

2017年11月1日以降に

溶接技能評価試験の受験を希望される方々へ (新たな技能実習制度に基づく試験内容のご案内)

2017年11月1日に技能実習法が施行され、新たな技能実習制度が始まったことに伴い、溶接技能評価試験の試験内容も11月1日より変更となりました。

従来、中級試験・専門級試験はJIS Z 3801(手溶接)またはJIS Z 3841(半自動溶接)に基づく溶接技能者評価試験(JIS検定)を兼ねて実施しておりましたが、新たな溶接技能評価試験はJIS検定と切り離して実施いたします。また、中級試験は廃止となり、技能実習3号の実習生を対象とした上級試験が新設されます。詳細は以下のとおりとなりますので、ご確認下さいませようお願いいたします。

2018年1月1日以降に受付するものから、専門級の一部(下向種目のみ)および上級試験(全種目)の母材の板厚で、厚板(19mm)も選択できるようになります(初級は対象外です)。

※ 従来、板厚はいずれの等級も中板(9mm)のみでした(初級は継続)。

※ 管は、従来どおりいずれも中肉管(11mm)のみです。

※ 恐れ入りますが、2017年12月31日までに中板でお申込み頂いている方の厚板種目への変更は受付いたしかねます。

外国人(建設/造船)就労者*の専門級の受験受付も開始します。ただし、対象者は外国人技能実習制度で溶接職種を選択された方(溶接職種での外国人技能評価試験初級の合格実績を有している方)に限ります。

※ 国土交通省の建設/造船分野における外国人材の活用に係る緊急措置「外国人(建設/造船)就労者受入事業」に基づき、「特定活動」の在留資格を有する者

1. 申込みの流れ

【在留期限が2018年2月1日以降の実習生】

- (1) はじめに外国人技能実習機構に受験情報の連絡をしてください。外国人技能実習機構への連絡がない場合、受験の受け付けはできません。
- (2) 監理団体と当協会にて受験日の調整をします。
- (3) 外国人技能実習機構に、確定した受験日の連絡をするとともに、受験日の35日前までに申込書類を当協会指定の窓口へ送付してください(申込書類については当協会HP掲載の「新たな技能実習制度に基づく溶接技能評価試験の申込みについて」参照)。

※在留期限が2018年1月31日までの実習生の受験申込みの流れは旧試験と同じです。

初級試験：国際研修協力機構(JITCO)経由で受付、専門級試験：当協会にて直接受付

※外国人(建設/造船)就労者の専門級の受験申込みは、当協会にて直接受け付けます(外国人技能実習機構への連絡は不要です)。

2. 受験に際しての注意事項

- (1) 受験受付後のキャンセルはできません。受験されなかった場合は全て欠席とします。
- (2) 学科試験と実技試験は、同日・同一会場にて受験していただきます。学科試験または実技試験のいずれか一方を欠席した場合、両方欠席とみなします。
- (3) 欠席の場合、受験料金の返却は一切いたしません。よくよくご計画の上でお申込みください。
- (4) 受験は1回のみとなります。ただし、不合格だったものについては再試験を1回に限り受験することができます。実技試験においては、種目を変えて再受験をすることはできません。再試験の受験を希望する場合は、上記1.の手続きを速やかに行ってください。

なお、2017年10月31日までに旧試験内容で受験し、その再試験を2017年11月1日以降に実施する場合の試験内容は、旧試験内容となりますのでご注意ください。

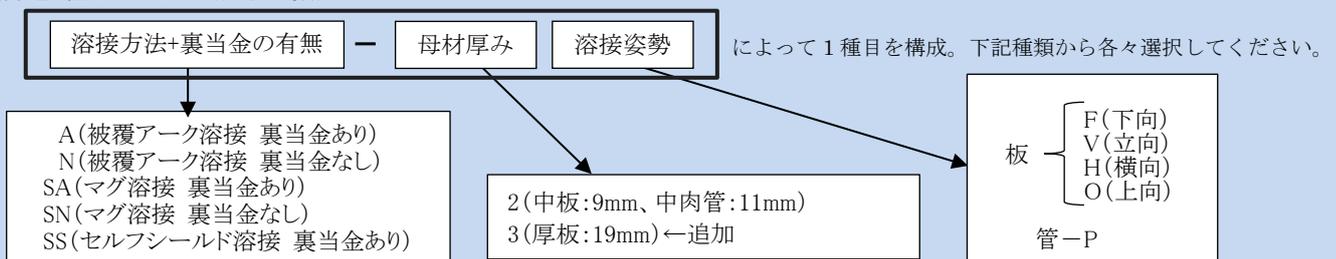
- (5) 専門級・上級試験において、学科試験の受験希望なしで申込みを行った場合、後から学科試験の受験を追加することはできません。

