

JIS溶接技能者評価試験

OTIT（外国人接技能実習）溶接評価試験

受験の心得

試験の事前説明は行っておりません。
受験者は受験前に必ずご一読ください。

**この受験の心得は東北地区（青森、秋田、
岩手、山形、宮城、福島）限定です。**

他地区で受験する場合は、その地区の受験の心得を参照ください。



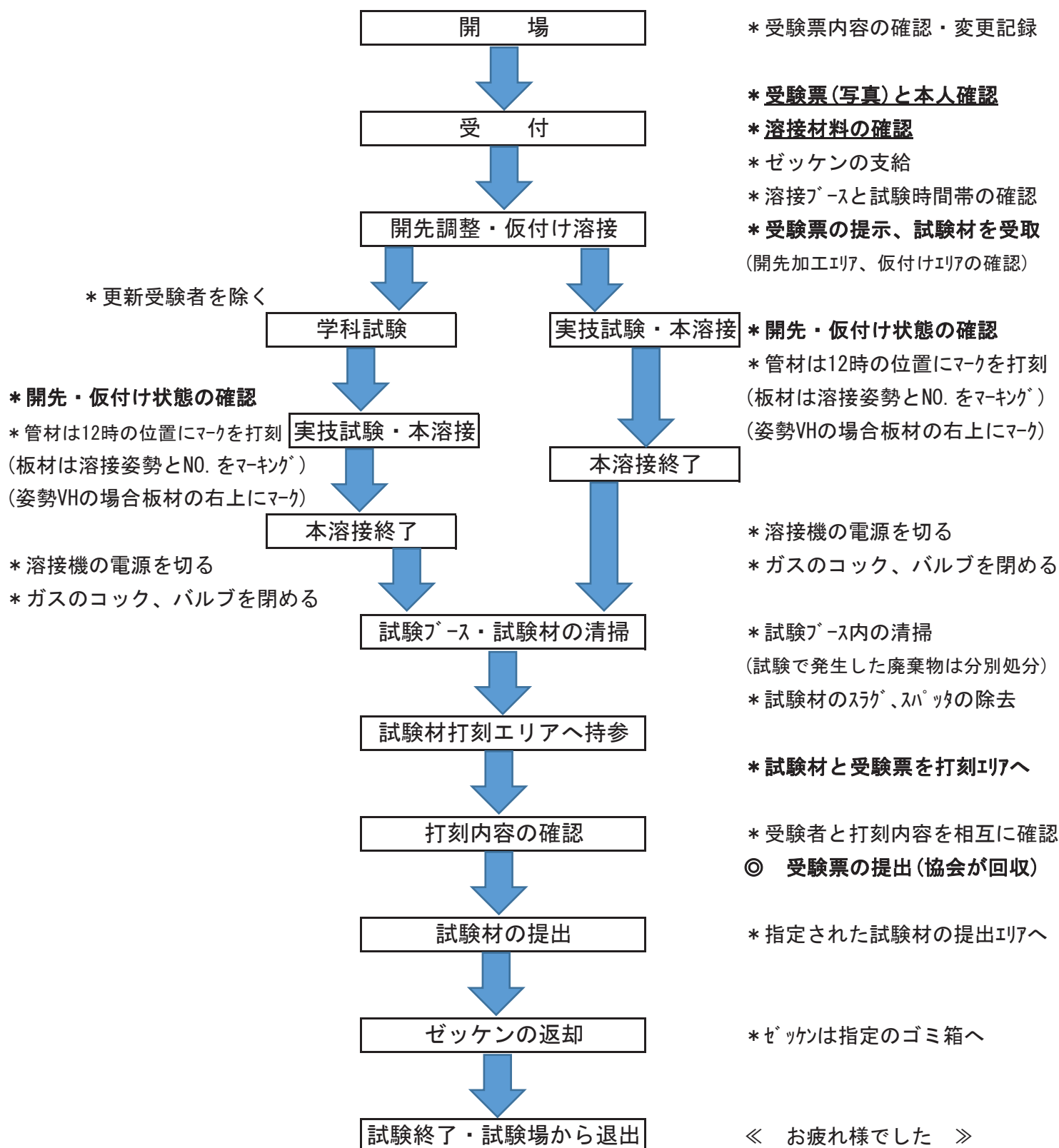
一般社団法人 日本溶接協会
東北地区溶接技術検定委員会

目 次

1.	試験の流れ		1
2.	注意事項		2
3.	溶接技能者評価試験受験の安全必携		4
4.	受験票について		8
5.	一般溶接試験における注意事項		10
6.	すみ肉溶接における注意事項		13
7.	管(パイプ)溶接における注意事項		14
8.	評価試験に使用できる溶接材料リスト		15

JIS溶接技能者評価試験 OTIT溶接評価試験

『試験の流れ』



注意) 各試験会場で若干異なる場合があります。

注 意 事 項

一般社団法人日本溶接協会 東北地区溶接技術検定委員会

下記の注意事項を守り、規則違反や不正行為により失格にならないようにして下さい。
なお、不明な点については、あらかじめ事務局に確認するか、試験当日、評価員に聞いて下さい。

1 諸連絡

- (1) 受験票は記載事項を確認し、必ず試験当日持参して下さい。訂正や変更があれば受付で申し出て下さい。
- (2) 受験日時（集合時間）を守って下さい。遅刻すると受験できなくなる場合があります。
- (3) ゼッケンは、学科・実技試験終了まで着用し、試験終了後に指定された場所に廃棄して下さい。
- (4) 受験種別の変更及び基本級の省略は認められません。
- (5) **溶接棒・溶接ワイヤ・シールドガス等の変更はできません。**
- (6) 実技試験に必要な道具類及び消耗品（溶接棒、ワイヤ、溶接棒、コンタクトチップ、タングステン電極、ミックスガス、ストロングバックなど）は、受験者が持参して下さい。
- (7) 試験中は携帯電話やスマートフォンの電源を切して下さい。**写真撮影は禁止します。**

2 学科試験

- (1) 指定された席に着席し、受験票と筆記用具を机の上に置いて下さい。
- (2) 試験時間は 60 分です。試験開始から 15 分経過後、退室できます。退室後は入室できませんので、ご注意ください。
- (3) 実技試験がある方は、実技試験会場で試験片を受け取って受験して下さい。

