

溶 接 士 技 能 確 認 試 験 実 施 要 領 書

本要領書の図書番号		改訂番号					
技 能 確 認 事 項 の 区 分						受 験 者 数	
溶接方法	試験材及び溶接姿勢	溶接棒、溶加材又は心線	そ の 他				
						名	
試 験 材		溶接棒、溶加材若しくはウェルドインサート又は心線					
材料規格	寸法(mm)	溶接方法 の区分	銘 柄	規 格	溶接材料 の区分	備 考	
シ ー ル ド ガ ス			溶 接 機				
種 類 (混合ガスの場合は混合比(%)を記載)		種 類					
流量(L/min)		交直流の別及び極性					
裏面からのガス保護		有 無		T _F 又は T _{FB} の場合における初層部以外の 溶接士の氏名及び資格			
機 械 試 験			氏 名		資 格		
試験の種類	試験片の個数 個数/人×姿勢×人数=合計(個)						
側曲げ							
表曲げ							
裏曲げ							
曲げ試験方法及び曲げ半径							
溶 接 条 件	溶接方法 の区分	試験材及び 溶接姿勢	棒径 (mm)	電流(A)	電圧(V)	層間温度(°C)	別紙 のとおり
積 層 方 法 (図 示)						別紙 のとおり	
試験材及び開先部の形状・寸法、取り付け方法及び試験片採取位置(図示)						別紙 のとおり	
試験片の形状・寸法(図示)						別紙 のとおり	
そ の 他							

試験内容の確認結果	確 認 者(サイン又は印) (溶接管理技術者等)	確 認 日
適用規格に (<input type="checkbox"/> 適合, <input type="checkbox"/> 不適合)		

申請書番号: _____

溶接士技能確認試験実施要領書(別紙____)

本要領書の図書番号		改訂番号	
-----------	--	------	--

溶接条件

溶接方法の区分	試験材及び 溶接姿勢	棒径(mm)	電流(A)	電圧(V)	層間温度(°C) *
	W-				以下
	W-				以下
	W-				以下

* オーステナイト系ステンレス鋼のように層間温度を管理する必要がある場合は層間温度を記載する。

積層方法

試験材及び開先部の形状・寸法、取付方法及び試験片採取位置 (単位:mm)

試験片の形状・寸法 (単位:mm)