

## 「ISO 9606-1 に基づく溶接技能者評価試験」受験申込に際しての注意事項

### はじめに

この注意事項は、ISO 9606-1 規格に基づく評価試験の受験申込についての注意事項です。

JIS 規格に基づく溶接技能者評価試験とは内容が異なります。

評価試験の内容については、別紙「ISO 9606-1 に基づく溶接技能者評価試験 受験のご案内」をご覧ください。

### 1. 受験資格

労働安全衛生法及び労働安全衛生規則に基づく、次の 2 つの特別教育の修了証を保有していること。

(1) 「アーク溶接機を用いて行う金属の溶接、溶断等の業務」に係る特別教育

(2) 「研削といしの取替え又は取替え時の試運転の業務」に係る特別教育

上記2つの特別教育は、通例、アーク溶接特別教育(学科教育と実技教育)や自由研削といし特別教育(学科教育と実技教育)などと呼ばれています。特別教育の受講については、各地の教習機関にお問合せください。

2. 受験申込の際には、受験料金を添えて申し込んで下さい。既納の受験料金の返却及び受験日の変更はできません。

3. 試験の合格通知を受領した後は登録手続き(認証料の納付)を行って下さい。登録手続きを済まされた方に適格性証明書が発行されます。

4. 身体的障害等による理由から、当日の受験にご要望がある方は申込み前にご連絡をお願いします。

5. 受験の区分は次のとおりです。いずれも学科試験は実施せず、実技試験のみです。

ISO 9606-1 規格に基づく評価試験は、受験の種目ごとに準備された標準溶接施工要領書(pWPS)に従い実技試験を実施します。

(1) 新規受験 : 選択した WPS 番号の種目を初めて受験するとき

(2) 再評価受験(更新受験) : 現有の適格性証明書の有効期限の 6ヶ月前から 2ヶ月前までに、同じ種目を受験するとき。なお、例え有効期限内であっても、上記受験期間内に受験しなかった場合は「(1) 新規受験」としての受験となります。

## ISO 9606-1 に基づく溶接技能者 評価試験申込書 記入上の注意事項

1. この受験申込書は、原則として受験者本人が記入して下さい。やむをえず本人以外の方が記入する場合は、必ず内容等につき本人の確認をとって下さい。

2. この受験申込書は、電算機処理に使用しますので、インク又はボールペンで正しく楷書で全ての欄に記入又は該当するものに○印をして下さい。但し、\*印欄は記入しないで下さい。

3. 写真は、最近 6ヶ月以内に無帽、上三分身で撮影した「縦 4.5cm×横 3.5cm(パスポートサイズ用)」のものを貼付して下さい(記入例(a)参照)。目がはっきりしないメガネ及び色付きメガネは不可です。また、貼られた写真は適格性証明書作成時の証明写真となるので、申込書右上段の枠に合わせてきちんと貼って下さい。

(写真が規定のサイズでなかったり、正しく貼られていない申込書は受付することができません。)

4. 受験の区分は、上記「受験申込に際しての注意事項の5項」をよく読んで、該当するものに○印をして下さい。

「2.再評価」受験のときは、該当する現有の適格性証明書の登録番号を記入して下さい(記入例(b)参照)。なお、申込書を提出する際に該当する適格性証明書のコピーを添付して下さい。

5. 通知先は、郵送する受験票、合格通知、サーベイランス(継続)等のお知らせが確実に受け取れる宛先を選択し、○印をして下さい。(記入例(c)参照)
6. 受験者の氏名は、姓と名に分けて記入(フリガナも記入)し、記入した内容および制約事項を確認した上で必ず捺印して下さい。適格性証明書には氏名のローマ字表記も記載されますので、必ずローマ字表記も記入して下さい(記入例(d)参照)。性別、生年月日、出生地、自宅住所(フリガナも記入)、郵便番号、電話番号も必ず記入して下さい。
7. 勤務先は、名称・所属部署・所在地を記入(フリガナも記入)し、郵便番号、電話番号も必ず記入して下さい。適格性証明書には名称の英文表記も記載されますので、必ず英文表記も記入して下さい(記入例(e)参照)。

