

資格認証・認定制度のご案内

一般社団法人 日本溶接協会



作成：2018年4月1日

JAB 認定 要員認証機関 (CP001)

(認定範囲：溶接管理技術者、溶接技能者)



目 次

資格認証・認定制度の目的	1
資格認証・認定制度の概要	3
1. 溶接管理技術者の認証	5
1.1 適用する規格	
1.2 認証の等級（レベル）	
1.3 受験条件	
1.4 評価試験の内容	
1.5 評価試験の日程、場所	
1.6 受験の申込、受付	
1.7 試験結果の通知	
1.8 認証の登録手続	
1.9 認証の有効期間、サーベイランス	
1.10 再認証	
2. 溶接作業指導者の認証	8
2.1 適用する規格	
2.2 溶接作業指導者の任務及び責任	
2.3 受験資格	
2.4 講習会及び学科試験の内容	
2.5 講習会及び学科試験の日程	
2.6 受験の申込、受付	
2.7 試験結果の通知	
2.8 認証の登録手続	
2.9 認証の有効期間、サーベイランス	
2.10 再認証	
3. 溶接技能者（JIS, WES に基づく）の認証	10
3.1 適用する規格と適用例	
3.2 資格の種類と等級などの区分	
3.3 受験資格	
3.4 評価試験の内容	
3.5 評価試験の日程	
3.6 受験の申込、受付	
3.7 試験結果の通知	
3.8 認証の登録手続	
3.9 認証の有効期間、サーベイランス	
3.10 再評価	
4. 溶接技能者（ISO 9606-1 に基づく）の認証	19
4.1 適用する規格	
4.2 資格の種類と区分	
4.3 受験資格	
4.4 評価試験の内容	
4.5 評価試験の日程	
4.6 受験の申込、受付	
4.7 試験結果の通知	
4.8 認証の登録手続	
4.9 認証の有効期間、サーベイランス及び再評価	

5. 非破壊検査事業者の認定（CIW 認定） 23

- 5.1 適用する規格
- 5.2 認定の種別
- 5.3 認定検査部門
- 5.4 建築鉄骨検査適格事業者
- 5.5 認定の要件
- 5.6 認定の審査内容
- 5.7 認定の仮申請と本申請の受付
- 5.8 認定審査
- 5.9 認定の登録
- 5.10 認定証の有効期間と認定の更新
- 5.11 認定に必要な設備及び機器
- 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

6. マイクロソルダリング要員の認証 26

- 6.1 適用する規格
- 6.2 資格の種類と要求レベル
- 6.3 受験条件
- 6.4 評価試験の日程、場所
- 6.5 受験の申込、受付
- 6.6 試験結果の通知
- 6.7 認証の登録手続
- 6.8 認証の有効期間
- 6.9 更新

7. 電気事業法・原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等の確認試験 29

- 7.1 電気事業法に係る溶接士・溶接施工法等の確認試験
 - 7.1.1 溶接士の技能確認試験
 - 7.1.2 溶接施工法の確認試験
 - 7.1.3 新技術の認定
- 7.2 原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等の確認試験
 - 7.2.1 手溶接による溶接を行う者の技能確認試験
 - 7.2.2 溶接施工法の確認試験
 - 7.2.3 新技術の認定

8. 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証 34

- 8.1 適用する規格
- 8.2 認証区分
- 8.3 受験資格
- 8.4 受験の申込、受付
- 8.5 実技試験実施要領
- 8.6 試験結果の通知
- 8.7 認証の登録
- 8.8 認証の有効期間、サーベイランス
- 8.9 再評価

参考資料 36

- 1. 各都道府県指定機関の一覧
- 2. 各資格の認証・認定実績
 - 2-1 溶接管理技術者認証の受験者数・合格者数の推移
 - 2-2 溶接作業指導者の認証者数の推移
 - 2-3 溶接技能者（JIS、WES に基づく）の受験者数・合格者数の推移
 - 2-4 CIW 認定事業者数の推移
 - 2-5 マイクロソルダリング技術認定試験の受験者数・認証数の推移
 - 2-6 電気事業法・原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等の認証数の推移
 - 2-7 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの受験者数・認証数の推移

当協会は溶接管理技術者、溶接技能者などの要員の資格を認証する要員認証機関の第1号として、1999年3月に(公財)日本適合性認定協会(JAB)から認定されています(認定番号CPO01)。

鋼構造物の溶接施工に欠かすことのできない溶接管理技術者及び国内規格(JIS, WES)に基づく溶接技能者の資格は、このシステムに基づいて認証されています。

資格認証・認定制度の目的

溶接・接合技術はあらゆる工業分野において欠かすことのできない基盤技術として広く活用されており、私たちの身の周りには高層ビル、橋梁、ボイラ、圧力容器、貯槽、自動車、船舶などの大型の構造物から、身近な家庭用品まで、溶接・接合によって製造された製品は数えきれません。そしてこれらの製品の品質とコストには、溶接・接合は密接に関わりあっています。

溶接・接合工程は、後工程として行われる試験・検査によって、要求された品質基準を満足しているか十分には検証できないため、設計段階から材料選定、施工そして検査に至るまで、一貫した管理が必要とされます。溶接・接合は、品質マネジメントシステムの要求事項を規定したJIS Q 9001/ISO 9001における妥当性確認が要求されるプロセスの代表的なものであり、詳細な適用事項を含む手続きを確立することが求められています。

具体的には、ISO 3834シリーズが制定されており、この規格はJIS Z 3400「金属材料の融接に関する品質要求事項」として制定後、2013年7月には大幅に改正されました。この規格の重要な点は、契約、設計、溶接技能者、溶接管理技術者、試験・検査技術者、生産機器、生産計画、溶接施工要領、溶接前・中・後の検査、品質記録などの溶接施工に関する要素を、要求品質レベルに応じて規定していることです。特に溶接に従事する要員については、その力量を重要視しており、適格性の確認が必要とされています。

当協会が創立以来実施しております「溶接技能者」の資格認証制度をはじめ、「溶接管理技術者」及び「溶接作業指導者」の資格認証制度、そして、非破壊検査事業者の認定制度の活用は、まさにこの規格の要求に合致するものであり、わが国において広く認識され、定着している実績ある制度であります。

また、当協会は、溶接・接合分野の1つであり、電子機器等の実装、組み立て工程に使用されるマイクロソルダリングについての技術者、インストラクタ、実装工程管理技術者、実装工程技术者、インスペクタ、上級オペレータ及びオペレータの認証、電気事業法・炉規法に係る溶接士、溶接施工法等の認証並びに建築ロボット溶接オペレータの認証を行っております。

資格認証・認定制度の概要 (1/2)

資格の名称	概 要	
溶接管理技術者 (JAB 認定)	<ul style="list-style-type: none">溶接施工とその関連作業・工程の総合的な計画及び管理などを行う技術者の資格であり、技術者の責務、知識及び職務能力に基づいて“特別級”、“1級”、“2級”のレベルに分かれ、レベル毎に学歴に応じた職務経歴年数が要求されます。試験は筆記試験及び口述試験によって評価され、合格者に「適格性証明書」が交付されます。	⇒ 詳細は、 5ページ 参照
溶接作業指導者	<ul style="list-style-type: none">溶接実務の直接管理を行う作業指導と溶接施工に従事する溶接技能者の技量向上のための指導を行う作業指導者の資格であり、JIS 及びその他関連団体の認定に基づく技能資格を一定期間以上保持していることが要求されます。試験は、講習会及び試験によって評価され、合格者に「適格性証明書」が交付されます。	⇒ 詳細は、 8ページ 参照
溶接技能者 (JIS,WES) (JAB 認定)	<ul style="list-style-type: none">国内規格 (JIS, WES など) に基づき溶接を行う作業者 (溶接技能者) の資格。基本級 (下向姿勢の溶接) と専門級 (立向, 横向及び上向姿勢の溶接並びに管の溶接) があり、さらに試験材料の種類と厚さ, 溶接方法などの組合せによって資格が分かれています。試験は学科試験及び実技試験 (資格の種別に応じた試験材料を使用して溶接作業を行う) によって評価され、合格者に「適格性証明書」が交付されます。	⇒ 詳細は、 10ページ 参照
溶接技能者 (ISO 9606-1)	<ul style="list-style-type: none">国際規格 ISO 9606-1 に基づき溶接を行う作業者 (溶接技能者) の資格。上記, 国内規格 (JIS,WES など) に基づく溶接技能者の資格とは別の資格です。当協会では溶接方法, 試験材の形状と寸法, 継手の種類, 溶接材料の種類と材質, 溶接姿勢及び裏当て材などの確認項目を組合せ, 標準的な 108 種類の資格を用意しています。試験は実技試験のみで評価され、合格者に「適格性証明書」が交付されます。	⇒ 詳細は、 19ページ 参照

資格認証・認定制度の概要 (2/2)

資格の名称	概 要	
<p>非破壊検査事業者等の認定 (略称：CIW)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 溶接構造物の非破壊検査（RT，UT，MT，PT，ET 及び ST）を行う検査機関（検査会社など）を認定するものであり，認定する検査部門の数により A 種～D 種に区分されています。 認定区分の付加事項として，建築鉄骨検査適格事業者があります。 認定の審査は，検査機関の組織機構，検査技術者の数（検査技術管理者，上級検査技術者及び検査技術者の数），試験・検査設備機器及び品質保証体制の構築状況について評価し，合格事業者に「認定証」が交付されます。 	<p>⇒ 詳細は， 23 ページ 参照</p>
<p>マイクロソルダリング要員</p>	<ul style="list-style-type: none"> 電子機器などの実装，組み立て工程に使用するマイクロソルダリング技術の要員（技術者，インストラクタ，実装工程管理技術者，実装工程技術者，インスペクタ，上級オペレータ及びオペレータ）に対する資格であり，それぞれの資格に応じて，マイクロソルダリングに関する専門知識，技量及び実務経験が要求されます。 試験は学科試験及び実技試験（資格に応じたマイクロソルダリングの実技）によって評価され，合格者に「適格性証明書」が交付されます。 	<p>⇒ 詳細は， 26 ページ 参照</p>
<p>電気事業法・原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等</p>	<ul style="list-style-type: none"> 電気事業法あるいは原子炉等規制法に定められた技術基準に規制される発電設備等の施設において溶接を行う作業員（溶接士）の資格及び溶接の方法（溶接施工法）の確認であり，技術基準に準拠した組合せ毎に確認試験が実施されます。 確認試験は，申請元より提出された確認試験実施要領に基づいた実技の立会（開先立会，溶接中立会，非破壊検査立会等）及び機械試験の結果により評価され，合格した場合は「合格証」が交付されます。 	<p>⇒ 詳細は， 29 ページ 参照</p>
<p>建築鉄骨ロボット溶接オペレータ</p>	<ul style="list-style-type: none"> 建築鉄骨の溶接をロボットを用いて行う作業員の資格であり，継手の部位，溶接姿勢，エンドタブの種類の組合せにより認証される資格が異なります。 基本級は，講習会，筆記試験，口述試験から，専門級は口述試験と実技試験（免除規定あり）から成り，合格者に「適格性証明書」が交付されます。 	<p>⇒ 詳細は， 34 ページ 参照</p>

1. 溶接管理技術者の認証

鋼構造物の製作等において溶接・接合に関する設計、施工計画、管理などを行う技術者の資格であり、JIS Z 3410 (ISO 14731) / WES 8103 において規定された溶接関連業務に関する知識及び職務能力について評価試験を行い、資格の認証を行うものです。この資格は、JIS Z 3400「溶接の品質要求事項」において要求されている溶接管理技術者に必要な資格であり、建築鉄骨の製作工場の性能評価の要件にもあげられるなど、広く一般の溶接構造物の信頼性、安全性の確保に対する社会的要請に応える資格として活用されており、公的にも国際的にも広く認識されているものです。

1.1 適用する規格

- JIS Z 3410 : 溶接管理一任務及び責任 (ISO 14731 の翻訳規格)
- ISO 14731 : Welding coordination—Tasks and responsibilities
- WES 8103 : 溶接管理技術者認証基準

1.2 認証の等級 (レベル)

表 1.1 溶接管理技術者の「任務及び責任」並びに「知識及び職務能力」

	特別級	1 級	2 級
責 務	JIS Z 3410 (ISO 14731) の本体 4.1 及び 4.2, 並びに附属書 B に記載された事項に基づいて製造事業者から割り当てられた任務と責任を果たさなければならない。		
知識及び職務能力	JIS Z 3410 (ISO 14731) の本体 6.1 及び 6.2 a) に記載された技術知識をもち、かつ溶接技術に関する包括的技術知識と経験、及び施工、管理などに関する統括職務能力を保有していなければならない。	JIS Z 3410 (ISO 14731) の本体 6.1 及び 6.2 b) に記載された技術知識をもち、かつ溶接技術に関する特定技術知識と経験、及び施工、管理などに関する専門職務能力を保有していなければならない。	JIS Z 3410 (ISO 14731) の本体 6.1 及び 6.2 d) に記載された技術知識をもち、かつ溶接技術に関する基礎技術知識と経験、及び溶接施工、管理などに関する基本職務能力を保有していなければならない。
【参考】専門的 (特定) 知識に対する要求事項*)	製造事業者から委任された溶接製作における全ての任務及び責任について、計画、実行、監督及び試験するための、豊富で、かつ十分な技術知識。	選定又は限定された技術分野内の溶接製作において割り当てられた任務及び責任について、計画、実行、監督及び試験するための十分な技術知識。	簡単な溶接構造物に關与する、限定された技術分野内の溶接製作において割り当てられた任務及び責任について、計画、実行、監督及び試験するための十分な技術知識。

*) JIS Z 3410: 2013 の 6.2 項の規定による

- (1) 各認証等級に対応する具体的職務能力 (力量) については、溶接製作物の種類、製作工程の複雑さ (困難さ)、要求される品質水準、及び設備や生産量の規模などによって異なる。そのためイメージとして例示することが望ましいが、それは困難である。
- (2) JIS Z 3400:2013 では同規格の附属書 F の F9.3.3 項において、特に溶接作業の技術的複雑さを主要因子として認証等級を対応させる原則を提案している。すなわち要求品質水準に応じて、附属書 A で分類している3つのレベルに対応させる考え方である。
- (3) 本溶接管理技術者の認証等級は ISO 14731 に準拠して特別級、1 級及び2 級に定めている。同様の溶接技術者制度として、IIW (国際溶接学会) の定める国際資格制度があり、制度としては新しいが欧州を中心として、世界中に進展しつつある。両制度には教育時間、有効期間、学歴要求事項等の相違点があるが、基本的な技術レベルに大差は無いと考えられている。しかしながら、認証取得者 (資格取得者) の等級別分布には、下表の通り大きな隔たりが認められる。この理由として、欧州 (世界) と我が国 (日本) では認証を要求する適用規格 (法規) の相違もしくは顧客の要求の相違などが大きいと考えられる。

IIW/日本の溶接技術者認証者数 (比率) の比較

ISO 14731	Comprehensive	Specific	Basic	計
IIW Qualification 国際溶接技術者資格制度 (2016 年 12 月現在)	IWE 約 46,400 名 (49%)	IWT 約 10,000 名 (10%)	IWS 約 38,500 名 (41%)	約 94,900 名 (100%)
WES 8103 溶接管理技術者認証制度 (2018 年 3 月現在)	特別級 約 1,300 名 (4%)	1 級 約 8,200 名 (23%)	2 級 約 25,800 名 (73%)	約 35,300 名 (100%)