3. 試験内容一覧

2018年1月1日以降に受付するものから、下表の実技試験課題(種目)に、一部下線付き種目(厚板)を追加します。厚板種目の追加の有無や範囲は等級ごとに異なりますので、よく注意してください。

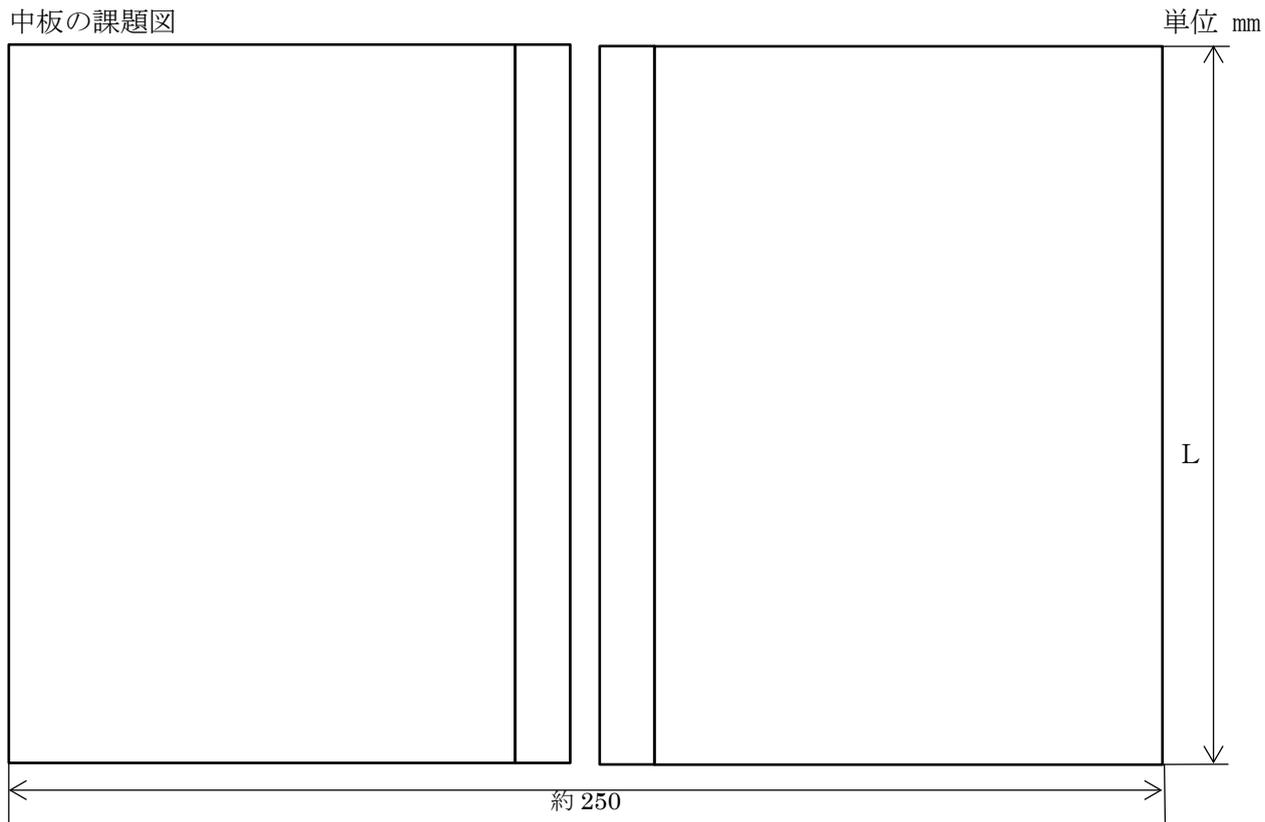
試験種別(等級)		初級	専門級	上級	
受験資格		技能実習1号の開始日から6ヶ月程度経過していること	技能実習2号の開始日から12ヶ月程度経過していること	技能実習3号の開始日から12ヶ月程度経過していること	
学科試験	必須・任意区分	必須			
	言語	日本語(ひらがな分かち書き)			
	解答方法	真偽法(○×式)			
	問題数(合格基準)	20問(60%以上)	30問(65%以上)	50問(65%以上)	
実技試験(作業は初級〜上級で同一)	必須・任意区分	必須			
	手溶接作業	課題(種目)	溶接方法:被覆アーク溶接 溶接姿勢: ・下向(A-2F、N-2F)	溶接方法:被覆アーク溶接 溶接姿勢:次の①と②の両方(同時受験) ①下向(A-2F、N-2F) ②次のうち1つ ・下向(A-3F、N-3F) ・立向(A-2V、N-2V) ・横向(A-2H、N-2H) ・上向(A-2O、N-2O) ・固定管(A-2P、N-2P)	溶接方法:被覆アーク溶接 溶接姿勢:次のうち1つ。ただし専門級試験で合格した種目は選択不可 ・下向(A-3F、N-3F) ・立向(A-2V、N-2V、 <u>A-3V、N-3V</u>) ・横向(A-2H、N-2H、 <u>A-3H、N-3H</u>) ・上向(A-2O、N-2O、 <u>A-3O、N-3O</u>) ・固定管(A-2P、N-2P)
