

平成 27 年 5 月 25 日

各位

一般社団法人 日本溶接協会  
ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準 原案作成委員会  
委員長 西尾 一政

**日本溶接協会規格 WESXXXX「ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準」  
に対するパブリックコメント募集の結果について**

(一社)日本溶接協会は、この度、ホームページを通じて下記WES規格案に対するパブリックコメントを実施しました。ご協力いただきました皆様に厚くお礼申し上げます。

今回寄せられた意見及びそれらに対する考え方並びにその対応につきまして、原案作成委員会での審議の結果、別紙のとおり取りまとめましたので、ご高覧のほどお願い申し上げます。

1. 意見募集対象

- ・ WES XXXX-1 ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第1部：総則(案)
- ・ WES XXXX-2 ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第2部：標準溶接施工要領書による認証」(案)
- ・ WES XXXX-3 ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第3部：外観試験及びマクロ試験」(案)

2. 意見募集の結果：寄せられたご意見 9件

3. 対応結果：別紙のとおり

以上

お問合せ先

- ・ FAX の場合 FAX 番号：03-5823-5244 (一社)日本溶接協会 規格委員会 事務局
- ・ 郵送の場合 〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町4-20 (一社)日本溶接協会 規格委員会 事務局
- ・ 電子メールの場合 e-mailアドレス / it-center@jwes.or.jp (一社)日本溶接協会 規格委員会 事務局

なお、電話によるお問合せには対応しかねますのであらかじめご了承ください。

(別紙) 日本溶接協会規格案 WESXXXX「ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準」に寄せられた意見に対する対応

(注:意見及び理由並びに意見に対する考え方・対応内容は、その主旨、概要を取りまとめて示しています)

・WES XXXX-1 ISO 9606-1に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第1部:総則(案)

番号	対象条項	提出されたご意見	対応内容	対応説明
1-1	3.4 適格性	<p>【意見】</p> <p>3.4 項を削除し、「適格性」の用語を使用している “3.5 項 認証”に本項の定義分を挿入する。</p> <p>3.5 認証 溶接技能者の技量がこの規格に適合していることについて十分に信頼できることを証明すること。</p> <p>【理由】</p> <p>“適格性”は、“3.2 評価員”の定義に一般的な意味で使用されているが、3.4 項の定義と異なる。</p> <p>“適格性”の用語は、3.2 項を除けば第2部及び第3部を含めて3.5 項のみに使用されており、3.4 項を削除しても問題がない。</p>	<p>【対応】</p> <p>“3.2 評価員”の定義について、二重線部を削除し、次のとおり修正します。</p> <p>実技試験の立会、試験片の検査などを行い、資格認証試験が適用規格に合致していることを検証する者。<del>認証者が適格性を確認した上で、任命する。</del></p>	<p>【説明】</p> <p>ご意見 につきまして拝承いたします。3.2 項の二重線の記述は、不要ですので削除いたします。</p> <p>ご意見 につきましては「適格性」は、3.5 認証の定義に加えて、適格性証明書の適格性を定義するものでもあります。</p>
1-2	6.1 一般	<p>【意見】</p> <p>「不正行為を発見した場合などは試験を中止し、不合格とする。」と不合格とするを追記する。</p> <p>【理由】</p> <p>単に中止だけでは、その後の対応が不明である。</p>	<p>【対応】</p> <p>原案どおりといたします。</p>	<p>【説明】</p> <p>合否判定は試験後の委員会において決定されますので、ここには記しておりません。</p>

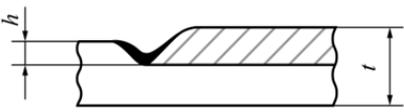
WES XXXX-1 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第 1 部:総則(案)

