

## 溶接技能評価試験の受験を希望される方々へ

(2017年11月1日以降の外国人技能実習制度に基づく試験内容のご案内)

受験申込みの流れや注意事項、試験内容や課題図を以下ご案内します。ご確認の上、別紙申込書によりお申込みください。

2026年6月1日以降に受付するものから、手溶接作業の各等級でティグ溶接種目が選択できるようになります。

- ・板厚は、いずれの等級も薄板(3.2mm)です。
- ・管は、薄肉管(4.9mm)です。
- ・恐れ入りますが、2026年5月31日までに申込み頂いている方の種目の変更は受付いたしかねます。

- ・「外国人(建設/造船)就労者※」および「1号特定技能外国人」の方の専門級の受験申込みも受け付けます。
- ・ただし、受験できるの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

- (1) はじめに外国人技能実習機構の受検手続支援サイトでの受検者情報の登録をしてください。外国人技能実習機構への登録がない場合、受験の受け付けはできません。
- (2) 監理団体と当協会指定の窓口で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(含 申込書書式)について」参照)。

※外国人(建設/造船)就労者および1号特定技能外国人の専門級の受験申込みは、当協会へ直接受け付けます(外国人技能実習機構への登録は不要です)。但し、技能実習3号に移行予定の場合は、外国人技能実習機構へ登録してください。

### 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。
- (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

2026年6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(手溶接作業でのティグ溶接)を追加します。種目の追加の有無や範囲は等級ごと異なりますので、ご注意ください。

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	任意		
	言語	日本語(ひらがな分かつ書き)	日本語(漢字かな交じり+漢字にふりがな)		
	解答方法	真偽法(○×式)	多肢択一法		
	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:被覆アーク溶接またはティグ溶接 溶接姿勢: ・下向(A-2F、N-2F、 <u>T-1F</u> )	溶接方法:被覆アーク溶接またはティグ溶接 溶接姿勢:次の①と②の両方(同時受験) ①下向(A-2F、N-2F、 <u>T-1F</u> ) ②次のうち1つ ・下向(A-3F、N-3F) ・立向(A-2V、N-2V、 <u>T-1V</u> ) ・横向(A-2H、N-2H、 <u>T-1H</u> ) ・上向(A-2O、N-2O、 <u>T-1O</u> ) ・固定管(A-2P、N-2P、 <u>T-1P</u> )	溶接方法:被覆アーク溶接またはティグ溶接 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、A-3V、N-3V、 <u>T-1V</u> ) ・横向(A-2H、N-2H、A-3H、N-3H、 <u>T-1H</u> ) ・上向(A-2O、N-2O、A-3O、N-3O、 <u>T-1O</u> ) ・固定管(A-2P、N-2P、 <u>T-1P</u> )
		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、SN-3F、SS-3F) ・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、SN-3F、SS-3F) ・立向(SA-2V、SN-2V、SS-2V、SA-3V、SN-3V、SS-3V) ・横向(SA-2H、SN-2H、SS-2H、SA-3H、SN-3H、SS-3H) ・上向(SA-2O、SN-2O、SS-2O、SA-3O、SN-3O、SS-3O) ・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

溶接方法+裏当金の有無

母材厚み

溶接姿勢

によって1種目を構成。下記種類から各々選択してください。

手溶接

A(被覆アーク溶接 裏当て金あり)  
N(被覆アーク溶接 裏当て金なし)  
T(ティグ溶接 裏当て金なし)

半自動溶接

SA(マグ溶接 裏当て金あり)  
SN(マグ溶接 裏当て金なし)  
SS(セルフシールド溶接 裏当て金あり)

1(薄板:3.2mm、薄肉管:4.9mm)←追加  
2(中板:9mm、中肉管:11mm)  
3(厚板:19mm)

