

【重要連絡】 コロナウイルス感染症防止の一環として、集合場所での読み合わせ

を中止します。当日配布する資料を送付しますので必ず一読してください。

実技試験に対する注意事項

アルミニウム溶接技術検定委員会

<遵守義務事項>

受験者は必ず守って下さい。守られない場合、実技試験は不合格となります。

1. 受験者本人が怪我をしないのはもちろん、他の受験者や試験関係者に怪我をさせる不安全作業をしてはならない。
2. 試験材料の仮付け溶接(タック溶接)と電流調整は、受験者本人が一人で行わなければならない。
3. ティグ溶接の電流調整では、溶加棒を使用してはならない。
4. ミグ溶接の電流調整では、練習と見なされる長いビードを置いてはならない。
5. 試験材料の本溶接では、エンドタブまたはこれに類するものを使用してはならない。
6. 試験材料は、図1に示す刻印のある面(表面)の側から突合せ継手部を本溶接しなければならない。

※ I 型開先の薄板では、特に、注意すること。

- ・表面(刻印のある面)の確認
- ・刻印位置の確認

7. 検定マークの刻印が無い試験材料を本溶接してはならない。
8. 試験材は正しく水平または鉛直の位置に置かななければならない。
9. 板の立向姿勢(V)および横向姿勢(H)、管の水平固定および鉛直固定において、試験材の位置(天と地)を途中で変えてはならない。
10. 管の場合、規定に定められた溶接姿勢に対する溶接範囲を本溶接しなければならない。
11. MN-2P および MN-3P の試験で、初めの 1~2 層(3 パス以内)をティグ溶接する場合、ティグ溶接が終わった時点で、立会評価員によるティグ溶接金属の高さに関する検査を受けなければならない。
12. グラインダ、たがね、やすり等により、ビード(層間、最終とも)の修整、仕上げをしてはならない。また、角変形の修整を行ってはならない。
13. 溶接が終わった試験材は、1 姿勢毎に試験材が熱い状態で立会評価員に提出して、確認(クレヨンによる検定マークの刻印の塗り込み)を受けなければならない。
14. 一度提出した試験材(マーキングされた試験材)に手を触れてはならない。

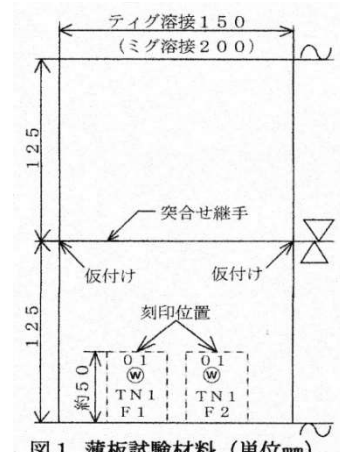


図1 薄板試験材料(単位mm)

<一般注意事項>

1. 合格者には、受験票の記載内容に基づいた証明書を発行するので、氏名の漢字、生年月日、受験種目等の記載内容を確認して、間違いがある場合は申し出る。
2. 実技試験場では、受験者本人および試験関係者以外の者の立ち入りと写真撮影を禁止する。

3. 試験場内では、携帯電話の電源を切っておく。
4. 受験者は、試験中、該当する受験番号のゼッケンを着用する。
5. 試験材料は2枚1組(管は2本1組)で、その内の1枚(管は1本)に、表1に示す内容で、受験番号・試験の種類・溶接姿勢(管は‘P’と表示)・試験片番号が打刻されているので、受験者は、受領した試験材料の打刻内容を確認し、間違いがある場合、直ちに申し出る。
 なお、検定マークは、試験材料配布時に打刻されていないことがあるので、その場合は、立会評価員の指示に従い、必ず、本溶接に入る前までに打刻を受ける。

表1 試験材料の刻印の種類と配列

種類と配列	刻印の説明		例		
XY	受験番号		12	20	35
Ⓜ	検定マーク		Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ
■○ 試験の種類	■	○	TN2	MA3	TN2
	ティグ溶接：TN ミグ溶接裏当て金あり：MA ミグ溶接裏当て金なし：MN	薄板・薄肉管：1 中板・中肉管：2 厚板・厚肉管：3			
▲▽ 溶接姿勢 と試験片 番号	▲		▽		
	下向：F 立向：V 横向：H 上向：O 管：P	曲げ試験片の番号 (表曲げ・裏曲げ・側曲げ)	F1,F2	H1,H2,H3	P1~P6
(注)・厚板と厚肉管の側曲げ試験片(板は1,2/管は1,3,5)には、上表の各刻印の向きを90°変えて打刻されている。 <刻印例> H1MA3Ⓜ20, H2MA3Ⓜ20 ・中肉管と厚肉管の裏曲げ試験片(2,4,6)には、左側からの横書き配列となるように打刻されている。					

6. 溶接機器・附属装置、試験材固定治具の取扱方法が不明な場合は、会場係員に申し出る。
7. 本溶接に入る前に溶接機の設定出力に対する実出力、アルゴンガス流量を確認する。
8. 溶接電流の調整は、持参した板(200mm×200mm以下で、板厚・材種は任意)を使用する。
 なお、試験会場に持ち込める板は1枚とする。
9. 板の裏当て金なしの溶接では、開先部の底面に沿って幅10mm以上、深さ3mm以上の溝のある冷やし金を使用することができる。
10. 溶接中、停電や溶接装置の故障等の不可抗力と認められる事故が発生した場合は、溶接機のスイッチを切り、試験材をそのままとして、直ちに立会評価員に申し出る。
11. 以下の受験種目毎の目安試験時間(仮付け溶接と本溶接)を大幅に超過しない。

○TN1・MN1・MA1：10分	○TN2・MN2・MA2：20分
○TN3・MN3・MA3：40分	○TN(MA)－1P：40分
○TN(MN, MA)－2P：70～80分	
12. 実技試験終了後、ゼッケンは指定の場所に返却する。 以上