

冷凍機器溶接士マニュアル

[保 R－0703－6]

高圧ガス保安協会

冷凍機器溶接士マニュアル

[保 R-0703-6]

1. 適用範囲

このマニュアルは、高圧ガス保安協会（以下「協会」という。）が実施する、KHKS 0301「冷凍用圧力容器の溶接基準」に規定する冷凍機器溶接士の資格認定に適用する。

2. 資格認定の基準

資格認定の基準は、次の（１）から（４）までのいずれにも該当していることとする。
なお、（１）の技量又は（２）の学識を有することを証明するための認証や免状等は、４．（３）に示す認定日において有効なものに限る。

（１）溶接に係る技量を有していること。

次の１）から６）までの資格の一に該当する者であること。

- １）日本産業規格 Z 3801 手溶接技術検定における試験方法及び判定基準に基づく試験に合格し、日本溶接協会規格 8201 手溶接技能者の資格認証基準に基づき、一般社団法人日本溶接協会が行う手溶接技能者の専門級の認証を受けている者（参考１参照。）
- ２）日本産業規格 Z 3821 ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準に基づく試験に合格し、日本溶接協会規格 8221 ステンレス鋼溶接技能者の資格認証基準に基づき、一般社団法人日本溶接協会が行うステンレス鋼溶接技能者の専門級（溶接方法は、被覆アーク溶接又はティグ溶接に限る。）の認証を受けている者（参考２参照。）
- ３）労働安全衛生法（昭和四十七年六月八日法律第五十七号）に基づく普通ボイラー溶接士免許又は特別ボイラー溶接士免許を有する者
- ４）一般財団法人日本海事協会が定める鋼船規則M編に基づき、一般財団法人日本海事協会が発行した溶接士の技量証明書（１）又は２）の認証と同等以上の技量を証明するものに限る。）を有する者（参考３参照。）^{注)}

注）平成 30 年 1 月 1 日より前に当該溶接士の技量試験を申し込んだ者にあつては、同日より前の鋼船規則M編の規定に基づく溶接士の技量証明書（溶接方法は、手溶接（M）、ティグ溶接（T）又はガス溶接（G）に限り、溶接姿勢は、立向（V）、横向（H）、上向（O）、全姿勢（Z）又は固定管（P）に限る。）でも可とする。

- ５）石油学会規格 JPI-7S-31 溶接士技量検定基準（石油工業関係）に基づく試験に合格し、日本溶接協会規格 8102 溶接士技量検定基準（石油工業関係）に基づき、一般社団法人日本溶接協会が行う石油工業溶接士（溶接方法は、被覆アーク溶接

又はティグ溶接に限る。)の認証を受けている者(参考4参照。)

- 6) その他協会の会長が1)から5)までの者と同等以上の技量を有すると認める者
(2) 冷凍に係る学識を有していること。

次の1)から4)までの資格の一に該当する者であること。

- 1) 高圧ガス保安法(昭和二十六年六月七日法律第二百四号)に基づく第一種冷凍機械責任者免状、第二種冷凍機械責任者免状又は第三種冷凍機械責任者免状に係る高圧ガス製造保安責任者試験^{注)}に合格した者

注) 昭和50年8月1日の改正前の高圧ガス取締法の規定に基づく第一種冷凍機械主任者免状、第二種冷凍機械主任者免状又は第三種冷凍機械主任者免状に係る高圧ガス作業主任者試験でも可とする。

- 2) 高圧ガス保安法(昭和二十六年六月七日法律第二百四号)に基づく高圧ガス製造保安責任者講習のうち、第一種冷凍機械、第二種冷凍機械又は第三種冷凍機械講習^{注)}を受講し、かつ、当該検定に合格した者

注) 以下の講習でも可とする。

- ・ 昭和41年10月1日から昭和51年2月21日までの製造第六、第七又は第八講習
- ・ 昭和51年2月22日から平成7年3月31日までの製造第七、第八又は第九講習

- 3) 公益社団法人日本冷凍空調学会が冷凍空調技士規程に基づき施行する資格検定に合格し、かつ、公益社団法人日本冷凍空調学会会長がその資格を認証し、登録している者

