

WES

溶接管理技術者認証基準

Specification for certification of welding coordinators

WES 8103 : 2027

令和9年1月1日 改正

一般社団法人 日本溶接協会

The Japan Welding Engineering Society

WES 8103 溶接管理技術者認証基準

原案作成委員会 構成表

	氏 名	所 属
(委 員 長)	南 二 三 吉	国立大学法人大阪大学
(副委員長)	才 田 一 幸	国立大学法人大阪大学
(委 員)	高 橋 邦 夫	国立大学法人東京科学大学
〃	伊 木 聡	JFE テクノリサーチ株式会社
〃	一 戸 康 生	一般社団法人日本鋼構造協会
〃	伊 藤 和 博	国立大学法人大阪大学
〃	及 川 初 彦	一般財団法人日本溶接技術センター
〃	大 岩 直 貴	株式会社 IHI
〃	加 藤 久 志	高压ガス保安協会
〃	小 林 弘 明	一般社団法人日本非破壊検査協会
〃	押 山 和 徳	一般社団法人鉄骨建設業協会
〃	斎 藤 航	一般社団法人全国鐵構工業協会
〃	田 中 学	国立大学法人大阪大学
〃	野 瀬 哲 郎	元・日鉄溶接工業株式会社
〃	横 田 泰 之	株式会社神戸製鋼所
〃	高 橋 淳	日揮グローバル株式会社
〃	宮 内 孝	危険物保安技術協会
〃	寺 崎 秀 紀	国立大学法人熊本大学
〃	大 丸 成 一	一般社団法人日本溶接協会
(オブザーバ)	佐 藤 正 晴	一般社団法人日本溶接協会
(事 務 局)	古 畑 由 騎	一般社団法人日本溶接協会
〃	松 尾 章 裕	一般社団法人日本溶接協会
〃	川 西 由 希 子	一般社団法人日本溶接協会

制定年月日 : 昭和 45 年 12 月 14 日

改正年月日 : 令和 9 年 1 月 1 日

原案作成委員会 : 一般社団法人日本溶接協会 溶接管理技術者認証委員会 (委員長名 : 才田一幸)

審議委員会 : 一般社団法人日本溶接協会 規格委員会 (委員長名 : 山根 敏)

この規格についてのご意見又はご質問は、一般社団法人日本溶接協会 業務部 (〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20) にご連絡ください。

なお、WES は、少なくとも 5 年を経過する日までに一般社団法人日本溶接協会 規格委員会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 認証スキーム	4
4.1 認証の範囲	4
4.2 溶接管理技術者の任務及び責任	4
4.3 溶接管理技術者に要求される力量	4
4.4 認証のための前提条件	5
4.5 行動規範	5
5 認証プロセス	6
5.1 初回認証プロセス	6
5.2 再認証プロセス	9
6 証明書の失効及び認証の取消し	10
7 異議申立て及び苦情	11
附属書 A (参考) 評価の流れ	12
附属書 B (規定) クレジットシステム	14
参考文献	15

まえがき

この規格は、一般社団法人日本溶接協会の定款及び諸規定に基づいて、規格案が作成され、パブリックコメント公募を経て規格委員会の審議及び理事会によって承認された日本溶接協会規格である。これによって、**WES 8103:2019** は改正され、この規格に置き換えられた。

当協会は、この規格に関する説明責任を有するが、この規格に基づいて使用又は保有したことから生じるあらゆる経済的損害、損失を含め、一切の間接的、付随的、また結果的損失、損害についての責任を負わない。また、この規格に関連して主張される特許権及び著作権等の知的財産権の有効性を判断する責任も、それらの利用によって生じた知的財産権の侵害に係る損害賠償請求に応ずる責任ももたない。そうした責任は、全てこの規格の利用者にある。

この規格の内容の一部又は全部を他書に転載する場合には、当協会の許諾を得るか、又はこの規格からの転載であることを明示のこと。このような処置がとられないと、著作権及び出版権の侵害となり得る。

溶接管理技術者認証基準

Specification for certification of welding coordinators

序文

溶接構造物の製造において、顧客が要求する品質を満足し、供用期間を通して安全な構造物とするためには、溶接に関する必要かつ十分な知識及びその知識を実務に応用する力量を有する溶接管理技術者が、溶接管理を適正に実行することが肝要である。このため、金属材料の融接に関する品質要求事項を規定した **JIS Z 3400** では、溶接管理の任務及び責任を規定した **JIS Z 3410** に準拠した溶接管理技術者の任命を製造業者に要求している。任命された溶接管理技術者の下で、設計、施工計画、施工要領書、検査基準などが決定され、かつ、適正に施工管理が行われることによって構造物の溶接品質が確保される。

一般社団法人日本溶接協会は、溶接及び関連作業の実務を通して得られる技術知識、ノウハウ、技能を基にした力量が、溶接管理技術者の職務の遂行に重要な能力であることを認識し、溶接及び関連作業に携わる所定の経験年数を“認証に必要な職務経験年数”として認証要求事項の一つとする溶接管理技術者認証制度を 1972 年から実施している。溶接管理を担う要員が適格な力量を有していることを、日本溶接協会が第三者機関として客観的かつ公平・公正に評価し、証明するという溶接管理技術者の認証は、溶接構造物を利用する顧客、取引先などの利害関係者に対して高い信頼性を提供する極めて有効な手段となっている。

