



資格認証・認定制度のご案内

作成：平成20年 4月 1日

社団法人 日本溶接協会

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〕



2008.4.1 (2000)

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 再評価	
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	
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 再評価	
3. 溶接技能者の認証	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. 非破壊検査事業者の技術種別認定（CIW 認定）	19
4.1 適用する規格	
4.2 認定の種別	
4.3 認定の要件	
4.4 認定の審査内容	
4.5 認定の申請、受付	
4.6 認定審査	
4.7 認定の登録	
4.8 認定証書の有効期間と認定の継続	
4.9 認定の更新	
4.10 認定に必要な設備及び機器	
4.11 認定に必要な技術者の種類、任務及び登録手続き	

5. マイクロソルダリング要員の認証 22

- 5.1 適用する規格
- 5.2 資格の種類と要求レベル
- 5.3 評価試験の日程、場所
- 5.4 受験条件
- 5.5 評価試験の内容
- 5.6 受験の申込、受付
- 5.7 試験結果の通知
- 5.8 認証の登録手続
- 5.9 認証の有効期間
- 5.10 更新

6. 電気事業法・炉規法に係る溶接士・施工法等の認証 25

- 6.1 電気事業法に係る溶接士・溶接施工法等の認証
 - 6.1.1 溶接士の技能認証
 - 6.1.2 溶接施工法の認証
 - 6.1.3 新技術の認定
- 6.2 炉規法に係る溶接士・溶接施工法等の認証
 - 6.2.1 手溶接による溶接を行う者の技能認証
 - 6.2.2 溶接施工法の認証
 - 6.2.3 新技術の認定

7. 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証 30

- 7.1 適用する規格
- 7.2 認証区分
- 7.3 受験資格
- 7.4 受験の申込、受付
- 7.5 試験実施要領
- 7.6 試験結果の通知
- 7.7 認証の登録
- 7.8 認証の有効期間、サーベイランス
- 7.9 再評価

参考資料 32

- 1. 各都道府県支部の一覧
- 2. 各資格の認証実績
 - 2-1 溶接管理技術者認証の受験者数及び合格者数の推移
 - 2-2 溶接作業指導者の認証状況
 - 2-3 溶接技能者の受験者数・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要員認証の受験者数・合格者数の推移
 - 2-6 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証状況

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、平成11年3月に(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, 認定機関名: 社団法人 日本溶接協会(要員認証)〕

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、鋼構造物等の製作をはじめ、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います。各種建造物、橋梁、ボイラ、圧力容器、貯槽、自動車、船舶などの大型製品から、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。これらの製品の品質とコストに、溶接・接合は密接にかかわりあっています。

溶接・接合は、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。

溶融溶接に関しては、この詳細について ISO 3834「溶接の品質要求事項」シリーズが制定されており、この規格は、JIS Z 3400「溶接の品質要求事項」として 1999 年 11 月に制定されました。この規格の主要な内容は、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ます。

JIS Z 3400 に規定された要求事項は、決して新しい要求事項ではありません。従来から、溶接・接合を使用する製造者にとっては、周知の事項です。

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、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・工程の総括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、研修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 (JAB 認定)	<ul style="list-style-type: none">・ 溶接作業を行う作業者（溶接技能者）の資格であり、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
非破壊検査事業者等の認定 (略称：C IW)	<ul style="list-style-type: none">・ 溶接構造物の非破壊検査（RT, UT, MT, PT, ET 及び SM）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～E 種に区分されています（新基準では E 種なし）。・ 認定の審査は、検査機関の組織機構、検査技術者の数（主任検査技術者、主任試験技術者及び試験技術者の数）、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（新基準では技術者名称を変更しております）。	⇒ 詳細は、 19ページ参照

資格認証制度の概要 (2/2)

資格の名称

概 要

マイクロソルダリング要員

- ・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，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。

⇒ 詳細は，
22ページ参照

電気事業法・炉規法に係る溶接士・溶接施工法等

- ・電気事業法あるいは炉規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者（溶接士）の資格及び溶接の方法（溶接施工法）の認証であり，技術基準に準拠した組合せ毎に認証試験が実施されます。
- ・認証試験は，申請元より提出された認証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「適格性証明書」が交付されます。

⇒ 詳細は，
25ページ参照

建築鉄骨ロボット溶接オペレータ

- ・建築鉄骨の溶接をロボットを用いて行う作業者の資格であり，継手の部位，溶接姿勢，エンドタブの種類の種類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（免除規定有り）から成り，合格者に「適格性証明書」が交付されます。

⇒ 詳細は，
30ページ参照

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) / WES8103 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認定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—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 溶接管理技術者の責務、知識及び職務能力

	特別級	1 級	2 級
責 務	JIS Z3410/ISO14731 の表 1 に記載する全業務	JIS Z3410/ISO14731 の表 1 の主として 1.3 以降に記載の業務	JIS Z3410/ISO14731 の表 1 の主として 1.3 及び 1.6 以降に記載の業務
知識及び職務能力	溶接技術に関する包括的技術知識と施工及び管理に関する統括職務能力	溶接技術に関する専門知識と施工及び管理等に関する職務能力	溶接技術に関する基礎知識と溶接施工に関する職務能力
参考 職務能力と知識に関するイメージ	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接構造物の生産システム及び溶接品質管理体制の計画立案と生産工程ラインの構築、生産・品質・改善活動等 ・すべての鉄鋼及び非鉄金属材料の性質・特徴・溶接性並びにあらゆる破壊・腐食の原因と対策を熟知している ・鉄骨、橋梁、船舶、圧力容器、高温及び低温タンク、化学プラント、火力・原子カプラント等の全ての構造物に対応できる 	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接構造物の溶接生産工程及び生産ラインの生産管理、溶接管理及び品質管理 ・溶接及び溶接関連作業の施工要領書、基準の決定と作成 ・汎用の鉄鋼及び非鉄金属材料の性質・特徴・溶接性及びこれらに關係する破壊・腐食の対策 	<ul style="list-style-type: none"> ・上級者の指示に従って溶接管理及び品質管理を実施する ・溶接施工要領書、基準作成の補助 ・溶接施工要領書、基準の理解と実行 ・溶接技能者（作業員）への溶接施工要領書の指示と指導
参考 要求される知識・能力に関するイメージ	<ul style="list-style-type: none"> ・創造、改革、構築及び統括活動 ・溶接知識全般にわたる広範囲な総合溶接知識 ・あらゆる生産物に対して精通している ・あらゆる溶接構造物への対応 	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接施工管理改善活動 ・溶接施工要領書（WPS）及び基準文書作成 ・汎用金属材料の溶接に関する知識 	<ul style="list-style-type: none"> ・汎用溶接構造物の製造又は特定溶接構造物の溶接管理及び監督 ・汎用又は特定溶接構造物の製造に必要な一般的な溶接知識

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	—

- 備考 1. 表中の経年数は最小限の必要年数を表す。
 2. 経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。
 3. 経年数は、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。
 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。

1.4 評価試験の内容

JIS Z 3410/ISO14731 の表 1 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 ヲ月以内に通知します。

