規定の改正又は廃止は、検定委員会が発議し、管理委員会の審議・承認を経た後、理事会に報告しなければならない。

附 則

1. 本規定は、2019年12月26日に改正し、2020年1月1日より施行する。
2. 本規定実施のための実施要領は、別に定める。
3. 検定試験料金等は、日本鉄筋継手協会料金表による。

<附属書類>

【検 WJ-規定-様式 1】鉄筋溶接技量検定試験受験申請書

【検 WJ-規定-付 1】鉄筋溶接技量検定試験における受験上の注意事項

<改正記録表>

改正	改正年月日	作成	審査	承認	改正内容
R 0	2006.09.12	溶接技量資格 検定規定作成 WG	鉄筋継手品質 確保推進特別 委員会	理事会	制定
	2007.02.08	—	—	—	改正
	2007.03.14	—	—	—	改正
	2007.07.26	検定委員会	特別委員会	理事会	改正
	2007.06.01	検定委員会 事務局	特別委員会	理事会	施行、運営委員会管理委員会 へ移管
R 1	2008.11.06	検定委員会委 員長	検定委員会委 員長	運営委員会・ 管理委員会 委員長	改正 随時試験を規定した
R 2	2009.06.09	検定委員会 事務局	検定委員会	運営委員会 管理委員会	改正 暫定期間延長
R 3	2009.07.21	検定委員会 事務局	検定委員会委 員長	運営委員会 管理委員会	他の技量検定規定との整合 を図るための改正
R 4	2009.08.27	検定委員会委 員長、事務局	検定委員会	運営委員会 管理委員会	外観判定基準の改正
R 5	2009.11.17	検定委員会 事務局	検定委員会	運営委員会 管理委員会	要員認証監視委員会の指摘 事項に対応
R 6	2011.6.1	事務局	検定委員長	運営委員会 管理委員会	附則の暫定措置変更のため の改正
R 7	2011.11.01	検定委員会	検定委員会	運営委員会 管理委員会	①実技試験時間を定める ②再試験の廃止 ③返納事項の改正
R 8	2012.2.7	検定委員会 事務局	検定委員会	運営委員会 管理委員会	外部監査の指摘による他の 検定規定との整合を図るた めの改正
R 9	2012.9.18	検定委員会 事務局	検定委員会 管理委員会	運営委員会 管理委員会	実技試験時間を評価項目に 追加
R10	2013.2.14	検定委員会 事務局	管理委員会	運営委員会 管理委員会	ガス圧接技量検定規定との 整合
R11	2014.9.8	検定委員会 事務局	管理委員会 検定委員会	管理委員会	実技試験時間等の改正 平成27年4月1日施行
R12	2015.12.22	検定委員会 事務局	管理委員会 検定委員会	管理委員会	JIS Z 3882 に準拠するため の改正 平成28年4月1日施行
R13	2016.11.17	検定委員会 事務局	管理委員会 検定委員会	管理委員会	受験要件としていた溶接継 手工法の制限を廃止

R14	2017.02.13	事務局	検定委員会	管理委員会	・外部監査の是正対応（細則の廃止） ・暫定措置の廃止
R15	2017.11.16	事務局	検定委員会	管理委員会	同時受験の範囲拡大に伴う改正
R16	2018.2.8	事務局	検定委員会	管理委員会	実技試験時間の管理方法を変更
R17	2019.12.26	事務局	検定委員会	管理委員会	各検定規定文書間の整合

検定委員会：鉄筋溶接技量検定委員会

管理委員会：要員認証管理委員会 経営管理者：上級経営管理者 管理者：品質システム管理者

事務局：要員認証事務局

<以下、空白>

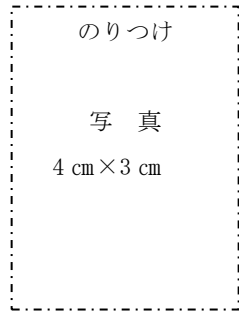
公益社団法人日本鉄筋継手協会 殿

鉄筋溶接技量検定試験受験申請書

申請日：西暦 年 月 日

- ・ 該当箇所に チェックを入れて下さい。
- ・ 下記に必要事項を記入のほか、添付書類 1～6 の該当箇所を で囲って下さい。

フリガナ			
申請者氏名			
生年月日			
申請者現住所	〒 —		
	TEL : FAX :		
受験日	西暦 年 月 日	受験地	
受験種別	種	受験工法名称	工法
受験内容	<input type="checkbox"/> 新規試験		
	<input type="checkbox"/> 実技追試験 (前回受験日 年 月 日)		
	<input type="checkbox"/> 学科追試験 (前回受験日 年 月 日)		
	<input type="checkbox"/> 更新試験		
保有する技量 適格性証明書	鉄筋溶接継手	資格No.	(種別 種) 有効期限 年 月 日



