

合格への近道!! AW検定協会 技量検定対策講習

準備段階から溶接条件・運棒法まで、各段階で合格に直結するポイントを押さえた実技講習です。



1 ポイントを押さえた実技講習

- 陥りやすい失敗例や受講者が不合格となった要因を踏まえ、合格に向けたポイント・改善点を解説、実技講習を行います。
- 動画資料を活用し、溶接実演では直接見る事ができない、ワイヤの狙いやトーチ角度などを分かりやすく解説します。

2 貴社工場での出張研修にも対応

受験に使用する溶接電源にて練習ができ、予行演習としても活用できます。

3 AW検定基準に沿った予備試験と改善提案(オプション)

AW検定の試験実施機関である当社が予備試験を行い、結果から合格に向けたアドバイスをを行います。

合否を分けるポイント例

マクロ	評価	溶接動画
	合格	
	不合格	

実技講習内容

- 溶接準備における注意点
- 種目別の、合格・不合格を分けるポイントと溶接方法の解説
- 溶接実習

対象：工場溶接3種目(S種、A種、S種C類)

溶込不良

試験種目	溶接方法	溶接姿勢	当社予備試験項目*
鋼製エンドタブ 完全溶込み溶接 (S種)	・ガスシールドアーク半自動溶接	下向 (F) 横向 (H)	放射線透過試験 (RT) マクロ試験 (1面) 表・裏曲げ試験
鋼製エンドタブ 隅肉溶接 (A種)	・ガスシールドアーク半自動溶接 ・被覆アーク溶接	水平 (H) 立向 (V)	・裏曲げ試験 ・マクロ試験 (1面)
代替エンドタブ 完全溶込み溶接 (S種C類)	・ガスシールドアーク半自動溶接	下向 (F) 横向 (H)	放射線透過試験 (RT) マクロ試験 (3面)

* 外観試験は対象外となります。

講習時のお願い

- 講習を効果的にするため、受講者は1講師あたり5名を上限と致します。
- 受講者1名に溶接機1台をご準備いただけます。
- 試験板、邪魔板、溶接材料はお客様でご準備をお願いいたします。
- 講習に使用する溶接電源、溶接材料につき、事前に確認させていただくこともあります。