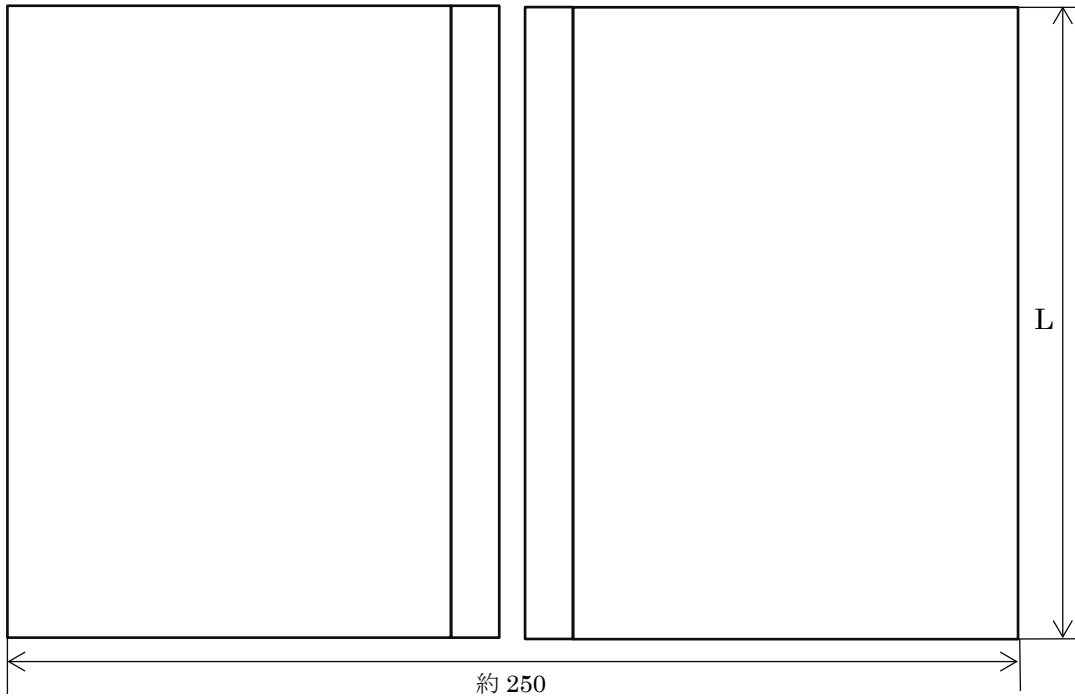
板 { F(下向)  
V(立向)  
H(横向)  
O(上向)

