試験実施日:2025-9-27

東京

	合否 判定結果	評価結果	
受験 番号		学科試験	内 容
1	合 格	良	鉄筋継手
2	合 格	良	鉄筋継手
3	合 格	良	鉄筋継手
4	合 格	良	鉄筋継手
5	合 格	良	鉄筋継手
6	合 格	良	鉄筋継手
7	合 格	良	鉄筋継手
8	合 格	良	鉄筋継手
9	合 格	良	鉄筋継手
10	合 格	良	鉄筋継手
11	合 格	良	鉄筋継手
12	合 格	良	鉄筋継手
13	合 格	良	鉄筋継手
14	合 格	良	鉄筋継手
15	合 格	良	鉄筋継手
16	合 格	良	鉄筋継手
17	合 格	良	鉄筋継手
18	合 格	良	鉄筋継手
19	合 格	良	鉄筋継手
20	合 格	良	鉄筋継手
21	合 格	良	鉄筋継手
22	合 格	良	鉄筋継手
23	合 格	良	鉄筋継手
24	合 格	良	鉄筋継手
25	合 格	良	鉄筋継手
26	不合格	否	鉄筋継手
27	合 格	良	鉄筋継手
28	合 格	良	圧接継手
29	合 格	良	圧接継手
30	合 格	良	圧接継手
31	合 格	良	圧接継手
32	合 格	良	圧接継手
33	合 格	良	圧接継手
34	合 格	良	圧接継手
35	合 格	良	圧接継手

継手管理技士資格更新試験合否判定結果発表 (定時)

