

溶接士及びその技量試験に関する事項

改正規則等

鋼船規則 M 編

鋼船規則検査要領 M 編

改正事項

溶接士及びその技量試験に関する事項

改正理由

船体構造等の溶接継手の品質確保に向け、IACS は現在に至るまでに、IACS 統一規則 W28（溶接施工方法の承認試験に関する要件）及び IACS 統一規則 W17（溶接材料に関する要件）等を規定してきた。一方、溶接士の技量試験に関する要件については推奨要件（Recommendation No. 104 及び 105）として規定しており、IACS 加盟船級間においても溶接士の技量資格及び技量試験については個々の船級の判断により個別の取扱いとなっている。本会においては、JIS 規格を参考に技量試験に関する要件を定め、技量資格の維持管理に関する要件については独自に要件を規定している。

IACS では上記に鑑み、鋼材の溶接技量に関する統一的な認証手順を策定すべく、統一規則の制定作業が進められた。当該作業では、上記の Recommendation No. 104 を基に、国際的な運用が進められている ISO9606-1 及び EN 287-1（Qualification testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels）を参考に検討が行われ、2016 年 9 月に IACS 統一規則 W32 として採択された。

このため、IACS 統一規則 W32 に基づき、関連規定を改める。なお、当該統一規則は船体用圧延鋼材、炭素鋼/低合金鋼鋳鋼品及び炭素鋼/低合金鋼鍛鋼品のうち、板材に対する溶接技量を対象としている。一方、現行規定においては、上記の材料に加えアルミニウム合金、また、板材に加え管材に対しても、一様に技量資格及び試験に関する要件を規定しているため、当該統一規則の取り入れにより、アルミニウム合金及び管材については JIS と ISO の資格体系の違いによる要件の差異を生じることになる。よって、当該統一規則の要件を取り入れるとともに、アルミニウム合金及び管材の要件については、ISO9606-1 等を参考に当該統一規則の資格体系に沿うよう改めることとした。

改正内容

主な改正内容は次のとおり

- (1) 技量試験の内容を全般的に改めた。
- (2) 自動溶接及び仮付け溶接の技量資格及び技量試験に関する規定を追記した。
- (3) すみ肉溶接の技量資格及び技量試験に関する規定を追記した。
- (4) 試験材の溶接姿勢に対する、溶接姿勢の承認の範囲を規定した。
- (5) 資格取得後の有効性の確認に関する要件を規定した。

改正条項

鋼船規則 M 編 3.2.3, 3.3.2, 表 M3.2, 表 M3.3, 図 M3.4, 4.1.4, 5 章

鋼船規則検査要領 M 編 M4.1.4, 表 M4.1.4-2., 図 M4.1.4, M5, M6.1.3, 表 M6.1.3-1.