

公開文書

溶接士技能認証試験の手引き
(原子力施設)
第1部: JSME S NB1-2007
及び JSME S NB1-2012/2013A 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

1 適用 3

2 溶接士技能認証試験 4

3 溶接士技能資格の更新 32

4 溶接士技能認証試験申請書等様式 41

5 溶接士技能認証試験記録様式 49

6 溶接士技能認証試験申請書等の記載例 64

1 適用

本書は、「原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力設備）第1部：JSME S NB1-2007 及び JSME S NB1-2012/2013A 適用（WES8210-1）」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、原子炉等規制法に基づく原子力施設における溶接士技能認証試験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解釈等は、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
原子炉等規制法 第16条の3第2項 (加工施設)	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 (試験研究用等原子炉施設)	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（注2）
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）	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)	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)	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 (特定廃棄物管理施設及び特定第一 種廃棄物埋設施設)	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（注2）
原子炉等規制法 第55条の2第2項 (使用施設等)	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（注2）

(注1) 技術基準の解釈により適用される日本機械学会溶接規格は2007年版を適用する前提で
本手引きを作成しています。2012/13年版を適用する場合には、当該の日本機械学会溶
接規格を確認の上、申請などのプロセスを進めてください。

(注2) 試験研究の用に供する原子炉等に係る施設，特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄
物管理施設，使用施設等の溶接を行う者については、実用炉技術基準規則第17条第15

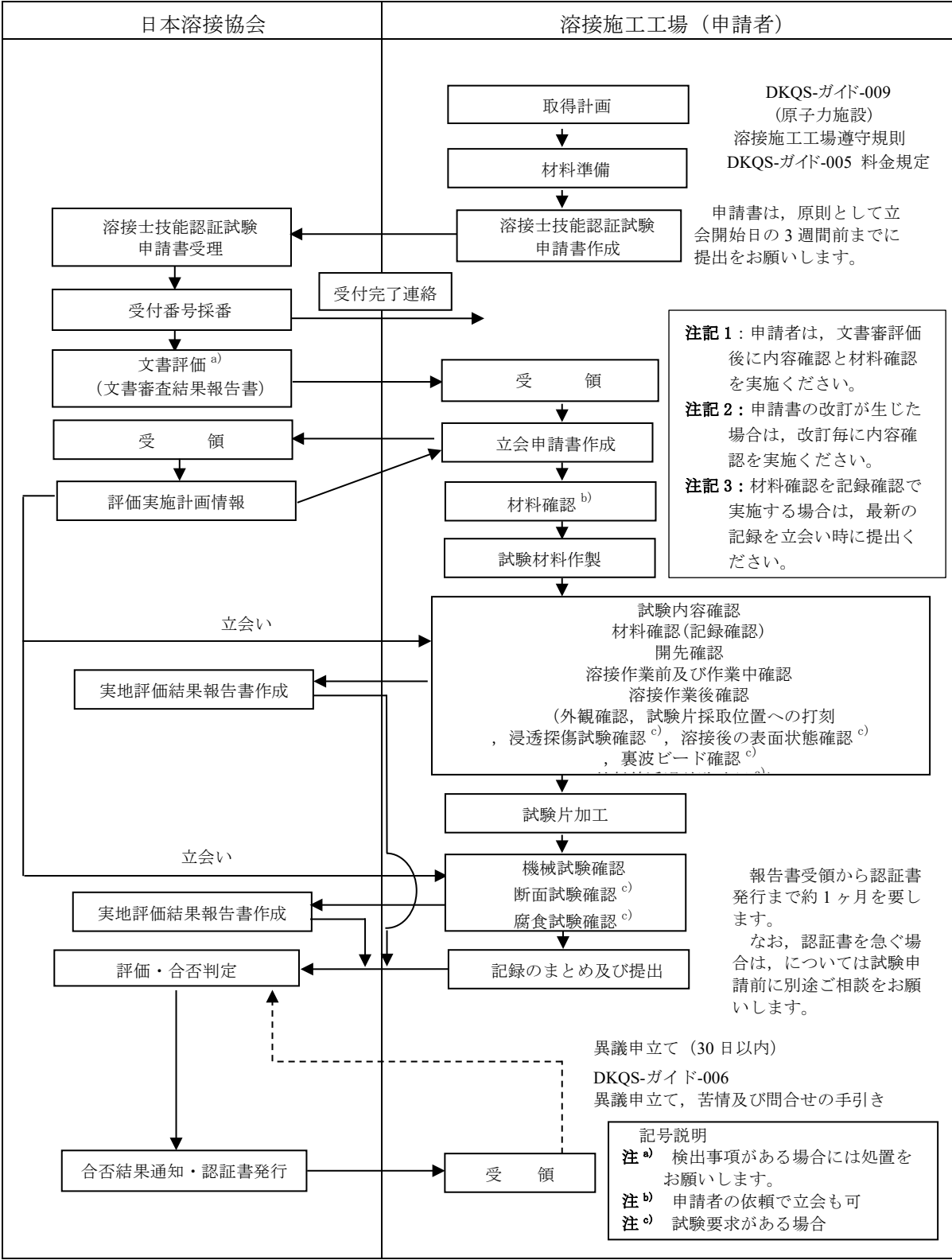
号に規定する技能を有する溶接士であることを認証された者又は、実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈により同等と認められた者などになります。

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 WES8210-1 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－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。

ただし，W-5 v.h は同一に記載してください。

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等の提出要領

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	溶接士技能確認事項	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。(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。申請書単位の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。(都合によっては申請書と一体の PDF でも良い)	受験番号.xlsx (または、PDF)	申請と同時
3	溶接士の写真	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。申請書単位の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。
W-3		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-4		
W-6		

*: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なします。

なお、割れの端が縁角部にある場合は、縁角部も含めた長さを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 溶接施工工場における遵守事項について

