**溶接士技能認証試験実施要領書**

|  |  |
| --- | --- |
| 申請番号 |  |

1.技能確認事項の区分及び受験者数

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 技能確認事項の区分(資格表示) | | | | | 受験者数 |
| 溶接方法 | 試験材及び溶接姿勢 | 溶接棒，溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線） | 母材区分 | 資格区分 | 名 |
|  |  |  | ― | ― |

2.試験材料　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 3.溶接機

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 材料規格 | 母材の区分 | 寸法（mm） |  | 種　　類 | 交・直流の別及び極性 |
|  |  |  |  |  |

4.溶接材料

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 溶接棒，溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線） | | | |
| 溶接方法の区分 | 銘　　柄 | 規　　格 | 溶接材料の区分 |
|  |  |  |  |

5.溶接条件

　溶接姿勢，棒径，溶接電流，アーク電圧，溶接速度，積層方法，パス間温度などは別紙　　による。

6.シールドガス

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| シールドガス | 種類及び混合比（%） |  | 裏面からのガス保護 | □有  □無 |
| 流量（ｌ/min） |  |

8.材料及び開先部の形状・寸法及び取付け方法

並びに試験片の形状・寸法及び採取位置（図示）別紙　　による。

7.ＴＦ又はＴＦＢにおける初層部以外の溶接士の氏名及び資格

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 氏　　名 | 資　　　格 | 有効期限 |
|  |  |  |

9.外観試験　　次の項目について目視により確認

|  |  |
| --- | --- |
| 外観 | ■有（必須） |
| 溶接後の表面状態（表面及び裏面） | □有（再処理第1種機器接液側）  ■無 |
| 裏波ビード | □有（W-3-00）  ■無 |
| 溶接部の変色程度（色調検査） | □有（□ﾁﾀﾝ　□ﾁﾀﾝ合金　□ｼﾞﾙｺﾆｳﾑ）  ■無 |

10.機械試験など

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 機械試験要領 | | | その他の試験 | |
| 試験片の種類及び個数 | 試験片の種類 | 試験片の個数  個数/人×姿勢×人数＝合計（個数） | 浸透探傷試験 | □有　　　　■無 |
| 放射線透過試験 | □有　　　　■無 |
| 表曲げ |  | 断面検査 | □有（目視検査，のど厚測定）  ■無 |
| 裏曲げ |  |
| 側曲げ |  | 腐食試験 | □有　　 　　■無 |
| 試験方法 | 機械試験装置 |  |  | |
| 曲げ試験方法 |  |
| 曲げ半径 |  |

11.備考

|  |
| --- |
|  |