

公開文書

溶接士技能認証試験の手引き
(発電用火力設備 民間製品認証適用)

2025 年 1 月 1 日



一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会

目 次

頁

1 適用	3
2 溶接士技能認証試験	3
3 溶接士技能資格の更新	29
4 溶接士施工工場間移動	38
5 カード式証明書	42
6 溶接士技能認証試験申請書等様式	43
7 溶接士技能認証試験記録様式	51
8 溶接士技能認証試験申請書等の記載例	61

1 適用

本書は、「電気事業法に基づく溶接士技能認証試験基準（発電用火力設備 民間製品認証適用）（WES8209）」及び本文に引用される関連手引きと共に、一般社団法人 日本溶接協会が行う業務のうち、電気事業法に基づく発電用火力設備における溶接士技能認証試験（民間製品認証適用）の受験の要領を説明するものです。

溶接士技能認証試験の適用法令及び技術基準等は、下表によります。

適用にあたっては最新版で確認願います。

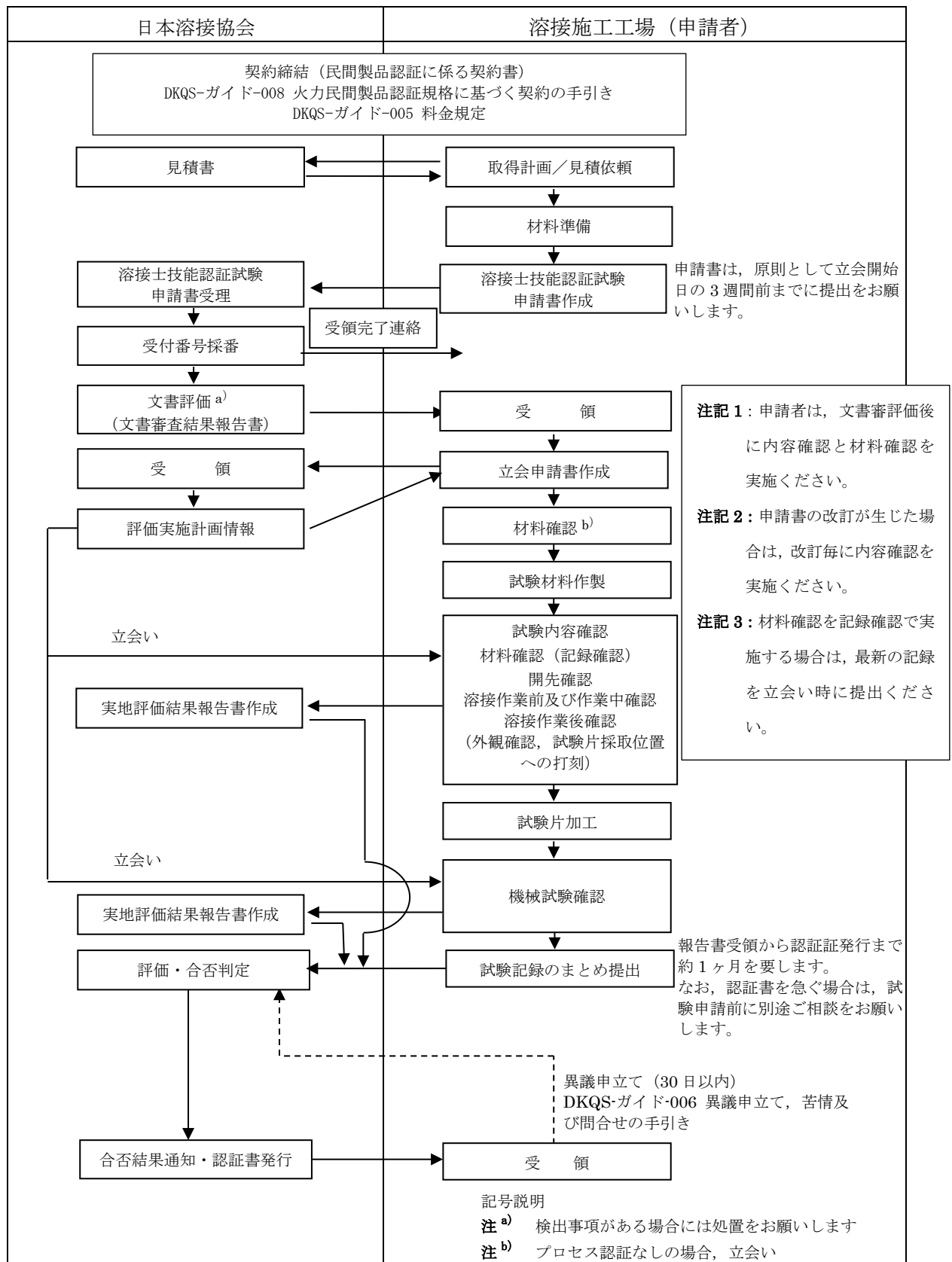
法律	技術基準等
電気事業法第 52 条	・ 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通産省令第 51 号） ・ 電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（TNS-S3101-2017）

溶接士技能認証試験の実施手順及び評価員の立会区分は **WES8209** によります。

2 溶接士技能認証試験

2.1 溶接士技能認証試験の手順概要

溶接士技能認証試験の手順概要を図 I-1-0 に示します。



図I-1-0ー溶接士技能認証試験の実施手順概要

2.2 溶接士技能認証試験申請書の記載、提出要領

2.2.1 溶接士技能認証試験申請書（鑑）

溶接士技能認証試験申請書（鑑）を**表I-1-1**に、その記載要領を**表I-1-2**に示します。

2.2.2 溶接士の技能確認事項

溶接士の技能確認事項記載様式を**表I-2-1**に、その記載要領を**表I-2-2**に示します。

2.2.3 溶接士技能認証試験実施要領書

溶接士技能認証試験実施要領書の記載様式を**表I-3-1**に、その記載要領を**表I-3-2**に示します。

なお、溶接士技能認証試験実施要領は、溶接士の資格毎に作成してください。

2.2.4 溶接士技能認証試験実施要領書（別紙）

溶接士技能認証試験実施要領書（別紙）の記載様式を**表I-4-1**、その記載要領を**表I-4-2**に示します。

2.2.5 溶接士の個別技能確認事項

溶接士の個別技能確認事項の記載様式を**表I-5-1**に、その記載要領を**表I-5-2**に示します。

2.2.6 申請書に係る変更届及び取下げ届

申請書に係る変更届を**表I-6-1**に、その記載要領を**表I-6-2**に示します。

申請書に係る取下げ届を**表I-6-3**に、その記載要領を**表I-6-4**に示します。

申請書に係る取下げ届は、申請書を提出後、当該申請に係る試験を取りやめる場合に使用します。この場合、当該申請に係る申請書は返却しません。なお、一部を取りやめる場合は変更届けによってください。

2.2.7 溶接士技能認証試験申請書などの提出要領

2.2.1 から **2.2.6** に従い作成した溶接士技能認証試験申請書などは、**2.2.7.1** および **2.2.7.2** の要領にて日本溶接協会事業部あてに送付願います。

2.2.7.1 溶接士技能認証試験申請書一式（変更管理表含む）、変更届、取下げ届の提出

溶接士技能認証試験申請書一式（変更管理表含む）、変更届、取下げ届の提出にあたっては、日本溶接協会のホームページに記載の住所にコピーを郵送いただくか、PDF 形式に変換したファイルを同記載のメールアドレスに送付いただくかどちらかの方法で送付ください。PDF ファイルは、300dpi 以上の解像度にて、また溶接士の写真の頁など必要な部分はカラーにて編集ください。

2.2.7.2 溶接士の技能確認事項、溶接士の個別技能確認事項、溶接士写真の提出

溶接士の技能確認事項、溶接士の個別技能確認事項、溶接士写真は、下表にて電子データの提出をお願いします。

No	図書	要領	ファイル名	提出時期
1	溶接士の技能確認事項	日本溶接協会のホームページに掲示されている Excel フォーマットに記載頂き、Excel 形式のファイルで提出下さい。（または、申請書と一体の PDF でも良い）	申請書番号.xlsx (または、PDF)	申請と同時
2	溶接士の個別技能確認事項	日本溶接協会のホームページに掲示されている Excel フォーマットに記載頂き、Excel 形式のファイルで提出。申請書単位フォルダー又はメールで、溶接士毎に個別 Excel ファイルで送付ください。（または、申請書と一体の PDF でも良い）	受験番号.xlsx (または、PDF)	申請と同時
3	溶接士写真	申請日前 6 か月以内に撮影された、縦 30mm×横 24mm（縦：横=5：4）、胸から上の正面を向いた無帽の写真。申請書単位フォルダー又はメールで、溶接士毎に個別ファイルでお願いします。	受験番号.jpg	申請と同時

2.2.8 溶接士技能認証試験の留意事項

2.2.8.1 裏面からのガス保護について

裏面からのガス保護は、酸化防止のために必要とする場合は行なってもよいこととします。ただし、実施する場合は、溶接作業中確認記録にガスの種類と層毎の流量を記載ください。

2.2.8.2 試験に使用する材料規格例

試験材料の種類は、試験に適したものを使用してください。

試験に使用する材料の規格例を、表I-7-1 に示します。（参考）

2.2.8.3 外観試験の判定について

外観試験の可否は基本的に目視により判定します。

ただし、目視により明らかに合格または不合格の範囲にあると判定することが困難な場合は、次の指針に準じて測定を行い、可否を判定します。この場合、外観試験に用いる測定器具は必要に応じて申請者が準備するものとします。

・（一社）日本溶接協会 溶接技能者認証委員会 要領-WO 認証-017（改 3）

「溶接技能者資格認証のための評価試験における 外観試験の評価基準」

（制定：平成 10 年 3 月 1 日，改訂：平成 30 年 12 月 21 日）

2.2.8.4 試験片の形状・寸法公差について

(1) 形状・寸法公差

表曲げ、裏曲げ、側曲げ試験片の公差は下表によります。

試験材*	厚さの公差 (mm)	幅の公差
W-0	-0.2 (上限は特に規定しません。申請者が適宜申請書に定めてください。)	JIS B 0405 (1991) の粗級を適用します。
W-3-0		JIS B 0405 (1991) 表 1 を表 1-7-2 に示します。
W-1	-0.3 (上限は特に規定しません。申請者が適宜申請書に定めてください。)	JIS B 0405 (1991) の粗級を適用します。
W-2		JIS B 0405 (1991) 表 1 を表 1-7-2 に示します。 但し、側曲げ試験片の場合、試験材の厚さのまま (公差なし) とします。
W-3		
W-4		

*:機械加工せずに素材をそのまま使用する試験片の厚さの公差は、溶接部における素材の実厚 (開先確認記録や曲げ試験片の端部の寸法など) からの公差とします。

(2) 公差の考え方

JIS Z 3801 (1997) の解説を参考にしました。

曲げ試験片の溶接部の寸法が薄く仕上げられると、試験がたやすくなるため、仕上げ寸法の下限を定めました。

幅寸法は、一般的な仕上げ公差として、JIS B 0405 の粗級としました。

2.2.8.5 曲げ試験の判定について

溶接部 (溶接金属及び熱影響部) が、試験片の曲げの範囲に入っていることを確認します。

曲げ試験の判定は引張側となる外面に正対して観察を行います。側面は判定に含めません)。

ただし、アンダカット内部の割れは対象としますが、熱影響部の割れは対象としません。また、ブローホールと割れが連続しているものは、ブローホールを含めて連続した割れの長さとしません。

なお、割れの端がりょう (稜) にある場合は、りょう (稜) を除いた割れの長さとしします。

割れ及びブローホールの最小寸法は特に規定せず、目視できる割れ及びブローホール全てを判定の対象として扱います。目視で割れの長さが判定困難な場合は、拡大鏡を用い評価します。

2.2.8.6 再試験について

溶接士技能認証試験開始後、試験材又は試験片の製作中などに実施要領書の記載事項に適合しないなどにより、試験を継続することができない事態が生じた場合は、当該試験材又は試験片に係る溶接士技能認証試験は無効とし、合否判定は実施しません。

なお、試験片の誤加工などの場合であっても、試験材の余剰部分を用いた試験片の再製作は認めません。

ただし、申請者からの申し出があれば、実施要領書記載内容の変更が無いことを条件に、当該溶接士技能認証試験の再試験を実施することができます。この場合、再試験は材料確認から開始します。

