

5. 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）、渦電流検査（ET）及びひずみゲージ検査（ST）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（第三者検査という場合がある）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。

5.1 適用する規格

WES 8701 溶接構造物非破壊検査事業者等の認定基準

5.2 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5.1 のとおり区分します。

表5.1 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	認定検査部門数	必要資格保有者数		
		検査技術管理者数	認定検査部門の上級検査技術者数	検査技術者数
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	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。

注3：主たる登録事業所以外の登録事業所においても、表5.1の資格保有者数を満足していることが基本であるが、少なくとも検査技術管理者、上級検査技術者及び検査技術者の各1名以上を配置していなければならない（本社との兼務は可）。また、プロジェクト等を組む場合には、検査技術管理者並びに対象とする検査部門ごとに上級検査技術者及び検査技術者を適切に配置し、それを記録（組織図又は体制表）に留めなければならない。

5.3 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 渦電流検査（ET）
- ⑥ ひずみゲージ検査（ST）

5.4 建築鉄骨検査適格事業者

上記5.3項②の超音波検査部門の認定事業者は、WES 8701 附属書C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。

5.5 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5.1に示す技術者が在籍していること。

5.6 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

5.7 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。

5.8 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。

5.9 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。

5.10 認定証の有効期間と認定の更新

事業者認定の有効期間は3年間とする。また、認定を更新しようとする場合には、有効期限の半年前までに申請するものとする。

5.11 認定に必要な設備及び機器

認定検査部門に必要な表5.2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5.2 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) フラックライト (c) 紫外線強度計 (d) 標準試験片 (e) 対比試験片 (f) 磁化装置（フロッド法が可能な装置を含む） (g) テスラメータ
浸透検査部門	(a) 対比試験片 (b) 照度計（ルクスメータ） (c) 表面温度計又は温度計
渦電流検査部門	(a) 渦電流探傷装置 (b) 対比試験片
ひずみゲージ検査部門	(a) 静ひずみ測定器（1台につき8点以上測定可能なもの） (b) 動ひずみ測定器
（外観検査部門）	(a) 溶接ゲージ（アンダカットゲージ、脚長ゲージ、限界ゲージ、すき間ゲージ等） (b) 測長器（かね尺、ノギス等） (c) 補助光源（懐中電灯等） (d) ルーペ等 (e) 測定用シグ

5.12 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5.1に示す技術者の任務及び責任は、表5.3のとおりとします。

表5.3 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	溶接構造物の外観検査を含む検査について、次の事項を実施し、検査に関する総合的な責任を負う登録された技術者 ① 検査計画と実施（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／又は検査報告書の承認
上級検査技術者	外観検査を含む当該検査部門について、次の事項を実施し、業務の遂行、検査技術者の指導及び監督を行う登録された技術者 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管理 ⑥ 検査業務の実施 ⑦ 検査結果の判定 ⑧ 作業記録，並びに検査成績書及び／又は確認検査報告書の審査
検査技術者	外観検査を含む当該検査部門について、上級検査技術者の監督の下で次の事項を実施する登録された技術者 ① 検査業務の実施 ② 検査結果の一次判定 ③ 検査設備及び機器の検証・校正 ④ 作業記録，並びに検査成績書及び／又は検査報告書の作成

注) 本表に規定する検査技術者が JIS Z 2305 に基づくレベル1の資格である場合は、JIS Z 2305 に規定する範囲を超えることはできない。

(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5.4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ください。

表5.4 技術者資格を得るために必要な資格

技術者の種類	資格の種類
検査技術管理者	検査技術管理者は、以下のいずれかの資格を保有していなければならない。 (a) 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	上級検査技術者は、認定検査部門に該当する次の資格を保有していなければならない。 (a) JIS Z 2305 に基づくレベル3
検査技術者	検査技術者は、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なければならない。 (a) JIS Z 2305 に基づくレベル1以上の資格（ただし、レベル1の超音波厚さ測定技術者を除く）