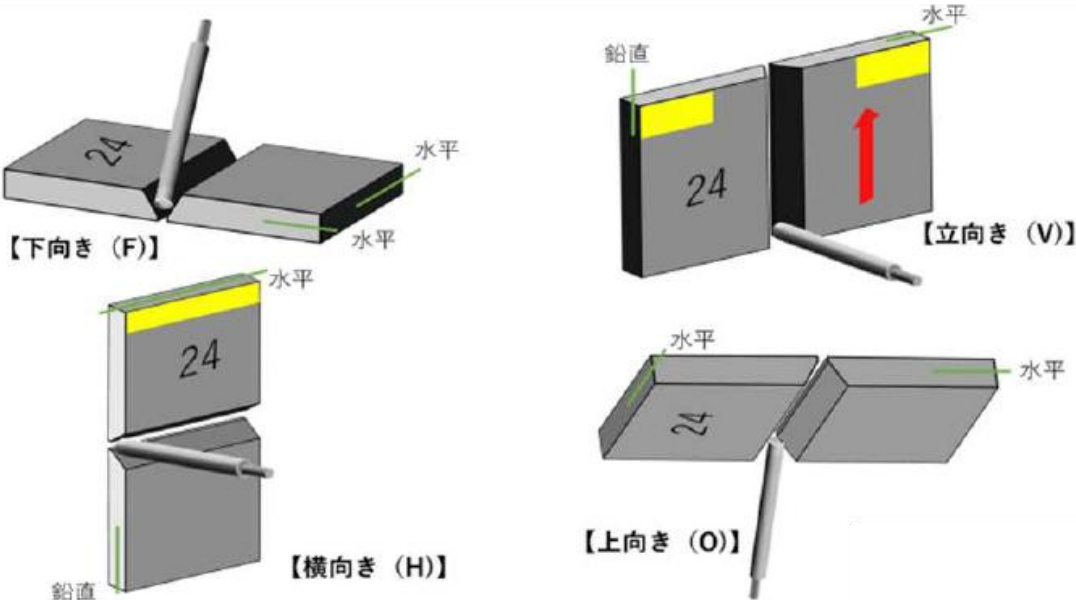


溶接技能者評価試験受験の心得【抜粋】

一般社団法人 日本溶接協会

関西地区溶接技術検定委員会

概要	この溶接技能者評価試験受験要領には、(1)一般的な注意事項、(2)タック溶接の注意事項(板)、(3)実技上の注意事項、(4)補修溶接について、(5)外観試験と曲げ試験について、(6)安全上およびその他の注意事項について、が記載されています。評価試験を受験される前に必ずご一読ください。
(1) 一般的な 注意事項	<p>①評価試験会場で、当日の練習及びやり直しは出来ません。</p> <p>②タック(仮付け)溶接、及び本溶接を行う際は、必ず自身の試験材であることを確認してから行ってください。</p> <p>③故意ではなくとも、間違えて他人の試験材を溶接する、または溶接姿勢及び方法を間違ってしまうと規定違反となってしまう。自分の受験番号及び受験種目を確認した上で評価試験を受験されるようお願いいたします。</p> <p>④受験の申込書、及び受験票に記載されている、今回申請された使用する溶接材料(溶接棒・ワイヤー・溶加棒)に間違いがないか確認してください。</p> <p>⑤溶接機の設定等、前に受験している方が変更している可能性があります。本溶接を行う前に、溶接機の設定、ガスの流量、溶接ワイヤの加圧力等を各自で必ずチェックし、納得された上で行ってください。</p> <p>また、試験終了後に、「溶接機の調子が悪かった」、「設定が変わっていた」、「受験時にトラブルがあった」等申告されてもやり直しは出来ません。本溶接を行う前に確実なチェックを行ってください。トラブルがあった際は試験を中断し、その場で係員に申告してください。</p> <p>⑥一旦溶接ブースに入られたら、速やかに溶接を行ってください。溶接ブースには、呼ばれた受験者本人のみ入ることが許されます。また、試験中の通信機器の使用、試験終了後の試験材の撮影は禁止となっております。</p>
(2) タック溶接 の注意事項	<p>①<u>タック溶接の共通注意事項</u></p> <p>a.タック溶接を行ったら、本溶接前に必ず評価員のチェックを受けてください。</p> <p>b.タック溶接部をグラインダー等の工具を使用してビード整形することは禁止です。</p> <p>c.タック溶接が不適当な場合は、タック溶接のやり直しをお願いする場合があります。</p>
	<p>②<u>裏当て金を用いる試験材のタック溶接について</u></p> <p>a.試験材料表面の両端部分で裏当て金をタック溶接してください。</p> <p>b.裏面のタック溶接については、両端面から 20 mm 程度を目安としてください。</p> <p>c.ルート間隔は中板・中肉管裏当て金有りで 5 mm 以内、厚板・厚肉管裏当て金有りで 10 mm 以内です。</p> <p>d.ルート面は、3.0 mm 以下です。</p> <p>e.厚板(SA-3 や A-3)などストロングバックにより試験材を拘束する場合は、試験材両端面から 20 mm 以内の位置に取り付けてください(タック溶接やグラインダーでの研削で試験材の刻印が消えてしまうため)。</p>
	<p>裏当て金有り材の表面</p> <p>裏当て金有り材の裏面</p> <p>20mm以内</p> <p>ルート面</p> <p>ルート間隔</p> <p>ルート面は3.0mm以下 ルート間隔は 中板・中肉管で5mm以内、 厚板・厚肉管で10mm以内</p>