2.2.8.7 異議申立て、苦情及び問い合わせについて

溶接士技能認証試験に係る異議申立て、苦情及び問い合わせについては、「**DKQS-ガイド-006** 異議申立て、苦情及び問合せの手引き」によります。

2.2.8.8 認証マークの使用について

認証マークの使用については、「**DKQS-ガイド-007** 認証マーク使用規則」によります。

2.2.9 記録の作成及び提出

2.2.9.1 記録作成上の留意事項

- (1) **様式 10** に示す溶接士技能評価管理記録は、日本溶接協会の評価員が各工程の進捗管理のために作成する記録で、溶接施工工場の捺印などは不要です。開始から機械試験などの最終工程完了まで、溶接施工工場にて預かっていただく運用とさせていただきます。最終工程完了時に、原紙を日本溶接協会の評価員が持帰ります。溶接施工工場ではコピーを持っておいていただくこととします。**様式 11, 12** に示す工程管理記録は、溶接施工工場が各工程の進捗管理のために作成する記録で、溶接施工工場の検査員の捺印による管理をお願いします。
- (2) 記録には記載後に容易に消すことのできる鉛筆などの筆記用具を用いないように願います。また、記録の修正の必要が生じた場合、削り取りや修正用の白インクなどを用いて元の記載を抹消したり、見えなくなるような修正は不可とします。原記載を訂正線で見え消しにして、近傍に正しい内容と修正された方の署名又は捺印、日付、簡単な理由を記載するようにお願いします。
- (3) 日本溶接協会の立会などの評価が終わった後に記録の修正を行う場合、評価結果に影響を及ぼす範囲の記載の修正に対しては、日本溶接協会評価員の確認を受けて、捺印及び日付を貰ってください。
- (4) 最終の検査が終了した記録の空欄は斜線などを用いて空欄処理をお願いします。

2.2.9.2 記録の提出

試験終了後、次の記録を取りまとめて日本溶接協会へ提出してください。提出に先立ち、ページの欠落や重複、汚れ、不鮮明なコピーや位置ずれなどのないことを確認ください。

提出は立ち会った評価員数+1部のコピーを日本溶接協会事業部に郵送いただくか、PDF形式のファイルにして e-メール送付いただくかどちらかの方法で送付ください。PDF ファイルは、300dpi 以上の解像度になしてください。

- a) 溶接士技能認証試験実施記録の表紙 (**様式 9**)
- b) 溶接士技能評価管理記録 (**様式 10**)
- c) 認証試験工程管理記録 (溶接士技能認証試験) (1), (2) (**様式 11, 12**)
- d) 試験内容確認記録 (**様式 13**)
- e) 材料確認記録 (ミルシート含む) (**様式 14**)
- f) 開先確認記録 (**様式 15**)
- g) 溶接作業中確認記録 (溶接材料のミルシート, シールドガスの証明書を含む) (**様式 16**)
- h) 外観試験記録 (溶接作業中確認記録に含めてもよい) (**様式 17**)
- i) 機械試験 (曲げ試験) 記録 (**様式 18**)

注意：計測器の校正記録、校正証明書、トレーサビリティ体系図の提出は不要です。

表I-1-1－溶接士技能認証試験申請書(鑑)

受付番号	
------	--

溶接士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 [1]
西暦 年 [2] 月 日

申請者住所 [3]
申請者 [4] (印)

電気事業法に基づく溶接士技能認証試験基準（発電用火力設備 民間製品認証適用）（**WES 8209**：2025）の規定により、次のとおり溶接士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	[5] [6]
試験を受けようとする溶接士の 氏名及び技能確認事項の区分	[7]
適用法令及び技術基準など	電気事業法第 52 条 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通商産業省令第 51 号） ☐ 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令の解釈 ☐ 発電用火力設備規格基本規定(2012 年版) JSME S TA0-2012 (JSME S TA0-2015 及び JSME S TA0-2017 を含む) [8]
適 用 す る 認 証 基 準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）（TNS-S3101-2017） ☐ 8.4 溶接士の認証 ☐ 8.5 その他の評価基準 [9]
プロセス認証の有無及び番号	☐ ：有 （認証機関名： 番号： ） ☐ ：無 [10]
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 [11]
試 験 予 定 年 月 日 及 び 場 所	[12] [13]
溶接士の作業開始予定時期	[14]
連 絡 先	[15]

表I-1-2－溶接士技能認証試験申請書の記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	申請番号	・申請者の申請番号を記載します。
[2]	申請年月日	・申請日を西暦で記載します。
[3]	申請者住所	・申請者の法人としての住所を記載します。
[4]	申請者	・申請者の名称（会社名など）及び代表者又は代表者の代理人の氏名を記載します。
[5]	溶接施工工場の名称及び所在地	・溶接士技能認証試験を受験する溶接士が所属する溶接施工工場名を記載します（認証書に記載する溶接施工工場の名称）。
[6]		・溶接施工工場の住所を記載します。
[7]	試験を受けようとする溶接士の氏名及び技能確認事項の区分	・「溶接士の技能確認事項のとおり」と記載します。
[8]	適用法令及び技術基準など	・適用法令及び技術基準などを記載します（様式に記載済）。 ・適用する項目に「✓」又は「■」を記します。 なお、適用法令並びに適用規格及び技術基準解釈などは申請時点での版を適用します。ただし、旧版又は指定年版での受験を希望する場合には、その旨を記載してください。
[9]	適用する認証基準	・適用する認証基準を記載します（様式に記載済）。 ・適用する項目に「✓」又は「■」を記します。 なお、適用する認証基準は申請時点での版を適用します。ただし、旧版又は指定年版での受験を希望する場合には、その旨を記載してください。
[10]	プロセス認証の有無及び番号	・プロセス認証の有無に「✓」又は「■」を記します。 ・有の場合は認証機関名及び番号を記載してください。
[11]	評価を受けようとする検査項目	・評価を受けようとする検査項目に「✓」又は「■」を記します。
[12]	試験予定年月日	・試験の開始予定日～終了予定日を西暦で記載します。 記載例：「〇〇〇〇年〇〇月〇〇日～〇〇〇〇年〇〇月〇〇日」 本欄は申請時の予定日であり、具体的には立会申請書に基づき試験を進めます。
[13]	及び場所	・受験する場所を記載します。 なお、立会確認事項によって受験する場所が異なる場合には、それぞれの場所を記載します。 記載例：「溶接中　：〇〇株式会社　△△工場」 「機械試験：××試験センター」
[14]	溶接士の作業開始予定時期	・申請に係る溶接士が作業を開始したい予定時期を西暦で記載します。 記載例：「〇〇〇〇年〇〇月上旬」
[15]	連絡先	・担当者の所属、氏名、連絡先を記載します。 （所属、氏名、TEL、FAX、E-mail、郵送先住所など）

表I-2-1－溶接士の技能確認事項

溶接士の技能確認事項

申請番号	
------	--

(受験資格数： [1] 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 [7]	資 格 区 分 [8]
[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	—	—

表I-2-2－溶接士の技能確認事項記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	受験資格数	・ 1 枚目に受験資格及び種類の延べ数を記載します。
[2]	受験番号	・ 本申請に係る溶接士の受験番号を記載します。 受験番号は社内の識別番号でもよいです。
[3]	氏名	・ 技能認証試験を受験する溶接士の氏名を記載します。
[4]	溶接方法	・ 「溶接方法の区分」の記号を記載します。 記載例：「T」
[5]	試験材及び溶接姿勢	・ 「試験材及び溶接姿勢の区分」を記号で記載します。 記載例：「W-3e」 ・ 自動溶接士に係るものは「－」を記載します。
[6]	溶接棒， 溶加棒（溶加材）， 溶接ワイヤ（心線）	・ 「溶接棒，溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線）の区分」の資格表示を記載します。 なお，「溶接棒，溶加棒（溶加材）又は溶接ワイヤ（心線）の区分」により区分できないものを使用する場合は，その銘柄を記載します。 自動溶接士に係るものは「－」を記載します。 ① 溶接棒を使用する場合 「溶接棒の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例：「F-4」 ② 溶加棒（溶加材）を使用する場合 「溶加材の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例：「R-5」 溶接ワイヤ（心線）を使用する場合 「心線の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例：「E-5」
[7]	母材区分	・ 「－」と記載します。
[8]	資格区分	・ 「－」と記載します。

表I-3-1ー溶接士技能認証試験実施要領書

溶接士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	[6] 名
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	

2. 試験材料

材料規格	母材の区分	寸法 (mm)
[7]	[8]	[9]

3. 溶接機

種 類	交・直流の別及び極性
[10]	[11]

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
[12]	[13]	[14]	[15]

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 (%)	[16]	裏面からのガス保護	□有 □無 [18]
	流量 (l/min)	[17]		

7. T_F又はT_{FB}における初層部以外の溶接士の氏名及び資格

氏 名	資 格	有効期限
[19]	[20]	[21]

8. 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)
別紙による。

9. 外観試験 次の項目について目視により確認

外観	■有 (必須)	[22]
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)	[23] ■無
裏波ビード	□有 (W-3-00)	[24] ■無
溶接部の変色程度 (色調検査)	□有 (□チタン □チタン合金 □ジルコニウム)	[25] ■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 [30] ■無
	表曲げ	[26]	放射線透過試験	□有 [31] ■無
	裏曲げ		断面検査	□有 (目視検査, のど厚測定) ■無 [32]
	側曲げ		腐食試験	□有 [33] ■無
試験方法	機械試験装置	[27]		
	曲げ試験方法	[28]		
	曲げ半径	[29]		

11. 備考

[34]

表I-3-2－溶接士技能認証試験実施要領書の記載要領

番号	記載項目	記載要領
1.技能確認事項の区分及び受験者数		
[1]	溶接方法	・[1]～[5]は、「溶接士の技能確認事項の区分」(表I-2-1)のとおり記載します。 ・[4][5]は、母材区分、資格区分は無いため「－」と記載します(様式に記載済)。
[2]	試験材及び溶接姿勢	
[3]	溶接棒、溶加棒(溶加材)又は溶接ワイヤ(心線)	
[4]	母材区分	
[5]	資格区分	
[6]	受験者数	・受験する人数を記載します。
2. n		
[7]	材料規格	・JISなどの規格と材質の種類の記号を記載します。 ・材料規格上、最小引張強さが400MPa未満のものを使用する場合、注記(*1など)として備考欄に材料証明書などにより実際の引張強さが400MPa以上の材料を使用する旨を記載します。 記載例：「STPT370*1」 「*1：STPT370は最小引張強さが400MPa以上のものを使用する。」 (備考欄に記載します。)
[8]	母材の区分	・試験材料の母材の区分を記載します。
[9]	寸法	・試験材料の公称寸法又は加工後の寸法を記載します。なお、減厚加工して使用する場合は、加工前の厚さを()書きで記載します。 ただし、W-3、W-24の場合は加工後の厚さを10mm以上としてください。 板の場合：試験材料の厚さを記載します。 管の場合：試験材料の外径と厚さを記載します。
3.溶接機		
[10]	種類	・溶接機の種類を記載します。
[11]	交・直流の別及び極性	・交流又は直流の別を記載します。直流を使用する場合は、棒マイナス又は棒プラスの別を記載します。
4.溶接材料		
[12]	溶接方法の区分	・溶接方法の区分は、「溶接方法の区分」の記号を記載します。
[13]	銘柄	・銘柄は、試験に用いる溶接材料の銘柄(商品名)を記載します。 ・複数の銘柄を使用する場合は、初層部・残層部などの使い分けを別紙などで明確にしてください。 ・J及びE₆においては、フラックスの銘柄(商品名)も記載します。