1.8 認証の登録手続

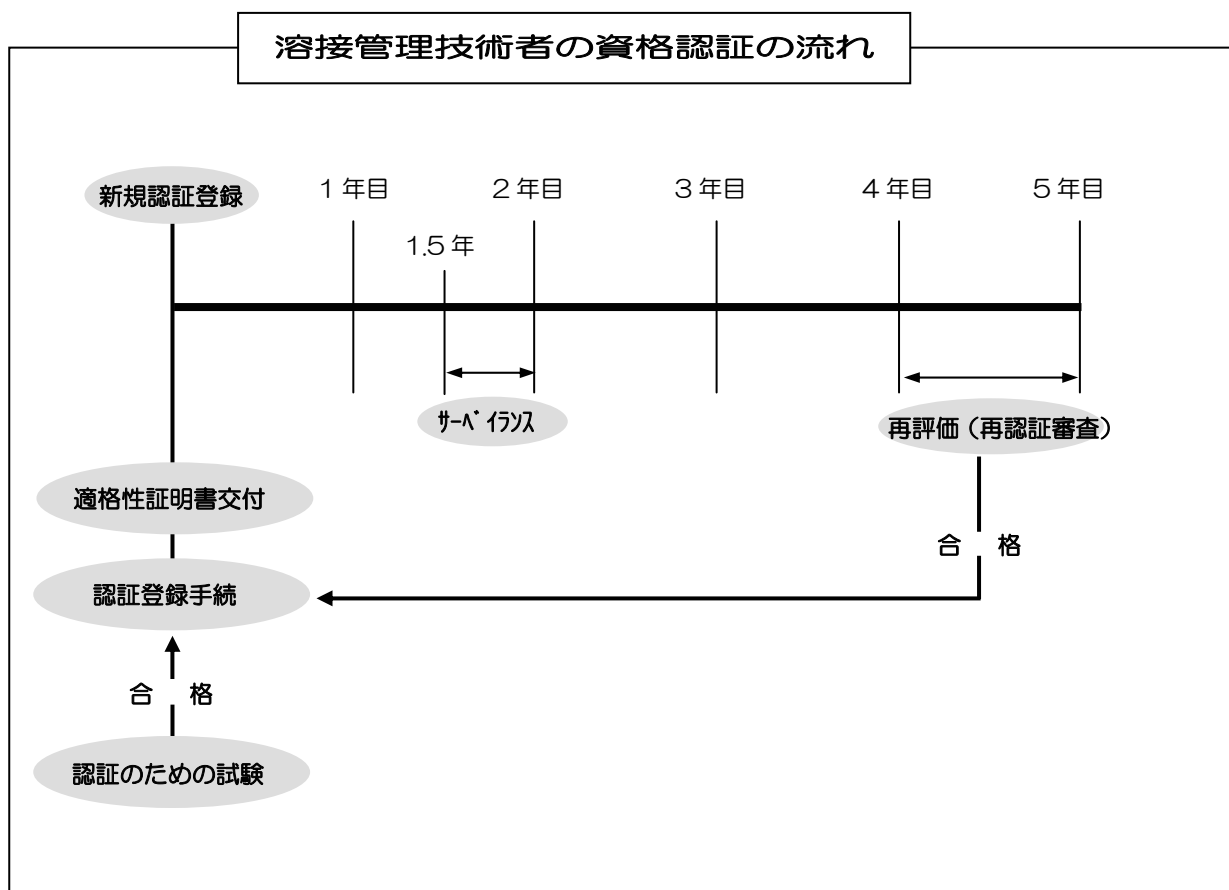
- ① 評価試験に合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません（所定の期間内にこの手続を行わなかった場合、資格は登録されません）。
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には「適格性証明書」を交付します。

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ヵ年とし、この有効期間満了前6ヵ月以内にサーベイランス（従来の書換えに相当）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 再評価

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）により評価する。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溶接要員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 “構造物の溶接作業に関する指導者の認証基準”

2.2 溶接作業指導者の任務

表 2.1 溶接作業指導者の任務と職務能力

任 務	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
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 業務となる。	(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)材料およ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指導者の教育・指導

2.3 受験資格

年齢満 25 歳以上で、JIS Z 3801、JIS Z 3805、JIS Z 3811、若しくは JIS Z 3841 に基づいて、又は公的な団体が実施し、協会がこれと同等と認める*金属溶融溶接技術検定制度に基づいて、次のいずれかに該当する適格性証明書又はこれに相当する証明書を所持している者は所持していた者とします。

- a) 管の突合せ継手で裏当て金なしの資格を 3 年以上
- 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 姿勢以上の資格をそれぞれ 3 年以上
- c) 上記以外の場合で、下向以外の姿勢の資格保持期間が通算 9 年以上（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ません。

*「公的な団体の金属溶融溶接技術検定制度」とは、個人にたいして適格性証明書（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（石油学会）、NK 溶接士技量資格（日本海事協会）建築鉄骨溶接技能者技量検定(AW 検定協議会)等。

2.4 講習会及び修了試験の内容

WES 8107 の表 1 に示す知識と職務能力を確認するための試験とし、下記の主要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。

主要な技術知識分野

- ① 溶接部の性質と溶接欠陥についての一般的知識
- ② ロボット溶接を含む各種溶接方法の一般的知識
- ③ 溶接機器概論及び電気の基礎知識
- ④ 溶接法に対応した技量指導の要点に関する実務的知識
- ⑤ 溶接施工管理と安全衛生管理の実務的知識
- ⑥ 品質管理の実務的知識と溶接検査の基礎知識
- ⑦ 関連規格及び法規の概略

2.5 講習会及び学科試験の日程

年1回とし、全国2～3カ所で開催します。

2.6 受験の申込、受付

受験（受講）の申込は、原則として開催日前30日までとします。

受験申請書の入手、手続、問合せなどは、当協会本部事務局溶接作業指導者担当に行ってください。

2.7 試験結果の通知

学科試験の結果は、原則として学科試験実施後年内に通知する。

2.8 認証の登録手続

- ① 学科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「適格性証明書」を交付します。

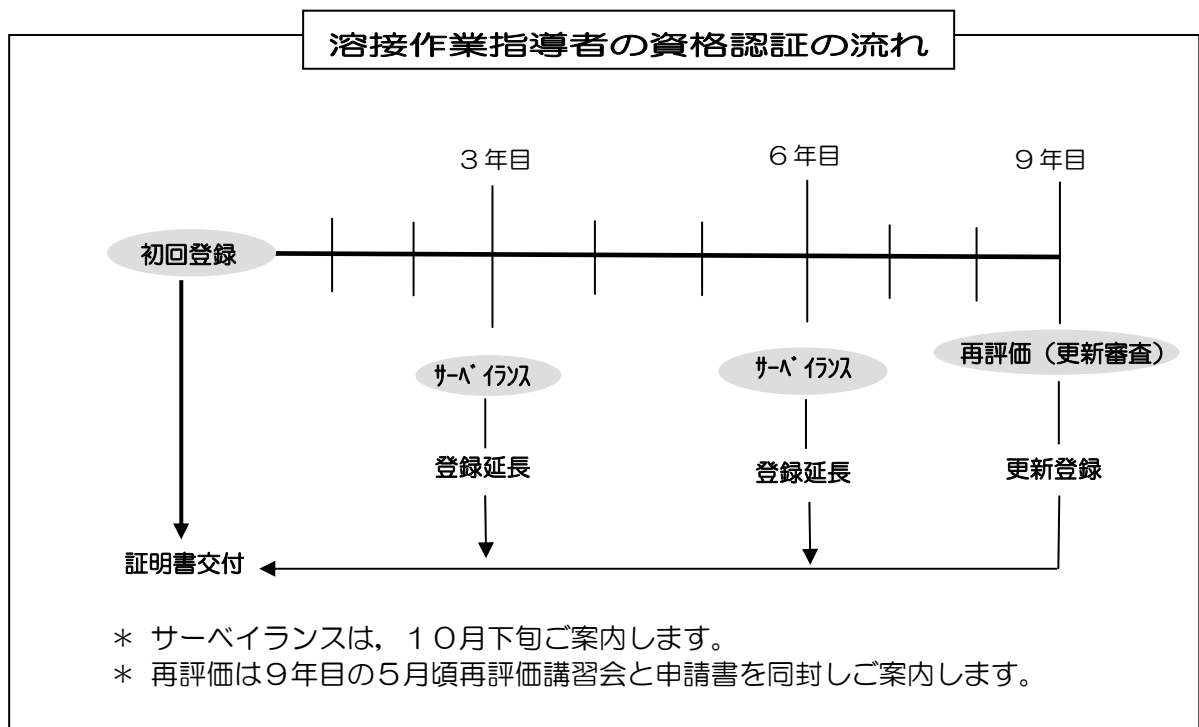
2.9 認証の有効期間、サーベイランス

「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6ヵ月以内にサーベイランス（従来の書換えに相当）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 再評価

