

4. 非破壊検査事業者等の認定（CIW 認定）

鋼構造物の溶接部を放射線検査（RT）、超音波検査（UT）、磁気検査（MT）、浸透検査（PT）、電磁誘導検査（ET）及びひずみ測定（SM）などの非破壊検査手法を用いて検査する検査機関（検査会社など）に対して技術者数や配置、設備・機器の管理及び品質システム体制について審査して基準に達していれば認定する制度です。

溶接構造物の製作工程で検査する場合、発注者又は監理者に代わって行う検査があり、この認定を受けた検査機関は後者の検査を行う場合（第三者検査と呼ぶ場合がある）の資格として活用されているもので、例えば建築鉄骨の第三者検査を行う場合の資格として展開しているものです。

4.1 適用する規格

WES 8701：2007 “溶接構造物非破壊検査事業者等の認定基準”

4.2 認定の種別

事業者の認定種別は、認定検査部門数や各々の技術者数により、表 4.1 のとおり区分します。

なお、旧 WES 8701:2000 に基づく認定は、平成 22 年 3 月 31 日をもって終了しましたが、既に発行している技術者資格の登録証において、旧基準の資格名称のままとしておりますのでご注意ください。

表 4.1 事業者の認定種別、検査部門数及び必要資格保有者数

認定種別	認定検査部門の数	必要資格保有者数		
		検査技術管理者	認定検査部門の上級検査技術者	検査技術者
A 種	5 又は 6	5 名以上	認定検査部門に各 1 名以上で合計 16 名以上	該当検査部門の上級検査技術者 1 名につき 1 名～10 名
B 種	3 又は 4	3 名以上	認定検査部門に各 1 名以上で合計 8 名以上	
C 種	2	1 名以上	認定検査部門に各 1 名以上で 4 名以上	
D 種	1	1 名以上	2 名以上	

注 1：検査技術管理者は、認定検査部門ごとに上級検査技術者又は検査技術者のいずれかと重複登録することができる。

注 2：上級検査技術者は、同一検査部門の検査技術者として重複登録することはできない。

4.3 認定検査部門

認定検査部門は、非破壊検査方法によって、次のとおり区分します。

- ① 放射線検査（RT）
- ② 超音波検査（UT）
- ③ 磁気検査（MT）
- ④ 浸透検査（PT）
- ⑤ 電磁誘導検査（ET）
- ⑥ ひずみ測定検査（SM）

4.4 建築鉄骨検査適格事業者

上記 4.3 項②の超音波検査部門の認定事業者は、WES 8701 附属書 3 に規定する付加要求事項に適合すれば「建築鉄骨検査適格事業者」として登録することができる。

4.5 認定の要件

非破壊検査を業務とする法人等（登記された法人で、事業目的に非破壊検査業務が明記されていること）で、次の要件を満たすものとします。

- ① 非破壊検査の業務実績が原則 3 年以上あること。
- ② 品質保証体制が整備されていること。
- ③ 検査業務を遂行するための必要な設備・機器を保有していること。
- ④ 表 4.1 に示す技術者が在籍していること。

4.6 認定の審査内容

認定のための審査項目は次のとおりとします。

- ① 法人の設立登記と組織機構
- ② 試験・検査の実績
- ③ 品質保証体制の構築と実施
- ④ 技術者の資格と構成人員
- ⑤ 認定に必要な設備及び機器

4.7 認定の仮申請と本申請の受付

認定の仮申請、本申請については、随時受け付けます。認定申請に必要な書類の入手、手続き、問合せなどは、当協会本部事務局のCIW認定担当に行ってください。

4.8 認定審査

本申請を受付した事業者については、毎年7～8月頃と1～2月頃に事業者に対して認定のための審査（書類審査、現地審査）を行います。

4.9 認定の登録

認定審査に合格し、所定の認定登録手続を行った事業者を登録し、認定証（毎年4月1日付と10月1日付）を発行します。

4.10 認定証の有効期間と認定の継続

事業者認定の有効期間は3年間とする。また、認定を継続しようとする場合には3年を経過する前に認定継続の審査を受けなければならない。この審査に合格した場合は、有効期間を3年間延長します。

