

AW検定協議会 規・基準（6検定）の第33次改定要旨

			ページ	項目	32次内容	33次改定内容	改定理由
全て	試験基準及び判定基準	全て	表紙	改定日	2017年4月1日	2018年4月1日に修正	帳票が最新版であることが確認できるので内容改定無しでも毎年改定年は更新
			帳票	改定日	2017年4月1日	2018年4月1日に修正	帳票が最新版であることが確認できるので内容改定無しでも毎年改定年は更新
ロボット溶接オペレーター	試験基準及び判定基準	(RT種)	8	刻印(2)	M:MHIソリューションテクノロジーズ	R:コベルコROBOTiX	ロボットメーカー変更のため、名称・刻印の変更
			9	図3	メーカー識別刻印(S,K,J,M)	メーカー識別刻印(複数メーカーで受験する場合)	ロボットメーカー変更のため、現状の識別刻印(S、K、J、M)を削除し本文に一本化メーカー識別刻印の打刻条件を追記
			10	図4	メーカー識別刻印(S,K,J,M)	メーカー識別刻印(複数メーカーで受験する場合)	ロボットメーカー変更のため、現状の識別刻印(S、K、J、M)を削除し本文に一本化メーカー識別刻印の打刻条件を追記
		(RC種・RP種)	7	刻印(2)	M:MHIソリューションテクノロジーズ	R:コベルコROBOTiX	ロボットメーカー変更のため、名称・刻印の変更
			8	図3	メーカー識別刻印(S,K,J,M)	メーカー識別刻印(複数メーカーで受験する場合)	ロボットメーカー変更のため、現状の識別刻印(S、K、J、M)を削除し本文に一本化メーカー識別刻印の打刻条件を追記
			9	図4	メーカー識別刻印(S,K,J,M)	メーカー識別刻印(複数メーカーで受験する場合)	ロボットメーカー変更のため、現状の識別刻印(S、K、J、M)を削除し本文に一本化メーカー識別刻印の打刻条件を追記
			14	8-3(4)	(4)欠陥評価長さの総和が、一溶接線または隣接した溶接線に連続して表3に示す数値以上の場合を不合格とする。	(4)欠陥評価長さあるいはその総和が、一溶接線または隣接した溶接線に連続して表3に示す数値以上の場合を不合格とする。	欠陥の評価長さの単体も判定対象なので誤解を招かないよう明確な表現とする
		14	表3	表3 欠陥評価長さの総和	表3 欠陥評価長さとその総和	欠陥の評価長さの単体も判定対象なので誤解を招かないよう明確な表現とする	