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に再評価を受けなければなりません。再評価は、業務従事証明の提出と、次の①又は②のいずれかの書類審査とする。再評価に合格した場合は、新たに認証登録手続を行わなければなりません。

- ① 申請者が再評価申請時以前の3年間に、溶接作業指導者として相応しいと考える業務実績についてまとめた報告書（500字程度）についての審査
- ② 申請者が再評価申請時以前の3年間に、公益法人等の団体が主催した講習会に延べ2日以上参加した実績についての審査



3. 溶接技能者の認証

鋼構造物の製作における溶接作業に従事する溶接技能者についての資格であり、溶接作業を行う技能者の技量を一定の基準（JIS、WES など）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。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となったり、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溶接技能者となるなど、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資格として活用され、公的にも国際的にも広く認識されているものです。また、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。

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 Ti溶接技術検定における試験方法及び判定基準 WES 8205 Ti溶接技能者の資格認証基準	Ti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 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：溶接技能者資格の JAB 認定範囲は、*印の資格です。

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	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	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	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	N-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形	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	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	A-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形	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	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接			
基本級	N-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形	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	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接			
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	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	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	中肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	基本級	C-3F	下向	厚板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形	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	厚肉管/炭素鋼管	管の突合せ溶接			
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	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				
	基本級	SA-2F	下向	中板/炭素鋼板	板の突合せ溶接	V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	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	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	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	なし	
専門級	SN-3V	立向					
	SN-3H	横向					
	SN-3O	上向					厚肉管/炭素鋼管
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	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	なし
	専門級	SC-3V	立向				
		SC-3H	横向				
SC-3O		上向	厚肉管/炭素鋼管				
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	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	あり
	専門級	SS-3V	立向				
		SS-3H	横向				
SS-3O		上向	厚肉管/炭素鋼管				
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	なし	
		A-2F*		中板/炭素鋼板		V形	あり	
		N-2F*					なし	
		A-3F*					あり	
		N-3F*		なし				
	専門級	CN-F	立向	中板/ステンレス鋼板	板の突合せ溶接	V形	なし	
		CN-F						
		CN-V						
		CN-H						
		CN-O		水平・鉛直固定		中肉管/ステンレス鋼管	管の突合せ溶接	あり
		CA-O						
		CN-P						
		CN-PM**						なし
ティグ溶接	基本級	TN-F	下向	薄板/ステンレス鋼板	板の突合せ溶接	V形 又は I形	なし	
	専門級	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
ミグ溶接, マグ溶接	基本級	MN-F	下向	中板/ステンレス鋼板	板の突合せ溶接	V形	なし	
	専門級	MN-V	立向					
		MN-H	横向					
	基本級	MA-F	下向	中板/ステンレス鋼板	板の突合せ溶接	V形	あり	
	専門級	MA-V	立向					
		MA-H	横向					

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/チタン鋼板	板の突合せ溶接	V形	なし
	専門級	RT-V	立向				
		RT-H	横向				
		RT-O	上向				
		RT-P	水平・鉛直固定				
ミグ溶接	基本級	RM-F	下向	中板/チタン鋼板	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
	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, V形	なし
		A-2F*		中板/炭素鋼板		V形	あり
		N-2F*					なし
		A-3F*					あり
		N-3F*					なし
	専門級	Fil-F	下向	中板/炭素鋼板	板のすみ肉溶接	—	—
		Fil-V	立向				
		Fil-H	横向(水平)				
		Fil-O	上向				

注：*印は、手溶接技能者資格（表 3.2 の資格）とする。

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			

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	レ形	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（JPI 溶接士）資格の区分

溶接方法	資格の種類と級別	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	A 種 1 級	下向・立向・横向・上向	中板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V 形	なし
	A 種 2 級	下向・立向・横向				
	B 種 1 級	下向・立向・横向・上向	厚板／炭素鋼板			
	B 種 2 級	下向・立向・横向				
	C 種 1 級	水平・鉛直固定	中肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接		
	D 種 1 級		厚肉管／炭素鋼管			
	E 種 1 級	下向・立向・横向・上向	厚板／高張力鋼板	板の突合せ溶接		
	E 種 2 級	下向・立向・横向				
	F 種 1 級	水平・鉛直固定	中肉管／Cr-Mo 鋼管	管の突合せ溶接		
	G 種 1 級	下向・立向・横向・上向	中板／ステンレス鋼板	板の突合せ溶接		
	G 種 2 級	下向・立向・横向				
H 種 1 級	水平・鉛直固定	中肉管／ステンレス鋼管	管の突合せ溶接			
ティグ溶接	CT 種 1 級	水平・鉛直固定	薄肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V 形	なし
	FT 種 1 級		薄肉管／Cr-Mo 鋼管			
	HT 種 1 級		薄肉管／ステンレス鋼管			
組合せ手溶接	CC 種 1 級	水平・鉛直固定	中肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V 形	なし
	DC 種 1 級		厚肉管／炭素鋼管			
	FC 種 1 級		中肉管／Cr-Mo 鋼管			
	HC 種 1 級		中肉管／ステンレス鋼管			
組合せ半自動溶接	CS 種 1 級	水平・鉛直固定	中肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V 形	なし
	DS 種 1 級		厚肉管／炭素鋼管			

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（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）。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。

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	基本級	1 ヶ月以上溶接技術を習得した 15 歳以上の者
半自動溶接技能者	専門級	3 ヶ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
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		
すみ肉溶接技能者		
銀ろう付技能者	—	1 ヶ月以上ろう付技術を習得した 15 歳以上の者
PC 工法溶接技能者	PC-M	JIS Z 3801 に基づくいずれかの資格所有者
	PC-S	JIS Z 3841 に基づくいずれかの資格所有者
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 3.13 石油工業溶接士（JPI 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）
A 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく N-2F・V・H・O の技術資格を有すること
A 種 2 級	JIS Z 3801 に基づく N-2F・V・H の技術資格を有すること
B 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく N-3F・V・H・O の技術資格を有すること
B 種 2 級	JIS Z 3801 に基づく N-3F・V・H の技術資格を有すること
C 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく N-2F・P の技術資格を有すること
D 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく N-3F・P の技術資格を有すること
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	
G 種 1 級	JIS Z 3821 に基づく CN-F・V・H・O 又は CN-F・V・H・CA-O の技術資格を有すること
G 種 2 級	JIS Z 3821 に基づく CN-F・V・H の技術資格を有すること
H 種 1 級	JIS Z 3821 に基づく CN-P の技術資格を有すること
CT 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく T-1F・P の技術資格を有すること
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
HT 種 1 級	JIS Z 3821 に基づく TN-F・P の技術資格を有すること
CC 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく C-2F・P の技術資格を有すること
DC 種 1 級	JIS Z 3801 に基づく C-3F・P 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
HC 種 1 級	JIS Z 3821 に基づく CN-PM の技術資格を有すること
CS 種 1 級	JIS Z 3841 に基づく SC-2F・P の技術資格を有すること
DS 種 1 級	JIS Z 3841 に基づく SC-3F・P 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	書類審査		外観試験	曲げ試験			破面試験	引張試験	×線試験	気密試験
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	○	○	○	○	×	×	×	×
ｽﾏﾙｽ鋼溶接技能者	○	○	×	表 3.4 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	×	×	×	×	×
ｸﾗﾝｸ溶接技能者	○	○	×	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	○	×	×	×	×	×	○	○
ﾌﾗｽｸ溶接技能者	○	○	×	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（JPI 溶接士）	×	○	○	表 3.11 に示す条件による試験材料の溶接	○	○	○	×	○	×	×	×