1.3 受験条件

表 1.2 受験条件

学歴又は認証	等級別の必要職務経験年数		
	特別級	1 級	2 級
① 大学院卒業者（理工系溶接専修）	1	1	1
② 大学院卒業者（理工系）	2	1	1
③ 大学院卒業者（理工系以外）	5	3	1
④ 大学卒業者（理工系溶接専修）	1	1	1
⑤ 大学卒業者（理工系）	3	2	1
⑥ 大学卒業者（理工系以外）	6	4	2
⑦ 短期大学卒業者（理工系溶接専修）	5	3	1
⑧ 短期大学卒業者（理工系）	6	4	1
⑨ 短期大学卒業者（理工系以外）	10	7	4
⑩ 工業高等専門学校卒業者	6	4	1
⑪ 理工系各種専門学校卒業者	—	6	2
⑫ 工業高等学校卒業者（工業高校）	—	7	2
⑬ 工業高等学校以外の高等学校卒業者	—	8	4
⑭ 上記学歴によらない場合	—	—	7
⑮ 1 級認証者	3	—	—
⑯ 2 級認証者	—	3	—

注 1. 表中の経験年数は最小限の必要年数を表す。

注 2. 経験年数は溶接技術に関連した職務に専従した期間とし、専従でない場合は職務の実態に応じて査定する。

注 3. 経験年数は、学歴については卒業後、認証については認証取得後の年数とする。

注 4. ⑤の大学卒業者（理工系）は工業高等専門学校専攻科卒業者を含む。

注 5. ⑪の理工系各種専門学校卒業者は、高等学校卒業以上の学歴を有している場合に認められる。

1.4 評価試験の内容

JIS Z 3410/ISO 14731 に示す職務能力を確認する試験とし、表 1.3 に示すとおりとします。

表 1.3 評価試験内容の概略

等級	評価試験科目		筆記及び口述試験内容の概略 (技術知識分野の概略)
	筆記試験	口述試験	
特別級	○	○(必須)	① 溶接方法及び機器 ② 材料及び溶接冶金 ③ 構造及び設計 ④ 施工・応用エンジニアリング
1 級	○	○(免除規定あり)*	
2 級	○	○(免除規定あり)*	

注：*印の口述試験免除は、当協会が認めた研修会に出席し、修了証書を取得した者に適用します。

1.5 評価試験の日程、場所

評価試験の日程及び場所などは表 1.4 のとおりとします。

表 1.4 評価試験日程、場所

	筆記試験		口述試験	
	試験日程	試験場所	試験日程	試験場所
前期試験	毎年 6 月	東京及び大阪の他 5～6 ヲ所	毎年 7 月	原則として東京、大阪
後期試験	毎年 11 月	東京及び大阪の他 5～6 ヲ所	毎年 12 月	原則として東京、大阪

1.6 受験の申込、受付

受験の申込受付は、原則として試験日前 40 日までとします。

受験申請書の入手、手続、問合せなどは、当協会本部事務局の溶接管理技術者担当に行ってください。

1.7 試験結果の通知

評価試験の結果は、原則として評価試験実施後 3 ヶ月以内に通知します。

1.8 認証の登録手続

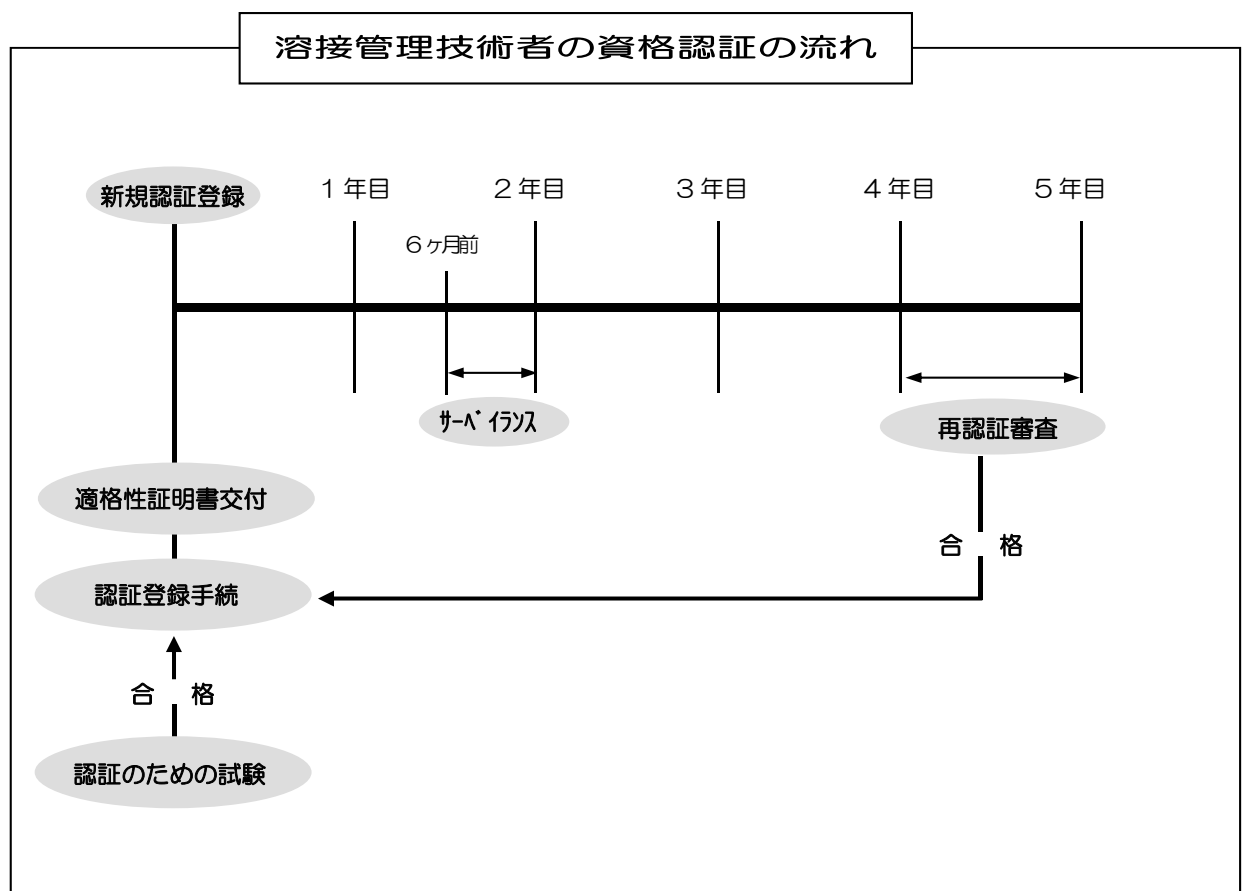
- ① 評価試験に合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません（所定の期間内にこの手続を行わなかった場合、資格は登録されません）。
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には「適格性証明書」を交付します。

1.9 認証の有効期間、サーベイランス

「適格性証明書」の有効期間は 2 年とし、この有効期間満了前 6 ヶ月以内にサーベイランスの申請を行い、適格性が維持されていることが確認された場合は、引き続き 3 年間有効の「適格性証明書」が交付されます。

1.10 再認証

資格の登録後 5 年を経過（サーベイランスを受けて 3 年を経過）し、資格を更新しようとする場合は、有効期間満了前 1 年以内に再認証審査を受けなければなりません。再認証審査は、再認証審査申請書に基づく書類審査及び再認証試験（最新の溶接技術に関する演習と筆記試験を含む）により評価します。この再認証審査に合格した場合は、新たに認証登録手続を行わなければなりません。



2. 溶接作業指導者の認証

溶接施工現場において、溶接作業及び関連作業の指導・管理を行うとともに溶接技能者の技量向上にあたる溶接作業指導者（職長、班長等）の資格であり、WES 8107 に基づいて資格認証を行うものです。

この資格は、溶接管理技術者と溶接技能者の中間に位置する職長あるいは班長等をイメージしたものであり、特に技量を必要とされる手溶接又は半自動溶接についての指導、教育及び関連する溶接作業の指導等を行いうる熟練した溶接技能と実務経験が要求されます。

2.1 適用する規格

WES 8107 溶接作業指導者認証基準

2.2 溶接作業指導者の任務及び責任

表 2.1 溶接作業指導者の任務及び責任、並びに知識と職務能力

任務及び責任	溶接及び関連作業の指導・監督並びに溶接管理技術者に対する実務的助言
知識と職務能力	溶接作業に関する十分な経験と溶接施工及び管理に関する一般的知識
工場における溶接作業 者グループの班長、小 規模溶接工事の現場監 督などを想定した主な 業務	(a)仕様書、図面及び溶接施工要領書内容の作業者に対する指示・徹底 (b)材料及び溶接材料の確認並びに溶接関連機器の点検 (c)施工条件詳細の微修正及びその指示並びに安全衛生も考慮した溶接作業の監督 (d)作業結果の確認及びチェックシート類の記録又はその確認 (e)計画に対する改善提案及び異常発生の際の状況把握と報告 (f)技量向上のための溶接作業者の教育・指導

2.3 受験資格

次の(1)及び(2)の両方の条件を満たしていること。

- (1)年齢満 25 歳に達している方。
- (2)JIS Z 3801（手溶接）、JIS Z 3805（手）、JIS Z 3811（アーク）、JIS Z 3821（アーク）、JIS Z 3841（半自動）又は公的な団体が実施する技能検定制度*において、次の a)、b)、c)のいずれかに該当する資格を保有している方、又は有していた方。

- a) 管の突合せ継手で裏当て金なしの資格保有期間が3年を超えていること。
- b) 板の突合せ継手で裏当て金なしの下向以外の異なる2つ以上の溶接姿勢の資格保有期間がそれぞれ3年を超えていること。
- c) 上記以外の場合で、下向以外の姿勢の資格保有期間が通算9年を超えていること（連続しなくてもよい）。ただし、2種目以上の資格が重なった期間は重複して加算しない。

*「公的な団体が実施する技能検定制度」とは、個人に対して適格性証明書（又はこれに相当する証明書）が交付される場合を指します。例として、ボイラ溶接士（厚生労働省）、石油工業溶接士（日本溶接協会）、NK溶接士技量資格（日本海事協会）、建築鉄骨溶接技能者資格（AW検定協議会）などの検定が該当します。

2.4 講習会及び学科試験の内容

WES 8107 の表 2.1 に示す知識と職務能力を確認するための試験とし、次に示す主な技術知識分野についての講習会の受講実績及び試験（学科試験）によって評価します。

- ① 溶接部の性質と強度についての基礎知識
- ② 溶接欠陥とその検出方法についての一般知識
- ③ ロボット溶接を含む各種溶接法の一般知識
- ④ 溶接機器概論及び電気の一般知識
- ⑤ 溶接法に対応した技能指導の要点に関する実務知識
- ⑥ 溶接施工管理と安全衛生管理の実務知識
- ⑦ 品質管理の実務知識と溶接部の検査の実務知識
- ⑧ 関連規格及び法規の一般知識

2.5 講習会及び学科試験の日程

原則として年2回（前期と後期）とし、前期は5～6月に、後期は10～11月に開催します。

2.6 受験の申込、受付

受験（受講）の申込は、原則として前期と後期の開催日前30日までとします。

受験申請書の入手、手続などは、当協会本部事務局の溶接作業指導者担当までお問合せください。

2.7 試験結果の通知

評価試験の結果は、原則として学科試験実施後3ヶ月以内に通知します。

2.8 認証の登録手続

- ① 評価試験に合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません（所定の期間内にこの手続を行わなかった場合は、資格は登録されません）。
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には「適格性証明書」を交付します。

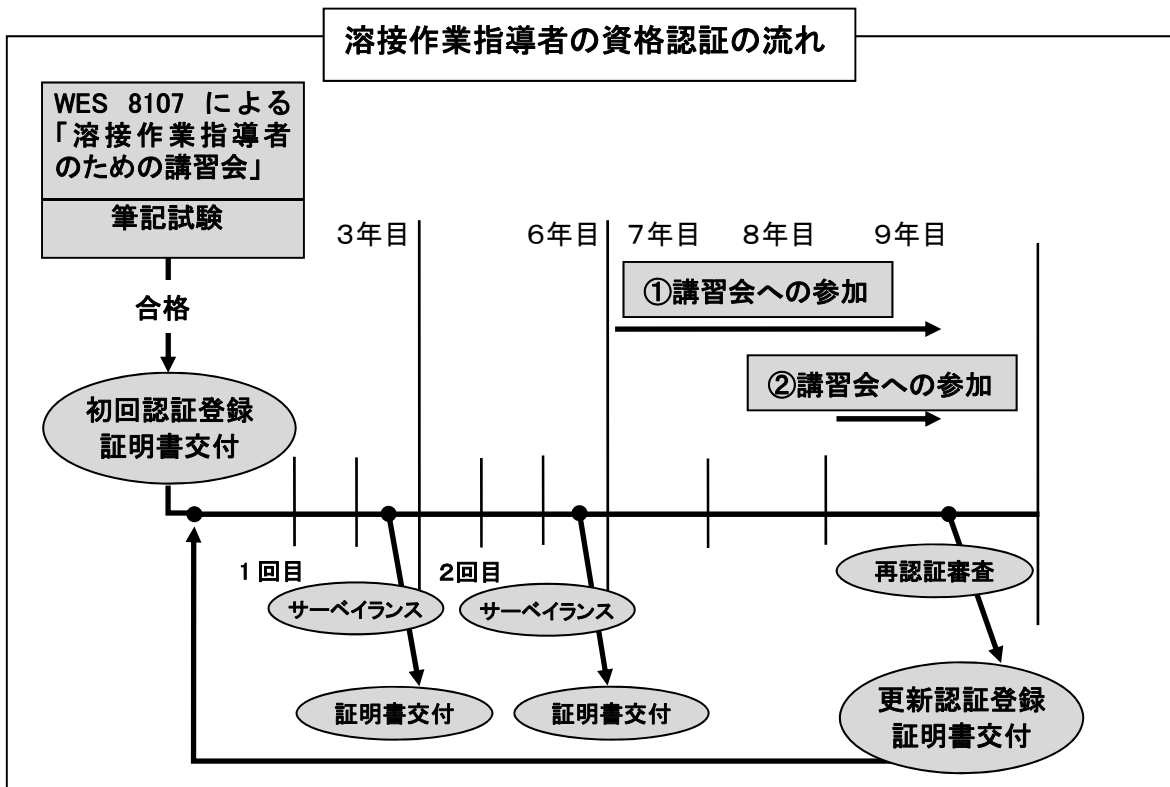
2.9 認証の有効期間、サーベイランス

「適格性証明書」の有効期間は3年とし、この有効期間満了前4ヵ月以内にサーベイランス（書類審査）の申請を行い、適格性が維持されていることが確認された場合、引き続き3年間有効の「適格性証明書」が交付されます。このサーベイランスの申請は2回行います。

2.10 再認証

資格の登録後9年を経過（サーベイランスを2回受けて3年を経過）し、資格を更新しようとする場合は、有効期間を満了する前1年以内に再認証審査を受けなければなりません。再認証審査は、再認証申請書に基づく書類審査及び次の①又は②のいずれかの講習会の受講実績により評価します。この審査に合格した場合は、新たに認証登録手続を行わなければなりません。

- ① 7年目から9年目に開催される公益法人等の団体が主催する溶接専門技術に係わる講習会に、延べ2日以上（延べ10時間以上）の受講実績を必要とする。なお、講習会の妥当性についての審査がある。
- ② 9年目に開催されるWES 8107による「溶接作業指導者のための講習会」
この講習会を7年目、8年目に受講することはできません。