- 4) 協会が行う冷凍機器溶接士に関する講習を受講し、かつ、当該検定に合格した者

- (3) 次項の欠格事項に該当しないこと。

- (4) 10. の資格認定の更新をしようとする者にあつては、現に有している資格認定証明書の有効期間内かつ当該更新前に7. の研修に1回以上参加していること。

3. 欠格事項

次に掲げる事項に該当する者は、資格認定を受けることができない。

- (1) 高圧ガス保安法又は高圧ガス保安法に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から一年を経過しない事業所に所属する者
- (2) 高圧ガス保安法又は高圧ガス保安法に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から二年を経過しない者
- (3) 10. の規定に基づく資格認定証明書の更新を受けず、その効力を失った日から六月を経過しない者
- (4) 14. の規定に基づき冷凍機器溶接士の資格認定を取り消され、その取消し日から一年を経過しない者

4. 資格認定の申請

- (1) 協会は、冷凍機器溶接士の資格認定証明書の交付を受けようとする者が所属する事業所（以下「申請事業所」という。）から、個人ごとに申請を受け付ける。
- (2) 受付は、別表の指定団体で行う。
- (3) 認定日は、毎年2月1日、6月1日及び10月1日とする。各認定日に対する受付期間については、(2)に示す指定団体に問い合わせること。
- (4) 申請事業所は、冷凍機器溶接士の資格認定証明書の交付を受けようとする者の次の1)又は2)の区分に応じ、当該1)又は2)に掲げる書類に15.に定める手数料を添えて、指定団体に提出すること。

1) 新たに冷凍機器溶接士の資格認定証明書の交付を受けようとする者

- ① 様式第703-1「冷凍機器溶接士 資格認定申請書」
- ② 顔写真^{注)}（同一のものを2枚提出することとし、うち1枚は①の顔写真貼付欄に貼り付けて提出すること。）

注) ②の顔写真は申請前6月以内に撮影した縦・横 2.5cm のものであって、無帽、正面上半身像の無背景（カラー、白黒問わず）のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のこと。

- ③ 2. (1)に定める溶接に係る技量を有していることを示す証明書等の写し
- ④ 2. (2)に定める冷凍に係る学識を有していることを示す免状等の写し

2) 現に資格認定証明書の交付を受けており、その更新を行い、改めて資格認定証明書の交付を受けようとする者

- ① 様式第703-1「冷凍機器溶接士 資格認定申請書」
- ② 顔写真^{注)}（同一のものを2枚提出することとし、うち1枚は①の顔写真貼付欄に貼り付けて提出すること。）

注) ②の顔写真は申請前6月以内に撮影した縦・横 2.5cm のものであって、無帽、正面上半身像の無背景（カラー、白黒問わず）のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のこと。

- ③ 現に有している資格認定証明書の写し
- ④ 2. (1)に定める溶接に係る技量を有していることを示す証明書等の写し
- ⑤ 2. (2)に定める冷凍に係る学識を有していることを示す免状等の写し
- ⑥ 現に有している資格認定証明書の有効期間内に7.の研修に参加したことを証する書類（様式第703-4「研修参加証明書」）の写し

5. 審査の実施

- (1) 協会は、提出された書類に基づき、書類審査を行う。
- (2) 申請事業所は、指定団体から申請書等に不備等があったと連絡を受けた場合、速やかに必要な差替え書類を提出すること。連絡の際に申し添える期日までに差替え書類が提出されなかった場合、資格認定の基準を満足していることが認められなかったこととなり、資格認定証明書が交付されないことがある。

6. 資格認定証明書の交付

- (1) 協会は、書類審査の結果、2. に定める資格認定の基準を満足していると認められた者に対して、様式第703-2「冷凍機器溶接士 資格認定証明書」の交付を、資格認定の基準を満足していると認められなかった者に対して様式第703-3「冷凍機器溶接士 不合格通知書」の発行を行う。
- (2) 申請事業所は、認定日から10日が過ぎても、様式第703-2「冷凍機器溶接士 資格認定証明書」又は様式第703-3「冷凍機器溶接士 不合格通知書」が届かない場合、申請を行った指定団体に連絡すること。

