

溶接職種(手溶接)

<p>作業の定義</p>	<p>アーク溶接機を使用し、手作業による溶融溶接(融接)を行う。 参考 溶接は、その接合の仕方により「融接」、「圧接」及び「ろう接」に分類される。融接は、被溶接材(母材)の接合しようとする部分に熱を加え、母材と溶加材(溶接棒、ワイヤ等)を融合させてきた溶融金属を凝固させて接合する方法である。</p>																
<p>必須業務(移行対象職種・作業で必ず行う作業)</p>	<p>第1号技能実習</p> <p>(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の下向き姿勢での溶接作業(※1)</p>	<p>第2号技能実習</p> <p>(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の下向き姿勢での溶接作業(※1) ④鋼材・管材の下記姿勢での溶接作業(※2) (1~5のうち一つ以上を行う) 1. 下向き姿勢 2. 立向姿勢 3. 横向き姿勢 4. 上向き姿勢 5. 水平及び鉛直固定管</p>	<p>第3号技能実習</p> <p>(1)手溶接作業 ①アーク溶接機及び付属機器の取扱い作業 ②被溶接材の開先加工、調整、タック溶接(仮付け溶接)作業 ③鋼材の下向き姿勢での溶接作業 ④鋼材・管材の下記姿勢での溶接作業(※3) (1~5のうち二つ以上を行う) 1. 下向き姿勢 2. 立向姿勢 3. 横向き姿勢 4. 上向き姿勢 5. 水平及び鉛直固定管</p>														
<p>※1 実技試験に使用する材料は中板。 ※2 実技試験に使用する材料は中板或いは中肉管を選択としている。但し、下向き姿勢を選択する場合は、厚板。 ※3 実技試験に使用する材料は中板、中肉管、厚板を選択としている。但し、下向き姿勢を選択する場合は、厚板。</p>																	
<p>(2)安全衛生業務</p> <p>①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の安全装置等の点検作業 ③溶接職種に必要な整理整頓作業 ④溶接職種の作業用機械及び周囲の安全確認作業 ⑤保護具の着用と服装の安全点検作業 ⑥安全装置の使用等による安全作業 ⑦労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑧異常時の応急措置を修得するための作業 ⑨溶接作業に関する特別教育(注) (技能実習1号の実務開始前に行うこと。) ⑩危険又は有害な業務(溶接作業を除く。)に関する特別教育</p> <p>注 特別教育(アーク溶接等の業務)の実施(労働安全衛生規則第36条3号)特別教育に係る学科及び実技教育の内容は、以下のとおりである。</p> <p>i) 学科の科目</p> <ul style="list-style-type: none"> -アーク溶接等に関する知識(1時間) -アーク溶接装置に関する基礎知識(3時間) -アーク溶接等の作業の方法に関する知識(6時間) -関係法令(1時間) <p>ii) 実技教育の内容</p> <ul style="list-style-type: none"> -アーク溶接装置の取扱い及びアーク溶接等の作業の方法(10時間以上) 																	
<p>関連業務、周辺業務(上記必須業務に関連する技能等の修得に係る業務等で該当するものを選択すること。)</p>	<p>(1)関連業務</p> <p>①半自動溶接作業 ②設計図書の読図作業 ③破壊試験作業 ④非破壊試験作業 ⑤溶接準備作業及び溶接仕上げ作業 ⑥ガス溶接作業(作業主任者免許、技能講習が必要。) ⑦ガス溶断作業(作業主任者免許、技能講習が必要。) ⑧スポット溶接作業 ⑨ティグ溶接作業 ⑩アルミニウム溶接作業 ⑪揚重・運搬機械運転作業(各種機械に応じて特別教育、技能講習等が必要。) ⑫玉掛け作業(特別教育又は技能講習が必要。) ⑬高所作業車運転作業(特別教育又は技能講習が必要。)</p> <p>(2)周辺業務</p> <p>①溶接製品の梱包・出荷作業 ②溶接製品の運送作業(加工場から現場) ③プラスチック溶接作業 ④ろう付け作業 ⑤スタッド溶接作業 ⑥溶接製品の錆(さび)止め作業</p> <p>(3)安全衛生業務(関連業務、周辺業務を行う場合は必ず実施する業務)上記※に同じ</p>																
<p>使用する素材、材料等(該当するものを選択すること。)</p>	<p>①鉄鋼材料(必ず使用すること。) JIS Z 3801に規定する鋼材 ②溶接材料(必ず使用すること。) JIS Z 3801に規定する溶接材料 ③その他材料(必要に応じて使用すること。) JIS Z 3821に規定するステンレス鋼及び溶接材料、JIS Z 3805に規定するチタン及び溶接材料、JIS Z 3831に規定するプラスチック及び溶接材料、JIS Z 3891に規定する銅或いはステンレス及びろう材、JIS Z 3811に規定するアルミニウム合金及び溶接材料</p>																
<p>使用する機械、器具等(該当するものを選択すること。)</p>	<p>下記のうち、1.は必ず使用し、2.から7.は一つ以上必ず使用すること。</p> <table border="0"> <tr> <td>1.アーク溶接機及び付属機器</td> <td>8.スポット溶接機及び付属機器</td> </tr> <tr> <td>2.各種手工具</td> <td>9.TIG溶接機及び付属機器</td> </tr> <tr> <td>3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ</td> <td>10.揚重運搬機械</td> </tr> <tr> <td>4.やすり、万力、ディスクグラインダ</td> <td>11.玉掛用具</td> </tr> <tr> <td>5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤</td> <td>12.高所作業車</td> </tr> <tr> <td>6.ガス切断機及び付属機器</td> <td>13.フォークリフト</td> </tr> <tr> <td>7.ガス溶接機及び付属機器</td> <td></td> </tr> </table>			1.アーク溶接機及び付属機器	8.スポット溶接機及び付属機器	2.各種手工具	9.TIG溶接機及び付属機器	3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ	10.揚重運搬機械	4.やすり、万力、ディスクグラインダ	11.玉掛用具	5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤	12.高所作業車	6.ガス切断機及び付属機器	13.フォークリフト	7.ガス溶接機及び付属機器	
1.アーク溶接機及び付属機器	8.スポット溶接機及び付属機器																
2.各種手工具	9.TIG溶接機及び付属機器																
3.測長器、スコヤ、ノギス、マイクロメータ	10.揚重運搬機械																
4.やすり、万力、ディスクグラインダ	11.玉掛用具																
5.卓上・直立ボール盤、両頭研削盤	12.高所作業車																
6.ガス切断機及び付属機器	13.フォークリフト																
7.ガス溶接機及び付属機器																	
<p>製品等の例(該当するものを選択すること。)</p>	<p>溶接職種で製造される製品は特定の製品ではなく、金属製品製造業をはじめとする多様な分野で溶接工によって製造される製品・部品である。この他建設業で、ビルディング、橋、ダムのような鉄骨構造物も製品と考えられる。</p>																
<p>移行対象職種・作業とはならない業務例</p>	<p>1.棚・床養生用鉄板等補修作業のみの場合 2.上記の関連業務及び周辺業務のみの場合</p>																