管 - P

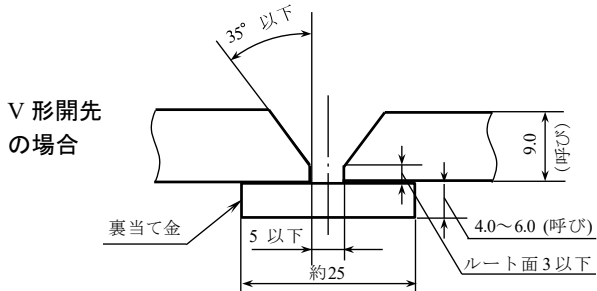
#### 4. 実技試験課題図

##### 1) 中板の課題図

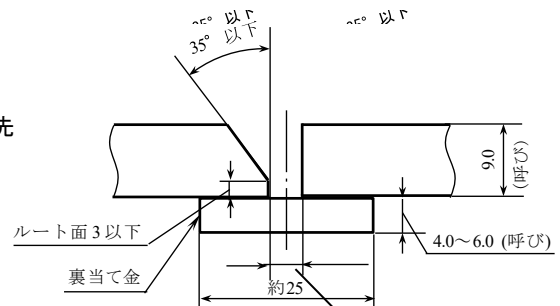
単位 mm



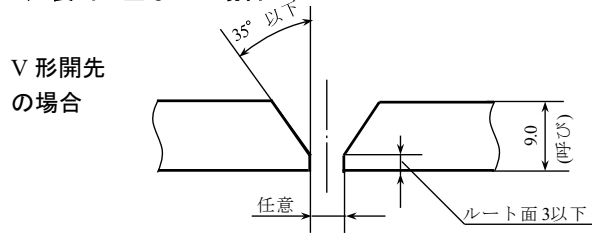
##### a) 裏当て金ありの場合



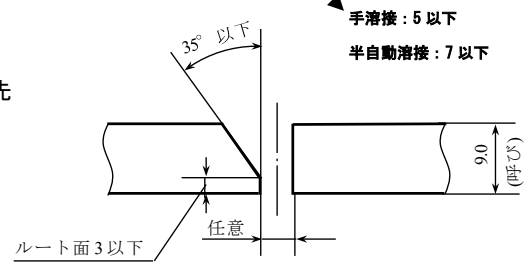
##### レ形開先の場合



##### b) 裏当て金なしの場合



##### レ形開先の場合



開先形状は、V形又はレ形とする。

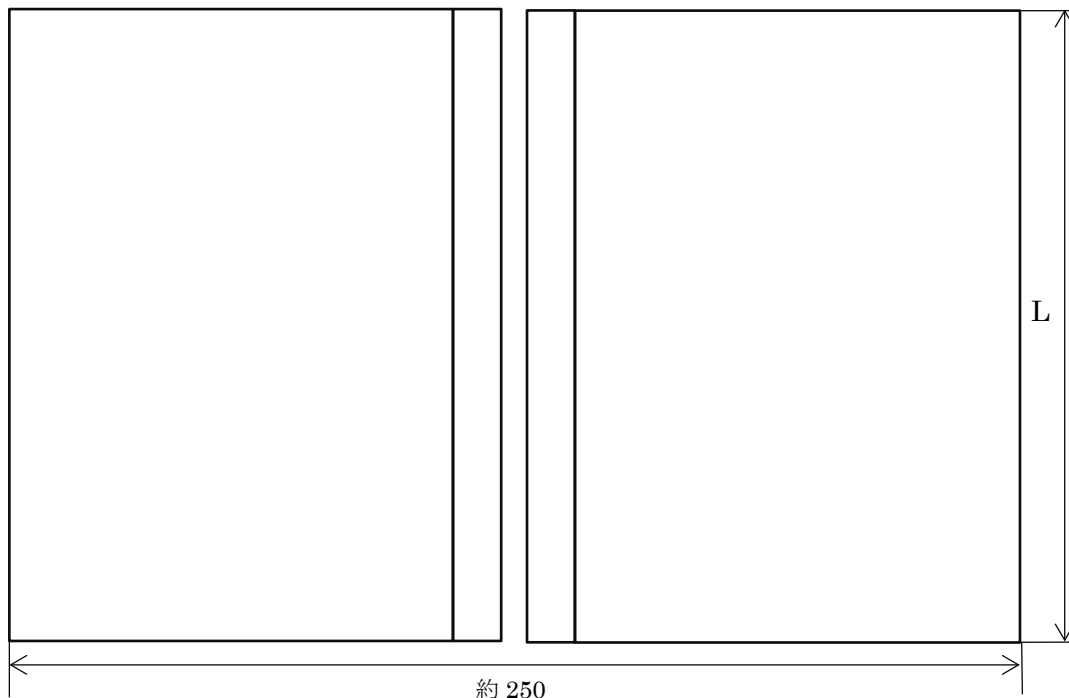
**注記** 板厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

（寸法等）

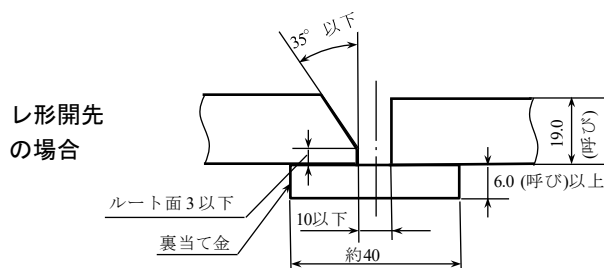
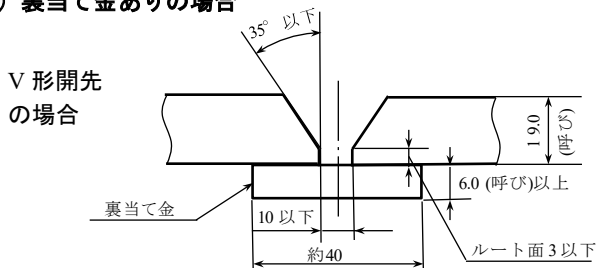
作 業	裏当金	L
手 溶 接	あ り	150
	な し	150
半 自 動 溶 接	あ り	200
	な し	200

