

初の定款は1955年に改訂され、団体会員はA種団体会員1・2級とB種団体会員（支部）に区分され、支部設置活動が急速に進められた。部会は新たに7つの専門部会に再編され、専門部会とは別に規格委員会・溶接工検定委員会および出版委員会が設置された。

1960年の定款変更では、1・2級であったA種団体会員の区分を特・1・2・3級の区分に変更し、1961年にはB種団体会員の呼称を廃止し支部と呼ぶこととなった。1963年には自動車部会と特許部会が加えられ、特別技術委員会は特別委員会（規格・出版）、認定・検査委員会（溶接工検定・認定・放射線検査）および臨時専門委員会に分化した。専門研究委員会も新たに規定された。1976年には定款の構成を全面的に見直し、事業項目を整理し、専門部会・各委員会に関する規定が整備された。

1999年の定款改訂では、通産省産業政策局作成の定款作成モデルに準拠すべく全面的に見直しを行った。協会内の「21世紀体制検討委員会」の検討内容を反映させ、組織の見直し・理事数の改訂・支部に関する条項の新設などを折り込み、ほぼ現行の定款に近いものになった。2001年からは公認会計士による外部監査を導入し公平性・透明性の確保に努め、2002年の定款改訂では外部監査導入にともなう総会開催時期の変更を行った。2007年には団体会員の区分に新たに4級・5級を新設し、各級の位置付けも整理した。2008年には支部が協会内組織ではなく独立した組織であることを明確にするために、「支部」を協会の「指定機関」の位置付けに変更した。また各支部はそれに伴い名称を変更した。

今後は、国の法人制度の改訂がすでに法制化されていることから、社団法人は公益社団法人あるいは一般社団法人に区分されることになる。協会も2013年までには定款・細則などの規則全体の改訂を行い、新たな法人制度に移行する予定である。

協会全体の運営は、理事会直下の総合企画会議、会務委員会としての総務委員会、財務委員会、不動産管理委員会、特別委員会としての規格委員会、広報出版委員会、安全衛生・環境委員会、特許委員会、国際活動委員会、全国溶接技術競技会運営委員会、溶接情報センター設置委員会、全国指定機関委員会で検討の上、理事会で決議し実施している。

## 2 この10年の協会の活動の概要

1999年から2009年までの、この10年間における協会の主な活動について概要を記述する。

協会は、産業の基盤技術である溶接および関連技術の向上・普及を図ることを目的とし、産官学を横断した組織作りに努め、その時々時代の要請に答えて産官学相互の協力と技術の発展に寄与している。協会の会員は、溶接に関する事業または業務を行っている企業・団体などの「団体会員」と、学識を有する者の中から委嘱される「個人会員」で構成され、協会が行う事業に参画している。

協会の意思決定および執行機関として、総会、評議員会および理事会の3機

関があり、会長、副会長、監事、理事、専務理事を役員として理事会を構成して定款・細則等に基づき運営を行っている。通常総会は毎年6月に開催され、前年度の事業・会務報告および会計報告と、当年度の事業計画および収支予算を決定する。評議員は会長、副会長、監事、理事、専務理事の選挙権を有し、評議員会は毎年5月に開催され総会議案の審議を行う。理事会は8月を除いて毎月開催している。理事会直下の検討機関として位置付けられていた運営委員会は、2005年以降総合企画会議に改組され、重点テーマについて集中的な検討を行い、理事会に上申している。

## 2.1 協会の活動の背景

協会の30年史、40年史、50年史の発刊の辞において、木原会長、小林会長、藤田会長（ともに当時）とも「協会は溶接に関する研究・調査・標準化・教育・認定・検定に関する各事業を、部会・委員会・支部等の組織を通して活発な活動を重ねてきた。その結果、我が国の溶接技術を飛躍的に発展向上させ、世界水準に押し上げることができ、産業の健全な発展に寄与することができた。」と述べられている。

溶接・接合の重要性は協会発足時から変わるものではないが、重厚長大から少量多品種化、団塊世代のリタイアと少子化、中国を中心とした国々の急成長、世界的な経済状況の大幅な変動など社会的な背景が大きく変化しており、協会のミッション（使命）を総合企画会議で2006年に検討した。このミッションは協会ホームページの冒頭に掲載されている。

