

溶接技能評価試験実技試験課題一覧

一般財団法人 日本海事協会

1. 実技試験課題一覧表

1) 手溶接作業

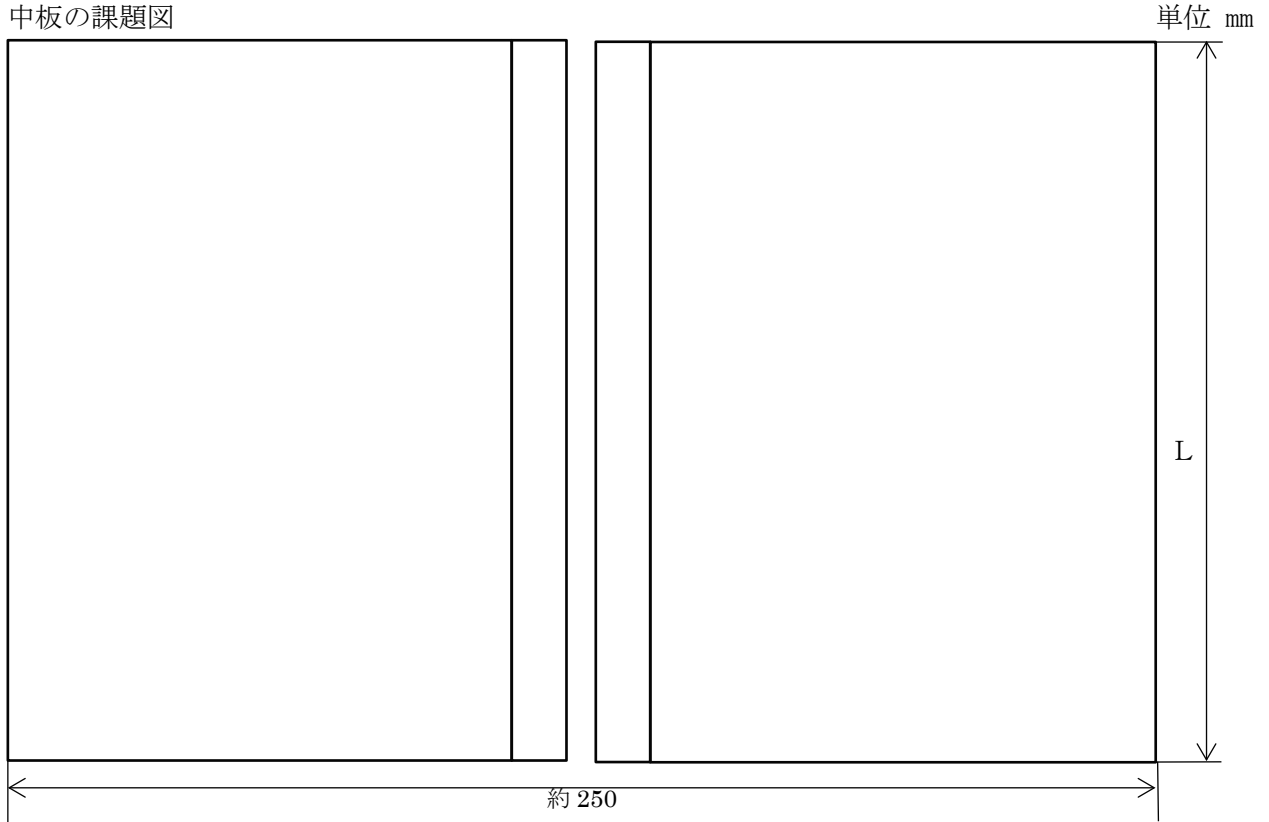
	初級試験	専門級試験	上級試験
溶接方法	被覆アーク溶接	被覆アーク溶接	被覆アーク溶接
溶接材料	JIS Z 3801に規定する溶接材料	JIS Z 3801に規定する溶接材料	JIS Z 3801に規定する溶接材料
試験母材	JIS Z 3801に規定する鋼材の内、中板のV形突合溶接	JIS Z 3801に規定する鋼材の内、次のいずれか ・中板のV形突合溶接 ・厚板のV形突合溶接 ・中肉管の水平及び鉛直固定	JIS Z 3801に規定する鋼材の内、次のいずれか一つ ・中板のV形突合溶接 ・厚板のV形突合溶接 ・中肉管の水平及び鉛直固定
溶接姿勢	下向	①下向（中板） ②下向（厚板）、立向（中板or厚板）、横向（中板or厚板）、上向（中板or厚板）、中肉管（水平及び鉛直固定）の内一つ	下向（厚板）、立向（中板or厚板）、横向（中板or厚板）、上向（中板or厚板）、中肉管（水平及び鉛直固定）の専門級試験で合格した課題以外の内一つ
裏当て金	次のいずれか一つ ・有り ・無し	次のいずれか ・有り ・無し	次のいずれか一つ ・有り ・無し
判定基準	外観判定： JIS Z 3801	外観判定：JIS Z 3801 曲げ判定：JIS Z 3801	外観判定：JIS Z 3801 曲げ判定：JIS Z 3801