番号	記載項目	記載要領
[14]	規格	- 規格は、試験に用いる溶接材料の規格を記載します。（JIS などの規格番号）ただし、規格がない場合は、「－」と記載します。 - 溶接材料の規格における成分が、相当する溶接金属の区分の成分範囲を逸脱する場合、又は成分が規定されていない場合は、注記（*1）などとして備考欄に溶接金属の区分の成分範囲の溶接材料を使用する旨を記載します。 記載例 1：「JIS Z 3313(T 49J 0 T1-1 C A-U)*1」 「*1 T 49J 0 T1-1 C A-U は C 成分が 0.15%以下、Mn 成分が 1.60%以下のものを使用する。」（備考欄に記載します） 記載例 2：「JIS Z 3321(2003) Y308L *1」 「*1：溶加材の Mo 成分は 4.00%以下のものを使用する。」（備考欄に記載します） また、成分分析結果を証明する書類を立会時に準備するとともに、試験記録に添付して提出してください（材料メーカーのカatalogは不可とします）。
[15]	溶接材料の区分	試験に用いる溶接材料の「溶接棒の区分」又は「溶加材もしくはウェルドインサート又は心線の区分」を記号で記載します。区分にない場合は「－」を記載します。
5.溶接条件 別紙に記載します。		
6.シールドガス		
[16]	種類及び混合比 (%)	- シールドガスの種類を記載します。 2種類以上の場合は、シールドガスの種類及び混合比の計画値を記載します。 記載例：「アルゴンガス(100)」（1種類の場合） 「アルゴンガス（80）＋炭酸ガス（20）」（2種類の場合） - シールドガスを使用しない場合は、「－」を記載します。
[17]	流量 (l/min)	- シールドガス流量の計画値を記載します。 - シールドガスを使用しない場合は、「－」を記載します。
[18]	裏面からのガス保護	- 裏面からのガス保護を行う場合（酸化防止のために必要とする場合）は、「有」に「✓」又は「■」を記します。 なお「有り」の場合、施工工場の標準により、裏面の酸化防止に必要な厚さまでガスを供給し、溶接作業中記録にガスの種類と層毎の流量を記載ください。 - 裏面からのガス保護を行わない場合は、「無」に「✓」又は「■」を記します。

番号	記載項目	記載要領
7.T _F 又はT _{FB} における初層部以外の溶接士の氏名及び資格		
[19]	氏名	・受験する溶接方法が、T_F又はT_{FB}の場合であって残層を受験溶接士以外の溶接士が施工する場合、その溶接士の氏名（「当該溶接士」という。）と資格を記載します。上記以外は「－」を記載します。 - ただし、当該溶接士は、次のいずれかの資格を有しており、当該溶接工場に所属していることを確認ください。 ・電気事業法第52条で定めるあらかじめの検査（溶接士）の試験に適合している者 ・核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（昭和32年法律第166号）第43条の3の11で定めるあらかじめの検査（溶接士）の試験に適合している者
[20]	資格	・船舶構造規則（平成10年運輸省令第16号）及び溶接工の技りょうに関する試験の方法を定める告示（平成10年運輸省告示第417号）第2条に規定する試験に合格している者 ・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104条に規定するボイラー溶接士試験に合格している者 ・JIS Z 3801(1997)、Z 3821(2001)又はZ 3841(1997)の規定に準拠して（一社）日本溶接協会が行う評価試験に合格し、適格性証明書の交付を受けている者 ・核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（昭和32年法律第166号）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で定めるあらかじめの検査（溶接士）の試験に適合している者。
[21]	有効期限	・当該資格に係る有効期限を西暦で記載する。適用しないときは「－」を記載します。
8. 材料及び開先部の形状・寸法など 表I-4-1 及び表I-4-2 を参照。		
9. 外観試験 以下に示す溶接士に該当する項目に「✓」又は「■」を記します。		
[22]	外観	・すべての溶接士
[23]	溶接後の表面状態（表面及び裏面）	・「無」に「✓」又は「■」を記します（様式に記載済）。
[24]	裏波ビード	・「無」に「✓」又は「■」を記します（様式に記載済）。
[25]	溶接部の変色程度（色調検査）	・「無」に「✓」又は「■」を記します（様式に記載済）。

番号	記載項目	記載要領
10.機械試験など 試験要求が有る場合は下記の要領で記載し、無い場合には「－」とします。		
[26]	試験片の種類 試験片の個数	・試験片の個数は、試験の種類ごとに (個数／人) × (姿勢) × (人数) = (合計) を記載します。
[27]	機械試験装置	・試験に使用する装置の名称を記載します。
[28]	曲げ試験方法	・曲げ試験方法（型曲げ試験又はローラ曲げ試験）を記載します。
[29]	曲げ半径	・曲げ試験用ジグの曲げ半径を記載します。
[30]	浸透探傷試験	・「無」に「✓」又は「■」を記します(様式に記載済)。
[31]	放射線透過試験	
[32]	断面検査	
[33]	腐食試験	
11.備考		
[34]	備考	・実施要領書の記載事項に関する注記などがあればここに記載します。 ・溶接施工法確認試験を同時受験の場合または、他の申請と同一の試験片を使用する場合、申請番号とその旨を記載します。 記載例：「溶〇〇号 溶接施工法同時受験」 「溶××号 同一試験体申請」

表I-4-1－溶接士技能認証試験実施要領書（別紙）

溶接士技能認証試験実施要領書（別紙）

申請番号	
------	--

1. 溶接条件

別 紙

溶接方法の区分	溶接姿勢	棒径 (mm)	電流(A)	電圧(V)	溶接速度 (cm/min)	パス間温度 (°C)
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]	[7]

2. 材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法

[8]

3. 積層方法

[9]

4. 試験片の形状・寸法及び採取位置

[10]

表I-4-2－溶接士技能認証試験実施要領書（別紙）の記載要領

番号	記載項目	記載要領
1.溶接条件		
[1]	溶接方法の区分	「溶接方法の区分」の記号を記載します。 - ただし、T_F、T_{FB}の場合は、初層部以外の溶接方法の区分も記載します。
[2]	溶接姿勢	溶接姿勢を記載します。
[3]	棒径（mm）	試験に使用する溶接材料の棒径を記載します。
[4]	電流（A）	試験に使用する溶接材料の棒径ごとに計画溶接電流の範囲を記載します。
[5]	電圧（V）	試験に使用する溶接材料の棒径ごとに計画アーク電圧の範囲を記載します。
[6]	溶接速度(cm/min)	自動溶接機を使用する場合で、溶接施工管理上必要な場合にのみ溶接速度の制限値の範囲を記載します。それ以外は「－」を記載します。
[7]	パス間温度（℃）	- パス間温度を管理する必要がある場合は、管理値（計画値）を記載します。 - パス間温度の管理が必要な場合の例 - オーステナイト系ステンレス鋼，チタン，ジルコニウムなど，一般的にパス間温度の管理が必要とされる材料の場合
2.材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法		
[8]	材料及び開先部の形状・寸法及び取り付け方法	- 試験材料の形状・寸法を図示します。ただし、取付方法と兼ねても良いです。 - 開先部の形状・寸法を図示します。ただし、積層図と兼ねても良いです。裏あて金がある場合は、裏あて金の形状・寸法及び材料も記載します。 - 試験材の取付方法 - 技術基準などで取付方法が規定されている場合は、その取付方法を図示します。
3.積層方法		
[9]	積層方法	T_F又はT_{FB}の場合における初層部以外を他の有資格者(表I-3-2の[18]の有資格者)が行う場合に受験者の積層と有資格者の積層の計画を図示します。それ以外は記載しなくてもよいです。

番号	記載項目	記載要領
4. 試験片の形状・寸法及び採取位置		
[10]	試験片の形状・寸法及び採取位置	・試験片の形状・寸法を技術基準などの規定に従い図示します。また、試験片の厚さ、幅については、寸法公差も記載します。なお、試験片の寸法公差の考え方を「2.2.8.4 試験片の形状・寸法公差について」に示します。 ・試験片の採取位置を技術基準などの規定に従い図示します。また、各試験片に対応する試験片記号を記載します。試験片記号は、試験材の取付方法の図示に併せて記載してもよいです。 ・試験片記号刻印の打刻位置を記載します。 ・受験者が複数の場合は、受験者の識別が可能な試験片記号とします。 記載例：P68 の「試験片刻印一覧表」参照

表I-5-1－溶接士の個別技能確認事項

溶接士の個別技能確認事項

申請番号	
------	--

受験番号	
------	--

1. 登録区分 [1]

1. ☐ 新規登録	2. ☐ 登録済
----------------------------------	---------------------------------

2. 溶接施工工場

[2]

写真

[8]

縦横比 5 : 4

3. 個人データ

フリガナ			生年月日（西暦）
氏 名	(姓) [3]	(名)	[4] 年 月 日
工場配属 又は 採用年月日 （西暦）	[5] 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 () [6]
経験年月	手溶接 : 年 か月 [7] 自動溶接 : 年 か月		

表I-5-2－溶接士の個別技能確認事項記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	登録区分	・溶接士資格を初めて取得するため受験申請する場合は、「1.新規」を選択し、既に資格（自動溶接の資格を含む）を取得している場合は、「2.登録済」を選択します。
[2]	溶接施工工場	・溶接施工工場名を記載します。
[3]	溶接士氏名	・溶接士の氏名を記載します。また、フリガナはカタカナで記載します。
[4]	生年月日(西暦)	・生年月日を西暦にて記載します。
[5]	工場配属又は 採用年月日(西暦)	・受験する溶接士が当該工場に配属又は採用された年月日を西暦にて記載します。
[6]	溶接訓練歴 (溶接作業に必要な 知識を含む)	・「溶接訓練歴及び溶接作業に必要な知識」について訓練した場所に「✓」又は「■」を記します。（複数選択可） ・その他の場合には（ ）に具体的な訓練歴を記載します。
[7]	経験年月	・手溶接及び自動溶接の経験年月を記載します。 (1年未満の場合であっても、記載ください)
[8]	写真	・6ヶ月以内に撮影した本人の写真を添付します。 帽子着用又は背景のあるものは不可とします。 ・電子イメージデータの貼り付けでもよいです。

表I-6-1－申請書に係る変更届

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 [1] 月 日

申請者住所 [2]

届 出 者 [3] 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	[4]
及び年月日	[5]
受付番号	[6]
変更回数	第 回 [7]
変更内容	[8]
備考	[9]
連絡先	[10]

表I-6-2-「申請書に係る変更届」記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	届出年月日	・ 変更届出を行う年月日を記載します。
[2]	申請者住所	・ 申請者の法人としての住所を記載します。
[3]	届出者	・ 申請者の名称（会社名など）及び氏名を記載します。
[4]	申請番号	・ 変更する申請書の申請番号を記載します。
[5]	及び年月日	・ 変更する申請書の申請年月日を記載します。
[6]	受付番号	・ 変更する申請書の受付番号を記載します。
[7]	変更回数	・ 変更回数を記載します。 ・ 試験開始後の一部溶接士の受験取り止めの場合は、「－」を記載する(申請書の改訂は不要)。
[8]	変更内容	・ 変更内容が具体的に分かるように記載します。または、申請書などへ変更箇所を明記していただくことでもよいです。 ・ 変更管理表を添付してください。巻末に変更管理表の例を示します(試験開始後の一部溶接士の受験取り止めの場合は不要)。
[9]	備考	・ その他連絡事項があれば記載します。
[10]	連絡先	・ 担当者の所属、氏名、連絡先を記載します。 (所属、氏名、TEL、FAX、E-mail、郵送先住所など)

表I-6-3－申請書に係る取下げ届

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 [1]
西暦 年 [2] 月 日

申請者住所 [3]
申 請 者 [4] 印

年 [5] 月 日 付 号をもって申請した
申請書は、下記事由により取下げます。

記

[取下げ事由]

[6]

表I-6-4－「申請書に係る取下げ届」記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	届出番号	・ 申請番号の末尾に追番を付けて記載します（例；XXX-0）。変更が出ている場合は変更回数を加えた追番とします（例；変更が1回出ている場合，XXX-1）。
[2]	申請年月日	・ 取下げ申請を行う年月日を記載します。
[3]	申請者住所	・ 申請者の法人としての住所を記載します。
[4]	申請者	・ 申請者の名称（会社名など）及び代表者又は代表者の代理人の氏名を記載します。
[5]	申請日	・ 申請を行った年月日（西暦）及び申請番号を記載します。
[6]	取下げ事由	・ 受験取下げ理由を記載します。