- 注 1. JPI 溶接士資格で書類審査による資格は、A 種、B 種、C 種、D 種、G 種、H 種、CT 種、HT 種、CC 種、DC 種、HC 種、CS 種及び DS 種です。
2. 側曲げ試験は、厚板及び厚肉管の試験材に適用します。
3. 破面試験は、E 種の試験材に適用します。
4. 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問い合わせ下さい。

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八条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
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6-2 5-5 電話：052-613-2081	岐阜県・静岡県・愛知県・三重県
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
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	〒792-0856 愛媛県新居浜市船木字高祖甲 4047-4 電話：0897-40-6120	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支部に行ってください。

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

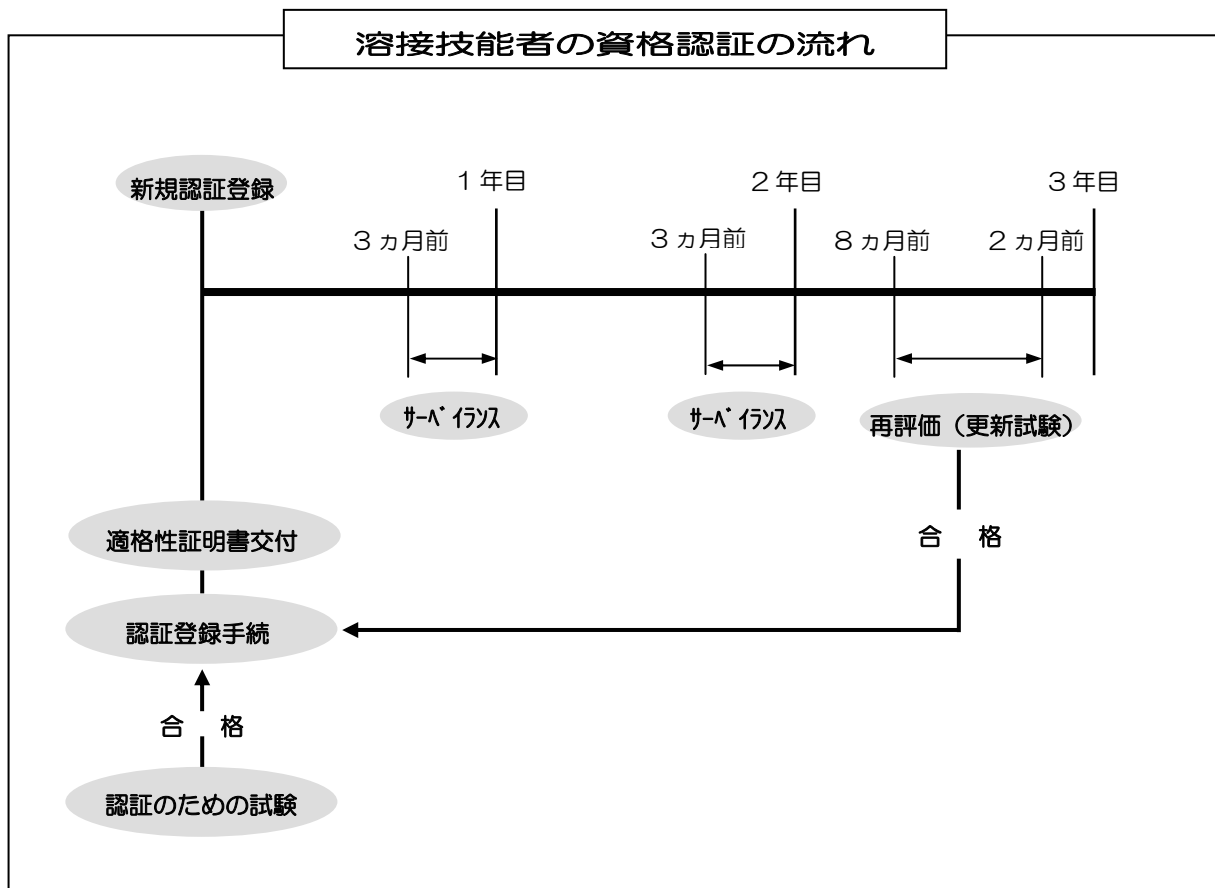
- ① 合格した者は、所定の認証登録手続を行わなければなりません（合否通知日より 45 日以内に手続を行わなかった場合は、資格の登録を行いません。）
- ② 上記①の認証登録手続を行った者には、資格種別に応じた「適格性証明書」を交付します。

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 ヶ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 ヶ月から 2 ヶ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. 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。

なお、平成 19 年 1 月に認定基準を改正し、同年 4 月からこの改正基準の運用を開始しました。旧基準に基づく認定事業者の新基準認定への移行を 3 年間の移行期間を設けて行います。その間は、新旧各々の基準に基づく認定を行います。認定要件など異なります。詳細については、各々の基準をご確認下さい。

4.1 適用する規格

- WES 8701：2000 “溶接構造物非破壊検査事業者等の技術種別基準”
 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 及び表 4.2 のとおり区分します。なお、WES 8701:2007 では、技術者の名称を変更しました。また、付加事項として、建築鉄骨検査適格事業者としての区分を追加しました。

表 4.1 WES 8701:2000 に基づく認定種別と検査部門数、必要資格保有者数

認定種別	認定する検査部門の数**	必要資格保有者数 *		
		主任検査技術者	主任試験技術者	試験技術者
A 種	5 又は 6	5 名以上	該当検査部門に各 1 名以上で合計 16 名以上	該当検査部門の主任試験技術者 1 名につき 2 名 ~10 名
B 種	3 又は 4	3 名以上	該当検査部門に各 1 名以上で合計 8 名以上	
C 種	2	1 名以上	該当検査部門に各 1 名以上で合計 4 名以上	
D 種	1	—	2 名以上	
E 種	1	—	1 名以上	

表 4.2 WES 8701:2007 に基づく認定種別と検査部門数、必要資格保有者数

認定種別	認定する検査部門の数**	必要資格保有者数 *		
		検査技術管理者	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：* 技術者の任務及び責任については、表 5.3 を参照

** 認定する検査部門は、次の 6 部門に区分します。

- (イ) 放射線検査（RT）
- (ロ) 超音波検査（UT）
- (ハ) 磁気検査（MT）
- (ニ) 浸透検査（PT）
- (ホ) 電磁誘導検査（ET）
- (ヘ) ひずみ測定検査（SM）

4.3 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, 表 4.2 に示す技術者が在籍していること。

4.4 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

4.5 認定の申請, 受付

認定の申請は随時受け付けます（毎年 4 月と 10 月に認定する）。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。

4.6 認定審査

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。

4.7 認定の登録

認定審査に合格し、所定の認定登録を行った法人等を登録し、認定証（毎年 4 月 1 日付と 10 月 1 日付）を発行します。

4.8 認定証の有効期間と認定の継続

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。

4.9 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。

4.10 認定に必要な設備及び機器

認定検査部門に必要な表 5.3 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 4.3 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) 放射線測定用サーバイメータ (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（フ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