2) 半自動溶接作業

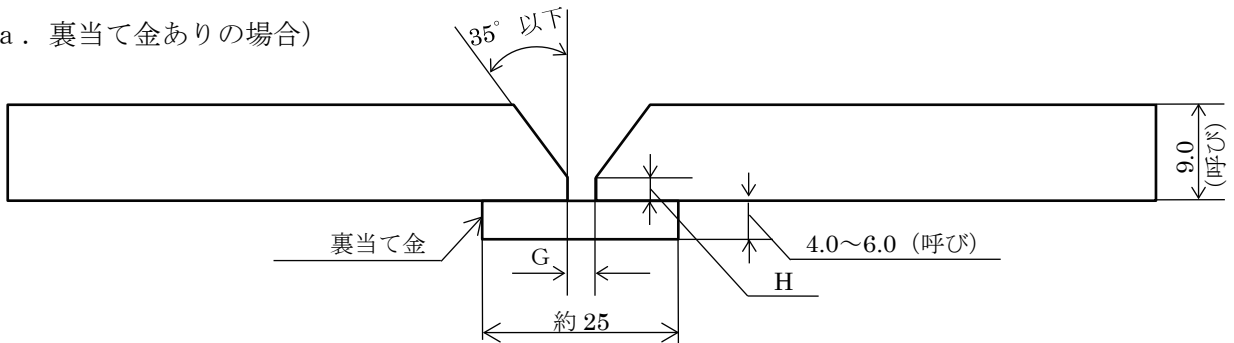
	初級試験	専門級試験	上級試験
溶接方法	マグ溶接、セルフシールドアーク溶接	マグ溶接、セルフシールドアーク溶接	マグ溶接、セルフシールドアーク溶接
溶接材料	JIS Z 3841に規定する溶接材料	JIS Z 3841に規定する溶接材料	JIS Z 3841に規定する溶接材料
試験母材	JIS Z 3841に規定する鋼材の内、中板のV形突合溶接	JIS Z 3841に規定する鋼材の内、次のいずれか ・中板のV形突合溶接 ・厚板のV形突合溶接 ・中肉管の水平及び鉛直固定	JIS Z 3841に規定する鋼材の内、次のいずれか一つ ・中板のV形突合溶接 ・厚板のV形突合溶接 ・中肉管の水平及び鉛直固定
溶接姿勢	下向	①下向（中板） ②下向（厚板）、立向（中板or厚板）、横向（中板or厚板）、上向（中板or厚板）、中肉管（水平及び鉛直固定）の内一つ	下向（厚板）、立向（中板or厚板）、横向（中板or厚板）、上向（中板or厚板）、中肉管（水平及び鉛直固定）の専門級試験で合格した課題以外の内一つ
裏当て金	次のいずれか一つ ・有り ・無し	次のいずれか ・有り ・無し	次のいずれか一つ ・有り ・無し
判定基準	外観判定： JIS Z 3841	外観判定：JIS Z 3841 曲げ判定：JIS Z 3841	外観判定：JIS Z 3841 曲げ判定：JIS Z 3841