3 実技試験

- (1) 試験材料を受け取ったら、すぐに著しい不具合(変形、きず等)がないか確認して下さい。不具合があった場合は、開先加工の前に評価員に申し出て下さい。
ステンレス鋼、チタン等の試験材料には切削油等が付着していることがありますので、ワイヤ・洗浄剤等を用意し、対応して下さい。
- (2) 「溶接技能者評価試験受験の安全必携」を守り、溶接作業用の“安全保護具”などを着用し、災害防止に心掛け安全に受験して下さい。
- (3) 溶接機等に不具合があれば直ちに評価員に申し出て下さい。溶接終了後の申し出は受け付けません。
- (4) 試験順序は順番表に記載して掲示しています。評価員または県協会担当者の指示に従って下さい。
- (5) **受験票**は試験中に適宜確認しますので、掲示できるように携帯してください。
終了後、試験材とともに提出してください。
- (6) 溶接棒及び溶接ワイヤ等
 - ① 溶接棒または溶接ワイヤ等は申告したものを使用して下さい。評価員がチェックします。
 - ② 被覆アーク溶接の場合、第一層目の溶接を除いて、同一銘柄の溶接棒を使用しなければいけません。
溶接棒の径は 3.2 mm以上とします。試験会場の半自動溶接機のワイヤ径は 1.2 と 1.0(0.9)mmです。
- (7) 前加工(開先調整)およびタック溶接(仮付溶接)
 - ① 前加工・タック溶接は指定された場所で行って下さい。タック溶接後、評価員に確認を受けて下さい。
タック溶接が不適正と指摘された場合はやり直して下さい。
 - ② タック溶接終了から試験片を提出するまで、グラインダー等の電動工具の使用は禁止します。使用すると規則違反になりますので、ご注意下さい。
 - ③ 試験材料を固定するために持参したストロングバックは使用できますが、試験片提出の際は必ず外して下さい。
 - ④ 板の場合、受験番号及び溶接姿勢のマーキング（立向、横向の試験材は上下の位置指示を含む）を、管の場合、水平固定する場合の上下の位置を明確にするマーキングを受けて下さい。マーキングにより、曲げ試験片の採取位置が決まります。

(8) タック溶接（仮付溶接）の位置

①板（裏当金あり）の場合

- イ、試験材料の表面からタック溶接する場合は、試験材料の両端面と裏当金をタック溶接して下さい。
- ロ、中板のルート間隔は 5mm 以下、厚板のルート間隔は 10mm 以下にして下さい。

②板（裏当金なし）の場合

- イ、試験材料の両端面(始端部、終端部)から、いずれも 15mm 以内の表面または裏面にタック溶接して下さい。
- ロ、薄板の場合、上記の他に中央部に長さ 10mm 以内でタック溶接をしてもよいです。

③管の場合（裏当て金の有無に共通）

- イ、表面からタック溶接する場合、各姿勢の始末端部及びその中間でタック溶接を行って下さい。
試験片を採取する位置を避けて下さい。
- ロ、裏面からタック溶接する場合は、試験片を採取する位置を避けて行って下さい。

(9) 本溶接（片面全長 または 片面全周溶接）

- ①下向・上向溶接では、試験材を作業台(定盤)に保持またはジグに水平に取り付けて溶接して下さい。
なお、試験材は前後・左右を変えても構いません。

- ②立向・横向溶接では、ジグに垂直に取り付けて評価員の確認を受けてから溶接して下さい。

ただし、試験材は溶接を開始してから終了するまで、上下・左右を変えてはいけません。

- ③管の溶接では管を所定の位置に固定し、評価員の確認を受けてから各姿勢で溶接して下さい。

- ④溶接方向はパスごとに方向を変えても構いません。

- ⑤試験材に各種の処理（熱処理、ピーニング、ピード 成形加工）することは禁止します。

- ⑥組合せ溶接はティグ溶接終了後、溶接金属の高さを測定しますので評価員の確認を受けて下さい。（3 パス以内で溶接金属の高さ 6 mm 以下）。

- ⑦ステンレス鋼のティグ溶接はバックシールドガスが必要です。MN の種目でフラックス入りワイヤを使用する場合は、バックシールドを行わなくても構いません。

- ⑧軟鋼(板・管)の薄板、組合せ溶接はバックシールドガスを使用できません。

- ⑨本溶接の途中で棄権する場合、評価員に申し出て指示を受けて下さい。

- ⑩決められた順番と指定の溶接機（許可された溶接機）で行い、試験標準時間内に溶接を終了して下さい。

なお、溶接ブースから離れる時は評価員に申し出て下さい。

- ⑪溶接を終了した試験材は表裏の溶接部のスラグ・スパッタ等を除去して下さい。

- ⑫溶接部をカネ、ヤリ等で削ることは禁止します。少しでも削ると、規則違反になりますので、ご注意下さい。

- ⑬受験番号、溶接姿勢等を確認して打刻を受け、指定の場所に提出して下さい。

- ⑭銀ろう付とフリ溶接は表裏をワイヤブラシ等で磨くことは禁止します。

銀ろう付は残留フラックスのみを洗浄して提出して下さい。

- ⑮試験終了後、溶接装置のスイッチ等を切り、溶接ブース内の清掃・整理整頓のうえ、退出して下さい。

4 不安全行為・規則違反・不正行為

- ①評価員の指示に従わない場合や不安全行為、規則違反、不正行為があった場合は直ちに試験を中止します。

- ②前加工から本溶接まで、試験中に他の受験者に近づいたり、助言・助力等を受けたり行ってはいけません。

- ③支給試験材料と寸法・形状が類似する材料の持ち込みは禁止します。

5 倫理的事項

資格登録者は、職務の遂行に際して、社会規範、法令、関係諸規則などを遵守しなければなりません。

資格登録者が認証後の適格性証明書の故意による誤使用、業務上の不正行為、重大な過失などがあり、倫理的事項に背反した疑いが生じたとき、登録者本人や関係者に対する聞き取りなどの調査を経て、（一社）日本溶接協会が認証の取消しを決定した場合には、認証が失効します。

以 上

溶接技能者評価試験受験の安全必携

安全のルールを守り、安全作業を実行することは、受験者の皆さん自身はもちろんですが、他の受験者や皆さんの家族のためにも絶対に欠かすことはできません。

このパンフレットは、溶接技能者評価試験中の災害を防止するために、受験者の皆さんに特に守っていただきたい事項をまとめたものです。評価試験を受験される前に、繰り返し読んでいただき、災害防止に努めて下さい。

また、このパンフレットは、日常の溶接作業中の安全と災害防止にも利用されることをお勧めします。

災害を起こした人・受けた人に聞くと…

安全作業の必要性については、「知っていた」、「わかっていた」、しかし「しなかった」、「うっかりしていた」という答えが返ってくることが多いのです。気分がすぐれないときなど、つい手抜きをしたくなります。災害は、こうしたスキをついて起きることも多いのです。