表I-7-1－試験材料の材料規格例

試験に使用する母材区分	材 料 規 格 な ど
(1) 炭素鋼	①試験材料が板の場合 ・ JIS G 3101 SS400 ・ JIS G 3103 SB410 ・ JIS G 3106 SM400A～C ②試験材料が管の場合 ・ JIS G 3461 STB410 ・ JIS G 3454 STPG410 ・ JIS G 3456 STPT410 ・ ①に掲げる圧延鋼材を加工した管 ③材料証明書などにより，最小引張強さが 400MPa 以上のもの
(2) ステンレス鋼	①試験材料が板の場合 ・ JIS G 4304 又は G 4305 SUS304 ・ 同 上 SUS304L ・ 同 上 SUS316 ・ 同 上 SUS316L ②試験材料が管の場合 ・ JIS G 3459 SUS304TP ・ 同 上 SUS304LTP ・ 同 上 SUS316TP ・ 同 上 SUS316LTP
(3) アルミニウム又は アルミニウム合金	①試験材料が板の場合 ・ JIS H 4000 A5083P-O ②試験材が管の場合 ・ JIS H 4080 A5083TD-O ・ 同 上 A5083TE-O ・ 同 上 A5083P-O ・ ①に掲げる材料を加工した管
(4) 銅又は銅合金	・ 母材の区分に掲げる P-31, P-32, P-34 又は P-35 に属する材料
(5) ニッケル又は ニッケル合金	・ 母材の区分に掲げる P-42, P-43 又は P-45 に属する材料
(6) チタン	・ 母材の区分に掲げる P-51 又は P-52 に属する材料
(7) その他の材料	・ 認証試験に用いる溶接材料に適した材料

(備考) 板を加工して管の試験材料に用いる場合は，原則として外径の±1%以下の真円度とします。

表I-7-2—JIS B 0405（1991）表 1

単位：mm

公差等級		基準寸法の区分							
記号	説明	0.5 以上	3 を超え	6 を超え	30 を超え	120 を超え	400 を超え	1000 を超え	2000 を超え
		3 以下	6 以下	30 以下	120 以下	400 以下	1000 以下	2000 以下	4000 以下
		許容差							
f	精級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	—
m	中級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	粗級	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	極粗級	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

3 溶接士技能資格の更新

3.1 資格更新の手順及び条件

溶接士の資格の更新手順は **WES8209 附属書 B** によります。

溶接士の資格は、**WES8209** に示す資格更新の条件に適合する場合に資格を更新することができます。

3.2 資格更新に係る申請書の提出

代表者又は代表者の代理人は、以下の資料を日本溶接協会へ提出してください。この場合、手溶接士と自動溶接士は、申請案件を別にしてください。

- a) 溶接士技能更新等申請書
- b) 「溶接士の氏名、資格及び作業経歴」（日本溶接協会のホームページに掲載されている Excel フォーマットに記載頂き、Excel 形式のファイルで提出下さい。）
- c) 現有資格の有効期限が確認できる書類
- d) 溶接記録の写し
- e) 溶接部厚さ、両側溶接又は片側溶接（裏あて金の有無）、母材及び溶接材料の区分が確認出来る資料（溶接記録に記載がある場合は不要）
- e) 耐圧試験（外観検査を含む）適合の記録（電気事業法第 52 条及び原子炉等規制法以外の溶接構造物にあつては検査合格の記録）の写し

なお、更新申請を変更、取り下げる場合の要領は、新規申請の場合（**2.2.6**）と同様です。

3.3 溶接士技能更新等申請書の記載要領

3.3.1 溶接士技能更新等申請書

溶接士技能更新等申請書を **表II-3-1** に、記載要領を **表II-3-2** に示します。

3.3.2 溶接士の氏名、資格及び作業経歴

溶接士の氏名、資格及び作業経歴を **表II-3-3** に、記載要領を **表II-3-4** に示します。

3.4 溶接士の作業経歴確認の留意事項

溶接士の資格を更新するための作業経歴は、以下の条件を満足している必要があります。

- 1) 溶接施工日及び検査適合又は合格日が、更新する資格の有効期間内であること。
- 2) 更新する資格のそれぞれの区分において、作業経歴の資格の区分が次表を満足すること。

ただし、試験材及び溶接姿勢の区分については問いません。

なお、自動溶接士については、同一の溶接方法の区分であればそれ以外の区分（試験材及び溶接姿勢の区分及び溶接棒、溶加材又は心線の区分）については問いません。

	溶接士の資格の区分	左欄の溶接士の資格の区分に対応する溶接作業経歴の資格の区分
溶接方法の区分	A,A ₀	A 又は A ₀
	G	G
	T,T _B ,T _F ,T _{FB}	T,T _B ,T _F 又は T _{FB}
	M,M ₀	M 又は M ₀
	PA	PA
溶接棒の区分	F-0,F-1,F-2,F-3,F-4	F-0,F-1,F-2,F-3 又は F-4
	F-5	F-5
	F-6-1,F-6-2	F-6-1 又は F-6-2
	F-41	F-41,F-42,F-43,F-44 又は F-45
溶加材(ウェル ドインサ ートを含む) の区分	R-1	R-1,R-2,R-3,R-4-1,R-4-2 又は R-10
	R-5	R-5,R-6,R-7 又は R-8
	R-21	R-21,R-22 又は R-23
	R-31	R-31,R-32,R-33,R-34,R-36 又は R-37
	R-41	R-41,R-42,R-43,R-44 又は R-45
	R-51	R-51
心線の区分	E-1	E-1,E-2,E-3,E-4-1,E-4-2 又は E-10
	E-5	E-5,E-6,E-7 又は E-8
	E-21	E-21,E-22 又は E-23
	E-31	E-31,E-32,E-33,E-34,E-36 又は E-37
	E-41	E-41,E-42,E-43,E-44 又は E-45
	E-51	E-51
母材の区分	P-1	P-1,P-3,P-4,P-5,P-6,P-7,P-8, P-9A,P-9B,P-11A,P-11B,P-31, P-32,P-34,P-35,P-42,P-43 又は P-45
	P-21	P-21,P-22,P-23 又は P-25
	P-51	P-51 又は P-52

表II-3-1－溶接士技能更新等申請書

受付番号	
------	--

溶接士技能更新等申請書

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 [1]
西暦 年 [2] 月 日
申請者住所 [3]
申請者 [4] (印)

電気事業法に基づく溶接士技能認証試験基準（発電用火力設備 民間製品認証適用）（WES 8209：2025）の規定により、次のとおり溶接士技能更新等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	[5]
及 び 所 在 地	[6]
申 請 区 分	☐ 資格更新 ☐ 溶接施工工場間移動 ☐ 個人カード [7]
溶 接 士 の 氏 名 及 び 資 格	☐ 個人カード 「溶接士の技能確認事項」による （ 資格） ☐ 資格更新，溶接施工工場間移動 「溶接士の氏名，資格及び作業経歴」による （ 資格） [8]
適 用 法 令 及 び 技 術 基 準	電気事業法第52条 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通産省令第51号）
適 用 す る 認 証 基 準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）（TNS-S3101-2017） ☐ 8.4 溶接士の認証 ☐ 8.5 その他の評価基準 [9]
認 証 書 必 要 時 期	[10]
連 絡 先	[11]

表II-3-2－溶接士技能更新等申請書の記載要領

番号	記載項目	記載要領
[1]	申請番号	・ 申請者の申請番号を記載します。
[2]	申請年月日	・ 申請日を西暦で記載します。
[3]	申請者住所	・ 申請者の法人としての住所を記載します。
[4]	申請者	・ 申請者の名称（会社名など）及び代表者又は代表者代理人の氏名を記載します。
[5]	溶接施工工場の名称	・ 溶接士が所属する溶接施工工場名を記載します。
[6]	溶接施工工場の所在地	・ 溶接施工工場の住所を記載します。
[7]	申請区分	・ 該当する項目に「✓」又は「■」を記します。
[8]	溶接士の氏名及び資格	・ 該当する項目に「✓」又は「■」を記します。 ・ 該当する項目に資格数を記載します。 ただし、W-5 の v, h は一資格として扱います。
[9]	適用する認証基準	・ 該当する項目に「✓」又は「■」を記します。
[10]	認証書必要時期	・ 認証書必要予定時期を西暦で記載します。 記載例：「〇〇〇〇年〇〇月上旬」
[11]	連絡先	・ 担当者の所属，氏名，連絡先を記載します。 (所属，氏名，TEL，FAX，E-mail，郵送先住所など)

表II-3-3－溶接士の氏名、資格及び作業経歴

溶接士の氏名、資格及び作業経歴

申請者	[1]	(○/○)	証明書番号	[4]
溶接施工工場	[2]		受付番号	[5]
申請番号(改訂番号)	[3] ()			

No.	溶接士の氏名及び資格													
	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 ※2	認証書 番号な ど ※3	適合 日 ※4	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						
	[6]	[7]	[8]	[9]	[10]	[10]	[11]	[12]	[13]	[14]	[15]	[16]	[17]	[18]
								—	—					
								—	—					
								—	—					

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	
[19]	[20]	[21]	[22]	[23]	[24]	[25]	[25]	[26]	[27]	[28]	[29]	[30]	[31]

※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・・・ボイラー及び压力容器安全規則 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

※2.「適合確認の種類」

次の a～f のいずれかの記号を記載する。

- 平成 7 年 11 月 30 日以前に認可となったもので改正前の技術基準に規定する有効期限内のもの。
- 平成 12 年 6 月 30 日以前に申請がなされ合格し有効期限内のもの。
- 平成 12 年 7 月 1 日以降に実施した溶接自主(事業者)検査について国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受け、適合確認され有効期限内のもの。
- 平成 19 年 8 月 1 日以降に設置者により技術適合確認され有効期限内のもの。
- 民間製品認証以外の方法(上記 a～d)で取得した溶接士技能で、既に移行評価が完了しているもの。
- 民間製品認証規格【8.4 溶接士の承認/認証, 更新】を取得し有効期限内のもの。

※3.「認証書番号など」

- ・認可書, 合格証, 適合確認書, 若しくは製品認証機関又は要員認証機関が発行した承認/認証書の番号を記載する。
- ・e に該当するものは, 資格取得時(a～d)の認証書番号などを記載するとともに, 移行評価で発行された承認/認証書の番号を()内に併記する。

※4.「適合日」

適合確認の種類により各々該当する適合日を記載する。

- 経済産業省(旧通商産業省)が発行した認可証の日付
- 旧指定検査機関が発行した合格証の日付
- c, d, f. 溶接士技能確認試験の機械試験適合日(有効期間の起算日)
- e. a～d の合格/適合日及び移行評価で発行された承認/認証書の日付(()内に併記。)

表II-3-4－溶接士の氏名、資格及び作業経歴記載要領

No.	記載項目	記載要領
[1]	申請者	・申請者の社名及び組織名称を記載します。(申請書鑑と合致させる) (氏名までは不要)
[2]	溶接施工工場	・申請者の溶接施工工場名称を記載します。(申請書鑑と合致させる)
[3]	申請番号, 改訂	・申請者の申請番号及び改訂番号を記載します。 (申請番号は申請書鑑と合致させる)
[4]	資料No.	・(一社)日本溶接協会の記載項目。
[5]	受付番号	・(一社)日本溶接協会の記載項目。
[6]	氏名 (漢字)	・溶接士の氏名を漢字で記載します。
[7]	氏名 (カナ)	・溶接士の氏名をカタカナで記載します。
[8]	生年月日	・溶接士の生年月日を西暦にて記載します。
[9]	溶接方法	・「溶接方法の区分」の記号を記載します。 記載例: 「T」
[10]	試験材及び 溶接姿勢	・「試験材及び溶接姿勢の区分」を記号で記載します。 記載例: 「W-3e」 ・自動溶接士に係るものは「ー」を記載します。
[11]	溶接棒, 溶加棒(溶 加材) 又は溶接ワ イヤ (心線)	・「溶接棒, 溶加棒(溶加材) 又は溶接ワイヤ (心線) の区分」の資格表示を記載します。 なお, 「溶接棒, 溶加棒(溶加材) 又は溶接ワイヤ (心線) の区分」により区分できないものを使用する場合は, その銘柄を記載します。 ①溶接棒を使用する場合 「溶接棒の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例: 「F-4」 ②溶加棒(溶加材)を使用する場合 「溶加材の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例: 「R-5」 ③溶接ワイヤ(心線)を使用する場合 「心線の区分」に掲げる記号を記載します。 記載例: 「E-5」 ・自動溶接士に係るものは「ー」を記載します。
[12]	母材区分	・「ー」と記載します。
[13]	資格区分	・「ー」と記載します。

