

## 半自動溶接技能者資格の適用規格 (JIS/WES) の改正に関する告知

### 1. 改正内容の概要

半自動溶接技能者資格の評価試験や認証について規定している次の規格2件が改正となりました。

JIS Z 3841 (半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準)	(旧) 1997年度版 → (新) 2018年度版 (2018年12月20日発行)
WES 8241 (半自動溶接技能者の資格認証基準)	(旧) 2016年度版 → (新) 2019年度版 (2019年7月1日発行)

新しいJIS Z 3841は日本工業標準調査会(JISC)のHP(<https://www.jisc.go.jp/>)から閲覧、購入できます。また、新しいWES 8241は日本溶接協会のHP([http://www-it.jwes.or.jp/wes\\_ki/wes.jsp](http://www-it.jwes.or.jp/wes_ki/wes.jsp))から閲覧、購入できます。それぞれご確認ください。

JIS Z 3841は資格種目や試験方法、判定方法を規定する基本規格であり、WES 8241はJIS Z 3841全体を引用しつつ、受験条件や資格の維持方法などを追加規定する補完規格です。日本溶接協会が両規格をもって半自動溶接技能者の評価試験を実施し、合格者には資格を付与(認証)しています。

今回のJIS Z 3841の改正は、鋼材や溶接材料など、引用している他のJISの多くが改正されたため、最新化を図ることを主目的に実施しました。WES 8241の改正はJIS Z 3841への整合が主目的です。代表して、JIS Z 3841の主たる改正内容を次表に示します。

JIS Z 3841の主な改正点 (JIS Z 3841:2018の解説から引用および一部アレンジ)

旧規格の箇条番号・項目名及び内容		新規格の箇条番号・項目名及び内容		改正の理由
1. 適用範囲	適用する材料の区分を未規定	1 適用範囲	軟鋼及び490 N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼を用いた試験方法であることを規定[解説の箇条3 a)参照]	他の溶接技術検定規格との整合性を図るため。
3. 技術検定試験の種類	表1に試験の種類を規定	4 技術検定試験の種類	表1中の溶接姿勢について、記号を削除した。	JIS Z 3011が改正され、ISO 6947で規定された基準溶接姿勢の記号が導入されたが、普及には長時間を要するため、記号を削除した。
5. 溶接姿勢	図1及び図2に図示	6 溶接姿勢	各図に示した溶接姿勢について、記号を削除した。	同上
6. 試験材料の形状及び寸法	図3～図8に規定	7 試験材料の形状、寸法及び試験片採取位置	図3～図8に記載された“(呼び)”について注記を追加	意味の明確化を図った。
	薄板及び薄肉管の試験材料の形状、寸法を図3及び図6に規定		“図3及び図6中のルート面を任意”に変更	溶接条件の自由度を高めて、溶接技能者が各人の最適とする条件を選定できるようにするため変更した。
	中板の試験材料の形状、寸法を図4に規定		図4において、レ形開先を適用する裏当て金ありの溶接については、ルート間隔を“7mm以下”に変更	レ形開先を適用する場合、溶接技能者が各人の最適とする条件を選定できるようにするため変更した。

旧規格の箇条番号・項目名及び内容	新規格の箇条番号・項目名及び内容	改正の理由
6. 試験材料の形状及び寸法	7 試験材料の形状、寸法及び試験片採取位置	図5及び図8においてベベル角を40°以下から35°以下に変更
8. 試験に使用する溶接材料	9 試験に使用する溶接材料	改正された最新版 JIS を引用
9. 試験に使用するガス	10 試験に使用するガス	溶接に使用するシールドガスについては新規制定された JIS Z 3253 を引用
11. 溶接上の注意	12 溶接条件	箇条の題名を変更
12.2 外観試験	13.2 外観試験	試験部位及び評価内容を明記
12.3 曲げ試験	JIS Z 3122 を部分的に引用	この規格において規定する方法を細別で示し、その他については、JIS Z 3122 によることに変更[解説の箇条 3 d)参照]
	側曲げ試験片の厚さを図9のc)及びh)に10mmと規定	側曲げ試験片の厚さを図9のc)及びh)に10mm以上と規定
13. 合否判定基準	外観試験の評価基準は、“外観試験の各項目が著しく不良のものは、不合格とする。”と規定	評価基準の一例を附属書に記載 [解説の箇条 3 e) 参照]
	曲げ試験の評価基準は、“曲げられた試験片の外面に欠陥が認められる場合は、不合格とする。”と規定	“曲げられた試験片の裏面、側面及びりょうの丸み部（面取り）を除く外面”に変更
		溶接トーチの進化によって、被覆アーク溶接と合わせても問題ないと判断し、変更した。
		材料規格の改正後、流通されている多くの材料の表示がおおむね新表示に置き換わったため変更した。
		実態に合わせた。
		単なる注意事項ではなく、試験の要件であるため変更することとした。
		溶接技能者に分かりやすくするため変更した。
		JIS Z 3122 の最新版を引用して重複項目を削除した。
		JIS Z 3122 の最新版において溶接金属の幅に対する制限が導入されたため変更した。
		<p>(日溶協注記)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・日本溶接協会の評価試験では10mmのみで実施するため、旧規格時と同じです。</li> </ul> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>これに伴い、外観試験において、厚板・厚肉管種目の余盛幅の上限値が旧規格時50mmが新規格では38mmになりました。特にご注意ください。(外観試験の評価基準は下段注記のとおり、この他にも変更があります。)</p>
		<p>(日溶協注記)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・記載された一例は日本溶接協会の『外観試験の合否判定指針』から抜粋されたものですが、本指針はすでに『外観試験の評価基準』に名称が変わり、規定内容も複数変更されています。</li> <li>・WES 8241:2019 に付属書として記載しているのはこの改訂版(評価基準)の抜粋ですので、こちらを参照してください。</li> </ul>
		評価基準の明確化を図るため変更した。
		判定対象の明確化を図るため変更した。

## 2. 新規格による手続き開始時期

ただし、手続き内容に従来規格からの変更はありません。

### (1) 新規試験

受験お申込みのタイミングに係らず、2019年12月1日以降から新規格に基づいて評価試験を実施します。

### (2) 再評価試験

受験お申込みのタイミングや現有資格の有効期限に係らず、2019年12月1日以降から、新規格に基づいて評価試験を実施します。

### (3) サーベイランス

お申込みのタイミングや現有資格の有効期限に係らず、2019年12月1日以降から、新規格に基づいて手続きします。

## 3. 各種料金

新規格への変更による料金の変更はありません。ただし、消費税率10%引上げには別途対応します。

以上

(お問い合わせ先) 一般社団法人 日本溶接協会  
事業部 溶接技能者資格担当  
(TEL) 03-5823-6325