4.11 認定に必要な技術者の種類、任務及び登録手続き

表 4.1、4.2 に示す技術者の種類、任務及び登録手続きは、次のとおりとします。

(1) 技術者の任務

表 4.4 技術者の種類と任務

技術者の種類	主要な任務
主任検査技術者 検査技術管理者	溶接構造物の溶接と検査について、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（検査仕様書及び検査要領書の承認） ② 判定基準の決定 ③ 検査の総合判定 ④ 作業記録、検査性関所及び検査報告書の承認
主任試験技術者 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要領書の作成） ② 関連規格及び検査仕様書の解釈 ③ 検査業務要領の立案 ④ 試験（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 作業記録及び検査成績書の確認 ⑧ 検査報告書の作成
試験技術者 検査技術者	当該検査部門について、主任試験技術者（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

各種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。JSNDI 資格などの資格を保有し、必要に応じて CIW 技術者試験に合格の上、資格登録をする必要があります。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。

5. 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，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品質管理者，生産技術者，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。

5.1 適用する規格

- 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者資格認定基準

5.2 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5.1のとおりです。

表5.1 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（EGG）	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，品質判定及び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知識	① オペレータの指導・育成 ② 関連会社の作業に対する指導 ③ 現場のトラブル対策 ④ 技術開発に対応する技量 ⑤ 作業の標準化
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。ただし，自動機の経験が6ヵ月以上の場合は自動機のオペレーターも含む	マイクロソルダリング接合部の検査に関する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 自動外観装置監視 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のオペレーター及びマニュアルソルダリング作業など	マイクロソルダリング作業を行う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
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のオペレーター及びマニュアルソルダリング作業など。（ただし，鉛フリーソルダリング材料は対象としない）	マイクロソルダリング作業を行う基礎的な知識と十分な実務経験（ただし，鉛フリーソルダリング材料は対象としない）	③ ソルダリングリハーア及び検査作業 ④ 自動ソルダリング作業

5.3 評価試験の日程，場所

表5.2 評価試験日程，場所

資格の種類		前期評価試験	後期評価試験
技術者（EEG）， インストラクタ（INS）	試験会場	原則として東京，大阪	原則として東京，大阪
	1次試験（筆記試験）	毎年7月	毎年1月
	2次試験（実技試験，面接試験，判定能力試験）	毎年9月	毎年3月
インスペクタ（ISP）， 上級オペレータ（AOPR） オペレータ（OPR）	試験会場	（各都道府県別に適宜開催）	
	学科試験（筆記試験）		
	判定能力試験或いは，実技試験		

（注）試験日程等についての最新状況は，ホームページ（<http://www.jwes.or.jp/ms/>）で確認して下さい。

5.4 受験条件

各資格の受験条件は、表5.3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5.3 受験条件

資格の種類	受験条件
技術者 (EEG)	① インストラクタの経験が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 理工系大学卒業で、業務経験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 (INS)	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、経験が3年以上 ③ 理工系大学卒業の場合で、経験が2年以上
インスペクタ (ISP)	満18歳以上で、経験が3ヵ月以上
上級オペレータ (AOPR)	満18歳以上で、経験が6ヵ月以上
オペレータ (OPR)	満18歳以上で、業務経験が3ヵ月以上

5.5 評価試験の内容

評価試験内容の概略を表6.4に示します。

表5.4 評価試験内容の概略

資格の種類	評価試験内容の概略			
	筆記試験	実技試験	面接試験	判定能力試験
技術者 (EEG)	接合理論、材料工学、化学、機械工学、信頼性、評価解析及び安全性等に関する専門知識の試験	—	マイクロソルダリング技術に関する専門的な学識とその応用能力の評価水準を確認する試験	—
インストラクタ (INS)	接合理論、材料工学、化学、機械、製造、検査、品質評価及び安全性等に関する基礎的知識の試験	挿入実装、端子及び表面実装の実技能力を確認する試験	マイクロソルダリング作業に関する指導能力とトラブル等対処能力の評価水準を確認する試験	試験・検査に関する基礎知識と良否判定に関する実技能力を確認する試験
インスペクタ (ISP)	試験・検査を重点としたマイクロソルダリングの原理とワークの働き、電子部品の種類、検査、品質及び安全性等に関する基礎的知識の試験	—	—	同上
上級オペレータ (AOPR)	同上	挿入実装、端子及び表面実装の実技能力を確認する試験	—	—
オペレータ (OPR)	同上	同上	—	—

5.6 受験の申込, 受付

受験の受付は、原則として評価試験日前 40 日までとします。

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に下さい。

5.7 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。

5.8 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（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適格性証明書」を交付します。

5.9 認証の有効期間

認証された「マイクロソルダリング適格性証明書」の有効期間及び継続手続による有効期間などは、表 5.5 のとおりである。

なお、技術者 (EEG)、インストラクタ (INS)、上級オペレータ (AOPR) 及びオペレータ (OPR) 資格の継続手続は、有効期間が切れる前に行わなければなりません。

表 5.5 「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			継続手続ができる回数
	当初の認証による有効期間	継続手続により延長される有効期間	最大有効期間	
技術者 (EEG)	3 年間	3 年間	9 年間	2 回
インストラクタ (INS)	5 年間	—	5 年間	—
インスペクタ (ISP)	2 年間	2 年間	4 年間	1 回
上級オペレータ (AOPR)	1 年間	1 年間	3 年間	2 回
オペレータ (OPR)	同上	同上	同上	同上

5.10 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 6.6 に示す更新試験を受けなければなりません。

表 5.6 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 (EEG)	9 年間	更新審査 (書類及び業務経験の審査)	資格の有効期間満了の前
インストラクタ (INS)	5 年間	更新試験 (表 6.4 による試験)	同上
インスペクタ (ISP)	4 年間	更新試験 (表 6.4 による判定能力試験)	同上
上級オペレータ (AOPR)	3 年間	更新試験 (表 6.4 による上級実技試験)	同上
オペレータ (OPR)	同上	更新試験 (表 6.4 による実技試験)	同上

6. 電気事業法・炉規法に係る溶接士・溶接施工法等の認証

6.1 電気事業法に係る溶接士・溶接施工法等の認証

電気事業法に係る発電設備関係の溶接士の技能認証及び溶接施工法等の認証業務は、原子力については「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈」、火力については「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、溶接士の技能認証及び溶接施工法等の認証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。

6.1.1 溶接士の技能認証

(1) 適用する法規、規格

- ・発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈及び発電用火力設備の技術基準の解釈
- ・WES8207：発電設備用溶接士技能確認試験実施基準

(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認証試験を行い、認証します。

- 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) 技能認証試験申請書類

技能認証試験の受付は随時とし、WES8207に定めた技能認証申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付して下さい。

(5) 技能認証試験方法

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認証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

技能認証試験終了後、申請者が纏めた報告書に基づき、当協会の認証委員会がWES8207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適格性証明書が発行されます。

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) 認証の有効期間

① 手溶接士

本試験に合格した場合、または6.1.1(8)に基づいて資格の更新を行った場合の有効期間は、その認証された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) 手溶接士の資格更新

本試験に合格した手溶接士が、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、手溶接士の資格は失効します。その場合は新たに手溶接士の技能認証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、WE S 8 2 0 7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下さい。

6.1.2 溶接施工法の認証

(1) 適用する法規、規格

- ・発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈及び発電用火力設備の技術基準の解釈
- ・WE S 8 2 1 7 : 発電設備用溶接施工法確認試験実施基準

(2) 溶接施工法の区分

溶接施工法は溶接施工工場毎に、WE S 8 2 1 7に定めた溶接施工法の区分ごとに確認試験を行い、認証します。

(3) 認証試験申請書類

溶接施工法認証試験の受付は随時とし、WE S 8 2 1 7に定めた溶接施工法認証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下さい。

(4) 溶接施工法認証試験方法

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認証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) 溶接施工法認証試験結果の評価

施工法認証試験終了後、申請者が纏めた報告書に基づき、当協会の認証委員会がWE S 8 2 1 7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。