2. 試験母材

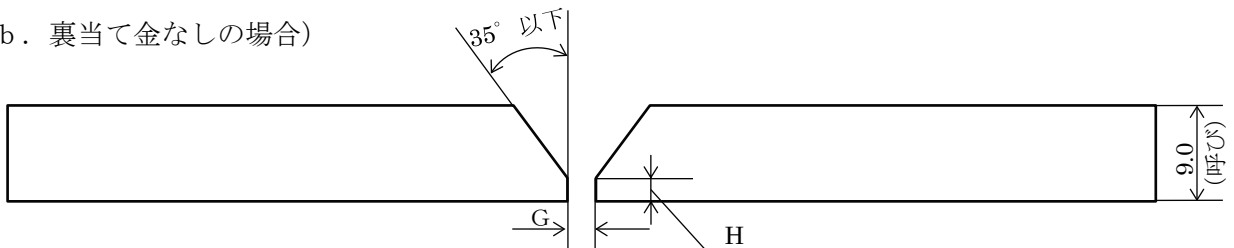
1) 中板の課題図



(a. 裏当て金ありの場合)



(b. 裏当て金なしの場合)



開先形状は、V形とする。

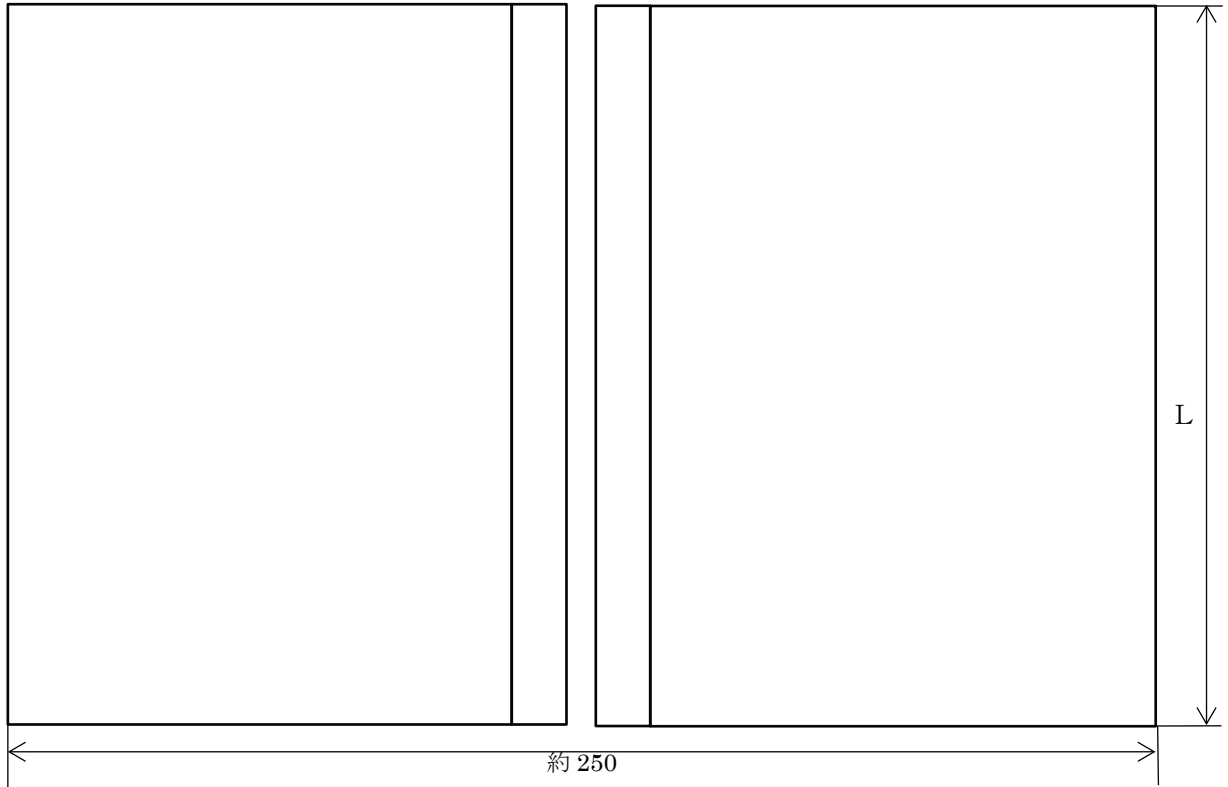
注記 板厚に付した (呼び) は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