決められたことを守って、災害をなくしましょう。

■溶接技能者評価試験および日常の溶接作業中の安全のために…

1. 溶接作業に適した服装を着用しましょう

安全作業は、まず服装からといわれています。キチンとした服装で溶接作業をするために特に次のようなことに注意して下さい。

- 作業服は、油汚れや湿気のないものを着用して下さい。
- 作業服は、溶接作業に適したものを着用して下さい(上衣は長袖を、ズボンの裾は折り返しのないものを)。
- 作業靴、安全帽(または作業帽)を着用して下さい。

2. 適性な安全保護具を着用しましょう

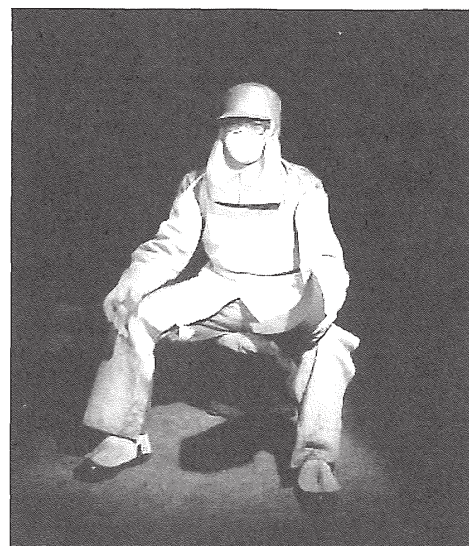
皆さん自身の危険を防止するために、安全衛生保護具は必ず着用して、溶接作業をしましょう。使用する安全衛生保護具には次のようなものがありますが、必ず適正なものを使用するようにして下さい。

●アーク溶接用の保護具の例

- ・しゃ光ガラス(フィルタープレート)付溶接用保護面
- ・保護メガネ ・防じんマスク
- ・かわ製のアーク溶接用手袋(全長350mm程度のもの)
- ・前掛け ・腕カバー ・足カバー

●ガス溶接用の保護具の例

- ・しゃ光保護メガネ
- ・かわ製のガス溶接用手袋または清潔な軍手
- ・前掛け
- ・腕カバー
- ・足カバー



アーク溶接標準服装の例

アーク溶接で起きる主な災害は…

- ・感電
- ・アーク光による障害（目の炎症など）
- ・やけど
- ・爆発、火災
- ・ヒューム、ガスによる障害
- ・酸欠症

などがあります。

3. 感電事故を防止するために

「目に見えないが命をねらう」のは、忍者ならぬ電気です。感電事故を防止するために、特に次の事項を守って下さい。

- 素手や湿気を含んだ手袋で、電源のスイッチ、溶接機のスイッチ、溶接棒ホルダ、溶接トーチおよび溶接用ケーブルなどや、その他電気機器の導電部に触れない。
- 溶接作業を始める前に、使用する溶接装置や溶接機の電源スイッチの位置を確認しておく。
- 溶接作業を終了したら、直ちに溶接装置や溶接機の電源スイッチを切る。
- 溶接棒ホルダー、溶接トーチおよび溶接用ケーブルなどの保護被覆が損傷していることを発見したときは、直ちにそれらの使用を中止し、立会評価員または係員に申し出て、新しいものと交換してもらうか、修理などをしてもらう。

万一、感電事故が発生したら！

事故を発見した人または近くの人、直ちに感電事故を起こしている人が使用している溶接装置または溶接機の電源スイッチを切って立会評価員または係員に通報して下さい。

4. ガス漏れ、爆発、火災などの事故を防止するために

爆発や火災は、一瞬にして、あらゆるものを破壊し、焼き尽くしてしまい、尊い生命までも奪ってしまうことがあります。

作業場所やその付近に燃えやすいものがないか、よく点検してから作業にとりかかるようにしましょう。

また、可燃性ガスを使用する場合は、特にガス漏れ爆発や火災を防止するための措置が十分か点検するとともに、安全法規に定められた取り扱いを守って下さい。

- 溶接作業場所内やその付近は整理整頓し、燃えやすいものを置かない。
- 消火設備（消火器、消火栓、消火用水など）の設置場所を、あらかじめ確認しておく。
- ガス溶接装置を使用する場合は、所定の資格を証明する書面（ガス溶接作業主任者免許証またはガス溶接技能講習修了証）を携帯する。

また、安全法規に定められた取り扱いおよび措置を講じて下さい。

ガス漏れ、爆発または火災などの事故が発生したら！

事故を発見した人または近くの人、直ちに大声でまわりの人々に知らせるとともに、立会評価員または係員に通報して下さい。

■溶接技能者評価試験中の注意事項

1. 溶接技能者評価試験中の安全を確保するために

試験のための溶接作業は、安全作業を第一義に心掛け、次のような事項を守って下さい。

- 通路には、みだりに工具や物を置かない。
- 試験材を保持用のジグに取り付けるとき、あるいは高さなどの位置を決めるときは、取り付け用のねじなどを十分に締付け、試験材やジグが落下しないようにする。
- 熱い試験材などを運搬するときは、専用の工具などを用いるようにする。
 - ・試験材などを運搬するときは、足の上などに落とさないようにしっかりと持つ。また、無理な姿勢で持って腰を痛めないように気を付ける。
 - ・試験材を床に置くとき、投げるように置かない。

2. 溶接技能者評価試験中の注意事項

試験中の秩序を守り、安全作業をより効果的に確認するために、次の各事項を守るように、皆さんのご協力をお願いします。

- 試験時間には、遅れないように。また、受験票、持参品なども事前に点検して、忘れ物がないようにして下さい。
- 試験中は、立会評価員または係員から指示された事項等を守って下さい。
- 試験中の皆さんが、不安全な行為や作業をしているときは、立会評価員または係員が注意することがあります。直ちに改善してから作業等をして下さい。
- 試験中の受験者にみだりに話しかけたり、近づいたりしないようにして下さい。
- 試験のために指定された場所以外に立ち入ったり、試験に関係のない機器材などに触れないようにして下さい。
- 試験に必要な工具以外は、持ち込まないようにして下さい。
- 試験中は、原則として禁煙です。喫煙は、指定された場所で行って下さい。
- 試験に使用する溶接装置または溶接機、溶接棒ホルダー、溶接トーチ、溶接用ケーブル、ガスホース、溶接作業台および試験材保持用ジグなどはていねいに取扱って下さい。