(注)ご記入いただいた氏名、住所、電話番号等の個人情報、評価試験に関する通知、合格後の資格登録、証明書の送付、サーベイランスの通知及び再評価の通知のために利用します。その他の利用目的の詳細については当協会ホームページを参照下さい。

8. 業種区分は、受験者が主として従事する業種を次表の中から1つ選び、その番号に○印をして下さい。なお、該当するものがない場合は、15を選び、業種を簡潔に記入して下さい(記入例(f)参照)。

コード	業種の区分	コード	業種の区分
01	船舶及び船舶用機器構造物、海洋構造物等の製造、修理等の業種	09	鉄鋼、非鉄金属等の製造の業種
02	ボイラ、压力容器、タンク、配管(配管工事含)等の製造、修理等の業種	10	同上の流通、加工(切断、部品加工等)等の業種
03	化学、石油精製プラント、その他プラント・装置等の製造、修理の業種	11	溶媒材料、溶媒機器及び関連機器の製造等の業種
04	電力、ガス、その他重機器・構造物等の製造、修理等の業種	12	エンジニアリング、コンサルタント等の業種
05	土木・建設機械、輸送機器(車輜、自動車等)等の製造、修理等の業種	13	試験、検査(非破壊検査を含む)、計測等の業種
06	橋梁、土木、鉄道橋、鉄塔等の製造、修理の業種	14	教育・訓練機関、研究機関、団体等
07	建築鉄骨及び関連機器、設備等の製造、修理の業種	15	その他(簡潔に記載して下さい)
08	建設業(ゼネコン等)、設計事務所、その他建設関連の業種		

9. 受験種目は表1及び表2から1種目を選択し、該当するWPS番号を記入して下さい(記入例(g)参照)。pWPSの詳細については、日本溶接協会ホームページを参照願います。

同時に複数の種目を受験するときは、種目ごとに受験申込書を記入して下さい。1種目ごとに受験申込書が必要となります。

(1)突合せ溶接のみ、追加すみ肉溶接の受験無しの場合

表1または表2からWPS番号をひとつ選択し、(g)欄に記入する。

(例1)炭素鋼 マグ溶接 管斜め45°固定姿勢の場合、SN-2Z-135のWPS番号を記入

(2)突合せ溶接と同時に、追加すみ肉溶接を受験する場合

「追加すみ肉溶接」とは、突合せ溶接の各種目の受験と同時にすみ肉溶接を追加受験できる種目です。突合せ溶接の合格と追加すみ肉溶接の合格をもってすみ肉溶接の資格が取得できます。突合せ溶接が不合格の場合、追加すみ肉溶接の合格に関わらず、すみ肉溶接の資格は与えられません。なお、すみ肉溶接単独での受験は設定されていません。

また、追加すみ肉溶接の実技試験は、水平姿勢(PB)のみで実施し、同時に受験する突合せ溶接の溶接姿勢に対応したすみ肉溶接姿勢が承認されます。

追加すみ肉溶接のWPS番号は、同時に受験する突合せ溶接と同じ溶接方法のpWPSを選択します。

(例2) 炭素鋼 被覆アーク溶接 の場合, N-2Z , FW-A-N の2つの WPS 番号を記入

(例3) ステンレス鋼 マグ溶接の組合せ溶接で, 両方の溶接方法の追加すみ肉溶接を同時受験  
する場合, MN-ZM-2 , FW-CT , FW-CM の3つの WPS 番号を(g)欄に記入

(例4) ステンレス鋼 マグ溶接の組合せ溶接で, 片方の溶接方法の追加すみ肉溶接を同時受験  
する場合, MN-ZM-2 , FW-CM の2つの WPS 番号を(g)欄に記入