No.	記載項目	記載要領
[14]	適合確認の種類	適合確認の種類(資格の取得方法)について、以下の記号(a～f)を記載します。 記号と内容： a：平成7年11月30日以前に大臣認可となったもので改正前の技術基準に規定する有効期限内のもの。 b：平成12年6月30日以前に溶接検査申請がなされ合格し有効期限内のもの。 c：平成12年7月1日以降に実施した溶接自主(事業者)検査について国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受け適合確認され有効期限内のもの。 d：平成19年8月1日以降に設置者により技術基準への適合が確認され有効期限内のもの。 e：民間製品認証以外の方法(上記a～d)で取得した溶接士技能で、既に移行評価が完了しているもの。 f：民間製品認証規格「8.4 溶接士の承認/認証, 更新」を取得し有効期限内のもの。
[15]	認証書番号など	- 認可書, 合格証, 適合確認書, 若しくは製品認証機関又は要員認証機関が発行した承認/認証書の番号を記載します。 - eに該当するものは、資格取得時(a～d)の認証書番号などを記載するとともに、移行評価で発行された承認/認証書の番号を()内に併記します。
[16]	適合日	適合確認の種類により各々該当する適合日を記載します。 a. 経済産業省(旧通商産業省)が発行した認可証の日付 b. 旧指定検査機関が発行した合格証の日付 c, d, f. 溶接士技能確認試験の機械試験適合日(有効期間の起算日) e. a～dの合格/適合日及び移行評価で発行された承認/認証書の日付(()内に併記。)
[17]	取得区分	資格を取得した時期及び適用技術基準によって以下に示す記号を記載します。 N/P：2005.12.31以前に資格を取得。 P：2006.1.1以降に火力基準で資格を取得。
[18]	管理区分	- 溶接士の現有の資格管理区分を以下に示す記号で記載します。 P：発電用火力設備 N/P：2005.12.31以前に取得した資格区分を継続更新している場合。 - 付表－1に原子力設備と火力設備の溶接士の作業範囲と更新可否を示します。
[19]	認証書番号など	更新の認証書番号を記載します。
[20]	認証日	「資格更新時の証明書」に記載された適合日を記載します。
[21]	前回更新時の有効年月日	前回作業経歴の確認を受けた時の有効期限を西暦で記載します。

No.	記載項目	記載要領
[22]	計画書番号	・作業経歴に使用した溶接事業者検査計画書などの番号を記載します。
[23]	発電所名 施設番号	・作業経歴に使用した溶接事業者検査計画書などの発電所名，施設番号を記載します。（略称又は略号での記載でも可）
[24]	継手番号	・当該溶接士が溶接を実施した継手番号を記載します。
[25]	溶接施工日	・当該溶接士が溶接を実施した日を西暦で記載します。 ・実施日が複数日にわたる場合は，期間又は代表日(任意)を記載します。
[26]	検査合格日	・電気事業法第 52 条及び原子炉等規制法の溶接構造物にあっては耐圧試験(外観検査を含む)に適した日を西暦で記載します。 ・上記以外の場合は，最終検査に合格した日(合格証発行日)を西暦で記載します。
[27]	設備区分	・作業経歴の確認を行った設備/施設の区分を以下の略号で記載します。 略号と設備/施設区分 N：発電用原子炉施設(原子炉等規制法第 43 条の 3 の 11(又は 13)) P：発電用火力設備(電気事業法第 52 条) R：原子炉等規制法第 16 条の 3(又は 4)，第 28 条(又は第 28 条の 2)，第 43 条の 9(又は 10)，第 46 条(又は第 46 条の 2)，第 51 条の 8(又は 9)，第 55 条の 2(又は 3) 船：船舶安全法 ボ：ボイラー及び圧力安全規則 高：高圧ガス保安法 注：N，R の下線の条項は 2020 年 3 月 31 日以前の原子炉等規制法のものを示す。
[28]	合格の種類	・適用法規の種類を記載します。 ・適用法規の表記方法を付表－2 に示します。
[29]	更新有効年月日	・[26]に記載の「検査合格日」から，手溶接士は 2 年後の前日を，自動溶接士は 10 年後の前日を西暦で記載します。
[30]	確認年月日	・(一社)日本溶接協会の記載項目。
[31]	確認者	・(一社)日本溶接協会の記載項目。

付表－１－原子力設備と火力設備の溶接士の作業範囲と更新可否

取得区分	管理区分	作業実績	以降の 管理区分	備考
N	N	N	N	Pの溶接作業は不可
P	P	P	P	Nの溶接作業は不可
N/P (※1)	N/P	N	N/P	
		P	P	Pで更新した場合、Nの資格は消失する。
N及びP (※2)	N	N	N	
	P	P	P	
		N	P	以下の条件が成立していること。 ・ Nの有資格者である。 ・ Nの有効期間内に溶接が行われている。 ・ Pの有効期間内に溶接及び耐圧が行われている。

N：原子力施設 P：火力設備

※1：2005. 12. 31（H17）以前に資格を取得した溶接士。

※2：N及びP各々の資格を取得している溶接士。

付表－２－合格の種類を表記方法

適用法規	合格の種類を表記の例示*
電気事業法第 52 条の検査に適合	法 52 条
原子炉等規制法第 43 条の 3 の 11 の検査に適合	核 43 条の 3 の 11
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 の検査に合格	核 16 条の 3，核 28 条，核 43 条の 9，核 46 条，核 51 条の 8，核 55 条の 2
船舶安全法第 5 条又は第 6 条の検査に合格	船 5 条，船 6 条
ボイラー及び圧力容器安全規則第 7 条又は第 53 条の検査に合格	ボ 7 条，ボ 53 条
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	高 56 条の 3

*原子炉等規制法 2020 年 4 月の改正後の例示です。

4 溶接士施工工場間移動

4.1 溶接士施工工場間移動の評価の手順

溶接士施工工場間移動の評価の手順を表Ⅱ-4-1 に示します。

4.2 溶接士施工工場間移動における溶接士の技能認定の継続

溶接士施工工場間移動による溶接士の技能の評価の前提は、“移動先の溶接士施工工場が、移動前の溶接士施工工場における溶接士技能に係る技術基準解釈への適合性確認のエビデンスとなる書類の内容が適切であることを評価し、移動後の溶接士施工工場の品質管理の下で溶接作業を行うために必要な教育・訓練を行うことで、溶接士の該当技能を継続できる”ことにあります。（「民間製品認証規格（火力）TNS-S3101-2017」附属書 7 5.4 溶接士施工工場間移動による溶接士評価）

従って、溶接士施工工場間移動の評価手続きは、移動先の溶接士施工工場が申請し、評価結果（認証書）を確認するとともに、必要な教育・訓練を行ってください。

詳細は 4.4.2 「溶接士の溶接士施工工場間移動における技能評価の考え方」に示します。

4.3 申請書類

溶接士の溶接士施工工場間移動の評価の申請書類は WES8209 附属書 D（申請区分：溶接士施工工場間移動）によるものとし、「溶接士技能更新等申請書」（WES8209 附属書 L）に、以下の書類を添付して編集してください。

- ・溶接士の技能確認事項（WES8209 附属書 G）
- ・第 3 者機関の証明書（更新の場合は直近の証明書を含む）
- ・溶接士の氏名、資格及び作業経歴（WES8209 附属書 Q）
- ・移動元溶接士施工工場との契約内容を記載した書面

申請書類の内、規定様式の記載要領を以下に示します。

4.3.1 溶接士技能更新等申請書（鑑）の記載要領

溶接士技能更新等申請書（鑑）を表Ⅱ-3-1 に、その記載要領を表Ⅱ-3-2 に示します。

4.3.2 溶接士の技能確認事項の記載要領

溶接士の技能確認事項記載様式を表Ⅱ-2-1 に、その記載要領を表Ⅱ-2-2 に示します。

4.3.3 溶接士の氏名、資格及び作業経歴の記載要領

溶接士の氏名、資格及び作業経歴の記載様式を表Ⅱ-3-3 に、その記載要領を表Ⅱ-3-4 に示します。

4.3.4 申請書類の変更要領及び取下げ要領

申請後、申請書類（規定様式及び添付書類）に変更が生じた場合は、表Ⅱ-6-1 に示す変更内容、変更する書類名及び変更日付を明記したリストなどの書面に変更箇所を識別/明記した当該書類を添付して提出してください。

申請後、申請を取り下げる場合は、表Ⅱ-6-3 に示す取下げ届を提出してください。

4.4 溶接士の溶接施工工場間移動の評価手続きの留意事項

4.4.1 溶接施工工場間移動の定義

溶接施工工場間移動とは、各溶接施工工場に所属する溶接士が、溶接施工工場間の契約の下、他溶接施工工場にて溶接事業者検査の対象となる電気工作物の溶接に従事するために移動することを言います。

4.4.2 溶接士の溶接施工工場間移動における技能評価の考え方

溶接士の溶接施工工場間移動における技能評価の考え方は、「民間製品認証規格（火力）TNS-S3101-2017」（附属書 7 5.4 溶接施工工場間移動による溶接士評価）の規定に基づき、下記のとおりとします。

4.4.2.1 民間製品認証規格（火力）附属書 7 5.4 溶接施工工場間移動による溶接士評価の規定

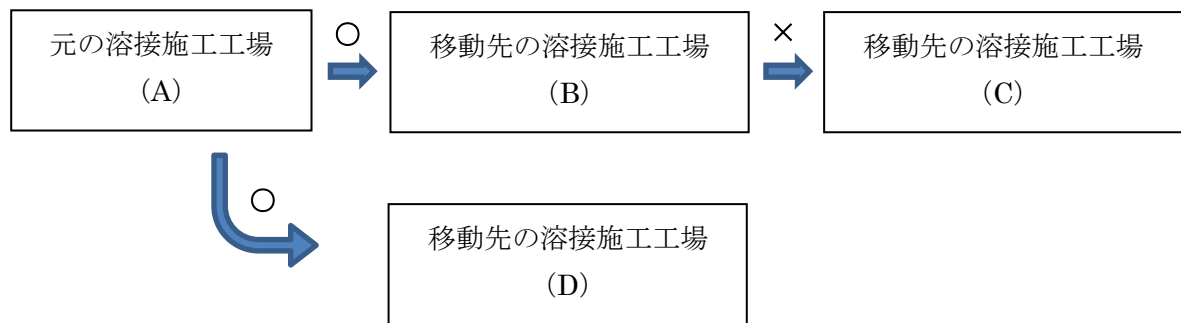
溶接施工工場間移動により溶接士の技能を評価する場合は、以下のとおりとします。

(1) 溶接士の技能認定の継続

- a. 移動後の溶接施工工場は、移動前の溶接施工工場において溶接士技能に係る技術基準解釈への適合性確認のエビデンスとなる書類の内容が適切であることを評価し、移動後の溶接施工工場の品質管理の下で溶接作業を行うために必要な教育・訓練を行うことで、溶接士の該当技能を継続できます。

評価方法	判定基準（技術基準解釈条項）
① 移動前の溶接施工工場における溶接士技能の承認書又は認証書により下記項目を評価する。 ・ 溶接施工工場の名称及び所在地 ・ 溶接士技能の確認事項（技術基準解釈別表第13）又は試験の種類（溶接方法の区分） ・ 発行機関名，発行番号及び発行日 ・ 有効期間 ・ 氏名，生年月日及び写真	第 112 条（技能の認定）

4.4.2.2 日本溶接協会の溶接士の溶接施工工場間移動における技能評価の考え方



- (1) 元工場 A から工場 B への移動の場合、民間製品認証規格 附属書 7 5.4 の評価方法に従い移動前の溶接施工工場における承認書、認証書を評価して認証書を発行する。その場合の申請は B 工場からとし、B 工場の品質管理の下で溶接作業を行うために必要な教育訓練の実施を条件とし、B 工場へ認証書を発行します。
- (2) 移動した溶接士の資格更新は、常に元の A 工場に立ち返って行います。その為、B 工場での技能有効期限は元工場 A での有効期限と一致します。資格更新の申請は、元工場 A から行います。この A 工場での更新評価は、B 工場での実績を用いてもよいこととします。
- (3) 移動先の B 工場から、さらに C 工場へのまた貸しは認めません。A 工場から B 及び D 工場へ複数の直接移動は認めます。

