

WES

原子炉等規制法に基づく
溶接士技能認証試験基準（原子力施設）
第2部：JSME S NB1-2020 適用

Qualification test standard for welders' and welding
operators' performance based on Act on the Regulation of
Nuclear Source Material, Nuclear Fuel Material and
Reactors (Nuclear Facility)

Part 2: Application of JSME S NB1-2020

WES 8210-2 : xxxx

令和 xx 年 xx 月 xx 日 改正

一般社団法人 日本溶接協会

The Japan Welding Engineering Society

WES 8210-2 [原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）]

第2部：JSME S NB1-2020 適用] 原案作成委員会 構成表

	氏	名	所	属
(委員長)	才田	一幸	大阪大学	
(委員)	望月	正人	大阪大学	
〃	西田	正平	一般社団法人日本ガス協会	
〃	大丸	成裕	一般社団法人日本溶接協会	
〃	近藤	裕一	東京電力ホールディングス株式会社	
〃	好川	知秀	電気事業連合会	
〃	鈴木	純也	中部電力株式会社	
〃	石橋	英樹	関西電力株式会社	
〃	工藤	竜太	株式会社東芝	
〃	及川	貴弘	日立 GE ベルノバニュークリア・エナジー株式会社	
〃	青木	孝	三菱重工業株式会社	
〃	後藤	敬一	株式会社 IHI	
(関係者)	坂田	昌也	東芝プラントシステム株式会社	
〃	西山	寛朗	東京電力ホールディングス株式会社	
〃	山田	浩二	中部電力株式会社	
〃	福地	正浩	株式会社東芝	
〃	浅野	寛	日立 GE ベルノバニュークリア・エナジー株式会社	
〃	松岡	秀俊	三菱重工業株式会社	
〃	五十	棲亨	MHI NS エンジニアリング株式会社	
〃	大岡	紀一	一般社団法人日本非破壊検査協会	
〃	井上	光男	一般社団法人日本溶接協会	
〃	薮	和司	一般社団法人日本溶接協会	
〃	神吉	淳	一般社団法人日本溶接協会	
〃	小出	宏夫	一般社団法人日本溶接協会	
(事務局)	木口	明浩	一般社団法人日本溶接協会	
〃	若槻	光昭	一般社団法人日本溶接協会	
〃	西村	善仁	一般社団法人日本溶接協会	
〃	稲本	拓弥	一般社団法人日本溶接協会	

制定年月日：令和 xx 年 xx 月 xx 日

原案作成委員会：一般社団法人日本溶接協会 技術基準・認証委員会（委員長 才田 一幸）

発電設備用溶接評価委員会（委員長 望月 正人）

審議委員会：一般社団法人日本溶接協会 規格委員会（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

1 適用範囲	1
2 法令及び引用規格	1
3 用語及び定義	2
4 溶接技能者等資格の種類	4
5 受験資格	4
6 技能認証試験実施手順	4
7 提出書類	4
8 試験方法	4
9 技能認証試験実施要領	4
10 合否判定基準	8
11 報告書の提出（新規申請時）	8
12 合否結果の通知及び異議申立て	9
13 溶接技能者等技能認証書の取消し及び一時停止	9
14 資格更新	9
15 是正処置	10
16 試験環境	10
附属書 A（参考）溶接技能者等技能認証試験の実施手順の例	12
附属書 B（規定）評価員の立会区分	13
附属書 C（参考）溶接技能者等技能認証試験申請書	14
附属書 D（参考）溶接技能者等の技能確認事項	15
附属書 E（参考）溶接技能者等技能認証試験実施要領書	16
附属書 F（参考）溶接技能者等の個別技能確認事項	17
附属書 G（参考）申請書に係る変更届	18
附属書 H（参考）申請書に係る取下げ届	19
附属書 I（参考）溶接技能者等技能更新申請書	20
附属書 J（参考）溶接技能者等技能認証書（個人）	21
附属書 K（参考）溶接技能者等技能認証書（溶接施工工場）	22
附属書 L（参考）溶接技能者等技能認証書（更新）（溶接施工工場）	23
附属書 M（参考）溶接技能者等の氏名、資格及び作業経歴の例	24
附属書 N（参考）溶接技能者等資格更新手順の例	25
附属書 O（規定）認証試験に用いる検査装置の校正又は点検要領	26
参考文献	27
解説	29

まえがき

この規格は、一般社団法人日本溶接協会（以下、協会という。）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（WES）である。

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など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。

WES 8210 規格群〔原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）〕は、次に示す部で構成する。なお、**WES 8210-2** の名称は、第 1 部（**WES8210-1**）に合わせて〔原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）〕とする。

WES 8210-1 第 1 部：JSME S NB1-2007 及び JSME S NB1-2012/2013A 適用

WES 8210-2 第 2 部：JSME S NB1-2020 適用

日 本 溶 接 協 会 規 格

原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準
(原子力施設) 第 2 部 : JSME S NB1-2020 適用

Qualification test standard for welders' and welding operators' performance
based on Act on the Regulation of Nuclear Source Material, Nuclear Fuel
Material and Reactors (Nuclear Facility)
Part 2: Application of JSME S NB1-2020

1 適用範囲

この規格は、次に示す法律で引用している技術基準などに基づいて、一般社団法人日本溶接協会 技術基準・認証委員会（以下、協会という。）が行う、原子力施設の構造物に係る「溶接技能者又は溶接オペレータ（以下、溶接技能者等という）」の技能認証試験基準について規定する。

- a) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（以下、原子炉等規制法という。） 第 16 条の 3 第 2 項（加工施設）
- b) 原子炉等規制法 第 28 条第 2 項（試験研究用等原子炉施設）
- c) 原子炉等規制法 第 43 条の 3 の 11 第 2 項（発電用原子炉施設、研究開発段階発電用原子炉施設）
- d) 原子炉等規制法 第 43 条の 9 第 2 項（使用済燃料貯蔵施設）
- e) 原子炉等規制法 第 46 条第 2 項（再処理施設）
- f) 原子炉等規制法 第 51 条の 8 第 2 項（特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設）
- g) 原子炉等規制法 第 55 条の 2 第 2 項（使用施設等）

2 法令及び引用規格

次に掲げる法令及び引用規格は、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。これらの引用規格のうち、西暦年を付記してあるものは、記載の年の版を適用し、その後の改正版（追補を含む。）は適用しない。西暦年の付記がない引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

原子炉等規制法 第 16 条の 3 第 2 項 加工施設の技術基準に関する規則の解釈（令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-1 原子力規制委員会決定）

別記 加工施設の溶接の方法等について

原子炉等規制法 第 28 条第 2 項 試験研究の用に供する原子炉等の技術基準に関する規則の解釈（令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-2 原子力規制委員会決定）

別記 試験研究の用に供する原子炉等に係る施設の溶接の方法等について

原子炉等規制法 第 43 条の 3 の 11 第 2 項 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（平成 25 年 6 月 19 日 原規技発第 1306194 号 原子力規制委員会決定）

別記-5 日本機械学会「溶接規格」等の適用に当たって

研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（平成 25 年 6 月 19 日 原管 P 発第 1306193 号 原子力規制委員会決定）