10. 上進溶接又は下進溶接の指定について, 板の立向姿勢(V)および管(P, Z)の WPS 番号を選択した場合は, 上進溶接又は下進溶接のいずれかを選択して下さい(記入例(h)参照)。試験では, 上進溶接を選択したときは上進溶接のみ, 下進溶接を選択したときは下進溶接のみでの溶接となります。
11. 追加すみ肉試験の欄は, 突合せ溶接と同時に追加すみ肉溶接を受験する場合, 「1. 要」に○印を記入してください(記入例(i)参照)。追加すみ肉溶接は, 突合せ溶接と同じ溶接方法でのみ受験することができます。9項の記入要領に従い, 追加すみ肉溶接の WPS 番号を(g)欄に記入して下さい。  
追加すみ肉試験を受験しない場合は, 必ず「2. 不要」に○印を記入してください。
12. 使用溶接材料欄は, 使用する銘柄(メーカーの呼称)と規格の種類(被覆棒: E4316 等, 溶加棒: W49A3U16 等)を記入して下さい。初層と残層とをサイズの異なる溶加材を選択する場合や組合せ溶接で 2 種類の溶接方法を選択する場合には, ①と②にそれぞれ溶接方法, 使用する銘柄と規格の種類, サイズ(径)を記入して下さい(記入例(j)参照)。
13. シールドガスの種別については, 使用するシールドガスを選択し, ○印をつけて下さい(記入例(k)参照)。
14. ISO 9606-1 に基づいた溶接技能者評価試験では, 受験資格として労働安全衛生法及び労働安全衛生規則に基づく次の 2 つの特別教育の修了証を保有していることが必須です。  
「アーク溶接機を用いて行う金属の溶接, 溶断等の業務」に係る特別教育  
「研削といしの取替え又は取替え時の試運転の業務」に係る特別教育  
修了証を保有していることを確認し, ○印をつけて下さい(記入例(l)参照)。
15. 受験者は, 記入した内容および評価試験申込書の下段に記載されている「評価試験の受験と資格認証登録に際しての誓約事項」をよく確認した上で, 受験者氏名欄に捺印して下さい。
16. 申請内容の確認欄には, 受験者が所属する事業所における溶接管理技術者またはそれに代わる者が, 申請内容を確認した上で署名・捺印をお願いします(記入例(m)参照)。証明書番号の欄は, ISO 14731/WES 8103 の認証者は, 適格性証明書の番号を記入願います。それ以外の方は, 番号記入の必要はありません。

\* 申込書の記入が終わったら, 記入に漏れがないか, 印鑑の捺印忘れがないか, 写真のサイズ, 貼り方に不備がないか, もう一度確認して下さい。申込書の記入に不備があると受け付けできません。また, 合格後に不備や虚偽が発覚した場合には, 認証を取り消します。