この規格は、1970 年に制定された後、今回、12 回目の改正となり、溶接管理技術者への要求事項として、それまでの溶接に関わる技術知識の要求から力量の要求へと変更して改正された **JIS Z 3410 : 2025** に対応する溶接管理技術者の認証基準である。

1 適用範囲

この規格は、**JIS Z 3400** 及び **JIS Z 3410** に規定された溶接管理技術者の認証及びその維持について規定する。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS Z 3410 溶接管理—任務及び責任

注記 対応国際規格 : **ISO 14731**, Welding coordination—Tasks and responsibilities

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、**JIS Z 3410** による。

3.1

協会 (society)

一般社団法人日本溶接協会

3.2

力量 (competence)

広範囲の業務環境において、意図した結果を達成するために、知識、ノウハウ及び技能を効果的に応用する能力

[出典：JIS Z 3410 の 3.8 変更]

3.3

適格性 (qualification)

候補者が有する知識及び力量 (3.2) がこの規格の規定に従って実証されること

3.4

認証 (certification)

この規格が規定する認証要求事項 (3.6) を、候補者が満足していることの適格性証明書 (3.8) による証明

3.5

認証スキーム (certification scheme)

溶接管理技術者が有する知識及び力量 (3.2) の基準及びその他の要求事項を規定し、要員を認証 (3.4) するための方法を規定する一連の規則及び要領

[出典：JIS Q 17024 : 2012 ^[2] の 3.2 変更]

3.6

認証要求事項 (certification requirements)

認証を確立又は維持するために満たされなければならない知識及び力量に関する要求事項、並びに職務経験年数に関わる要求事項を含む、一連の規定要求事項

[出典：JIS Q 17024 : 2012 ^[2] の 3.3 変更]

3.7

認証プロセス (certification process)

要員が認証要求事項 (3.6) を満たしていることを協会が確定する活動

注釈 1 認証プロセスには、申請、評価、認証の決定、再認証、サーベイランス及び適格性証明書の発行が含まれる。

[出典：JIS Q 17024 : 2012 ^[2] の 3.1 変更]

3.8

適格性証明書 (qualification certificate)

この規格の規定に基づいて協会が発行する文書であって、記名された要員が認証要求事項 (3.6) を満たしたことを示すもの

注釈 1 文書には、書状、カード又はその他の媒体の形式がある。

3.9

評価 (assessment)

溶接管理技術者に必要な知識及び力量の要求事項を申請者及び候補者が満たしていることを判定するプロセス

注釈 1 評価プロセスは、申請プロセス及び試験プロセスで構成される。

3.10**審査 (review)**

協会が実施する評価の一部をなす仕組みであって、申請者が申請要求事項、認証に必要な職務経験年数及び職務内容並びに口述試験の免除条件を満たしているかどうかについて協会が確認するプロセス

3.11**試験 (examination)**

協会が実施する評価の一部をなす仕組みであって、この規格の規定に基づいて、候補者が有する知識及び力量を筆記及び／又は口述の手段で協会が判定するプロセス

3.12**申請者 (applicant)**

溶接管理技術者の認証プロセスに進むことを申請した要員

3.13**候補者 (candidate)**

認証プロセスに進むことが認められた申請者 (3.12)

3.14**認証者 (certified person)**

適格性証明書が交付された後、適格性証明書の有効期間内において、認証要求事項 (3.6) を継続的に満たし続けている要員

3.15**登録 (registration)**

適格性証明書 (3.8) の保有者又は認証要求事項 (3.6) を満たす要員を、個人データ (名前、住所など) とともに協会が登録簿に含めること

注釈 1 登録簿には、文書、電子媒体などの形式がある。

[出典 : ISO/IEC TS 17027 : 2014 ^[3] の 2.66 変更]

3.16**サーベイランス (surveillance)**

認証者 (3.14) が適格性を引き続き維持していることを、適格性証明書の有効期間内において、認証者から提出された文書などで協会が確認すること

3.17**再認証 (recertification)**

認証の継続を求める申請者 (3.12) が、継続して知識及び力量を有し、申請時の認証要求事項 (3.6) に適合していることを、適格性証明書の有効期間内において協会が証明すること

3.18**クレジットシステム (credit system)**

認証者 (3.14) が登録の期間内において実施した専門的能力開発に関わる活動内容を、再認証審査に関わるポイント数に変換する数値化システム

注釈 1 専門的能力開発には、溶接管理に関連する知識及び技能の維持、又は向上するために認証者が行う活動を含むことが可能である。

4 認証スキーム

4.1 認証の範囲

協会は、溶接及び関連業務に携わる要員のうち、溶接管理に関わる任務及び責任を担う溶接管理技術者を、知識及び力量についての評価結果並びに認証に必要な年数に関わる審査結果に基づいて認証する。