別紙 3 ナトリウム冷却型高速炉の溶接の方法等 III. 溶接施行法の確認実施要領

原子炉等規制法 第 43 条の 9 第 2 項 使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則の解釈（令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-3 原子力規制委員会決定）

別記 金属キャスクの材料及び構造について

原子炉等規制法 第 46 条第 2 項 再処理施設の技術基準に関する規則の解釈（令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-4 原子力規制委員会決定）

別記 再処理施設の溶接の方法等について

原子炉等規制法 第 51 条の 8 第 2 項 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則の解釈（令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-5 原子力規制委員会決定）

別記 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の溶接の方法等について

原子炉等規制法 第 55 条の 2 第 2 項 使用施設等の技術基準に関する規則の解釈（令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-6 原子力規制委員会決定）

別記 使用施設等の溶接の方法等について

JIS Z 2305 非破壊試験技術者の資格及び認証

JIS Z 3001-1 溶接用語－第 1 部：一般

JIS Z 3001-2 溶接用語－第 2 部：溶接方法

JIS Z 3001-3 溶接用語－第 3 部：ろう接

JIS Z 3001-4 溶接用語－第 4 部：溶接不完全部

JIS Z 3001-5 溶接用語－第 5 部：レーザ溶接

JIS Z 3001-6 溶接用語－第 6 部：抵抗溶接

JIS Z 3001-7 溶接用語－第 7 部：アーク溶接

注記 1 引用法令などの改定後に、この規格の内容に変更が必要になった場合には、それを反映する WES が改正されるまでの間、原案作成委員会において承認された要領書で対応することがある。

注記 2 技術基準及びその解釈から引用される検査解釈、検査ガイドなどを以下、技術基準などという。

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、適用される法令、並びに JIS Z 3001-1, JIS Z 3001-2, JIS Z 3001-3, JIS Z 3001-4, JIS Z 3001-5, JIS Z 3001-6 及び JIS Z 3001-7 による。

3.1

食違い

突合せ溶接において、開先部における母材相互の相対位置が計画値と異なる時の状態

注釈 1 目違い（JIS Z 3001-4 の 47007 参照）と同義語である。

3.2

認証書

認証試験に合格した溶接技能者（3.10）又は溶接オペレータ（3.11）について、所属溶接施工工場（3.3）へ協会が発行する証明書

3.3

溶接施工工場

必要な資源（人、設備、材料、資金など）を整え、同一の責任者の元に同一の品質管理体制で原子力施設の構造物の溶接を行う場所又は建物を有する組織で、溶接技能者（3.10）、溶接オペレータ（3.11）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

3.4

素材

試験のために用意された板又は管で、加工される前の状態のもの

3.5

試験材料

素材（3.4）から試験のために用意された板又は管

3.6

試験材

試験材料（3.5）に溶接を行った板又は管

3.7

試験片

曲げ試験、断面検査又は腐食試験を行うために、試験材（3.6）から規定の形状寸法に加工されたもの

3.8

立会

評価員（3.9）が、各試験項目について、その状況及び結果を確認するためその作業に立会うこと

3.9

評価員

溶接技能者（3.10）又は溶接オペレータ（3.11）の技能の評価に携わる者

3.10

溶接技能者

原子力施設の構造物の溶接作業を行う要員のうち、溶接ホルダ、溶接ガン、トーチ又は吹管を手に持って溶接する要員

3.11

溶接オペレータ

原子力施設の構造物の溶接作業を行う要員のうち、自動又は全自動溶接の溶接パラメータを制御・調節する要員

3.12

きず

各試験項目の結果から判断される不完全部又は不連続部

注釈 1 きずには合格になるものと、不合格となるものとがある。

3.13

欠陥

規格、仕様書などで規定された合格基準を満たさず、不合格となるきず (3.12)

3.14

検査装置

申請書（関連する JIS を含む。）に記載された規定値に対して、計測又は判定に必要な装置であり、必要な性能、精度、測定範囲などを備えた機器を指す。

4 溶接技能者等資格の種類

溶接技能者等資格の種類は、技術基準などによる。資格取得に際しては、溶接施工工場ごとに溶接技能者等技能認証試験（以下、技能認証試験という。）を行う。

5 受験資格

受験者は、溶接施工工場に所属している要員でなければならない。

6 技能認証試験実施手順

技能認証試験の実施手順を、**附属書 A** に示す。また、評価員の立会区分は、**附属書 B** による。

なお、技能認証試験を受けようとする者（以下、申請者という。）は、申請後、原則 6 か月以内に技能認証試験を終了しなければならない。

7 提出書類

申請者は、技能認証試験の実施に先立って、次の書類を協会へ提出しなければならない。

- a) 溶接技能者等技能認証試験申請書（鑑）（**附属書 C** 参照）
- b) 溶接技能者等の技能確認事項（**附属書 D** 参照）
- c) 溶接技能者等技能認証試験実施要領書（**附属書 E** 参照）
- d) 溶接技能者等の個別技能確認事項（**附属書 F** 参照）
- e) 溶接技能者等本人の写真データ（6 か月以内に撮影したものの縦横比 5 : 4）

なお、提出後に申請内容の変更又は一部を取り止める場合、**附属書 G** の申請書に係る変更届、該当する申請書類の改訂版及び技能認証試験申請書管理表を提出しなければならない。また、当該申請に係る全ての試験を取り止める場合は、**附属書 H** の申請書に係る取下げ届を提出しなければならない。

8 試験方法

技能認証試験の方法は、技術基準などによる。

9 技能認証試験実施要領

9.1 一般

技能認証試験実施要領は、技術基準などに基づくとともに 9.2 及び 9.3 による。

9.2 文書評価

協会は、申請書の内容について、受験者の氏名、溶接訓練歴など、受験者が行う溶接方法の範囲に係る次の確認を行う。

- a) 資格の種類〔溶接方法の区分、試験材及び溶接姿勢の区分並びに溶接棒、溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線）の区分、母材の区分、溶接技能者等の資格区分（再処理施設のみ）〕ごとに、試験方法が**箇条 8**の要求事項に適合していなければならない。
- b) 溶接設備及び溶接条件（溶接電流、アーク電圧、溶接速度、積層方法など）が適用する溶接方法に適したものではない。

なお、技能認証試験に用いる溶接設備は、申請者の責任において、溶接技能者等の技能の確認に十分なものを使用しなければならない。

- c) 受験者（溶接技能者等）は、当該溶接を施工するに足る経験及び知識を有していなければならない。

9.3 立会評価

9.3.1 試験内容の確認

申請書ごとの最初の立会時に、9.2 の文書評価結果が反映されていることを確認する。

9.3.2 試験材料の確認

試験材料の確認は、記録によるが、申請者からの依頼があれば立会により、試験材料に協会の識別刻印を打刻する。試験材料の確認要領は、次による。

- a) 試験材料の材質は、溶接技能者等技能認証試験実施要領書（以下、実施要領書という。）に記載されている材質であり、材料の強度及び化学成分が材料の規格内であることを試験材料の検査証明書（ミルシートなど）と照合する。炭素鋼の場合は、引張強さが 400 N/mm² 以上の材料でなければならない。
- b) 試験材料の数量及び寸法が、実施要領書に記載されている数量及び寸法と合致している。
- c) 試験材料には、素材の識別番号及び技能認証試験受験番号の識別表示がされている。
- d) 試験材料には、試験に有害なさび、きずなどが無いことを目視する。