### 《日本溶接協会のミッション》

溶接・接合は、ものづくりにとって必要不可欠な基盤技術であり、あらゆる製造業において活用されている。わが国の溶接・接合技術は、産学官の弛みない努力のもと、世界に冠たる技術レベルに達し、製造立国であるわが国の発展に大いに寄与してきた。わが国は、今後とも製造立国としての地位を保持し続けなければならないが、発展途上国の急速な追い上げ、少子化、熟練溶接要員の高齢化による技術伝承問題などがかかえ、技術レベルの相対的な地盤沈下の進行が懸念される。溶接・接合技術のレベル低下は、わが国製造業の将来の国際競争力に危機感を抱かざるを得ない事態に繋がることから、なお一層の技術の向上を図る必要がある。協会は今後共わが国の製造業の溶接・接合技術の維持と発展に資するべく、各種の活動を展開していきたい。

溶接研究に関しては、ナノ・バイオなど新しい研究領域の拡大による溶接関連研究および教育施設の縮小、企業における競争力確保のための合理化の進展による溶接専従技術者・技能者の減少、溶接関連業務従事者の年齢構成の上昇など大きな変化が生じている。しかしながら、環境・安全問題への対応、軽量化に対する材質改善、高効率・自動化溶接技術の開発、異種材料の接合技術の開発など、新たな観点からの学問的・技術的な向上を目指した研究活動と普及活動は必要不可欠であり、学術的基礎研究に関する大学への期待が増加すると共に、産学の連携が益々重要になっている。協会においては産学連携の下で、業種別の集まりである各部会と、研究テーマ毎の集まりである各研究委員会の活動を行っており、その位置

づけは更に重要となってきた。また、これらの研究成果を標準化・規格化へ反映し、汎用性と共通性のある技術標準・標準資格として広く社会に普及することに加え、人材の育成に尽力することも当協会の使命である。製造現場においては特殊工程と位置付けられている溶接には品質保証的な観点からのアプローチが必要であり、客観性をもって溶接・接合に関する技術と技能の認証を継続していくことが、設備の安全・安心を確保する上で従来以上に重要となっている。とくに、日本においては地震等に対する構造物・製品の信頼性に対する品質要求が大きく、溶接施工に関する技能を含めた施工管理・非破壊検査などによる品質管理が特に重要となっており、資格認証・認定制度を通して安全・安心の確保に貢献したい。

近年は中国を中心とした国々の急速な経済成長などの影響もあり、海外での溶接関連工場の設置、海外からの溶接関連品の輸入拡大や労働者の受け入れ増加など大きな変化が生じている。また、今後国内における少子化が進展することは確実であり、海外との関連は益々拡大していくことが予測されるので、海外との対応、特にアジア諸国との連携強化を積極的に進め、国際貢献・会員団体への寄与に尽力したい。

今後のわが国製造業の溶接・接合技術の維持と発展に資するため、溶接界に溶接・接合技術に関するあらゆる知識と情報を提供することを目的としてIT技術を活用した「溶接情報センター」を設置し、会員団体を重点的に支援することは勿論、一般社会にもインターネットを通して情報発信を行い、溶接技術の重要性のアピールと共に教育・普及・底上げにより人材の育成に努めていく。

#### 重点的な項目

- (1) 研究・調査とその成果の普及活動
- (2) 研究・調査成果の規格・標準化への反映
- (3) 品質保証的な観点からの資格認証
- (4) 国際化への対応（規格・認証・教育）
- (5) 知識・情報・教育ツール等の発信（重点的な手段として、溶接情報センター構想の推進）

## 2.2 協会の活動の概要

協会は、1949年は岡田会長、1951年まで井口会長、1984年まで木原会長、1989年まで小林会長、2003年まで藤田会長、2004年以降は宮田会長の下で、理事会を中心に各組織が協力して事業を展開した。

協会定款第3条に協会の目的を「溶接に関する技術の向上および普及を図るとともに我が国産業の健全な発展に寄与することを目的とする」と規定し、第4条にこの目的を達成するための事業として10項目を定めている。