		判定方法	外観判定(JIS Z 3801による)	外観判定および曲げ判定(JIS Z 3801による) * ①と②両方の合格が必要	外観判定および曲げ判定(JIS Z 3801による)
	半自動溶接作業	課題(種目)	溶接方法:マグ溶接またはセルフシールドアーク溶接 溶接姿勢: ・下向(SA-2F、SN-2F、SS-2F)	溶接方法:マグ溶接またはセルフシールドアーク溶接 溶接姿勢:次の①と②の両方(同時受験) ①下向(SA-2F、SN-2F、SS-2F) ②次のうち1つ ・下向(SA-3F、 <u>SN-3F、SS-3F</u>) ・立向(SA-2V、SN-2V、SS-2V) ・横向(SA-2H、SN-2H、SS-2H) ・上向(SA-2O、SN-2O、SS-2O) ・固定管(SA-2P、SN-2P、SS-2P)	溶接方法:マグ溶接またはセルフシールドアーク溶接 溶接姿勢:次のうち1つ。ただし専門級試験で合格した種目は選択不可 ・下向(SA-3F、 <u>SN-3F、SS-3F</u>) ・立向(SA-2V、SN-2V、SS-2V、 <u>SA-3V、SN-3V、SS-3V</u>) ・横向(SA-2H、SN-2H、SS-2H、 <u>SA-3H、SN-3H、SS-3H</u>) ・上向(SA-2O、SN-2O、SS-2O、 <u>SA-3O、SN-3O、SS-3O</u>) ・固定管(SA-2P、SN-2P、SS-2P)
		判定方法	外観判定(JIS Z 3841による)	外観判定および曲げ判定(JIS Z 3841による) * ①と②両方の合格が必要	外観判定および曲げ判定(JIS Z 3841による)
	結果証明書発行までの期間		(目安)試験後2週間程度		(目安)試験後2ヶ月程度