7. 資格認定証明書を交付された者を対象とした研修

- (1) 協会は、資格認定証明書を交付された者を対象とした研修を開催する。その詳細については、申請事業所に対して別に案内する。
- (2) 協会は、(1) の研修に参加した者に対し、様式703-4「研修参加証明書」を発行する。

8. 申請事業所の公表

協会は、申請事業所が希望する場合、その申請事業所の名称等を協会のウェブサイト等により公表する。

9. 資格認定の有効期間

資格認定の有効期間は、資格認定証明書に記載した日までとする。ただし、資格認定の基準を満足しなくなったときは、その日をもって資格認定は無効とする。

10. 資格認定の更新

資格認定の更新を希望する者は、資格認定の有効期間内に、申請事業所を通じて4. の資格認定の申請を行うものとする。

11. 資格認定証明書の再交付

- (1) 資格認定証明書を交付された者が、その有効期間内に資格認定証明書を紛失したときは、申請事業所を通じて、次に掲げる書類に15. に定める手数料を添えて指定団体に提出すること。

① 様式第703-5「冷凍機器溶接士資格認定証明書 再交付申請書」

② 顔写真^{注)} (同一のものを2枚提出することとし、うち1枚は①の顔写真貼付欄に貼り付けて提出すること。)

注) ②の顔写真は申請前6月以内に撮影した縦・横 2.5cm のものであって、無帽、正面上半身像の無背景(カラー、白黒問わず)のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のこと。

③ 2. (1) に定める溶接に係る技量を有していることを示す証明書等の写し

④ 2. (2) に定める冷凍に係る学識を有していることを示す免状等の写し

- (2) 資格認定証明書を交付された者が、その有効期間内に資格認定証明書を汚損したときは、申請事業所を通じて、次に掲げる書類に15. に定める手数料を添えて指定

団体に提出すること。

- ① 様式第 703-5「冷凍機器溶接士資格認定証明書 再交付申請書」
- ② 顔写真^{注)} (同一のものを 2 枚提出することとし、うち 1 枚は①の顔写真貼付欄に貼り付けて提出すること。)

注) ②の顔写真は申請前 6 月以内に撮影した縦・横 2.5cm のものであって、無帽、正面上半身像の無背景(カラー、白黒問わず)のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のこと。

- ③ 汚損した資格認定証明書
- ④ 2. (1) に定める溶接に係る技量を有していることを示す証明書等の写し
- ⑤ 2. (2) に定める冷凍に係る学識を有していることを示す免状等の写し

1 2. 資格認定証明書の返納

- (1) 冷凍機器溶接士の資格認定証明書を交付された者又はその所属する若しくは所属していた事業所は、その資格認定証明書の有効期間内に、次に掲げる事項に該当し、かつ、その資格認定証明書を有している場合は、速やかに資格認定証明書の返納の手続きを行わなければならない。

- 1) 資格認定証明書を交付された者が、2. の資格認定の基準を満たすことができなくなったとき。
- 2) 資格認定証明書を交付された者が、事業所の所属でなくなったとき。
- 3) その他資格認定証明書を必要としなくなったとき。

- (2) 資格認定証明書を返納するときは、次に掲げる書類を指定団体に提出すること。

- 1) 様式第 703-6「冷凍機器溶接士資格認定証明書 返納届書」
- 2) 現に交付を受けている様式第 703-2「冷凍機器溶接士 資格認定証明書」

1 3. 資格認定証明書を交付された者の義務

冷凍機器溶接士の資格認定証明書を交付された者は、次に定める事項を遵守するものとする。

- (1) KHKS0301「冷凍用圧力容器の溶接基準」に基づき、適切な溶接を施工すること。
- (2) 資格認定証明書は、作業中必ず携帯すること。
- (3) 資格認定証明書を紛失又は汚損したときは、申請事業所を通じて速やかに 11. の資格認定証明書の再交付の手続きを行うこと。
- (4) 資格認定の基準を満たしなくなったとき又は申請事業所を辞めたときは、速やかに 12. の資格認定証明書の返納の手続きを行うこと。
- (5) 現に有している資格認定証明書の有効期間内かつ 10. の資格認定の更新前に 7. の協会が行う研修に 1 回以上に参加すること。
- (6) その他協会が特に必要と認めて付した条件を遵守すること。