6.1.3 新技術の認定

(1) 適用する法規、規格

- ・発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈及び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下さい。

(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、

(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 技術基準に規定されている電気工作物の溶接を行うときに、発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈（平成 17・12・15 原院第 5 号）または発電用火力設備の技術基準の解釈の一部改正について（平成 17・12・21 原院第 1 号）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、「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令」（昭和 40 年通商産業省令第 62 号）または「発電用火力設備に関する技術基準を定める省令」（平成 9 年通商産業省令第 51 号）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

6.2 炉規法に係る溶接士・溶接施行法等の認証

従来、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律〔炉規法〕に規定される加工施設、再処理施設、使用施設及び試験研究用原子炉等に係る溶接の方法に關しての手溶接による溶接を行う者の技能確認及び溶接施行法等の確認業務は、平成 12 年度より科学技術庁 原子力安全局長通知（平成 12 年 12 月 27 日付け 12 安局第 211 号及び第 212 号）に基づき行われていたが、平成 16 年通知第 211 号が運用停止され、「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（内規）」に移行されました。これを受けて、手溶接による溶接を行う者の技能認証及び溶接施行法等の認証業務を行うものです。

6.2.1 手溶接による溶接を行う者の技能認証

(1) 適用する法規、規格

- ・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
- （以上、総称して〔通知〕といたします）

(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、認証します。

- 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

溶接施工場に所属している者であること。

(注) 溶接施工場：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) 技能認証申請書類

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認証申請書類を当協会本部事業部の担当者宛に送付して下さい。

(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[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) 認証の有効期間

本試験に合格した場合、または6.2.1(8)に基づいて資格の更新を行った場合の有効期間は、その認証された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。

(8) 手溶接による溶接を行う者の資格更新

本試験に合格した手溶接による溶接を行う者が、その合格した技能によって溶接した物が有効期間内に[通知]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、手溶接による溶接を行う者の資格は失効します。その場合は新たに手溶接による溶接を行う者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、[通知] に基づいた実施基準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下さい。

6.2.2 溶接施行法の認証

(1) 適用する法規、規格

- ・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
- (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工工場毎に、[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、認証します。

(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下さい。

(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。

6.2.3 新技術の認定

(1) 適用する法規、規格

- ・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
(以上を総称して [通知] といいます。)
- ・炉規法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、炉規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下さい。

(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炉規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 加工施設、再処理施設及び試験研究の用に供する原子炉等の溶接を行うときに、これら設備の溶接に係わる [通知] (平成 12 年 12 月 27 日付、12 安局第 211 号及び第 212 号) 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 上記以外の加工施設、再処理施設及び試験研究の用に供する原子炉等の溶接に関する新技術の信頼性評価・認定

7. 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。

7.1 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

7.2 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1のように分かれています。

表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
	角形鋼管と通しダイアフラム (SD)		代替タブ (F)	PP-FF
	円形鋼管と通しダイアフラム (CD)		なし (N)	SD-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
			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
コーナータブ (C)	BB-HC			
なし (N)	BB-HN			

- 注 1. 「柱と梁フランジ」継手の認証は、「通しダイアフラムと梁フランジ」継手の認証を含みます。
 2. 「柱と梁フランジ」継手の認証は、「角形鋼管柱と通しダイアフラム」または「円形鋼管柱と通しダイアフラム」継手を除く「柱フランジと通しダイアフラム」継手の認証を含みます。
 3. 「角形鋼管と通しダイアフラム」継手の認証は「円形鋼管と通しダイアフラム」継手の認証を含みます。
 4. 代替タブの検定で認証を受ければ、スチールタブは自動的に認証されます。
 5. 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。

7.3 受験資格

- a) 基本級 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）を取得しており、かつ建築鉄骨の溶接に1年以上従事し、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使用の場合）修了証と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、ロボット溶接を100日以上行った経験のある者については、建築鉄骨ロボット溶接特別教育受講は免除します。
- b) 専門級 建築鉄骨ロボット溶接オペレータ資格の基本級を取得している者、若しくは取得見込みの者で、いずれもロボット溶接を100日以上行った経験のある者。ただし、表3に示す 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100日以上行った経験は必要としません。

7.4 受験の申込、受付

技術検定試験は年4回行い、その受付期間は6月、9月、12月、翌年3月とし、それぞれ1日から月末までの1ヶ月間に所定の受験申請手続きをします（「受験案内」参照）。

7.5 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日以内に設定する。試験は原則として受験者の所属する工場で行います。

7.6 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。

7.7 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。

7.8 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6ヶ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。

7.9 再評価

- (1) 資格の登録後6年を経過（サーベイランスを2回受けて更に2年経過）し、資格を更新しようとする場合は、有効期間満了前6ヶ月以内に再評価を受けなければなりません。
- (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. 各都道府県支部の一覧

(溶接技能者資格認証評価試験の申込先・問合せ先)

地区	支部名	支部所在地	電話番号	FAX番号	
北海道	北海道札幌	札幌市白石区菊水6条3丁目1-32 北海道溶接技術センター内	011-832-8280	011-842-1969	
	北海道函館	函館市浅野町4-8 函館工業会館内	0138-45-0717	0138-41-5151	
	北海道室蘭	室蘭市祝津町1-128 函館どつく(株)室蘭製作所 製造課内	0143-27-1500	0143-27-4533	
	北海道帯広	帯広市西3条南9丁目1番地 帯広商工会議所内	0155-25-7121	0155-25-2940	
	北海道旭川	旭川市工業団地3条2丁目1-18 旭川工業技術センター内	0166-36-4153	0166-36-5382	
	北海道北見	北見市三輪1番地4 北見工業技術センター内	0157-66-2141	0157-66-2144	
	北海道釧路	釧路市川北町9-19 (株)釧路製作所釧路工場内	0154-22-7135	0154-22-9680	
東 北	青森県	青森市原別5-11-55	017-736-9055	017-736-9056	
	岩手県	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	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	秋田市川尻町字大川反170-44	018-862-5410	018-865-1437	
	山形県	山形市双葉町2-11-14	023-644-0857	023-645-7891	
	福島県	福島市荒町4-33 六戸ビル2F	024-523-1622	024-521-0634	
	東 部	茨城県	水戸市住吉町97-2 MSKビル2F	029-247-8711	029-248-6540
栃木県		宇都宮市下栗町699-7	028-656-9210	028-656-9270	
群馬県		前橋市日吉町1-8-1 前橋商工会議所内	027-234-5111	027-234-8031	
埼玉県		川口市上青木1-8-25	048-251-2230	048-251-2250	
千葉県		千葉市中央区中央港1-13-1 (財)千葉県ガス石油会館	043-246-5712	043-246-5713	
東京都第一		江東区大島3-1-11 産学協同センター2F	03-3685-5448	03-3682-4902	
東京都第二		大田区蒲田4-21-6 豊輪ビル4F	03-3733-4971	03-3735-8026	
神奈川県		川崎市川崎区本町2-11-19 日本溶接技術センター内	044-233-8367	044-246-5265	
新潟県		新潟市山戸8-4-8 新潟鉄工会館内	025-272-7311	025-272-7314	
山梨県		甲府市大津町317-2 山梨県鉄構会館内	055-241-2674	055-241-2731	
長野県		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	高岡市二上町150 富山県工業技術センター内	0766-25-7912	0766-25-8871
		石川県	小松市符津町ツ23 小松製作所粟津工場内	0761-43-4735	0761-43-4494
	福井県	福井市若栄町216	0776-53-5261	0776-53-5530	
中 部	岐阜県	各務原市蘇原興亜町1-17-1 川協研修センター内	0583-83-9382	0583-83-9363	
	静岡県	静岡市清水大坪1-5-15	0543-47-3070	0543-47-3118	
	愛知県	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	津市雲出伊倉津町字十四割1187 JFE長浜ビル	059-235-3185	059-235-3185	
関 西	滋賀県	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	
	京都府	京都市右京区西院東中水町17 京都府中小企業会館4F	075-322-8401	075-322-8402	
	大阪府	大阪市浪速区元町2-8-9 難波ビル	06-6649-1405	06-6649-4907	
	兵庫県	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	奈良市柏木町129-1 奈良県工業技術センター内	0742-33-6222	0742-36-6152	
	和歌山県	和歌山市新庄99	073-477-4964	073-477-4965	
中 国	鳥取県	米子市旗ヶ崎2201 山陰酸素工業(株)内	0859-32-2300	0859-22-5476	
	島根県	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	岡山市今保661	086-241-0436	086-241-0467	
	広島県	呉市西中央3丁目9-6 上本ビル2F	0823-21-3331	0823-21-2717	
	山口県	下松市寺迫 国居ビル2F	0833-43-3450	0833-43-3450	
四 国	徳島県	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	高松市木太町7区3173-5 香川県鉄工事業協同組合内	087-834-3777	087-834-3777	
	愛媛県	新居浜市東田2-1385-1	0897-40-5330	0897-40-5304	
	高知県	高知市仁井田中州4649 高知県造船工業協同組合内	088-847-1952	088-847-1952	
九 州	福岡県	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	佐賀市嘉瀬町大字扇町2403-1 (協)佐賀県鉄構工業会内	0952-24-6093	0952-24-6093	
	長崎県	大村市池田2丁目1303-8 長崎県工業技術センター内	0957-52-1146	0957-52-1147	
	熊本県	熊本市東町3-11-38 熊本県工業技術センター内	096-369-5519	096-369-5724	
	大分県	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	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	鹿児島市宇宿2-9-3	099-251-5518	099-253-8080	
	沖縄県	うるま市字州崎12-2 沖縄県工業技術センター内	098-934-9565	098-934-9545	