9.3.3 開先確認

開先確認は、次による。

- a) 試験材料を記録により確認する場合は、開先確認と同じときに、9.3.2 に従って行い、適切であれば試験材料に協会の識別刻印を打刻する。
- b) 次に示す試験材料の寸法が、測長器、角度ゲージ、隙間ゲージなどを用いて実施要領書に記載の公差内である。
 - ・ 試験材料の寸法（試験材の長さ、幅、厚さなど）
 - ・ 開先角度
 - ・ ルート面
 - ・ ルート間隔

- ・ 食違い
- c) 開先部及びその近傍に、溶接に有害なさび、汚れ、きずなどが無いことを目視する。
- d) 試験材料の取付け方法が、実施要領書のとおりである。

9.3.4 溶接作業前及び作業中の確認

溶接に先立って、次の項目について確認を行うとともに、作業中にも維持されていることを確認する。また、併せて試験に対する行為に不正がないかについても確認する。

- a) 溶接技能者等技能認証試験申請書に記載の要員が受験者本人である（顔写真付き身分証明書、例えば運転免許証・パスポート・マイナンバーカードなどを使用）。
- b) 溶接設備が、実施要領書に記載の設備と一致していること及び試験に必要な測定器具（電流計、電圧計、流量計、温度計など）が準備されている。
- c) 溶接材料の銘柄が、溶接材料管理票などにに基づき実施要領書のとおりである。
- d) 溶接条件の次の項目などが、実施要領書に記載されている範囲である。
 - ・ 溶接電流及びアーク電圧（溶接電源の出力電圧）
 - ・ シールドガスの種類及び流量（使用する場合）
 - ・ 予熱温度又はパス間温度（実施要領書で規定している場合）
 - ・ 溶接速度（実施要領書で規定している場合）
- e) 溶接姿勢が、実施要領書のとおりである。
- f) 試験材の各種処理（熱処理、ピーニング、グラインダなどによるビード整形など）は、原則、溶接の前後を通じて行われていない。

9.3.5 外観確認

溶接終了後、次の項目について目視又は測定を行い、**箇条 10**に従って合否を判定する。

- a) ビードの形状
- b) 溶接の始点及び終点の状況
- c) 裏面の溶込み状況（裏当て金を使用しない溶接の場合）
- d) オーラップ、アンダカット及びピットの状況
- e) 変形
- f) 裏波ビードの状況〔試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）〕
- g) 溶接部の変色の程度〔試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）〕
- h) 溶接後の表面状態（表面及び裏面）〔試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）〕

9.3.6 浸透探傷試験確認

溶接終了後、**箇条 8**に規定された方法によって浸透探傷試験を行い、浸透指示模様を分類し、**箇条 10**に従って合否を判定する。

なお、浸透探傷試験を行う者は、**9.3.13**に基づく有資格者でなければならない。また、現像ムラ、洗浄不足、洗浄過多などが認められる場合には、前処理から再試験を行う。

試験要求がある場合、**附属書 B**を参照。

9.3.7 放射線透過試験確認

溶接終了後、試験材の溶接部について**箇条 8**に規定された方法によって放射線透過試験を行い、**箇条 10**に従って合否を判定する。

なお、放射線透過試験を行う者は、**9.3.13**に基づく有資格者でなければならない。

試験要求がある場合、**附属書 B**を参照。

9.3.8 試験片採取位置への打刻

試験片採取位置への打刻は、次による。

- a) 作業の終了時に、試験材における試験片の採取位置及び試験片番号が実施要領書の記載内容と相違ないことを確認のうえ、協会の識別刻印を打刻する。
- b) 試験材の試験片採取位置に打刻された協会の識別刻印は、加工後においても識別可能でなければならない。

9.3.9 機械試験確認（曲げ試験）

曲げ試験は、次による。

- a) 試験片の種類及び寸法は、実施要領書に記載されているとおりである。
- b) 試験片の溶接部の表面は、滑らかで、かつ、試験片の長手方向以外に刃物跡がないことを目視する。
- c) 試験片の員数及び識別表示が、実施要領書に記載されているとおりである。
- d) 曲げ試験に使用する機械試験設備及び試験ジグの形状・寸法が、実施要領書に記載されている機械試験設備である。
- e) 曲げ試験方法が実施要領書に記載されているとおりである。
- f) 実施要領書に記載された方法で試験片を曲げ、曲げられた試験片外面について欠陥の有無を目視観察する。きずがある場合、必要に応じてルーペなどを使用して寸法を測定し、**箇条 10**に従って合否を判定する。

9.3.10 断面検査確認

断面検査は、次による。

- a) 浸透探傷試験に合格している。
- b) 試験片の種類、員数及び寸法は、実施要領書に記載されている内容及び範囲である。
- c) 試験片の識別表示が、実施要領書に記載されている内容である。
- d) 管の中心断面（4 方位）をエッチングして、10 倍の拡大鏡を用いて目視観察し、割れ及びその他有害なきずがない。
- e) のど厚（最小漏れ経路）を測定し、**箇条 10**に従って合否を判定する。

試験要求がある場合、**附属書 B**を参照。

9.3.11 腐食試験確認

箇条 8に規定された方法及び実施要領書に記載された方法によって腐食試験を行い、**箇条 10**に従って合否を判定する。

試験要求がある場合、**附属書 B** を参照。

9.3.12 認証試験に用いる検査装置の管理

認証試験に用いる検査装置は、適切に管理され定められた間隔で校正又は点検が行われたものを使用しなければならない。

検査装置は、国際又は国家標準にトレース可能な計量標準に照らして校正又は点検が行われていなければならない。そのような標準が存在しない場合には、校正又は点検の要領を定め、校正又は点検の記録を残していなければならない。

認証試験に用いる検査装置の例は、**附属書 O** による。

9.3.13 溶接施工工場の試験・検査員の管理

協会の評価員は、認証試験プロセスに従事する溶接施工工場の試験・検査員が、当該工場の管理の下で、適用される要求に合致する教育、訓練、経験、認証などにに基づき認定されていることを確認する。

非破壊試験員は、次のいずれかの有資格者でなければならない。

- a) **JIS Z 2305** に基づく有資格者、又はこれと同等と認められる民間資格“米国非破壊検査協会 (ASNT)”規格である **ASNT SNT-TC-1A** に従って作成された手順書に基づいて、ASNT の管理下で認証された非破壊試験要員など
- b) 客観性を有した認定試験に基づく有資格者

10 合否判定基準

技能認証試験の合否判定基準は、技術基準などによる。

11 報告書の提出

申請者は、試験終了後、次の記録をまとめて、協会へ提出する。

- a) 溶接技能者等技能認証試験実施記録（鑑）
- b) 溶接技能者等技能評価管理記録（申請者作成の工程管理記録を含む。）
- c) 試験内容確認記録
- d) 材料確認記録（ミルシート含む。）
- e) 開先確認記録
- f) 溶接作業中確認記録（溶接材料のミルシート及びシールドガスの証明書を含む。）
- g) 外観確認記録（溶接作業中確認記録に含めてもよい。）
- h) 溶接後の表面状態（表面及び裏面）[試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）。溶接作業中確認記録に含めてもよい。]
- i) 裏波ビード [試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）。溶接作業中確認記録に含めてもよい。]
- j) 溶接部の変色程度（色調試験）[試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）。溶接作業中確認記録に含めてもよい。]
- k) 浸透探傷試験確認記録 [試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）]