溶接管理技術者の認証は、JIS Z 3410 の**箇条 6**に規定する溶接管理技術者の技術知識及び力量レベルに応じて、次の三つの認証等級（以下、等級という。）に区分する。

- **溶接管理技術者特別級**（以下、特別級という。） JIS Z 3410 の **6.1**（一般）及び **6.2.2**（包括的レベル）に規定された技術知識及び力量レベルを有する溶接管理技術者。
- **溶接管理技術者 1 級**（以下、1 級という。） JIS Z 3410 の **6.1**（一般）及び **6.2.3**（特定レベル）に規定された技術知識及び力量レベルを有する溶接管理技術者。
- **溶接管理技術者 2 級**（以下、2 級という） JIS Z 3410 の **6.1**（一般）及び **6.2.4**（基礎レベル）に規定された技術知識及び力量レベルを有する溶接管理技術者。

注記 JIS Z 3400 は、金属の融接に関する品質要求事項のレベルを規定しており、品質要求事項のレベルと溶接管理技術者の等級との対応指針を JIS Z 3400 の**附属書 F**に記載している。

4.2 溶接管理技術者の任務及び責任

溶接管理技術者の任務及び任務に伴う責任は、JIS Z 3410 の**箇条 4**による。

4.3 溶接管理技術者に要求される力量

溶接管理技術者のそれぞれの等級について、問題解決能力、技術知識応用能力及び要員管理能力の観点から求められる力量を**表 1**に示す。

表 1—溶接管理技術者に求められる力量

項目	特別級 (包括的レベル)	1 級 (特定レベル)	2 級 (基礎レベル)
問題解決能力	非常に複雑で予測不可能な条件の下で、技術的・経済的に最良な問題解決方法を特定及び開発するための厳密で独創的な評価能力	複雑で予測不可能な条件の下で、技術的・経済的に適切な問題解決方法を特定するための厳密な評価能力	溶接及び関連技術の適用において、一般的又は特定の問題に対して、適切な解決方法を選択できる能力
技術知識応用能力	非常に複雑な条件の下で、製造のための溶接及び関連技術の採用及び管理ができる能力	複雑な条件の下で、製造のための溶接及び関連技術の管理ができる能力	予測可能だが軽微な変更が生じる可能性がある条件の下で、製造のための標準的な溶接及び関連技術を指定できる能力
要員管理能力	溶接及び関連要員の任務を特定し、その見直しを実施できる能力	溶接及び関連要員の任務を特定し、決定できる能力	基本的な溶接及び関連要員の任務を指定できる能力
注記 JIS Z 3410 は、製造業者に対して、次のことを要求している。 ・溶接及び関連業務の複雑度、製品の種類及び重要度並びに JIS Z 3400 に規定された品質要求事項に従って、溶接管理技術者に求められる力量レベルを決定すること。 ・力量レベルに応じて、溶接管理技術者を包括的レベル、特定レベル、及び基礎レベルのいずれかに割り振ること。			

4.4 認証のための前提条件

候補者が認証を取得するためには、表 2 に示す条件に該当する年数の、溶接及び関連技術の職務に専従した経験を有していなければならない。認証に必要な職務経験年数に関わる審査の内容及びタイミングは、5.1.2.3 による。

表 2— 認証に必要な職務経験年数

候補者	等級別の必要職務経験年数		
	特別級	1 級	2 級
① 理工系大学院修了者及び理工系大学卒業者（溶接専修）	1	1	1
② 理工系大学院修了者及び理工系大学卒業者	3	2	1
③ 理工系以外の大学院修了者及び大学卒業者	6	4	2
④ 理工系短期大学及び理工系専門学校卒業者（溶接専修）	5	3	1
⑤ 理工系短期大学及び工業高等専門学校卒業者	6	4	1
⑥ 理工系専門学校及び工業高等学校卒業者	—	7	2
⑦ 理工系以外の専門学校及び工業高等学校以外の高等学校卒業者	—	8	4
⑧ 上記学歴によらない者	—	—	7
⑨ 溶接管理技術者 1 級認証者	3	—	—
⑩ 溶接管理技術者 2 級認証者	—	3	—
注記 1 表中の職務経験年数は、最小限の必要年数を表す。年数は、溶接技術に関わる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。 注記 2 ①から⑧の者の職務経験年数は、修了後及び卒業後の年数とする。 ⑨及び⑩の者の職務経験年数は、認証取得後の年数とし、適格性証明書の失効後における年数を含む。 注記 3 ①及び②の理工系大学卒業者は、工業高等専門学校専攻科卒業者を含む。 注記 4 ⑥及び⑦の専門学校卒業者は、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。 注記 5 ①及び④の溶接専修の教育機関は、溶接管理技術者に係る教育内容が所定の基準を満たすことを、協会が認めた教育機関。			

4.5 行動規範

溶接管理技術者は、溶接管理業務の遂行に際して、社会規範、法令、関係諸規則を遵守しなければならない。溶接管理技術者は、行動規範の原則を認識するとともに、許可されない行為は、認証の取消しの対象となる場合があることを理解しなければならない。