3. 溶接技能者（JIS, WES に基づく）の認証

鋼構造物の製作における溶接作業に従事する技能者の資格です。一定の国内規格（JIS, WES など）に基づいて溶接作業の技量について評価試験を行い、資格として格付け、認証します。この資格は発注者からの溶接施工等に関する仕様書などで要求される溶接品質を確保するために、製作者が信頼性を証明する手段の1つとして、例えば建築鉄骨の製作工場認定の要件や、JIS Z 3400「溶接の品質要求事項」に基づいて溶接施工を行う場合の要件となるなど、広く一般の溶接構造物の信頼性、安全性の確保に対する社会的要請に応えるものとして活用され、公的にも国際的にも認識されています。なお、この資格者は、溶接管理技術者及び溶接作業指導者の指揮下で鋼構造物の溶接作業に従事するのが一般的です。

なお、当協会は2015年からこの国内規格（JIS, WES など）に基づく溶接技能者の認証とは別に、国際規格 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の認証を開始いたしました。ISO 9606-1 に基づく溶接技能者については19～22ページに記載しています。

3.1 適用する規格と適用例

適用している規格と資格を要求している適用事例は、表3.1のとおりです。

表 3.1 適用している規格と資格の適用事例

資格の種別	適用している規格	資格の適用事例
手溶接技能者 *	JIS Z 3801 手溶接技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8201 手溶接技能者の資格認証基準	一般構造物の手溶接及び溶接技能者の基本的な資格として適用
半自動溶接技能者 *	JIS Z 3841 半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8241 半自動溶接技能者の資格認証基準	一般構造物の半自動溶接に適用
ステンレス鋼溶接技能者 *	JIS Z 3821 ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8221 ステンレス鋼溶接技能者の資格認証基準	ステンレス鋼の溶接に適用
チタン溶接技能者 *	JIS Z 3805 チタン溶接技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8205 チタン溶接技能者の資格認証基準	チタンの溶接に適用
プラスチック溶接技能者 *	JIS Z 3831 プラスチック溶接技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8231 プラスチック溶接技能者の資格認証基準	プラスチックの溶接に適用
銀ろう付技能者 *	JIS Z 3891 銀ろう付技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8291 銀ろう付技能者の資格認証基準	ろう付作業に適用
すみ肉溶接技能者	WES 8101 すみ肉溶接技能者の資格認証基準	すみ肉溶接に適用
石油工業溶接士	JPI-7S-31 溶接士技量検定基準（石油工業関係）	石油工業関係装置、機器などの溶接に適用
PC工法溶接技能者	WES 8105 PC工法溶接技能者の資格認証基準	PC工法による住宅建設の溶接に適用
基礎杭溶接技能者	WES 8106 基礎杭溶接技能者の資格認証基準	基礎杭の溶接に適用

注1：溶接技能者資格のJAB認定範囲は、*印の資格です。

注2：上表資格のうち、手溶接技能者、半自動溶接技能者、ステンレス鋼溶接技能者、すみ肉溶接技能者資格に認証された者が、実際作業において溶接できる作業の範囲（板厚範囲など）について、当協会としては、WES 7101「溶接作業者の資格と標準作業範囲」に、標準として規定しています。

注3：すみ肉溶接技能者資格のWES 8101「すみ肉溶接技能者の資格認証基準」は、2017年7月に新しくなりました。資格種類（溶接方法）の追加や資格の級・種別区分の変更、受験資格の変更など大きな改正です。新しい規格での運用（評価試験やサーベイランスの実施）は2018年5月1日からを予定しています。

注4：PC工法溶接技能者資格の評価試験（新規、再認証）は、2016年度をもって取り止めております。サーベイランスは2018年度まで一般社団法人 プレハブ建築協会が行っています。

注5：上表記載の資格とは別に、ISO 9606-1 に基づく溶接技能者資格もあります。詳細は19～22ページに記載しています。

3.2 資格の種類と等級などの区分

資格の種類は、溶接方法、溶接姿勢、試験材料の種類と厚さ、溶接継手と開先形状、裏当て金の有無などにより区分されており、各資格種別の詳細及び受験資格は、表 3.2～3.11 のとおりです。

表 3.2 手溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 級別	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類、厚さ区分	溶接継手 の区分	開先形状	裏当 て金
被覆アーク 溶接	基本級	N-1F	下向	薄板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
	専門級	N-1V	立向				
		N-1H	横向				
		N-1O	上向				
		N-1P	水平・鉛直固定				
	基本級	A-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	あり
	専門級	A-2V	立向				
		A-2H	横向				
		A-2O	上向				
		A-2P	水平・鉛直固定				
	基本級	N-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし
	専門級	N-2V	立向				
		N-2H	横向				
		N-2O	上向				
		N-2P	水平・鉛直固定				
	基本級	A-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	あり
	専門級	A-3V	立向				
		A-3H	横向				
		A-3O	上向				
		A-3P	水平・鉛直固定				
基本級	N-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし	
専門級	N-3V	立向					
	N-3H	横向					
	N-3O	上向					
	N-3P	水平・鉛直固定					
ティグ溶接	基本級	T-1F	下向	薄板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
	専門級	T-1V	立向				
		T-1H	横向				
		T-1O	上向				
		T-1P	水平・鉛直固定				
組合せ溶接	基本級	C-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし
	専門級	C-2V	立向				
		C-2H	横向				
		C-2O	上向				
		C-2P	水平・鉛直固定				
	基本級	C-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし
	専門級	C-3V	立向				
		C-3H	横向				
C-3O		上向					
C-3P		水平・鉛直固定					
ガス溶接	基本級	G-1F	下向	薄板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
	専門級	G-1V	立向				
		G-1H	横向				
		G-1O	上向				
		G-1P	水平・鉛直固定				

表 3.3 半自動溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 級別	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類, 厚さ区分	溶接継手 の区分	開先形状	裏当 て金
マグ溶接	基本級	SN-1F	下向	薄板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
	専門級	SN-1V	立向				
		SN-1H	横向				
		SN-1O	上向				
		SN-1P	水平・鉛直固定	薄肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	SA-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	あり
	専門級	SA-2V	立向				
		SA-2H	横向				
		SA-2O	上向				
		SA-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	SN-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし
	専門級	SN-2V	立向				
		SN-2H	横向				
		SN-2O	上向				
		SN-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	SA-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	あり
	専門級	SA-3V	立向				
		SA-3H	横向				
		SA-3O	上向				
		SA-3P	水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
基本級	SN-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし	
専門級	SN-3V	立向					
	SN-3H	横向					
	SN-3O	上向					
	SN-3P	水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接			
組合せ溶接	基本級	SC-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし
	専門級	SC-2V	立向				
		SC-2H	横向				
		SC-2O	上向				
		SC-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	SC-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	なし
	専門級	SC-3V	立向				
		SC-3H	横向				
SC-3O		上向					
SC-3P		水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接			
セルフ シールド アーク溶接	基本級	SS-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	あり
	専門級	SS-2V	立向				
		SS-2H	横向				
		SS-2O	上向				
		SS-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	SS-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (し形も可)	あり
	専門級	SS-3V	立向				
		SS-3H	横向				
SS-3O		上向					
SS-3P		水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接			

表 3.4 ステンレス鋼溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の級別	資格の種類記号	溶接姿勢	試験材料の種類, 厚さ区分	溶接継手の区分	開先形状	裏当て金
被覆アーク溶接	基本級*	N-1F*	下向	薄板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又はV形	なし
		A-2F*		中板/炭素鋼板		V形(し形も可)	あり
		N-2F*					なし
		A-3F*		厚板/炭素鋼板	あり		
		N-3F*			なし		
		CN-F		中板/ステン鋼板	板の突合せ溶接	V形(し形も可)	なし
	CN-F	立向					
	CN-V	立向					
	CN-H	立向					
	CN-O	立向					
	CA-O	立向					
	ティグ溶接	基本級	TN-F	下向	薄板/ステン鋼板	板の突合せ溶接	I形又はV形
専門級		TN-V	立向				
		TN-H	立向				
		TN-O	立向				
TN-P	水平・鉛直固定	薄肉管/ステン鋼管	管の突合せ溶接				
ミグ溶接, マグ溶接	基本級	MN-F	下向	中板/ステン鋼板	板の突合せ溶接	V形(し形も可)	なし
	専門級	MN-V	立向				
		MN-H	立向				
	基本級	MA-F	下向	中板/ステン鋼板	板の突合せ溶接	V形(し形も可)	あり
	専門級	MA-V	立向				
		MA-H	立向				

注：* 基本級は、N-1F、A-2F、N-2F、A-3F 及び N-3F（表 3.2 の手溶接技能者資格）又は CN-F の何れを選択してもよい。

** 初めの1～3パスをティグ溶接で行い、その後を被覆アーク溶接で行う資格。

表 3.5 チタン溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の級別	資格の種類記号	溶接姿勢	試験材料の種類, 厚さ区分	溶接継手の区分	開先形状	裏当て金
ティグ溶接	基本級	RT-F	下向	薄板/鈦板	板の突合せ溶接	V形	なし
	専門級	RT-V	立向				
		RT-H	立向				
		RT-O	立向				
		RT-P	水平・鉛直固定	薄肉管/鈦管	管の突合せ溶接		
ミグ溶接	基本級	RM-F	下向	中板/鈦板	板の突合せ溶接	V形	あり

表 3.6 銀ろう付技能者資格の区分

ろう付方法	資格の種類記号	ろう付姿勢	試験材料の種類, 厚さ区分	ろう付継手の区分
銀ろう付	FA-Cu	下向	薄板/銅板	板の重ね継手
	FA-S		薄板/炭素鋼板	
	FA-SUS		薄板/ステン鋼板	
	PA-Cu	水平固定	薄肉管/銅管	管の重ね継手

表 3.7 プラスチック溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 級別	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類, 厚さ区分	溶接継手 の区分	開先 形状
ホットジェット 溶接	基本級	PVC-F	下向	ポリ塩化ビニル板	板の突合せ溶接	V形
		PVC-V	立向			
	専門級	PVC-H	横向			
		PVC-O	上向			
	基本級	PP-F	下向	ポリプロピレン板	板の突合せ溶接	V形
		PP-V	立向			
		PP-H	横向			
	専門級	PP-O	上向			
		基本級	PE-F	下向	ポリエチレン板	板の突合せ溶接
	PE-V		立向			
	専門級		PE-H	横向		
		PE-O	上向			

表 3.8 すみ肉溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 級別	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類, 厚さ区分	溶接継手 の区分	開先 形状	裏当 て金
被覆アーク溶接	基本級	Fil-F	下向	中板/炭素鋼板	板のすみ肉溶接	—	—
		Fil-V	立向上進				
	専門級	Fil-H	水平すみ肉				
		Fil-O	上向水平すみ肉				
マグ溶接	基本級	SFil-F	下向	中板/炭素鋼板	板のすみ肉溶接	—	—
		SFil-V	立向上進				
	専門級	SFil-H	水平すみ肉				
		SFil-O	上向水平すみ肉				

注：上表は、2017年7月に改正となったWES 8101による区分で掲載しております。この区分による運用（評価試験やサーベイランスの実施）は、2018年5月1日からを予定しています。

表 3.9 PC工法溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類, 厚さ区分	溶接継手の区分
被覆アーク溶接	PC-M	立向上進溶接	異形棒鋼	フレアX形継手溶接
マグ溶接	PC-S			

注：現在、評価試験（新規・再評価）は実施しておりません。サーベイランスは2018年度まで一般社団法人プレハブ建築協会が行っています。

表 3.10 基礎杭溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 種類と記号	溶接姿勢	試験材料の 種類, 厚さ区分	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	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	し形	あり
マグ溶接	FP-SA-2P					
セルフシールド アーク溶接	FP-SS-2P					

表 3.11 石油工業溶接士資格の区分

溶接方法	石油学会 (JPI) の技量資格	JIS 資格種別記号	試験材料の種類	溶接姿勢*	試験片の試験の種類	確認の方法**	
被覆 アーク 溶 接	A 種	1 級	N-2F・V・H・O	炭素鋼(板), 厚さ 9mm	F.V.H.O	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
		2 級	N-2F・V・H		F.V.H		
	B 種	1 級	N-3F・V・H・O	炭素鋼(板), 厚さ 19mm	F.V.H.O	側曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
		2 級	N-3F・V・H		F.V.H		
	C 種	1 級	N-2F・P	炭素鋼(管), 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	D 種	1 級	N-3F・P	炭素鋼(管) 200A 又は 250A 厚さ 20mm 以上	水平固定管 鉛直固定管	側曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	E 種	1 級	—	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	F.V.H.O	側曲げ試験 破面試験	実技試験
		2 級	—		F.V.H		
F 種	1 級	—	2.25Cr-1Mo 鋼(管), 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	実技試験	
G 種	1 級	CN-F・V・H・O 又は CN-F・V・H・CA-O	オーステナイト系ステンレス鋼(板)	F.V.H.O	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替	
	2 級	CN-F・V・H		F.V.H			
H 種	1 級	CN-P	オーステナイト系ステンレス鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替	
ティグ 溶接	CT 種	1 級	T-1F・P	炭素鋼(管) 100A Sch20	水平固定管 鉛直固定管	裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	FT 種	1 級	—	2.25Cr-1Mo 鋼(管) 50A Sch40 又は外径 63.5×厚さ 4.0mm	水平固定管 鉛直固定管	裏曲げ試験	実技試験
	HT 種	1 級	TN-F・P	オーステナイト系ステンレス鋼(管) 100A Sch10S	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
組合せ 手溶接	CC 種	1 級	C-2F・P	炭素鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	DC 種	1 級	C-3F・P	炭素鋼(管) 200A 又は 250A 厚さ 20mm 以上	水平固定管 鉛直固定管	側曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	FC 種	1 級	—	2.25Cr-1Mo 鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	実技試験
	HC 種	1 級	CN-PM	オーステナイト系ステンレス鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
組合せ 半自動 溶接	CS 種	1 級	SC-2F・P	炭素鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	DS 種	1 級	SC-3F・P	炭素鋼(管) 200A 又は 250A 厚さ 20mm 以上	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替

注：* F:下向, V:立向, H:横向, O:上向を示す。

** “JIS 資格読替”とは、一般社団法人日本溶接協会が JIS Z 3801, JIS Z 3821 又は JIS Z 3841 に基づき
認証した技術資格を確認し読み替える。

3.3 受験資格

各資格の受験資格は表 3.12 及び表 3.13 のとおりです。

なお、手溶接の内のガス溶接、そして銀ろう付の受験にあたっては、労働安全衛生法及び労働安全規則に基づく「ガス溶接技能講習」を修了していること（高等学校又は職業訓練機関に在学中の場合は、これと同等の安全講習・技能講習を受講していること）が必要です。その他の資格の受験にあたっては、同法・規則に基づく「アーク溶接等特別教育」を修了していることが望ましいものとされます。

表 3.12 受験資格

資格の種類	資格の級別・種別		受験資格
手溶接技能者 半自動溶接技能者 ステンレス鋼溶接技能者 チタン溶接技能者 プラスチック溶接技能者	基本級		1ヵ月以上溶接技術を習得した15歳以上の者
	専門級		3ヵ月以上溶接技術を習得した15歳以上の者で、各資格の種類（表 3.2, 3.3, 3.4, 3.5, 3.7 及び 3.8 参照）に示す各専門級に対応する基本級の資格を所有する者
銀ろう付技能者	—		1ヵ月以上ろう付技術を習得した15歳以上の者
すみ肉溶接技能者 *	基本級	被覆アーク溶接	JIS Z 3801 に基づく N-1F, A-2F, N-2F, A-3F, N-3F のいずれかの資格所有者。
		マグ溶接	JIS Z 3841 に基づく SN-1F, SA-2F, SN-2F, SA-3F, SN-3F のいずれかの資格所有者。
	専門級	被覆アーク溶接	基本級 Fil-F を所有する者。
		マグ溶接	基本級 SFiL-F を所有する者。
基礎杭溶接技能者	FP-A-2P		JIS Z 3801 に基づくいずれかの資格所有者
	FP-SA-2P		JIS Z 3841 に基づくいずれかの資格所有者
	FP-SS-2P		