特に、溶接作業台や試験材保持用ジグなどには、アークを出さないようにして下さい。
- 試験中は、他の受験者の迷惑や邪魔にならないように、お互いに注意して下さい。
- 試験用の設備などに不安全と思われる状態を発見したときは、直ちに係員に申し出て下さい。
- 試験中に気分が悪くなったりしたときは、直ちに立会評価員または係員に申し出て下さい。
- 万一、事故や災害が発生した場合は、直ちに立会評価員または係員に通報して下さい。

一般社団法人 日本溶接協会 溶接技術検定委員会

事務所一覧表

地 区 名	所 在 地	担 当 都 道 府 県
北海道地区溶接技術検定委員会	〒003-0808 北海道札幌市白石区菊水八条3-11-15	北海道
	電話：011-822-6678	
東北地区溶接技術検定委員会	〒981-3206 宮城県仙台市泉区明通4-5-5	青森県・岩手県・宮城県・秋田県・ 山形県・福島県
	電話：022-378-8290	
東部地区溶接技術検定委員会	〒210-0864 神奈川県川崎市川崎区池上町1-15	茨城県・栃木県・群馬県・埼玉県・ 千葉県・東京都・神奈川県・ 新潟県・山梨県・長野県
	電話：044-299-3541	
中部地区溶接技術検定委員会	〒457-0823 愛知県名古屋市中区元塩町6-25-5	岐阜県・静岡県・愛知県・三重県
	電話：052-613-2081	
北陸地区溶接技術検定委員会	〒920-3116 石川県金沢市南森本町ホ33-1	富山県・石川県・福井県
	電話：076-257-4841	
関西地区溶接技術検定委員会	〒530-0001 大阪府大阪市北区梅田1-11-4-500 大阪駅前第4ビル	滋賀県・京都府・大阪府・兵庫県・ 奈良県・和歌山県
	電話：06-6341-1805	
中国地区溶接技術検定委員会	〒731-3166 広島県広島市安佐南区大塚東3-8-11	鳥取県・島根県・岡山県・広島県・ 山口県
	電話：082-848-0511	
四国地区溶接技術検定委員会	〒792-0896 愛媛県新居浜市阿島1-5-56	徳島県・香川県・愛媛県・高知県
	電話：0897-47-5627	
九州地区溶接技術検定委員会	〒804-0054 福岡県北九州市戸畑区牧山新町2-15	福岡県・佐賀県・長崎県・熊本県・ 大分県・宮崎県・鹿児島県・ 沖縄県
	電話：093-881-5610	

このパンフレットは、溶接技能者評価試験中の災害を防止することを目的として編集しました。したがって、溶接作業全般には及ばない部分があります。日常作業に利用される場合は、このパンフレットを基本として、日常作業に必要な事項を追加されることをお奨めします。

なお、このパンフレットの編集にあたり、「新版 職場の安全読本」・「新版 アーク溶接等作業の安全」（中央労働災害防止協会発行）、「アーク溶接技能者教本」（産報出版(株)発行）などを参考、引用させていただきました。

編 集 一般社団法人 日本溶接協会 溶接技能者認証委員会

作 成 平成13年1月1日

改 訂 平成25年4月1日（法人格変更による改訂）

受験票について

JIS溶接技能者評価試験の場合

受験票が届きましたら、「受験上の注意」をよく読んでください。

〒 999-9999

①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩①
②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩

①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩ 様

(溶接技能者評価試験受験票)

WEB申込番号 023080101-986

試験コード 23999

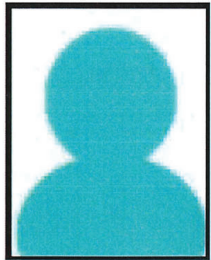
受験番号 014

受験種類 石油工業溶接士

受験区分 新規

氏名(カナ) アイウエオカキケコサシセソタチツテト

生年月日 1999/12/31



受験種別 溶接姿勢	使用溶接材料		シールドガス
	1層目 (又はティグ)	2層目 (又はワイヤ)	
FT-1	12345678901234567890	12345678901234567890	アルゴン (Ar)

受験日時 2023年10月01日 (日) 午前 10時00分

評価試験場 試験場名00001_⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳
①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳①②③④⑤
①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳①②③④⑤

TEL 03-4567-8901

受験上の注意

- 試験当日この受験票を必ず持参して下さい。
- 「受験の心得」等をよく読んでから試験に臨んで下さい。
- 試験当日の持参品
 - 溶接材料 (申込時に申請の溶接棒やワイヤなど)
 - 溶接保護具 (しゃ光面、溶接用手袋、前掛等)
 - 筆記用具 (学科受験をする場合)
- 表記の記載事項は必ず確認して下さい。
間違いがある場合は、直ちに申し出て下さい。
- 溶接材料の変更は認めません。
評価試験申込時に申請した溶接材料以外を使用した場合には、
原則、不合格とし、料金は返却いたしません。
- 試験前に以下の内容を確認し口にチェックを入れて下さい。
 - ☐ 新型コロナウイルスなど感染症の症状はありません。
 - ☐ 「受験の心得」を確認しました。

【本票右側の欄にあるシールドガス欄の補足】
・手溶接 (銀合せ、ティグ) を受験する場合は空欄ですが、Ar使用です
・半自動の銀合せ溶接を受験する場合は2層目以降のみ表示 (初層はAr使用)

試験場に来る前にチェックを入れてください。

「受験の心得」(本PDFファイル全体)を確認の上、チェックしてください。

受験票は回収します。
持ち帰らないようにしてください。

OTIT溶接評価試験の場合

外国人 溶接技能評価試験 受験票

一般社団法人 日本溶接協会
溶接技術検定委員会

注. 本票は受験当日必ず持参してください。
忘れた場合は受験できないことがあります。

(写真全面貼付)

最近6ヶ月以内に脱帽で
上半身を撮影したもの。

写真のサイズ
(縦4.5cm×横3.5cm)
パスポート用

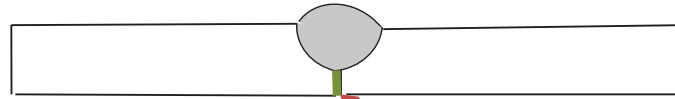
上記サイズを厳守すること。
なお写真は、必ずこの枠内に
合わせて貼ること。

しけん 試験コード			じゅけんばんごう 受験番号				
しけんくぶん 試験区分			がっかしけん 学科試験				
とうきゅう しゅもく 等級・種目			①	②	①は1層目、 ②は2層目以降	シールド ガス	—
ようせつざいりょう ・溶接材料			①	②	①は1層目、 ②は2層目以降		
フリガナ							
し めい 氏 名							
せいねんがっぴ 生年月日				こくせき 国籍			
じっしゅうじっし 実習実施者				かん り だんたい 監理団体			
し けん に ち じ 試験日時	年 月 日(土)			0時00分			
し けん ば し ょ 試験場所							

**受験票は回収しません。
必ず持ち帰ってください。**

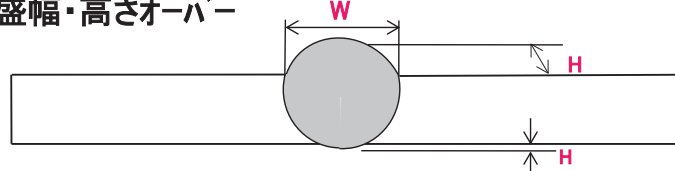
受付時に“申告書”を提出してください。

- ① 溶け込み不良(裏面) ⇒ 深さに無関係な長さ $L_{total} > 20 \text{ mm}$
(外観試験の評価基準一覧表(改3)より)



試験材の裏面が溶け込んでいない !