(3) 実技上の 注意事項 (板)	<p>①下向(F)と上向(O)の溶接について</p> <p>a.溶接方向は前後、左右、どちらから溶接しても構いません。</p> <p>b.最終層を複数パスで仕上げる場合、溶接方向を揃える必要はありません。</p>
	<p>②立向(V)の溶接について</p> <p>a.試験材に黄色の着色がされていることを確認してください。</p> <p>b.試験材の黄色に着色された部分を上に固定し、溶接を行ってください。</p> <p>c.最終層を複数パスで仕上げる場合、溶接方向を揃える必要はありません。</p>
	<p>③横向(H)の溶接について</p> <p>a.試験材に黄色の着色がされていることを確認してください。</p> <p>b.試験材の黄色に着色された部分を上に固定してください。溶接方向は左右どちらから行っても構いません。</p> <p>c.最終層を複数パスで仕上げる場合、溶接方向を揃える必要はありません。</p>
	 <p>【下向き (F)】</p> <p>【立向き (V)】</p> <p>【横向き (H)】</p> <p>【上向き (O)】</p>
	<p>④溶接姿勢の違いについて</p> <p>a.溶接姿勢の違いは違反行為となります。溶接の姿勢やジグの使い方等、判からない点があれば評価員に確認を取るようにしてください。</p>
	<p>⑤ビードの加工行為、およびグラインダー等の処理について</p> <p>a.本溶接のビードは、削る、はつる等の加工行為は禁止されています。本溶接のビードにグラインダー等当たってしまった場合、故意ではなかったとしても規定違反になります。</p> <p>タック(仮付け)溶接削除時には十分に注意してください。</p>
(4) 補修溶接 について	<p>a.アンダカット等の欠陥を補修する場合や、試験材の始末端部の肉厚不足の補修、スラグ巻き込み等に対するプ ラグ(栓)溶接をする場合の補修溶接を認めます。</p> <p>b.補修溶接の方向、長さの規定はありません。但し、ビードの幅・高さの規定内に収める必要があります。</p>

<p>(5) 外観試験と曲げ試験について</p>	<p>①外観試験について</p> <p>a.本溶接終了後、自身で刻印場に試験材を持ち込み、刻印を打ってもらい提出となります。</p> <p>b.その後、提出された試験材は立ち合いの評価員により外観試験が行われます。</p> <p>c.外観のチェック項目は全部で 22 項目あります。外観試験のチェック項目は、当日の評価試験会場に掲示されていますので、各自自身の受験種目を確認した上で、内容の確認をしてください。</p> <p>d.一旦提出し打刻されると、再溶接は出来ません。納得の上で提出してください。</p> <p>e.提出された試験材の写真撮影は禁止されています。</p> <p>②曲げ試験について</p> <p>a.薄板及び中板の試験材に打刻(もしくはマーキング)されている場所が曲げ試験を行う箇所です。曲げ試験の方向(表曲げ"1 又は I"、裏曲げ"2 又は R")が事前に決定されます。</p> <p>b.薄板及び中板の曲げ試験方向は"1 又は I"が表曲げ、"2 又は R"が裏曲げになります。(※1)</p> <p>※1.立向(V)及び横向(H)は、黄色に着色された部分を上に固定してください。但し、試験材の上下の固定の変更に関しては、溶接開始前に評価員へ必ず確認・申告してください。溶接途中での上下の固定の変更は認められません。</p> <p>c.厚板は 3 箇所刻印が打たれています。両端が側曲げ、中央が裏曲げになります。</p>
<p>(6) 安全上およびその他の注意事項について</p>	<p>①安全上の注意事項について</p> <p>a.溶接作業時またはそれに関わる作業時は、必ず溶接作業に適した作業服(上衣は長袖、ズボンは裾の折り返しがない長ズボン)を着用し、作業靴、安全帽(または作業帽)を着用してください。評価員が安全に問題がある服装と判断した場合、受験を認めません。</p> <p>b.溶接作業時またはそれに関わる作業時は、"溶接保護面、防塵マスク、溶接用手袋、腕カバー、足カバー、保護メガネ"等をはじめとした各作業に適した安全衛生保護具を必ず着用してください。評価員が安全に問題がある服装と判断した場合、受験を認めません。</p> <p>②その他の注意事項について</p> <p>a.定められた受付時間および試験時間に遅れないようご注意ください。</p> <p>b.受験に必要な持参品には忘れ物がないようご注意ください。</p> <p>c.試験中は評価員もしくは係員の指示を必ず守ってください。</p> <p>d.試験中の受験者にみだりに話しかけることや近づくことは禁止しています。</p> <p>e.試験のために指定された場所以外に立ち入らないようにしてください。</p> <p>f.試験中は他の受験者の迷惑や邪魔にならないように互いに注意してください。</p> <p>g.試験用の設備などに不安全と思われる状態を発見した時は、直ちに評価員に申し出てください。</p> <p>h.万一、事故や災害が発生した場合は、直ちに評価員に通報してください。</p> <p>i.試験中に評価員に注意された事項は、直ちに改善してください。</p> <p>③熱中症予防について</p> <p>6 月～10 月の期間は高温多湿となり、熱中症になるリスクが非常に高くなります。以下の内容をご確認の上、安全に配慮して試験に臨むようお願いいたします。</p> <p>a.試験前日は過度なアルコールの摂取は控え、十分な睡眠をとるよう心掛けてください。</p> <p>b.受験当日は朝食をとり、ペットボトルや水筒などで十分な飲料を必ず持参し、こまめに摂取してください。</p> <p>c.受験時間が 1 時間を超えるような複数種目、中肉・厚肉管の溶接作業を行う場合は、無理して連続作業することなく適宜休憩を取るよう努めてください。</p> <p>d.気分が悪くなったり、体調に異変を感じたら遠慮することなく、ただちに評価員や補助員に申し出てください。</p>

※当要領に記載されていること以外の確認、質問に関しては評価員へ声を掛けてください。