2) 厚板の課題図

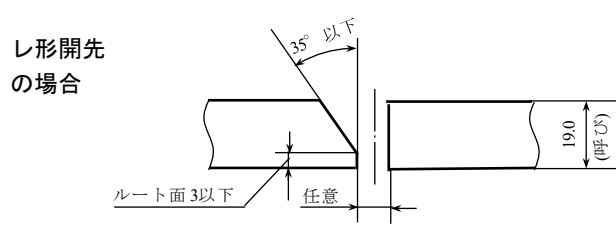
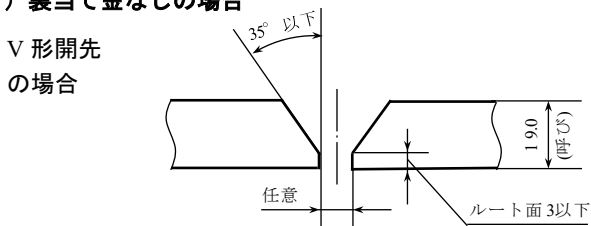
単位 mm



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形又はレ形とする。

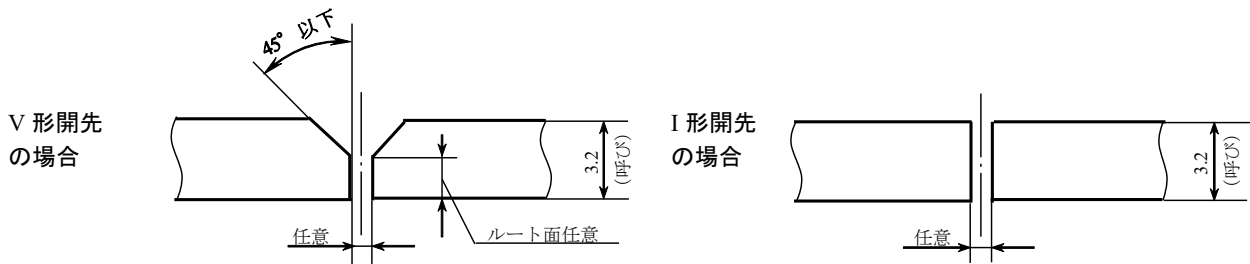
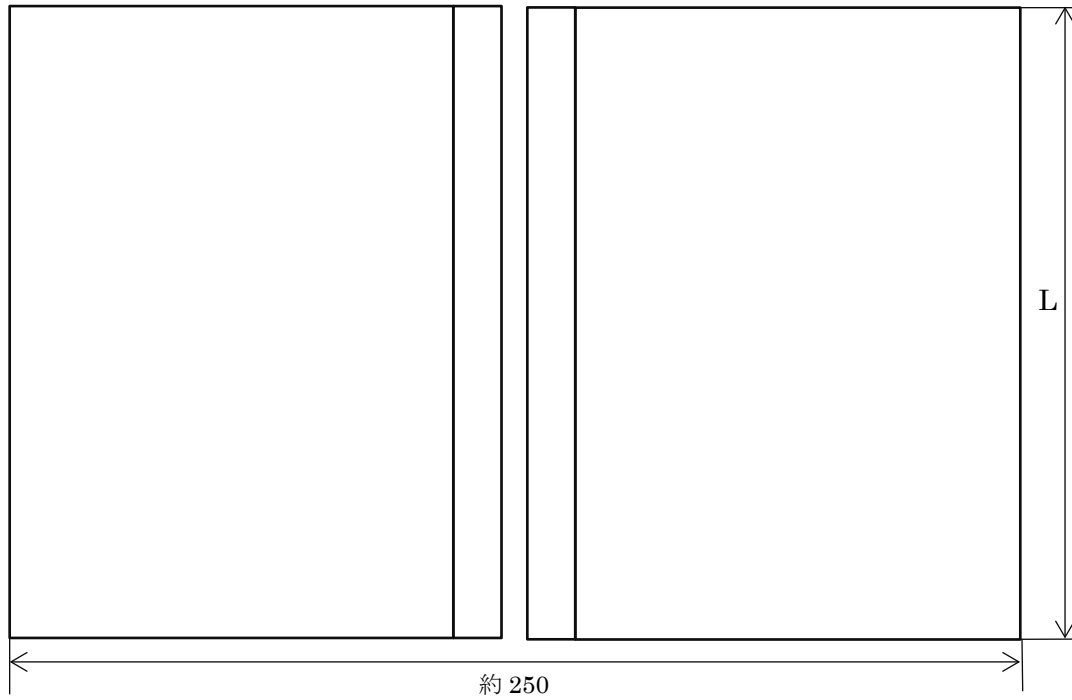
**注記** 板厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

