

製造部 溶接資格一覧表

材料	認証機関	資格	資格記号	試験材料(厚さ区分)	溶接方法	溶接姿勢	作業範囲※	所持者
炭素鋼	JIS	基本	A-2F	中板(9mm)	アーク	下向	4.5~18mm	1
			T-1F	薄板(3.2mm)	ティグ	下向	1.6~6.4mm	7
			C-2F	中板(9mm)	ティグ+アーク	下向	4.5~18mm	2
			SN-2F	中板(9mm)	半自動	下向	4.5~18mm	1
			SA-2F	中板(9mm)	半自動	下向	4.5~18mm	6
			SA-3F	厚板(19mm)	半自動	下向	上限無し	1
		専門	A-2V	厚板(19mm)	アーク	立向	4.5~18mm	1
			A-2H	厚板(19mm)	アーク	横向	4.5~18mm	1
			T-1P	薄肉管(4.9mm)	ティグ	水平・鉛直固定	2.5~9.8mm	7
			C-2P	中肉管(11mm)	ティグ+アーク	水平・鉛直固定	5.5~22mm	2
			SN-2P	中肉管(11mm)	半自動	水平・鉛直固定	5.5~22mm	1
			SA-2V	中板(9mm)	半自動	立向	4.5~18mm	4
			SA-2H	中板(9mm)	半自動	横向	4.5~18mm	4
			SA-3P	厚肉管(19mm)	半自動	水平・鉛直固定	上限無し	1
	PA-CU	—	銀ろう	—	—	—	2	
	ボイラ	普通	—	板(t=9mm)	アーク	下向・立向・横向	—	2
	電気事業法	—		外径φ150~170mm	ティグ	有壁水平・鉛直固定	厚さ19mm未満	4
				肉厚9~11mm				
			外径φ150~170mm	ティグ	水平・鉛直固定	厚さ19mm未満	2	
			肉厚9~11mm					
			板厚25mm以上	半自動	下向	上限無し	5	
ステンレス鋼	JIS	基本	TN-F	薄板(3mm)	ティグ	下向	1.5~6mm	5
			MA-F	中板(9mm)	半自動	下向き	4.5~18mm	2
		専門	TN-P	薄肉管(3mm)	ティグ	下向	1.5~6mm	5
			MA-V	中板(9mm)	半自動	立向	4.5~18mm	2
			MA-H	中板(9mm)	半自動	横向	4.5~18mm	1

※JISの作業範囲は試験厚さの0.5倍~2倍