

# 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) ベツクを受け取り、学科・実技試験終了まで背中に着用し、試験終了後に指定された場所に返却して下さい。
- (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) 溶接棒・溶接ワイヤ・シールドガス等の変更については評価員の許可が必要になります。
- (6) 実技試験に必要な道具類及び消耗品（溶接棒、ワイヤ、溶加棒、コックチップ、タングステン電極、MIX ガス、ストロクパツなど）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。写真撮影も禁止です。

## 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。  
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) 受験票は実技試験中に確認しますので、その取扱いは評価員の指示に従って下さい。
- (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 3.2 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。
- (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、グラインダ等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クパツは使用可ですが、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ク（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クを受けて下さい。

## 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。
- 2、試験材料の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。

## 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15mm以内の表面又は裏面にタック溶接して下さい。
- 2、薄板の場合、上記③のイの他に中央部に長さ10mm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。
- 2、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

- ①下向・上向溶接では、試験材を作業台(定盤)に保持又はヅグに水平に取り付けて片面全長溶接して下さい。  
なお、試験材は前後・左右を変えてもよい。
- ②立向・横向溶接では、ヅグに垂直に取り付けて評価員の確認を受けてから片面全長溶接して下さい。  
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片面全周溶接して下さい。
- ④溶接方向はパスごとに方向を変えてもよいが、同一パスは始端から終端まで同一方向でなければなりません。  
特に、最終層(仕上層)を複数パスで仕上げる場合は、全てのパスは同一方向でなければなりません。
- ⑤欠陥補修などのための部分溶接や反対方向(はち合わせ)の溶接を行ってはいけません。
- ⑥組合せ溶接、CN-PMの種目は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6mm以下)
- ⑦スチール鋼の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よい。  
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、溶接部をヤリ等で削ることは禁止です。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。  
なお、銀ろう付とタック溶接は表裏をヤリ等で削る・ワイヤブラシ等で磨くことは禁止です。  
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・整理整頓を行って退出して下さい。

## 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。  
また、同一姿勢の試験材が複数提出された場合、全ての受験種目が無効になります。

以上