溶接施工法認証試験に係る溶接施工工場における順守事項については、「DKQS-ガイド-009（原子力施設）溶接施工工場遵守規則」によります。

2.2.8.8 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。

2.2.8.9 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願います。
- (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）（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) 外観確認記録 (溶接作業中確認記録に含めてもよい) (様式 17)
- i) 溶接後の表面状態確認記録 (試験要求のある場合) (溶接作業中確認記録に含めてもよい)
- j) 裏波ビード確認記録 (試験要求のある場合) (溶接作業中確認記録に含めてもよい)
- k) 溶接部の変色程度確認記録 (試験要求のある場合) (溶接作業中確認記録に含めてもよい)
- l) 浸透探傷試験確認記録 (試験要求のある場合) (様式 19)
- m) 放射線透過試験確認記録 (試験要求のある場合) (様式 20)
- n) 機械試験確認記録 (曲げ試験) (管と管板の取り付け溶接を除く) (様式 18)
- o) 断面検査確認記録 (試験要求のある場合) (様式 21)
- p) 腐食試験確認記録 (試験要求のある場合) (様式 22)

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

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 8210-1：2025）の規定により、次の通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	☐ 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 □2007 □2012/2013) ☐ 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 8210-1：2025）
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 [9] ☐ 機械試験 ☐ その他（ ）
試験予定年月日及び場所	[10] [11]
溶接士の作業開始予定時期	[12]
連絡先	[13]

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	・ 適用する技術基準に「✓」又は「■」を記します。
[9]	評価を受けようとする検査項目	・ 検査を受けようとする検査項目に「✓」又は「■」を記します。
[10]	試験予定年月日及び場所	・ 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：「〇〇〇年〇〇月〇〇日～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。
[11]		・ 受験する場所を記載します。 なお、立会確認項目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」
[12]	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」
[13]	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 番 号	氏 名	技 能 確 認 事 項 の 区 分 (資 格 表 示)				
		溶 方	接 法	試 及 溶 接 姿 材 び 勢	溶接棒，溶加棒（溶加材） 又 溶 接 ワ イ ヤ （ 心 線 ） は	母 区 材 分 資 区 格 分
[2]	[3]	[4]		[5]	[6]	[7] [8]

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。 - なお、W-5 の v, h は一資格として扱います。
[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」 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」
[7]	母材区分	・ 「母材」の区分表示を記載します。 - 記載例：「P-1」 ・ 研究開発段階発電用原子炉施設の場合および自動溶接士に係るものは「－」と記載します。
[8]	資格区分	・ 再処理施設の場合のみ「資格区分」を記載します。 - 記載例：「G2B」 - 再処理施設以外の場合および自動溶接士に係るものは「－」と記載します。

表I-3-1－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, バ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 [18] □無
	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. 外観確認 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
			放射線透過試験	□有 [31] □無
	表曲げ	[26]	断面検査	□有 (目視検査, のど厚測定) □無 [32]
	裏曲げ			
	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。 ・[5]の資格区分が不要の場合、「－」と記載します。
[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.試験材料		
[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 E_S 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（材料メーカーのカタログは不可とします）。
[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 別紙に記載する		
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。
[20]	資格	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してください。 ①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 ②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 ③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 ④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 ⑤JIS Z 3801, Z 3821 又は Z 3841 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 ⑥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）	・再処理施設に係る申請で再処理第 1 種機器接液側の溶接に従事する溶接士
[24]	裏波ビード	・加工施設及び再処理施設に係る申請で W-3-00 の資格の溶接士
[25]	溶接部の変色程度(色調検査)	・チタン、チタン合金、ジルコニウムに関わる溶接士
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。

番号	記載項目	記載要領
[30]	浸透探傷試験	・ WES8210-1 の附属書 B を参照し、「有」又は「無」に「✓」又は「■」を記します。
[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。 ・ 溶接施工法認証試験を同時受験の場合は、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 (℃)
[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する。
[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よいです。なお、呼び寸法について日本機械学会の質疑応答(質問番号 QNB2007-10)が発行されていますので参考にしてください(付図-1)。 - 開先部の形状・寸法を図示します。ただし、積層図と兼ねてもよいです。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[19]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 試験片の寸法公差」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：P.68 の「試験片刻印一覧表」参照

質問番号	QNB2007-10	回答状況	回答済																							
専門名称	発電用原子力設備規格	書籍種別	年版																							
受付日	2016/10/19	回答日	2016/11/25																							
		質問対象規格の年版	2007,2012/2013追補																							
科目	原子力) 溶接																									
質問概要	溶接規格における厚さの定義																									
対象規格	JSME S NB1-2007,2012/2013追補																									
条項	(2007年版)第3部 表-2, 表-7, 図-3～図-8, 図-10～図-15, 図-17～図-20 / (2012年版)第3部 表WQ-312-1, 表WQ-330-1, 図WQ-321-1～図WQ-321-6, 図WQ-322-1～図WQ322-6, 図WQ-323-1～図WQ323-4																									
質問	一例として, JSME S NB1-2007表-2および図-3～図-8の「アルミニウム, アルミニウム合金又はチタン以外」の試験材の「厚さ」についての記載を抜粋すると, 以下のようになります。																									
	<table><tr><th rowspan="2">試験材の区分</th><th colspan="2">溶接規格 (第3部)</th></tr><tr><th>表-2 (試験材及び溶接姿勢の区分)</th><th>図-3～図-8 (試験材料の形状及び寸法)</th></tr><tr><td>W-0</td><td>厚さ3～3.2mmの板</td><td>3-3.2</td></tr><tr><td>W-1</td><td>厚さ9mmの板</td><td>9 (呼び)</td></tr><tr><td>W-2</td><td>厚さ25mm以上の板</td><td>25以上</td></tr><tr><td>W-3-0</td><td>厚さ4～5.3mmの管</td><td>厚さ:4～5.3</td></tr><tr><td>W-3</td><td>厚さ9～11mmの管</td><td>厚さ:9～11</td></tr><tr><td>W-4</td><td>厚さ20mm以上の管</td><td>厚さ20以上 (呼び)</td></tr></table>			試験材の区分	溶接規格 (第3部)		表-2 (試験材及び溶接姿勢の区分)	図-3～図-8 (試験材料の形状及び寸法)	W-0	厚さ3～3.2mmの板	3-3.2	W-1	厚さ9mmの板	9 (呼び)	W-2	厚さ25mm以上の板	25以上	W-3-0	厚さ4～5.3mmの管	厚さ:4～5.3	W-3	厚さ9～11mmの管	厚さ:9～11	W-4	厚さ20mm以上の管	厚さ20以上 (呼び)
試験材の区分	溶接規格 (第3部)																									
	表-2 (試験材及び溶接姿勢の区分)	図-3～図-8 (試験材料の形状及び寸法)																								
W-0	厚さ3～3.2mmの板	3-3.2																								
W-1	厚さ9mmの板	9 (呼び)																								
W-2	厚さ25mm以上の板	25以上																								
W-3-0	厚さ4～5.3mmの管	厚さ:4～5.3																								
W-3	厚さ9～11mmの管	厚さ:9～11																								
W-4	厚さ20mm以上の管	厚さ20以上 (呼び)																								
背景	表や図に記載されている厚さ(数値)は, 呼称寸法との理解でよろしいでしょうか？																									
	2007年版, 2012年版/2013年版追補ともに, 第4部 解説 第4章 用語集 10.その他に, 「本規格において, 『厚さ』とは, 母材および溶接部とも規格または製作図による呼称寸法とする。」と記載されています。よって, 当該の表や図に記載されている厚さ(数値)は, 呼称寸法と解釈できます。																									
	しかし, W-1では「(呼び)」と記載されているものの, W-0には「(呼び)」との記載がないため3-3.2の各数値は呼称ではなく寸法そのものの, 即ち, 厚さ3～3.2mmの板と解釈することもある(W-3-0, W-3についても同様)。また, W-4では「(呼び)」と記載されているものの, W-2には「(呼び)」との記載がないため25以上という数値は呼称ではなく寸法そのものの, 即ち, 厚さ25mm以上の板と解釈することもある(呼称25mm, 許容差±0.70の板の場合, 25mm未満は許容されない)。これら数値の表す意味について, ご教示頂きたい。																									
回答	呼称寸法でよい。																									
備考																										
質問ID																										

