

手アーク溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類、厚さ	開先形状	裏当て金
被覆アーク溶接	N-1F	基本級	下向	炭素鋼板/薄板	I形又はV形	なし
	N-1V	専門級	立向			
	N-1H		横向			
	N-1O		上向			
	N-1P		水平・鉛直固定			
	A-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も可)	あり
	A-2V	専門級	立向			
	A-2H		横向			
	A-2O		上向			
	A-2P		水平・鉛直固定			
	N-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も可)	なし
	N-2V	専門級	立向			
	N-2H		横向			
	N-2O		上向			
	N-2P		水平・鉛直固定			
	A-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も可)	あり
	A-3V	専門級	立向			
	A-3H		横向			
	A-3O		上向			
	A-3P		水平・鉛直固定			
N-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も可)	なし	
N-3V	専門級	立向				
N-3H		横向				
N-3O		上向				
N-3P		水平・鉛直固定				炭素鋼管/厚肉管
ティグ溶接	T-1F	基本級	下向	炭素鋼板/薄板	I形又はV形	なし
	T-1V	専門級	立向			
	T-1H		横向			
	T-1O		上向			
	T-1P		水平・鉛直固定			
組合せ溶接	C-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も可)	なし
	C-2V	専門級	立向			
	C-2H		横向			
	C-2O		上向			
	C-2P		水平・鉛直固定			
	C-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も可)	なし
	C-3V	専門級	立向			
	C-3H		横向			
	C-3O		上向			
	C-3P		水平・鉛直固定			

半自動溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類、厚さ	開先形状	裏当て金
マグ溶接	SN-1F	基本級	下向	炭素鋼板/薄板	I形又はV形	なし
	SN-1V	専門級	立向			
	SN-1H		横向			
	SN-1O		上向			
	SN-1P		水平・鉛直固定			
	SA-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も可)	あり
	SA-2V	専門級	立向			
	SA-2H		横向			
	SA-2O		上向			
	SA-2P		水平・鉛直固定			
	SN-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も可)	なし
	SN-2V	専門級	立向			
	SN-2H		横向			
	SN-2O		上向			
	SN-2P		水平・鉛直固定			
	SA-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も可)	あり
	SA-3V	専門級	立向			
	SA-3H		横向			
	SA-3O		上向			
	SA-3P		水平・鉛直固定			
SN-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も可)	なし	
SN-3V	専門級	立向				
SN-3H		横向				
SN-3O		上向				
SN-3P		水平・鉛直固定				炭素鋼管/厚肉管
組合せ溶接	SC-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も可)	なし
	SC-2V	専門級	立向			
	SC-2H		横向			
	SC-2O		上向			
	SC-2P		水平・鉛直固定			
	SC-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も可)	なし
	SC-3V	専門級	立向			
	SC-3H		横向			
	SC-3O		上向			
	SC-3P		水平・鉛直固定			

セルフ シールド アーク溶接	SS-2F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	V形 (レ形も 可)	あり
	SS-2V	専門級	立向			
	SS-2H		横向			
	SS-2O		上向			
	SS-2P		水平・鉛直固定	炭素鋼管/中肉管		
	SS-3F	基本級	下向	炭素鋼板/厚板	V形 (レ形も 可)	あり
	SS-3V	専門級	立向			
	SS-3H		横向			
	SS-3O		上向			
	SS-3P		水平・鉛直固定			

ステンレス溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類、厚さ	開先形状	裏当て金
被覆アーク溶接	CA-F	基本級	下向	ステンレス鋼板/中板	V形又は レ形	あり
	CA-V	専門級	立向			
	CA-H		横向			
	CA-O		上向			
	CN-F	基本級	下向	ステンレス鋼管/中肉管	V形	なし
	CN-V	専門級	立向			
	CN-H		横向			
	CN-O		上向			
CN-P	水平・鉛直固定					
ティグ溶接	TN-F	基本級	下向	ステンレス鋼板/薄板	V形又は I形	なし
	TN-V	専門級	立向			
	TN-H		横向			
	TN-O		上向			
	TN-P	水平・鉛直固定	ステンレス鋼管/薄肉管			
ミグ溶接又は マグ溶接	MA-F	基本級	下向	ステンレス鋼板/中板	V形又は レ形	あり
	MA-V	専門級	立向			
	MA-H		横向			
	MA-O		上向			
	MN-F	基本級	下向	ステンレス鋼管/中肉管	V形	なし
	MN-V	専門級	立向			
	MN-H		横向			
	MN-O		上向			
ティグ溶接と被 覆アーク溶接の 組合せ溶接	CN-FM	基本級	下向	ステンレス鋼板/中板	V形又は レ形	なし
	CN-VM	専門級	立向			
	CN-HM		横向			
	CN-OM		上向			
	CN-PM	水平・鉛直固定	ステンレス鋼管/中肉管			

