

# 溶接技能者評価試験予定表

(令和6年4月～令和7年3月)

ver4

試験日(曜)	試験会場	申込み 締切日(曜)	合格証明書 発行月日	備考
R6 4月 6日(土)	東北地区溶接技術検定試験場(泉区明通4-5-5)	R6 2月 22日(木)	7月1日	
4月 14日(日)	ポリテクセンター宮城(多賀城市明月2-2-1)	3月 1日(金)		
4月 21日(日)	東北職業能力開発大学校(栗原市築館字萩沢土橋27)	3月 8日(金)		
5月 19日(日)	東北職業能力開発大学校	4月 5日(金)	8月1日	
	5月 25日(土)被覆アーク溶接学科講習会	5月 2日(木)		
5月 26日(日)	ポリテクセンター宮城	4月 12日(金)	9月1日	
6月 1日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	4月 19日(金)		
	6月 6日(木)7日(金)実技講習会 半自動溶接	5月 17日(金)		
	6月 8日(土)半自動溶接学科講習会	5月 17日(金)		
6月 9日(日)	ポリテクセンター宮城	4月 26日(金)		
6月 21日(金)	県立石巻高等技術専門校(石巻市門脇字青葉西27-1)	5月 10日(金)	10月1日	
7月 6日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	5月 24日(金)		
	7月 6日(土)7日(日)実技講習会 ステンレス溶接	6月 14日(金)		
7月 14日(日)	東北職業能力開発大学校	5月 31日(金)		
7月 19日(金)	東北発電工業(株)利府製作工場(宮城郡利府町飯土井字新中堀53)	6月 7日(金)		
	7月 20日(土)ステンレス鋼溶接学科講習会	6月 28日(金)	11月1日	
7月 27日(土)	ポリテクセンター宮城	6月 14日(金)		
8月 4日(日)	東北地区溶接技術検定試験場	6月 21日(金)		
8月 23日(金)	県立気仙沼高等技術専門校(気仙沼市大峠山1-174)	7月 12日(金)		
8月 25日(日)	ポリテクセンター宮城	7月 12日(金)		
9月 1日(日)	大和ハウス工業(株)東北工場(大崎市古川小野字中蝦沢133)	7月 19日(金)	12月1日	
9月 7日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	7月 26日(金)		
	9月 7日(土)8日(日)実技講習会 被覆アーク溶接	8月 16日(金)		
9月 13日(金)	県立石巻高等技術専門校	8月 2日(金)		
	9月 28日(土)被覆アーク溶接学科講習会	9月 6日(金)		
9月 29日(日)	ポリテクセンター宮城	8月 16日(金)	R7 1月1日	
10月 11日(金)	東北発電工業(株)利府製作工場	8月 30日(金)		
	10月 26日(土)半自動溶接学科講習会	10月 4日(金)		
10月 27日(日)	ポリテクセンター宮城	9月 13日(金)	2月1日	
11月 2日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	9月 20日(金)		
11月 17日(日)	東北職業能力開発大学校	10月 4日(金)		
	11月 23日(土)ステンレス鋼溶接学科講習会	11月 1日(金)		
11月 24日(日)	ポリテクセンター宮城	10月 11日(金)		
11月 29日(金)	県立石巻高等技術専門校	10月 18日(金)	3月1日	
12月 7日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	10月 25日(金)		
	12月 11日(水)12日(木)実技講習会 ステンレス溶接	11月 20日(水)		
12月 15日(日)	ポリテクセンター宮城	11月 1日(金)	4月1日	
R7 1月 17日(金)	東北発電工業(株)利府製作工場	12月 6日(金)		
1月 25日(土)	ポリテクセンター宮城	12月 13日(金)		
2月 8日(土)	東北三和鋼器(株)(柴田郡柴田町大字船岡字山田1-7)	12月 20日(金)	5月1日	
2月 15日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	1月 6日(月)		
	2月 15日(土)16日(日)実技講習会 半自動溶接	R7 1月 24日(金)		
2月 22日(土)	ポリテクセンター宮城	1月 10日(金)	6月1日	
3月 1日(土)	東北地区溶接技術検定試験場	1月 17日(金)		
3月 14日(金)	東北発電工業(株)利府製作工場	1月 31日(金)		
3月 23日(日)	ポリテクセンター宮城	2月 7日(金)		

# 受験者の心得

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) 試験当日の受験種目の変更及び基本級の省略は認められません。
- (5) 試験当日の溶接棒・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、ソケットチップ、タングステン電極、MIXガス、ストロークバックなど）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。写真撮影禁止です。

## 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部に置いて下さい。
- (2) 試験時間は60分です。試験開始から15分経過するまでは答案を提出できません。

## 3 実技試験

- (1) 試験材料に著しい不具合(変形、きず等)があれば、加工の前に評価員に申し出て下さい。  
ステン鋼、チタン等の試験材料には開先加工時の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。  
なお、試験材料は原則として実技試験のみの受験者から優先的に支給します。学科試験を受験する方は学科試験終了後に支給しますので申し出て下さい。
- (2) 「溶接技能者評価試験受験の安全必携」の注意事項を守り、災害防止に心掛けて安全に受験して下さい。  
\*溶接作業用の“安全保護具”などを着用し受験して下さい。  
なお、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。
- (3) 試験順序は順番表によるものとし、評価員又は県協会担当者の指示に従って下さい。
- (4) 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。  
\*実技試験終了後、提出してください。
- (5) 溶接棒及び溶接ワイヤ等
  - ① 溶接棒又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。ただし、溶接棒の径は3.2mm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。
- (6) 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、評価員又は県協会担当者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。  
なお、タック溶接後から本溶接終了後、提出するまで、グラインダー等の電動工具の使用は禁止です。  
また、試験材料を固定するために持参したストロークバックは使用可ですが、提出の際は必ず外して下さい。  
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）を受けて下さい。特に管の場合、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。

④7-キックにより、曲げ試験片の採取位置が決まりますので注意してください。

#### ②裏当金を使用する板の場合

- 1、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。
- 0、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。

#### ③裏当金を使用しない板の場合

- 1、試験材料の両端面(始端部、終端部)から、いずれも 15 mm以内の表面又は裏面にタック溶接して下さい。
- 0、薄板の場合、上記の他に中央部に長さ 10 mmの範囲でタック溶接してもよい。

#### ④管の場合（裏当て金の有無に共通）

- 1、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。その場合、試験片を採取する位置を避けて下さい。
- 0、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。

#### (7)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)に保持又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）することは禁止です。
- ⑥組合せ溶接は TIG 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 TIG 溶接はバックワードガスが必要です。  
MNの種目でワックス入りワイヤを使用する場合は、バックワードを行わなくても構いません。  
軟鋼(板・管)の薄板、組合せ溶接はバックワードガスを使用できません。
- ⑧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。
- ⑨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。
- ⑩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たのち、溶接部をカネ、ヤリ等で削ることは禁止です。なお、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。  
また、銀ろう付とタック溶接は表裏をワイヤブラシ等で磨くことも禁止です。  
銀ろう付は残留ワックスのみを洗浄して提出して下さい。
- ⑪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。