付図-1 日本機械学会 質疑応答

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]	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です。 ・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 及び年月日	[4] [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]	申請番号及び	・ 変更する申請書の申請番号を記載します。
[5]	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。
[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]	申請日及び申請番号	・ 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-0 ②試験材が管の場合 ・ JIS H 4080 A5083TD-0 ・ 同 上 A5083TE-0 ・ 同 上 A5083P-0 ・ 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 以下	3 を超え 6 以下	6 を超え 30 以下	30 を超え 120 以下	120 を超え 400 以下	400 を超え 1000 以下	1000 を超え 2000 以下	2000 を超え 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 WES8210-1 附属書 N に依ります。

溶接士の資格は、WES8210-1 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できる資料（溶接記録に記載がある場合は不要）
- f) 耐圧試験（外観検査を含む）適合の記録（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 溶接士技能更新申請書の記載要領

3.3.1 溶接士技能更新申請書

溶接士技能更新申請書を表 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－溶接士技能更新申請書

受付番号	
------	--

溶接士技能更新申請書

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	[1]
西暦	年 [2] 月 日
申請者住所	[3]
申請者	[4] 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 8210-1：2025）の規定により，次のとおり溶接士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	[5]
及び所在地	[6]
申請区分	資格更新 [7]
溶接士の氏名及び資格	「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	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） [9]
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 8210-1：2025)
認証書必要時期	[10]
連絡先	[11]

表II-3-2－溶接士申請書の記載要領

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	・「資格更新」と記載します。
[8]	溶接士の氏名及び資格	・「溶接士の氏名，資格及び作業経歴による」と記載し，確認を受ける資格数を（ ）に記載します。 ただし，W-5 の v，h は一資格として扱います。
[9]	適用法令及び技術基準	・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	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
	[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

注意：[14][15][16][19][20]について，原子力施設の溶接士技能更新においては，記載不要です。

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。(申請書鑑と合致すること) (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。(申請書鑑と合致すること)
[3]	申請番号, (改訂番号)	・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-3c」 ・自動溶接士に係るものは「—」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「—」を記載します。
[12]	母材区分	・「母材区分」: 母材区分を記載します。 記載例:「P-1」 ただし, 研究開発段階発電用原子炉施設の場合は「—」と記載します。 ・自動溶接士に係るものは「—」と記載します。
[13]	資格区分	・「資格区分」: 資格区分を記載します。 (再処理施設の場合のみ。それ以外は「—」と記載します。) 記載例:「G2B」 ・自動溶接士に係るものは「—」と記載します。
[14]	適合確認の種類	・「—」を記載します。

No.	記載項目	記載要領
[15]	認証書番号など	・「－」を記載します。
[16]	適合日	・「－」を記載します。
[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。 N : 2006.1.1 以降に原子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。 N : 発電用原子力施設 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]	証明書番号など	・「－」を記載します。
[20]	認証日	・「－」を記載します。
[21]	有効年月日 (前回更新時)	・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。
[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第 43 条の 3 の 13 の溶接構造物にあっては耐圧試験(外観検査を含む)に適合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

No.	記載項目	記載要領
		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]	適合／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	・[25]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
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

*原子炉等規制法2020年4月の改正後の例示です。

4 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 (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 8210-1：2025）の規定により、次の通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	☐ 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 ☐ 2007 ☐ 2012/2013) ☐ 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 8210-1：2025）
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（ ）
試験予定日及び場所	
溶接士の作業開始予定時期	
連絡先	

様式 2

溶接士の技能確認事項

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

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	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 (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
			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

--

溶接士の個別技能確認事項

様式 4

申請番号

受験番号

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		

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 

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

届出番号
西暦 年 月 日

申請者住所
申請者 

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 8210-1：2025）の規定により、次のとおり溶接士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 士 の 氏 名 及 び 資 格	「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	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 8210-1：2025）
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							
評価場所	☐ 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							
	☐ 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							
評価場所	☐ 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							
	☐ 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							
評価場所	☐ 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							
	☐ 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（溶接士技能認証試験）（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
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
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
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	印				
検査項目記号説明 外観試験:F	内容確認:N 溶接後熱処理:PWHT	材料:M 浸透探傷試験:PT	開先:A 機械試験:T	開先(裏はつり):B 放射線透過試験:RT	溶接作業中:W 腐食試験:C	断面検査:S						

認証試験工程管理記録 (溶接士技能認証試験) (2)

様式 12

[illegible]

試験内容確認記録（溶接士技能認証試験）

様式 13

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。										

開先確認記録
(溶接士技能認証試験)

