

目 次

1	技能検定試験受験の注意及び安全心得	1
2	試験材の加工と仮付け溶接	
2 - 1	被覆ア - ク溶接（裏当て金あり）	2
2 - 2	被覆ア - ク溶接（裏当て金なし）	4
2 - 3	半自動ア - ク溶接（裏当て金あり）	7
3	被覆ア - ク溶接（裏当て金あり）実技指導書	
3 - 1	A - 2 F（下向き溶接）指導書	9
3 - 2	A - 2 F（下向き溶接）こんな時どうする	1 2
3 - 3	A - 2 V（立向き溶接）指導書	1 4
3 - 4	A - 2 V（立向き溶接）こんな時どうする	1 6
4	被覆ア - ク溶接（裏当て金なし）実技指導書	
4 - 1	N - 2 F（下向き溶接）指導書	1 8
4 - 2	N - 2 F（下向き溶接）こんな時どうする	2 1
4 - 3	N - 2 V（立向き溶接）指導書	2 3
4 - 4	N - 2 V（立向き溶接）こんな時どうする	2 5
5	半自動ア - ク溶接（裏当て金あり）実技指導書	
5 - 1	S A - 2 F（下向き溶接）指導書	2 7
5 - 2	S A - 2 F（下向き溶接）こんな時どうする	2 9
6	曲げ試験及び判定基準	
6 - 1	被覆ア - ク溶接の試験材と合否判定基準	3 1
6 - 2	半自動ア - ク溶接の試験材と合否判定基準	3 2
7	ジグ等の製作加工例	3 3