

IIW 国際溶接検査技術者 資格制度

IWIP 特認コース 2025 年度受験案内

IIW/EFW 資格日本認証機構（J-ANB）事務局

1. IWIP（International Welding Inspection Personnel）特認コースとは？

IIW 国際溶接検査技術者資格には、IWI-C(International Welding Inspector-Comprehensive Level)、IWI-S（同-Standard level）及び IWI-B（同-Basic Level）の 3 種類の資格があります。

この「特認コース」は、それぞれの資格に相当する知識を、前もって修得していることを証明することで、長期間の教育を受講することなく最終試験に進むことができ、IIW 資格制度の日本における実施機関として、唯一認定された IIW 資格日本認証機構（以下 J-ANB）が実施する IIW 国際溶接検査技術者(IWIP)資格を取得するためのコースの一つです。

知識を修得していることの証明は、「IIW 履修ポイント」と呼ばれるポイント数が規定値以上であることを示さなければなりません。IIW 履修ポイントが規定値以上であることと学歴及び業務経験年数の受験条件を満足していることが書面にて確認された後、テクニカル・インタビューを経て⇒（プロジェクトワーク）⇒理論試験と実技試験とに合格すれば IIW 国際溶接検査技術者資格を取得することができます。

2. IWIP 資格の取得意義

欧州の政府や企業が関係する溶接工事・製造案件の受注や工事の遂行において、仕様書に IIW-IWIP 資格者による溶接品質の確認が必須条件と明記されるケースが多く見受けられます。

この要求事項がない場合でも、工事仕様書に「溶接工程における品質管理は IIW-IWIP 資格者が実施すること」と明記することで、客先に対して信頼感を与えるという「アドバンテージ」があります。

3. IWIP 特認コースの受験に必要な条件とは？

IIW 国際溶接検査技術者資格（IWI-C、IWI-S、及び IWI-B）の受験条件を表-1.に示します。

表-1. 資格の種類に対応する受験条件

種類	受験条件（アクセスコンディション）
IWI-C	① 工科大学及び短大(修業 2 年以上)、又は工業専門学校(修業 2 年以上)の卒業生。 ② 受験前の直近 4 年間で、IWI-C 相当の業務経験が 3 年以上あること。 ③ IIW 履修ポイントが IWI-C の規定値以上。
IWI-S	① 工科大学、又は工業系高等学校、又は職業訓練高校、又は溶接工科大学(修業 3 年以上)の卒業生で、年齢は 20 歳以上の者、又は上記以外高等学校の卒業生で、年齢は 20 歳以上、溶接の実務経験 5 年以上を有する者。 ② 受験前の直近 3 年間で、IWI-S 相当の業務経験が 2 年以上あること。 ③ IIW 履修ポイントが IWI-S の規定値以上。
IWI-B	① IWI-S の①と同じ学歴。 ② 受験前の直近 2 年間で、IWI-B 相当の業務経験があること。 ③ IIW 履修ポイントが IWI-B の規定値以上。

4. IWIP 特認コースに必要な IIW 履修ポイントとその取得方法

表-2.に資格の種類に対応する必須保有資格及び必須受講コースを、表-3.に各技術分野の詳細と必要なポイントを示します。表-3.に示す溶接技術(WT)の 4 分野(サブモジュール：SM)及び溶接検査

(WI) モジュールの各 SM において、IIW 国際溶接検査技術者に要求されている知識を、IIW 履修ポイントとして小計の 50%以上を取得していることが受験条件の 1 つとなります。

これらのポイントは、以下により取得することができます。

受験者が、WES 溶接管理技術者資格者及び JSNDI 非破壊検査資格者であり、かつ J-ANB が承認した外観検査コース、未取得の資格の非破壊検査(NDI)コース及び理論・実技試験対応コースを受講した場合、各 SM の履修ポイントの 50%以上が与えられ、受験申請できます。WES 溶接管理技術者資格者及び JSNDI 非破壊検査資格者であっても、前述のコースを受講しないとこれらの 50%以上のポイントを獲得できず、受験不可となります。