1 4. 資格認定の取消し

- (1) 協会は、冷凍機器溶接士の資格認定証明書を交付された者が、前項に定める義務を怠った場合、その資格認定を取り消すことがある。

- (2) 取消しを行ったときは、様式第 703-7「冷凍機器溶接士 資格認定取消通知」により通知する。

15. 手数料

資格認定の申請又は資格認定証明書の再交付申請に係る手数料は、交付を受けようとする資格認定証明書の区分に応じて、それぞれ次の表の該当欄に掲げる金額とする。なお、支払われた手数料は、申請を受け付けた後は、正当な事由がある場合を除き返金しない。

区分	手数料
資格認定証明書（新規）	9, 510円
資格認定証明書（更新）	8, 390円
資格認定証明書 再交付	5, 410円

附 則

- このマニュアルは、平成30年4月5日から施行する。
- このマニュアルの施行の際、現に冷凍機器溶接士の資格認定を受けている者については、その資格認定証明書の有効期間内かつ資格認定の更新前にあっては、なお従前の例による。
- このマニュアルの施行の際、現に冷凍機器溶接士の資格認定を受けている者が、このマニュアルの施行後初めて10.の資格認定の更新をするときの資格認定の基準は、2.の規定にかかわらず、2.の(1)から(3)までとし、欠格事項は、3.の規定にかかわらず、3.の(1)、(2)及び(4)とし、資格認定の申請において提出する書類は、4.(4)2)の規定にかかわらず、4.(4)2)の①から④までとする。

附 則

- このマニュアルは、平成30年10月1日から施行する。

附 則

- このマニュアルは、令和元年6月1日から施行する。

附 則

- このマニュアルは、令和3年8月23日から施行する。

附 則

- このマニュアルは、令和4年4月1日から施行する。

附 則

- このマニュアルは、令和7年1月1日から施行する。

附 則

- このマニュアルは、令和7年4月1日から施行する。

様式第 703-1

冷凍機器溶接士 資格認定申請書

太枠内を記入してください。

※1 受付年月日					年			月			日																								
※2 整理番号			—																																
※3 指定団体名																																			
申請の区分	1. 新規					2. 更新					※4 証明書番号																								
フリガナ											※5 【顔写真貼付欄】																								
氏名																																			
生年月日					年				月													日													
技量資格	1. JIS Z 3801					2. JIS Z 3821					3. 労働安全衛生法					4. 鋼船規則					5. JPI-7S-31					6. その他									
上記技量資格の詳細	(有効期限: 年 月 日)																																		
学識資格	1. 高压ガス製造保安責任者試験										2. 高压ガス製造保安責任者講習										3. 冷凍空調技士					4. その他									
上記学識資格の詳細																																			
所属事業所																																			
所属事業所の所在地	〒																																		
所属事業所の公表	1. 希望する					2. 希望しない										欠格事項					1. 該当あり					2. 該当なし									
連絡担当者	所属																																		
	氏名																																		
	TEL																																		

年 月 日

事業所名

責任者役職

氏 名

高 圧 ガ ス 保 安 協 会 殿

備考1 ※1、※2及び※3は、記入しないで下さい。

2 ※4は、更新申請の場合のみ記入して下さい。

3 ※5に貼り付ける顔写真は、申請前6月以内に撮影した縦・横2.5cmのものであって、無帽、正面上半身像の無背景（カラー、白黒問わず）のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のこと。

4 記入についての詳細は、マニュアル別添を参照して下さい。

様式第 703-2

冷凍機器溶接士 資格認定証明書

(表面)

冷凍機器溶接士 資格認定証明書	
証明書番号 :	【顔写真】
氏 名 :	
(年 月 日生)	
所属事業所 名 称 : 住 所 :	
有効期間 : 年 月 日迄 (初回認定日 : 年 月 日)	
冷凍機器溶接士規程に基づき、この証明書を交付する。	
年 月 日 高压ガス保安協会 印	