- (1) 溶接に関する技術の調査および研究
- (2) 社団法人溶接学会その他国内外の学協会および研究機関等との協力
- (3) 行政庁等に対する意見の具申または答申
- (4) 溶接に関する工業標準の作成
- (5) 溶接に関する技術の教育および表彰
- (6) 溶接に関する講演会および講習会の開催

- (7) 溶接技術の相談または指導
- (8) 溶接に関する技術の認証および認定
- (9) 溶接に関する新聞、雑誌および図書の編集並びに発行
- (10) その他本会の目的を達成のために必要な事業

これらの項目毎に活動状況を記述するとともに、各項目に共通的な組織としての専門部会・研究委員会の活動、国際活動、支部活動（支部は2008年末からは指定機関に変更）について取り上げる。



写真 1.3 横浜ランドマークタワー（出典：新日本製鐵㈱カタログ）

#### (1) 溶接に関する技術の調査および研究

調査・研究は、認定・認証、工業標準の作成と並ぶ協会活動の基本であり、専門部会と研究委員会の活動が主要な事業である。官公民からの委託事業などに取り組んでいる非常設の臨時専門委員会にも、調査・研究を主とする活動が多く含まれている。この調査・研究の成果は報告書等の形式にまとめられ、協会の文献リストとして登録されるほか、講習会・シンポジウムなどで公開されると共に、『溶接技術』への掲載、単行本での出版などを通して公表されており、溶接および関連技術の向上と普及に広く貢献している。これらの調査・研究活動の成果は工業標準化に結びつけられる。

##### (a) 専門部会

専門部会は溶接・接合に関し業種別に調査・研究を行うことを目的としており、溶接棒部会、電気溶接機部会、ガス溶断部会、船舶・鉄構海洋構造物部会、機械部会、車両部会、自動車部会、建設部会、鉄鋼部会、ろう部会、はんだ・微細接合部会が設置されている。ろう部会は従来は貴金属ろう部会であったが、対象物の範囲を拡大する目的で2008年にろう部会として新たに発足した。はんだ・微細接合部会も、従来のはんだ研究委員会を微細接合まで対象範囲を拡大する目的で2008年に改組した。航空機部会は共通的な調査・研究活動が困難化し、2003年以降は休止し、2008年に廃止となった。

専門部会の活動は調査・研究を主体としているが、その成果はシンポジウ

ム・講習会を主催して発表されるとともに、JIS（日本工業規格）・WES（日本溶接協会規格）・ISO（国際標準化機構）・IEC（国際電気標準会議）の標準化に展開される。

#### (b) 研究委員会

研究委員会は業種横断的な研究テーマを調査・研究することを目的としており、特殊材料溶接研究委員会、原子力研究委員会、化学機械溶接研究委員会、ロボット溶接研究委員会、表面改質技術研究委員会、溶接・接合プロセス研究委員会、レーザ加工技術研究委員会、非破壊試験技術実用化研究委員会から構成されている。

溶接・接合プロセス研究委員会は、主として溶射・肉盛・焼結などの溶接・接合に関連した粉体利用技術を対象として活動を進めてきた粉体接合・加工技術研究委員会から、粉体利用に限定せず溶接プロセスや界面接合プロセスまで研究対象を拡大するために2004年に名称を変更した。溶接データシステム研究委員会は、1976年から2004年まで活動した。各研究委員会の活動成果は、専門部会と同様にシンポジウム・講習会において発表されるとともに、JIS・WES・ISO・IECの標準化に展開されている。

### (2) 学協会および研究機関との協力

(社)溶接学会とは旧佐久間ビル時代から同じ建物に事務所を設け、日本溶接会議(JIW)を両者で構成し国際溶接学会(IIW)への対応を行ってきた。また、広く溶接界の最新技術情報を発信すべく、2006年から(社)溶接学会、産報出版(株)、当協会の3団体で溶接連合講演会を新たに創設した。協会の専門部会・研究委員会と(社)溶接学会の研究委員会が合同テーマを選定し、調査・研究内容を一般に公開し、溶接技術の向上と普及に努めている。

協会が他団体と共同で活動している例としては、1977年に設立した日本圧力容器研究会議(JPVRC)が挙げられる。米国のPVRC、欧州のEPERC(ともに圧力容器研究委員会)との協力を主目的とし、(社)日本鉄鋼協会、(社)日本高圧力技術協会と当協会の3団体で運営している。