表1 ISO 9606-1に基づく溶接技能者評価試験の種類（炭素鋼の突合せ溶接）

試験材料の形状と溶接姿勢による評価試験の種類（下段：WPS番号）						溶接方法	試験材料の厚さ区分	裏当て金
板				管				
下向	立向	横向	上向	水平・鉛直固定	斜め45°固定			
ISO A-2F	ISO A-2V	ISO A-2H	ISO A-20	ISO A-2P	ISO A-2Z	被覆アーク溶接	中板/中肉管	あり
A-2F	A-2V	A-2H	A-20	A-2P	A-2Z			なし
ISO N-2F	ISO N-2V	ISO N-2H	ISO N-20	ISO N-2P	ISO N-2Z		厚板/厚肉管	あり
N-2F	N-2V	N-2H	N-20	N-2P	N-2Z			なし
ISO A-3F	ISO A-3V	ISO A-3H	ISO A-30	ISO A-3P	ISO A-3Z			あり
A-3F	A-3V	A-3H	A-30	A-3P	A-3Z			
ISO N-3F	ISO N-3V	ISO N-3H	ISO N-30	ISO N-3P	ISO N-3Z	なし		
N-3F	N-3V	N-3H	N-30	N-3P	N-3Z			
ISO T-1F	ISO T-1V	ISO T-1H	ISO T-10	ISO T-1P	ISO T-1Z	ティグ溶接	薄板/薄肉管	なし
T-1F	T-1V	T-1H	T-10	T-1P	T-1Z			
ISO C-2F	ISO C-2V	ISO C-2H	ISO C-20	ISO C-2P	ISO C-2Z	組合せ溶接*	中板/中肉管	なし
C-2F	C-2V	C-2H	C-20	C-2P	C-2Z			
ISO C-3F	ISO C-3V	ISO C-3H	ISO C-30	ISO C-3P	ISO C-3Z		厚板/厚肉管	あり
C-3F	C-3V	C-3H	C-30	C-3P	C-3Z			なし
ISO SA-2F	ISO SA-2V	ISO SA-2H	ISO SA-20	ISO SA-2P	ISO SA-2Z	マグ溶接	中板/中肉管	あり
SA-2F-135	SA-2V-135	SA-2H-135	SA-20-135	SA-2P-135	SA-2Z-135			なし
ISO SN-2F	ISO SN-2V	ISO SN-2H	ISO SN-20	ISO SN-2P	ISO SN-2Z		厚板/厚肉管	あり
SN-2F-135	SN-2V-135	SN-2H-135	SN-20-135	SN-2P-135	SN-2Z-135			なし
ISO SA-3F	ISO SA-3V	ISO SA-3H	ISO SA-30	ISO SA-3P	ISO SA-3Z			あり
SA-3F-135	SA-3V-135	SA-3H-135	SA-30-135	SA-3P-135	SA-3Z-135			
ISO SN-3F	ISO SN-3V	ISO SN-3H	ISO SN-30	ISO SN-3P	ISO SN-3Z	なし		
SN-3F-135	SN-3V-135	SN-3H-135	SN-30-135	SN-3P-135	SN-3Z-135			
ISO SC-2F	ISO SC-2V	ISO SC-2H	ISO SC-20	ISO SC-2P	ISO SC-2Z	組合せ溶接**	中板/中肉管	なし
SC-2F-135	SC-2V-135	SC-2H-135	SC-20-135	SC-2P-135	SC-2Z-135			
ISO SC-3F	ISO SC-3V	ISO SC-3H	ISO SC-30	ISO SC-3P	ISO SC-3Z		厚板/厚肉管	あり
SC-3F-135	SC-3V-135	SC-3H-135	SC-30-135	SC-3P-135	SC-3Z-135			なし

注：\* 初めの1～数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。

\*\* 初めの1～数パスをティグ溶接で行い、その後をマグ溶接で行う。

- (1) 突合せ溶接の受験と同時に「追加すみ肉溶接」の受験を申込み場合には、下表の3つのpWPSから突合せ溶接と同じ溶接方法のWPS番号を選択します。
- (2) 組合せ溶接の受験と同時に「追加すみ肉溶接」の受験を申込み場合には、組合せ溶接と同じ溶接方法のWPS番号を1種類、又は2種類選択します。

