

# 【すみ肉溶接】技能者評価試験受験の心得

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

## すみ肉溶接の技能者評価試験受験をされる受験者の方へ

すみ肉溶接の溶接技能者評価試験を受験される前に、“溶接技能者評価試験受験の心得”と、“【すみ肉溶接】技能者評価試験受験の心得”を必ず事前にご一読ください。

## 実技上の注意事項

### (1) 【タック(仮付け)溶接について】

- タック(仮付け)溶接は、裏板金を用いる板の突合せ溶接と同様に行ってください。(図.1-1参照)
- 試験材料の中央部みぞの間隔は、**25mm**になるようにタック(仮付け)溶接を行ってください。(図.1-1参照)
- タック(仮付け)溶接終了後、必ず評価員からチェックを受けてください。チェックを受けないまま次のすみ肉溶接を行うと規定違反となります。

### (2) 【溶接姿勢について】

- 下向姿勢<F>(図.2参照)
- 立向上進姿勢<V>(図.3参照)
- 水平すみ肉姿勢<H>(図.4参照)
- 上向水平すみ肉姿勢<O>(図.5を参照)
- 上記姿勢における試験材の固定方法が判らない場合は、評価員に確認を取るようになしてください。

### (3) 【外観試験について】

- すみ肉溶接で認められる脚長は**5.5mm以上8.5mm以内**です。必ずその範囲以内で溶接を行ってください。(図.6参照)
- “a”に記述した脚長の範囲以外の脚長になった場合、外観試験は不合格となります。(図.6参照)
- すみ肉溶接は、決められたそれぞれの受験姿勢を保持し、中央部みぞの両側に試験材の端から端まで1パスで溶接を行ってください。(図.2~5参照)
- すみ肉溶接を終えた後は、必ず評価員のチェック(外観試験…脚長測定等)を受けてください。チェック(外観試験)を受けず充填溶接を行った場合、規定違反となります。
- 脚長のチェック方法は、“図.6”に掲示されていますので、各自必ず内容を確認してください。
- すみ肉溶接部のビードは、削る、はつる等の加工行為は禁止されています。

### (4) 【充填溶接について】

- 充填溶接は、必ずすみ肉溶接時に各溶接姿勢で使用した同一の溶接棒・溶接ワイヤーで、同一人が行ってください。
- 充填溶接は、母材の表面以上まで行ってください。(図1-2.参照)
- 充填溶接の溶接方向は任意、溶接姿勢は下向溶接で行ってください。(図1-2.参照)
- 外観試験が不合格になった場合、充填溶接は行えません。