2. 各資格の認証実績

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状況

2-3 溶接技能者認証の受験者数・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要員の受験者数・合格者数

2-6 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証状況

2-1 溶接管理技術者認証の受験者数及び合格者数の推移

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
昭和 50 年度	—	—	—	575	212	36.9	1,058	509	48.1	721
昭和 51 年度	—	—	—	662	365	55.1	1,730	1,360	78.6	1,725
昭和 52 年度	—	—	—	781	297	38.0	3,007	1,873	62.3	2,170
昭和 53 年度	—	—	—	653	420	64.3	2,002	1,521	76.0	1,941
昭和 54 年度	—	—	—	631	218	34.5	2,081	1,390	66.8	1,608
昭和 55 年度	—	—	—	896	342	38.2	2,359	1,402	59.4	1,744
昭和 56 年度	—	—	—	1,225	356	29.1	2,928	1,728	59.0	2,084
昭和 57 年度	—	—	—	1,275	486	38.1	3,629	2,639	72.7	3,125
昭和 58 年度	—	—	—	1,376	536	39.0	2,936	2,328	79.3	2,864
昭和 59 年度	—	—	—	1,066	260	24.4	1,957	1,296	66.2	1,556
昭和 60 年度	—	—	—	1,131	246	21.8	1,810	1,246	68.8	1,492
昭和 61 年度	—	—	—	1,070	226	21.1	2,008	1,093	54.4	1,319
昭和 62 年度	—	—	—	890	250	28.1	1,461	905	61.9	1,155
昭和 63 年度	—	—	—	754	337	44.7	1,419	926	65.3	1,263
平成 1 年度	—	—	—	801	188	23.5	1,511	941	62.3	1,129
平成 2 年度	—	—	—	988	197	19.9	2,165	1,228	56.7	1,425
平成 3 年度	—	—	—	1,100	203	18.5	2,563	1,464	57.1	1,667
平成 4 年度	—	—	—	1,298	192	14.8	3,427	1,728	50.4	1,920
平成 5 年度	—	—	—	1,641	636	38.8	4,139	2,016	48.7	2,652
平成 6 年度	—	—	—	1,271	548	43.1	2,884	1,814	62.9	2,362
平成 7 年度	—	—	—	1,171	452	38.6	2,255	1,229	54.5	1,681
平成 8 年度	—	—	—	1,128	347	30.8	2,180	1,588	72.8	1,935
平成 9 年度	—	—	—	1,214	452	37.2	2,356	1,568	66.6	2,020
平成 10 年度	460	115	25.0	1,068	254	23.8	1,913	1,469	76.8	1,838
平成 11 年度	215	65	30.2	1,202	448	37.3	2,032	1,587	78.1	2,100
平成 12 年度	311	151	48.6	1,563	442	28.3	1,942	1,321	68.0	1,914
平成 13 年度	46	21	46.7	1,235	306	24.8	1,830	979	53.5	1,306
平成 14 年度	102	50	49.0	1,230	375	30.5	1,965	1,098	55.9	1,523
平成 15 年度	103	49	47.6	1,085	400	36.9	1,685	961	57.0	1,410
平成 16 年度	108	41	38.0	1,183	287	24.3	1,841	919	49.9	1,247
平成 17 年度	145	53	36.6	1,291	349	27.0	2,098	1,484	70.7	1,886
平成 18 年度	64	22	34.4	1,319	410	31.1	2,165	969	44.8	1,401
平成 19 年度	72	24	33.3	1,416	427	30.2	2,358	1,570	66.6	2,021

※ 特別級は平成 10 年度から制導入

2-2 溶接作業指導者の認証状況

年 度	認 証 者 数	年 度	認 証 者 数
昭和 58 年度	132	平成 11 年度	88
昭和 59 年度	37	平成 12 年度	543
昭和 60 年度	52	平成 13 年度	66
昭和 61 年度	81	平成 14 年度	72
昭和 62 年度	29	平成 15 年度	59
昭和 63 年度	33	平成 16 年度	61
平成 1 年度	94	平成 17 年度	97
平成 2 年度	48	平成 18 年度	86
平成 3 年度	83	平成 19 年度	111
平成 4 年度	94		
平成 5 年度	32		
平成 6 年度	60		
平成 7 年度	45		
平成 8 年度	46		
平成 9 年度	34		
平成 10 年度	4		