試験実施日:2025-9-27 東京

受験 報子 合否 判定結果 学科試験 内容 36 合格 良 压接继手 37 合格 良 压接继手 38 合格 良 压接继手 39 合格 良 压接继手 40 合格 良 压接继手 41 合格 良 压接继手 41 合格 良 压接继手 42 合格 良 压接继手 42 合格 良 压接继手 42 合格 良 压接继手 43 合格 良 压接继手 43 合格 良 压接继手 45 合格 良 压接继手 45 合格 良 压接继手 45 合格 良 压接继手 46 合格 良 压接继手 47 合格 良 溶接继手 48 合格 良 溶接继手 50 合格 良 溶接继手 51			評価結果	
37 合格 良 压接維手 38 合格 良 压接維手 39 合格 良 压接維手 40 合格 良 压接維手 41 合格 良 压接維手 41 合格 良 压接椎手 42 合格 良 压接椎手 43 合格 良 压接椎手 44 合格 良 压接椎手 45 合格 良 压接椎手 46 合格 良 压接椎手 46 合格 良 压接椎手 47 合格 良 溶接椎手 48 合格 良 溶接椎手 49 不合格 良 溶接椎手 50 合格 良 溶接椎手 51 合格 良 溶接椎手 52 合格 良 溶接椎手 53 合格 良 溶接椎手 54 合格 良 機械式継手 55	受験 番号	合否 判定結果	学科試験	内容
38 合格 良 压接継手 39 合格 良 压接継手 40 合格 良 压接继手 41 合格 良 压接继手 41 合格 良 压接继手 42 合格 良 压接继手 43 合格 良 压接继手 44 合格 良 压接继手 45 合格 良 压接继手 46 合格 良 压接继手 46 合格 良 溶接继手 46 合格 良 溶接继手 47 合格 良 溶接继手 48 合格 良 溶接继手 49 不合格 良 溶接继手 50 合格 良 溶接继手 51 合格 良 溶接继手 52 合格 良 潜接继手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 <td< td=""><td>36</td><td>合 格</td><td>良</td><td>圧接継手</td></td<>	36	合 格	良	圧接継手
39 合格 良 圧接継手 40 合格 良 圧接継手 41 合格 良 圧接継手 42 合格 良 圧接継手 43 合格 良 圧接継手 44 合格 良 圧接継手 45 合格 良 圧接継手 46 合格 良 圧接継手 46 合格 良 溶接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 良 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 51 合格 良 凝核工継手 52 合格 良 機械工継手 53 合格 良 機械工継手 53 合格 良 機械工継手 54 合格 良 機械工継手 55 合格 良 機械式維手 56 合格 良 機械工業手 56 合格 良 機械式維手	37	合 格	良	圧接継手
40 合格 良 圧接継手 41 合格 良 圧接継手 42 合格 良 圧接継手 43 合格 良 圧接継手 44 合格 良 圧接継手 45 合格 良 圧接継手 46 合格 良 圧接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 良 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 52 合格 良 機械式継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手	38	合 格	良	圧接継手
41 合格 良 圧接継手 42 合格 良 圧接継手 43 合格 良 圧接継手 44 合格 良 圧接継手 45 合格 良 圧接継手 46 合格 良 溶接継手 46 合格 良 溶接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 仓格 良 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式維手 53 合格 良 機械式維手 54 合格 良 機械式維手 55 合格 良 機械式維手 56 合格 良 機械式維手 56 合格 良 機械式維手 56 合格 良 機械式維手 57 合格 良 機械式維手 59 合格 良 機械	39	合 格	良	圧接継手
42 合格 良 圧接継手 43 合格 良 圧接継手 44 合格 良 圧接継手 45 合格 良 圧接継手 46 合格 良 溶接継手 46 合格 良 溶接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手	40	合 格	良	圧接継手
43 合格 良 圧接継手 44 合格 良 圧接継手 45 合格 良 圧接継手 46 合格 良 溶接継手 46 合格 良 溶接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 克 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 機械式継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式維手 60 合格 良 機械式維手 61 合格 良 機械式維手 </td <td>41</td> <td>合 格</td> <td>良</td> <td>圧接継手</td>	41	合 格	良	圧接継手
44 合格 良 圧接維手 45 合格 良 圧接維手 46 合格 良 溶接維手 47 合格 良 溶接維手 48 合格 良 溶接維手 49 不合格 否 溶接維手 50 合格 良 溶接維手 51 合格 良 溶接維手 52 合格 良 溶接維手 53 合格 良 機械式維手 54 合格 良 機械式維手 55 合格 良 機械式維手 56 合格 良 機械式維手 57 合格 良 機械式維手 59 合格 良 機械式維手 60 合格 良 機械式維手 61 合格 良 機械式維手 62 合格 良 鉄筋維手部検査	42	合 格	良	圧接継手
45 合格 良 圧接継手 46 合格 良 溶接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 百 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 鉄筋継手部検査	43	合 格	良	圧接継手
46 合格 良 压接継手 47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 百 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式維手 62 合格 良 鉄筋維手部検査	44	合 格	良	圧接継手
47 合格 良 溶接継手 48 合格 良 溶接継手 49 不合格 否 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式維手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	45	合 格	良	圧接継手
48 合格 良 溶接継手 49 不合格 否 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	46	合 格	良	圧接継手
49 不合格 否 溶接継手 50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	47	合 格	良	溶接継手
50 合格 良 溶接継手 51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	48	合 格	良	溶接継手
51 合格 良 溶接継手 52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	49	不合格	否	溶接継手
52 合格 良 溶接継手 53 合格 良 機械式継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 鉄筋継手部検査	50	合 格	良	溶接継手
53 合格 良 溶接継手 54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	51	合 格	良	溶接継手
54 合格 良 機械式継手 55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 鉄筋継手部検査	52	合 格	良	溶接継手
55 合格 良 機械式継手 56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 鉄筋継手部検査	53	合 格	良	溶接継手
56 合格 良 機械式継手 57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	54	合 格	良	機械式継手
57 合格 良 機械式継手 58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	55	合 格	良	機械式継手
58 合格 良 機械式継手 59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	56	合格	良	機械式継手
59 合格 良 機械式継手 60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	57	合格	良	機械式継手
60 合格 良 機械式継手 61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	58	合格	良	機械式継手
61 合格 良 機械式継手 62 合格 良 鉄筋継手部検査	59	合 格	良	機械式継手
62 合格 良 鉄筋継手部検査	60	 合 格	 良	機械式継手
+ + + + + + + + + + + + + + + + + + + +	61	合 格	良	機械式継手
63 合格 良 鉄筋継手部検査	62	合格	良	鉄筋継手部検査
	63	合格	良	鉄筋継手部検査

注釈)

*:受験なし

-:評価なし

-----<以下、空欄>-----