鉄骨加工工場の建設大臣認定が1982年に開始されたが、認定の取得が困難な小規模鉄骨加工工場の技術向上を図ることを目的に、東京都鉄骨加工工場登録制度推進機構を(社)鉄骨建設業協会、(社)全国鐵構工業連合会、当協会の3団体で構成し、工場登録制度を運用している。

協会の規格委員会には、(独)産業技術総合研究所、(財)日本溶接技術センター、(財)日本規格協会、(財)日本海事協会、(社)軽金属溶接構造協会、(社)日本非破壊検査協会、(社)日本チタン協会、ステンレス協会、(財)発電設備技術検査協会、(社)石油学会、(社)日本高圧力技術協会、大学関係者などが参画し、経済産業省産業技術環境局の指導を得て、溶接関連規格の検討・作成を行っている。

### (3) 行政庁等に対する意見の具申または答申

各専門部会・研究委員会は調査・研究に基づき、必要に応じて意見具申・答申を行っている。

工業標準については溶接関連JIS原案の作成、ISO・IEC国際規格の検討を通して、審議団体としての役割を果たしている。経済産業省が中小企業を対象とした「特定ものづくり基盤技術の高度化」に関しては、「溶接技術」が基盤技術として2007年から認定され、中小企業の技術開発の支援を行ってきた。

自由貿易協定(FTA)に基づくインドネシアとの経済連携協定(EPA)に

関しては、重点項目として溶接に関する技術支援を要請され、経済産業省に協力し対応した。

(独)国際研修協力機構(JITCO)の外国人研修制度についても、溶接を対象とした制度の見直しに参画し、検討を進めた。

#### (4) 溶接に関する工業標準の作成

工業標準は、各専門部会・研究委員会で検討した結果を規格委員会で審議し、他規格との整合性、他関係団体との調整、体裁の確認などを経て原案が作成される。具体的にはJISの原案作成、WESの制定改廃、ISOおよびIEC溶接関係国際規格原案の作成・審議など、広範な活動が展開されている。

JIS, ISO および IEC については、経済産業省の日本工業標準調査会(JISC)の方針に基づいて推進しているが、JISCの溶接技術専門委員会の委員には当協会の学識経験者が多く就任してきた。経済産業省の2007年工業標準化表彰において、当協会が溶接の標準化に多大な貢献をしてきたことが認められ、経済産業大臣団体表彰を受賞した。



写真 1.4 明石海峡大橋 (出典:新日本製鐵(株)カタログ)

#### (5) 溶接に関する技術の教育および表彰

溶接の教育・普及は協会の活動の柱の一つであり、各専門部会・研究委員会では講習会あるいはシンポジウムを開催してきた。また、(社)溶接学会、産報出版(株)、当協会の3団体で溶接連合講演会を新たに創設したことは前述の通りである。教育に関する委員会組織としては、溶接管理技術者教育委員会、マイクロソルダリング教育委員会、非破壊検査教育委員会が継続して教育を実施しており、2008年には建築ロボット溶接オペレータ教育委員会を新設した。2000～2003年は臨時教育・情報システム委員会を立ち上げ、溶接管理技術者教育に関して、電子形態の情報を利用した教育ソフトの開発を行った。

各都道府県の支部(2008年末からは指定機関に変更)では溶接技能者を対象とした講習会が開催されており、例えば、2007年度に全国で溶接技能評価のための講習会が263回、ガス溶接技能講習会が199回、アーク溶接特別教育が150回、その他講習会が93回開催されている。

(独)国際協力機構(JICA)の名古屋国際研修センターに、発展途上国の溶接専門家を教育研修する集団研修コースが1974年に設置された。毎年10名程度

を受け入れ、当協会が事業として受託してきた。教育研修後は国際溶接管理技術者の試験を受け、国際資格を保有して帰国しており、各国の溶接技術に携わる中核的人材として活躍している。