4.11 認定の更新

認定の登録後6年を経過（認定継続を受けて3年を経過）し、認定を更新しようとする場合には、6年を経過する前に更新審査を受けなければならない。

4.12 認定に必要な設備及び機器

認定検査部門に必要な表4.2に示す設備及び機器を保有していること。また、検査業務に必要な数量を保有していること（リースを含む）。

表4.2 認定検査部門に必要な設備及び機器

検査部門	検査設備及び機器の名称
放射線検査部門	(a) 放射線透過装置（業務に必要な機能を備えた装置） (b) 放射線測定用サーベイメータ (c) 透過度計 (d) 階調計 (e) 濃度計 (f) フィルム観察器
超音波検査部門	(a) 超音波探傷器（業務に必要な機能を備えた機器） (b) 垂直探触子（業務に必要な機能のもの） (c) 斜角探触子（業務に必要な機能のもの） (d) 標準試験片及び対比試験片 (e) 超音波厚さ計 (f) 探傷図形記録装置又はこれに代わるもの
磁気検査部門	(a) 携帯形極間磁粉探傷装置 (b) ブラックライト (c) 紫外線強度計 (d) 標準試験片 (e) 磁化装置（プロッド法が可能なもの）及び電極 (f) テスラメータ

浸透検査部門	(a) 対比試験片 (b) 照度計（ルックスメータ） (c) 表面温度計又は温度計
電磁誘導検査部門	(a) 電磁誘導探傷装置 (b) 対比試験片
ひずみ測定部門	(a) 静ひずみ測定器（1台につき12点以上測定可能なもの） (b) 動ひずみ測定器

4.13 認定に必要な技術者の任務、登録条件及び登録手続き

(1) 技術者の任務

表4.1に示す技術者の任務及び責任は、表4.3のとおりとします。

表4.3 技術者の任務及び責任

技術者の種類	主な任務及び責任
検査技術管理者	溶接構造物の検査について、次の事項を実施し、検査に関する総合的な責任を負う技術者 ① 検査の計画と実施（検査仕様書の確定及び検査手順書の承認） ② 判定基準の決定 ③ 検査の総合判定 ④ 作業記録、検査成績書及び検査報告書の承認
上級検査技術者	当該検査部門について、次の事項を実施し、業務遂行のため監督・指導を行う技術者 ① 検査の計画と実施（検査仕様書の確認及び検査手順書の作成） ② 関連法規、規格及び検査仕様書の解釈 ③ 検査業務手順の立案 ④ 検査技術者の監督・指導 ⑤ 検査設備及び機器の点検・校正 ⑥ 検査業務の実施 ⑦ 検査結果の判定 ⑧ 作業記録及び検査成績書の確認 ⑨ 検査報告書の作成
検査技術者	当該検査部門について、上級検査技術者の指導の下で次の事項を実施する技術者 ① 検査業務の実施 ② 検査結果の一次判定 ③ 作業記録の作成

(2) 検査技術管理者、上級検査技術者及び検査技術者の登録条件と登録手続き

各技術者の登録条件として、認定事業者又は認定を取得しようとする事業者に所属している技術者であること。表4.4に示すJSNDI資格などの資格を保有し、検査技術管理者及び上級検査技術者はCIW技術者試験を受検して合格しなければなりません。CIW技術者試験や登録手続きに関する詳細については、当協会本部事務局CIW認定担当までお問合せ下さい。

表4.4 技術者に対する要求資格

技術者の種類	資格の種類
検査技術管理者	以下のいずれかの資格を保有していること (a) (社)日本非破壊検査協会（以下、JSNDIという。）のNDIS 0602に基づく技術者の資格 (b) 二つの検査部門の上級検査技術者資格 (c) JIS Z 3410(WES 8103)に基づく特別級又は1級溶接管理技術者資格と一つの検査部門の上級検査技術者資格
上級検査技術者	認定検査部門に該当する次の資格を保有していること (a) JSNDIのJIS Z 2305に基づくレベル3
検査技術者	認定検査部門に該当する次のいずれかの資格を保有していること (a) JSNDIのJIS Z 2305に基づくレベル1以上の資格 (b) 放射線検査部門については、(社)軽金属溶接構造協会のJIS Z 3861に基づくB種技術者資格