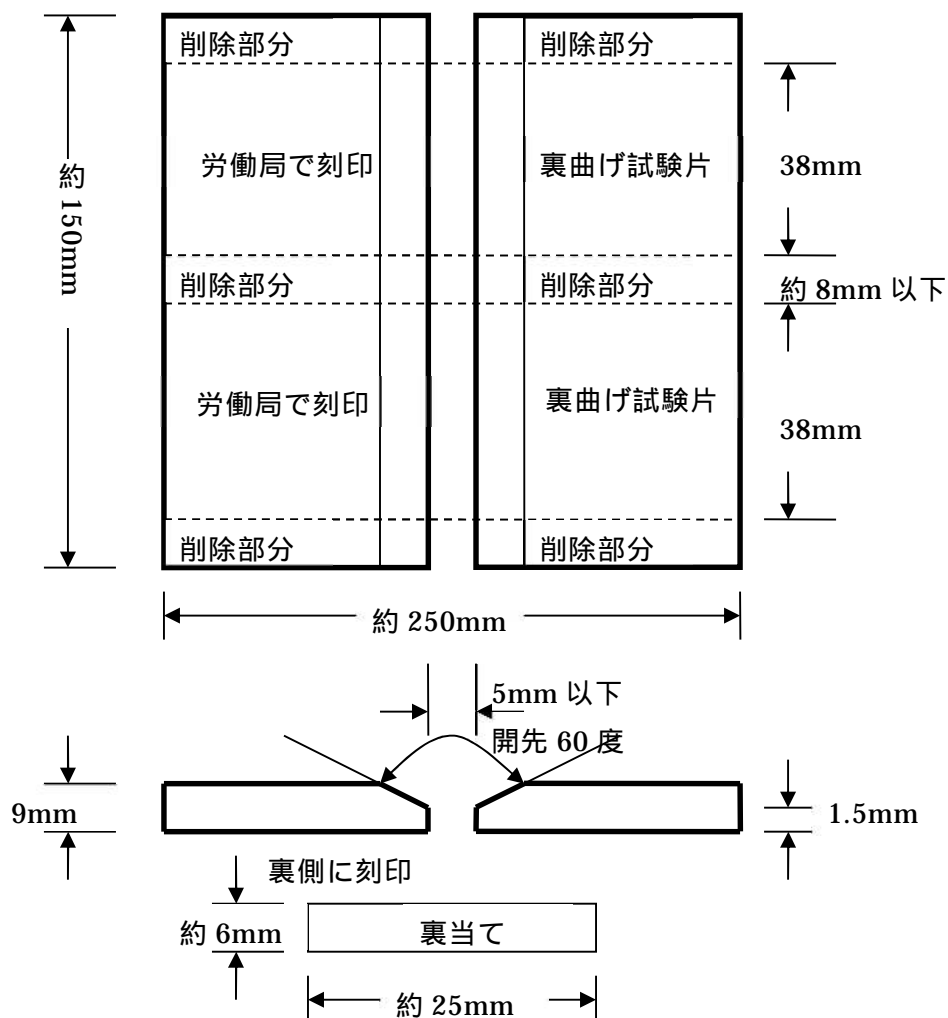


溶接試験板作成

【普通ボイラー溶接士】(ボイラー技士、溶接士、整備士免許規程第 16 条)



注意事項

- 1 試験板は、免許規定第 13 条に定める鋼板とする。
- 2 溶接方法は下向き突き合わせ溶接とする。
- 3 溶接板は、溶接の前後を通じて熱処理、つち打、ピーニング等の処理を行なってはならないものとする。
- 4 溶接を開始してから終了するまで、その上下または左右の方向を変えてはならないものとする。
- 5 試験板、試験片ともガス切断の場合は、端面を 3mm 以上切り落とすこと。
- 6 溶接部は板の面まで仕上げるものとする。
- 7 仕上げ面は、長手方向以外の傷を残してはならないこと。