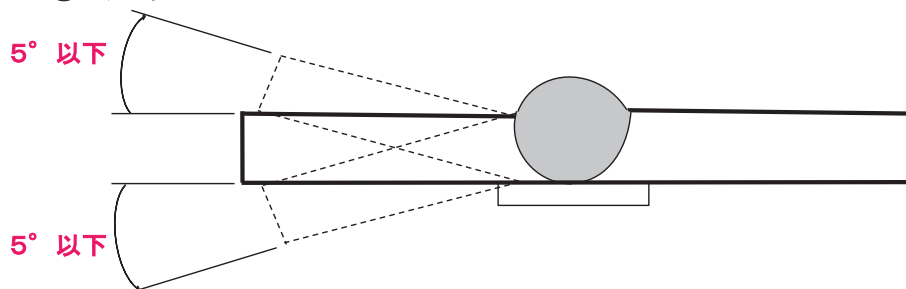
- ② ビード余盛幅・高さオーバー



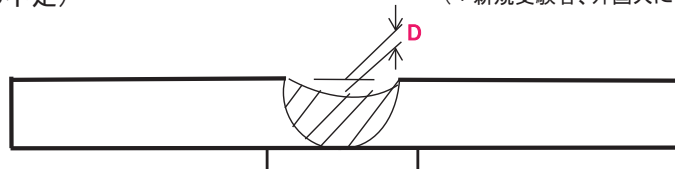
	薄板・薄肉管	中板・中肉管	厚板・厚肉管
W max (ビード幅)	TN, TN-P $> 11\text{mm}$		
	軟鋼板 $> 12\text{mm}$		
	軟鋼管 $> 18\text{mm}$		
	ビードの曲りを含めない	ビードの曲りを含めない	ビードの曲りを含めない
H (ビード高さ)	3.0 mm (表・裏)	5.0mm(表)/4.0mm(裏)	7.0mm(表)/4.0mm(裏)
	$L_{total} > 10\text{mm}$		

(外観試験の評価基準一覧表(改3)より)

- ③ 角変形 ⇒ $A > 5^\circ$ (あてはまらない)



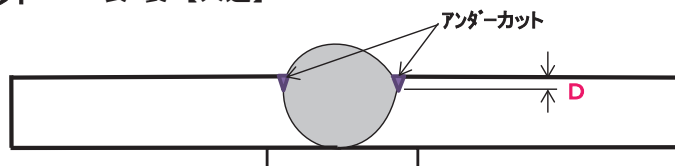
- ④ のど厚不足 ⇒ 試験材の板厚より低い (深さ・長さで判定)
(開先埋め不足) (* 新規受験者、外国人に多い)



	薄板・薄肉管	中板・中肉管	厚板・厚肉管
G I	$0.4 \leq D < 0.8$	$0.5 \leq D < 1.0$	$0.5 \leq D < 1.0$
	$G I \text{ 換算値} \leq 20\text{mm}$		
G II	$D \geq 0.8$	$D \geq 1.0$	$D \geq 1.0$
	$G I \text{ 換算値} \leq 20\text{mm}$		

(外観試験の評価基準一覧表(改3)より)

- ⑤ アンダーカット ⇒ 表・裏【共通】



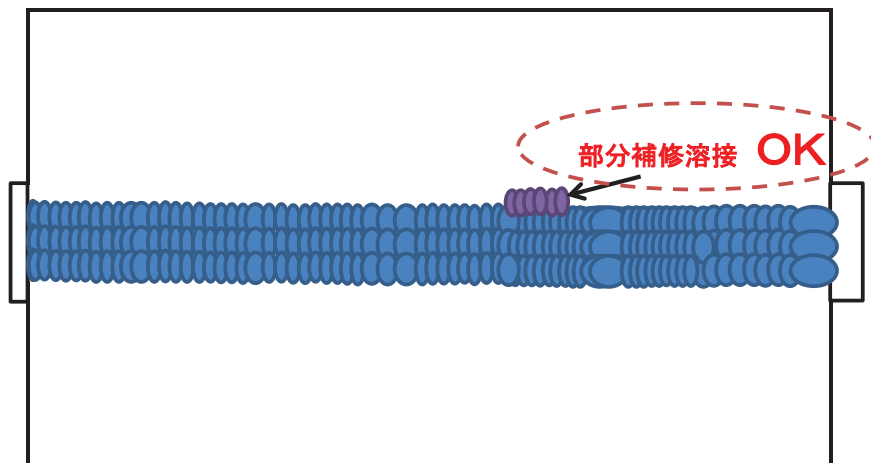
	薄板・薄肉管	中板・中肉管	厚板・厚肉管
G I	$0.4 \leq D < 0.8$	$0.5 \leq D < 1.0$	$0.5 \leq D < 1.0$
	$G I \text{ 換算値} \leq 20\text{mm}$		
G II	$D \geq 0.8$	$D \geq 1.0$	$D \geq 1.0$
	$G I \text{ 換算値} \leq 20\text{mm}$		

(外観試験の評価基準一覧表(改3)より)