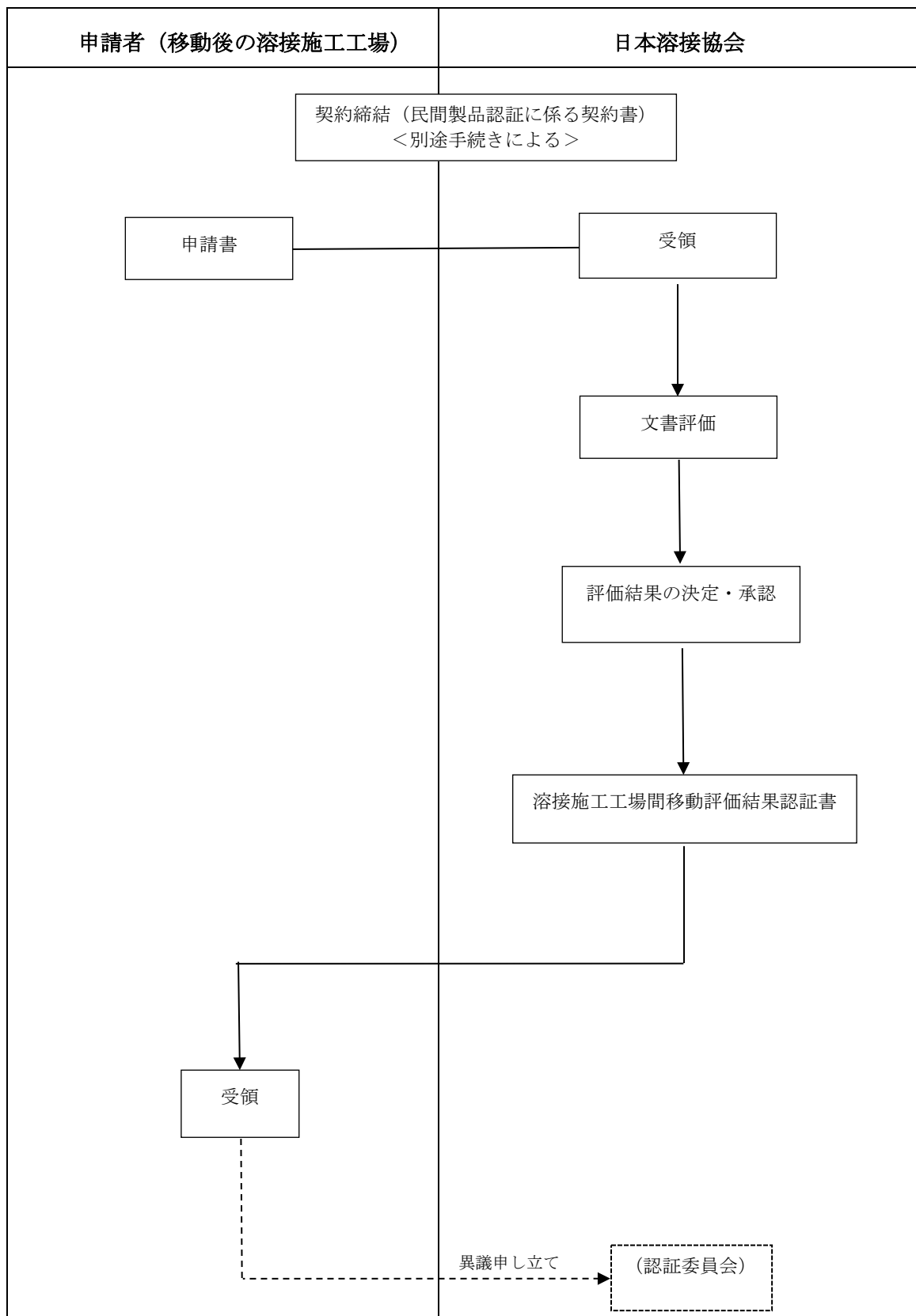
4.4.3 溶接士の溶接施工工場間移動における資格更新

溶接施工工場間移動に係る溶接士の資格更新の申請は、原籍である移動元の溶接施工工場で行います。この時の溶接作業経歴は移動先の溶接施工工場での作業実績を用いても良いですが、引き続き、移動先の溶接施工工場での溶接作業を行う場合は、改めて溶接施工工場間移動の手続きを行ってください。

4.4.4 異議申し立て、苦情及び問合せ

溶接士の溶接施工工場間移動の評価に係る異議申し立て、苦情及び問合せについては、「DKQS-ガイド-006 異議申し立て、苦情及び問合せの手引き」によってください。

表II-4-1－溶接施工工場間移動の評価手順



5 カード式証明書

5.1 新規取得時

溶接士技能の新規取得時、協会は溶接施工工場単位の溶接士技能認証書(WES8209 附属書 N)及び個人毎の溶接士技能認証書(WES8209 附属書 M)を発行します。この際に、カード式証明書(WES8209 附属書 O)の発行を希望する場合は、WES8209 附属書 D(申請区分：カード式証明書)に規定する書類と写真を提出してください。

なお、この申請には認証書が必要であるので、新規取得時に併せての申請は出来ません。

なお、新規取得時に併せてカード式証明書の発行を希望する場合も、新規取得申請とは別個に申請してください。

5.2 溶接士資格更新時

溶接士資格更新時、協会は溶接施工工場単位の溶接士技能認証書(WES8209 附属書 P)を発行します。この際に、カード式証明書(WES8209 附属書 O)の発行を希望する場合は、WES8209 附属書 D(申請区分：カード式証明書)に規定する書類と写真を提出してください。

なお、この申請には認証書が必要であるので、溶接士資格更新時に併せての申請は出来ません。

なお、溶接士資格更新時に併せてカード式証明書の発行を希望する場合も、溶接士資格更新申請とは別個に申請してください。

5.3 溶接施工工場間移動

溶接士の溶接施工工場間移動の評価の結果、協会は溶接施工工場単位で溶接士技能認証書(WES8209 附属書 P)を発行します。この際に、カード式証明書(WES8209 附属書 O)の発行を希望する場合は、WES8209 附属書 D(申請区分：カード式証明書)に規定する書類と写真を提出してください。

なお、この申請には認証書が必要であるので、溶接施工工場間移動申請時に併せての申請は出来ません。

なお、溶接施工工場間移動の評価申請時に併せてカード式証明書の発行を希望する場合も、移動評価申請と別個に申請してください。

6 溶接士技能認証試験申請書等様式

様式 1

受付番号

溶接士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

⑩

電気事業法に基づく溶接士技能認証試験基準（発電用火力設備 民間製品認証適用）（WES 8209：2025）の規定により、次のとおり溶接士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士の 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	電気事業法第 52 条 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通商産業省令第 51 号） ☐ 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令の解釈 ☐ 発電用火力設備規格基本規定（2012 年版） JSME S TA0-2012（JSME S TA0-2015 及び JSME S TA0-2017 を含む）
適 用 す る 認 証 基 準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）（TNS-S3101-2017） ☐ 8.4 溶接士の認証 ☐ 8.5 その他の評価基準
プロセス認証の有無及び番号	☐ ：有 （認証機関名： 番号： ） ☐ ：無
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
試 験 予 定 年 月 日 及 び 場 所	
溶接士の作業開始予定時期	
連 絡 先	

溶接士の技能確認事項

様式 2

受付番号

(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
					—	—
					—	—
					—	—
					—	—
					—	—

溶接士技能認証試験実施要領書

様式 3

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
	流量 (l /min)		□無

7. T_F又はT_{FB}における初層部以外の溶接士の氏名及び資格

氏 名	資 格	有効期限

8. 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) 別紙による。

9. 外観試験 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 (色調検査)	□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
	表曲げ		放射線透過試験	□有 ■無
	裏曲げ		断面検査	□有 (目視検査, のど厚測定) ■無
	側曲げ		腐食試験	□有 ■無
試験方法	機械試験装置			
	曲げ試験方法			
	曲げ半径			

11. 備考

--

様式 4

フリガナ			生年月日（西暦）
氏名	(姓)	(名)	年 月 日
工場配属 または 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		

様式 5

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	

様式 6

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

申請番号

西暦 年 月 日

申請者住所

申請者

⑩

年 月 日 付

号をもって申請した

申請書は、下記事由により取下げます。

記

[取下げ事由]

様式 7

受付番号

溶接士技能更新等申請書

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

電気事業法に基づく溶接士技能認証試験基準(発電用火力設備 民間製品認証適用)(WES 8209: 2025)の規定により、次のとおり溶接士技能更新等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 ☐ 溶接施工工場間移動 ☐ 個人カード
溶 接 士 の 氏 名 及 び 資 格	☐ 個人カード 「溶接士の技能確認事項」による (資格) ☐ 資格更新, 溶接施工工場間移動 「溶接士の氏名, 資格及び作業経歴」による (資格)
適 用 法 令 及 び 技 術 基 準	電気事業法第 52 条 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令 (通産省令第 51 号)
適 用 す る 認 証 基 準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格 (火力) (TNS-S3101-2017) ☐ 8.4 溶接士の認証 ☐ 8.5 その他の評価基準
認 証 書 必 要 時 期	
連 絡 先	

様式 8

立会申請書

注1.日付は、YYYY/MM/DD の形式で入力してください。

(曜日は自動表示されます)

注2.開始時刻、終了時刻、試験内容はコンボボックスより
選択してください。

立会申請日	
事業所名	
申請番号	
氏 名	
T E L	

注3. 上記項目についての記入を漏れなくお願いします。

日付	開始 時刻	終了 時刻	試験内容(該当項目に"*"を記入して下さい)													
			N	M	A	B	W	F	MS	PWHT	PT	RT	T	D	C	WC
試験内容	N：内容確認 M：材料確認 A：開先確認 B：裏はつり W：溶接確認 F：外観確認 MS：刻印 PWHT：溶接後熱処理 PT：浸透探傷試験 RT：放射線透過試験 T：機械試験 D：断面検査 C：腐食試験 WC：溶接金属化学分析試験															
備 考																

溶接士技能認証試験実施記録

申請番号：

変更回数：

受付番号：

承認	調査	担当

株式会社

工場

溶接士技能評価管理記録

申請番号		認証基準											
受付番号		溶接施工工場											
評価年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日							
評価場所	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場							
	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()							
評価員印													
評価項目													
評価結果	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合							
	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)							
処置確認 (日付, 印)													
評価年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日							
評価場所	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場							
	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()							
評価員印													
評価項目													
評価結果	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合							
	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)							
処置確認 (日付, 印)													
評価年月日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日							
評価場所	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場	☐ JWES ☐ 工場							
	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()	☐ ()							
評価員印													
評価項目													
評価結果	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合	☐ 適合							
	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)	☐ 検出事項(件)							
処置確認 (日付, 印)													
評価項目	N:内容確認 M:材料確認(立会) (M):材料確認(記録) A:開先確認 B:裏はつり W:溶接確認 F:外観確認 MS:刻印 PWHT:溶接後熱処理 PT:浸透探傷試験 RT:放射線透過試験 T:機械試験 D:断面検査 C:腐食試験 WC:溶接金属化学分析記録												
受験番号	溶接士名 技能確認事項	N	M/(M)	A	W				PT	F	MS	T	
備考													

認証試験工程管理記録（溶接士技能確認試験）（1）

様式 11

受付番号							申請番号								
溶接施工場							試験場所								
検査年月日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日
検査員印															
検査項目															
検査年月日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日
検査員印															
検査項目															
検査年月日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日	年	月	日
検査員印															
検査項目															
記事	検査員の氏名及び押印						検査員氏名								
検査項目記号説明	内容確認:N	材料:M	開先:A	開先(裏はつり):B	溶接作業中:W	外観試験:F	溶接後熱処理:PWHT	浸透探傷試験:PT	機械試験:T	放射線透過試験:RT	腐食試験:C	断面検査:S			

(2)

様式 12

[illegible]

様式 13

試験内容確認記録（溶接士技能認証試験）

申請番号		受験資格	
改定番号			

No.	確認項目	結果
1	資格の種類(溶接方法の区分, 試験材の区分, 溶接姿勢の区分および溶接棒, 溶加材または心線の区分, 母材の区分)ごとに, 適用する技術基準及びその解釈などで規定する試験の方法および判定基準が適用する技術基準及びその解釈などを満足すること。	
2	溶接設備および溶接条件(電流, 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あること。	
3	検査を受けようとする溶接士が当該溶接を施工するに足りる経験, 知識を有していることを確認する。	