【参考】課題(種目)における記号の解説

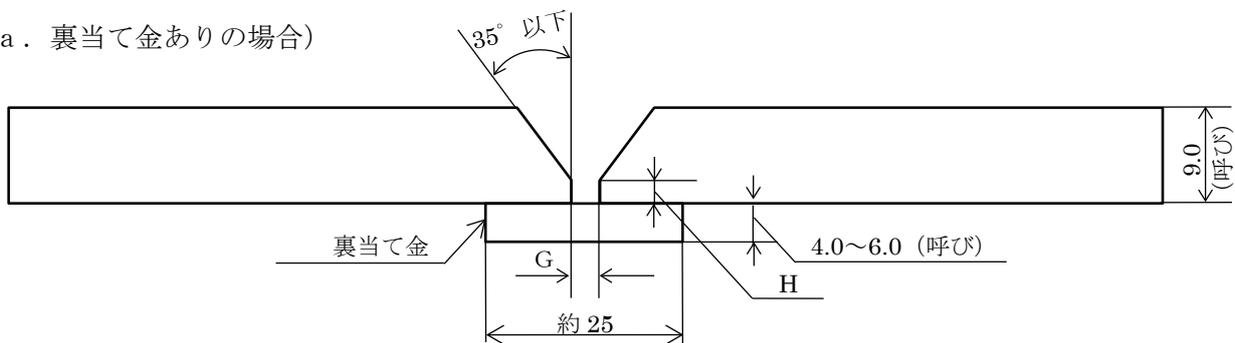


4. 実技試験課題図

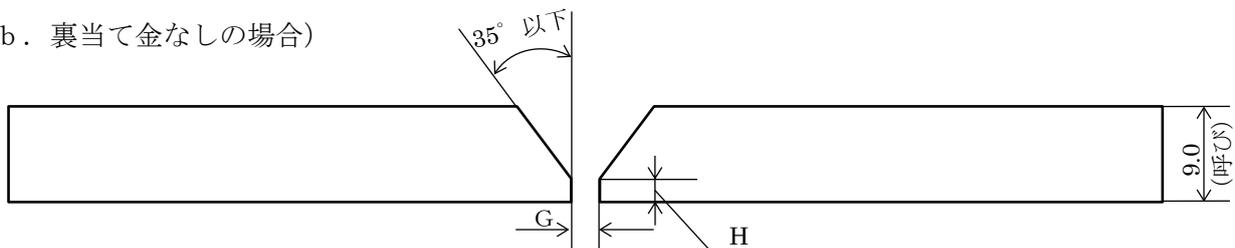
1) 中板の課題図



(a. 裏当て金ありの場合)



(b. 裏当て金なしの場合)



開先形状は、V形とする。

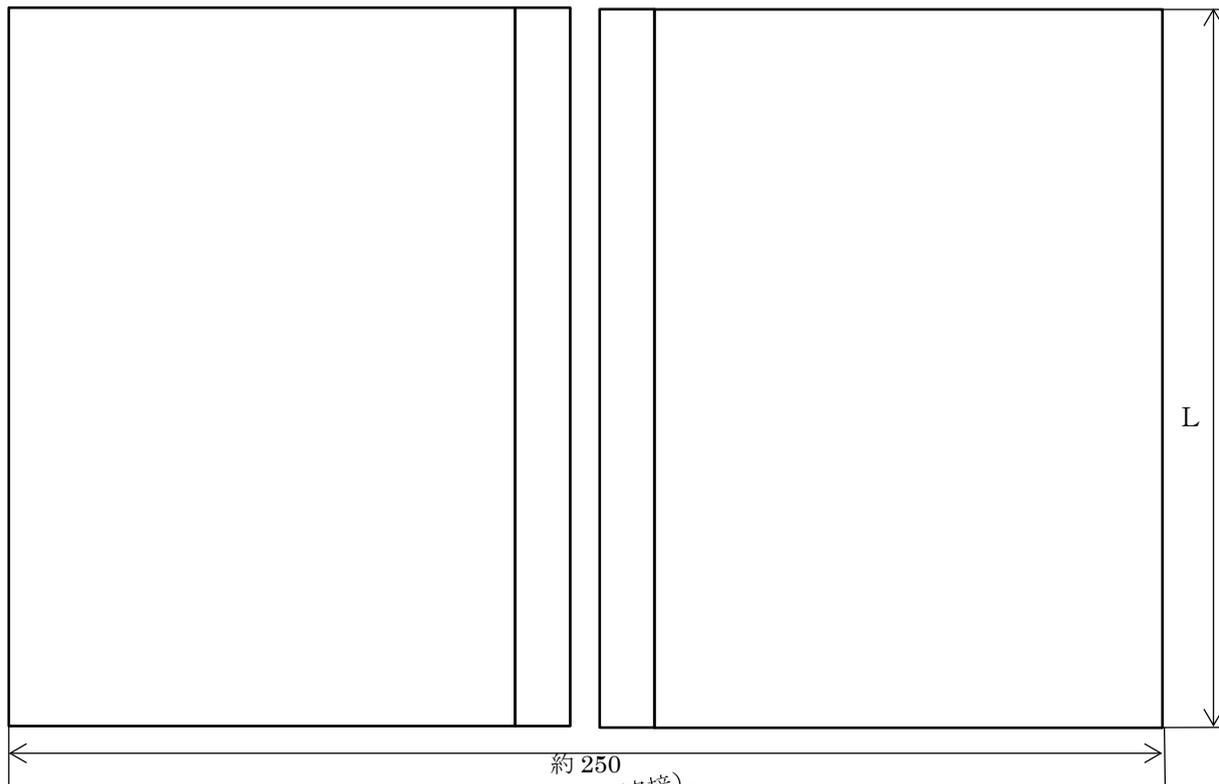
注記 板厚に付した (呼び) は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