（寸法等）

作 業	裏当金	L
手 溶 接	あ り	150
	な し	150
半 自 動 溶 接	あ り	200
	な し	200

3) 薄板の課題図

単位 mm



開先形状は、V形又はI形とする。

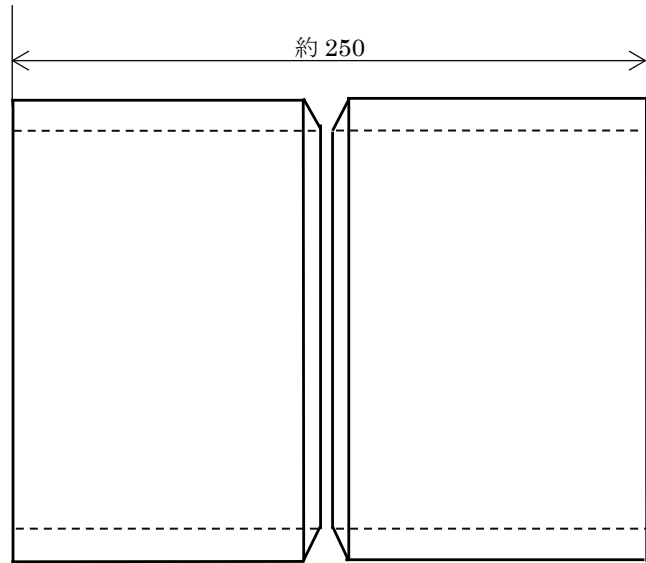
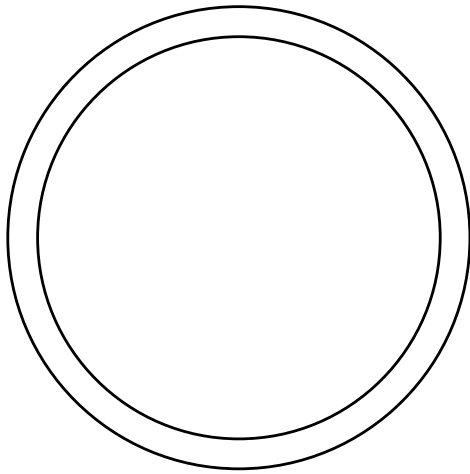
**注記** 板厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