### (5) 【曲げ試験について】

- 試験材に刻印が打られている2箇所が、裏曲げ試験片を取る箇所です。

### (6) 【その他】

- 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取るようになしてください。

図.1-1【タック(仮付け)溶接について】

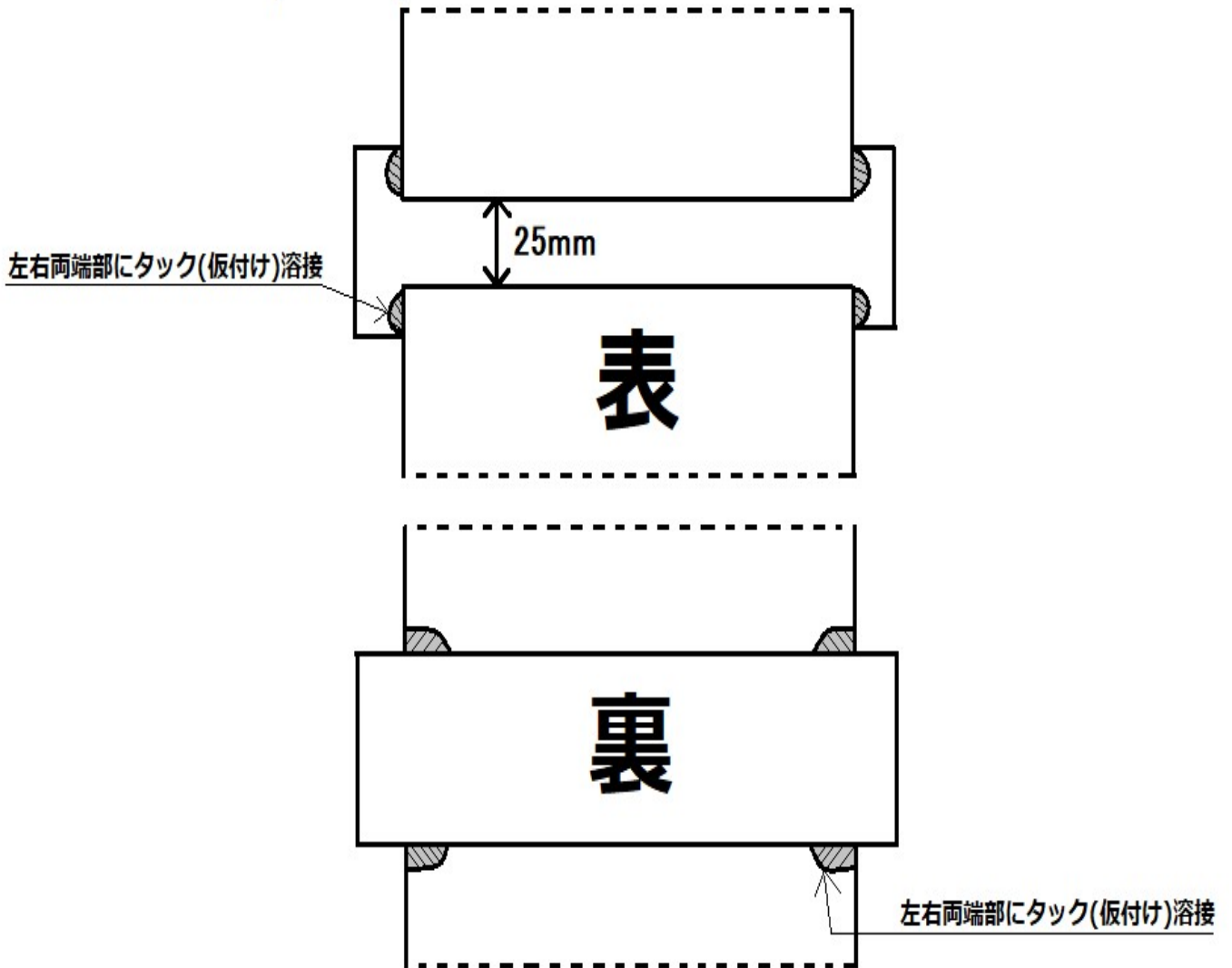
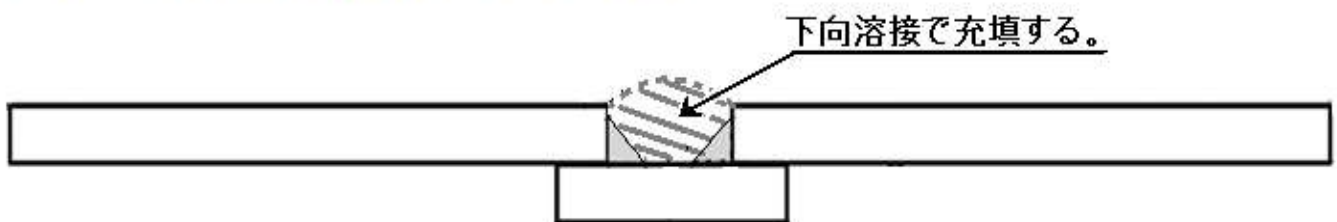


図.1-2【充填溶接について】



【参考図一覧②】

図.2【下向姿勢】(F)

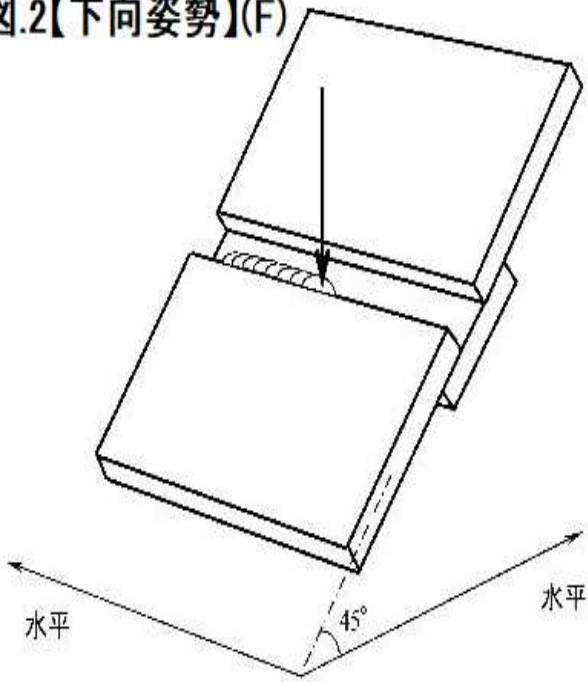


図.4【水平すみ肉姿勢】(H)

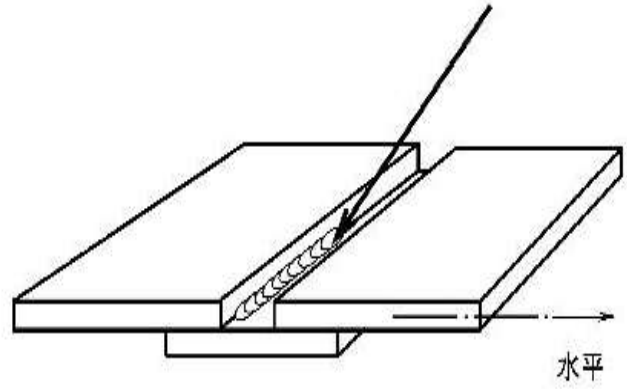


図.3【立向上進姿勢】(V)