試験材料の種類	WPS番号	溶接方法
炭素鋼	FW-A-N	被覆アーク溶接
	FW-T	ティグ溶接
	FW-S	マグ溶接

表2 ISO 9606-1に基づく溶接技能者評価試験の種類（ステンレス鋼の突合せ溶接）

試験材料の形状と溶接姿勢による評価試験の種類（下段：WPS番号）						溶接方法	試験材料の厚さ区分	裏当て金
板				管				
下向	立向	横向	上向	水平・鉛直固定	斜め45° 固定			
ISO CN-F	ISO CN-V	ISO CN-H	ISO CN-0	ISO CN-P	ISO CN-Z	被覆アーク溶接	中板/中肉管	なし
CN-2F	CN-2V	CN-2H	CN-20	CN-2P	CN-2Z			
—	—	—	—	ISO CN-PM	ISO CN-ZM	組合せ溶接 *	中肉管	なし
—	—	—	—	CN-PM-2	CN-ZM-2			
ISO TN-F	ISO TN-V	ISO TN-H	ISO TN-0	ISO TN-P	ISO TN-Z	ティグ溶接	薄板/薄肉管	なし
TN-1F	TN-1V	TN-1H	TN-10	TN-1P	TN-1Z		中板/中肉管	なし
ISO TN-2F	ISO TN-2V	ISO TN-2H	ISO TN-20	ISO TN-2P	ISO TN-2Z			
TN-2F	TN-2V	TN-2H	TN-20	TN-2P	TN-2Z			
ISO MA-F	ISO MA-V	ISO MA-H	ISO MA-0	—	—	ミグ溶接又は マグ溶接	中板	あり
MA-2F	MA-2V	MA-2H	MA-20	—	—			なし
ISO MN-F	ISO MN-V	ISO MN-H	ISO MN-0	—	—			
MN-2F	MN-2V	MN-2H	MN-20	—	—			
—	—	—	—	ISO MN-PM	ISO MN-ZM	組合せ溶接 **	中肉管	なし
—	—	—	—	MN-PM-2	MN-ZM-2			

注：\* 初めの1～数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。

\*\* 初めの1～数パスをティグ溶接で行い、その後をミグ溶接又はマグ溶接で行う。

- (1) 突合せ溶接の受験と同時に「追加すみ肉溶接」の受験を申込み場合には、下表の3つのpWPSから突合せ溶接と同じ溶接方法のWPS番号を選択します。
- (2) 組合せ溶接の受験と同時に「追加すみ肉溶接」の受験を申込み場合には、組合せ溶接と同じ溶接方法のWPS番号を1種類、又は2種類選択します。

試験材料の種類	WPS番号	溶接方法
ステンレス鋼	FW-CN	被覆アーク溶接
	FW-CT	ティグ溶接
	FW-CM	ミグ溶接又はマグ溶接

# 溶接技能者評価試験申込書 (記入例)

[ISO 9606-1 国際資格]

一般社団法人 日本溶接協会  
溶接技能者認証委員会 殿

受付番号	*
受験番号	*
試験コード	*

(a)