作 業	裏当金	L
手溶接 (ティグ)	なし	150

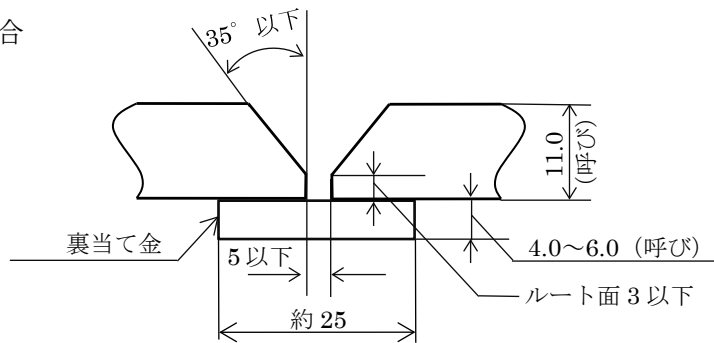
4) 中肉管の課題図

単位 mm

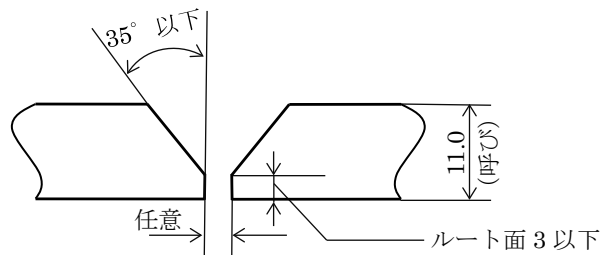


呼び径 150A (約 165)  
肉厚 11 (呼び)

a) 裏当て金ありの場合



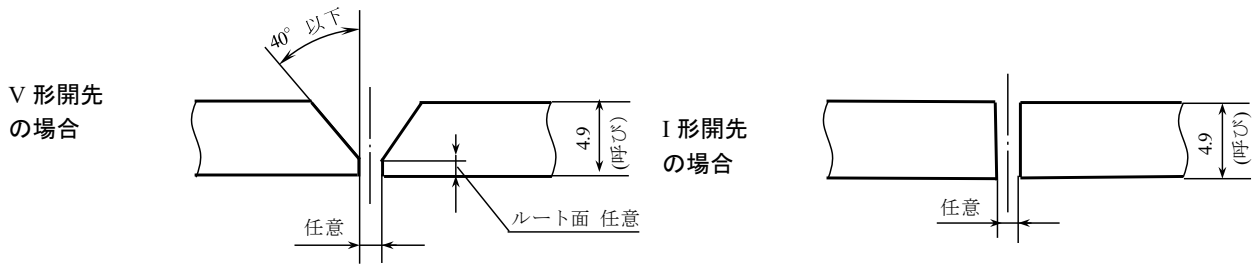
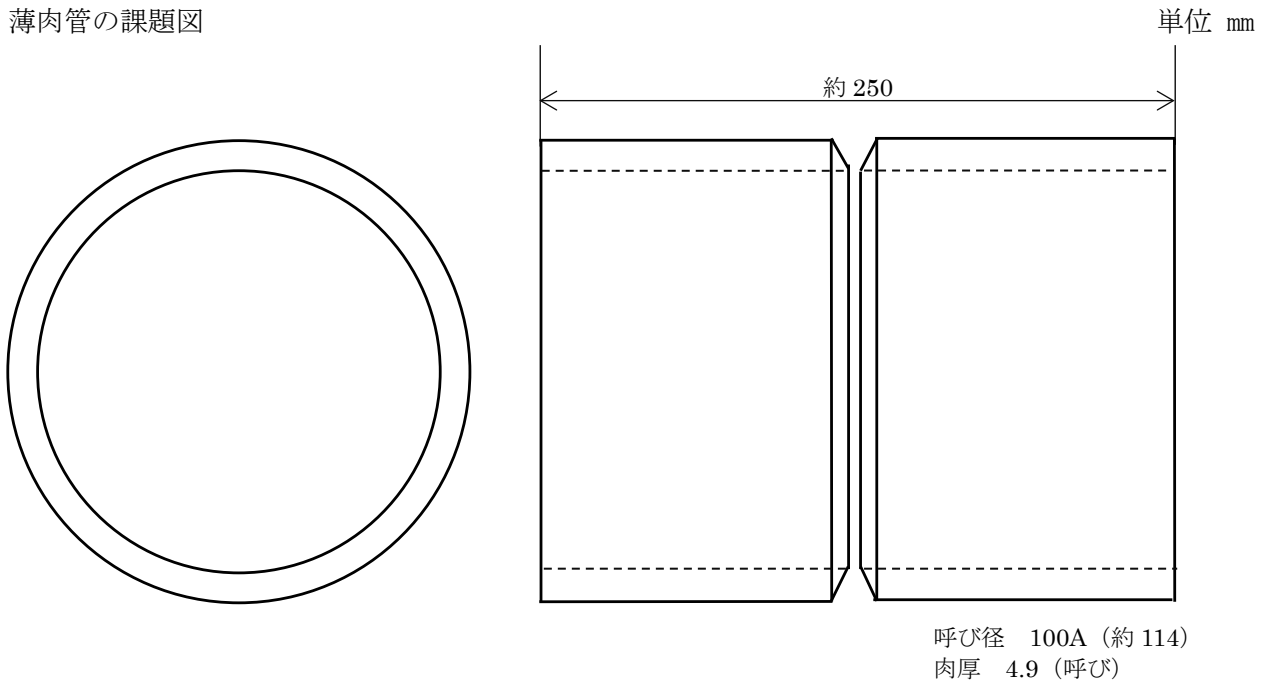
b) 裏当て金なしの場合