様式 15

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

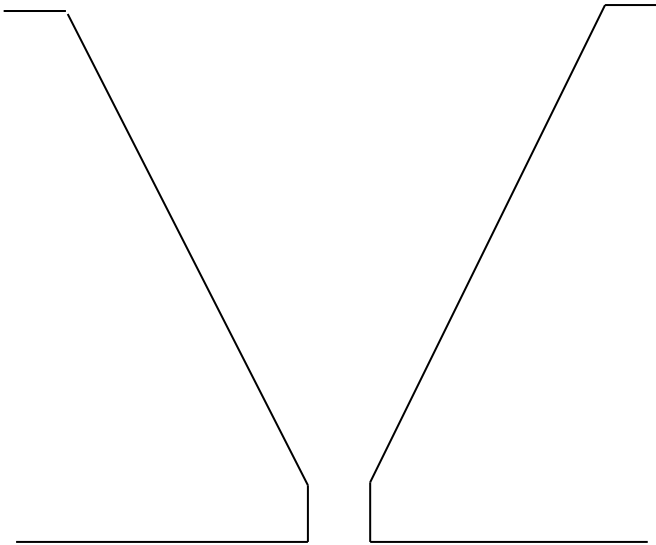
使用した計測器の管理番号
を記録願います

4.判定基準

溶接作業中確認記録（溶接士技能認証試験）

様式 16

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 及び混合比(%)			
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 工場	日本溶接 協会	備考
								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

結果

使用した計測器の管理番号
を記録願います。

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

様式 18

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

4.判定基準

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

日本溶接協会 年月日/印	溶接施工工場 年月日/印

浸透探傷試験記録
(溶接士技能認証試験)

様式 19

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

1.試験条件

試験方法	☐ JIS Z 2343-1 II Cd-2 ☐				
商品名		銘柄	ロット番号		適用時間
			1	2	
浸透液					分以上
除去剤					----
現像剤					分
表面状態	☐ 溶接のまま ☐ グラインダ仕上げ ☐			表面温度	(℃)

2.試験詳細

3.試験結果及び判定

氏名	受験 番号	試験 結果	判定	非破壊検査員		溶接施工工場	日本溶接協会	備考
				資格	氏名	検査員 (年月日/印)	評価員 (年月日/印)	

4.使用計器など

使用した計測器の管理番号
を記録願います。

5.判定基準

放射線透過試験記録(1/2)
(溶接士技能認証試験)

様式 20

申請番号			
受験資格			
受験番号		溶接士氏名	
1. 撮影条件			
撮影年月日	年 月 日～ 年 月 日		
撮影装置			
X線電圧	(定格 kVp) kVp		
X線電流	(定格 mA) mA		
γ線容量	Ir ～ GBq	露出時間	分 秒～ 分 秒
線源とフィルムとの距離(L1)	()mm	線源寸法(mm)	
透過度計			
使用フィルム名		フィルム枚数	枚
増感紙	()mm	フィルム濃度	
2. 撮影位置及び方法			
1. 単壁撮影(全周同時撮影) 2. 二重壁片面撮影 3. 二重壁両面撮影			
3. 現像条件 : ℃ 分			
4. 検査結果 :			
5. 判定基準 :			
6. 判定 :			
使用計測機器名		管理番号	

日本溶接協会 (年月日/印)	溶接施工工場 (年月日/印)

放射線透過試験記録(2/2)
(溶接士技能認証試験)

様式 20

申請番号			
受験資格			
受験番号		溶接士氏名	

検査結果

フィルム番号	きずの位置及び種類	判定結果
	BH：ブローホール SL：スラグ巻込み T：タングステン巻込み IP：溶込み不良 LF：融合不良 C：割れ ◀────────── フィルム有効長さ (mm) ─────────▶	

日本溶接協会 (年月日/印)	溶接施工工場 (年月日/印)

様式 21

断面検査記録
(溶接施工法認証試験)

申請番号	整理番号	検査年月日
------	------	-------

1.検査結果

管番号	上 △-1		下 △-2		右 △-3		左 △-4		管番号	上 △-1		下 △-2		右 △-3		左 △-4	
	のど厚	外観	のど厚	外観	のど厚	外観	のど厚	外観		のど厚	外観	のど厚	外観	のど厚	外観	のど厚	外観
No.1									No.6								
No.2									No.7								
No.3									No.8								
No.4									No.9								
No.5									No.10								
管番号		のど厚○mm 以上、割れ及びその他有害な欠陥が判定： 無いこと															

△は管 No.を示す

2.判定基準

使用した計測器の管理番号を
記録すること

日本溶接協会 (年月日/印)	溶接施工工場 (年月日/印)
-------------------	-------------------

腐食試験確認記録(材料Ⅱの場合)

申請番号		区分	☐ 溶接士技能 ☐ 溶接施工法
溶接士氏名または施工法番号			
判定基準	☐ 再処理技術基準解釈 ☐ その他 ()		

試験材			試験片			
材料規格	母材の区分	寸法	試験片 No.	寸法(mm)	表面積(m ²)	表面状態
				t × T × ℓ		
				t × T × ℓ		

溶接材料					
溶接方法の区分	銘柄	規格	溶接材料の区分	材料区分	

試験条件			
試験装置		試験溶液	
試験方法			

試験結果											
試験片 No.	試験回数	開始日時	終了日時	試験溶液 (量, 濃度)	試験時間 (h)	試験温度 (℃)	試験片重量		腐食度 (g/m ² h)	外観	試験者
							試験前	試験後			
	1	/	/								
	2	/	/								
	3	/	/								
	4	/	/								
	5	/	/								
腐食度の平均値										—	—
試験片 No.	試験回数	開始日時	終了日時	試験溶液 (量, 濃度)	試験時間 (h)	試験温度 (℃)	試験片重量		腐食度 (g/m ² h)	外観	試験者
							試験前	試験後			
	1	/	/								
	2	/	/								
	3	/	/								
	4	/	/								
	5	/	/								
腐食度の平均値										—	—
判定基準 : 再処理施設の技術基準に関する規則の解釈									判定		
									試験前 :		
									試験後 :		
計測器	管理番号	溶接施工工場 (年月日/印)				日本溶接協会 (年月日/印)					
		試験前				試験後		試験前		試験後	

6 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 ㊞

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 8210-1：2025）の規定により、次の通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××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り
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 ■2007 □2012/2013) ☐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 8210-1：2025）
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	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:XXXXXX@XXX.co.jp 郵送先住所：東京都千代田区××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）	母材区分	資格区分
1	溶接 良一	T	W-4r	R-1	P-1	—
2	東京 一郎	A	W-4r	F-4	P-1	—
3	横浜 次郎	ST	—	—	—	—
4	電力 剛	SM	—	—	—	—
	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	P-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	φ216.3×t21.0(*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	TG-S50	JIS Z 3316 W49A3U16	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などの氏名及び資格