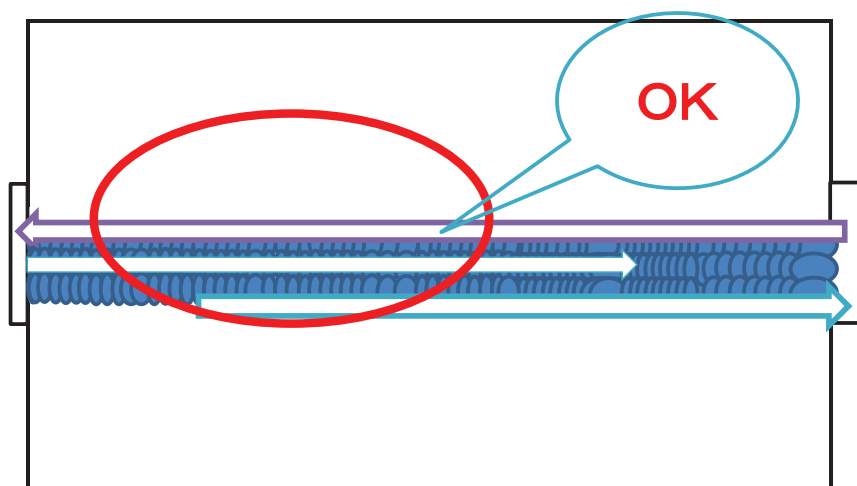
* 深さ 0.3mm未満の部分は評価対象外

$G I \text{ 換算値} = G I (L_{total}) + G II (L_{total}) \times 2$ [長さの場合]
 $G I \text{ 換算値}(N) = G I (\text{個数}) + G II (\text{個数}) \times 2$ [個数の場合]

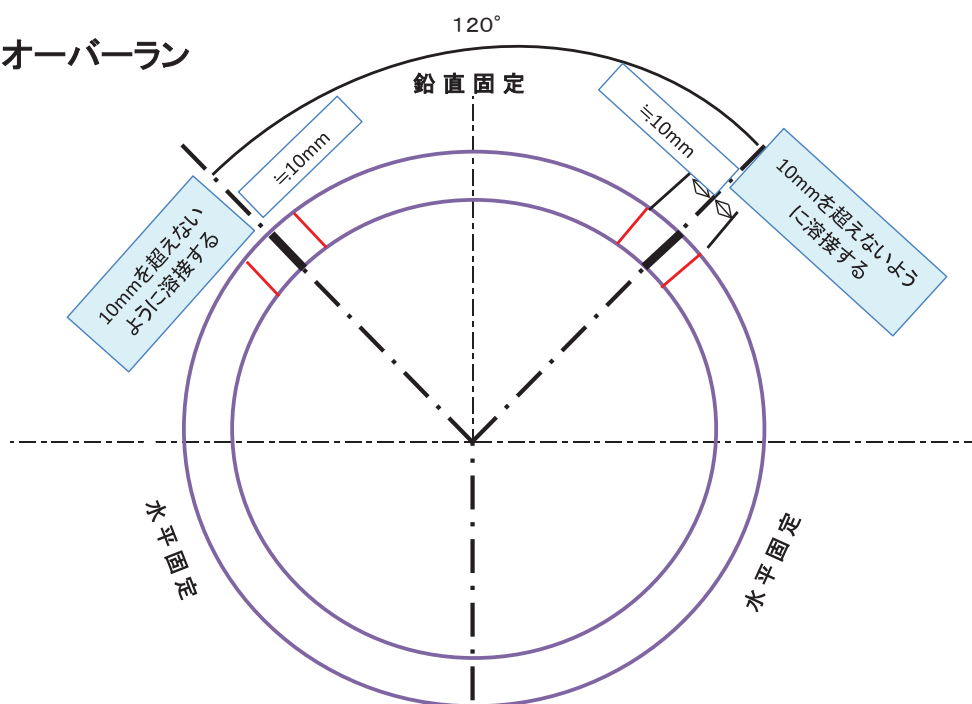
⑥ 部分補修溶接を行っても構いません。



⑦ 最終層の溶接方向が同一方向である必要はありません。



⑧ オーバーラン

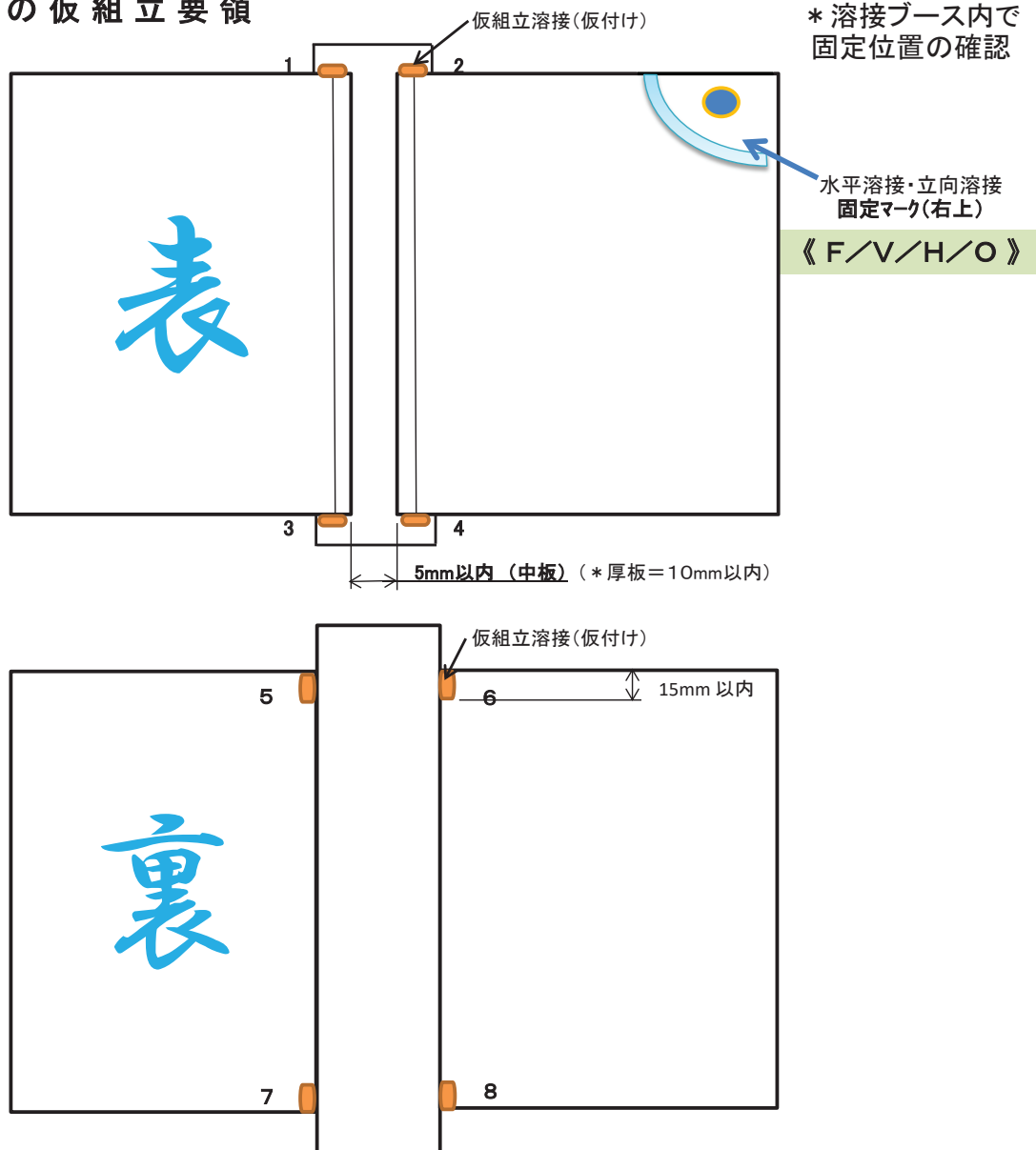


* 中肉管・厚肉管の溶接姿勢

◎ 薄肉管の溶接姿勢は異なるので要注意 !!