- l) 放射線透過試験確認記録〔試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）〕
- m) 機械試験（曲げ試験）確認記録（管と管板の取付け溶接を除く。）
- n) 断面検査確認記録〔試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）〕
- o) 腐食試験確認記録〔試験要求のある場合（**附属書 B** 参照）〕

12 合否結果の通知及び異議申立て

12.1 合否結果の通知

技能認証試験の結果は、協会において審議され、合否を決定する。協会は、本試験の受験に当たって申請された溶接施工工場単位ごとに合否結果通知を行うとともに、溶接技能者等技能認証書（**附属書 J** 及び **附属書 K** 参照）を発行する。

12.2 異議申立て

試験結果の通知に異議がある場合は、合否結果通知の受領後 30 日以内に協会へ異議申立てを行うことができる。

12.3 苦情

申請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技能者等技能に関して苦情の申立てを行うことができる。協会は、申請者又は利害関係者より出された苦情について受領し、その内容を評価し、苦情についての処置及び申請者又は利害関係者に対して報告を行う。

12.4 有効期限

溶接技能者等技能認証の有効期限は、機械試験、断面試験、又は腐食試験のいずれかの最終試験合格日から、溶接技能者は 2 年目の 1 日前、溶接オペレータは 10 年目の 1 日前とする。

13 溶接技能者等技能認証書の取消し及び一時停止

協会は、認証書発行後に試験のプロセスにおいて技術基準などとの相違が認められたとき、又は構造物の溶接作業などにおいて、社会倫理などに故意に違反した場合には、認証書の取消し、又は一時停止を行うことができる。ただし、試験のプロセスにおいて技術基準などとの相違がある場合、申請者との協議に基づき再試験を行うことができる。

14 資格更新

14.1 資格の更新ができる作業

資格の更新ができる作業を次に示す。

- a) **原子炉等規制法第 43 条の 3 の 13**（2020 年 3 月 31 日以前）又は**第 43 条の 3 の 11**（2020 年 4 月 1 日以降）のいずれかに適合していることの確認
- b) **船舶安全法（昭和 8 年法律第 11 号）第 5 条**又は**第 6 条**のいずれかの検査に合格
- c) **ボイラー及び圧力容器安全規則（昭和 47 年労働省令第 33 号）第 7 条**又は**第 53 条**のいずれかの検査に合格

- d) 高圧ガス保安法（昭和 26 年法律第 204 号）第 56 条の 3 の検査に合格
- e) 原子炉等規制法 第 16 条の 4, 第 28 条の 2, 第 43 条の 10, 第 46 条の 2, 第 51 条の 9 又は第 55 条の 3 のいずれかの検査に合格（2020 年 3 月 31 日以前）
- f) 原子炉等規制法 第 16 条の 3, 第 28 条, 第 43 条の 9, 第 46 条, 第 51 条の 8 又は第 55 条の 2 のいずれかに適合していることの確認（2020 年 4 月 1 日以降）

14.2 資格更新手順

資格更新の手順は、**附属書 N** による。

14.3 資格更新時提出資料

資格更新を行おうとする申請者は、次の資料を準備し、協会へ提出しなければならない。

- a) 溶接技能者等技能更新申請書（**附属書 I** 参照）
- b) 溶接技能者等の氏名（フリガナを確認できる資料）、資格及び作業経歴（**附属書 M** 参照）（現有資格の有効期限が確認できる書類）
- c) 溶接記録の写し
- d) 耐圧試験適合の記録の写し又は原子炉等規制法以外の溶接構造物にあっては検査に合格した記録の写し

14.4 合否結果の通知

資格更新の結果は、協会において審議され、合否を決定する。協会は、申請者に対して合否結果通知を行うとともに、“溶接技能者等技能認証書（更新）”（**附属書 L** 参照）及び“溶接技能者等の氏名、資格及び作業経歴”（**附属書 M** 参照）を発行する。

14.5 異議申立て

申請者は、審査結果の通知に異議がある場合、合否結果通知の受領後 30 日以内に協会へ異議申立てを行うことができる。

14.6 有効期限

溶接技能者等が従事した構造物について、**14.1** に示す作業の適合又は合格日のいずれかから、溶接技能者は 2 年目の 1 日前、溶接オペレータは 10 年目の 1 日前とする。

15 是正処置

協会は、認証試験において、規格、基準などからの逸脱が発生した場合、溶接施工工場に対して適切な処置を講じるように依頼する。ただし、機械試験などにおける不合格はこの限りではない。

16 試験環境

協会は、認証試験において、試験結果に影響が出るおそれのある環境及び安全については、溶接施工工場に対して改善を求めることができる。もし、改善が見込めないことが判明した場合には、試験中止を通告することができる。環境及び安全の具体的項目を次に示す。

