

各 位

## 平成30年度 溶接技術評価試験準備講習会（実技実習）

一般社団法人神奈川県溶接協会は標記講習会を実施しております。初めて評価試験を受験される方、あるいは実技試験に失敗して再度試験を受けられる方には最適と思います。

溶接技術の向上を目指して正しい技術を身につけられますようご案内申し上げます。

### 1. 期 日（予定）

2018年	2月	5, 13, 19, 26
	3月	5, 12, 19, 26
	4月	2, 9, 16, 23
	5月	1, 7, 14, 21, 28
	6月	4, 11, 18, 25
	7月	2, 9, 17, 23, 30
	8月	6, 20, 27
	9月	3, 10, 18, 25
	10月	1, 9, 15, 22, 29
	11月	5, 12, 19, 26
	12月	3, 10, 17,
2019年	1月	7, 15, 21,
	2月	4, 12, 18, 25
	3月	4, 11, 18, 25

5. 講習料（消費税8%含む）当協会会員は下記より¥1,000割引。

種目（記号）被覆アーク溶接	料金・1日につき
N-1F, V, H, 0 3.2mm・当て金なし	19,000
N-1P 薄肉管・当て金なし	23,000
A-2F, V, H, 0 9.0mm・当て金あり	19,000
A-2P 中肉管・当て金あり	26,000
N-2F, V, H, 0 9.0mm・当て金なし	19,000
N-2P 中肉管・当て金なし	26,000
A-3F, V, H, 0 19.0mm・当て金あり	21,500
N-3F, V, H, 0 19.0mm・当て金なし	21,500
T-1F V, H, 0 3.2mm・当て金なし	21,500
T-1P 薄肉管・当て金なし	26,000
C-2F, V, H, 0 中板 組み合わせ溶接	22,500
C-2P 中肉管 組み合わせ溶接	29,000
C-3F, V, H, 0 厚板 組み合わせ溶接	24,500
半自動溶接	
S N-1F, V, H, 0 3.2mm・当て金なし	20,000
S N-1P 当て金なし	25,000
S A-2F, V, H, 0 9.0mm・当て金あり	22,500
S A-2P 中肉管・当て金あり	29,000
S N-2F, V, H, 0 9.0mm・当て金なし	22,500
S N-2P 中肉管・当て金なし	29,000
S A-3F, V, H, 0 19.0mm・当て金あり	24,500
S N-3F, V, H, 0 19.0mm・当て金なし	24,500
S C-2F, V, H, 0 中板 組み合わせ溶接	26,000
S C-2P 中肉管 組み合わせ溶接	32,500
S C-3F, V, H, 0 厚板 組み合わせ溶接	28,000
ステンレス鋼	
C N-F, V, H, 0 9.0mm・当て金なし	30,500

### 2. 申込み方法

下記申込書に記入のうえ料金を添えて持参又は郵送してください。

#### 振込みの場合

横浜銀行 川崎支店  
普通口座 2200225  
シヤ) カナガワケンヨウセツキョウカイ

### 3. 申込み先

川崎市川崎区本町2-11-19  
一般社団法人神奈川県溶接協会  
電 話 044-233-8367  
FAX 044-246-5265  
E-mail : wes-kana@aiores.ocn.ne.jp

4. 講習会参加の際は、作業着、安全靴、保護具、しゃ光面等を持参してください。

### 6. 講習会会場

川崎市川崎区本町2-11-19 TEL044-233-8367（溶接協会）  
一般財団法人日本溶接技術センター

上記の料金には材料、溶接棒・ワイヤ代を含んでいます。

### 実 技 講 習 申 込 書

き り と り

実習者名	実習種目	実習日	料金	試験日

#### \*申込者

・会社名  
・住 所

・担当者  
・電話番号

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) 最初の記号	基本級 N又はSN-1F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 3.2mm
N 手アーク溶接	専門級 N又はSN-1V	立向き //	150×125×2枚
SN 半自動溶接	専門級 N又はSN-1H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 N又はSN-1O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 N又はSN-1P	パイプ (管) // 100A	開先はI型又はV型
中板 (裏当て金あり) 最初の記号	基本級 A又はSA-2F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 9mm
A 手アーク溶接	専門級 A又はSA-2V	立向き //	150×125×2枚
SA 半自動溶接	専門級 A又はSA-2H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 A又はSA-2O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 A又はSA-2P	パイプ (管) // 150A	開先はV型
中板 (裏当て金なし) 最初の記号	基本級 N又はSN-2F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 9mm
N 手アーク溶接	専門級 N又はSN-2V	立向き //	150×125×2枚
SN 半自動溶接	専門級 N又はSN-2H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 N又はSN-2O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 N又はSN-2P	パイプ (管) // 150A	開先はV型
厚板 (裏当て金あり) 最初の記号	基本級 A又はSA-3F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 19mm
A 手アーク溶接	専門級 A又はSA-3V	立向き //	150×125×2枚
SA 半自動溶接	専門級 A又はSA-3H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 A又はSA-3O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 A又はSA-3P	パイプ (管) //	開先はV型
厚板 (裏当て金なし) 最初の記号	基本級 N又はSN-3F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 19mm
N 手アーク溶接	専門級 N又はSN-3V	立向き //	150×125×2枚
SN 半自動溶接	専門級 N又はSN-3H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 N又はSN-3O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 N又はSN-3P	パイプ (管) //	開先はV型
全層ティグ溶接 薄板 (裏当て金なし)	基本級 T-1F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 3.2mm
	専門級 T-1V	立向き //	150×125×2枚
	専門級 T-1H	横向き //	溶接方向は150です
	専門級 T-1O	上向き //	開先はI型又はV型
	専門級 T-1P	パイプ (管) // 100A	
組み合わせ溶接 1～3層ティグ溶接 最初の記号	基本級 C又はSC-2F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 9mm
C 手アーク溶接	専門級 C又はSC-2V	立向き //	150×125×2枚
SC 半自動溶接	専門級 C又はSC-2H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 C又はSC-2O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 C又はSC-2P	パイプ (管) // 150A	開先はV型
組み合わせ溶接 1～3層ティグ溶接 最初の記号	基本級 C又はSC-3F	下向き (板) 突き合わせ溶接	板の厚さ 19mm
C 手アーク溶接	専門級 C又はSC-3V	立向き //	150×125×2枚
SC 半自動溶接	専門級 C又はSC-3H	横向き //	半自動溶接は200
	専門級 C又はSC-3O	上向き //	溶接方向は長い方です
	専門級 C又はSC-3P	パイプ (管) //	開先はV型

1F・2F・3Fの記号の資格は基本級といいます。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