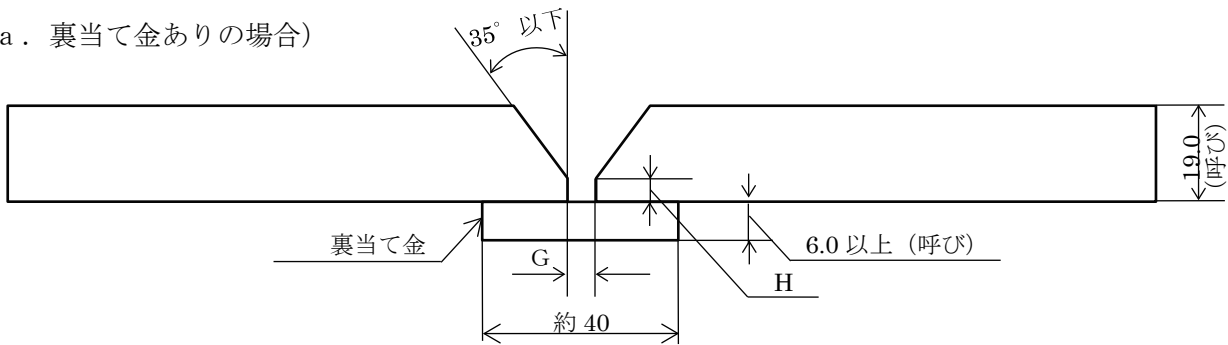
作 業	裏当金	L	G	H
手 溶 接	あ り	150	5 以下	3 以下
	な し	150	任意	3 以下
半 自 動 溶 接	あ り	200	5 以下	3 以下
	な し	200	任意	3 以下

2) 厚板の課題図

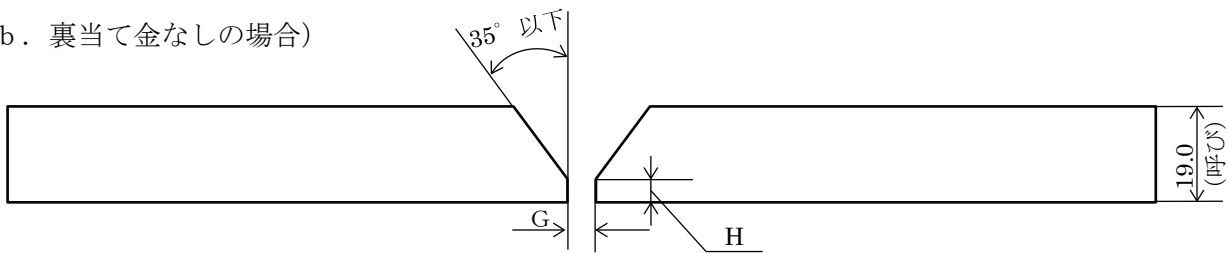
単位 mm



(a. 裏当て金ありの場合)



(b. 裏当て金なしの場合)