行動規範の原則には、例えば次のようなものがある。

- 溶接構造物の安全性及び信頼性の最優先
 - 不適合を知らずに見逃す行為の禁止
 - 溶接欠陥の隠蔽、記録の改ざんなどの禁止
 - 溶接施工要領書（WPS）の遵守
 - 不適合の記録、報告、是正処置などの実施
- 法令、関係諸規則の遵守
 - 労働安全衛生法、特定化学物質障害予防規則、粉じん障害防止規則などの遵守
 - 契約の仕様書、検査基準などの遵守
- 倫理的誠実性の維持
 - 技術的判断の独立性の維持及び利益相反の回避

- 記録の正確性、透明性の維持及び虚偽報告の禁止
- 専門的な力量の維持及び継続的能力開発
 - 新しい溶接・接合技術、試験・検査技術などの修得
 - 国内外規格の改正・改訂への対応

5 認証プロセス

5.1 初回認証プロセス¹⁾

5.1.1 一般

認証に関わる評価のプロセスは、申請プロセス及び試験プロセスにより構成する。

申請プロセスでは、協会は、申請書の記載内容について、試験プロセスに進むための審査を経て、認証に必要な職務経験年数の要求事項及び口述試験免除条件への適合性を審査する。試験プロセスでは、協会は、筆記試験及び口述試験によって候補者の溶接技術に関わる知識及び力量を判定する。なお、口述試験免除条件を満たす候補者に対しては、口述試験の受験を免除する。

申請書の審査及び受験手続に関わる評価の流れを**附属書 A**に示す。

注¹⁾ 認証失効後の再取得を含む。

5.1.2 申請プロセス

5.1.2.1 申請

認証の取得を求める申請者は、協会が実施する認証プロセスに進むために、評価試験の受験申請を協会に提出する。協会は、申請者の同意を得て、申請に必要な事項を漏れなく申請システムに入力することを申請者に要求する。

申請に必要な事項には、少なくとも次の **a)** から **d)** までの事項が含まれるとともに、**e)** 及び **f)** の確認事項が含まれる。

- a)** 氏名、住所など、申請者を特定する情報。
- b)** 申請者が認証の取得を求める溶接管理技術者の等級。
- c)** 申請者が評価に必要な情報を提供することの同意表明。
- d)** 評価試験の受験申請時〔**5.1.2.3** の **a)** の候補者が該当〕又は口述試験の受験申請時〔**5.1.2.3** の **b)** の候補者が該当〕において、申請者が認証に必要な職務経験年数の条件に適合していることを客観的に実証する情報。
- e)** 妥当な範囲で、申請者が特別な要望への配慮の要請を表明することの機会があることの、申請者への通知。
- f)** 記載された情報に虚偽又は事実と異なる内容が含まれていることが判明した場合に行われる処置の、申請者への通知。

5.1.2.2 試験プロセスに進むための審査

協会は、提出された申請に基づき、申請者が試験プロセスに進むことの可否を判断する。判断は、少なくとも次の項目に基づいて行う。

- 5.1.2.1 の a) から c) までの記載内容の適切性及び有効性。
- 試験料の納入状況。

5.1.2.3 認証に必要な職務経験年数の審査

協会は、提出された申請に基づき、候補者が職務経験年数についての認証要求事項を満たすことの審査を行う。審査は次の観点に基づいて実施する。

- 認証に必要な職務経験年数の十分さ。
- 学歴証明の適切性又は適格性証明書の有効性。
- 職務内容及び職務経験年数を証明する文書の有効性。

職務経験年数の審査のタイミングは、次の a) 又は b) のいずれかによる。

- a) 評価試験の受験申請時に、候補者が表 2 に示す認証に必要な職務経験年数を満足することを表明している場合は、その申請時に実施する（図 A.1 参照）。
- b) 候補者が、表 2 に示す認証に必要な職務経験年数を満足する前に筆記試験を受験し、筆記試験に合格した場合は、口述試験の受験申請時に実施する（図 A.2 参照）。

5.1.2.4 口述試験の免除条件の審査

次の条件の全てを同時に満足する候補者に対しては、口述試験の受験を免除する。

- a) 1 級又は 2 級の候補者。
- b) 筆記試験の受験申請時に、職務経験年数についての認証要求事項を満足していることを協会が確認した候補者。
- c) 協会が認めた「溶接管理技術者のための研修会」の有効な修了証を保有する候補者。修了証の有効期間は、発行日から 2 年間とする。

ただし、b) 及び c) を満足する 1 級の候補者であっても、協会は、該当候補者に対して口述試験の実施が必要と判断する場合がある。

5.1.3 試験プロセス

5.1.3.1 一般

協会は、候補者の JIS Z 3410 の箇条 6 で規定する知識及び力量を判定する等級ごとの筆記試験、及び筆記試験合格者に対する口述試験を実施する。口述試験が免除される条件は、5.1.2.4 による。