注：*すみ肉溶接技能者の受験資格は、2017年7月に改正となった WES 8101 のものを掲載しております。この受験資格による評価試験の実施は、2018年5月1日からを予定しています。

表 3.13 石油工業溶接士資格の受験資格

資格の種類	受験資格：該当する資格を所有する者（資格が有効期限内であること）
E種1級	JIS Z 3801 に基づく A-2F, N-2F, A-3F, N-3F, C-2F, C-3F のいずれかの技術資格を有すること
E種2級	
F種1級	
FT種1級	JIS Z 3801 に基づく T-1F, C-2F, C-3F のいずれか又は JIS Z 3821 に基づく TN-F, CN-PM のいずれかの技術資格を有すること
FC種1級	JIS Z 3801 に基づく A-2F, N-2F, A-3F, N-3F, C-2F, C-3F, T-1F のいずれか又は JIS Z 3821 に基づく TN-F, CN-PM のいずれかの技術資格を有すること

3.4 評価試験の内容

各資格の評価試験は、当該規格に規定された溶接技術に関する基礎的な知識及び溶接技量を評価するために、表 3.14 に示す試験を行います。

表 3.14 各資格の評価試験内容

〔○：適用される。×：適用されない。〕

資格の種類	試験の科目		実技試験の内容	実技試験材の試験方法							
	学科試験	実技試験		外観試験	曲げ試験			破面試験	引張試験	X線試験	気密試験
					表曲げ	裏曲げ	側曲げ				
手溶接技能者	○	○	表 3.2 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	○	×	×	×	×
半自動溶接技能者	○	○	表 3.3 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	○	×	×	×	×
ステンレス鋼溶接技能者	○	○	表 3.4 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	×	×	×	×	×
チタン溶接技能者	○	○	表 3.5 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	×	×	×	×	×
銀ろう付技能者	○	○	表 3.6 に示す条件による試験材料の銀ろう付	○	×	×	×	×	×	○	○
プラスチック溶接技能者	○	○	表 3.7 に示す条件による試験材料の溶接	○	×	×	×	×	○	×	×
すみ肉溶接技能者	×	○	表 3.8 に示す条件による試験材料の溶接	○	×	○	×	×	×	×	×
PC工法溶接技能者	×	○	表 3.9 に示す条件による試験材料の溶接	○	×	×	×	×	○	×	×
基礎杭溶接技能者	×	○	表 3.10 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	×	×	×	×	×
石油工業溶接士	×	○	表 3.11 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	○	○	×	×	×

- 注 1. 側曲げ試験は、手溶接技能者及び半自動溶接技能者の厚板及び厚肉管並びに石油工業溶接士の E 種の試験材に適用します。
2. 破面試験は、石油工業溶接士の E 種の試験材に適用します。
3. 学科試験の主要な分野は次のとおりです。
- 溶接の一般知識、溶接機の構造と操作、鉄鋼材料と溶接材料、溶接施工、溶接部の試験と検査、溶接作業での災害防止

3.5 評価試験の日程

評価試験は下記の 9 地区溶接技術検定委員会で実施しているので、試験日程、場所などの詳細は該当地区にお問い合わせください。

地区名	所在地	担当都道府県
北海道地区溶接技術検定委員会	〒003-0808 北海道札幌市白石区菊水 8 条 3-1 1-15 電話：011-822-6678	北海道
東北地区溶接技術検定委員会	〒981-3206 宮城県仙台市泉区明通 4-5-5 電話：022-378-8290	青森県・岩手県・宮城県・秋田県・山形県・福島県
東部地区溶接技術検定委員会	〒210-0864 神奈川県川崎市川崎区池上町 1-15 電話：044-299-3541	茨城県・栃木県・群馬県・埼玉県・千葉県・東京都・神奈川県・新潟県・山梨県・長野県
北陸地区溶接技術検定委員会	〒920-3116 石川県金沢市南森本町 33-1 電話：076-257-4841	富山県・石川県・福井県
中部地区溶接技術検定委員会	〒457-0823 愛知県名古屋市南区元塩町 6-25-5 電話：052-613-2081	岐阜県・静岡県・愛知県・三重県
関西地区溶接技術検定委員会	〒530-0001 大阪府大阪市北区梅田 1-11-4-500 大阪駅前第 4 ビル 電話：06-6341-1805	滋賀県・京都府・大阪府・兵庫県・奈良県・和歌山県
中国地区溶接技術検定委員会	〒731-3166 広島県広島市安佐南区大塚東 3-8-11 電話：082-848-0511	鳥取県・島根県・岡山県・広島県・山口県
四国地区溶接技術検定委員会	〒792-0896 愛媛県新居浜市阿島 1-5-56 電話：0897-47-5627	徳島県・香川県・愛媛県・高知県
九州地区溶接技術検定委員会	〒804-0054 福岡県北九州市戸畑区牧山新町 2-15 電話：093-881-5610	福岡県・佐賀県・長崎県・熊本県・大分県・宮崎県・鹿児島県・沖縄県

3.6 受験の申込、受付

- ① 受験の申込は、原則として試験日前 35 日までとします。
- ② 受験の申込は、受験料金を添えて、前記の地区溶接技術検定委員会又は別掲の各都道府県支部に行うものとします。
- ③ 受験申請書の入手、手続、問合せなどは、前記の地区溶接技術検定委員会又は別掲の各都道府県指定機関に行ってください。

3.7 試験結果の通知

評価試験の結果は、原則として評価試験実施後 2 ヶ月程度で通知します。

3.8 認証の登録手続

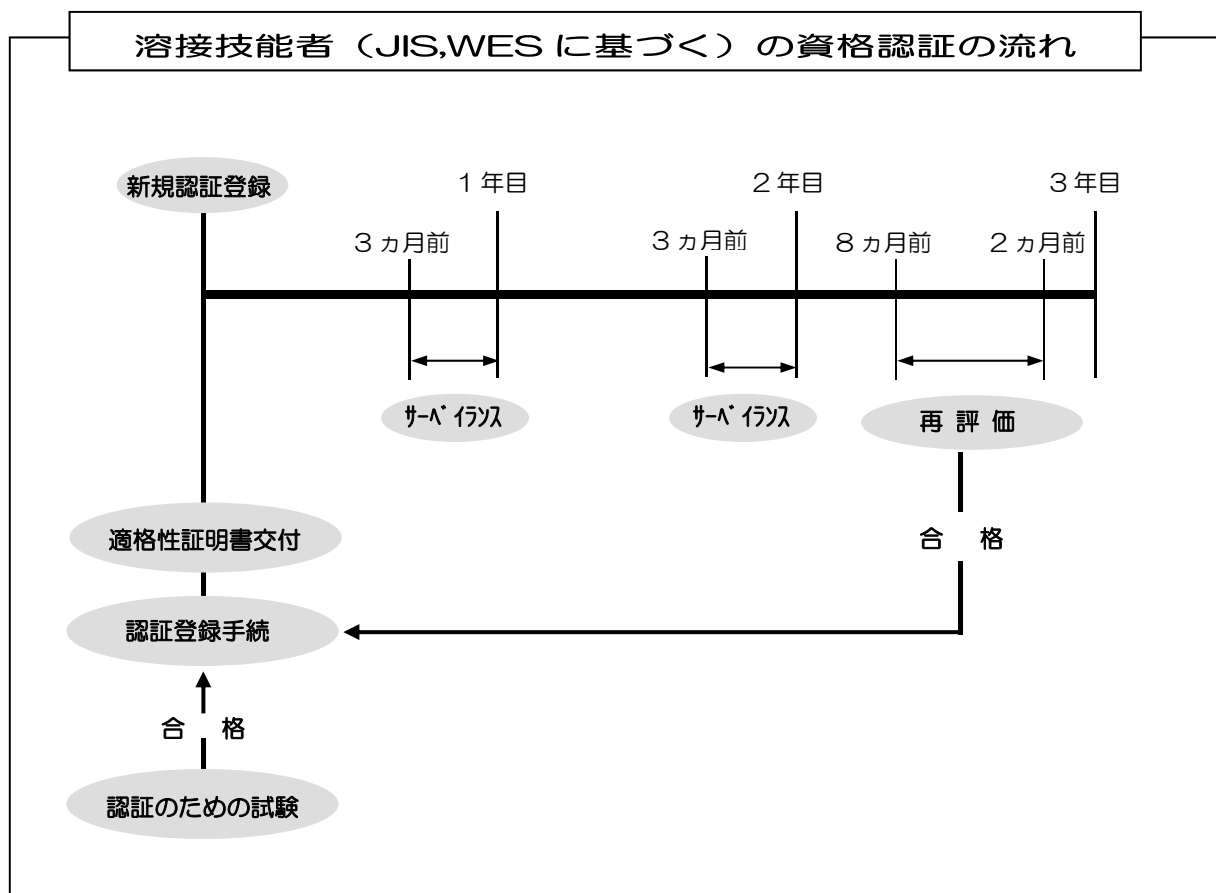
- ① 合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません。(合否通知日より 45 日以内に手続を行わなかった場合は、資格の登録を行いません。)
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には、資格種類に応じた「適格性証明書」を交付します。

3.9 認証の有効期間、サーベイランス

「適格性証明書」の有効期間は1年とし、この有効期間満了前3ヵ月以内にサーベイランス（従来の継続試験に相当）の申請を行い、適格性が維持されていることが確認された場合、引き続き1年間有効の「適格性証明書」が交付されます（このサーベイランスの申請は2回行います。）

3.10 再評価

- ① 資格の登録後3年を経過（サーベイランスを2回受けて1年を経過）し、資格を更新しようとする場合は、有効期間を満了する前8ヵ月から2ヵ月の間に再評価を受けなければなりません。
- ② 再評価は、表 3.14 の実技試験によります。



4. 溶接技能者（ISO 9606-1 に基づく）の認証

国際規格 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格です。この ISO 溶接技能者認証制度は、国内規格（JIS, WES）に基づく溶接技能者の認証とは別の制度です。

ISO 9606-1 規格に基づいた溶接技能者の技能認証では、溶接方法、試験材の形状と寸法、継手の種類、溶接材料の種類と材質、溶接姿勢及び裏当て材など詳細な確認項目が適格性証明書に記載されます。当協会では、標準的な組合せにより 108 種の資格の種類を定め、評価試験を実施します。受験者は必要とする技量にあてはまる資格の種類を選択し受験することができます。

ただし、ISO 溶接技能者認証制度は、当協会が実施する国内規格（JIS, WES）に基づく技能認証とは別の制度です。この ISO 技能認証と JIS 等の国内規格による技能認証は別の資格であり、一方の資格を有しても、他方の資格が認められるものではありません。ISO 技能認証の受験の際には、この資格が実際の溶接作業で認められる資格であるか、受験申込前に確認することが大切です。

なお、ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の認証制度の詳細については当協会ホームページでご案内しております。

4.1 適用する規格

適用する規格は、表 4.1 のとおりです。

表 4.1 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の認証制度に係わる適用規格

規格の番号	規格の名称
ISO 9606-1:2012	Qualification testing of welders – Fusion welding – Part 1: Steels 溶接技能者の技量承認試験－融接－第 1 部：鋼
ISO 5817	Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections 溶接－鋼並びにニッケル、チタン及びそれらの合金の融接継手（ビーム溶接を除く） －不完全部の品質レベル
WES 8281-1	ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準－第 1 部：総則
WES 8281-2	ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準－第 2 部：標準溶接施工要領書による認証
WES 8281-3	ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準－第 3 部：外観試験及びマクロ試験
ISO 規格の入手先	： 一般財団法人日本規格協会 http://www.jsa.or.jp/store/index.html ISO 9606-1:2012 規格については英和対訳版も出版されています。
WES 規格の入手先	： 一般社団法人日本溶接協会 http://www-it.jwes.or.jp/wes_ki/mokuroku.jsp

4.2 資格の種類と区分

資格の種類は、表 4.2 及び表 4.3 に示すとおり、試験材料の形状（板、管）、材質（炭素鋼、ステンレス鋼）、厚さ、溶接方法、溶接姿勢、裏当て金の有無などにより区分されています。それぞれ資格の種類の詳細については、WES 8281-2 をご参照ください。

また、突合せ溶接の受験と同時に追加すみ肉溶接を受験すると、突合せ溶接の合格と追加すみ肉溶接の合格をもってすみ肉溶接の資格が取得できます。追加すみ肉溶接の溶接方法は、突合せ溶接と同じ溶接方法のみとなります。突合せ溶接が不合格の場合、追加すみ肉溶接の可否に関わらず、すみ肉溶接の資格は与えられません。なお、すみ肉溶接単独での受験は設定されていません。また、追加すみ肉溶接の実技試験は、水平姿勢（PB）のみで実施し、同時に受験する突合せ溶接の溶接姿勢に対応したすみ肉溶接姿勢が承認されます。

表4.2 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者資格の区分 (炭素鋼の突合せ溶接)

試験材料の形状と溶接姿勢による資格の種類記号						溶接方法	試験材料の厚さ区分	裏当て金
板				管				
下向	立向	横向	上向	水平・鉛直固定	斜め45度固定			
ISO A-2F	ISO A-2V	ISO A-2H	ISO A-2O	ISO A-2P	ISO A-2Z	被覆アーク溶接	中板/中肉管	あり
ISO N-2F	ISO N-2V	ISO N-2H	ISO N-2O	ISO N-2P	ISO N-2Z			なし
ISO A-3F	ISO A-3V	ISO A-3H	ISO A-3O	ISO A-3P	ISO A-3Z		厚板/厚肉管	あり
ISO N-3F	ISO N-3V	ISO N-3H	ISO N-3O	ISO N-3P	ISO N-3Z			なし
ISO T-1F	ISO T-1V	ISO T-1H	ISO T-1O	ISO T-1P	ISO T-1Z	ティグ溶接	薄板/薄肉管	なし
ISO C-2F	ISO C-2V	ISO C-2H	ISO C-2O	ISO C-2P	ISO C-2Z	組合せ溶接*	中板/中肉管	なし
ISO C-3F	ISO C-3V	ISO C-3H	ISO C-3O	ISO C-3P	ISO C-3Z		厚板/厚肉管	
ISO SA-2F	ISO SA-2V	ISO SA-2H	ISO SA-2O	ISO SA-2P	ISO SA-2Z	マグ溶接	中板/中肉管	あり
ISO SN-2F	ISO SN-2V	ISO SN-2H	ISO SN-2O	ISO SN-2P	ISO SN-2Z			なし
ISO SA-3F	ISO SA-3V	ISO SA-3H	ISO SA-3O	ISO SA-3P	ISO SA-3Z		厚板/厚肉管	あり
ISO SN-3F	ISO SN-3V	ISO SN-3H	ISO SN-3O	ISO SN-3P	ISO SN-3Z			なし
ISO SC-2F	ISO SC-2V	ISO SC-2H	ISO SC-2O	ISO SC-2P	ISO SC-2Z	組合せ溶接**	中板/中肉管	なし
ISO SC-3F	ISO SC-3V	ISO SC-3H	ISO SC-3O	ISO SC-3P	ISO SC-3Z		厚板/厚肉管	