番号	対象条項	提出されたご意見	対応内容	対応説明
1-3	9 適格性証明書及び有効期間	<p>【意見】</p> <p>「認証者」と「認証機関」の用語が使用されているが、その関係が不明瞭。以下の解釈でよいでしょうか？</p> <p>1) 序文の記述から、本規格における「認証機関」は、JWES と解釈される。</p> <p>2) 規格全般の記述の流れから、「認証者」は「認証機関に所属する者(個人)」又は、「認証機関」と解釈される。</p>	<p>【対応】</p> <p>拝承。「認証機関」に統一いたします。</p>	
1-4	9.1 初回認証	<p>【意見】</p> <p>「…認証資格の有効期間は、最終合否判定日より6か月とする。」に修正する。</p> <p>【理由】</p> <p>溶接後に7.2～7.4の試験が行われるので、これらに要する日数を有効期間に含めるのは受験者にとって不利となる。</p> <p>また、原案の通りであれば、すべての試験が終了していないままで「資格者」として扱われることになり、試験の主旨から不合理である。</p>	<p>【対応】</p> <p>原案どおり、溶接試験日から6か月といたします。</p>	<p>【説明】</p> <p>ISO 9606-1 の審議委員会 (ISO TC44/SC11) において、決議された結果であり、ISO 規格に整合せざるをえません。</p>

・WES XXXX-2 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第 2 部:標準溶接施工要領書による認証」(案)

番号	対象条項	提出されたご意見	対応内容	対応説明
2-1	6.2 試験材料	<p>【意見】 注記「…若しくはこれらと同等材とし、…」は、「…若しくはこれらと同等の引張り強度を有する材料とし、…」とする。</p> <p>【理由】 同等材だけでは定義があいまいである。</p>	<p>【対応】 原案どおりといたします。</p>	<p>【説明】 同等材の定義を、引張強度だけに限定できません。 これは JIS Z 38XX (溶接技術検定)と同様の規定としております。</p>

・WES XXXX-3 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第 3 部:外観試験及びマクロ試験」(案)

番号	対象条項	提出されたご意見	対応内容	対応説明
3-1	8.1.5 終端クレータ収縮孔	<p>【意見】 図 2 に平面図等を追加する。また、t、hの説明を加える。</p> <p>【理由】 現状の図では何を指しているのか不明である。</p> 	<p>【対応】 終端クレータ収縮孔を説明する立体図に変更いたします。</p>	<p>【説明】 ISO5817 不完全部の品質レベルにはB,C,Dの3段階あります。品質レベルCおよびDでは、不完全部の深さ h を規定しており、深さ h の評価が必要です。しかし、ISO 9606-1 が合格要件としている品質レベル B では、「許容しない」となっているため、深さ h の定義も不要となります。よって、図は形状を説明する立体図に変更いたします。</p>

WES XXXX-3 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第3部:外観試験及びマクロ試験(案)

番号	対象条項	提出されたご意見	対応内容	対応説明
3-2	8.1.9 コールドラップ (融合不良)	<p>【意見】 溶接後に開先幅が特定できる補助線を溶接部から離れた位置にけがく。</p> <p>【理由】 原案のコールドラップの定義で当該部分を特定するには溶接前の開先幅が必要となる。</p>	<p>【対応】 拝承。図6の平面図を削除し、断面図のみといたします。</p>	<p>【説明】 外観試験におけるコールドラップ(融合不良)は、ビード止端部付近に発生するなじみ不良による欠陥を示していますので、ここでは開先幅を特定する印については規定しておりません。</p>
3-3	8.3.9 のど厚不足 および 8.3.10 のど厚過剰	<p>【意見】 凹ビード、凸ビードに図を分けて規定を設ける</p> <p>【理由】 図のように表面が平らな場合はほとんどない。 ビード形状によっては実際のど厚と理論のど厚を考える必要があるため。:別紙参照(溶接学会編 溶接・接合用語事典より)</p>	<p>【対応】 拝承。図19および図20を凹ビードの場合と凸ビードの場合に分けて表示いたします。 また、(a は、すみ肉溶接の要求のど厚)と修正いたします。</p>	

WES XXXX-3 ISO 9606-1 に基づく溶接技能者の資格認証基準 - 第3部:外観試験及びマクロ試験(案)

番号	対象条項	提出されたご意見	対応内容	対応説明
3-4	8.3.11 不等脚	<p>【意見】            図中の Z1 と Z2 の差を不等脚とする。:別紙参照(溶接学会編 溶接・接合用語事典より)</p> <p>【理由】            図 21 で定義している箇所は、脚長とサイズの差であり、不等脚の定義ではない。            もし、この差を合否判定とするのであれば、Z2 側にも定義すべきである。</p>	<p>【対応】            拝承。図21を修正いたします。</p>	