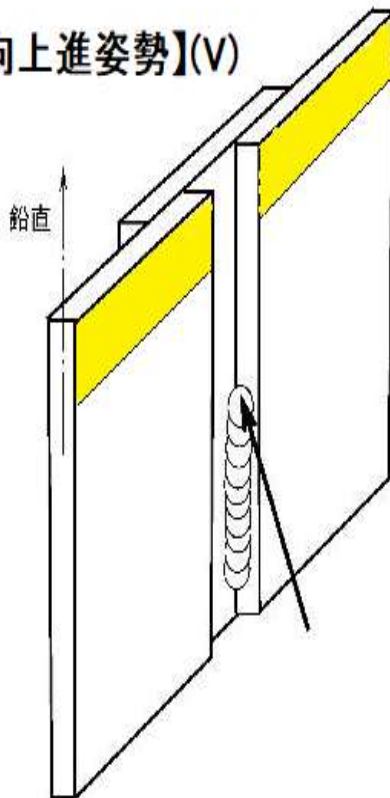
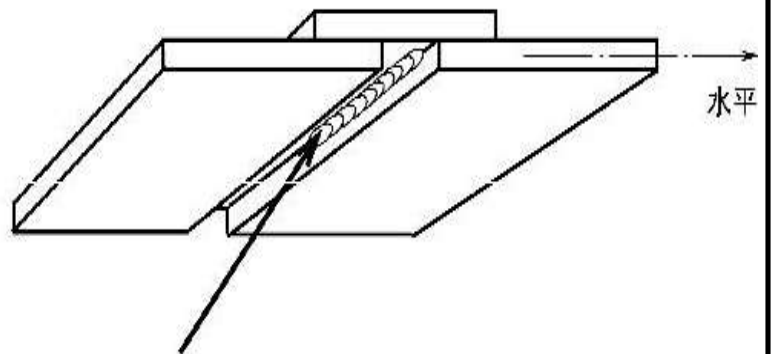
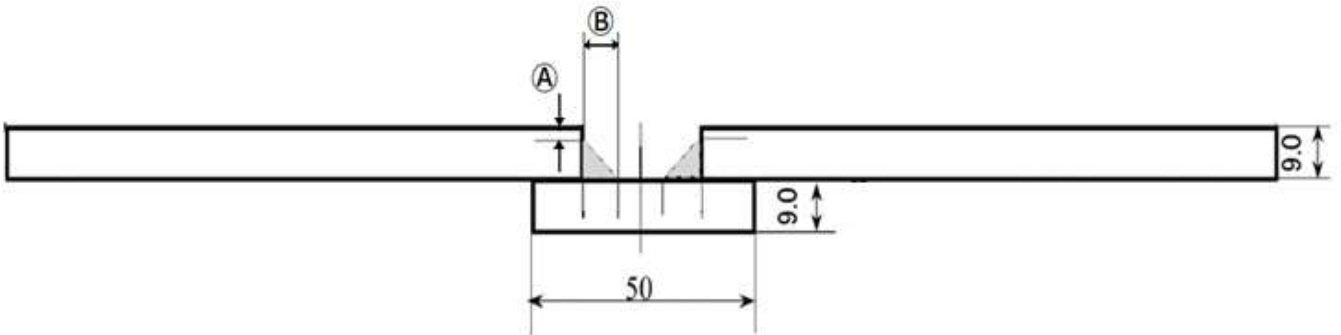


図.5【上向水平すみ肉】(O)



【参考図一覧③】

図.6 【外観試験について】

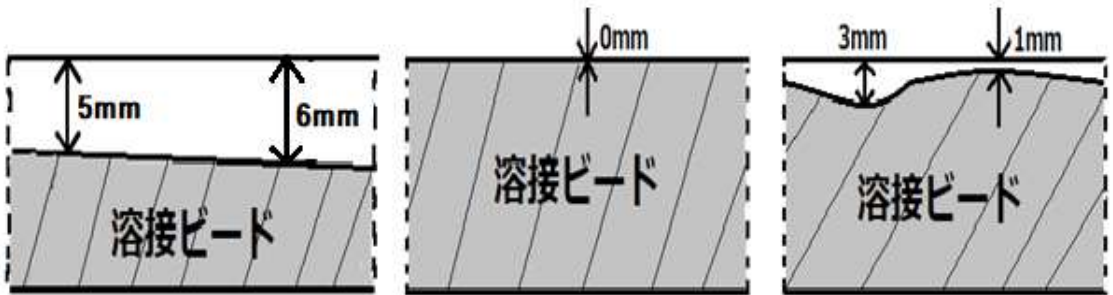


※両端15mmを除き中央部の脚長を測定(スケール)

※測定された脚長は5.5mm以上8.5mm以内が規定範囲。それ以外は規定範囲外。

①の測定

(ビードを横から見た図)



X:脚長不足

X:脚長超過

O:規定範囲

②の測定

(ビードを上から見た図)