注：* 初めの1～数パスをティグ溶接で行い、その後を被覆アーク溶接で行う。
 ** 初めの1～数パスをティグ溶接で行い、その後をマグ溶接で行う。

表4.3 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者資格の区分 (ステンレス鋼の突合せ溶接)

試験材料の形状と溶接姿勢による資格の種類記号						溶接方法	試験材料の厚さ区分	裏当て金
板				管				
下向	立向	横向	上向	水平・鉛直固定	斜め45度固定			
ISO CN-F	ISO CN-V	ISO CN-H	ISO CN-O	ISO CN-P	ISO CN-Z	被覆アーク溶接	中板/中肉管	なし
—	—	—	—	ISO CN-PM	ISO CN-ZM	組合せ溶接*	中肉管	なし
ISO TN-F	ISO TN-V	ISO TN-H	ISO TN-O	ISO TN-P	ISO TN-Z	ティグ溶接	薄板/薄肉管	なし
ISO TN-2F	ISO TN-2V	ISO TN-2H	ISO TN-2O	ISO TN-2P	ISO TN-2Z		中板/中肉管	なし
ISO MA-F	ISO MA-V	ISO MA-H	ISO MA-O	—	—	ミグ溶接又はマグ溶接	中板	あり
ISO MN-F	ISO MN-V	ISO MN-H	ISO MN-O	—	—			なし
—	—	—	—	ISO MN-PM	ISO MN-ZM	組合せ溶接**	中肉管	なし

注：* 初めの1～数パスをティグ溶接で行い、その後を被覆アーク溶接で行う。
 ** 初めの1～数パスをティグ溶接で行い、その後をミグ溶接又はマグ溶接で行う。

4.3 受験資格

労働安全衛生法及び労働安全衛生規則に基づく次の2つの特別教育を修了していること。

- ① アーク溶接機を用いて行う金属の溶接、溶断等の業務に係る特別教育
- ② 研削といしりの取替え又は取替え時の試運転の業務に係る特別教育

上記2つの特別教育は、通例、アーク溶接特別教育(学科教育と実技教育)や自由研削といしり特別教育(学科教育と実技教育)などと呼ばれています。特別教育の受講については、各地の教習機関にお問合せください。

4.4 評価試験の内容

当協会が作成した溶接施工要領書（pWPS）に従い実技試験を実施し、溶接された試験材を評価します。受験する資格の種類ごとに pWPS は作成されており、当協会のホームページで閲覧することができます。学科試験は実施せず、実技試験のみを実施し、その評価により認証します。また、基本級及び専門級の区別はありません。

溶接した試験材の評価試験は、突合せ溶接では外観試験及び放射線透過試験とし、ソリッドワイヤのミグ溶接及びマグ溶接ではさらに曲げ試験を実施します。追加すみ肉溶接の評価試験は外観試験及びマクロ試験によります。

実技試験の特徴として、ルートパス及び最終層でそれぞれ1箇所の溶接中断・再スタート部（ビード継ぎ部）を設け、中断時には評価員に申告しマーキングを受ける必要があります。また、小さなきずをグラインダで除去することができますが、グラインダ使用の際には毎回、評価員の許可を得る必要があります。ただし、最終層については、グラインダの使用は溶接中断・再スタート部に対してのみ許されます。

また、受験者は試験の種類に応じて定められた時間内に試験材の溶接を行うとともに、溶接記録を作成し、試験材と一緒に提出します。

4.5 評価試験の日程

試験の日程、試験実施場所など詳細は、各地区溶接技術検定委員会にお問合せください。当面、ISO 9606-1 による溶接技能者評価試験は、表 4.4 に示す○印の5つの地区溶接技術検定委員会で実施しています。

表 4.4 ISO 9606-1 による溶接技能者評価試験の実施地区

ISO 検定 実施	地 区 名	所 在 地
	北海道地区溶接技術 検定委員会	〒003-0808 北海道札幌市白石区菊水 8 条 3-1 1-15 電 話：011-822-6678
	東北地区溶接技術 検定委員会	〒981-3206 宮城県仙台市泉区明通 4-5-5 電 話：022-378-8290
○	東部地区溶接技術 検定委員会	〒210-0864 神奈川県川崎市川崎区池上町 1-15 電 話：044-299-3541
	北陸地区溶接技術 検定委員会	〒920-3116 石川県金沢市南森本町木 33-1 電 話：076-257-4841
○	中部地区溶接技術 検定委員会	〒457-0823 愛知県名古屋市中区元塩町 6-25-5 電 話：052-613-2081
○	関西地区溶接技術 検定委員会	〒530-0001 大阪府大阪市北区梅田 1-11-4-500 大阪駅前第 4 ビル 電 話：06-6341-1805
○	中国地区溶接技術 検定委員会	〒731-3166 広島県広島市安佐南区大塚東 3-8-11 電 話：082-848-0511
	四国地区溶接技術 検定委員会	〒792-0896 愛媛県新居浜市阿島 1-5-56 電 話：0897-47-5627
○	九州地区溶接技術 検定委員会	〒804-0054 福岡県北九州市戸畑区牧山新町 2-15 電 話：093-881-5610

4.6 受験の申込、受付

- ① 受験の申込は、原則として試験日前 35 日までとします。
- ② 受験申込み者数が 5 人に満たない場合、評価試験を延期または中止とすることがあります。
- ③ 受験の申込は、評価試験申込書に受験料金を添えて、地区溶接技術検定委員会に提出してください。
- ④ 評価試験申込書や受験の案内などについては、当協会ホームページで入手できる他、地区溶接技術検定委員会にお問合せください。

4.7 試験結果の通知

評価試験の結果は、原則として評価試験実施後 2 ヶ月程度で通知します。

「追加すみ肉溶接」を新規受験し、突合せ溶接は合格し、追加すみ肉溶接のみ不合格となった場合、希望により、1 度に限り「追加すみ肉溶接」のみ再試験を受験することができます。詳細はお問合せください。

4.8 認証の登録手続

- ① 合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません。(合否通知日より 45 日以内に手続を行わなかった場合は、資格の登録を行いません。)
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には、ISO 9606-1 に基づいた様式の「適格性証明書」を交付します。適格性証明書は、資格の種類ごとに交付されます。

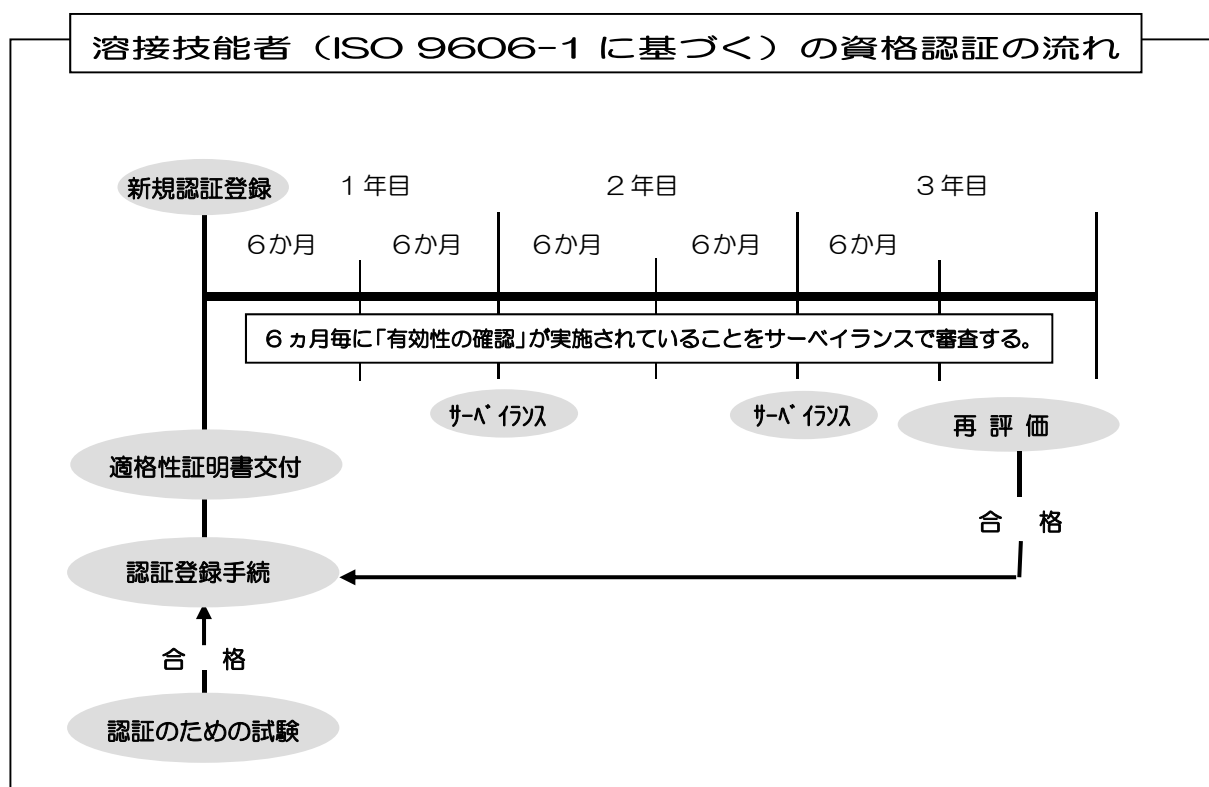
4.9 認証の有効期間、サーベイランス及び再評価

資格の有効期間は、ISO 9606-1 に従い試験材を溶接した日から 6 ヶ月間となります。(交付日からではありません。)

さらに、この 6 ヶ月の有効期間中に、資格の認証範囲内で作業を行っていることが事業者の溶接管理者によって確認され、適格性証明書に記録されることで、有効期間は 6 ヶ月延長されます。

当協会はこの「有効性の確認」が実施されていることを確実にするため、1 年に 1 回、サーベイランスを実施します。サーベイランスは適格性証明書に記録された「有効性の確認」の記載内容を審査します。

また、有効期間は最長 3 年間とし、資格を更新しようとする場合には新たに実技評価試験の受験が必要となります。



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（ブロー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）

6. マイクロソルダリング要員の認証

電子機器などの実装，組み立て工程で使用されるマイクロソルダリング技術についての技術者，インストラクタ，実装工程管理技術者，実装工程技術者，インスペクタ，上級オペレータ及びオペレータに対する資格であり，電子機器製造分野における実装，組み立て工程に携わる生産技術者，品質管理者，作業員などの技術知識，技量を一定の基準に基づいて評価試験を行い，資格の格付けと認証を行うものです。

6.1 適用する規格

適用する規格は，以下のとおりです。

- JIS Z 3851 : マイクロソルダリング技術検定における試験方法及び判定基準
 WES 8109 : マイクロソルダリング技術要員認証基準

6.2 資格の種類と要求レベル

資格の種類と要求レベル，任務は表6.1 のとおりです。

表6.1 各要員任務及び責任並びに知識及び職務能力

資格の種類	任務及び責任	技術知識及び職務能力	参考（任務・役割）
技術者 (EEG)	マイクロソルダリング一般の施工計画と技術管理，施工基準，検査基準の決定など	マイクロソルダリング技術に関する十分な知識と施工管理，検査などに関する知識及び経験	① 技術開発 ② 関連会社の技術指導 ③ 技術の標準化 ④ 関係部門に対する意見具申
インストラクタ (INS)	マイクロソルダリング及び関連作業の教育，監督指導，現場管理，品質判定，施工記録書の作成など	マイクロソルダリング技術に関する十分な実務経験とその技術に必要な一般的知識	① オペレータおよび検査員の指導 ② オペレータおよび検査員の育成 ③ 関連会社の作業に対する指導 ④ 現場のトラブル対策 ⑤ 作業の標準化
実装工程管理技術者 (PEG)	マイクロソルダリング実装工程における設備管理及び組立基準，検査基準に基づいた実装工程管理，品質判定，トラブルなどへの対処など	マイクロソルダリング技術に関する十分な実務経験と実装機器及びその工程管理に関する知識と品質判定及びトラブルなどへの対処能力	① 実装機器のオペレート ② 実装ラインの管理 ③ 実装機器の管理・メンテナンス ④ 実装ライン作業員の指導・教育 ⑤ 実装ラインのトラブル対策 ⑥ 実装ラインの工程設計・条件設定
実装工程技術者 (APE)	マイクロソルダリング実装工程における設備・実装工程管理など	マイクロソルダリング技術に関する十分な実務経験と実装機器及びその工程管理に関する知識	① 実装機器のオペレート ② 実装ラインの管理 ③ 実装機器の管理・メンテナンス
インスペクタ (ISP)	作業基準に従ったマイクロソルダリング接合部の検査作業など	マイクロソルダリング接合部の検査に関する十分な実務経験とその検査業務に必要な一般的知識	① 外観目視検査作業 ② 自動外観装置管理 ③ 自動ソルダリング作業
上級オペレータ (AOPR)	作業基準に従ったマイクロソルダリング技術における自動機及びマニュアルソルダリングの作業など	自動機及びマニュアルソルダリング作業を行いうる基礎的な知識と十分な実務経験	① マニュアルソルダリング作業 ② 自動マニュアルソルダリング作業 ③ ソルダリングリペア及び検査作業 ④ 自動ソルダリング作業
オペレータ (OPR)	作業基準に従ったマイクロソルダリング技術における自動機及びマニュアルソルダリングの作業など（ただし，鉛フリーソルダ材料は対象としない。）	自動機及びマニュアルソルダリング作業を行いうる基礎的な知識と十分な実務経験（ただし，鉛フリーソルダ材料は対象としない。）	

6.3 受験条件

各資格の受験条件は、表6.2に示すマイクロソルダリングに関連する業務経験が必要です。

表6.2 受験条件

資格の種類	受験条件
技術者	① インストラクタの経験2年以上 ② 工業高等学校以外の高等学校卒業の場合で、経験6年以上 ③ 工業高等学校卒業者で、経験5年以上 ④ 理工系高等専門学校、理工系短期大学又は理工系以外の大学卒業の場合で、経験3年以上 ⑤ 理工系大学卒業者で、経験2年以上 ⑥ 上記の各項と同等の能力及び業務経験があると認められる場合
インストラクタ	① 満22歳以上で、経験4年以上 ② 理工系以外の大学卒業の場合で、経験3年以上 ③ 理工系大学卒業者の場合で、経験2年以上
実装工程管理技術者	① 満20歳以上で、経験2年以上 ② 理工系大学卒業者の場合で、経験1年以上
実装工程技術者	満18歳以上で、経験6か月以上
インスペクタ	満18歳以上で、経験3か月以上
上級オペレータ	満18歳以上で、経験6か月以上
オペレータ	満18歳以上で、経験3か月以上

6.4 評価試験の日程、場所

各資格の評価試験の日程、場所は、表6.3のとおりです。

表6.3 評価試験日程、場所

資格の種類	試験内容	試験会場	開催時期
技術者	筆記試験	原則として東京・大阪	7, 1月
	面接試験	原則として東京・大阪	8~9, 12, 2~3, 5月
インストラクタ	筆記試験	原則として東京・大阪	7, 1月
	指導能力試験	原則として東京・大阪	8~9, 12, 2~3, 5月
	判定能力試験, 実技試験	全国各地	毎月
実装工程管理技術者	基礎学科試験, 筆記試験	東京	7, 1月
	面接試験		8~9, 12, 2~3, 5月
	判定能力試験, 実技試験	全国各地	毎月
実装工程技術者	基礎学科試験, 筆記試験	東京	7, 1月
	面接試験		8~9, 12, 2~3, 5月
インスペクタ	基礎学科試験, 検査学科試験, 判定能力試験	全国各地	毎月
上級オペレータ オペレータ	基礎学科試験, 上級実技試験, 実技試験	全国各地	毎月