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 (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	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		

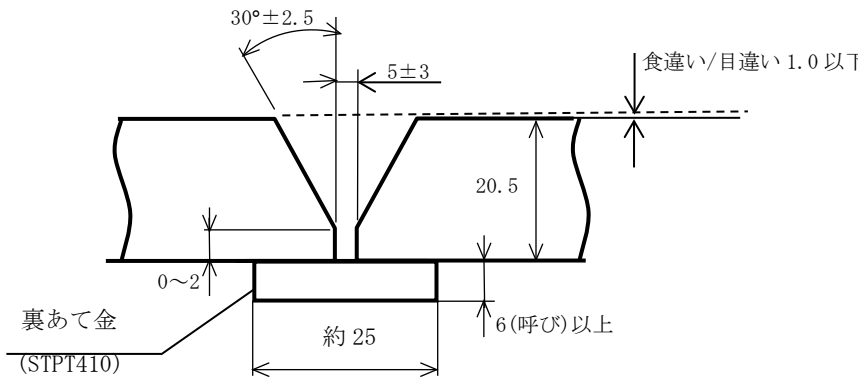
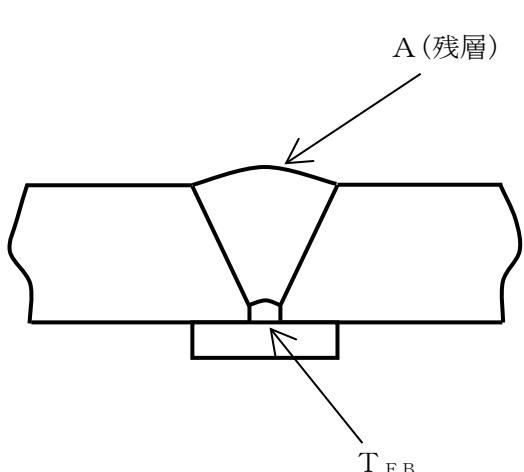
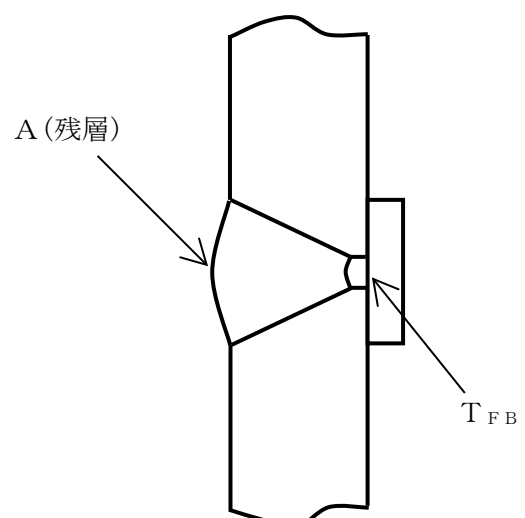
11. 備考