判定基準:

備考

溶接施工工場		日本溶接協会 (記録確認)	
年月日	検査員	年月日	評価員

材料確認記録（溶接士技能認証試験）										様式 14	
申請番号		受験資格									
受験番号	個数	材質	寸法(mm)	材料番号	結果	溶接施工工場		日本溶接協会		備考	
						年月日	検査員	年月日	評価員		
判定基準										必要に応じて寸法測定に使用した計測器の管理番号を余白などに記録願います。	

様式 15

開先確認記録
(溶接士技能認証試験)

申請番号		受験資格	
------	--	------	--

1.開先形状図

2.開先検査結果

氏名	受験番号	板厚 (mm)	角度 (°)	ルート 隙間 (mm)	ルート 面 (mm)	食違い (mm)	開先 面	試験 材 の取付	結果	溶接施工工場		日本溶接協会		備考
										年月日	検査員	年月日	評価員	

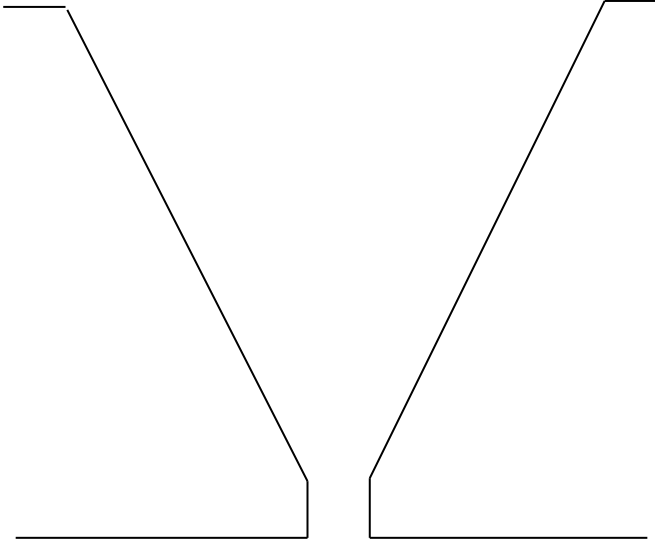
3.使用機器など

使用した計測器の管理番号
を記録願います

4.判定基準

溶接作業中確認記録（溶接士技能確認試験）

溶接姿勢：水平固定



申請番号			
施工日			
溶接士氏名			
受験資格			
溶接材料	棒径	銘柄	チャージ番号
シールドガス種類			
バックシールドガス種類、及び混合比(%)			
溶接機		名称	番号

層	パス	棒径 (mm)	電流 (A)	電圧 (V)	シールドガス流 量(l/min)	バック シールドガス 流量(l/min)	パス間温度 (℃)	溶接施工工	日本溶接協	備考
								場	会	
								年月日/印	年月日/印	

使用計測器 電流・電圧計： 流量計： 表面温度計：

判定基準

使用した計測器の管理番号
を記録願います。

結果

様式 17

外観確認記録

(溶接士技能認証試験)

申請番号		受験資格	
------	--	------	--

1.試験詳細

2.試験片採取詳細

別紙参照

3.試験結果

氏名	受験 番号	外観確 認結果	試験片 採取位 置確認	試験片 刻印確認	溶接施工工場		日本溶接協会		備考
					年月日	検査員	年月日	評価員	

4.判定基準

機械試験確認記録
(溶接士技能認証試験)

申請番号		受験資格		試験年月日	
------	--	------	--	-------	--

1.試験方法 曲げ試験方法: 曲げ半径: 曲げ角度:

2.試験結果及び判定

溶接士氏名	受験番号	側曲げ試験					裏曲げ試験				
		No.	断面寸法 (mm)	試験片寸法 確認	結果	判定	No.	断面寸法 (mm)	試験片寸法 確認	結果	判定

3.試験装置

断面寸法のほか全ての寸法が許容値以内であれば「良」と記録する

使用した計測器の種類及び管理番号を余白に記録のこと

4.判定基準

日本溶接協会 年月日/印	溶接施工工場 年月日/印

8 溶接士技能認証試験申請書等の記載例

溶接士技能認証試験申請書記載例

受付番号

溶接士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 XX 第 XX-XXXX 号
XXXX 年 XX 月 XX 日

申請者住所 東京都千代田区××一丁目 1 番 1 号
申請者 株式会社 溶接工業 東京工場
工場長 溶接 太郎 (印)

電気事業法に基づく溶接士技能認証試験基準（発電用火力設備 民間製品認証適用）（WES 8209：2025）の規定により、次のとおり溶接士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	株式会社溶接工業 東京工場 東京都千代田区X X一丁目 1 番 1 号
試験を受けようとする溶接士の 氏名及び技能確認事項の区分	「溶接士の技能確認事項」のとお
適用法令及び技術基準など	電気事業法第 52 条 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（通商産業省令第 51 号） ■発電用火力設備に関する技術基準を定める省令の解釈 □発電用火力設備規格基本規定(2012 年版) JSME S TA0-2012 (JSME S TA0-2015 及び JSME S TA0-2017 を含む)
適 用 す る 認 証 基 準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）（TNS-S3101-2017） ■8.4 溶接士の認証 □8.5 その他の評価基準
プロセス認証の有無及び番号	■：有 （認証機関名：XXXXXXX 番号：XXXXXXX） □：無
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
試 験 予 定 年 月 日 及 び 場 所	20XX 年 XX 月 XX 日～20XX 年 XX 月 XX 日 株式会社溶接工業 東京工場
溶接士の作業開始予定時期	20XX 年 XX 月上旬
連 絡 先	株式会社溶接工業 東京工場 品質管理部 溶接 次郎 TEL：XXX-XXX-XXXX，FAX：XXX-XXX-XXXX E-mail:XXXXX@XXX.co.jp 郵送先住所：東京都千代田区X X一丁目 1 番 1 号

溶接士の技能確認事項記載例

溶接士の技能確認事項

申請番号	XX 第 XX-XXXX 号
------	----------------

(受験資格数： 4 資格／ 4 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 分 区 分	資 格 分 区 分
1	溶接 良一	T	W-4r	R-1	—	—
2	東京 一郎	A	W-4r	F-4	—	—
3	横浜 次郎	S T	—	—	—	—
4	電力 剛	S M	—	—	—	—
	以下余白					

溶接士技能認証試験実施要領書記載例

溶接士技能認証試験実施要領書

申請番号	XX 第 XX-XXXX 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	
T	W-4 r	R-1	—	—	4 名

2. 試験材料

材料規格	母材の区分	寸法 (mm)
JIS G 3456 STPT370(*1)	P-1	φ 216.3xt21.0(*2)

3. 溶接機

種 類	交・直流の別及び極性
ティグ溶接機	直流・棒マイナス

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
T	T G - S 5 0	JIS Z 3316 W 49 A 3U 16	R - 1

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 (%)	アルゴンガス (100)	裏面からのガス保護	☐ 有 ☒ 無
	流量 (l/min)	10~25		

7. T_F又はT_{FB}における初層部以外の溶接士の氏名及び資格

氏 名	資 格	有効期限
—	—	—

8. 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)
別紙による。

9. 外観試験 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 (色調検査)	☐ 有 (☐ チタ ☐ チタン合金 ☐ ジルコニウム) ☒ 無

10. 機械試験など

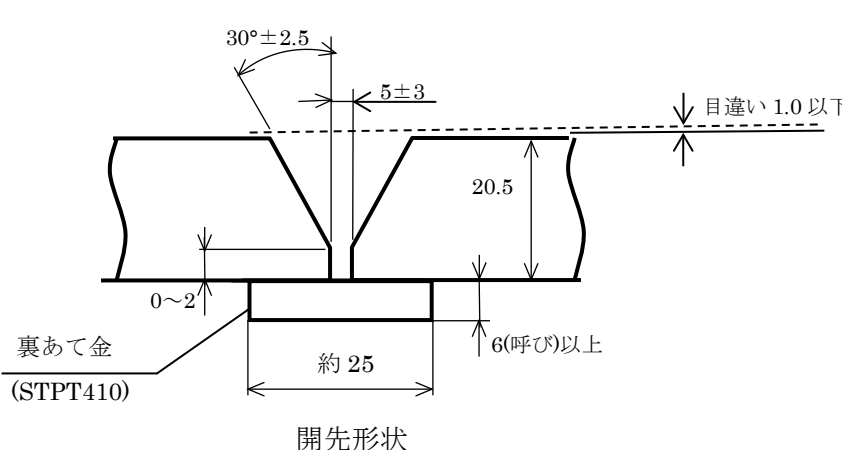
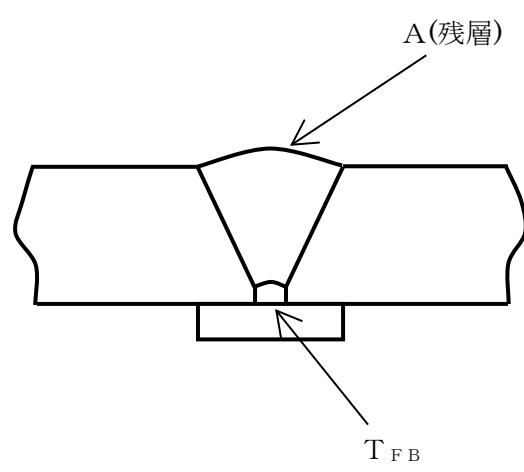
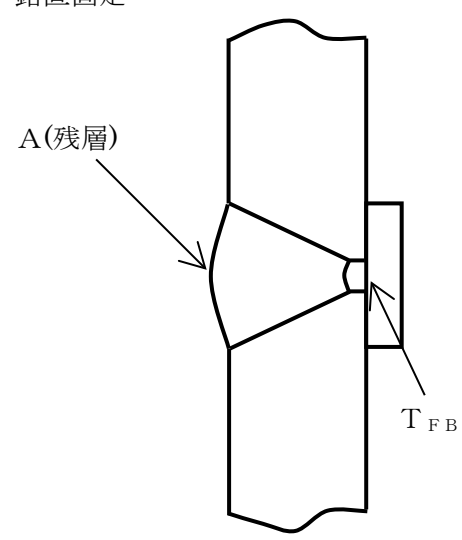
機械試験要領			その他の試験	
試験片の 種類及び 個数	試験片の種類	試験片の個数 個数/人×姿勢×人数=合計 (個数)	浸透探傷試験	☐ 有 ☒ 無
	表曲げ	—	放射線透過試験	☐ 有 ☒ 無
	裏曲げ	3×1×4=12	断面検査	☐ 有 (目視検査, のど厚測定) ☒ 無
	側曲げ	3×1×4=12	腐食試験	☐ 有 ☒ 無
試験方法	機械試験装置	万能試験機 (1000kN)		
	曲げ試験方法	型曲げ試験		
	曲げ半径	20mm		