- **環境** 温度，湿度，騒音，粉じん，振動，風など
- **安全** 高所作業，狭あい（隘）作業，落下，感電など

DRAFT

附属書 A
(参考)
溶接技能者等技能認証試験の実施手順の例

溶接技能者等技能認証試験の実施手順の例を図 A.1 に示す。

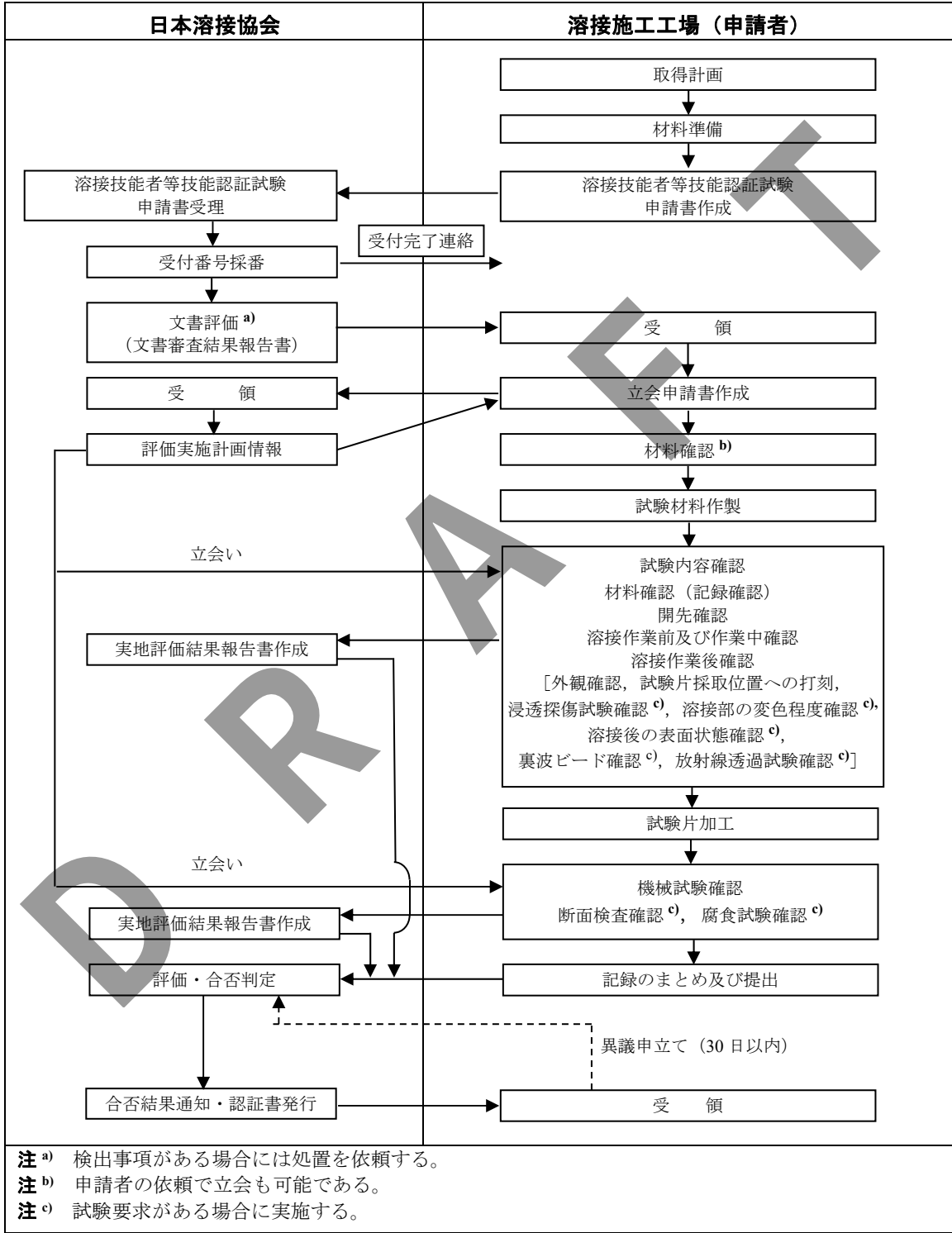


図 A.1ー溶接技能者等技能認証試験の実施手順の例

評価員の立会区分は、表 B.1 による。

表 B.1—評価員の立会区分

適用法令・施設 評価項目		原子炉等規制法							
		第 16 条 の 3 第 2 項	第 28 条 第 2 項	第 43 条の 3 の 11 第 2 項		第 43 条 の 9 第 2 項	第 46 条 第 2 項	第 51 条 の 8 第 2 項	第 55 条 の 2 第 2 項
		加工 施設	試験研究 用等 原子炉	発電用 原子炉 施設	研究開発 段階発電 用原子炉 施設	使用済 燃料貯蔵 施設	再処理 施設	特定第一種 廃棄物埋 設施設 又は特定 廃棄物管理 施設	使用 施設等
1. 試験内容確認		△	△	△	△	△	△	△	△
2. 試験材料確認 ^{イ)} (試験材料への打刻)		△ ^{ア)}	△ ^{ア)}	△ ^{ア)}	△ ^{ア)}	△ ^{ア)}	△ ^{ア)}	△ ^{ア)}	△ ^{ア)}
3. 開先確認 ^{イ)} (試験材料への打刻)		○	○	○	○	○	○	○	○
4. 溶接作業前及び作業中の確認		○	○	○	○	○	○	○	○
5. 溶接作業後 確認	試験片採取位置 への打刻	○	○	○	○	○	○	○	○
	外観試験	○	○	○	○	○	○	○	○
	溶接後の表面状態 (表面及び裏面)	—	—	—	—	—	○ ^{ハ)}	—	—
	裏波ビード	○ ^{ニ)}	—	—	—	—	○ ^{ニ)}	—	—
	溶接部の変色程度 (色調試験)	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	—	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}
	浸透探傷試験	○ ^{ニ), ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ), ニ), ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}
	放射線透過試験	—	—	—	—	—	○ ^{ハ)}	—	—
	機械試験 (曲げ試験)	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}
	断面検査	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}	○ ^{ニ)}
腐食試験		—	—	—	—	—	○ ^{ニ)}	—	—
記号説明 ○：評価員による立会確認 △：評価員による記録確認 注 ^{ア)} 申請者の依頼により、立会確認とすることができる。 注 ^{ハ)} 再処理第 1 種容器及び管の接液側の溶接を行う者が対象 注 ^{ニ)} 試験材の区分 (W-3-00) の小径管 27.2 mm～48.6 mm が対象 注 ^{ニ)} 試験材の種類がチタン及びジルコニウムが対象 (実用発電用原子炉はチタンのみが対象) 注 ^{ニ)} 管と管板の取付け溶接及びクラッド溶接が対象 注 ^{ニ)} 管と管板の取付け溶接が対象 注 ^{ニ)} 再処理第 1 種機器及び腐食環境の厳しい再処理第 2 種機器の溶接を行う者が対象 注 ^{ハ)} 管と管板の取付け溶接を除く。 注 ^{ニ)} 9.3.2 及び 9.3.3 による									

附属書 C
(参考)
溶接技能者等技能認証試験申請書

溶接技能者等技能認証試験申請書の記載例を次に示す。

受付番号	
------	--

溶接技能者等技能認証試験申請書

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

申請番号
西暦 年 月 日

申請者住所
申 請 者

印

原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）（WES 8210-2:xxxx）の規定により、次のとおり溶接技能者等技能の認証を受けたいので申請します。申請にあたり、認証に係わる要求事項を遵守し、認証に必要な全ての情報を提供することに同意致します。

溶 接 施 工 工 場 の 名 称 及 び 所 在 地	
試験を受けようとする溶接技能者 等の氏名及び技能確認事項の区分	
適用法令及び技術基準など	☐原子炉等規制法 第 16 条の 3 加工施設の技術基準に関する規則の解釈 (制定：令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-1 原子力規制委員会決定) ☐原子炉等規制法 第 28 条 試験研究の用に供する原子炉等の技術基準に関する規則の解釈 (制定：令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-2 原子力規制委員会決定) ☐原子炉等規制法 第 43 条の 3 の 11 ☐実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 (制定：平成 25 年 6 月 19 日 原規技発第 1306194 号 原子力規制委員会決定) (JSME S NB1 2020) ☐研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 (制定：平成 25 年 6 月 19 日 原管 P 発第 1306193 号 原子力規制委員会決定) ☐原子炉等規制法 第 43 条の 9 使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則の解釈 (制定：令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-3 原子力規制委員会決定) ☐原子炉等規制法 第 46 条 再処理施設の技術基準に関する規則の解釈 (制定：令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-4 原子力規制委員会決定) ☐原子炉等規制法 第 51 条の 8 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則の解釈 (制定：令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-5 原子力規制委員会決定) ☐原子炉等規制法 第 55 条の 2 使用施設等の技術基準に関する規則の解釈 (制定：令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-6 原子力規制委員会決定)
適用する認証基準	原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）（WES 8210-2:xxxx）
評価を受けようとする検査項目	☐試験内容確認 ☐材料検査，開先検査，溶接作業検査，外観検査，刻印移し替え ☐機械試験 ☐その他（ ）
試験予定 年月日及び場所	
作業開始予定時期	
連絡先	