教育用の教材であるテキスト・演習問題集は適宜改訂を行っているが、2005年から溶接情報をシステム上に掲載する「溶接情報センター」を立ち上げた。溶接に関するQ&A、国際溶接管理技術者教育シラバスに添った教育資料、溶接技術データベース、溶接技能ビデオなどを公開し、広く教育用として提供している。2008年現在のアクセス数は毎日2,000～2,500件となっている。詳細は溶接情報センターの項を参照されたい。

表彰については、協会賞として毎年の総会時に表彰が行われる功績賞、功労賞、業績賞、貢献賞、技術賞（本賞と開発奨励賞）、注目発明賞および随時表彰される会長特別賞がある。開発奨励賞と会長特別賞は2000年に新設された。

#### (6) 溶接技術の相談または指導

協会発足後約30年間は「溶接技術相談室」、「溶接技術指導室」として相談および指導が行われていたが、その後は各都道府県の支部（2008年末からは指定機関に変更）の活動として講習会、技術指導、工場巡回指導などが行われている。

2005年度から開始した「溶接情報センター」では、溶接に関するQ&Aとして約1,300項目を閲覧可能としている。また、個別に質問がある場合にはコミュニティサイトに質問を投稿し、回答を得られるシステムを構築している。

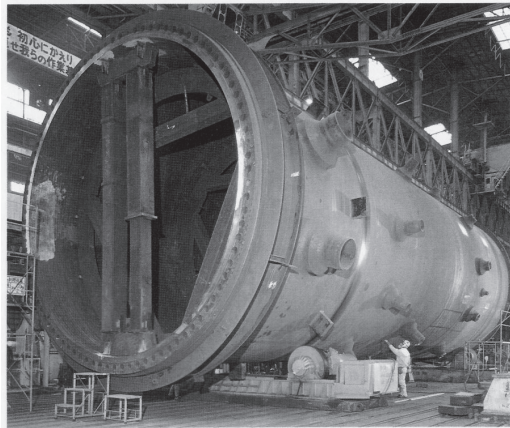


写真 1.5 原子力反応器の溶接（出展：新日本製鐵㈱カタログ）

#### (7) 溶接に関する技術の認証および認定

協会が実施している認証・認定は、溶接技能者、溶接管理技術者、溶接作業指導者、非破壊検査事業者、マイクロ溶ダリング要員、電気事業法・炉規法に係る溶接士・施工法等、建築ロボット溶接オペレータ、ガス溶断器、銅種等である。溶接技能者と溶接管理技術者の認証については1998年にJAB（財団法人日本適合性認定協会）の認証を受けており、公平性・透明性の確保に努めている。国際資格としては当協会がIIWからJ-ANB（IIW資格日本認証機構：IIW Authorised National Body of Japan）として2000年1月に認定され、国際溶接技術者と国際非破壊検査技術者の認証を行ってきた。また、JICAの外

国人研修制度の溶接についても国際資格認証を実施している。

(a) 溶接技能者の認証

鋼構造物の製作における溶接作業に従事する溶接技能者についての資格であり、溶接作業を行う技能者の技量を一定の規準（JIS・WES等）に基づいて評価試験を行い、資格の格付けと認証を行っている。資格の種別としては、手溶接、半自動溶接、ステンレス鋼溶接、チタン溶接、プラスチック溶接、ろう付等がある。手溶接認証者が減少し、半自動溶接とステンレス溶接認証者が増加傾向となっている。全体の受験者数は1997年をピークとし、以降毎年3～4%ずつ2004年まで連続して減少したが、2005年以降増加傾向となり、2007～2008年は年間10万人を越す受験者数に回復し、とくに新規受験者が増加した。

(b) 溶接管理技術者の認証

鋼構造物の制作等において溶接・接合に関する設計・施行計画・管理等を行う技術者の資格であり、JIS Z 3410 (ISO 14731) /WES 8103において規定された溶接関連業務に関する知識および職務能力について評価試験・認証を行う。従来の1級、2級に加え、1998年から特別級を新設した。資格受験者数は年間3,500名程度である。

