

溶接技能者評価試験受験の心得(簡易版・当日用)

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

Web申込み化〈通称:e-Weld(イーウェルド)以下、e-Weld〉について

2022年4月1日から受験の申込み及びサーベイランスの申請がWeb申込み(以下、e-Weld)に切り替わった。e-Weldからの受験の申込みは受験日が9月1日以降のものから対象となる。サーベイランスの申請は適格性証明書の有効期限が6月末以降のものが対象となる。これに伴い、従来の紙媒体での受験の申込み及びサーベイランスの申請が廃止された。

WES規則の改定

2021年10月1日からWES規則が改定され、“補修溶接及び部分補修を違反とする規則の撤廃”、“最終層の全てのパスの溶接方向を揃える規則の撤廃”、“板の曲げ試験における試験片採取位置の事前決定化”が実施された。

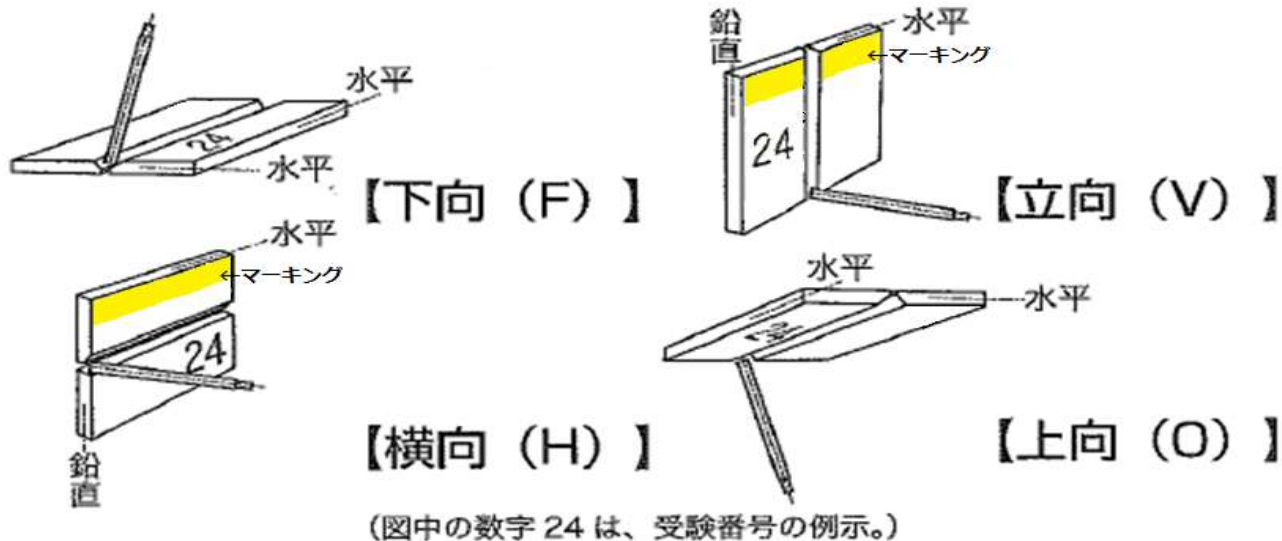
一般的な注意事項

- (1) 2022年4月1日実施の試験以降、試験当日に溶接棒・溶接ワイヤー・溶加棒・シールドガスの変更はできない。受験の申請時に選択した使用溶接材料から変更があった場合、受験を認めない場合がある。
- (2) 受付でゼッケン(またはそれに類似するモノ)、を受け取る。その他返却物(証明書等)がある方は、受付時に併せて受け取る。
- (3) タック(仮付け)溶接が終了した試験材は、係員に提出し、チェックを受ける。
- (4) 溶接機の設定・ガスの流量は、本溶接の開始前に受験者自身でチェックし、納得の上受験すること。
- (5) 試験材と同様の鋼材等を用いての練習は禁止とする。溶接機等のトラブルがあった際は、必ずその場で申し出ること。
- (6) 試験場(溶接ブース)は受験者本人以外の立入りは禁止する。また、試験中ブース内で携帯電話等の使用を禁止する。
- (7) 他人の試験材を溶接した場合、故意ではなくとも規定違反となる。
- (8) 本溶接終了後、試験材を刻印場で打刻してもらい、提出すること。(ストロングバック等付けている場合は、先に外し、グラインダーで処理すること。)
- (9) 提出後の試験材を写真撮影することは禁止とする。
- (10) 上記以外等で不明点があれば、本溶接をされる前に係員に必ず確認をすること。