- *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。
 適用規格 溶接規格:2007 年版

溶接条件，開先形状，積層方法の記載例

申請番号

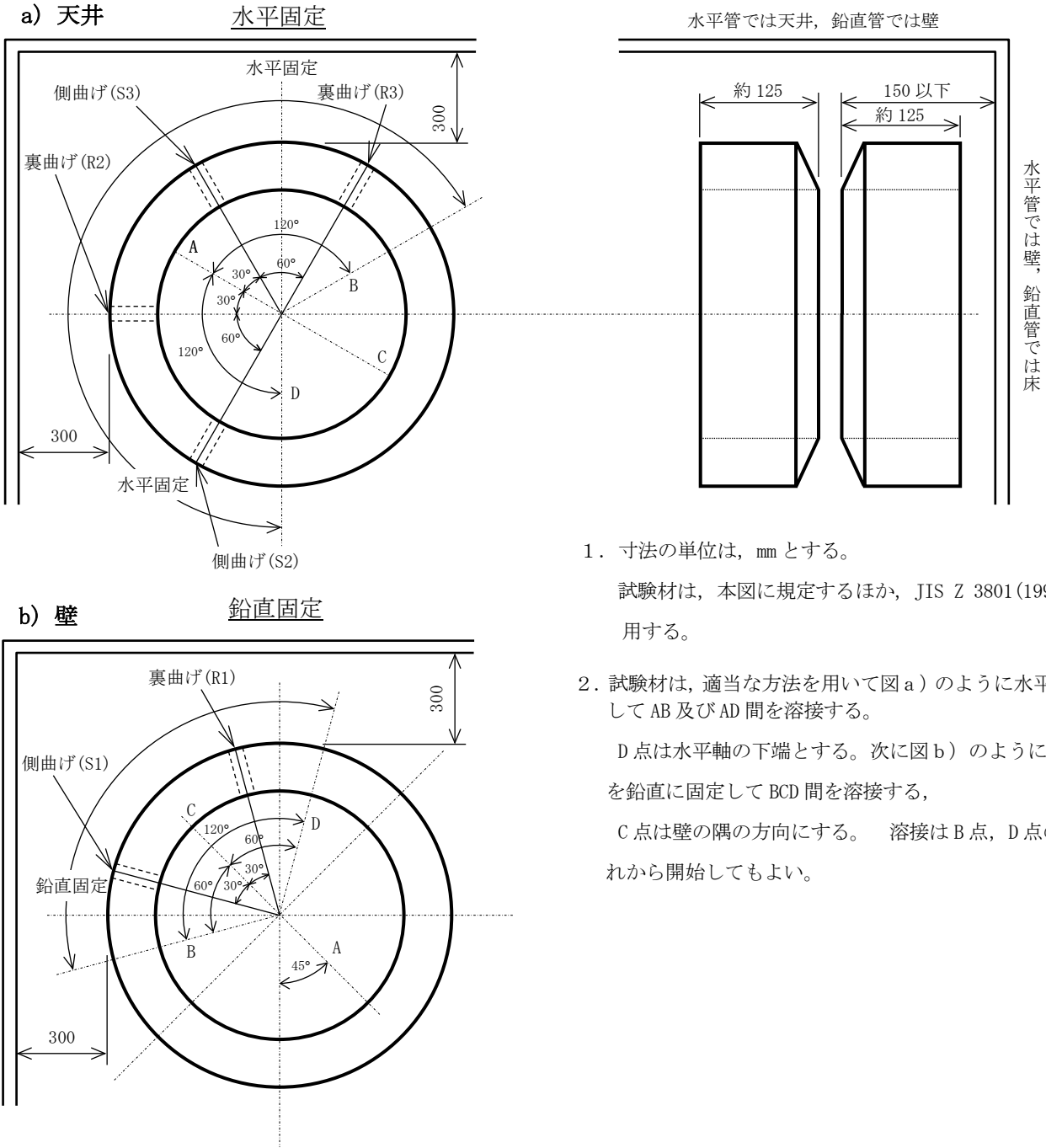
XX 第 XX-XXXX 号

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		 寸法の単位は，mm					
		開先形状					
積層方法		水平固定  鉛直固定 					

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。

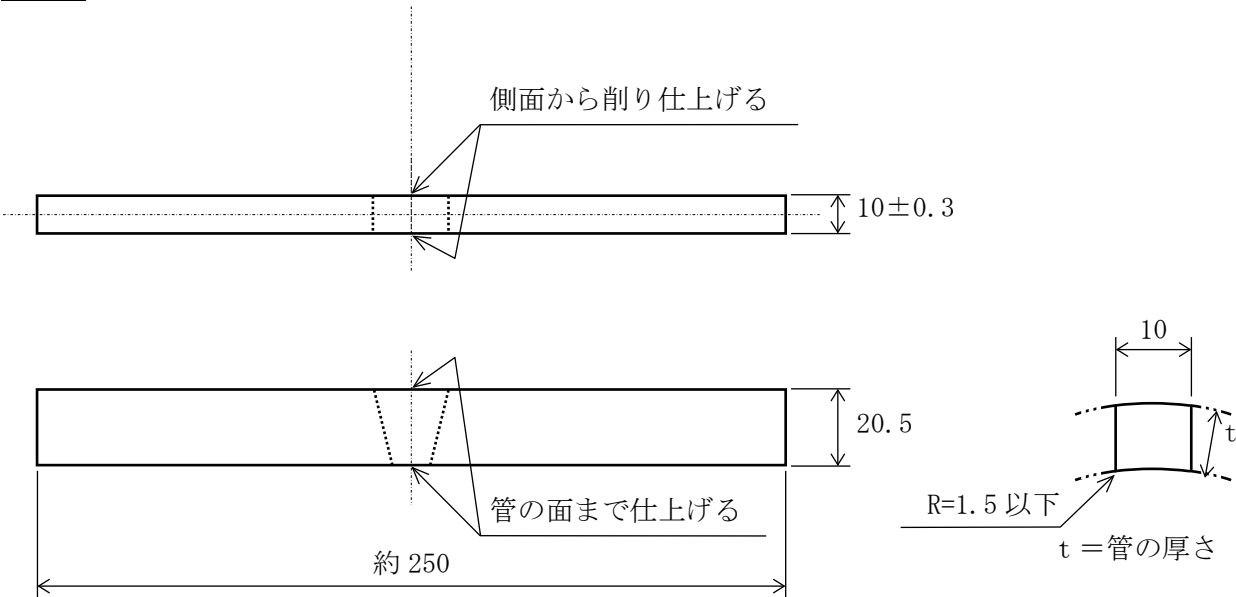
試験片の形状及び寸法の記載例

申請番号

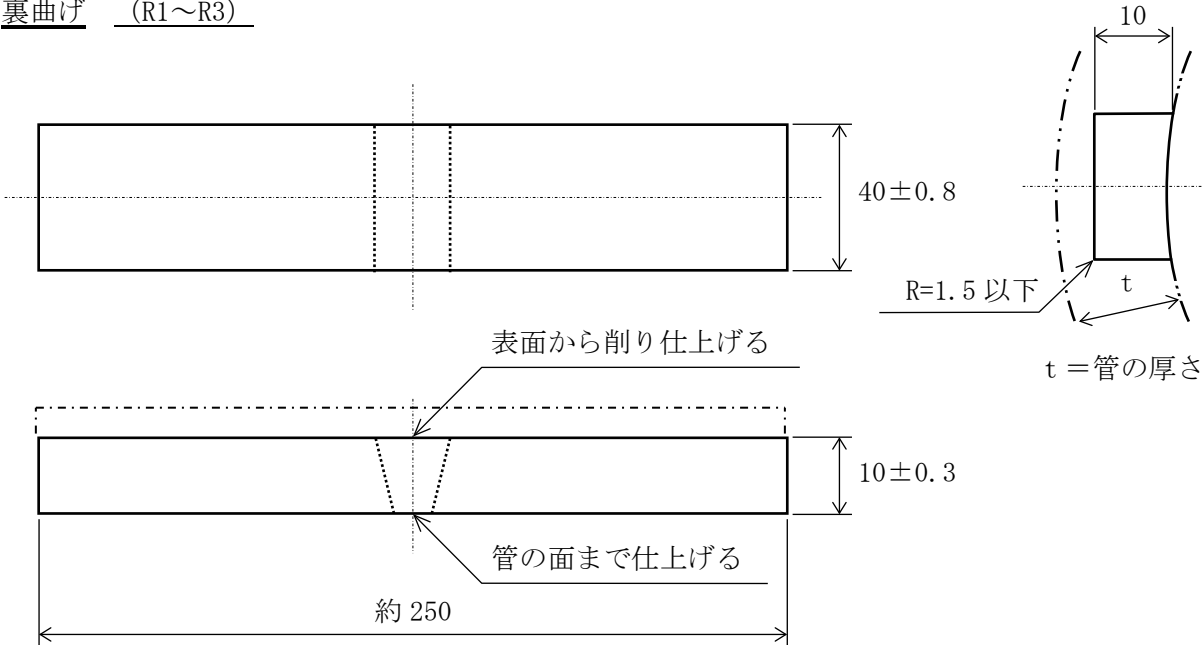
xx 第 xx-xxxx 号

試験片の形状及び寸法

側曲げ (S1~S3)



裏曲げ (R1~R3)



寸法の単位は、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
------	----------------