タイ、フィリピン、インドネシアにおいて、先方の要請に応じて当協会の溶接管理技術者認証制度を2006年から順次導入した。

(c) 溶接作業指導者の認証

溶接管理技術者と溶接技能者の中間に位置する溶接作業指導者を対象とし、溶接作業および関連作業の指導・管理を行うとともに、溶接技能者の技量向上にあたる作業指導者の資格であり、WES 8107に基づいている。受験資格については、2004年にWESを改訂し、当協会の溶接技能者資格以外の公的な団体の金属溶融溶接技術検定制度の資格保有者（例えばボイラ溶接士、NK溶接士、建築鉄骨溶接技能者等の資格）にも対象を拡大した。年間100名程度が受験している。

(d) 非破壊検査事業者等の認定

鋼構造物の溶接部を放射線検査、超音波検査、磁気検査、浸透検査、電磁誘導検査、ひずみ測定等の非破壊検査手法を用いて検査する検査会社等に対して、技術者数、設備、機器の管理および品質システム体制などについて審査し、基準に達していれば認証する制度である。適用する規格はWES 8701であり、1999年に見直し、さらに2007年に種別を5種から4種に変更するなどの新基準への改訂を行った。また、2003年にJABとの共同開発スキームとして試験所認定制度が発足したが、ISOの適合性評価の制定により共同認定が認められなくなったことから、JABが単独で運用している。

(e) マイクロソルダリング要員の認証

電子機器等の実装・組立工程で使用されるマイクロソルダリング技術についての技術者、インストラクタ、インスペクタ、上級オペレータおよびオペレータに対する資格である。電子機器製造分野における実装・組立工程に携わる品質管理者・生産技術者・作業者などの技術知識、技量をJIS・WESに基づいて評価試験を行い、資格の格付けと認証を行っている。2006年に施行された欧州RoHS指令（電気電子機器に含まれる特定有害物質使用制限指令）による鉛の使用制限に対応すべく、2001年から鉛フリーを対象とし

た上級オペレータ資格を新設しており、受験者が増加した。

(f) 電気事業法・炉規法に係る溶接士・溶接施工法等の認証

2000年に電気事業法が改正され、電気工作物の事故責任原則に基づく新しい溶接検査制度が施行された。原子力については「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈」、火力については「発電用火力設備の技術基準の解釈」に基づいて認証制度を立ち上げた。また、技術基準の解釈の規定によらない発電設備の溶接に係る材料・施工方法・検査方法などが、技術的に妥当か否かの評価・認証も実施している。適用する法規は「発電用原子力に関する技術基準を定める省令の解釈および発電用火力設備の技術基準の解釈」であり、技能確認実施基準はWESに基づいている。

(g) 建築鉄骨ロボット溶接オペレータの認証

近年、建築鉄骨の製作において著しく伸長した溶接ロボットの導入と、1995年の阪神大震災を契機とする建築鉄骨の溶接部の品質強度に対する社会的関心の高まりが背景となり、鉄骨ロボットを用いて行う溶接技能者に対する認証である。継手の部位・溶接姿勢・使用するエンドタブの種類の組み合わせにより認証範囲が別れている。適用する規格はWESで、2002年から開始され徐々に受験者が増加しつつある。

(h) ガス溶断器等の認定

1974年にガス溶断器認定制度がスタートして以来、関連JISに準拠して作成した規則に基づき、ガス溶断関係汎用品である溶断器圧力調整器・手動ガス切断機および手動ガス溶接機を対象として、認定試験と工場設備調査を行うことにより認定品の高品質および高性能の維持を図っている。

(i) 鋼種等の認定

WESに基づく溶接構造用鋼、WES認定鋼材に用いる溶接材料、特殊な溶接構造物の材料・施工・設計および試験検査の開発に関する認定を行う。具体的には、溶接用高張力鋼板、低温用圧延鋼板判定基準、溶接割れ感受性の低い高張力鋼板の特性等について認定した。

(j) 国際溶接技術者と国際溶接検査技術者の認証

J-ANBとして当協会が2001年にIIWから認定され、国際溶接技術者の認証を特例措置として許容期間の3年間実施し、約2,100人にディプロマを授与した。2008年からは、正規認証ルートに新たに折り込まれた特認コー



