実技課題

実技課題

「炭酸ガスアーク溶接作業　下向きV形突合せ溶接（SN-2F）」

|  |
| --- |
| １　作業時間  　　　・施工要領書作成時間　１５分　（打切り３０分）  ・作業準備時間　　 　　　２０分　（打切り４０分）  ・溶接作業時間　 　　　　２０分　（打切り４０分）  ２　配付資料  ・実技課題  ・施工要領書  ・訓練課題確認シート  ・評価要領  ３　提出物  ・課題物  ・訓練課題確認シート |

１　課題名

「炭酸ガスアーク溶接作業　下向きV形突合せ溶接（SN-2F）」

２　作業時間

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № | 作業内容 | 標準時間 | 打切り時間 |
| １ | 施工要領書作成 | １５分 | ３０分 |
| ２ | 作業準備  （開先加工、タック溶接） | ２０分 | ４０分 |
| ３ | 溶接作業 | ２０分 | ４０分 |
| 合　　　計 | | ５５分 | １１０分 |

　　　　　　※ただし、曲げ試験用試験片の加工時間は除く。

３　支給材料

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| No. | 品名 | 寸法 | 数量 | 備考 |
| １ | 鋼板  （ＳＳ４００相当品） | ｔ9.0×200×125 | 2 | ベベル角度30°の開先をとったもの |

４　作業工程

（１）施工要領書の作成

・溶接におけるルート間隔、ルート面及び層数、パス数、条件等は特に定めないので個人の判断で作成すること。

（２）材料の形状・寸法の確認

・支給材料が規定の寸法のものか確認すること。寸法・形状が著しく違っているものや損傷が見られるものは事前に交換を申し出ること。なお、支給された材料について若干の誤差は、今課題の評価対象に影響はないこと。

（３）溶接施工

・自身で作成した溶接施工要領書に基づいて行うこと。

（４）自己評価

　　　　・全ての本溶接終了後、指導員に申告し、「訓練課題確認シート」「評価要領」を受け取り、指示されている箇所の評価を行うこと。測定方法等は同時配付の「評価要領」を参考とすること。

（５）訓練課題確認シート

　　　　・「訓練課題確認シート」へ得点を記載すること。「訓練課題確認シート」内の評価区分で、「作業時間」および「安全作業」の減点数については、指導員に確認してから得点を記載すること。

（６）提出

・課題（作品）と「訓練課題確認シート」の２点を指導員に提出すること。

５　使用機材等一覧

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| No. | 品名 | 寸法または規格 | 数量 | 備考 |
| １ | 炭酸ガスアーク溶接機 | 定格電流350Ａ | 1 |  |
| ２ | チッピングハンマー |  | 1 |  |
| ３ | ワイヤーブラシ |  | 1 |  |
| ４ | やっとこ |  | 1 |  |
| ５ | ヤスリ |  | １ |  |
| ６ | タガネ |  | １ |  |
| ７ | ルートギャップスケール |  | 1 |  |
| ８ | スケール | 150mm又は300mm | 1 |  |
| ９ | グラインダー |  | 1 |  |
| １０ | 曲げ試験機 |  | １ |  |
| １１ | 溶接用保護具一式 |  | 1 |  |

６　注意事項

1. 作業開始前に、課題用材料の数量等が「３　支給材料」のとおりであることを確認すること。

（２）作業開始後は、原則として、課題用材料の再支給はしない。

（３）使用機材等は「５　使用機材等一覧」で指定したもの以外は使用しないこと。

（４）作業中は、使用機材等の貸し借りはしないこと。

（５）作業終了後は、使用機械、作業台等の周辺を整理整頓すること。

（６）その他

イ　機械の台数等の都合で作業待ちが出来た場合は指導員に報告すること。

ロ　補修作業をする場合は、申し出ること。

（７）打切り時間を超過した場合は、作業をその時点で打ち切り、採点を行う。