受験者は、図-1.に示す IIW 履修ポイントの規定値を満足し、学歴と職務経験年数の条件を満足すれば、相応する IWIP 資格の受験が可能です。

表-2. 資格の種類に対応する必須保有資格及び必須受講コース

受験 IWIP 資格	必須保有資格		必須受講コース		
	溶接資格	非破壊検査資格(JSNDI)	外観検査 (VT)	非破壊検査 (RT/UT/PT/MT)	理論・実技 試験対応
IWI-C	IWT or IWE or WES 特別級	最少(限) レベル 2 又は レベル 3 の 2 資格保持者(但し 1 資格は体積検査、 1 資格は表面検査、かついずれ か 1 資格はレベル 3 のこと)	履修	未取得の NDI 資格のコース の履修(*)	履修
IWI-S	IWS or IWT or IWE or WES1 級以上	最少(限)レベル 2 の 2 資格 (但し 1 資格は体積検査、1 資格 は表面検査)	履修	未取得の NDI 資格のコース の履修(*)	履修
IWI-B	IWP or IWS or IWT or IWE or WES2 級以上	最少(限)レベル 1 の 2 資格 (但し 1 資格は体積検査、1 資格 は表面検査)	履修	未取得の NDI 資格のコース の履修(*)	履修

(*) 必須受講コースの例示：相応する RT 及び PT の資格を保有の場合、UT 及び MT コースの受講が必須です。

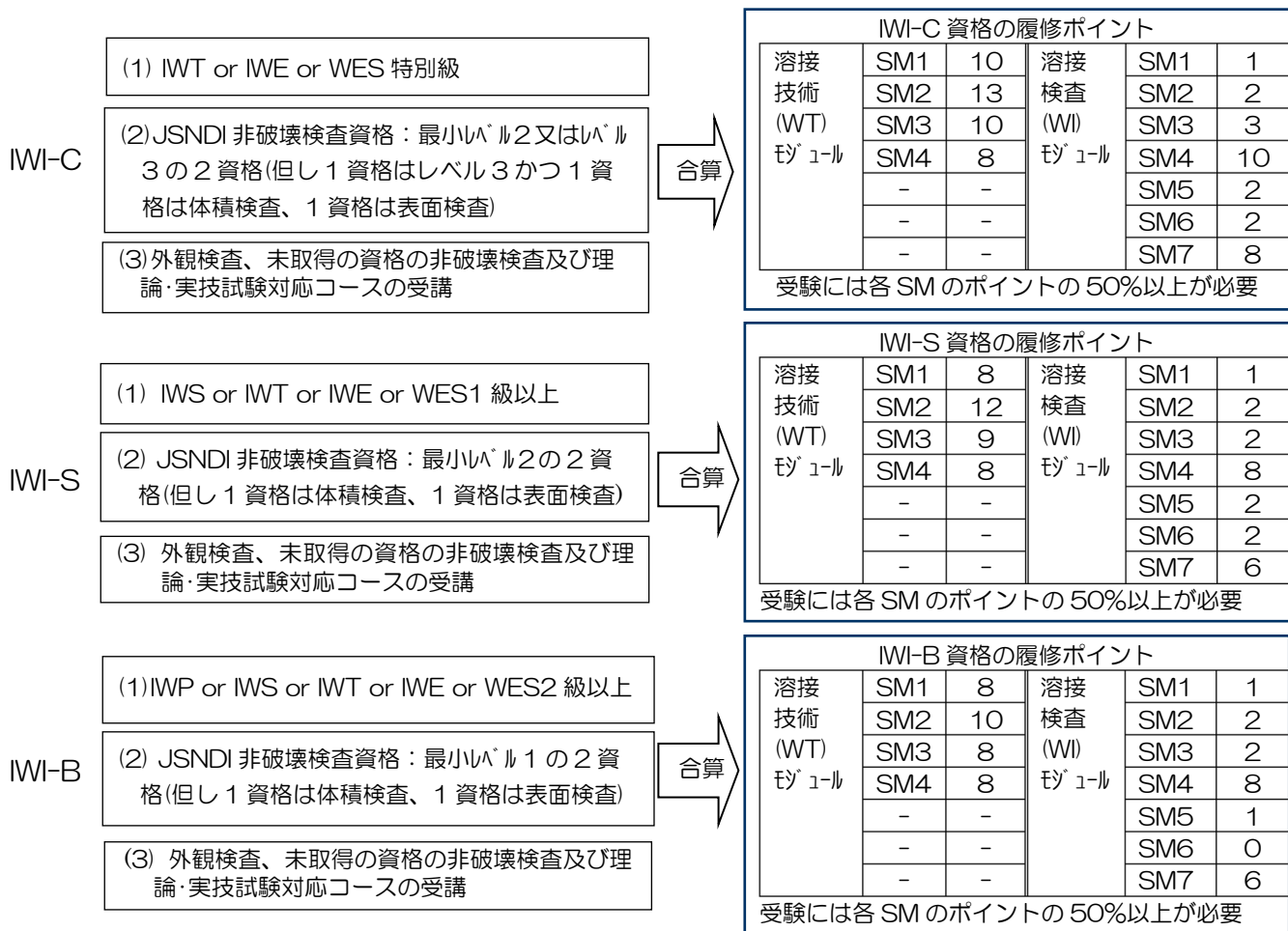


図-1. IIW 履修ポイントとその取得方法

表-3. IWIP 特認コースの履修項目と IIW 履修ポイント

＜溶接技術(WT)モジュール＞

特認コースが要求する履修内容		IIW 履修ポイント		
サブモジュール(SM) 1 (溶接法・機器)		IIW-C	IIW-S	IIW-B
111	被覆アーク溶接	2	2	2
141, 15	ティグ溶接およびプラズマ溶接	2	2	2
131, 135	ミグ溶接およびマグ溶接	2	2	2
114,136,137	セルフシールドアーク溶接, スラグ系/メタル系 FCW 溶接	1	1	1
91, 93, 97	ろう付け, アークブレーシング	1	0.5	0
81, 82, 83	ガス切断, アーク切断, プラズマ切断	0.5	0.5	1