写真 1.6 自動車ボディーの溶接（出展：新日本製鐵㈱カタログ）

スを立ち上げた。国際溶接検査技術者についても、2004年からの3年間の特例措置で、約100人がディプロマを取得した。

(k) 外国人研修制度の溶接

JITCOの外国人研修制度の溶接部門に関して、当協会が試験と評価を担当している。この制度は最初の1年目が研修期間で、試験に合格すれば、さらに2年間の技能実習が可能となる制度であり、1993年から開始され、2007年・2008年には各5,000人が受験した。

(8) 溶接に関する新聞、雑誌および図書の編集並びに発行

協会の機関新聞である「溶接ニュース」は毎週、機関誌の「溶接技術」は毎月、産報出版㈱から発行されており、多数の読者から好評を得ている。今後とも内容の充実に努め、有益な情報提供に尽力する。

技術図書は溶接技能者研修テキスト「受験の手引き」の改訂などを継続した。各部会・研究委員会の出版活動を活発化するために、広報出版委員会では出版作業に必要な経費の一部を協会全体で支援する体制を2008年に整えた。

当協会のホームページに「溶接情報センター」を公開し、技術情報等の発信を開始した。詳細は「溶接情報センター」の項を参照されたい。

(9) その他本会の目的達成のための必要な事業

その他の重要な活動として、全国溶接技術競技会、国際ウエルディングショー、新春賀詞交換会、支部（2008年末からは指定機関）との連携活動がある。また、国際活動が活発化しており、その概要を記述する。

(a) 全国溶接技術競技会

溶接技術の日本一を決める全国溶接技術競技会は毎年開催され、1952年に第1回大会が開催され、2009年に第55回を迎えた。競技種目は当初はアーク溶接とガス溶接であったが、溶接技術の変遷にともない被覆アーク溶接と半自動溶接の2部門となった。各都道府県の代表選手が、それぞれ中板の突合せ溶接と薄板の突合せ溶接の2種類について限られた時間内に溶接し、その作業・技術内容を評価するものである。最優秀者には2004年の第50回大会から経済産業大臣賞が授与され、毎年当協会の総会時の表彰式で授与式が行われる。運営方法については全国各都道府県の持ち回り開催から、全国9地区の持ち回り開催に2001年から変更した。競技課題については5年毎を目処に課題変更を行っている。

(b) 国際ウエルディングショー

1953年に「第1回溶接機器材料展示実演会」が開催され、これが発展して「国際ウエルディングショー」となった。国際ウエルディングショーとしては1969年の第1回から2年毎に東京と大阪で交互に開催され、2008年の大阪大会は20回目の開催となり、出展者は200社を越し、海外からの出展も回を重ねる毎に増加している。このショーはドイツ・エッセンウエルディングフェア、アメリカ・AWSウエルディングショーと並んで世界三大溶接展示会といわれており、当協会と産報出版㈱が共同開催している。最新技術が数多く展示され実演も多いことから、毎回好評を得ている。

(c) 新春賀詞交換会

毎年1月上旬に溶接界の新春賀詞交歓会を開催しており、多数の溶接界関係者の参加を得ている。

(d) 支部・指定機関

1954年に長野県支部が発足し、以降各都道府県に当協会の支部が順次創設された。2003年以降50周年を迎えた支部も多く、関係各位のご尽力に敬意を表す。1999年の定款改訂で支部の位置付けを明文化し、2008年には国の法人制度の改訂にともない、支部が協会とは別組織であることを明確にするために、位置付けを「支部」から「指定機関」に変更した。全国の会員数は2008年3月時点で団体会員が11,174団体、個人会員が5,910人、賛助会員が2,404人となっている。当協会の活動にとって大変重要な組織であり、当協会と車の両輪として全国の溶接の教育・普及・資格認証に努めている。

#### (10) 国際化の進展

この10年間の国際活動は従来以上に拡大し、国際標準化への参画のみならず、国際資格認証・アジア溶接連盟の立ち上げ・東アジア諸国との協力協定の締結と資格認証を進めた。