ティグ溶接とミグ溶接又はマグ溶接の組合せ溶接	MN-FM	基本級	下向	ステンレス鋼板/中板	V形又はレ形	なし
	MN-VM	専門級	立向			
	MN-HM		横向			
	MN-OM		上向			
	MN-PM		水平・鉛直固定	ステンレス鋼管/中肉管	V形	

チタン溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類、厚さ	開先形状	裏当て金
ティグ溶接	RT-F	基本級	下向	チタン鋼板/薄板	V形	なし
	RT-V	専門級	立向			
	RT-H		横向			
	RT-O		上向			
	RT-P		水平・鉛直固定	チタン鋼管/薄肉管		
ミグ溶接	RM-F	基本級	下向	チタン鋼板/中板	V形	あり

プラスチック溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類	開先形状	裏当て金
ホットジェット溶接	PVC-F	基本級	下向	ポリ塩化ビニル板	V形	なし
	PVC-V	専門級	立向			
	PVC-H		横向			
	PVC-O		上向			
	PP-F		基本級	下向	ポリプロピレン板	V形
	PP-V	専門級	立向			
	PP-H		横向			
	PP-O		上向			
	PE-F		基本級	下向	ポリエチレン板	V形
	PE-V	専門級	立向			
	PE-H		横向			
	PE-O		上向			

銀ろう付溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類、厚さ	ろう付継手の区分
銀ろう付	FA-Cu	/	下向	銅板/薄板	板の重ね継手
	FA-S			炭素鋼板/薄板	
	FA-SUS			ステンレス鋼板/薄板	
	PA-Cu		水平固定	銅管/薄肉管	管の重ね継手

すみ肉溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	資格の級	溶接姿勢	材料の種類、厚さ	溶接継手の区分
被覆アーク溶接	Fil-F	基本級	下向	炭素鋼板/中板	板のすみ肉溶接
	Fil-V	専門級	立向		
	Fil-H		横向（水平）		
	Fil-O		上向		
マグ溶接	SFil-F		基本級		
	SFil-V	専門級	立向		
	SFil-H		横向（水平）		
	SFil-O		上向		

石油工業関係溶接士資格の種類

溶接方法	技量資格	資格の級	溶接姿勢 ※1	試験片の試験の種類	試験片の試験の種類
被覆アーク溶接	E種1級	/	F.V.H.O	規格最小引張強さ570～610N/mm ² 又は780N/mm ² の高張力鋼（板）厚さ19mm以上	側曲げ試験 破面試験
	E種2級		F.V.H		
	F種1級		水平固定管 鉛直固定管	2.25Cr-1Mo鋼（管）、 150A Sch80	表曲げ試験 裏曲げ試験
ティグ溶接	FT種1級	/	水平固定管 鉛直固定管	2.25Cr-1Mo鋼（管）50A Sch40 又は 外径63.5×厚さ4.0mm	裏曲げ試験
組合せ手溶接	FC種1級	/	水平固定管 鉛直固定管	2.25Cr-1Mo鋼（管）、 150A Sch80	表曲げ試験 裏曲げ試験

注 ※1 F：下向、V：立向、H：横向、O：上向を示す。

基礎杭溶接技能者資格の種類

溶接方法	種別記号	溶接姿勢	材料の種類、 厚さ	溶接継手の区分	開先形状	裏当リング
被覆アーク溶接	FP-A-2P	鉛直固定	炭素鋼管/ 中肉管	管の突合せ溶接	レ形	あり
マグ溶接	FP-SA-2P					
セルフシールド アーク溶接	FP-SS-2P					