12	サブマージアーク溶接	1	0	0
-	その他の溶接法	0.5	0	0
小 計		10	8	8

サブモジュール(SM) 2 (材料・溶接性)		IIW-C	IIW-S	IIW-B
炭素鋼および炭素-マンガン鋼 (ISO/TR 15608 分類 1-3, 11)		3	3	3
低合金耐クリープ鋼 (ISO/TR 15608 分類 4-6)		2	2	2
フェライト系ステンレス鋼およびマルテンサイト系ステンレス鋼 (ISO/TR15608 分類7)		3	2	2
オーステナイト系ステンレス鋼および2相ステンレス鋼 (ISO/TR 15608 分類 8, 10)		1	1	1
極低温用低合金鋼 (Max.10% Ni) (ISO/TR 15608 分類9)		1	1	1
アルミニウムおよびアルミニウム合金 (ISO/TR 15608 分類 21-26)		1	1	1
ニッケルおよびニッケル合金 (ISO/TR 15608 分類 41-48)		1	1	0
鋳鉄および鋳鋼 (ISO/TR 15608 分類 71-76)		1	1	0
小 計		13	12	10

サブモジュール(SM) 3 (設計・力学)		IIW-C	IIW-S	IIW-B
応力とひずみ		3	3	2
静的荷重を主とする溶接構造物の設計		1	1	2
動的荷重を受ける溶接構造物の設計		1	1	1
継手設計および溶接構造物の設計原理		3	2	2
アルミニウムとその合金構造物の設計		2	2	1
小 計		10	9	8

サブモジュール(SM) 4 (施工・管理)		IIW-C	IIW-S	IIW-B
溶接構造物建造における品質保証概論		1	1	1
製造時の品質管理		1	1	1
溶接応力および変形		2	2	2
工場設備, 治工具および取付治具		1	1	1
非破壊試験		1	1	1
補修溶接		1	1	1
健康と安全		1	1	1
小 計		8	8	8

＜溶接検査(WI)モジュール＞

溶接検査のサブモジュール(SM)		IIW-C	IIW-S	IIW-B
1	溶接検査概論	1	1	1
2	破壊試験及び非破壊試験概論	2	2	2
3	溶接不完全部	3	2	2
4	破壊試験及び非破壊試験方法	10	8	8
5	品質保証	2	2	1
6	検査機能の管理	2	2	0
7	溶接検査の実務	8	6	6
小 計		28	23	20