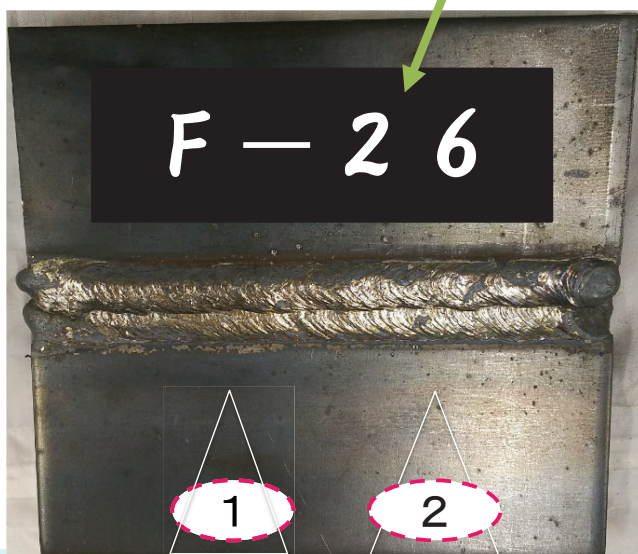
◎ 管（パイプ）の目違いに注意 !!! （組立時、特に薄肉管）

試験材の仮組立要領



打刻要領

仮付け溶接時に記入された文字を正面から見て



◎ 下向き(F), 横向き(H), 上向き(O) = 左側を 表曲げ試験片(1)
右側を 裏曲げ試験片(2)

◎ 立向き(V) = 下側を 表曲げ試験片(1)、上側を 裏曲げ試験片(2)

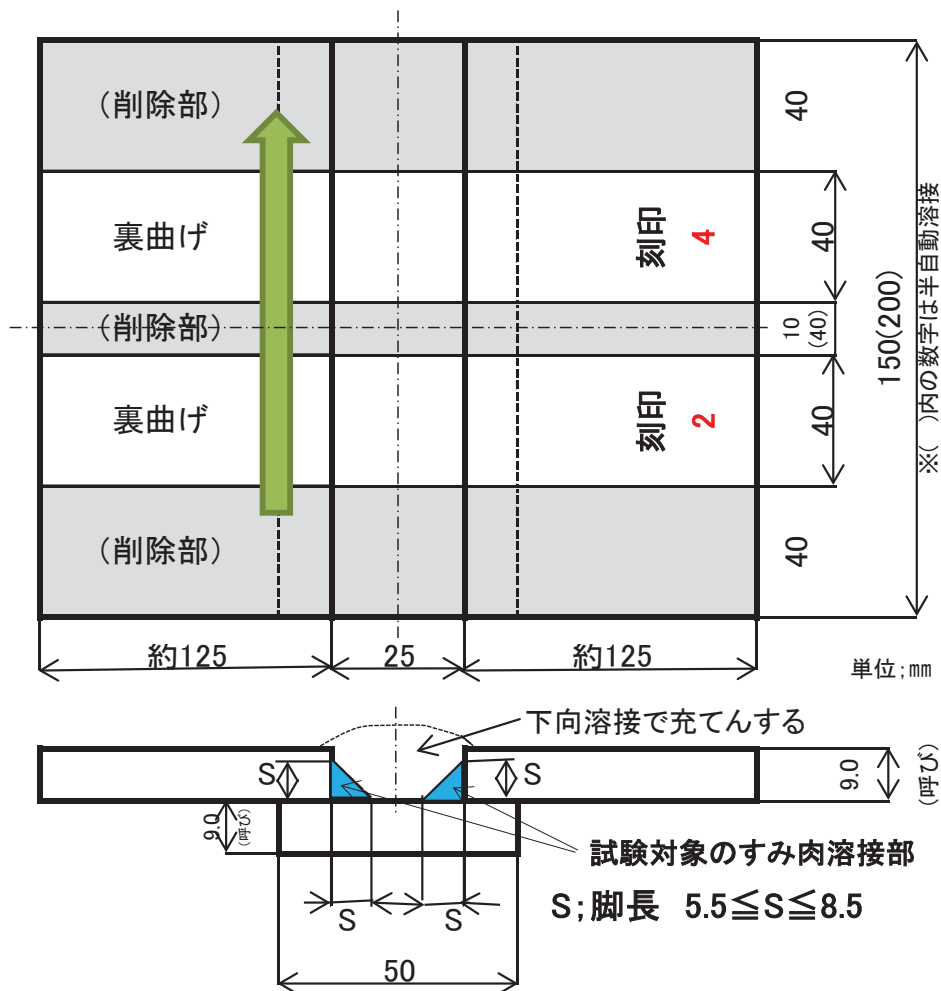


一般社団法人 日本溶接協会
東北地区溶接技術検定委員会

すみ肉溶接における注意事項

(実施要領・注意点)

- 1 仮付け(位置は開先外・裏側)
- 2 溝の間隔確認(25mm:評価員・確認 ⇒ 25mm ± 1mm (24~26mm))
- 3 試験材のセット(下向き:45°を確認、立向き:上進のみ)
- 4 本溶接(1パス(一方方向)で行なう。2本のすみ肉溶接方向は不問)
- 5 すみ肉外観判定(脚長 S ; $5.5 \leq S \leq 8.5$ を確認) * 刻印
- 6 充てん溶接(下向き溶接・同一溶接材料で同一人で行なう) 合格の場合
- 7 角変形確認(5度を超えないよう溶接、拘束ジグOK)
- 8 試験材料・試験片はビード成形加工、熱処理等は行なってはならない



曲げ試験片の打刻(表面)