開先形状は、V形とする。

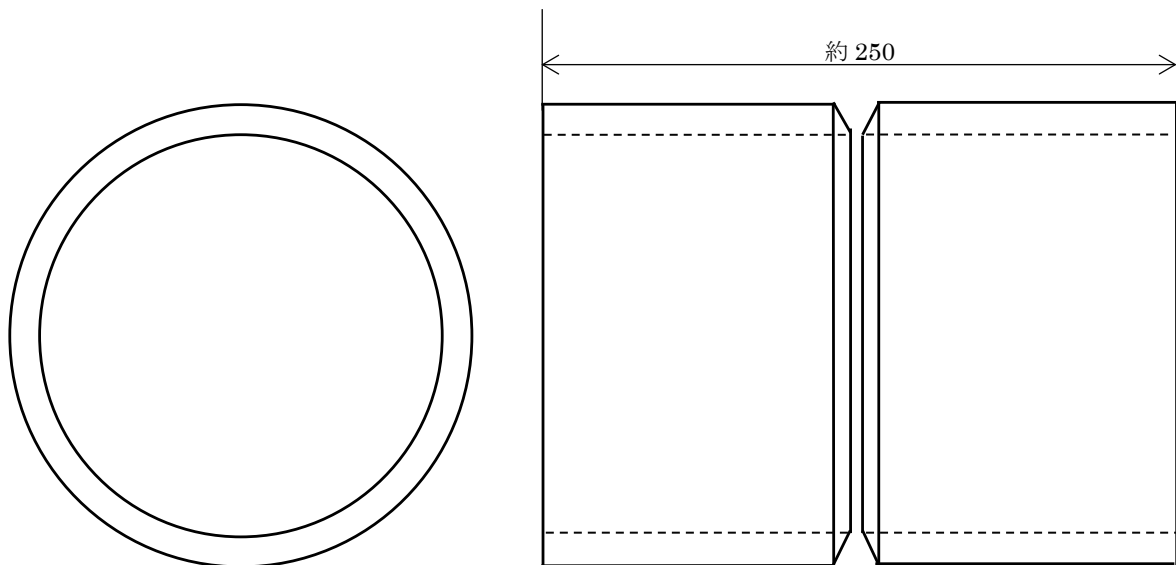
注記 板厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

作 業	裏当金	L	G	H
手 溶 接	あ り	150	10 以下	3 以下
	な し	150	任意	3 以下
半 自 動 溶 接	あ り	200	10 以下	3 以下
	な し	200	任意	3 以下

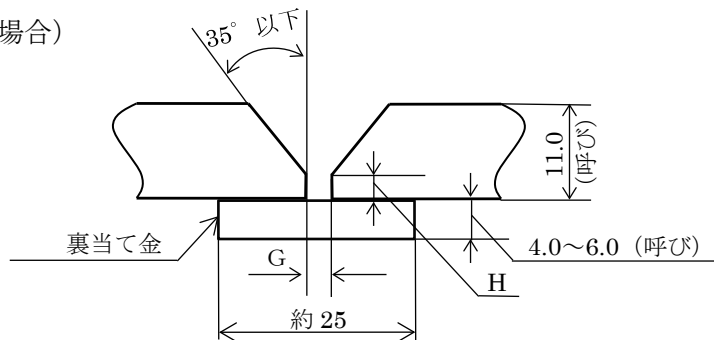
3) 中肉管の課題図

単位 mm

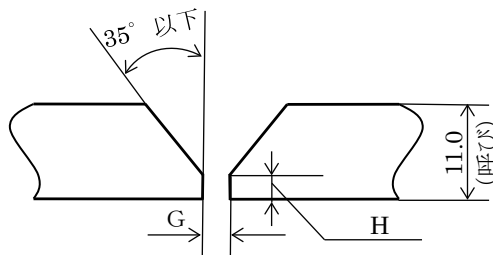


呼び径 150A (約 165)
肉厚 11 (呼び)

(a. 裏当て金ありの場合)



(b. 裏当て金なしの場合)