認証に必要な職務経験年数を満足する前に筆記試験を受験し、合格した候補者は、職務経験年数に関わる要求事項を満足した後に、口述試験を受験することが可能である。筆記試験合格の有効期間は、筆記試験合格通知日から 5 年間とする。

特別級の筆記試験は、特別級筆記試験Ⅰ及び特別級筆記試験Ⅱの二つの試験を実施する。ただし、協会は、1 級の認証者に対して、特別級筆記試験Ⅰの受験を免除する。

協会は、提出された申請に虚偽又は事実と異なる内容が含まれていることが判明した場合、及び／又は試験において不正行為が認められた場合、候補者の試験結果を無効とする。

5.1.3.2 試験の内容

全ての等級の筆記試験が対象とする主要な溶接技術分野は、次のとおりとする。

- a) 溶接プロセス及び機器
- b) 材料及び溶接性
- c) 溶接力学及び設計
- d) 施工及び応用エンジニアリング（安全衛生、試験及び検査を含む。）

5.1.3.3 合格基準

筆記試験の合格基準は、等級に応じて次のとおりとする。

- a) **特別級** 特別級筆記試験Ⅰ及び特別級筆記試験Ⅱの両筆記試験に合格した候補者を、筆記試験合格とする。特別級筆記試験Ⅰの受験を免除された候補者については、特別級筆記試験Ⅱに合格した者を、筆記試験合格とする。特別級筆記試験Ⅰ及びⅡの合格基準は次のとおりとする。
 - 1) 特別級筆記試験Ⅰは、全問の総得点が 70 %以上の候補者を、特別級筆記試験Ⅰ合格とする。
 - 2) 特別級筆記試験Ⅱは、全問の総得点が 70 %以上で、かつ、各問の得点が 40 %以上の候補者を、特別級筆記試験Ⅱ合格とする。
- b) **1 級** 全問の総得点が 70 %以上の候補者を、筆記試験合格とする。
- c) **2 級** 全問の総得点が 60 %以上の候補者を、筆記試験合格とする。

口述試験は、経験、知識、表現力及び応用の 4 項目で評価を行い、総得点が 70 %以上で、かつ、各項目の得点が 40 %を超える候補者を、口述試験合格とする。

5.1.4 認証の決定

5.1.4.1 一般

協会は、職務経験年数の審査結果及び試験の評価結果に基づいて認証の決定を行う。認証の決定を行う従事者は、溶接管理技術者のための研修会講師など、当該候補者の教育に携わる者であってはならない。

職務経験年数に関する認証要求事項を満足した候補者に対する認証の決定は、等級及び試験結果に応じて次のとおりとする。

- a) **特別級** 筆記試験Ⅰ、筆記試験Ⅱ及び口述試験のいずれの試験にも合格した候補者を、溶接管理技術者特別級として認証する。筆記試験Ⅰだけが合格した候補者は、溶接管理技術者 1 級として認証する場合がある。
- b) **1 級** 筆記試験及び口述試験（該当する場合）のいずれの試験にも合格した候補者を、溶接管理技術者 1 級として認証する。
- c) **2 級** 筆記試験及び口述試験（該当する場合）のいずれの試験にも合格した候補者を、溶接管理技術者 2 級として認証する。

5.1.4.2 登録

協会は、認証が決定した候補者を認証者として登録する。登録の期間は、評価結果の有効期間とし、認証日から 5 年間とする。

5.1.4.3 サーベイランス

協会は、交付した適格性証明書失効日の 4 か月前から始まるサーベイランス申請期間内に、認証者が提

出した職務経歴証明に基づき、サーベイランスを行う。サーベイランスでは、少なくとも次の項目を確認する。

- a) 適格性証明書の有効期間中における、**箇条 4**に規定した溶接管理技術者の任務及び責任に関わる業務の内容及び継続事実。
- b) 適格性証明書の有効期間中に、認証者が受けた苦情の有無及びその記録（該当する場合）。

協会は、サーベイランス結果に基づき、適格性を引き続き維持していると認めた認証者の適格性証明書を更新する。

5.1.4.4 適格性証明書

協会は、登録申請を完了した登録者に対し、適格性証明書を交付する。証明書には、少なくとも次の情報が含まれる。

- a) 認証者の氏名
- b) 固有の識別（証明書番号）
- c) 認証機関の名称及び連絡先情報
- d) 認証スキーム、規格又はその他の関連文書の引用
- e) 認証範囲
- f) 適格性証明書の発効日²⁾及び失効日³⁾

適格性証明書の有効期間は、初回認証及び再認証の場合、発効日から2年間とする。サーベイランスによって更新する適格性証明書の有効期間は、発効日から3年間とする。

注²⁾ 発効日とは、適格性証明書の「初回認証日」、「再認証年月日」、「サーベイランス」欄に記載の日付のうち、最新のものである。

注³⁾ 失効日とは、適格性証明書の「有効年月日」欄に記載の日付である。

5.2 再認証プロセス

5.2.1 一般

認証の継続を希望する認証者は、初回認証の評価結果又は再認証の評価結果の有効期間満了前1年以内に、再認証評価を受けることが可能である。

5.2.2 再認証の評価

5.2.2.1 再認証の申請プロセス

認証の継続を求める申請者は、協会が実施する再認証プロセスに入るための申請を協会に提出する。協会は、申請者の同意を得て、申請に必要な事項を漏れなく記入することを要求する。