2-3 溶接技能者認証の受験者数・合格者数の推移

年 度	受 験 者 数					合格者数	合格率 (%)
	手溶接(M)	半自動溶接 (S)	アルミ鋼溶接 (U)	その他	合 計		
昭和 52 年度	66,347	9,623	4,006	3,418	83,394	62,987	75.53
昭和 53 年度	69,606	11,774	4,108	3,456	88,944	67,009	75.34
昭和 54 年度	64,343	13,839	3,630	2,778	84,590	63,922	75.57
昭和 55 年度	63,555	16,305	4,465	2,647	86,972	64,703	74.40
昭和 56 年度	69,209	18,926	5,816	3,026	96,977	72,882	75.15
昭和 57 年度	71,204	21,221	5,811	3,154	101,390	77,047	75.99
昭和 58 年度	64,844	21,306	6,534	2,909	95,593	71,692	75.00
昭和 59 年度	63,428	21,810	7,063	2,896	95,197	69,813	73.34
昭和 60 年度	62,739	25,608	7,222	2,864	98,433	74,539	75.73
昭和 61 年度	58,390	25,539	7,511	2,437	93,877	71,466	76.13
昭和 62 年度	52,053	22,976	7,615	2,308	84,952	64,153	75.52
昭和 63 年度	52,886	26,464	7,800	1,924	89,210	67,492	75.66
平成 1 年度	51,125	27,467	7,847	2,117	88,556	66,849	75.49
平成 2 年度	50,139	28,794	8,266	2,024	89,233	68,193	76.42
平成 3 年度	54,262	35,890	8,783	2,105	101,040	76,792	76.00
平成 4 年度	56,383	39,087	9,474	2,236	107,180	80,701	75.29
平成 5 年度	58,573	41,048	10,248	2,029	111,898	83,072	74.24
平成 6 年度	56,839	39,564	10,859	2,151	109,413	82,298	75.22
平成 7 年度	53,875	39,785	11,114	1,975	106,749	81,172	76.04
平成 8 年度	55,536	42,703	12,032	1,898	112,169	84,678	75.49
平成 9 年度	56,809	47,867	12,739	2,013	119,427	91,273	76.43
平成 10 年度	55,971	44,839	13,267	2,045	116,122	87,775	75.59
平成 11 年度	52,926	42,949	13,838	1,670	111,383	84,807	76.13
平成 12 年度	48,433	42,619	13,805	1,849	106,706	81,426	76.30
平成 13 年度	46,664	39,967	15,156	1,846	103,633	80,846	78.00
平成 14 年度	43,975	37,426	14,995	1,844	98,240	77,155	78.53
平成 15 年度	42,043	37,302	14,987	1,954	96,286	75,241	78.14
平成 16 年度	39,789	35,312	15,219	1,899	92,219	72,854	79.00
平成 17 年度	39,718	36,840	15,887	1,949	94,394	74,326	78.70
平成 18 年度	39,474	39,635	16,174	1,914	97,197	76,180	78.40
平成 19 年度	41,031	42,184	17,749	1,992	102,956	80,720	78.40

2-4 C I W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
昭和52年度4月/10月	/19	/0	/5	/6	/8	—
昭和53年度4月/10月	24/25	1/1	5/5	7/7	11/12	—
昭和54年度4月/10月	29/30	1/1	5/5	8/9	15/15	—
昭和55年度4月/10月	29/28	1/2	6/3	9/8	13/15	—
昭和56年度4月/10月	27/30	2/2	3/3	9/11	13/14	—
昭和57年度4月/10月	31/34	4/5	3/3	10/10	14/16	—
昭和58年度4月/10月	33/39	7/6	2/5	10/10	14/18	—
昭和59年度4月/10月	39/39	8/8	5/5	11/11	15/15	—
昭和60年度4月/10月	39/39	8/7	5/8	12/13	14/11	—
昭和61年度4月/10月	39/38	9/9	5/4	14/14	11/11	—
昭和62年度4月/10月	39/39	9/10	5/5	12/12	13/12	—
昭和63年度4月/10月	42/48	10/10	6/6	11/12	15/20	—
平成1年度4月/10月	51/54	11/11	5/7	13/12	22/24	—
平成2年度4月/10月	57/66	13/14	5/5	12/13	27/27	-/7
平成3年度4月/10月	78/84	14/16	5/3	16/16	26/22	17/27
平成4年度4月/10月	85/91	17/17	2/4	14/15	22/27	30/28
平成5年度4月/10月	94/102	17/17	3/4	18/19	25/33	31/29
平成6年度4月/10月	114/124	17/18	5/5	22/23	34/40	36/38
平成7年度4月/10月	131/135	18/19	6/6	23/23	41/45	43/42
平成8年度4月/10月	146/150	19/19	6/6	25/27	45/42	51/56
平成9年度4月/10月	152/154	19/18	6/7	27/29	42/42	58/58
平成10年度4月/10月	157/159	18/19	7/6	32/34	42/40	58/60
平成11年度4月/10月	162/163	19/19	5/5	36/36	40/39	62/64
平成12年度4月/10月	171/171	19/18	5/6	36/34	42/44	69/69
平成13年度4月/10月	169/172	18/18	8/7	32/33	40/40	71/74
平成14年度4月/10月	170/170	18/18	8/10	31/31	43/42	70/69
平成15年度4月/10月	169/170	19/18	9/9	32/29	40/42	69/72
平成16年度4月/10月	164/165	18/18	8/8	29/27	39/38	70/74
平成17年度4月/10月	161/156	16/16	9/9	29/26	37/38	70/67
平成18年度4月/10月	155/157	15/14	9/10	25/25	40/37	66/71
平成19年度4月/10月	157/154	14/14	9/8	25/29	37/34	72/69

2-5 マイクロソルダリング技術認定試験 ～受験者と資格認定数の推移～

略称 資格名 年度	EEG 専門技術者		INS インストラクタ		ISP インスペクタ		A-OPR 上級オペレータ				OPR オペレータ			
	*2) 受験者数	*3) 資格取得者数	*2) 受験者数	*3) 資格取得者数	受験者数	資格取得者数	受験件数	合格件数	受験者数	資格取得者数	受験件数	合格件数	受験者数	資格取得者数
平成4年度	—	—	58	26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
平成5年度	58	36	48	43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
平成6年度	75	72	74	69	—	—	—	—	—	—	42	35	39	33
平成7年度	42	39	44	35	—	—	—	—	—	—	309	260	190	167
平成8年度	52	44	79	75	—	—	—	—	—	—	634	517	329	286
平成9年度	61	52	107	90	—	—	—	—	—	—	967	748	525	449
平成10年度	39	30	90	89	51	39	—	—	—	—	1,667	1,336	935	796
平成11年度	34	29	66	56	48	43	—	—	—	—	1,617	1,223	808	665
平成12年度	31	29	55	56	41	39	—	—	—	—	1,894	1,366	907	727
平成13年度	41	38	52	38	76	51	30	30	15	15	1,528	1,066	785	599
平成14年度	31	38	73	39	114	86	336	275	140	127	1,342	1,052	684	572
平成15年度	37	25	77	75	108	82	795	634	317	291	1,470	1,136	718	607
平成16年度	40	27	75	57	92	73	1,209	1,002	562	493	1,125	839	567	470
平成17年度	41	28	63	64	182	115	1,612	1,154	740	605	830	657	401	341
平成18年度	44	44	56	48	226	146	1,905	1,475	830	705	696	561	314	284
累 計	626	531	1,017	860	938	674	5,887	4,570	2,604	2,236	14,121	10,796	7,202	5,996
合格率(累計)	84.8%		84.6%		71.9%		77.6%		85.9%		76.2%		83.3%	

*4)

*4)

*1) 2007年2月末までの集計値。

*2) 技術者およびインストラクタの受験者数は便宜的に一次試験受験数のみを計上。

*3) 資格取得者数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数は対応していない。

*4) 技術者およびインストラクタの合格率は一次試験受験者に対する資格取得率を示し、一次試験以外の試験科目の合格率を含まない。

*5) 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 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証状況

年 度	受験者数	認証数
平成14年度	59	61
平成15年度	24	26
平成16年度	55	55
平成17年度	70	77
平成18年度	102	109
平成19年度	362	368
累 計	672	696

本部事務局：〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 1-11（産報佐久間ビル 9F）

電 話 ： 03-3257-1525（認証担当ダイヤルイン）

FAX ： 03-3255-5196

ホームページアドレス：<http://www.jwes.or.jp/>

当協会は、当協会の認定・認証活動の利用者から苦情等を受け付けます。

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け付けは、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

社団法人 日本溶接協会

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 1-11 (産報佐久間ビル9階)

社団法人 日本溶接協会

当協会では各部署ダイヤルインとなっております

- TEL. 03-3257-1522 総務部 (代表)
- TEL. 03-3257-1523 総務部 (経理課)
- TEL. 03-3257-1524 業務部 (専門部会・研究委員会等)
- TEL. 03-3257-1525 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)
- TEL. 03-3257-1526 事業部 (マイクロソルダリング要員の認証)
- TEL. 03-3257-1643 情報システム部 (溶接情報センター)
- FAX. 03-3255-5196 (共通)