溶接姿勢	下向	立向(上進)	水平(横向)	上向水平
刻印	F	V	H	O

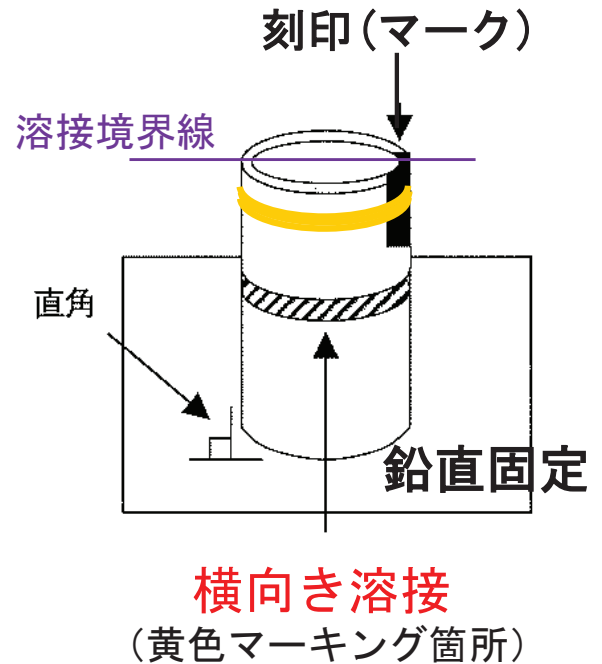
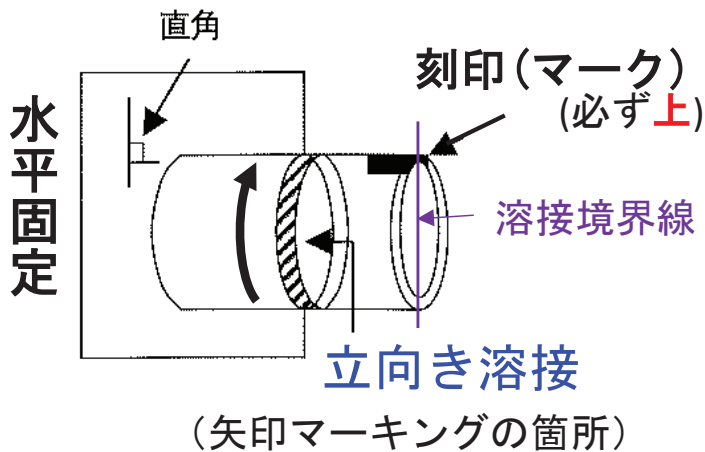
※ 試験片番号は裏曲げと分かる 2, 4 を打刻する。

管（パイプ）溶接における注意事項

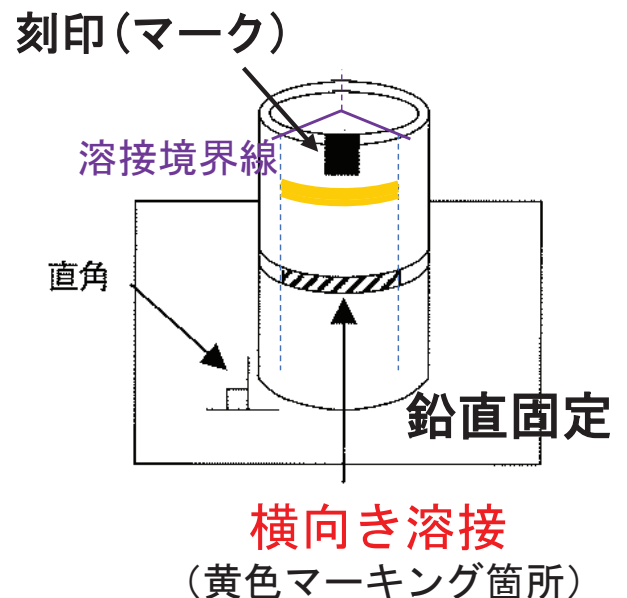
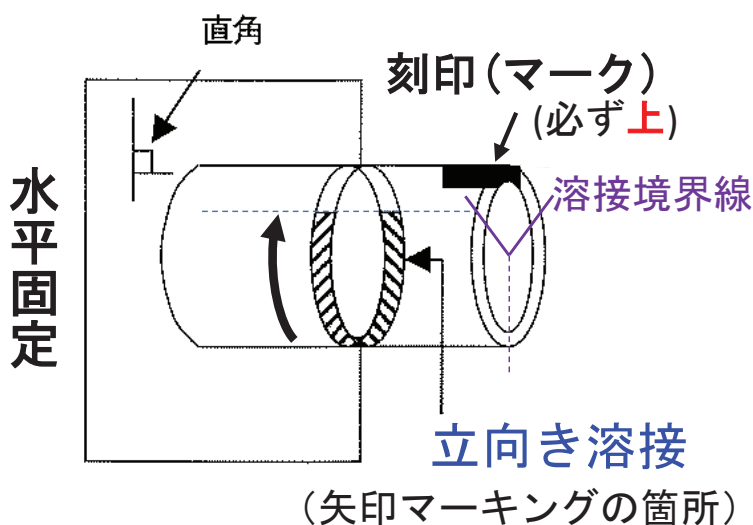
水平と鉛直固定管の溶接境界線から10mmを超えてはいけない！

水平固定の場合、矢印マーキングの箇所を**立向き溶接**する。
鉛直固定の場合、黄色マーキングの箇所を**横向き溶接**する。

薄肉管



中肉管 & 厚肉管



タック溶接は各姿勢の始末端部、または各姿勢の始末端部とその中間部を溶接する。ただし、曲げ試験片採取位置を避けてください。

各評価試験で利用できる溶接材料リスト

手溶接 (アーク溶接等)		銀ろう付	
半自動溶接		すみ肉溶接	
ステンレス鋼 溶接		石油工業関係 溶接	
チタン溶接		基礎杭溶接	
プラスチック 溶接		・(一社) 日本溶接協会では規格外溶接材料使用による失格を防止するとともに受験者がWEB申し込みの際に多数の溶接材料から選択する煩雑さを低減するため、過去の試験で使用頻度の高いものを試験で利用できる溶接材料として登録しています。 希望の溶接材料が登録されていない場合、指定の書式にて申請可能です。書式に関しては各指定機関まで問合せ下さい。	

- * 2次元バーコードは日本溶接協会ホームページの各溶接技能者の資格にリンクしています。
- * PDF版の場合には、資格の名称をクリックください。

リンク到達後、e-Weldに登録された溶接材料は「試験に利用できる溶接材料及びガスについて」の評価試験に利用できる溶接材料リスト(PDFファイル)にて確認できます。