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。

5) 薄肉管の課題図

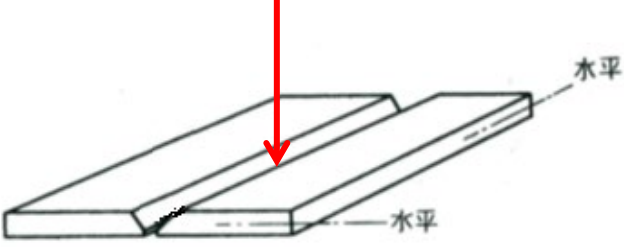
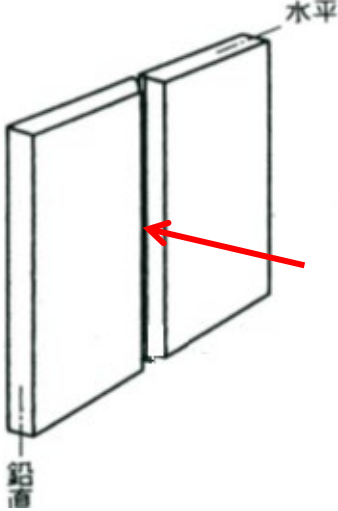
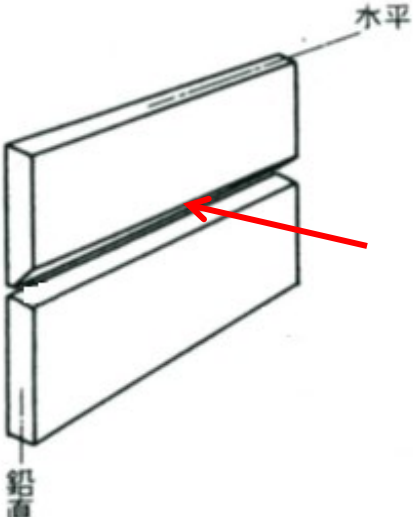
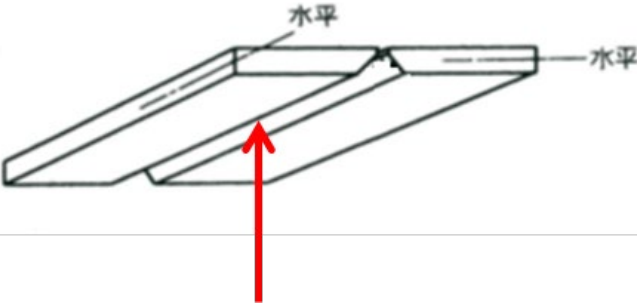


開先形状は、V 形又は I 形とする。

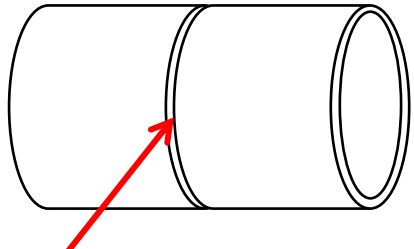
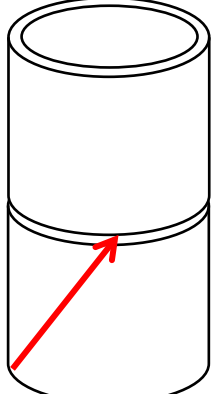
**注記** 肉厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

## 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> 
---	---

以上