附属書 D
(参考)
溶接技能者等の技能確認事項

溶接技能者等の技能確認事項の記載例を次に示す。

溶接技能者等の技能確認事項

申請番号						
(受験資格数： 資格／ 種類)						
受 験 番 号	氏 名	技 能 確 認 事 項 の 区 分 (資 格 表 示)				
		溶 接 方 法	試 験 材 及 び 溶 接 姿 勢	溶接棒, 溶加棒 (溶加材) 又は 溶接ワイヤ (心線)	母 材 区 分	資 格 区 分

附属書 E
(参考)

溶接技能者等技能認証試験実施要領書

溶接技能者等技能認証試験実施要領書の記載例を次に示す。

溶接技能者等技能認証試験実施要領書

申請番号	
------	--

1. 技能確認事項の区分及び受験者数

技能確認事項の区分（資格表示）					受験者数
溶接方法	試験材及び溶接姿勢	溶接棒，溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線）	母材区分	資格区分	名

2. 試験材料

材料規格	母材の区分	寸法（mm）

3. 溶接機

種 類	交・直流の別及び極性

4. 溶接材料

溶接棒，溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線）			
溶接方法の区分	銘 柄	規 格	溶接材料の区分

5. 溶接条件

溶接姿勢，棒径，溶接電流，アーク電圧，溶接速度，積層方法，パス間温度などは別紙 による。

6. シールドガス

シールドガス	種類及び混合比（%）	裏面からのガス保護	☐ 有 ☐ 無
	流量（L/min）		

7. T_F 又は T_{FB} における初層部以外の溶接技能者の氏名及び資格

氏 名	資 格	有効期限

8. 試験材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法並びに試験片の形状・寸法及び採取位置（図示）は別紙 による。

9. 外観確認 次の項目について目視により確認

外観	■有（必須）
溶接後の表面状態（表面及び裏面）	☐ 有（再処理第1種機器接液側） ☐ 無
裏波ビード	☐ 有（W-3-00） ☐ 無
溶接部の変色程度	☐ 有（ ☐ チタン ☐ チタン合金 ☐ ジルコニウム） ☐ 無

10. 機械試験など

機械試験要領			その他の試験	
試験片の種類及び個数	試験片の種類	試験片の個数 個数／人×姿勢×人数＝合計（個数）	浸透探傷試験	☐ 有 ☐ 無
			放射線透過試験	☐ 有 ☐ 無
	表曲げ		断面検査	☐ 有（目視検査，のど厚測定） ☐ 無
	裏曲げ			
試験方法	側曲げ		腐食試験	☐ 有 ☐ 無
	機械試験装置			
	曲げ試験方法			
	曲げ半径			

11. 備考

--

附属書 F

(参考)

溶接技能者等の個別技能確認事項

溶接技能者等の個別技能確認事項の記載例を次に示す。

溶接技能者等の個別技能確認事項

申請番号

1. 登録区分

1. ☐ 新規登録2. ☐ 登録済

2. 溶接施工工場

写真

縦横比 5:4

3. 個人データ

フリガナ			生年月日 (西暦)
氏 名	(姓)	(名)	年 月 日
工場配属又は 採用年月日 (西暦)	年 月 日	溶接訓練歴 (溶接作業に必要な知識を含む)	☐ 自社研修 ☐ 他社研修 ☐ 公共機関訓練学校 ☐ その他 ()
経験年月	手溶接 : 年 か月 自動溶接 : 年 か月		

附属書 G
(参考)
申請書に係る変更届

申請書に係る変更届の記載例を次に示す。

申請書に係る変更届

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

西暦 年 月 日

申請者住所
届 出 者 印

次のとおり、申請書類の内容を変更したので届け出ます。

申請番号 及び年月日	
受付番号	
変更回数	第 回
変更内容	
備考	
連絡先	

附属書 H
(参考)
申請書に係る取下げ届

申請書に係る取下げ届の記載例を次に示す。

申請書に係る取下げ届

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

届出番号

西暦 年 月 日

申請者住所

申 請 者

印

年 月 日 付

た申請書は、下記事由により取り下げます。

号をもって申請し

記

[取下げ事由]

附属書 I
(参考)
溶接技能者等技能更新申請書

溶接技能者等技能更新申請書の記載例を次に示す。

受付番号	
------	--

溶接技能者等技能更新申請書

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会 御中

申請番号
西暦 年 月 日
申請者住所
申請者 印

原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）（WES 8210-2:xxxx）の規定により、次のとおり溶接技能者等技能更新の確認を受けたいので申請をいたします。

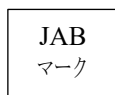
溶 接 施 工 工 場 の 名 称 及 び 所 在 地	
申 請 区 分	資格更新
溶 接 技 能 者 等 の 氏 名 及 び 資 格	「溶接技能者等の氏名、資格及び作業経歴」による（ 資格）
適 用 法 令 及 び 技 術 基 準	原子炉等規制法 第 43 条の 3 の 11 ☐ 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 （制定：平成 25 年 6 月 19 日 原規技発第 1306194 号 原子力規制委員会決定） ☐ 研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈 （制定：平成 25 年 6 月 19 日 原管 P 発第 1306193 号 原子力規制委員会決定） その他（原子炉等規制法 第 条） ☐ （適用技術基準解釈を記載する）
適 用 す る 認 証 基 準	原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設） （WES 8210-2:xxxx）
認 証 書 必 要 時 期	
連 絡 先	

附属書 J

(参考)

溶接技能者等技能認証書 (個人)

溶接技能者技能認証書の記載例を次に示す。



認証書番号：

年 月 日

溶接技能者技能認証書 (個人)

株式会社

殿

一般社団法人 日本溶接協会

技術基準・認証委員会

委員長

印

年 月 日付け をもって貴社よりあった申請については、下記の適用法令及び認証基準に適合していることを証明します。

溶接施工工場の名称及び所在地	
適用法令など	
認証基準	原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準 (原子力施設) (WES 8210-2: xxxx)
認証システムの名称・ 類型番号及び ICS コード	

【氏名】

【生年月日】

本人写真

縦横比 5 : 4

技能確認事項の区分					技術基準適合確認日 (最終試験合格日) ^{a)}	有効期限
溶接方法	試験材及び溶接姿勢	溶接棒, 溶加材 又は心線	母材 区分	資格 区分		

注 ^{a)} 機械試験, 断面試験又は腐食試験の最終試験合格日

附属書 K
(参考)
溶接技能者等技能認証書 (溶接施工工場)

溶接技能者技能認証書 (溶接施工工場) の記載例を次に示す。



認証書番号 :
年 月 日

溶接技能者技能認証書 (溶接施工工場)

株式会社
殿

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会
委員長 印

年 月 日付けをもって貴社よりあった申請については、下記の適用法令及び認証基準に適合していることを証明します。

溶接施工工場の 名称及び所在地	
適用法令など	
認証基準	原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準 (原子力施設) (WES 8210-2:XXXX)
認証システムの名称・ 類型番号及び ICS コード	

受験 番号	氏名	生年 月 日	技能確認事項の区分						
			溶接 方法	試験材 及び 溶接姿勢	溶接棒, 溶加材 又は心線	母材 区分	資格 区分	技術基準 適合確認日 (最終試験合格日) a)	有効期 限