5. IWIP 特認コースの流れ

申請から最終試験までの流れを以下に示します。

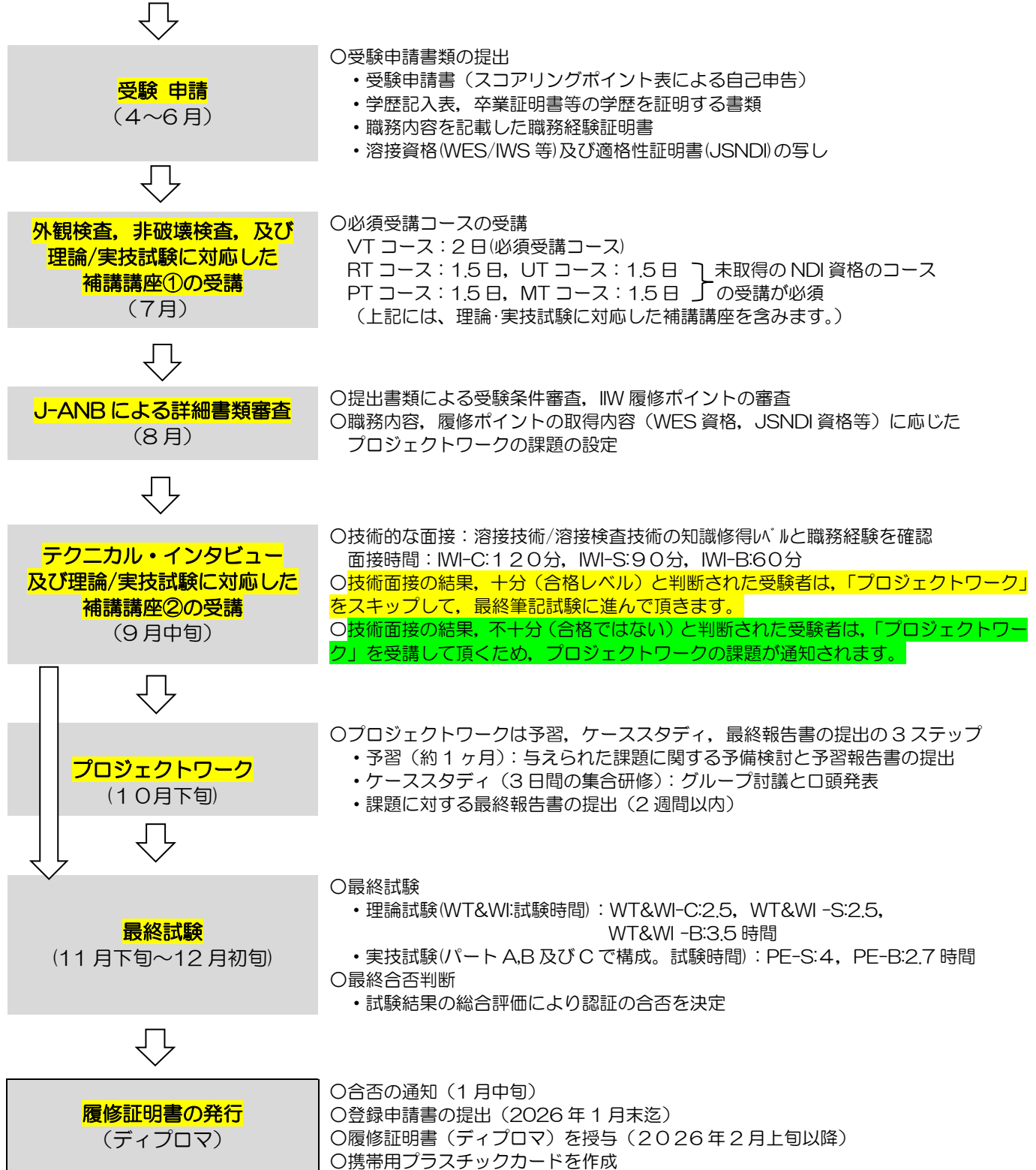


図-2. IWIP 特認コースの流れ

6. 問合せ先

(一社)日本溶接協会 事業部 J-ANB 事務局(立花) TEL：03-5823-6325 FAX：03-5823-5211

なお、非破壊検査資格については、JSNDI(日本非破壊検査協会) <https://www.jsndi.jp/qualification/>へ、お問合せ下さい。