※ 試験内容や試験日程等の最新状況は、ホームページ (<http://www.jwes.or.jp/ms/>) で確認してください。

6.5 受験の申込、受付

受験の受付は、原則として評価試験日の2週間前までとします。受験申請書の入手、手続き、問合せなどは、当協会本部事務局のマイクロソルダリング担当または認定スクールの担当までにご連絡ください。

6.6 試験結果の通知

評価試験の結果は、原則として評価試験実施後3ヵ月以内に通知します。

6.7 認証の登録手続

- ① 合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません(所定の期間内にこの手続を行わなかった場合は、資格の登録を行いません)。
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には「マイクロソルダリング資格認定証」を交付します。

6.8 認証の有効期間

認証された「マイクロソルダリング資格認定証」の有効期間及び継続手続きによる有効期間などは、表6.4のとおりである。

なお、技術者、実装工程技術者、インスペクタ、上級オペレータ及びオペレータ資格の継続手続きは、有効期間が切れる前に行わなければなりません。

表6.4 「マイクロソルダリング適格性証明書」の有効期間

資格の種類	有効期間			継続手続きができる回数
	当初の認証による有効期間	継続手続きにより延長される有効期間	最大有効期間	
技術者	3年間	3年間	9年間	2回
インストラクタ	5年間	—	5年間	—
実装工程管理技術者	4年間	—	4年間	—
実装工程技術者	2年間	2年間	4年間	1回
インスペクタ	2年間	2年間	4年間	1回
上級オペレータ	1年間	1年間	3年間	2回
オペレータ	1年間	1年間	3年間	2回

6.9 更新

資格の登録後、最大有効期間を経過し、資格を更新しようとする場合は、有効期間を満了する前に、表6.5に示す更新試験を受けなければなりません。

表6.5 資格の更新試験

資格の種類	最大有効期限	更新試験内容の概略	更新試験の受験期間
技術者	9年間	書類審査又は再認証審査（講習およびレポート）	資格の有効期間満了の前
インストラクタ	5年間	書類審査又は再認証審査（講習および判定能力試験）	同上
実装工程管理技術者	4年間	書類審査又は再認証審査（講習および判定能力試験）	同上
実装工程技術者	4年間	書類審査	同上
インスペクタ	4年間	判定能力試験	同上
上級オペレータ	3年間	上級実技試験	同上
オペレータ	3年間	実技試験	同上

7. 電気事業法・原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等の 確認試験

7.1 電気事業法に係る溶接士・溶接施工法等の確認試験

電気事業法に係る発電設備関係の溶接士の技能確認及び溶接施工法等の確認試験業務は、「発電用火力設備の技術基準の解釈」に基づいています。これを受けて、溶接士の技能及び溶接施工法等の確認試験業務を行うものです。

また、技術基準の解釈の規定によらない発電設備の溶接に係る材料、設計、施工方法、検査方法等が、技術的に妥当か否かの評価・認定を行うものです。

7.1.1 溶接士の技能確認試験

(1) 適用する法規、規格

- ・ 発電用火力設備の技術基準の解釈
- ・ WES 8208 : 電気事業法及び原子炉等規制法に基づく溶接士技能確認試験基準

(2) 溶接士の種類

自動溶接機を用いない溶接士（手溶接士及び半自動溶接士で、総称して手溶接士）と、自動溶接機を用いる自動溶接士に分類し、各々、下記に掲げる事項についてそれぞれの区分の組合せが異なる毎に確認試験を行います。

- ① 溶接方法
- ② 試験材料及び溶接姿勢
- ③ 溶接棒、溶加材（ウェルドインサートを含む）または心線

(3) 受験資格

溶接施工工場に所属している者であること。

自動溶接士については、1つの溶接方法による溶接について1年以上の経験を有している場合に限ります。

(注) 溶接施工工場：必要な資源（人・設備・材料・資金）を整え、同一の責任者の元に同一の品質管理体制で電気工作物の溶接を行う場所または建物を有する組織をいいます。溶接士の技能及び溶接施工法の取得、維持に関する管理の最小単位の組織をいいます。

(4) 技能確認試験申請書類

技能確認試験の受付は随時とし、WES 8208 に定めた技能確認申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

(5) 技能確認試験方法

下記の項目に就いて、申請者の施工工場等において立会による確認を行います。立会は当協会の評価員が確認試験の実施場所まで赴いて行うものとします。

- ① 試験材料確認 [記録確認]
- ② 開先確認 [立会確認]
- ③ 溶接作業中確認 [立会確認]
- ④ 機械試験等 [立会確認]

(6) 技能確認試験結果の評価

技能確認試験終了後、申請者が纏めた報告書に基づき、当協会の認証委員会が WES 8208 の基準に基づき内容を審議します。合格と判断された場合は認証委員会より合格証が発行されます。

合格証は本試験に当って申請された溶接施工工場単位とします。

合格基準を満足しない場合は、その旨通知します。

(7) 資格の有効期間

① 手溶接士

本試験に合格した場合、または 7.1.1(8)に基づいて資格の更新を行った場合の有効期間は、

その合格日または更新された日から2年間とします。

ただし、資格を取得した溶接施工工場に在籍する限り有効とします。

② 自動溶接士

本試験に合格した日から10年間とします。

ただし、資格を取得した溶接施工工場に在籍する限り有効とします。

(8) 溶接士の資格更新

本試験に合格した溶接士が、その合格した技能によって溶接した物が有効期間内に電気事業法等に定められた検査に合格した場合、その資格を更新できます。

資格更新条件を満足しない場合は、溶接士の資格は失効します。その場合は新たに溶接士の技能確認試験を受験する必要があります。

資格更新を希望する場合は、WES 8208 に定めた資格更新申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

7.1.2 溶接施工法の確認試験

(1) 適用する法規、規格

- ・ 発電用火力設備の技術基準の解釈
- ・ WES 8218 : 電気事業法及び原子炉等規制法に基づく溶接施工法確認試験基準

(2) 溶接施工法の区分

溶接施工法は溶接施工工場毎に、WES 8218 に定めた溶接施工法の区分ごとに確認試験を行います。

(3) 確認試験申請書類

溶接施工法確認試験の受付は随時とし、WES 8218 に定めた溶接施工法確認試験申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

(4) 溶接施工法確認試験方法

下記の項目に就いて、申請者の施工工場等において立会による確認を行います。立会は当協会の評価員が確認試験の実施場所まで赴いて行うものとします。

- ① 試験材料確認 [記録確認]
- ② 開先確認 [立会確認]
- ③ 溶接作業中確認 [立会確認]
- ④ 機械試験等 [立会確認]

(5) 溶接施工法確認試験結果の評価

施工法確認試験終了後、申請者が纏めた報告書に基づき、当協会の認証委員会が WES 8218 の基準に基づき内容を審議します。合格と判断された場合は認証委員会より合格証が発行されます。

合格証は本試験に当って申請された溶接施工工場単位とします。

合格基準を満足しない場合は、その旨通知します。

7.1.3 新技術の認定

(1) 適用する法規、規格

- ・ 発電用火力設備の技術基準の解釈
- ・ 発電設備用溶接新技術認定要領

(2) 認定申請

新技術認定の受付は随時とし、発電設備用溶接新技術認定要領に定めた新技術認定申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

(3) 認定試験方法

申請者より提出された認定試験要領（案）を当協会にて審査・承認の上、申請者の施工工場等において立会による確認を行います。

立会は当協会の新技術認定に係る委員が立会場所まで赴いて行うものとします。

(4) 審査及び認定

立会による確認等が終了後、申請者により纏められた報告書に基づき、当協会の認証委員会が発電設備用溶接新技術認定要領に基づき内容を審議します。

合格と判断された場合は認証委員会より認定証が発行されます。

合格基準を満足しない場合は、その旨通知します。

(注)「新技術」とは、下記の①、②を総称したものをいいます。

- ① 上記規定によらない発電設備の溶接に係る材料，設計，施工方法，検査方法等が，技術基準に定める要件に照らし，技術的妥当性を有しているかどうかの評価・認定
- ② 上記以外の発電設備用溶接に関する新技術の信頼性評価・認定

7.2 原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施行法等の確認試験

原子炉等規制法（核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律）に係る溶接士技能及び施行法の確認試験業務は，以下に基づいて行います。

- ・ 実用発電用原子炉及びその附属設備
実用発電用原子炉及びその附属設備の技術基準に関する規則
- ・ 試験研究の用に供する原子炉等の施設（試験研究炉）
核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 28 条の 2
科学技術庁 原子力安全局長通知
(2000 年 1 月 27 日付け 1 2 安局第 2 1 1 号)
- ・ 加工施設及び再処理施設（再処理）
核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 16 条の 4 及び第 46 条の 2
科学技術庁原子力安全局長通知
(2000 年 12 月 27 日付け 12 安局第 212 号)
- ・ 研究開発段階にある発電の用に供する原子炉施設（発電用）
核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 28 条の 2
経済産業省原子力安全・保安院内規
(2004 年 7 月 29 日 付け平成 16・07・09 原院第 2 号)
- ・ 使用済燃料貯蔵施設（キャスク）
核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 43 条の 10 第 2 項
使用済燃料貯蔵施設の溶接の方法の認可について（内規）
(2009 年 3 月 27 日付け平成 21・02・26 原院第 9 号)
- ・ 核原料物質，核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第 43 条の 3 の 13

7.2.1 手溶接による溶接を行う者の技能確認試験

(1) 適用する法規，規格

- ・ 実用発電用原子炉及びその附属設備の技術基準に関する規則の解釈
(原規技発第 1306194 号)
 - ・ 加工施設及び再処理施設の溶接の方法の認可について
 - ・ 試験研究の用に供する原子炉等の溶接の方法の認可について
 - ・ 研究開発段階にある発電の用に供する原子炉の溶接の方法の認可について
 - ・ 使用済燃料貯蔵施設の溶接の方法の認可について
 - ・ 特定廃棄物管理施設の溶接の方法の認可について
- (以上，総称して「通知」といいます)

(2) 手溶接による溶接を行う者の種類

自動溶接機を用いない手溶接による溶接を行う者(手溶接による溶接を行う者及び半自動溶接による溶接を行う者で、総称して手溶接による溶接を行う者)で、下記に掲げる事項についてそれぞれの区分の組合せが異なる毎に確認試験を行います。

- ① 溶接方法
- ② 試験材料及び溶接姿勢
- ③ 溶接棒、溶加材(ウェルドインサートを含む)または心線

(3) 受験資格

溶接施行工場に所属している者であること。

(注) 溶接施行工場：必要な資源(人・設備・材料・資金)を整え、同一の責任者の元に同一の品質管理体制で電気工作物の溶接を行う場所または建物を有する組織をいいます。手溶接による溶接を行う者の技能及び溶接施行法の取得、維持に関する管理の最小単位の組織をいいます。

(4) 技能確認申請書類

技能確認試験の受付は随時とし、[通知]に基づいた実施基準に定めた技能確認申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

(5) 技能確認試験方法

下記の項目に就いて、申請者の施行工場等において立会による確認を行います。立会は当協会の評価員が確認試験の実施場所まで赴いて行うものとします。

- ① 試験材料確認 [記録確認]
- ② 開先確認 [立会確認]
- ③ 溶接作業中確認 [立会確認]
- ④ 機械試験等 [立会確認]

(6) 技能確認試験結果の評価

技能確認試験終了後、申請者が纏めた報告書に基づき、当協会の認証委員会が[通知]に基づいた実施基準に基づき内容を審議します。合格と判断された場合は認証委員会より合格証が発行されます。合格証は本試験に当って申請された溶接施行工場単位とします。

合格基準を満足しない場合は、その旨通知します。

(7) 資格の有効期間

本試験に合格した場合、または 7.1.1(8)に基づいて資格の更新を行った場合の有効期間は、その合格日または更新された日から2年間とします。

ただし、資格を取得した溶接施行工場に在籍する限り有効とします。

7.2.2 溶接施行法の確認試験

(1) 適用する法規、規格

- ・実用発電用原子炉及びその附属設備の技術基準に関する規則の解釈(原規技発第1306194号)
 - ・加工施設及び再処理施設の溶接の方法の認可について
 - ・試験研究の用に供する原子炉等の溶接の方法の認可について
 - ・研究開発段階にある発電の用に供する原子炉の溶接の方法の認可について
 - ・使用済燃料貯蔵施設の溶接の方法の認可について
 - ・特定廃棄物管理施設の溶接の方法の認可について
- (以上、総称して[通知]という)

(2) 溶接施行法の区分

溶接施行法は溶接施行工場毎に、[通知]に基づいた実施基準に定めた溶接施行法の区分ごとに確認試験を行います。

(3) 確認試験申請書類

溶接施行法確認試験の受付は随時とし、[通知]に基づいた実施基準に定めた溶接施行法確認試験申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

(4) 溶接施行法確認試験方法

下記の項目に就いて、申請者の施行工場等において立会による確認を行います。立会は当協会の評価員が確認試験の実施場所まで赴いて行うものとします。

- ① 試験材料確認 [記録確認]
- ② 開先確認 [立会確認]
- ③ 溶接作業中確認 [立会確認]
- ④ 機械試験等 [立会確認]

(5) 溶接施行法確認試験結果の評価

技能確認試験終了後、申請者が纏めた報告書に基づき、当協会の認証委員会が[通知]に基づいた実施基準に基づき内容を審議します。合格と判断された場合は認証委員会より合格証が発行されます。合格証は本試験に当て申請された溶接施工工場単位とします。

合格基準を満足しない場合は、その旨通知します。

7.2.3 新技術の認定

(1) 適用する法規、規格

- ・実用発電用原子炉及びその附属設備の技術基準に関する規則の解釈
(原規技発第 1306194 号)
- ・加工施設及び再処理施設の溶接の方法の認可について
- ・試験研究の用に供する原子炉等の溶接の方法の認可について
- ・研究開発段階にある発電の用に供する原子炉の溶接の方法の認可について
- ・使用済燃料貯蔵施設の溶接の方法の認可について
- ・特定廃棄物管理施設の溶接の方法の認可について

(2) 認定申請

新技術認定の受付は随時とし、原子炉等規制法用溶接新技術認定要領に定めた新技術認定申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付してください。

(3) 認定試験方法

申請者より提出された認定試験要領(案)を当協会にて審査・承認の上、申請者の施工工場等において立会による確認を行います。

立会は当協会の新技術認定に係る委員が立会場所まで赴いて行うものとします。

(4) 審査及び認定

立会による確認等が終了後、申請者により纏められた報告書に基づき、当協会の認証委員会が原子炉等規制法用溶接新技術認定要領に基づき内容を審議します。

合格と判断された場合は認証委員会より認定証が発行されます。

合格基準を満足しない場合は、その旨通知します。

(注)「新技術」とは、下記の①、②を総称したものをいいます。

- ① 上記規則の規定によらない材料、設計、施行方法、検査方法等が[通知]に定める要件に照らし、技術的妥当性を有しているかどうかの評価・認定
- ② 上記以外の原子炉等の溶接に関する新技術の信頼性評価・認定

8. 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証

建築鉄骨の製作を溶接ロボットを用いて行う溶接技能者に対する資格認証であり、継手の部位、溶接姿勢、使用するエンドタブの種類の組合せにより、認証範囲が分かれています（表1参照）。この資格は、近年建築鉄骨の製作において著しく伸長した溶接ロボットの導入と、1995年の阪神大震災を契機とする建築鉄骨の溶接部の品質強度に対する社会的関心の高まりが背景となって、従来何も規定されていなかったロボット溶接オペレータの資格要件について、学識経験者を中心とする第三者機関により新たに制定されたものです。この資格者は、工場等で溶接管理技術者の管理の下に建築鉄骨のロボット溶接作業に従事するのが望まれます。