申請に必要な事項には、少なくとも次の **a)** から **c)** までの事項が含まれるとともに、**d)** 及び **e)** の確認事項が含まれる。

- a) 認証者の氏名及び適格性証明書の証明書番号。
- b) 適格性証明書の有効期間中の、**箇条 4**に規定した溶接管理技術者の任務及び責任に関わる業務の内容及び継続事実。
- c) 適格性証明書の有効期間中に、認証者が受けた苦情の有無及びその記録（該当する場合）。

- d) 妥当な範囲で、申請者が特別な要望への配慮の要請を表明することの機会があることの、申請者への通知。
- e) 記載された情報に虚偽又は事実と異なる内容が含まれていることが判明した場合に行われる処置の、申請者への通知。

5.2.2.2 再認証の試験プロセス

協会は、認証者の知識及び力量を判定する筆記試験を実施する。特別級の筆記試験は、溶接関連業務上の任意の課題による小論文形式とする。1級の筆記試験は記述式を基本とする。2級の筆記試験は多肢選択式とする。

再認証の合格基準は、等級に応じて次のとおりとする。

- a) **特別級** A（優）、B（良）、C（可）及びD（不可）の4段階で評価し、評価C以上を合格とする。
- b) **1級** 全問の総得点が60%以上の認証者を合格とする。
- c) **2級** 全問の総得点が60%以上の認証者を合格とする。

なお、認証者は、再認証の試験を受験することの代替として、クレジットシステムの適用を申請することが可能である。（**附属書 B** 参照）

5.2.3 再認証の決定

5.2.3.1 一般

協会は、再認証試験の評価結果及び再認証申請の審査結果に基づいて再認証の決定を行う。

5.2.3.2 登録

再認証が決定した認証者の登録は、**5.1.4.2** による。

5.2.3.3 適格性証明書

再認証された認証者への適格性証明書の交付は、**5.1.4.4** による。

5.2.3.4 サーベイランス

再認証された認証者に対するサーベイランスは、**5.1.4.3** による。

6 証明書の失効及び認証の取消し

適格性証明書は、有効期間が満了した場合に失効する。

また、協会は、次のいずれかに該当する場合、認証の取消しを行う。

- a) 申請から認証までの過程において不正行為、又は不正行為への関わりがあり、協会が認証の取消しを決定した場合。
- b) 適格性証明書の故意による誤使用、業務上の不正行為、重大な過失などがあり、行動規範（**4.5** 参照）に背反又は背反した疑いが生じたとき、認証者本人や関係者に対する聴取りなどの調査を経て、協会が認証の取消しを決定した場合。

7 異議申立て及び苦情

評価結果及び／又は認証の決定に異議がある場合、候補者は、評価結果及び／又は認証の決定結果通知後 30 日以内に、協会に異議申立てを行うことが可能である。

申請者、候補者又は利害関係者は、協会の認証活動又は認証された溶接管理技術者に関して、苦情の申立てを行うことが可能である。協会は、提出された苦情を受領した後、その内容の評価し、苦情についての処置、及び申請者、候補者又は利害関係者に対して処置の報告を行わなければならない。

DRAFT

附属書 A (参考) 評価の流れ

認証要求事項のうち，認証に必要な職務経験年数の審査を行う時期は，申請時において，**表 2** に示す条件に該当する職務経験を有しているか否かで異なる。申請書の審査を含めた評価の流れを，**図 A.1** 及び**図 A.2** に示す。