注 a) 機械試験, 断面試験又は腐食試験の最終試験合格日

附属書 L
(参考)

溶接技能者等技能認証書（更新）（溶接施工工場）

溶接技能者技能認証書（更新）（溶接施工工場）の記載例を次に示す。



認証書番号：

年 月 日

溶接技能者技能認証書（更新）

株式会社

殿

一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会
委員長 ㊞

年 月 日付けをもって貴社よりあった申請については、下記の適用法令及び認証基準に適合していることを証明します。

溶接施工工場の 名称及び所在地	
適用法令など	
認証基準	原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証（原子力施設）（WES 8210-2:xxxx）
認証システムの名称・ 類型番号及び ICS コード	

氏名及び資格：溶接技能者等の氏名，資格及び作業経歴（証明書番号： ）による。

附属書 M
(参考)

溶接技能者等の氏名，資格及び作業経歴の例

溶接技能者等の氏名，資格及び作業経歴の様式例を次に示す。

溶接技能者等の氏名，資格及び作業経歴

申請者		証明書番号	
溶接施工工場		受付番号	
申請番号 (改訂番号)	()		

No.	溶接技能者等の氏名及び資格												
	氏名 (漢字)	氏名 (カナ)	生年月日	技能確認事項の区分 (資格表示)					適合確認の種類	認証書番号など	適合日	取得区分	管理区分
				溶接方法	試験材及び溶接姿勢	溶接棒・溶加棒 (溶加材) 又は溶接ワイヤ (心線)	母材区分	資格区分					
									—	—	—		
									—	—	—		
									—	—	—		
									—	—	—		
									—	—	—		
									—	—	—		
									—	—	—		
									—	—	—		

前回更新時			作業経歴								溶接協会確認	
認証書番号など	認証日	有効年月日	計画書番号	発電所名施設番号	継手番号	溶接施工日	検査合格日	設備区分	適合／合格の種類 ※1	更新有効年月日	確認年月日	確認者
—	—											
—	—											
—	—											
—	—											
—	—											
—	—											
—	—											

※1. 「適合/合格の種類」

- ・法 52 条・・・電気事業法 第 52 条
- ・船 5 条，船 6 条・・・船舶安全法 第 5 条，第 6 条
- ・ボ 7 条，ボ 53 条・・・ボイラー及び圧力容器安全規則 第 7 条，第 53 条
- ・高 56 条の 3・・・高圧ガス保安法 第 56 条の 3
- ・核 16 条の 3，核 28 条，核 43 条の 3 の 11，核 43 条の 9，核 46 条，核 51 条の 8，核 55 条の 2
 - ・・・核原料物質，核燃料物質及び原子炉規制に関する法律 第 16 条の 3，第 28 条，第 43 条の 3 の 11，第 43 条の 9，第 46 条，第 51 条の 8，第 55 条の 2

附属書 N

(参考)

溶接技能者等資格更新手順の例

溶接技能者等資格更新手順の例を図 N.1 に示す。

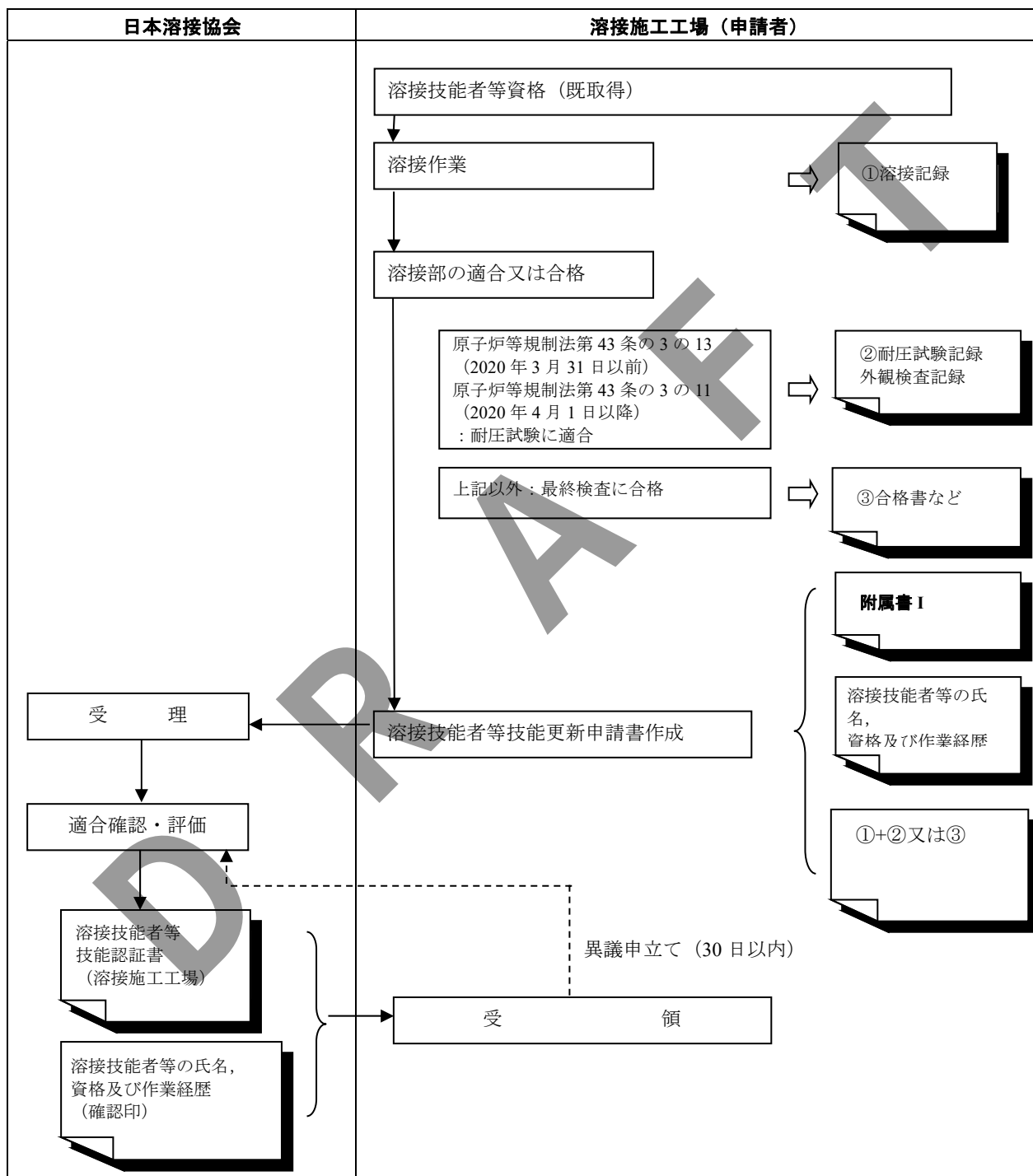


図 N.1－溶接技能者等資格更新手順の例

附属書 O (規定)