1. 本人確認書類 (住民票、運転免許証コピー、パスポートのコピーのいずれか)
2. (一社)日本溶接協会が発行する半自動溶接適格性証明書のコピー
3. カラー顔写真 (3ヶ月以内、脱帽) 禁止事項：サングラス、マスク及び印刷によるもの不可
4. 申請者本人が保有する適格性証明書のコピー (更新試験受験者のみ)
5. ミルシート (試験材証明書)

-----<事業主記入欄 在職証明及び溶接工法利用証明>-----

(公社) 日本鉄筋継手協会 会 員 会員外

下記記載の溶接工法が利用できる事業者であることを右記記載の事業所名及び押印をもって証明いたします。

工法

事業所名 _____
 〒 _____
 所在地 _____
 連絡方法 TEL: _____ FAX: _____

※事務局記入欄

受付印	担当者印

受験料の納付方法が、自動引落以外の方は、期限内にご入金下さい。

鉄筋溶接技量検定試験における受験上の注意事項

公益社団法人日本鉄筋継手協会
鉄筋溶接技量検定委員会

鉄筋溶接技量検定試験会場でのご注意に関するご協力の依頼について、次の内容をご確認下さい。

なお、検定試験会場にて、この内容を十分に理解された上で受験して頂きますようお願いいたします。

1. 安全上の注意事項と協力依頼

検定試験の最中に発症等の危険がある傷病については、医師の診断結果を考慮し、十分に注意して検定試験に臨むと伴に、事前にその症状が改善されない場合は、無理に受験しないで下さい。

また、実技試験会場での火傷、負傷及び傷病等については、個人の責任に帰するものですが、検定試験会場にての急な火傷、負傷及び傷病等の発症については、会場内のすべての者が相互扶助を行うようにして下さい。

2. 保護具の準備・着用についての注意事項

受験者は、実技試験会場において、労働安全衛生規則及び粉じん障害防止規則に準拠した溶接用保護具を準備し、着用して下さい。

※防じん眼鏡： グラインダーでの研磨作業がある場合は、防じん眼鏡を用意して下さい。

※防じんマスク： 国家検定合格品マークのある防じんマスク（呼吸用保護具）を使用して下さい

3. 行為・態度についての注意事項

- (1) 実技試験を行う各受験者ブース内には、受験者以外入ることはできません。
- (2) 不正な行為や検定委員の注意や指示に従わない場合は、失格とします。

4. 検定試験を円滑に実施するためのお願い

- (1) 次の＜受験者が用意するもの＞は、すべて受験者が持参して下さい。

＜受験者が用意するもの＞

- 1) 半自動溶接装置一式
- 2) シールドガス一式
- 3) 電源供給設備（発電機等）

※関東会場（技術センター）は、電源供給設備があるので不要。

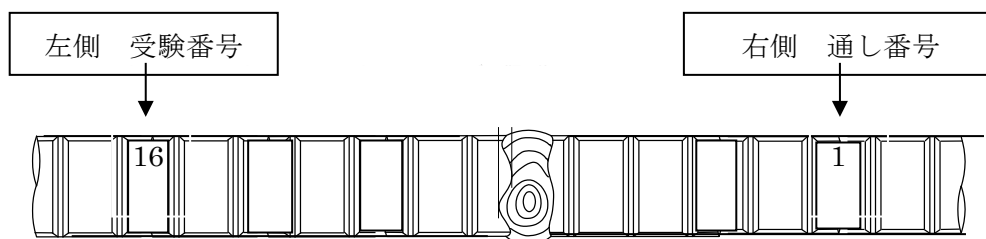
- 4) 検定試験に使用する「鉄筋」は、定められた長さに切断されているもので、規定の本数及び予備 1 本作製する分（試験材は、定められた長さで事前に端面処

理を済ませたもの)

- 5) 受験する工法に合わせた「溶接ワイヤ」
- 6) 受験する工法に合わせた特殊治具等
- 7) 鉄筋を固定する治具

(2) 試験材を提出する際は、下図のように試験材の左側に受験番号、右側に通し番号を白ペン等で記入する。

<溶接が完了した試験材の提出方法>



- (3) 試験材本数の確認を受け、外観試験台に提出する。
- (4) 受験者は、試験材の外観試験終了後、刻印の打刻を受け、ゼッケンを提出した後、受領確認印の押印を受けた受験票を受領する。
- (5) 刻印を受けて提出した試験材は、協会に帰属する。

以 上