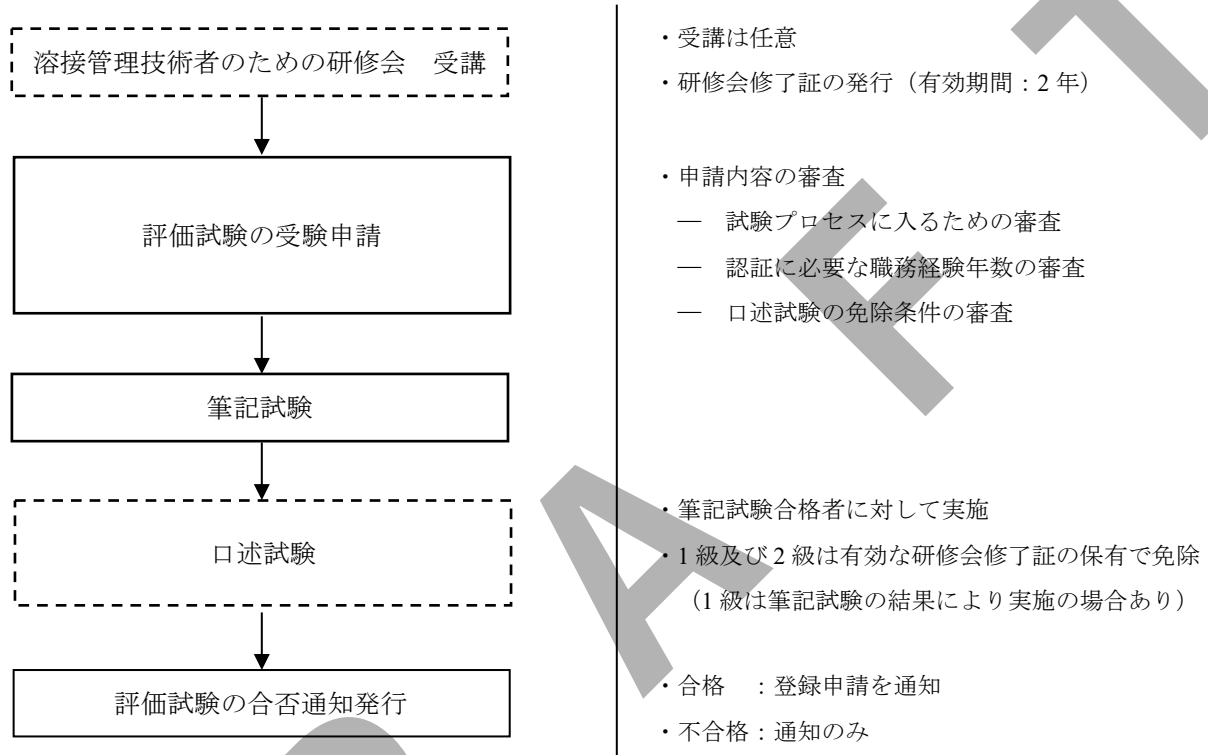


図 A.1—必要職務経験年数を満足して受験申請を行う場合の受験手続の流れ

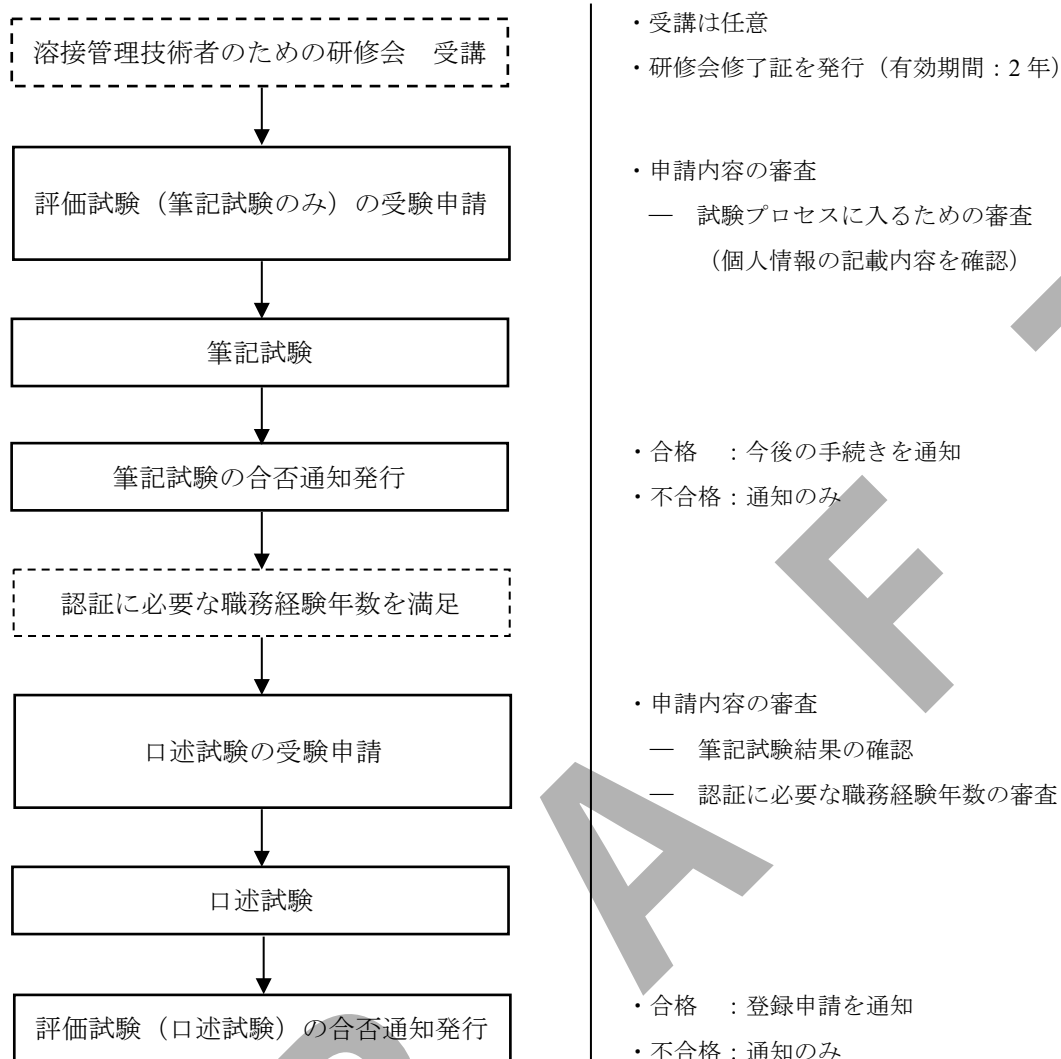


図 A.2—必要職務経験年数を満足する前に受験申請を行う場合の受験手続の流れ

附属書 B (規定) クレジットシステム

B.1 一般

再認証プロセスにおいて、保有する適格性証明書の失効日から遡る 5 年間に、表 B.1 で定めるポイントを 36 ポイント以上獲得したことを証明できる認証者は、クレジットシステムを適用することによって、再認証のための評価試験（付随して行われる講習を含む。）の免除申請が可能である。

B.2 申請

クレジットシステムの適用を希望する認証者は、再認証申請書のほか、クレジットシステム審査申請書及び B.3 に規定するポイントに関する証明書類を提出しなければならない。

B.3 ポイントの証明書類

ポイントの証明書類は、次による。

- a) 研修会、講習会、研究委員会、検討会、学術発表会、見学会などへの出席若しくは発表（論文提出）、又は講師や座長を務めた場合は、それらの会の主催を代表する者の証明書。
- b) 刊行物への執筆、投稿、出版などの場合は、それらの著述を証明する写し。
- c) コンサルタント業務の場合は、業務受託先責任者の証明書（受託業務内容と従事した時間の記載が必要）。

B.4 審査及び結果の通知

協会は、提出された内容を審査し、必要な場合、電話、面談などによる調整や確認を行った上、クレジットシステム適用の妥当性を審査し、その結果を申請者に通知する。

B.5 異議申立て

B.4 の審査結果に異議のある者は、その理由を付した上、異議を申し立てることが可能である。

表 B.1—再認証についてのクレジットシステム

活動	ポイント数
1. 溶接及び関連技術 ^{a)} に関する学・協会（支部を含む。）、教育・研究機関などが主催する研修会、講習会、研究委員会、検討会、学術発表会、見学会など ^{b)} において、講師又は座長を務めた者。	1 時間 ^{c)} 当たり 3
2. 溶接及び関連団体の発行する書籍、定期刊行物などへの依頼による執筆、又はレビューを伴う論文の投稿 ^{d), e)} 。	1 件当たり 18
3. 前記 1 項に該当する会合に発表論文などを提出又は発表を行った場合 ^{d)} 。	1 件当たり 12
