

溶接技能者評価試験及び受験準備講習会案内

一般社団法人神奈川県溶接協会

(社)神奈川県溶接協会は標記試験及び講習会を実施いたします。この試験は、日本工業規格(JIS)に基づいて実施されている溶接技術資格です。アーク溶接の作業に携わる方はこの資格を取得されるようおすすめいたします。国際的な品質保証(ISO 9000s)や、PL法(製造物責任)対策としても品質の向上は欠かせません。溶接技術の向上を目指してたくさんの方々のご参加下さいますようご案内申し上げます。

試験の内容については裏面をご覧ください。

学科講習会

1. 期 日

2010年 2月 1日(月) 午前9時より午後4時30分
2010年 4月 2日(金) 午前9時より午後4時30分
2010年 6月 2日(水) 午前9時より午後4時30分
2010年 7月 6日(火) 午前9時より午後4時30分
2010年10月 1日(金) 午前9時より午後4時30分
2010年11月 2日(火) 午前9時より午後4時30分
2011年 2月 2日(水) 午前9時より午後4時30分

上記の予定は都合により、変更する場合があります。

2. 会 場 川崎市川崎区本町2-11-19 (財)日本溶接技術センター

3. 受 講 料 一般11,550円 溶接協会会員 8,400円 (上記の料金にはテキスト代・消費税が含まれています)

受講料振込みの場合

横浜銀行川崎支店 普通預金 2200225 (社)神奈川県溶接協会

4. 申込み方法及び申込み先

下記申込書により受講料を添えて持参又はご郵送ください。

川崎市川崎区本町2-11-19 (社)神奈川県溶接協会

☎ 044-233-8367 FAX 044-246-5265

E-mail : wes_kana@aiores.ocn.ne.jp

5. 実技講習会

毎週月曜日に実技の練習を実施していますので、ご希望の場合には別に案内書を請求してください。

6. 評 価 試 験

* 試験の日程・申込み方法などは別に案内書がありますので、希望の方はお知らせください。

* 試験の申込書はFAX又は電話でご連絡ください。お送りします。

* 試験料金は別に定められています。お問い合わせください。

試験料金・試験日程はホームページで見られます。アドレス <http://www.jwes-kanagawa.jp/>

* 試験日には手アーク溶接のほか半自動溶接、ステンレス鋼溶接等も実施しています。

..... き り と り

J I S Z 3801 手アーク溶接技能者評価試験受験準備講習会申込書

受講希望日	受講者名	受講希望日	受講者名
月 日		月 日	
月 日		月 日	
月 日		月 日	

会社名
住 所 (〒)

担当者
電 話

振込みの場合、予定日を
記入してください。

月 日 振込み予定

金額

試験材	資格と記号	溶接方法	試験材寸法 mm
薄板 (裏当て金なし)	基本級 N - 1 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 3.2 mm
	専門級 N - 1 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 N - 1 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 N - 1 O	上向き "	開先はI型又はV型
	専門級 N - 1 P	パイプ (管) " 100 A	
中板 (裏当て金あり)	基本級 A - 2 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 9 mm
	専門級 A - 2 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 A - 2 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 A - 2 O	上向き "	開先はV型
	専門級 A - 2 P	パイプ (管) " 150 A	
中板 (裏当て金なし)	基本級 N - 2 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 9 mm
	専門級 N - 2 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 N - 2 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 N - 2 O	上向き "	開先はV型
	専門級 N - 2 P	パイプ (管) " 150 A	
厚板 (裏当て金あり)	基本級 A - 3 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 19 mm
	専門級 A - 3 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 A - 3 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 A - 3 O	上向き "	開先はV型
	専門級 A - 3 P	パイプ (管) "	
厚板 (裏当て金なし)	基本級 N - 3 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 19 mm
	専門級 N - 3 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 N - 3 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 N - 3 O	上向き "	開先はV型
	専門級 N - 3 P	パイプ (管) "	
全層ティグ溶接 薄板 (裏当て金なし)	基本級 T - 1 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 3.2 mm
	専門級 T - 1 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 T - 1 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 T - 1 O	上向き "	開先はI型又はV型
	専門級 T - 1 P	パイプ (管) " 100 A	
組み合わせ溶接 1 ~ 3 層ティグ溶接 その後手溶接 中板 (裏当て金なし)	基本級 C - 2 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 9 mm
	専門級 C - 2 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 C - 2 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 C - 2 O	上向き "	開先はV型
	専門級 C - 2 P	パイプ (管) " 150 A	
組み合わせ溶接 1 ~ 3 層ティグ溶接 その後手溶接 厚板 (裏当て金なし)	基本級 C - 3 F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 19 mm
	専門級 C - 3 V	立向き "	150 × 125 × 2 枚
	専門級 C - 3 H	横向き "	溶接方向が150です
	専門級 C - 3 O	上向き "	開先はV型
	専門級 C - 3 P	パイプ (管) "	

1 F・2 F・3 Fの記号の資格は基本級といえます。最初はこの資格を取得してください。その後、専門級が受けられます。
学科試験：はじめてこの試験を受ける場合は学科試験があります。講習会を受けてから受験されますようおすすめいたします。
受験資格：基本級の試験は、1か月の経験者で15才以上、専門級の試験は、3か月の経験者で15才以上です。

試験材の見取り図

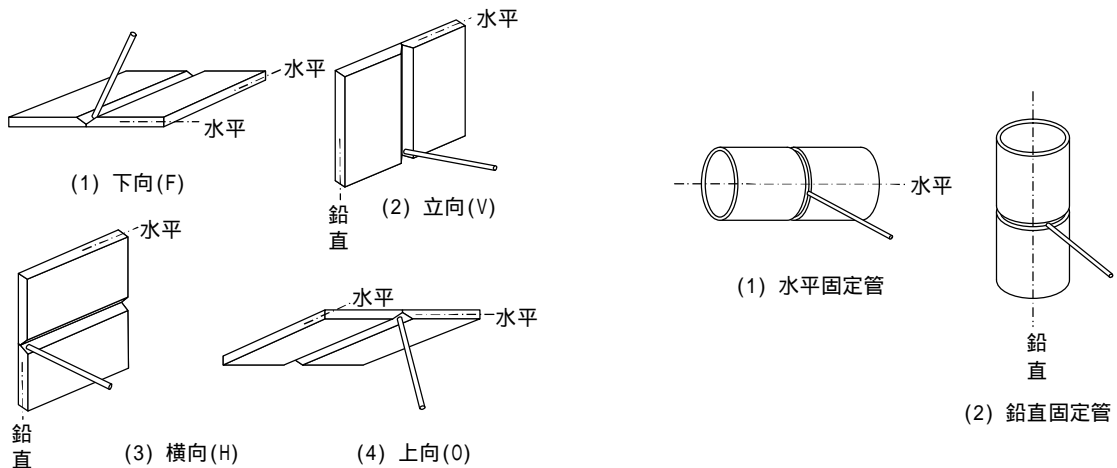


図1 板の溶接姿勢

図2 管の溶接姿勢