(裏面)

冷凍機器溶接士として、次に掲げる事項を遵守するものとする。 (1) KHKS 0301「冷凍用圧力容器の溶接基準」に基づき、適切な溶接を施工すること。 (2) 本資格認定証明書は、作業中必ず携帯すること。 (3) 本資格認定証明書を紛失又は汚損したときは、所属する事業所を通じて速やかに資格認定証明書の再交付の手続きを行うこと。 (4) 資格認定の基準を満足しなくなったとき又は所属する事業所を辞めたときは、速やかに本資格認定証明書の返納の手続きを行うこと。 (5) 本資格認定証明書の有効期間内かつ資格認定の更新前に所定の研修に1回以上参加すること。 (6) その他協会が特に必要と認めて付した条件を遵守すること。

様式第 703-3

年 月 日

殿

冷凍機器溶接士 不合格通知書

高圧ガス保安協会
保安技術部門 保安業務グループ
認定調査チーム

貴殿より申請がありました、冷凍機器溶接士 資格認定について、その内容を審査した結果、下記のとおり資格認定の基準を満足していると認められませんでしたので通知します。

記

1. 整 理 番 号 :
2. 申 請 年 月 日 :
3. 不合格の内容 :

様式 703-4

研修参加証明書

資格認定証明書の

証明書番号 :

氏 名 :

(年 月 日生)

上記の者は、冷凍機器溶接士の資格認定証明書を交付された者を対象とした次の研修に参加したことを証明します。

研 修 名 :

開 催 場 所 :

開催年月日 :

受 講 番 号 :

年 月 日
高圧ガス保安協会 印

様式第 703-7

年 月 日

殿

冷凍機器溶接士 資格認定取消通知

高圧ガス保安協会
保安技術部門 保安業務グループ
認定調査チーム

貴殿は、冷凍機器溶接士マニュアル 13. に定める「資格認定証明書を交付された者の義務」を怠ったため、冷凍機器溶接士マニュアル 14. の規定に基づき、その資格認定の取消しを行ったので通知します。

別表

指定団体

名 称
公益社団法人日本冷凍空調学会
一般社団法人近畿冷凍空調工業会
一般社団法人中部冷凍空調設備協会
青森県冷凍設備保安協会
岩手県冷凍設備保安協会
宮城県冷凍設備保安協会
秋田県冷凍設備保安協会
山形県冷凍協会
福島県冷凍設備保安協会
茨城県冷凍設備保安協会
一般社団法人栃木県冷凍空調工業会 冷凍施設保安部会
群馬県冷凍設備保安協会
埼玉県冷凍設備保安協会
一般社団法人千葉県冷凍設備保安協会
一般社団法人神奈川県高圧ガス保安協会
新潟県冷凍空調設備保安協会
富山県冷凍設備保安協会
石川県冷凍設備保安協会
福井県冷凍設備保安協会
長野県冷凍空調保安協会
一般財団法人静岡県環境・産業保安機構
三重県冷凍設備保安協会
滋賀県高圧ガス保安協会
大阪府冷凍設備保安協会
和歌山県冷凍設備保安協会
岡山県冷凍設備保安協会
広島県冷凍設備保安協会
山口県高圧ガス保安協会
徳島県冷凍設備保安協会
香川県冷凍設備保安協会
高知県冷凍設備保安協会
福岡県冷凍設備保安協会
佐賀県冷凍設備保安協会
長崎県冷凍設備保安協会
熊本県高圧ガス保安協会

一般社団法人大分県高圧ガス保安協会
鹿児島県冷凍設備保安協会
一般社団法人沖縄県高圧ガス保安協会

別添

「様式第 703-1 冷凍機器溶接士 資格認定申請書」
「様式第 703-5 冷凍機器溶接士資格認定証明書 再交付申請書」
「様式第 703-6 冷凍機器溶接士資格認定証明書 返納届書」
作成の手引き