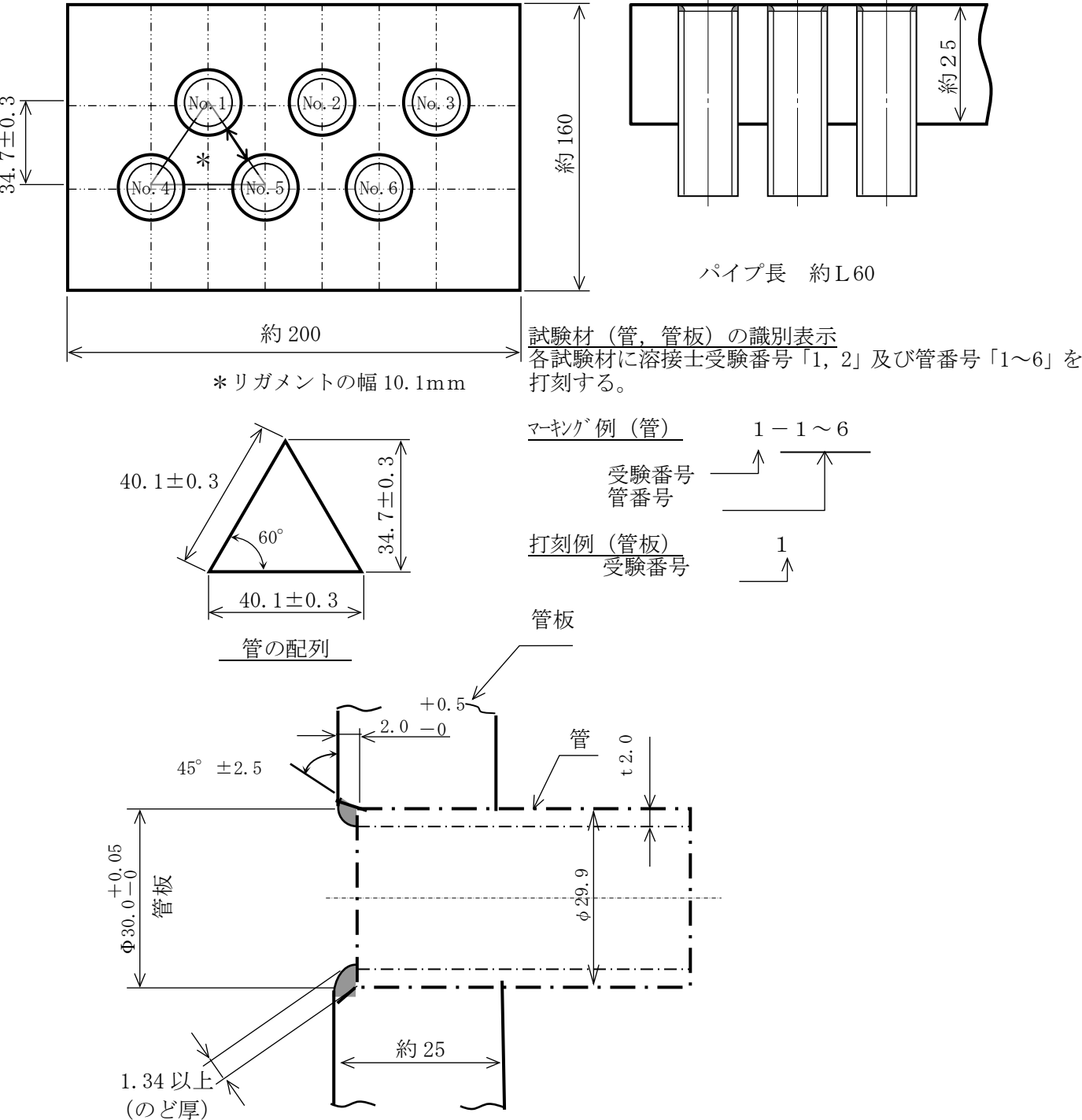
試験片刻印一覧表

受 験 番 号	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 P-1	1S1	1S2	1S3	1R1	1R2	1R3
2	東京一郎	TW-4r R-1 P-1	2S1	2S2	2S3	2R1	2R2	2R3
3	横浜次郎	TW-4r R-1 P-1	3S1	3S2	3S3	3R1	3R2	3R3
4	電力 剛	TW-4r R-1 P-1	4S1	4S2	4S3	4R1	4R2	4R3
	以下余白							

管-管板における試験材の取付け方法等の記載例

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

(单位: mm)