開先形状は、V形とする。

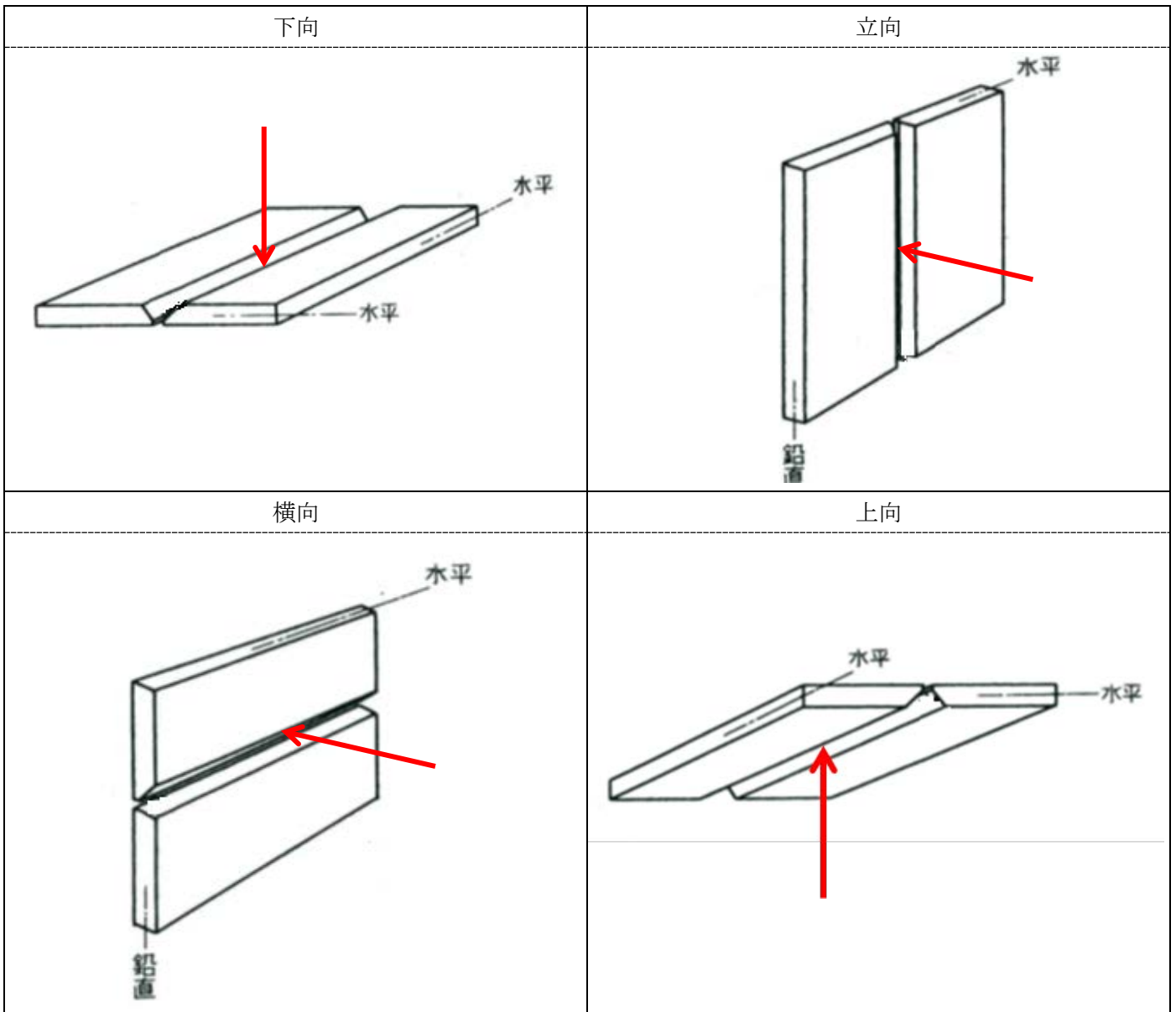
注記 肉厚に付した（呼び）は、呼び寸法又は公称寸法であることを示す。

(寸法等)

作 業	裏当金	G	H
手 溶 接	あ り	5 以下	3 以下
	な し	任 意	3 以下
半 自 動 溶 接	あ り	5 以下	3 以下
	な し	任 意	3 以下

2. 溶接姿勢

1) 板材に対する溶接姿勢



2) 管材に対する溶接姿勢 (水平固定 及び 鉛直固定)