「様式第 703-1」の項目を例として、申請書の記載方法とその例を示します。申請書を作成する際に、参考としてください。

「様式第 703-5」及び「様式第 703-6」についても、準用してください。
なお、記載例は、申請の適切性を示すものではありません。

＜共通事項＞

- ・ 各項目は、左詰めで記載してください。
- ・ 選択肢がある項目については、該当する選択肢の「数字」又は「数字と文字」を囲んでください。

＜太枠内＞

項目	記載方法	記載例
申請の区分	該当する区分の数字、又は数字と文字を囲ってください。	[例：更新申請の場合] 2. 更新 又は 2. 更新
証明書番号	更新申請の場合のみ記入して下さい（新規申請の場合は記入しないで下さい。）。	4 0 0 1
フリガナ	資格認定証明書の交付を受けようとする方の氏名のフリガナを記載してください。 姓と名の間は 1 字開けて記載してください。	コウアツ タロウ

氏名	資格認定証明書の交付を受けようとする方の氏名を記載してください。 姓と名の間は1字開けて記載してください。	高圧 太郎
生年月日	資格認定証明書の交付を受けようとする方の生年月日を西暦で記入してください。	1972年 5月 6日
技量資格	該当する区分の数字、又は数字と文字を1つだけ囲ってください。 複数の資格を有する場合であっても、申請に用いるもの1つだけを囲ってください。	[例1：特別ボイラー溶接士免許を有する場合] ③. 労働安全衛生法 又は ③. 労働安全衛生法 [例2：鋼船規則に基づき、日本海事協会が発行した溶接士の技量証明書を有する場合] ④. 鋼船規則 又は ④. 鋼船規則
上記技量資格の詳細	上記技量資格の詳細（資格の種類記号等）を記入してください。 また、括弧内には、その資格の有効期限を記入してください。	[例1] A-2H (有効期限：2018年12月31日) [例2] 特別ボイラー溶接士 (有効期限：2018年12月31日)

学識資格	該当する区分の数字、又は数字と文字を囲ってください。 複数の資格を有する場合であっても、申請に用いるもの1つだけを囲ってください。 （附則 3. の規定により冷凍に係る学識を有していることを示す免状等の写しを提出しない場合も記入してください。）	[例：高圧ガス製造保安責任者試験に合格している場合] ①. 高圧ガス製造保安責任者試験 又は 1. 高圧ガス製造保安責任者試験
上記学識資格の詳細	上記学識資格の詳細を記して下さい。 （附則 3. の規定により冷凍に係る学識を有していることを示す免状等の写しを提出しない場合も記入してください。）	[例 1] 第三種冷凍機械試験合格 [例 2] 第二種冷凍空調技士登録
所属事業所	申請者が所属する事業所の名称を記載してください。 会社名だけでなく、事業所又は工場等の名称も記載してください。 会社形態は、漢字略称で記載いただいても結構です。	[例 1] 株式会社高圧ガス 神谷町事業所 [例 2] (株) 高圧ガス 神谷町工場
所属事業所の所在地	郵便番号、都道府県から記載してください。 ビル名も省略せずに記載してください。	〒105-0001 東京都港区虎ノ門4-3-13 ヒューリック神谷町ビル

連絡担当者	連絡担当者の所属、氏名及び電話番号を記載してください。 申請者本人が連絡担当者となる場合も、省略せずに記載してください。 電話番号は、日中に連絡が可能な番号とし、内線番号等がある場合はそれも記載してください。	[例 1] 所属 冷凍機器部 溶接課 氏名 高圧 太郎 TEL 03-3436-6100 [例 2] 所属 総務部 総務課 氏名 高圧 花子 TEL 03-3436-6101 (内線 123)
-------	---	--

太枠外

項目	記載方法	記載例
年月日	指定団体に申請書を提出する日付を西暦で記載してください。	2018年8月1日
事業所名	申請者が所属する事業所の名称を記載してください。 会社名だけでなく、事業所又は工場等の名称も記載してください。 会社形態は、漢字略称で記載いただいても結構です。	[例 1] 株式会社 高圧ガス 神谷町事業所 [例 2] (株) 高圧ガス 神谷町工場
責任者役職 氏名	申請者が所属する事業所の長の役職及び氏名を記載してください。	[例 1] 事業所長 高圧 一郎 [例 2] 工場長 高圧 一郎

