

溶接技能者評価試験における受験の心得

一般社団法人 日本溶接協会
中部地区溶接技術検定委員会

【技術的事項】

1 【試験材の確認】

試験材は、支給されたものを使用すること。仮付溶接が終わったら、チェックを受けること。試験材料と形状が類似の材料を持ち込むことは禁止する。

2 【試験材料の使い方】

試験材は、1つの受験種目(溶接姿勢)に対して1組だけ使用する。

3 【溶接材料】

溶接棒、ワイヤー、シールドガスなどは、申込書に記入したもの(規格内変更は可)を使用する。

4 【試験材のセット】

試験材は、所定の姿勢にしっかりと固定する。溶接を始めたら終わりまで、VとHの板は上下を、管は上下と前後を変えてはいけない。

FとOの試験材及び水平固定管は水平に保持する。

VとHの試験材及び鉛直固定管は鉛直に保持する。

5 【溶接条件の設定】

電流調整などの溶接条件の設定は受験者自身で行うこと。電流調整用の板にアークを出すのはよいが、それ以外の練習はいけない。

6 【試験材の表・裏】

溶接は試験材の表側から行うこと。裏側から行ってはいけない。ただし、タック溶接(仮付溶接)は裏側から行ってよい。

7 【溶接ビードの工具による修正】

第1層から最終層まで、タガネやグラインダーを使って溶接金属をはつき取ってはいけない。ただしスパッタの除去にはタガネを使ってもよい。ヤスリ等で溶接金属の表面を削り取ってはいけない。

8 【管のビードの境界】

鉛直固定管と水平固定管の溶接境界線から、それぞれ10mmを超えて溶接してはいけない。

9 【溶接ビードの置き方】

溶接は試験材の開先の全長にわたって行うこと。例えばV溶接では上進・下進、H溶接では右進・左進でもよい。ただし、最終層のビードは試験材の全長にわたって連続して

溶接すること。補修ビードは最終層と同一方向で全長にわたって行なうことはよいが部分的な補修は不合格となる。

わからないことや不明な点は、立会評価員に申し出て下さい。

「違反したときは失格となることがあります」

受験者の皆さんへの注意 [一般的な注意事項]

- 仮付けの終わった試験材は受験票と共に立会員に提出しチェックを受けて下さい。受付番号と姿勢の記入のないものは試験材として認めません。
- 立向、横向姿勢は溶接中試験材の上下左右の位置は変えることはできません。

- ・試験場内で試験材と同様の鋼材を用いて練習することはできません。
- ・作業台や治具の上でアークを出さないで下さい。電流調整はアーク出し板に行ってください。
- ・溶接中不良部のグラインダー仕上げ（仮付けも含む）、タガネハツリ等は行ってはいけません。
- ・溶接が終わったら残棒、残ワイヤーを片付けて速やかにブースから離れて下さい。
- ・試験材のスラグを取って清掃を行い、受験票を添えて提出して下さい。
- ・試験場（溶接ブース）への本人以外の立入りはできません。

評価試験の流れ図（例：中部地区検定試験場の場合）

試験場によって流れは変わりますので各試験場の指示に従ってください。