8.1 適用する規格

WES 8110 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの技術検定における試験方法及び判定基準

WES 8111 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの資格認証基準

8.2 認証区分

技量認証の範囲は、継手の部位、溶接姿勢、使用するエンドタブ等の組合せにより区分される技術検定試験の区分に応じて表8.1のように分かれています。

表8.1 資格の種類

級別	継手の区分	認証範囲		
		溶接姿勢	エンドタブの種類	種別記号
基本級	柱と梁フランジ (PP)	下向 (F)	スチールタブ (S)	PP-FS
			代替タブ (F)	PP-FF
	角形鋼管と通しダイアフラム (SD)		なし (N)	SD-FN
	円形鋼管と通しダイアフラム (CD)		なし (N)	CD-FN
専門級	柱と梁フランジ (PP)	立向 (V)	スチールタブ (S)	PP-VS
			代替タブ (F)	PP-VF
	角形鋼管と角形鋼管 (SS) 円形鋼管と円形鋼管 (CC) H形鋼とH形鋼 (HH) 溶接組立箱形断面柱と溶接組立箱形断面柱 (BB)	横向 (H)	スチールタブ (S)	PP-HS
			代替タブ (F)	PP-HF
		横向 (H)	なし (N)	SS-HN
			なし (N)	CC-HN
			スチールタブ (S)	HH-HS
			代替タブ (F)	HH-HF
			コーナタブ (C)	BB-HC
			なし (N)	BB-HN

- 注 1. 受験者の職務経歴証明書において、「角形鋼管と通しダイアフラム」のロボット操作の経験があれば「円形鋼管と通しダイアフラム」の操作経験が無くてもこの申請ができる。
2. 同様に、代替タブでのロボット操作の経験があれば、同継手・同姿勢のスチールタブの操作経験が無くてもこの申請ができる。
3. 上記1及び2のいずれの場合も、申請は必要（ロボット型式認証書添付含む）で。登録時に申請種別数分の費用は必要です。
4. 受験者は、表1に示す検定項目の組合せの中から、単数もしくは複数選択して受けることができます。

8.3 受験資格

【基本級】 以下の①から④をすべて満たすこと。

- ① JIS Z 3841 / WES 8241 に基づく半自動溶接技能者の基本級資格（SA-2F, SA-3F, SN-2F, SN-3F のいずれかの資格）を取得している者
- ② 建築鉄骨の溶接に1年以上従事していること
- ③ 産業用ロボット安全衛生特別教育（80W を超えた駆動電動機を有する産業用ロボットを使用の場合）修了証*を保有する者
*：労働安全衛生法第59条・同規則第36条に基づく講習
- ④ 建築鉄骨ロボット溶接特別教育の受講修了証を保有する者。ただし、訓練又は当ロボット溶接オペレータ資格登録者の補助として資格申請しようとする表1の種別記号のロボット溶接100日以上行った経験のある者についてはこの受講を免除します。

【専門級】 以下の①及び②を満たすこと。

- ① 建築鉄骨ロボット溶接オペレータ資格の基本級（PP-FS, PP-FF, SD-FN, CD-FN のいずれかの資格）を取得している者
- ② 資格を保有する基本級の種別記号のロボット溶接を100日以上行った経験のある者（申請する種別記号と同じ溶接姿勢のJIS Z 3841 / WES 8241 に基づく半自動溶接技能者の専門級資格を取得している場合は、ロボット溶接の実技試験は免除となります。）

8.4 受験の申込、受付

技術検定試験は年4回行い、その実施時期は原則として6月、9月、12月、翌年3月とし、それぞれ1ヶ月前までに所定の受験申請手続きをします（「受験案内」参照）。

8.5 実技試験実施要領

試験期日は受験者と評価委員会で日程調整を行って決定し、受付締切日から原則として40日以内に設定します。試験は原則として受験者の所属する工場で行います。

8.6 試験結果の通知

試験結果は受験者の所属する工場（会社）を通じて、書面により通知します。

8.7 認証の登録

- (1) 試験に合格した者は所定の認証登録手続きを行わなければなりません。
- (2) 上記の認証登録手続きを行った者には、合格の区分に応じた「適格性証明書」が交付されます。

8.8 認証の有効期間、サーベイランス

この「適格性証明書」の有効期間は2年間であり、期間満了前4ヵ月以内にサーベイランスの申請を行い、これに合格した場合には有効期間が2年間延長された「適格性証明書」が交付されます。

8.9 再評価

- (1) 資格の登録後6年が経過する前（サーベイランスを2回受けて更に2年が経過する前）に、資格を更新しようとする場合は、有効期間満了前6ヵ月以内に再評価を受けなければなりません。なお、受験申請する機会是有効期限の約6ヶ月前と約3ヶ月前ですが、いずれか1回のみ申請です。
- (2) 再評価に合格した場合は、有効期間2年の「適格性証明書」が新たに交付されます。

参 考 資 料

1. 各都道府県指定機関の一覧

溶接技能者（JIS,WESに基づく）資格認証評価試験の申込先・問合せ先

（2018年4月1日現在）

地 区	指定機関名	所 在 地	電話番号	FAX 番号
北海道	札幌溶接協会	札幌市白石区菊水 6 条 3-1-32 北海道溶接技術センター内	011-832-8280	011-842-1969
	函館溶接協会	函館市浅野町 4-8 函館工業会館内	0138-45-0717	0138-41-5151
	室蘭溶接協会※1	室蘭市仲町 12 番地 日鉄住金テックスエンジ(株) 機械事業本部内	0143-47-2616	0143-47-2617
	帯広溶接協会	帯広市西 3 条南 9-1 帯広商工会議所内	0155-25-7121	0155-25-2940
	旭川溶接協会	旭川市工業団地 3 条 2-1-18 旭川工業技術センター内	0166-36-4153	0166-85-7722
	北見溶接協会	北見市東三輪 5-1-4 北見市工業技術センター内	0157-66-2141	0157-66-2144
	釧路溶接協会	釧路市川北町 9-19 (株)釧路製作所 本社工場内	0154-22-7135	0154-22-9680
東 北	青森県溶接協会	青森市原別 5-11-55	017-736-9055	017-736-9056
	岩手県溶接協会	盛岡市大通 3-2-8 岩手県金属工業会館 5F	019-652-3921	019-624-5787
	宮城県溶接協会	仙台市青葉区一番町 1-14-23 美和ビル 3F	022-263-3468	022-263-3468
	秋田県溶接協会	秋田市川尻町字大川反 170-44	018-862-5410	018-865-1437
	山形県溶接協会	山形市双葉町 2-11-14	023-644-0857	023-645-7891
	福島県溶接協会	福島市荒町 4-33 六戸ビル 2F	024-523-1622	024-521-0634
東 部	茨城県溶接協会	水戸市住吉町 97-2 MSK ビル 2F	029-247-8711	029-248-6540
	栃木県溶接協会	宇都宮市下栗町 699-7	028-656-9210	028-656-9270
	群馬県溶接協会	前橋市日吉町 1-8-1 前橋商工会議所内	027-230-1020	027-230-1021
	埼玉県溶接協会	川口市上青木 1-8-25	048-251-2230	048-251-2250
	千葉県溶接協会	千葉市中央区中央港 1-13-1 千葉県ガス石油会館	043-246-5712	043-246-5713
	東京都溶接協会	江東区大島 3-1-11 産学協同センター 2F	03-3685-5448	03-3682-4902
	首都圏溶接協会東京	大田区蒲田 4-21-6 豊輪ビル 4F	03-3733-4971	03-3735-8026
	神奈川県溶接協会	川崎市川崎区本町 2-11-19 (一財)日本溶接技術センター内	044-233-8367	044-246-5265
	新潟県溶接協会	新潟市東区臨港町 3-4609-11	025-272-7311	025-272-7314
	山梨県鉄橋溶接協会	甲府市大津町 317-2 山梨県鉄橋会館内	055-241-2674	055-241-2731
	長野県溶接協会	長野市若里 1-18-1 長野県工業技術総合センター内	026-228-3195	026-228-7511
	北 陸	富山県溶接協会	高岡市二上町 150 富山県工業技術センター内	0766-25-7912
石川県溶接協会		小松市光町 25 小松鉄工機器協同組合研修センター内	0761-46-5020	0761-46-5021
福井県溶接協会		福井市若米町 508 福井県鉄工会館 1 階	0776-53-5261	0776-53-5530
中 部	岐阜県溶接協会	各務原市蘇原亜町 1-17-1 川協研修センター内	0583-83-9382	0583-83-9363
	静岡県溶接工業協同組合	静岡市清水区大坪 1-5-17	054-347-3070	054-347-3118
	愛知県溶接協会	名古屋市熱田区六番 3-4-41 名古屋市工業研究所内	052-651-6084	052-651-6081
	三重県溶接協会	津市雲出伊倉津町 1187 JFE 長浜ビル	059-235-3185	059-253-3186
	滋賀県溶接協会	大津市南郷 5-2-14 滋賀県事業内職業訓練センター内	077-534-1140	077-534-1173
関 西	京都府溶接協会	京都府京都市右京区西院平町 25 ライフプラザ西大路四条 1F	075-322-8401	075-322-8402
	大阪府溶接技術協会	大阪市浪速区元町 2-8-9 難波ビル	06-6649-1405	06-6649-4907
	兵庫県溶接協会	神戸市中央区相生町 4-5-5 奥谷ビル	078-341-2195	078-341-4555
	奈良県溶接協会	奈良市柏木町 129-1 奈良県産業振興総合センター内	0742-33-6222	0742-36-6152
	和歌山県溶接協会	和歌山市新庄 99	073-477-4964	073-477-4965
	中 国	鳥取県溶接協会	米子市旗ヶ崎 2201 山陰酸素工業(株)内	0859-32-2300
島根県溶接協会		松江市西津田 1-9-50 島根県鐵工会館内	0852-24-2157	0852-24-2161
岡山県溶接協会		岡山市北区今保 661	086-241-0436	086-241-0467
広島県溶接協会		呉市西中央 3-9-6 上本ビル 2F	0823-21-3331	0823-21-2717
山口県溶接協会		下松市大字東豊井 1547-2 国居ビル 2F	0833-43-3450	0833-43-3450
四 国	徳島県溶接協会	徳島市雑賀町西開 11-2 徳島県立工業技術センター内	088-669-4637	088-669-4637
	香川県溶接協会	高松市木太町 3173-5 香川県鉄工事業協同組合内	087-834-3777	087-834-3777
	愛媛県溶接協会	新居浜市東田 2-1385-1	0897-40-5330	0897-40-5304
	高知県溶接協会	高知市稲荷町 10-9 高知溶材(株)内	088-855-3512	088-855-3512
九 州	福岡県溶接協会	北九州市八幡西区則松 3-6-1 福岡県工業技術センター内	093-602-7751	093-602-7828
	佐賀県溶接協会	佐賀市鍋島町八戸溝 161-10	0952-31-3554	0952-20-3553
	長崎県溶接協会	大村市池田 2-1303-8 長崎県工業技術センター内	0957-52-1146	0957-52-1147
	熊本県溶接協会	熊本市東区東町 3-11-38 熊本県産業技術センター内	096-369-5519	096-369-5724
	大分県溶接協会	大分市高江西 1-4361-10 大分県産業科学技術センター内	097-596-7010	097-596-7010
	宮崎県溶接協会	宮崎市佐土原町東上那珂 16500-2 宮崎県工業技術センター内	0985-74-0990	0985-74-0029
	鹿児島県溶接協会	鹿児島市宇宿 2-9-3	099-251-5518	099-253-8080
	沖縄県溶接協会	うるま市宇州崎 12-2 沖縄県工業技術センター内	098-934-9565	098-934-9545

※1 2018年5月12日以降は、室蘭市茶津町 2-1 日鋼 MEC(株) 製造部内/TEL:0143-22-0260/FAX:0143-24-2742

2. 各資格の認証・認定実績

2-1 溶接管理技術者認証の受験者数・合格者数の推移

2-2 溶接作業指導者の認証者数の推移

2-3 溶接技能者（JIS,WES に基づく）認証の受験者数・合格者数の推移

2-4 C I W認定事業者数の推移

2-5 マイクロソルダリング技術認定試験の受験者数・認証数の推移

2-6 電気事業法・原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等の認証数の推移

2-7 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの受験者数・認証数の推移

2-1 溶接管理技術者認証の受験者数・合格者数の推移

年度	特別級 ※			1 級			2 級			合格者数 (人)
	受験者数	合格者数 ①	合格率 (%)	受験者数	合格者数 ②	合格率 (%)	受験者数	合格者数 ③	合格率 (%)	①+②+③
1976	—	—	—	662	365	55.1	1,730	1,360	78.6	1,725
1977	—	—	—	781	297	38.0	3,007	1,873	62.3	2,170
1978	—	—	—	653	420	64.3	2,002	1,521	76.0	1,941
1979	—	—	—	631	218	34.5	2,081	1,390	66.8	1,608
1980	—	—	—	896	342	38.2	2,359	1,402	59.4	1,744
1981	—	—	—	1,225	356	29.1	2,928	1,728	59.0	2,084
1982	—	—	—	1,275	486	38.1	3,629	2,639	72.7	3,125
1983	—	—	—	1,376	536	39.0	2,936	2,328	79.3	2,864
1984	—	—	—	1,066	260	24.4	1,957	1,296	66.2	1,556
1985	—	—	—	1,131	246	21.8	1,810	1,246	68.8	1,492
1986	—	—	—	1,070	226	21.1	2,008	1,093	54.4	1,319
1987	—	—	—	890	250	28.1	1,461	905	61.9	1,155
1988	—	—	—	754	337	44.7	1,419	926	65.3	1,263
1989	—	—	—	801	188	23.5	1,511	941	62.3	1,129
1990	—	—	—	988	197	19.9	2,165	1,228	56.7	1,425
1991	—	—	—	1,100	203	18.5	2,563	1,464	57.1	1,667
1992	—	—	—	1,298	192	14.8	3,427	1,728	50.4	1,920
1993	—	—	—	1,641	636	38.8	4,139	2,016	48.7	2,652
1994	—	—	—	1,271	548	43.1	2,884	1,814	62.9	2,362
1995	—	—	—	1,171	452	38.6	2,255	1,229	54.5	1,681
1996	—	—	—	1,128	347	30.8	2,180	1,588	72.8	1,935
1997	—	—	—	1,214	452	37.2	2,356	1,568	66.6	2,020
1998	460	115	25.0	1,068	254	23.8	1,913	1,469	76.8	1,838
1999	215	65	30.2	1,202	448	37.3	2,032	1,587	78.1	2,100
2000	311	151	48.6	1,563	442	28.3	1,942	1,321	68.0	1,914
2001	46	21	46.7	1,235	306	24.8	1,830	979	53.5	1,306
2002	102	50	49.0	1,230	375	30.5	1,965	1,098	55.9	1,523
2003	103	49	47.6	1,085	400	36.9	1,685	961	57.0	1,410
2004	108	41	38.0	1,183	287	24.3	1,841	919	49.9	1,247
2005	165	72	43.6	1,291	349	27.0	2,098	1,484	70.7	1,886
2006	64	22	34.4	1,319	410	31.1	2,165	969	44.8	1,401
2007	72	24	33.3	1,416	427	30.2	2,358	1,570	66.6	2,021
2008	55	16	29.1	1,465	396	27.0	2,417	1,259	52.1	1,671
2009	89	21	23.6	1,589	447	28.1	2,856	1,594	55.8	2,062
2010	94	25	26.6	1,663	445	26.8	2,840	1,518	53.5	1,988
2011	99	26	26.3	1,542	302	19.6	2,382	1,024	43.0	1,352
2012	108	26	24.1	1,492	604	40.5	2,403	1,635	68.0	2,265
2013	117	24	20.5	1,428	359	25.1	2,186	1,364	62.4	1,747
2014	115	28	24.3	1,392	436	31.3	2,357	1,577	66.9	2,041
2015	142	21	14.8	1,521	500	32.9	2,458	1,468	59.7	1,989
2016	150	36	24.0	1,689	576	34.1	2,807	1,654	58.9	2,266
2017	186	41	22.0	1,827	388	21.2	2,865	1,805	63.0	2,234