11. 備考

*1 STPT370 は最小引張強さが 400MPa 以上のものを使用する。
*2 肉厚 23mm を 21mm に減厚加工する。

溶接条件、開先形状、積層方法の記載例

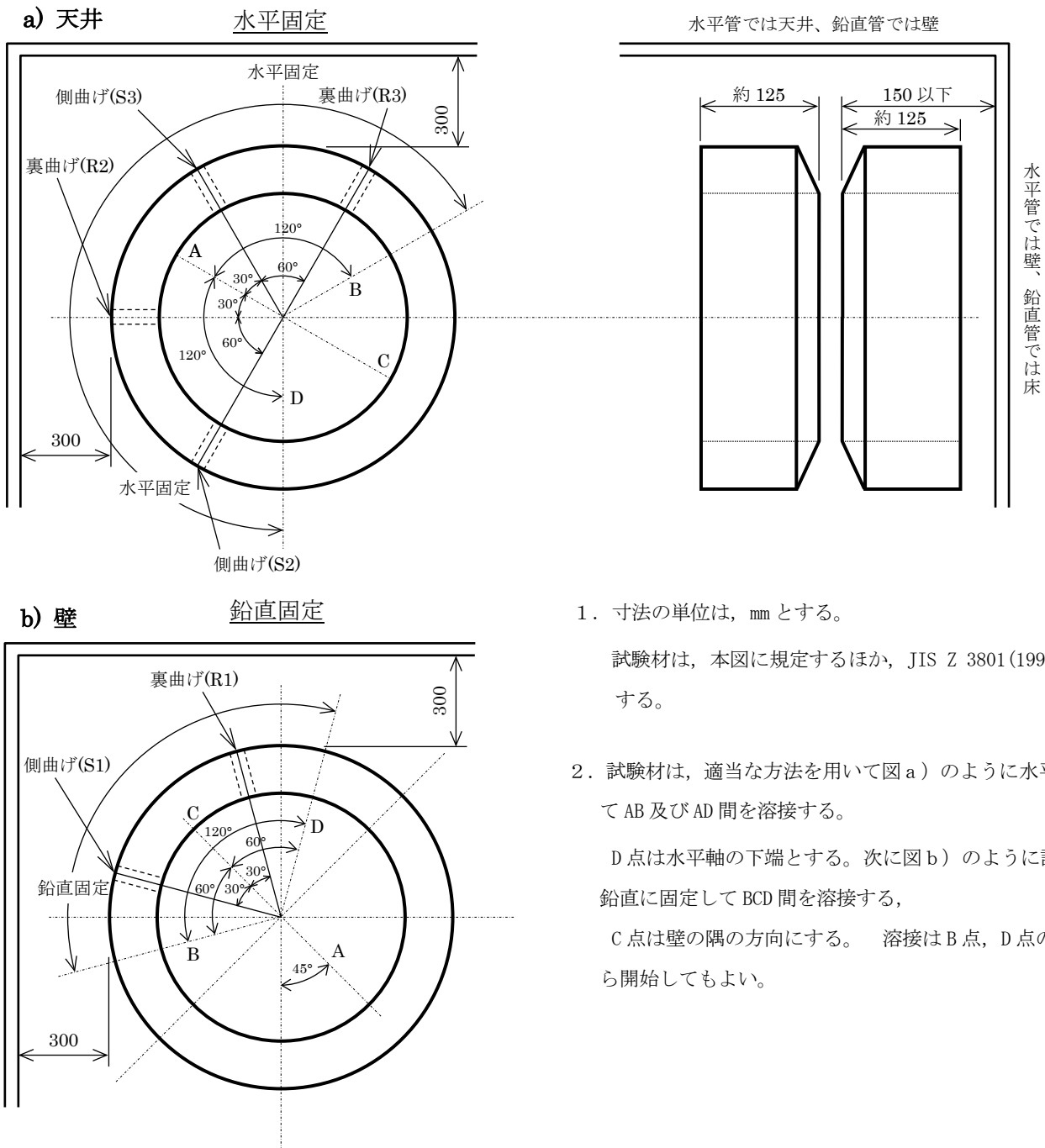
申請番号	XX 第 XX-XXXX 号
------	----------------

溶接条件	溶接方法の区分	溶接姿勢	棒 径 (mm)	電 流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	パス間温度 (℃)
	T _{FB}	r	2.0	70～170	6～15	—	—
	A	r	4.0	110～190	20～35	—	—
	以下余白						
開先形状	 寸法単位：mm						
	開先形状						
積層方法	水平固定  鉛直固定 						
	A(残層)						

試験材、溶接姿勢及び試験片採取位置の記載例
(W-4r)

申請番号	XX 第 XX-XXXX 号
------	----------------

試験材，溶接姿勢及び試験片採取位置



側曲げ試験片は表面又は端面に，裏曲げ試験片は端面に刻印します。

1. 寸法の単位は，mm とする。
- 試験材は，本図に規定するほか，JIS Z 3801(1997)を準用する。
2. 試験材は，適当な方法を用いて図 a) のように水平に固定して AB 及び AD 間を溶接する。
- D 点は水平軸の下端とする。次に図 b) のように試験材を鉛直に固定して BCD 間を溶接する，
- C 点は壁の隅の方向にする。溶接は B 点，D 点のいずれから開始してもよい。

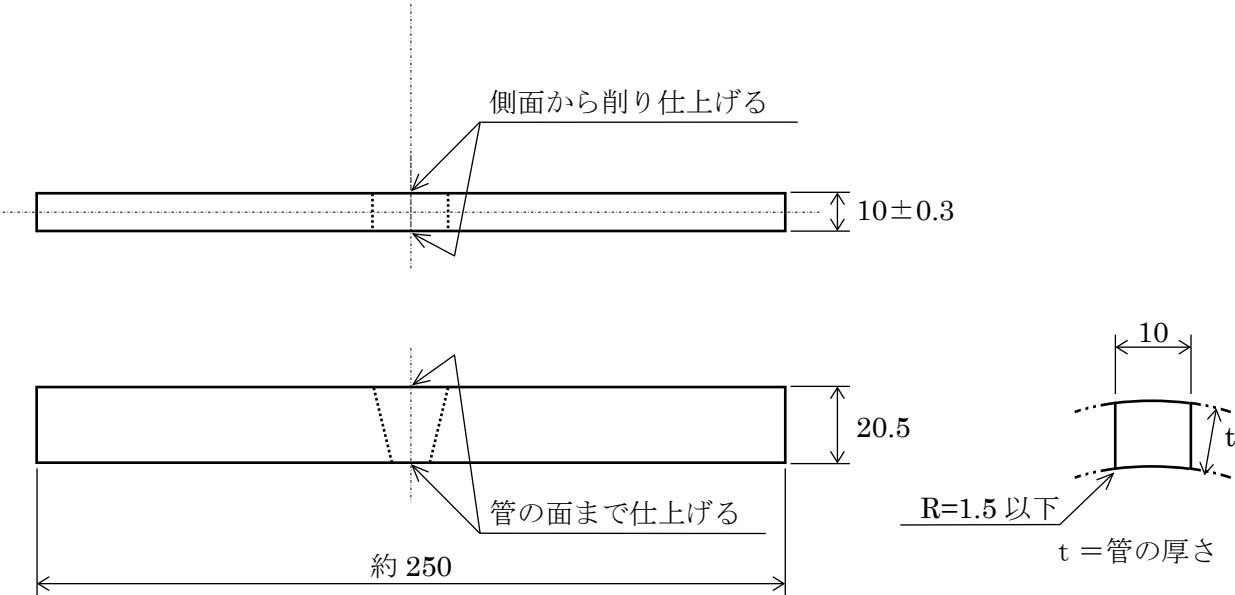
試験片の形状及び寸法の記載例

申請番号

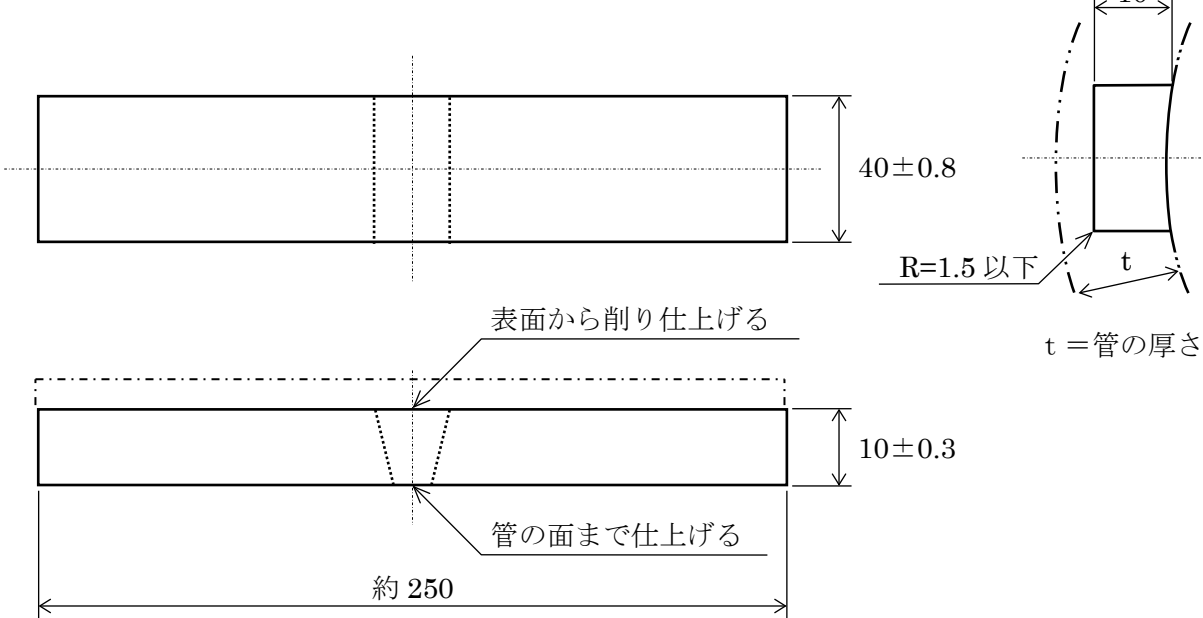
XX 第 XX-XXXX 号

試験片の形状及び寸法

側曲げ (S1~S3)



裏曲げ (R1~R3)



寸法単位 : mm

溶接士の個別技能確認事項の記載例

溶接士の個別技能確認事項

申請番号	XX 第 XX-XXXX 号
------	----------------

受験番号	1
------	---

1.登録区分

1. ☒ 新規登録	2. ☐ 登録済
---	---------------------------------

2.溶接施工工場

株式会社 溶接工業 東京工場



3.個人データ

フリガナ	ヨウセツ	リョウイチ	生年月日(西暦)
氏名	(姓) 溶接	(名) 良一	1990 年 1 月 1 日
工場配属又は 採用年月日(西暦)	2007 年 4 月 1 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: 1 年 6 か月 自動溶接: 0 年 1 か月		

試験片刻印一覧表記載例

申請番号	XX 第 XX-XXXX 号
------	----------------

試験片刻印一覧表

受 験 番 号	受験溶接士 氏 名	受験資格	側曲げ試験片			裏曲げ試験片		
1	溶接良一	TW-4r R-1	1S1	1S2	1S3	1R1	1R2	1R3
2	東京一郎	TW-4r R-1	2S1	2S2	2S3	2R1	2R2	2R3
3	横浜次郎	TW-4r R-1	3S1	3S2	3S3	3R1	3R2	3R3
4	電力 剛	TW-4r R-1	4S1	4S2	4S3	4R1	4R2	4R3
	以下余白							

変更管理表例

申請書変更管理表

申請書番号	XX 第 XX-XXXX 号
受付番号	XXP0EXXX
溶接施工工場	株式会社 溶接工業 東京工場

No.	図書名称	図書番号*	第 1 回変更	第 2 回変更	第 3 回変更
			2020.8.20	2020.8.31	
			各図書 改訂番号	各図書 改訂番号	各図書 改訂番号
1	溶接士技能認証試験申請書（鑑）		Rev.0	Rev.0	
2	溶接士の技能確認事項		Rev.1	Rev.1	
3	溶接士技能認証試験実施要領書		Rev.1	Rev.1	
4	溶接士技能認証試験実施要領書 別紙（1 / 3）		Rev.1	Rev.1	
5	溶接士技能認証試験実施要領書 別紙（2 / 3）		Rev.1	Rev.1	
6	溶接士技能認証試験実施要領書 別紙（3 / 3）		Rev.1	Rev.1	
7	溶接士の個別技能確認事項（T 1）		Rev.1	Rev.2	
8	溶接士の個別技能確認事項（T 2）		Rev.1	Rev.2	
9	以下余白				
10					
11					
12					
13					
14					

*：図書番号を採っている場合に記載する。

溶接士技能認証試験の手引き(発電用火力設備 民間製品認証適用)

改訂来歴表

日本溶接協会 技術基準・認証委員会

改訂 番号	日付	改訂頁	概要
0	2019.9.17	—	新規発行
1	2020.9.15	P-3, 4, 7, 8, 15, 16, 19, 32, 34, 35, 36, 51, 57, 59, 61, 69, 73, 77	(1)火力溶接士技能(民間製品認証適用)として製品認証 非適用のガイドと分冊 (2)記録の作成及び提出について要領の規定化 (3)原子炉等規制法の改正の反映 (4)評価員コメントの多い事項についてガイドへの規定 化, 明確化 (5)QMS 要領書の改訂の反映
2	2021.12.15	P-5, 8, 9, 30, 51, 57, 69	(1)申請書, 記録などの電子的な提出についての要領を 規定 (2)WES2021 年版の反映
3	2025.1.1	全頁 見直し	WES 改正に伴う改訂 ・移行審査終了を受けて移行項目の削除 ・表現の適正化 ・表記の統一