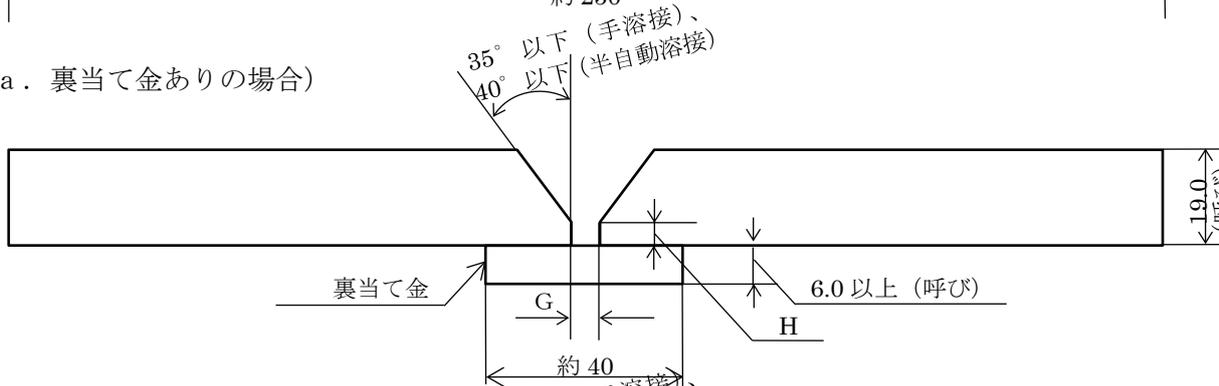
作 業	裏当金	L	G	H
手 溶 接	あ り	150	5 以下	3 以下
	な し	150	任意	3 以下
半 自 動 溶 接	あ り	200	5 以下	3 以下
	な し	200	任意	3 以下

2) 厚板の課題図

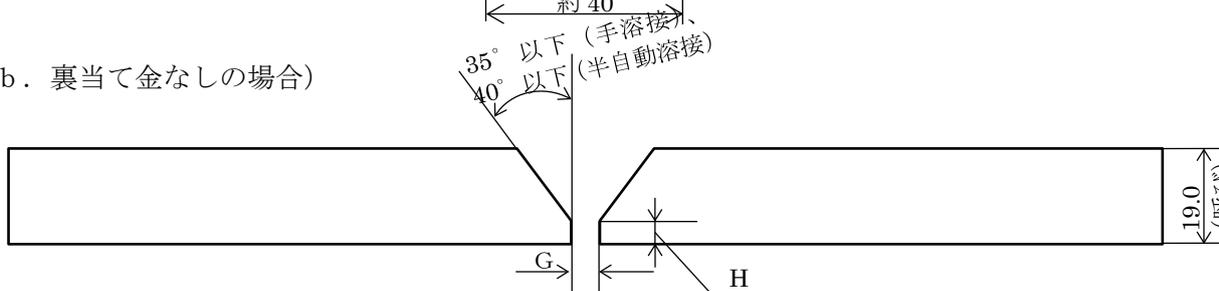
単位 mm



(a. 裏当て金ありの場合)



