

1.目的																																																								
<p>鋼製エンドタブの代替工法として、固形タブ（セラミックス等）を用いる方法などがあるが、これらは従来の鋼製エンドタブ工法とは異なる溶接技量が必要なたため、技量が不足すると端部に欠陥を生じさせやすいという問題がある。これらの固形タブを採用するためには、JASS6では工事監理者の事前の承認を得ること、また、東京都の建築工事施工計画等の報告と建築材料試験の実務手続きでは、従事する溶接技能者に対し当該工法についての訓練を十分にを行い、適切な試験方法により技量の確認を行うことと規定している。</p> <p>日本エンドタブ協会（以下当協会）はこれらの規定に対応し、溶接技能者とその管理技術者と対象に、良好かつ健全な溶接継手を得るための技術知識と両端部の溶接技法を教育訓練し、併せて、各溶接技能者の技量確認を行い一定のレベルに達した者を認証する。</p> <p>特に優れた技能技術知識と技術に生きる者としての人格を併せ持つ敬愛すべき溶接技能者を、マイスターと敬称し社会的地位を確立し、日本の建築溶接の伝承者とすることが我々に課せられた使命と心得え本講習会を実施する。</p>																																																								
2.講習会の実施要領																																																								
(1) 講習の内容																																																								
①管理技術者対象	座学主体 1. 建築鉄骨の現状を含めたエンドタブの基礎知識 2. 溶接始終端における継手性能の位置づけ 3. エンドタブおよび裏当て材等の種類とその役割 4. 品質管理・施工管理の要点および検査方法と評価方法																																																							
②溶接技能者対象	座学 1. エンドタブ施工に関する基礎知識 2. エンドタブおよび裏当て材料の種類とその役割 3. 炭酸ガス半自動溶接工法の特質および固形タブ工法の対応技術 実技種目 C.固形タブ -F/下向き H/横向き 指導項目 1. タブ選択の注意点 2. タブ取付位置・取付要領 3. 溶接の際の注意点 -アークスタート -初層の注意点 -積層方法 -最終層の注意点・クレーター処理 4. 溶接部の外観 5. 補修要領と注意点																																																							
③講習時間	管理技術者：5時間以上 溶接技能者：実技及び座学で5時間以上																																																							
④受講資格	管理技術者：鉄骨加工に従事する管理者及び溶接施工者 溶接技能者：JISZ3841:SN-2FまたはSA-2F所持者(原則)																																																							
⑤講師	当協会が認めた者																																																							
⑥講習会費	管理技術者：20,000円/1人 溶接技能者：27,000円/1人（基本料金＝1種目） -追加料金：8,000円/1種目 -オプション：三面マクロ10,000円（概算・片面1か所）※変更有																																																							
(2) 技量確認試験																																																								
①試験種目	CF（固形タブ下向き）CH（固形タブ横向き）2種目																																																							
②試験体	別表1による																																																							
③判定	端部並び開先全線について外観検査および超音波探傷検査を行い、総合判定の結果、A級・B級に区分判定した者を合格者とする。																																																							
④検査及び判定基準	A. 外観検査																																																							
	1. 次の項目について、外観検査を行う。 -a) ビードの形状 -b) エンドタブの取付け、溶接の始点と終点の状況 -c) オーバーラップ、アンダーカット、ビットの状況 2. 判定基準 JASS6附則6・鉄骨精度検査基準により限界許容差を超えてるものについては不合格C、管理許容差と限界許容差の間にあるものをB、欠陥のないものをAと判定する																																																							
	B. 超音波探傷検査																																																							
	日本建築学会の定める鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査基準により全溶接部において超音波探傷検査を行い、引張応力が作用する溶接部の判定基準で判定し不合格となるものはC、欠陥はあるが合格範囲にあるものについてB、欠陥のないものをAと判定する。																																																							
	C. 総合判定																																																							
	外観検査および超音波探傷検査にもとづいて総合判断する。																																																							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th colspan="9">項目</th> </tr> <tr> <th colspan="2"></th> <th>A</th><th>A</th><th>A</th><th>B</th><th>B</th><th>B</th><th>C</th><th>C</th><th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>外観検査</td> <td></td> <td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>A</td><td>B</td><td>C</td> </tr> <tr> <td>超音波探傷検査</td> <td></td> <td>A</td><td>A</td><td>C</td><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td> </tr> <tr> <td>総合判定</td> <td></td> <td>A</td><td>A</td><td>C</td><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td> </tr> </tbody> </table> 総合判定のAおよびBを合格としてCを不合格とする。			項目											A	A	A	B	B	B	C	C	C	外観検査		A	B	C	A	B	C	A	B	C	超音波探傷検査		A	A	C	A	B	C	C	C	C	総合判定		A	A	C	A	B	C	C	C	C
		項目																																																						
		A	A	A	B	B	B	C	C	C																																														
外観検査		A	B	C	A	B	C	A	B	C																																														
超音波探傷検査		A	A	C	A	B	C	C	C	C																																														
総合判定		A	A	C	A	B	C	C	C	C																																														
3. 修了証の発行と有効期限、更新、再受験																																																								
	管理技術者には、管理講習修了証を発行する。																																																							
	溶接技能者には、各試験種目について																																																							
	溶接技量技術水準																																																							
	・A級、B級の修了証を発行する。 ・特別に優れた水準の技能者にはSA級を発行する場合がある。 ・不合格者には、Z級（学科講習のみ）の修了証を発行する。																																																							
	再受験																																																							
	・不合格者または上級資格・他の種目の再受験を希望する方は、次回以降の技能講習及び技量確認試験を受講することができる。 ・再受験の受講料は、10,000円/1種目 ※2種目の場合は8,000円追加有効期限																																																							
	更新																																																							
	・継続して鉄骨加工に従事し再証明を希望する方は、3年毎に同一業種従事証明書と顔写真を提出し下記の更新手数料を納めることにより更新する事ができる。																																																							