認証試験に用いる検査装置の校正又は点検要領

認証試験に用いる検査装置の校正又は点検要領は、表 O.1 による。

表 O.1ー認証試験に用いる検査装置^{a)}の校正又は点検要領

試験工程	検査装置名称	校正	点検	備考
開先	プロトラクター	○		
	ノギス又はデジタルノギス	○		
	マイクロメーター	○		
	超音波厚さ計	○		
	開先ゲージ		○	
	テーパゲージ		○	
	金属製直尺		○	
溶接	温度測定器（予熱・パス間温度）	○		
	温度チョーク（予熱・パス間温度）		○	データレポート
	トンク（クランプ）メーター	○		
	電流計	○		
	電圧計	○		
	時計（ストップウォッチ）		○	
	金属製直尺		○	
	ガス流量計		○	
溶接後熱処理	熱電対	○		
	記録計	○		
	時計（ストップウォッチ）		○	使用前動作確認
浸透探傷試験	照度計	○		
	時計（ストップウォッチ）		○	
	表面温度計	○		
	金属製直尺（指示模様測長用）		○	
	ノギス又はデジタルノギス	○		
放射線透過試験	フィルム観察器		○	
	濃度計	○		
	透過度計		○	
	金属製直尺等（指示模様等測長用）		○	
	ノギス又はデジタルノギス	○		
	階調計		○	
腐食試験	熱電対	○		
	記録計	○		
	秤量計	○		
	ノギス、マイクロメーター	○		
機械試験	引張試験機	○		
	衝撃試験機	○		
	ノギス又はデジタルノギス	○		
	マイクロメーター	○		
	温度測定器（衝撃試験用）	○		
	金属製直尺	○		
	ルーペ（目盛付）	○		
	R ゲージ（試験片及び治具計測用）	○		
断面試験	10 倍 拡大鏡		○	
	金属製直尺	○		
	ノギス又はデジタルノギス	○		

注 ^{a)} 使用した装置は，記録に名称，管理番号などを記載しなければならない。

DRAFT

参考文献

- [1] JIS Z 3801:2018 手溶接技術検定における試験方法及び判定基準
- [2] ASNT SNT-TC-1A (2020), Personnel Qualification and Certification in Nondestructive Testing

DRAFT

WES 8210-2 : xxxx

原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）

第 2 部 : JSME S NB1-2020 適用

解 説

この解説は、規格に規定・記載した事柄を説明するもので、この規格の一部ではない。

この解説は、日本溶接協会が編集・発行するものであり、これに関する問合せ先は日本溶接協会である。

1 制定の趣旨

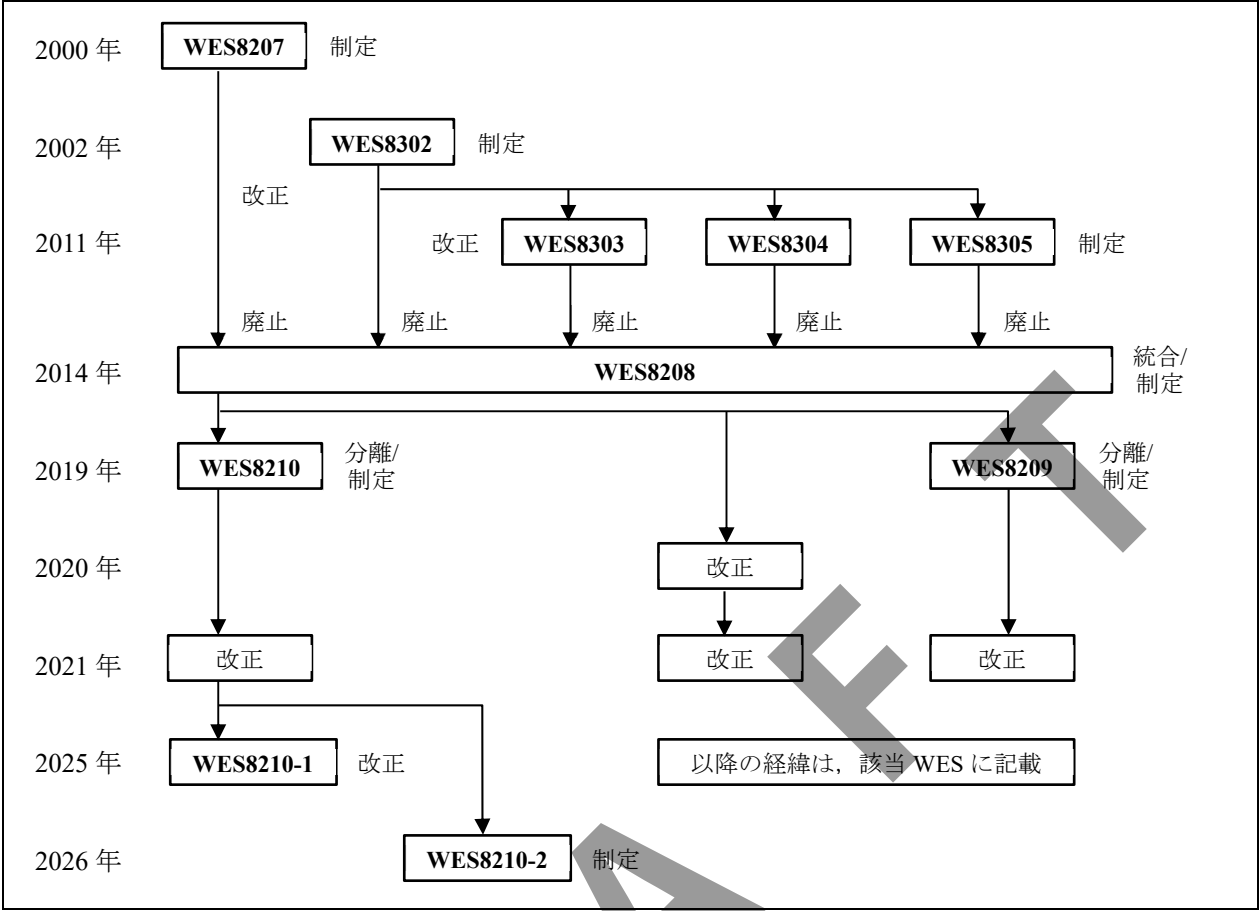
WES 8210-2（以下、本規格という。）は、原子力施設の原子炉等規制法に基づき、適用基準である日本機械学会 発電用原子力設備規格 溶接規格 2020 年版を適用した、溶接技能者等技能認証試験基準として運用するために制定した。

2 制定の経緯

2.1 制定の経緯、背景

WES 8210 は、原子力施設の適用基準である日本機械学会 発電用原子力設備規格 溶接規格の 2007 年版及び 2012 年版（2013 年追補）と 2020 年版とでは、溶接を行う者の呼称、溶接方法の区分（資格区分）などが異なるため、第 1 部（**WES 8210-1**）を 2007 年版及び 2012 年版（2013 年追補）に適用し、本規格を 2020 年版に適用する、2 部構成とした。

原子炉等規制法適用の原子力施設の WES 規格の経緯を解説図 1 に示す。



解説図 1ー本 WES 制定の経緯

日本溶接協会規格

WES 8210-2 原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）
第2部：JSME S NB1-2020 適用

令和 **xx** 年 **xx** 月 **xx** 日 第1刷発行

編 集 一般社団法人日本溶接協会 規格委員会

発行人 大丸 成一

発行所 一般社団法人 日 本 溶 接 協 会

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20

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