※ 特別級は 1998 年度から制度導入

2-2 溶接作業指導者の認証者数の推移

年 度	認証者数	年 度	認証者数	年 度	認証者数	年 度	認証者数
1983	132	1992	94	2001	66	2010	120
1984	37	1993	32	2002	72	2011	105
1985	52	1994	60	2003	59	2012	38
1986	81	1995	45	2004	61	2013	74
1987	29	1996	46	2005	97	2014	69
1988	33	1997	34	2006	86	2015	106
1989	94	1998	4	2007	111	2016	95
1990	48	1999	88	2008	145	2017	107
1991	83	2000	543	2009	107		

2-3 溶接技能者（JIS,WES に基づく）認証の受験者数・合格者数の推移

年 度	受 験 者 数					合格者数	合格率 (%)
	手溶接	半自動溶接	アーク鋼溶接	その他	合 計		
1977	66,347	9,623	4,006	3,418	83,394	62,987	75.53
1978	69,606	11,774	4,108	3,456	88,944	67,009	75.34
1979	64,343	13,839	3,630	2,778	84,590	63,922	75.57
1980	63,555	16,305	4,465	2,647	86,972	64,703	74.40
1981	69,209	18,926	5,816	3,026	96,977	72,882	75.15
1982	71,204	21,221	5,811	3,154	101,390	77,047	75.99
1983	64,844	21,306	6,534	2,909	95,593	71,692	75.00
1984	63,428	21,810	7,063	2,896	95,197	69,813	73.34
1985	62,739	25,608	7,222	2,864	98,433	74,539	75.73
1986	58,390	25,539	7,511	2,437	93,877	71,466	76.13
1987	52,053	22,976	7,615	2,308	84,952	64,153	75.52
1988	52,886	26,464	7,800	1,924	89,210	67,492	75.66
1989	51,125	27,467	7,847	2,117	88,556	66,849	75.49
1990	50,139	28,794	8,266	2,024	89,233	68,193	76.42
1991	54,262	35,890	8,783	2,105	101,040	76,792	76.00
1992	56,383	39,087	9,474	2,236	107,180	80,701	75.29
1993	58,573	41,048	10,248	2,029	111,898	83,072	74.24
1994	56,839	39,564	10,859	2,151	109,413	82,298	75.22
1995	53,875	39,785	11,114	1,975	106,749	81,172	76.04
1996	55,536	42,703	12,032	1,898	112,169	84,678	75.49
1997	56,809	47,867	12,739	2,013	119,427	91,273	76.43
1998	55,971	44,839	13,267	2,045	116,122	87,775	75.59
1999	52,926	42,949	13,838	1,670	111,383	84,807	76.13
2000	48,433	42,619	13,805	1,849	106,706	81,426	76.30
2001	46,664	39,967	15,156	1,846	103,633	80,846	78.00
2002	43,975	37,426	14,995	1,844	98,240	77,155	78.53
2003	42,043	37,302	14,987	1,954	96,286	75,241	78.14
2004	39,789	35,312	15,219	1,899	92,219	72,854	79.00
2005	39,718	36,840	15,887	1,949	94,394	74,326	78.70
2006	39,474	39,635	16,174	1,914	97,197	76,180	78.40
2007	41,031	42,184	17,749	1,992	102,956	80,720	78.40
2008	41,834	44,087	18,817	2,254	106,992	84,032	78.54
2009	44,369	45,548	20,310	2,419	112,646	88,983	78.99
2010	42,218	42,280	19,652	2,327	105,477	83,390	79.06
2011	39,097	41,032	19,437	2,366	101,932	80,756	79.22
2012	39,986	42,207	20,682	2,610	105,485	83,376	79.04
2013	38,880	42,512	20,693	2,459	104,544	81,939	78.37
2014	38,005	43,217	19,666	2,273	103,161	80,819	78.34
2015	38,746	45,333	20,964	2,424	107,467	83,907	78.07
2016	40,040	45,729	21,433	2,421	109,623	85,385	77.88
2017	39,162	47,433	21,211	2,367	110,173	84,628	76.81

2-4 CIW認定事業者数の推移

年 度	認定事業者数	認定事業者数の内訳（認定種別毎の事業者数）				
		A種	B種	C種	D種	E種
1977 4月/10月	/ 19	/ 0	/ 5	/ 6	/ 8	—
1978 4月/10月	24/ 25	1/ 1	5/ 5	7/ 7	11/12	—
1979 4月/10月	29/ 30	1/ 1	5/ 5	8/ 9	15/15	—
1980 4月/10月	29/ 28	1/ 2	6/ 3	9/ 8	13/15	—
1981 4月/10月	27/ 30	2/ 2	3/ 3	9/11	13/14	—
1982 4月/10月	31/ 34	4/ 5	3/ 3	10/10	14/16	—
1983 4月/10月	33/ 39	7/ 6	2/ 5	10/10	14/18	—
1984 4月/10月	39/ 39	8/ 8	5/ 5	11/11	15/15	—
1985 4月/10月	39/ 39	8/ 7	5/ 8	12/13	14/11	—
1986 4月/10月	39/ 38	9/ 9	5/ 4	14/14	11/11	—
1987 4月/10月	39/ 39	9/10	5/ 5	12/12	13/12	—
1988 4月/10月	42/ 48	10/10	6/ 6	11/12	15/20	—
1989 4月/10月	51/ 54	11/11	5/ 7	13/12	22/24	—
1990 4月/10月	57/ 66	13/14	5/ 5	12/13	27/27	-/ 7
1991 4月/10月	78/ 84	14/16	5/ 3	16/16	26/22	17/27
1992 4月/10月	85/ 91	17/17	2/ 4	14/15	22/27	30/28
1993 4月/10月	94/102	17/17	3/ 4	18/19	25/33	31/29
1994 4月/10月	114/124	17/18	5/ 5	22/23	34/40	36/38
1995 4月/10月	131/135	18/19	6/ 6	23/23	41/45	43/42
1996 4月/10月	146/150	19/19	6/ 6	25/27	45/42	51/56
1997 4月/10月	152/154	19/18	6/ 7	27/29	42/42	58/58
1998 4月/10月	157/159	18/19	7/ 6	32/34	42/40	58/60
1999 4月/10月	162/163	19/19	5/ 5	36/36	40/39	62/64
2000 4月/10月	171/171	19/18	5/ 6	36/34	42/44	69/69
2001 4月/10月	169/172	18/18	8/ 7	32/33	40/40	71/74
2002 4月/10月	170/170	18/18	8/10	31/31	43/42	70/69
2003 4月/10月	169/170	19/18	9/ 9	32/29	40/42	69/72
2004 4月/10月	164/165	18/18	8/ 8	29/27	39/38	70/74
2005 4月/10月	161/156	16/16	9/ 9	29/26	37/38	70/67
2006 4月/10月	155/157	15/14	9/10	25/25	40/37	66/71
2007 4月/10月	157/154	14/14	9/ 8	25/29	37/34	72/69
2008 4月/10月	152/151	14/14	10/11	26/25	37/38	65/63
2009 4月/10月	145/146	15/15	9/ 8	26/28	37/47	58/48
2010 4月/10月	121/123	15/15	8/ 8	28/29	70/71	—
2011 4月/10月	124/127	16/16	7/ 7	29/31	72/73	—
2012 4月/10月	126/125	16/17	8/ 9	31/31	71/68	—
2013 4月/10月	122/121	17/17	9/ 9	28/27	68/68	—
2014 4月/10月	122/122	16/16	10/10	27/27	69/69	—
2015 4月/10月	124/122	17/17	9/ 9	27/28	71/68	—
2016 4月/10月	114/115	17/17	9/ 9	28/27	60/62	—
2017 4月/10月	115/116	17/17	9/ 9	28/28	61/62	—

2-5 マイクロソルダリング技術認定試験の受験者数・認証数の推移

資格 年度	技術者 (EEG)		インストラクタ (INS)		実装工程管理技術者 (PEG)		実装工程技術者 (APE)		インスペクタ (ISP)		上級オペレータ (AOPR)				オペレータ (OPR)			
	*1) 受験者数	*1) 資格取得者	*1) 受験者数	*1) 資格取得者	*1) 受験者数	*1) 資格取得者	*1) 受験者数	*1) 資格取得者	受験者数	資格取得者	受験件数	合格件数	受験者数	合格者数	受験件数	合格件数	受験者数	合格者数
1992	—	—	26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1993	58	0	48	24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1994	75	99	74	91	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42	35	39	33
1995	42	32	44	39	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	309	260	190	167
1996	52	41	79	36	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	634	517	329	286
1997	61	38	107	97	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	967	748	525	449
1998	39	43	90	83	—	—	—	—	51	30	—	—	—	—	1,667	1,336	935	796
1999	34	33	66	79	—	—	—	—	48	43	—	—	—	—	1,617	1,223	808	665
2000	31	23	55	38	—	—	—	—	41	41	—	—	—	—	1,894	1,366	907	727
2001	41	38	52	40	—	—	—	—	76	53	30	30	15	15	1,528	1,066	785	599
2002	31	36	73	44	—	—	—	—	114	78	336	275	140	127	1,342	1,052	684	572
2003	37	25	77	75	—	—	—	—	108	89	795	634	317	291	1,470	1,136	718	607
2004	40	27	75	58	—	—	—	—	92	67	1,209	1,002	562	493	1,125	839	567	470
2005	41	28	63	64	—	—	—	—	182	129	1,612	1,154	740	605	830	657	401	341
2006	44	44	56	48	—	—	—	—	226	148	1,905	1,475	830	705	696	561	314	284
2007	53	42	55	51	—	—	—	—	300	189	2,262	1,688	1,000	864	677	561	309	274
2008	40	33	56	44	—	—	—	—	225	185	1,949	1,421	880	738	551	427	251	221
2009	29	30	46	51	—	—	—	—	215	177	1,647	1,248	746	626	445	356	200	163
2010	41	22	53	37	—	—	—	—	184	134	1,706	1,347	787	696	425	337	195	174
2011	15	22	54	43	14	—	—	—	202	151	1,756	1,249	810	669	378	308	176	152
2012	47	13	47	41	32	18	—	—	239	181	1,902	1,431	884	751	422	336	189	166
2013	46	21	45	38	13	23	—	—	234	185	1,916	1,337	908	725	379	287	192	158
2014	39	19	40	30	13	11	—	—	251	185	1,667	1,249	804	672	317	256	154	134
2015	35	13	45	29	10	8	—	—	250	167	1,750	1,252	824	677	343	268	161	139
2016	31	17	37	27	6	6	6	2	255	177	1,768	1,276	846	693	302	237	158	136
累計	1,002	739	1,463	1,207	88	66	6	2	3,293	2,409	24,210	18,068	11,093	9,347	16,408	12,609	8,104	6,778
合格率 (累計)	73.8%		82.5%		75.0%		—		73.2%		74.6%		84.3%		76.8%		83.6%	

※ 2018年3月1日付けの集計値。

※ 資格取得者には前年度以前の保留者で当年度に資格取得した者が計上されるため、各年度の受験者数と資格取得者は対応していない。

*1) 技術者、インストラクタ、実装工程管理技術者および実装工程技術者の受験者数は便宜的に筆記試験受験者のみを計上。

*2) 技術者、インストラクタ、実装工程管理技術者および実装工程技術者の合格率は筆記試験受験者に対する資格取得率を示し、筆記試験以外の試験科目の合格率を含まない。

*3) 上級オペレータ並びにオペレータは件数と人数の両方で集計。(人数による合格率>件数による合格率 となるのは2~3種目を同時に受験した者の内、1種目以上合格したものが合格者数に計上されるため)

2-6 電気事業法・原子炉等規制法に係る溶接士・溶接施工法等の認証数の推移

申請 年度	電事法（火力）						実用発電用原子炉（原子力）						炉規法			
	溶接施工法		溶接士		溶接士実績更新		溶接施工法		溶接士		溶接士実績更新		溶接施工法		溶接士	
	申請数	件数	申請数	資格数	申請数	資格数	申請数	件数	申請数	資格数	申請数	資格数	申請数	件数	申請数	資格数
2001	1	3	—	—	—	—							—	—	1	5
2002	8	10	2	12	3	18							1	4	4	25
2003	12	18	13	46	7	319							4	19	2	7
2004	9	11	4	42	18	515							1	2	2	14
2005	—	—	8	37	23	799							—	—	4	37
2006	11	14	2	10	29	653							—	—	1	2
2007	1	1	3	17	31	929							—	—	—	—
2008	7	12	19	115	38	648							—	—	—	—
2009	7	7	21	155	30	1222							—	—	—	—
2010	8	19	43	206	28	546							2	6	5	28
2011	28	66	70	508	51	1427							5	5	4	14
2012	5	18	13	114	28	604							4	6	5	38
2013	2	3	9	34	18	403	4	16	26	237	21	401	—	—	3	7
2014	4	13	6	17	7	83	28	72	53	883	19	261	—	—	6	29
2015	3	3	17	103	16	401	6	7	7	19	12	283	—	—	4	14
2016	6	6	16	282	14	192	—	—	6	60	8	175	—	—	2	7
2017	3	4	9	66	12	230	—	—	—	—	6	219	—	—	3	15

2-7 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの受験者数・認証数の推移

年 度	受験者数	認証数	年 度	受験者数	認証数	年 度	受験者数	認証数	年 度	受験者数	認証数
2002	61	59	2007	368	362	2012	83	73	2017	306	289
2003	26	24	2008	97	91	2013	80	75			
2004	55	55	2009	107	100	2014	141	131			
2005	77	70	2010	66	56	2015	167	152			
2006	109	102	2011	65	56	2016	196	171			

当協会は、当協会の認定・認証活動の利用者から苦情等の申し立てを受付けます。

申し立てられた苦情等については十分な審議を行い、その判定結果を苦情等の申し立て者に通知することになります。

なお、苦情等の申し立ての受付けは、内容の正確さを期するため、文書によるものに限らせていただきます。

The Japan Welding Engineering Society

一般社団法人 日本溶接協会

<http://www.jwes.or.jp/>

本部事務局：

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20 溶接会館

電話番号（各部署ダイヤルイン）

部署名	電話番号	FAX番号
事業部(溶接管理技術者, 溶接作業指導者, 溶接技能者の認証, CIW 認定, ロボット溶接オペレータの認証, 溶接士・施工法等の認証, マイクロソルダリングの認証)	03-5823-6325	03-5823-5211
総務課(会員関係)	03-5823-6322	03-5823-5244
経理課(経理業務)	03-5823-6323	
情報システム課(溶接情報センター)	03-5823-6326	
業務部(専門部会・研究委員会等)	03-5823-6324	