(b. 裏当て金なしの場合)



開先形状は、V形とする。

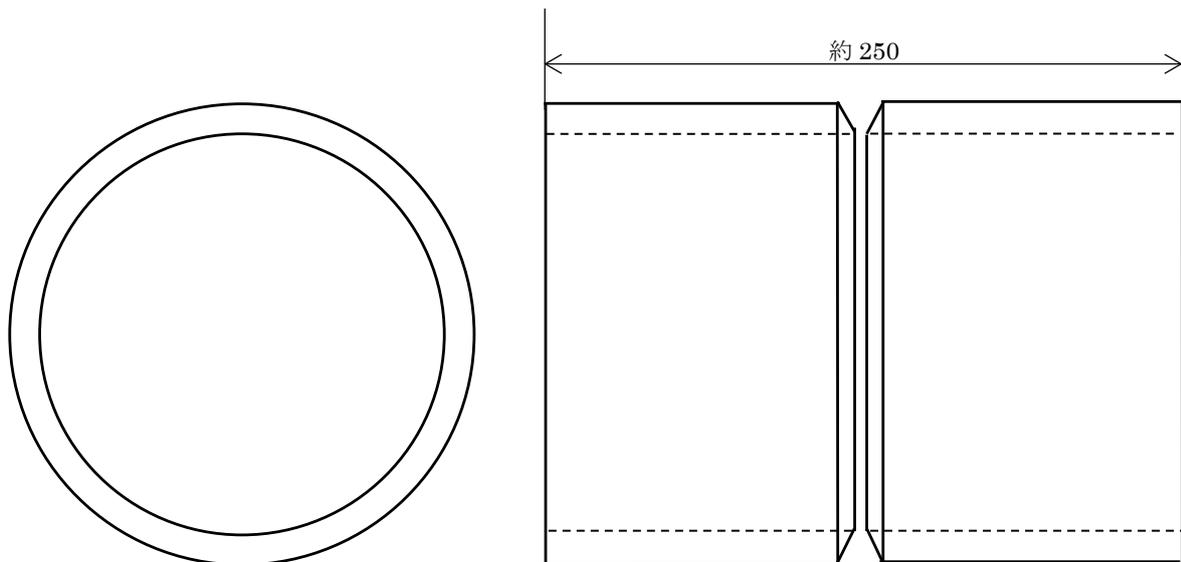
注記 板厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

作 業	裏当金	L	G	H
手 溶 接	あ り	150	10 以下	3 以下
	な し	150	任意	3 以下
半 自 動 溶 接	あ り	200	10 以下	3 以下
	な し	200	任意	3 以下

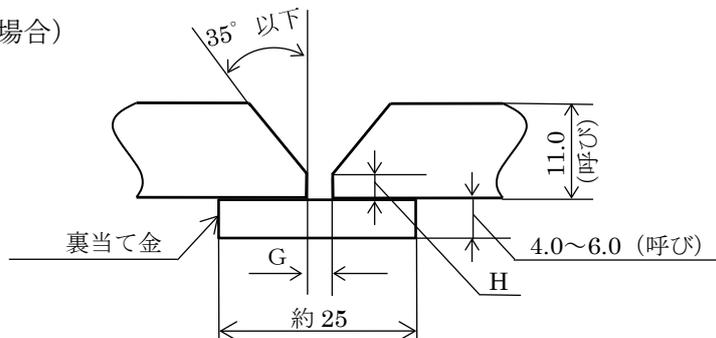
3) 中肉管の課題図

単位 mm

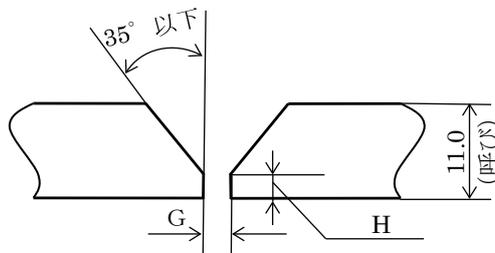


呼び径 150A (約 165)
肉厚 11 (呼び)