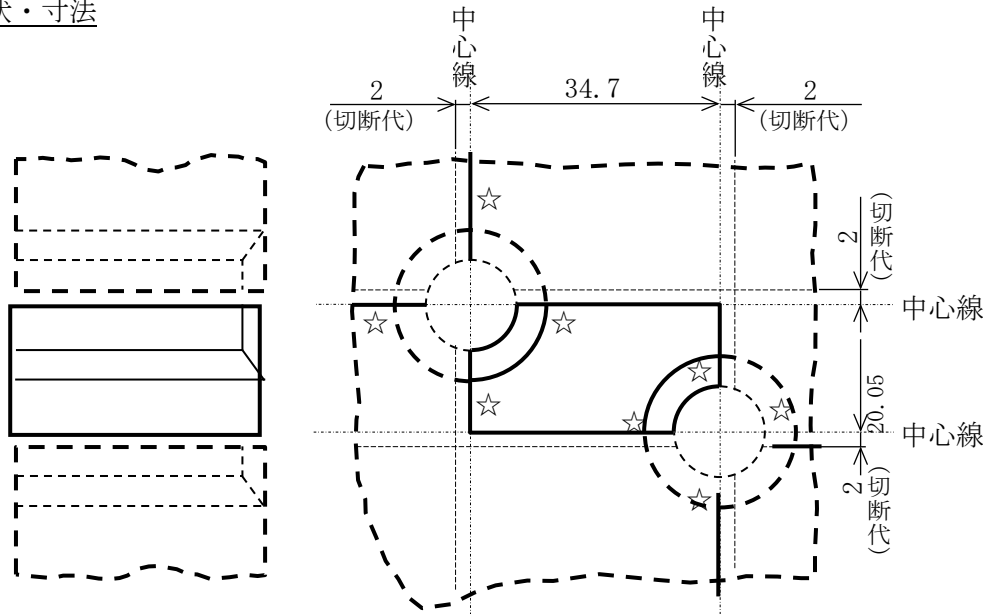
管-管板における試験片の形状・寸法の記載例

申請番号 XX 第 XX-XXXX 号

試験片の形状・寸法及び採取位置

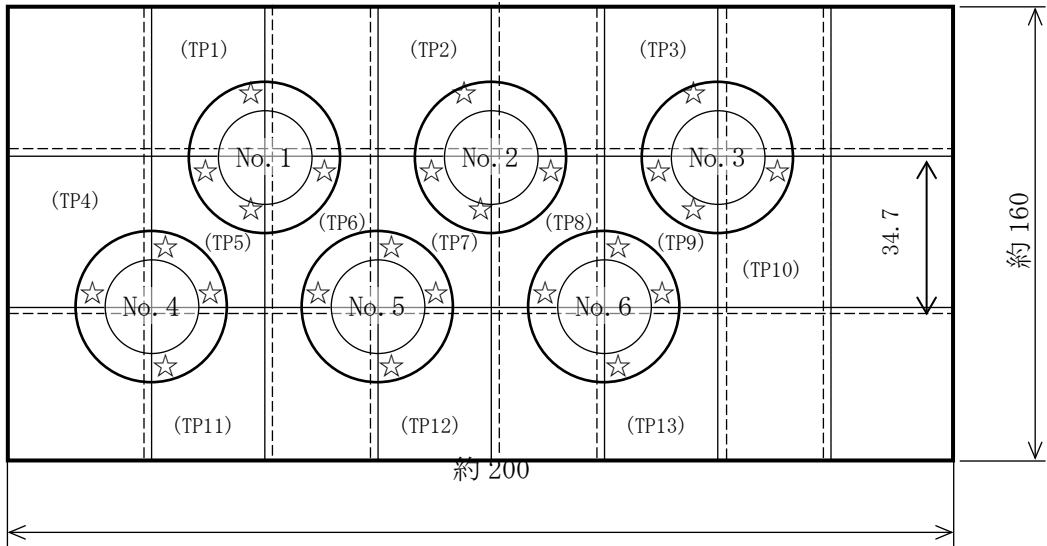
(単位：mm)

試験片形状・寸法



- 1) 切断位置は，中心線（——線）を残して切断する。
- 2) -----線は，切断幅（2mm）以内で加工する。
- 3) ☆は，検査面。

試験片採取位置



試験片採取位置と刻印打刻説明

受験番号と各試験片番号を打刻する。

試験片記号 (例) 1 - 1~13

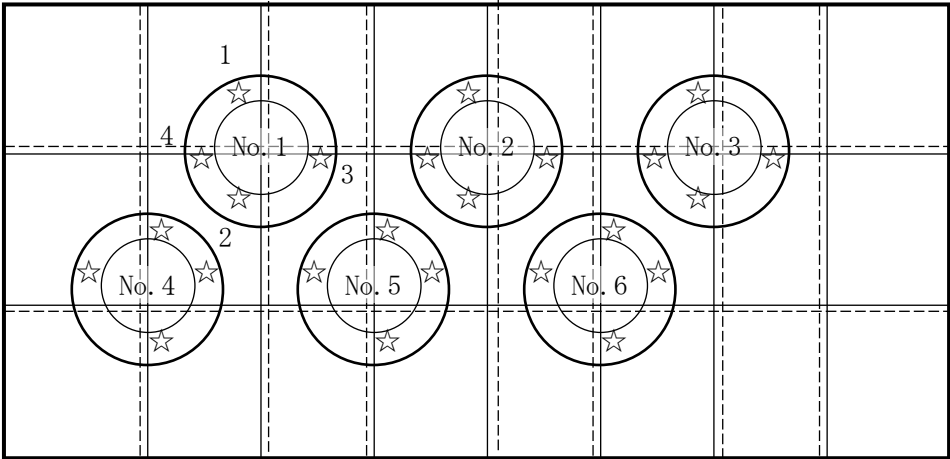
受験番号 試験片番号

管-管板における管番号と検査面番号対比表記載例

申請番号

xx 第 xx-xxxx 号

管番号に対する検査面（位置）番号の対比表



☆印：検査面

試験管番号	上	下	右	左
No. 1	1－1	1－2	1－3	1－4
No. 2	2－1	2－2	2－3	2－4
No. 3	3－1	3－2	3－3	3－4
No. 4	4－1	4－2	4－3	4－4
No. 5	5－1	5－2	5－3	5－4
No. 6	6－1	6－2	6－3	6－4

変更管理表例

申請書変更管理表

申請書番号	XX 第 XXXXXX 号
受付番号	23N0E022
溶接施工工場	株式会社 溶接工業 東京工場

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	2020.9.1	
		各図書 改訂番号	各図書 改訂番号	各図書 改訂番号
溶接士技能認証試験申請書（鑑）	—	Rev.0	Rev.0	
溶接士の技能確認事項	—	Rev.1	Rev.1	
溶接士技能認証試験実施要領書	—	Rev.1	Rev.1	
溶接士技能認証試験実施要領書 別紙（1／3）	—	Rev.1	Rev.1	
溶接士技能認証試験実施要領書 別紙（2／3）	—	Rev.1	Rev.1	
溶接士技能認証試験実施要領書 別紙（3／3）	—	Rev.1	Rev.1	
溶接士の個別技能確認事項（T 1）	—	Rev.1	Rev.1	
溶接士の個別技能確認事項（T 2）	—	Rev.1	Rev.2	
以下余白				

*：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(原子力施設)
改訂来歴表

改訂 番号	日付	改訂頁	概要
0	2019.9.17	—	新規発行
1	2020.9.15	P-3,4,5,7,8,9, 11,13,14,15,18, 28,30,32,34,35, 36,37,38,39,43, 45,47,57,58,59, 61,68	(1)原子炉等規制法の改正の反映 (2)記録の作成及び提出について要領の規定化 (3)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 (4)QMS 要領書の改訂の反映
2	2021.12.15	P-3,5,8,9,10, 31,32,38,44,58	(1)試験研究の用, 廃棄物埋設施設, 使用施設での認証について, 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準解釈に基づくものであることを明確化。 (2)申請書, 記録などの電子的な提出についての要領を規定 (3)WES2021 年版の反映
3	2025.1.1	全頁見直し	WES 改正に伴う改正 ・表現の適正化 ・表記統一