国際標準化については、その重要性がますます増加しており、ISO・IEC標準化活動に積極的に参加した。国際規格は欧州が原案作成したものが多く、



写真 1.7 AWF(アジア溶接連盟)の集まり

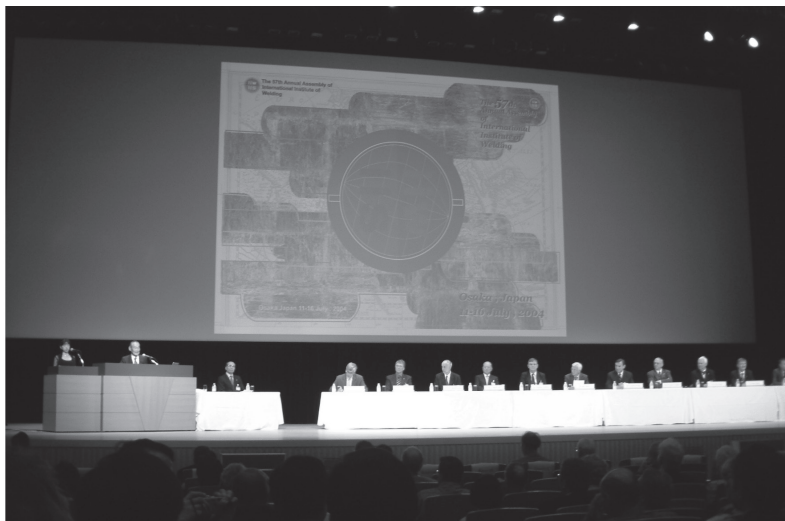


写真 1.8 IAW 大阪大会開会式

EN（欧州連合格）をそのまま ISO 原案として持ち込む場合もある。1997 年に国際標準化の分野で日米が協力することが決まり、日米標準化イニシャチブ対応委員会を設置した。溶接材料関係とレーザ加工の分野で国際標準化のイニシャチブをとって推進した。

溶接に関する国際認証資格の中で国際溶接技術者と国際溶接検査技術者について、2001 年から特例措置による認証を行い、2008 年からは新たに特認コースを立ち上げ、国際溶接技術者資格の認証を開始した。溶接技能者の国際資格については ISO 規格が世界共通的に使用されていないことから、共通的な国際規格として再検討が行われている。また、国際工場認定制度については欧州の制度がそのまま IIW に適用されることになったが、わが国への適用は今後の課題である。

IIW では毎年年次大会と中間会議が開催されており、年次大会は各国持ち回りでの開催となっている。京都・東京に続いて 3 回目となる日本開催を、2004 年 7 月に大阪で開催した。国際ウエルディングショーを併催するとともに、近隣企業の見学会も実施し、日本の溶接・接合技術を世界の溶接関係者に紹介した。1996 年～1999 年に藤田会長が IIW の会長に就任し、活躍したことが特筆される。

アジア諸国との連携は大きく進展した。東アジアを中心としたアジア諸国と AWF を発足させ、情報交換、アジア共通の資格認証制度の検討、資格登録制度の検討などを行っている。また、タイ・フィリピン・インドネシアと個別に協力協定を締結し、溶接技術に関する教育と日本の溶接管理技術者資格の認証試験を開始した。インドネシアとは政府間で経済連携協定が 2007 年に締結され、その中で溶接に関しては重点技術として協力を要請された。今後、他の国とも経済連携協定がさらに締結される方向となることから、溶接に関する協力要請が増加することは確実である。

JICA が運営している発展途上国の溶接技術者を対象とした教育を、毎年継続して受託している。帰国後は、その国々の溶接に関する中核人材としての活躍が期待され、我が国の国際化に関して重要な事業となっている。

協会の国際活動はこの 10 年間に急速に拡大し、国際活動委員会、規格委員会、専門部会、研究委員会、要員認証関係委員会が中心となって推進してきた。グローバル化がさらに進む中で、国際活動を通して世界の溶接界に貢献し、わが国の溶接技術の発展に寄与して行きたい。

### 3 今後の活動

創立以来 60 年にわたり、経済産業省（以前は通商産業省）をはじめとする諸官公庁、関連学協会、関連団体のご指導の下、会員の支援を基礎に各組織の積極的な活動により、大きな成果を取ってきた。

法人制度が改訂され、社団法人は公益社団法人あるいは一般社団法人に区分されることとなり、2008 年 12 月から 5 年間以内での移行が要求されている。

協会の運営としては、協会全体の運営・中長期検討などの重要事項については、理事会直下の検討組織である総合企画会議でテーマを絞り重点的に検討し