(a. 裏当て金ありの場合)



(b. 裏当て金なしの場合)



開先形状は、V形とする。

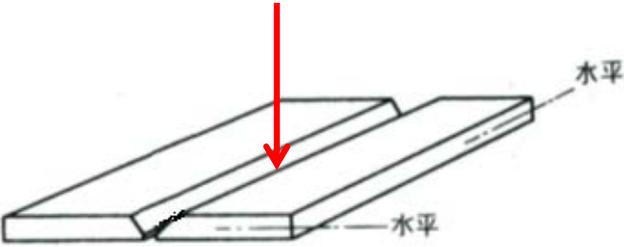
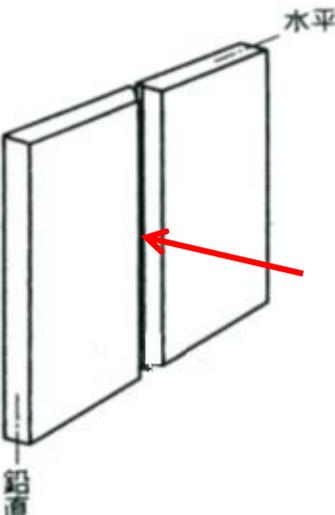
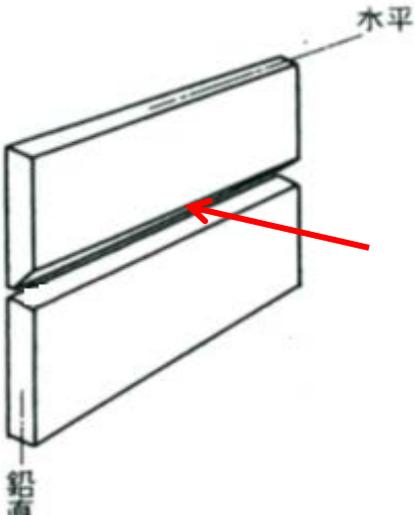
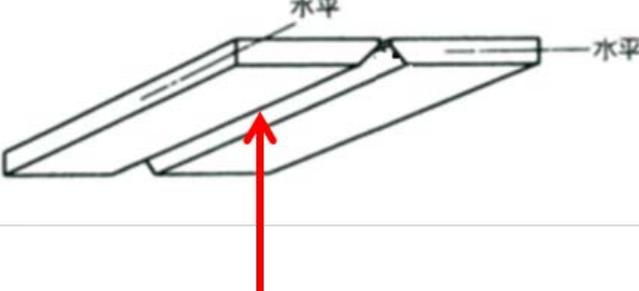
注記 肉厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

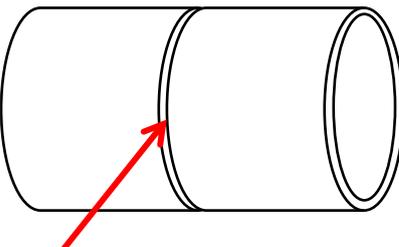
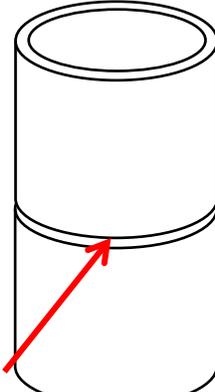
作 業	裏当金	G	H
手 溶 接	あ り	5 以下	3 以下
	な し	任 意	3 以下
半 自 動 溶 接	あ り	5 以下	3 以下
	な し	任 意	3 以下

5. 溶接姿勢

1) 板材に対する溶接姿勢

<p style="text-align: center;">下向 (F)</p> 	<p style="text-align: center;">立向 (V)</p> 
<p style="text-align: center;">横向 (H)</p> 	<p style="text-align: center;">上向 (O)</p> 

2) 管材に対する溶接姿勢 (P)

<p style="text-align: center;">水平固定</p> 	<p style="text-align: center;">鉛直固定</p> 
---	--