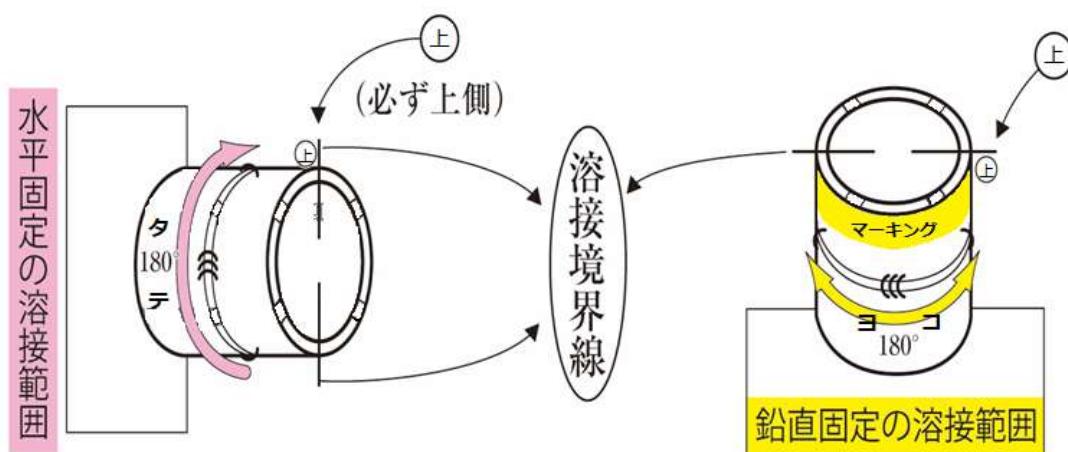
実技上の注意事項

- (1) 【受験種目における溶接姿勢及び試験材の固定】
 - a. 試験材は、受験種目に応じた姿勢を確実に保持する。(※裏面に参考図を掲示する。)
 - b. F、Oの試験材及び水平固定管は水平に保持する。
 - c. V、Hの試験材及び鉛直固定管は、黄色の着色箇所が上になるよう鉛直に保持する。
 - d. 組み合わせ溶接は、TIG溶接で認められる肉厚の高さは6mm(3パス)以内である。TIG溶接が終了すれば、次の手溶接、半自動溶接に移行する前に評価員からチェックを受けること。TIG溶接の肉厚が6mmの高さを超えた場合、もしくはその高さの確認を受けずに次の手溶接、半自動溶接をされると規定違反となる。
- (2) 【試験材の表・裏】
 - a. 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(仮付け)溶接は裏側から行ってもよい。
- (3) 【溶接姿勢の間違いについて】
 - a. 溶接姿勢の間違いは違反行為となる。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こと。
- (4) 【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】
 - a. 本溶接のビードは、削る、はつる等の加工行為は禁止とする。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となる。タック(仮付け)溶接の削除時には十分に注意すること。
- (5) 【補修溶接について】
 - 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)溶接をする場合のビードの幅・高さ規定内での補修溶接を認める。
- (6) 【曲げ試験について】
 - a. 全ての曲げ試験において曲げ試験の方向が事前に決定され、試験材に打刻(もしくはマーキング)されている。
 - b. 薄板、中板、ステンレスの薄肉管、中肉管は“表曲げと裏曲げ”、軟鋼薄肉管は“全て裏曲げ”、厚板、厚肉管は“側曲げと裏曲げ”となっている。
- (7) 【その他】
 - a. その他不明点があれば、本溶接をされる前に評価員に必ず確認をすること。

【参考図一覧】



★薄肉管



★中肉管及び厚肉管