4. 前記 1 項に該当する会合に出席した場合 ^{f)} 。	1 時間 ^{c)} 当たり 1
5. 外部団体及び外部企業 ^{g)} に対して、溶接及び関連する技術 ^{a)} に関するコンサルティングを行った場合。（業務の一環として行っている内容は除く。）	1 時間 ^{c), h)} 当たり 1
6. その他、溶接及び関連技術 ^{a)} への社会的貢献又は第三者への貢献、並びに自己研鑽に寄与したと自他ともに認められる活動で、いずれも第三者による証明が可能なもの。 溶接及び関連技術 ^{a)} に関する外部団体などからの表彰、規格化・標準化への貢献又は学・協会などへの貢献など ^{e), f)} 。	別に定める。 ⁱ⁾
注 a) 溶接及び関連技術とは、溶接管理技術者に要求される技術分野に限定される。 注 b) 該当する例は、溶接管理技術者研修会、非破壊検査事業者（CIW）研修会。 該当しない例は、勤務先で実施されたもの、建築鉄骨ロボット溶接オペレータ関係、溶接技能関連（検定立合、実技指導、講習）など。 注 c) 正味 50 分を 1 時間とカウントしてよい。 注 d) 著作物、論文などが共著の場合、及び特許や表彰が複数名による場合、少なくとも 10 % の貢献を要する。 注 e) 2 項において、レビューを伴わない論文投稿、又は自主投稿による場合は、3 項のポイントが適用される。 注 f) 溶接管理技術者研修会の受講者は除く。 注 g) グループ企業は除く。 注 h) 調査・準備などの時間を含めることができるが、旅行・移動などの時間を含めることはできない。 注 i) 再認証小委員会が内容の妥当性評価を行い、必要により証明書類などの提出を求め、ポイントを決定し、総合評価する。社会的貢献には、溶接界に有益な特許の成立も含まれる。また、再認証審査 特別級筆記試験におけるレポート（小論文形式）で特に優れたものは、後日特別に推薦を受けて、日本溶接協会 WE-COM へ掲載される場合があるが、この場合、次回再認証審査時に 36 ポイントが与えられる。	

参考文献

- [1] JIS Z 3400 金属材料の融接に関する品質要求事項
- [2] JIS Q 17024 適合性評価—要員の認証を実施する機関に対する一般要求事項
- [3] ISO/IEC TS 17027 : 2014, Conformity assessment—Vocabulary related to competence of persons used for certification of persons

空白

DRAFT