

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 のとおりとなります。

表 3.1 適用している規格と資格の適用事例

資格の種類	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/WES 8102 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
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：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 資格の種別と等級などの区分

資格の種別は、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 3.2～3.12 のとおりとなります。

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 種別記号	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	V形又は I形	なし
		N-1V	立向				
	専門級	N-1H	横向				
		N-1O	上向				
		N-1P	水平・鉛直固定	薄肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	A-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	あり
		A-2V	立向				
	専門級	A-2H	横向				
		A-2O	上向				
		A-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形	
	基本級	N-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	なし
		N-2V	立向				
	専門級	N-2H	横向				
		N-2O	上向				
		N-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形	
	基本級	A-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	あり
		A-3V	立向				
	専門級	A-3H	横向				
		A-3O	上向				
		A-3P	水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形	
基本級	N-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	なし	
	N-3V	立向					
専門級	N-3H	横向					
	N-3O	上向					
	N-3P	水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形		
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	V形又は I形	なし
		T-1V	立向				
	専門級	T-1H	横向				
		T-1O	上向				
		T-1P	水平・鉛直固定	薄肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
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形又は し形	なし
		C-2V	立向				
	専門級	C-2H	横向				
		C-2O	上向				
		C-2P	水平・鉛直固定	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形	
	基本級	C-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	なし
		C-3V	立向				
専門級	C-3H	横向					
	C-3O	上向					
	C-3P	水平・鉛直固定	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形		
ガス溶接	基本級	G-1F	下向	薄板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は I形	なし
		G-1V	立向				
	専門級	G-1H	横向				
		G-1O	上向				
		G-1P	水平・鉛直固定	薄肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		

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 種別記号	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	V形又は I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				
	基本級	SA-2F	下向	中板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	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				
	基本級	SN-2F	下向	中板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	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				
	基本級	SA-3F	下向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	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				
基本級	SN-3F	下向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	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
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形又は し形	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				
	基本級	SC-3F	下向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	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				
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形又は し形	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				
	基本級	SS-3F	下向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形又は し形	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				

表 3.4 ステンレス鋼溶接技能者資格の区分

溶接方法	級別	資格の種別記号	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	CA-F	下向き	中板/ステンレス鋼	板の突合せ溶接	V形又はし形	あり			
		CA-V	立向							
		CA-H	横向							
		CA-O	上向							
	専門級	CN-F	下向				中肉管/ステンレス鋼	管の突合せ溶接	V形	なし
		CN-V	立向							
		CN-H	横向							
		CN-O	上向							
		CN-P	水平・鉛直固定							
ティグ溶接	基本級	TN-F	下向	薄板/ステンレス鋼	板の突合せ溶接	V形又はI形	なし			
		TN-V	立向							
		TN-H	横向							
		TN-O	上向							
			TN-P	水平・鉛直固定	薄肉管/ステンレス鋼	管の突合せ溶接				
ミグ溶接又はマグ溶接	基本級	MA-F	下向	中板/ステンレス鋼	板の突合せ溶接	V形又はし形	あり			
		MA-V	立向							
		MA-H	横向							
		MA-O	上向							
	専門級	MN-F	下向				中肉管/ステンレス鋼	管の突合せ溶接	V形	なし
		MN-V	立向							
		MN-H	横向							
		MN-O	上向							
ティグ溶接と被覆アーク溶接の組合せ溶接	基本級	CN-FM	下向	中板/ステンレス鋼	板の突合せ溶接	V形又はし形	なし			
		CN-VM	立向							
		CN-HM	横向							
		CN-OM	上向							
			CN-PM	水平・鉛直固定	中肉管/ステンレス鋼	管の突合せ溶接	V形			
ティグ溶接とミグ溶接又はマグ溶接の組合せ溶接	基本級	MN-FM	下向	中板/ステンレス鋼	板の突合せ溶接	V形又はし形	なし			
		MN-VM	立向							
		MN-HM	横向							
		MN-OM	上向							
			MN-PM	水平・鉛直固定	中肉管/ステンレス鋼	管の突合せ溶接	V形			

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	資格の種別記号	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/チタン板	板の突合せ溶接	V形	なし
		RT-V	立向				
		RT-H	横向				
		RT-O	上向				
			RT-P	水平・鉛直固定	薄肉管/チタン管	管の突合せ溶接	
ミグ溶接	基本級	RM-F	下向	中板/チタン板	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	資格の種別記号	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/ステンレス鋼板	
	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	資格の種別記号	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	
		専門級	PVC-V				立向
			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	
		専門級	PP-V				立向
			PP-H				横向
			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	V形	
		専門級	PE-V				立向
			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	資格の種別記号	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	板の重ね継手溶接	—	—
		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	板の重ね継手溶接	—	—
		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				

表 3.9 基礎杭溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の種別と記号	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	L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 3.10 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	JIS 資格 読替
		2級	N-2F・V・H		F.V.H	裏曲げ試験	
	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	JIS 資格 読替
		2級	N-3F・V・H		F.V.H	裏曲げ試験	
	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	オーステナイト系ステンレス鋼(板)	F.V.H.O	表曲げ試験	JIS 資格 読替	
	2級	CN-F・V・H		F.V.H	裏曲げ試験		
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	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	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	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	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	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	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	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	

注 1 : * F:下向, V:立向, H:横向, O:上向を示しています。

** 確認の方法の内, “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することで読み替えることを指します。

3.3 受験資格

各資格の受験資格は表 3.11 及び表 3.12 のとおりとなります。

なお、手溶接の内のガス溶接と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 3.11 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か月以上溶接技術を習得した15歳以上の者	
	専門級		3か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 及び 3.7 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	
	—		1か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			

表 3.12 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-FM 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-F, CA-F, CN-FM 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 3.13 に示す試験を行います。

表 3.13 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	○	×	○	×	×	×	×	×
基礎杭溶接技能者	×	○	表 3.9 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	×	×	×	×	×
石油工業溶接士	×	○	表 3.10 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 種の試験片に適用します。
2. 破面試験は、石油工業溶接士の E 種の試験片に適用します。
3. 学科試験の主要な分野は次のとおりとなります。
- 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

評価試験は以下の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 1-1 5 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、2022 年 9 月 1 日以降に実施される試験については WEB 申込み(e-Weld)にて受付を行います。詳細は日本溶接協会の e-Weld ホームページ (<https://www.e-weld.jwes.or.jp/wo/>) をご確認ください。
- ③ 手続、その他不明点の質問などは、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

受験後 2 ヶ月程度で可否通知書を送付します。合格の場合には、適格性証明書も併せて送付します。学科のみ合格の場合には、学科合格証明書を送付します。

3.8 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か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、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。）

3.9 再評価

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か月から2か月の間に再評価を受けなければなりません。