(写真全面貼付)  
最近6ヶ月以内に無帽  
上三分身で撮影したもの。

写真のサイズ  
(縦4.5cm×横3.5cm)  
パスポート用

証明書の写真になるので、  
上記サイズを厳守すること。  
なお写真は、必ずこの  
枠内に合わせて貼ること。

下記のとおり、ISO 9606-1 に基づく技能者評価試験の受験を申込みます。

(注)受験者氏名欄は本人が署名・捺印下さい。

下段の誓約事項及び別紙「記入上の注意事項」をよく読んでから記入して下さい。

\*印欄は記入しないで下さい。記入内容に誤りがあった場合には、適格性証明書を発行できないことがあります。

区分	1. 新規	2. 再評価 現登録番号:	(b) IX15000X	通知先	1. 自宅	2. 勤務先								
受験者	フリガナ	ヨウセツ	タロウ	性別	1. 男性	2. 女性								
	氏名	(姓) 溶接	(名) 太郎	生年月日	西暦 1985 年 11 月 30 日生									
	ローマ字	(d) YOSETSU	TARO	出生地	東京 (都) 道・府・県									
自宅	郵便番号	1 0 1 - 0 0 2 5		電話番号	03-5823-6325									
	フリガナ	トウキョウト チヨダク カンダサクマチョウ												
	現住所	東京都千代田区神田佐久間町 4-20												
勤務先	フリガナ	ヨウセツコウギョウ		勤務先コード	*									
	名称	(e) 株式会社 溶接工業												
	英文表記	YOSETSU KOGYO CO., LTD.												
	部署名													
	郵便番号	1 0 1 - 0 0 2 5		電話番号	03-5823-6325									
フリガナ	トウキョウト チヨダク カンダサクマチョウ													
所在地	東京都千代田区神田佐久間町 4-20													
業種区分 (別紙参照)	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	(h)	14	15 (f)
受験種目	WPS/pWPS 番号	(g) SN-2Z-135, FW-S	板の向向 (V) 管 (P, Z)	1. 上進溶接	2. 下進溶接	追加 すみ肉試験	1. 要	2. 不要	(i)					
	(注) WPS 番号は、日本溶接協会のホームページ ( <a href="http://www.jwes.or.jp/">http://www.jwes.or.jp/</a> ) から受験する種目に該当する WPS 番号をご記入下さい。 (注) 板の向向 (V)、管 (P, Z) の pWPS を選択した場合は、上進溶接か下進溶接を選択して下さい。試験では、上進溶接を選択したときは上進溶接のみ、下進溶接を選択したときは下進溶接のみでの溶接となります。 (注) 選択した pWPS と同じ溶接材料で追加「すみ肉」試験を同時に受験できます。組合せ溶接受験の際はすみ肉溶接の溶接方法を選択し、対応するすみ肉溶接の WPS 番号も記入願います。詳細は別紙「記入上の注意事項」を参照願います。ただし、別途受験料等が必要です。													
使用溶接材料	溶接方法	銘柄	規格の種類	(コード)	サイズ	シールドガスの種別								
	① (j) マグ溶接	XX-XXX	YGW12	*	1.2	1. アルゴン 2. 炭酸ガス 3. 混合ガス 4. なし (k)								
	②			*		1. アルゴン 2. 炭酸ガス 3. 混合ガス 4. なし								
(注) ①に、溶接方法、使用する溶加材(溶接棒、溶接ワイヤ、溶加棒)の銘柄と規格の種類、サイズ(径)を記入して下さい。 初層と残層とをサイズの異なる溶加材を選択する場合や組合せ溶接で2種類の溶接方法を選択する場合には、①と②にそれぞれ溶接方法、使用する溶加材の銘柄と規格の種類、サイズ(径)を記入して下さい。														
アーク溶接特別教育修了証	1. 有	2. (l)	(注) 受験資格:労働安全衛生規則に規定されている「アーク溶接機を用いて行う金属の溶接、溶断等の業務」に係る特別教育の修了証および「研削といしの取替え又は取替え時の試運転の業務」に係る特別教育の修了証を保有していること											
自由研削といし特別教育修了証	1. 有	2. (l)												
溶接管理技術者またはそれに代わる者として上記申請内容を確認したことを証明します。 2015 年 11 月 30 日			<p align="center"><b>評価試験の受験と資格認証登録に際しての誓約事項</b></p> <p>溶接技能者評価試験の受験及び合格後の資格認証にあたっては、下記に従うものとする。</p> <p>(受験) 1. 不正行為は行わず、加担もしない。 (認証) 1. WES 8281 の関係条項に従う。 (注) 当該 WES は、一般社団法人日本溶接協会ホームページで閲覧できます。 (<a href="http://www.jwes.or.jp/">http://www.jwes.or.jp/</a>)</p> <p>2. 職務の遂行に際して、社会規範、法令および関係規則を遵守する。 3. 認証に関する主張を行う場合は、認証された範囲に関するものだけとする。 4. 誤解を招きやすい方法で、適格性証明書を使用しない。 5. 認証の一時停止又は取消しとなった場合は、認証への言及を含むすべての主張を中止し、適格性証明書を一般社団法人日本溶接協会へ返却する。 6. 身体能力の低下等により、認証された技量を満足することに不安が生じた場合には、速やかに一般社団法人日本溶接協会へ申告する。</p>											
所属	株式会社 溶接工業													
氏名	(m) 接合 次郎	(捺印)												
証明書番号	S10XXXX													
(注) 証明書番号は、ISO 14731/WES 8103 の認証者は、適格性証明書の番号を記入願います。それ以外の方は、番号記入の必要はありません。														