【新規申請であって、以下の場合の一例】

申請者：「株式会社高圧ガス 神谷町事業所」に所属する「高圧 太郎」
 添付書類：「日本溶接協会が発行した溶接技能者の適格性証明書」の写し
 「高圧ガス製造保安責任者免状（第三種冷凍機械責任者免状）」の写し
 連絡担当者：申請者以外

様式第703-1

冷凍機器溶接士 資格認定申請書

太枠内を記入してください。

※1 受付年月日				年			月			日																				
※2 整理番号				—																										
※3 指定団体名																														
申請の区分	1. 新規					2. 更新					※4 証明書番号																			
フリガナ	コ	ウ	ア	ツ	タ	ロ	ウ																							
氏名	高	圧	太	郎																										
生年月日	1	9	7	2	年	5	月	6	日																					
技量資格	1. JIS Z 3801					2. JIS Z 3821					3. 労働安全衛生法					4. 鋼船規則					5. JPI-75-31					6. その他				
上記技量資格の詳細	N-1V (有効期限：2021年 12月 31日)																													
学識資格	1. 高圧ガス製造保安責任者試験					2. 高圧ガス製造保安責任者講習					3. 冷凍空調技士					4. その他														
上記学識資格の詳細	第三種冷凍機械責任者免状																													
所属事業所	株 式 会 社 高 圧 ガ ス 神 谷 町 事 業 所																													
所属事業所の所在地	〒 1 0 5 - 0 0 0 1 東 京 都 港 区 虎 ノ 門 4 - 3 - 1 3 ヒ ュ ー リ ッ ク 神 谷 町 ビ ル																													
所属事業所の公表	1. 希望する					2. 希望しない					欠格事項					1. 該当あり					2. 該当なし									
連絡担当者	所属 総 務 部 総 務 課 氏名 高 圧 花 子 TEL 0 3 - 3 4 3 6 - 6 1 0 0 (内 線 1 2 3)																													

2021 年 8 月 2 日

事業所名 株式会社高圧ガス 神谷町事業所

責任者役職名 事業所長 高圧 一郎

高 圧 ガ ス 保 安 協 会 殿

備考1 ※1、※2及び※3は、記入しないで下さい。

2 ※4は、更新申請の場合のみ記入して下さい。

3 ※5に貼り付ける顔写真は、申請前6月以内に撮影した縦・横2.5cmのものであって、無帽、正面上半身像の無背景（カラー、白黒問わず）のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のこと。

4 記入についての詳細は、マニュアル別添を参照して下さい。

注：顔写真は、ここでは省略しています。

【更新申請であって、以下の場合の一例】

申 請 者：「株式会社高圧ガス」の社長である「高圧 次郎」

添付書類：「現に有している資格認定の証明書」の写し

「労働安全衛生法による免許証（普通ボイラー溶接士）」の写し

「第三種冷凍機械講習の講習修了証」の写し

連絡担当者：申請者本人

様式第703-1

冷凍機器溶接士 資格認定申請書

太枠内を記入してください。

※1 受付年月日				年		月		日													
※2 整理番号		—			—																
※3 指定団体名																					
申請の区分	1. 新規					2. 更新					※4 証明書番号					5	9	9	9		
フリガナ	コ	ウ	ア	ツ		ジ	ロ	ウ													
氏名	高	圧		次	郎																
生年月日	1	9	7	3	年	6	月	7	日												
技量資格	1. JIS Z 3801			2. JIS Z 3821			3. 労働安全衛生法			4. 鋼船規則			5. JPI-7S-31			6. その他					
上記技量資格の詳細	普通ボイラー溶接士 (有効期限: 2021年 12月 31日)																				
学識資格	1. 高压ガス製造保安責任者試験					2. 高压ガス製造保安責任者講習					3. 冷凍空調技士					4. その他					
上記学識資格の詳細	第三種冷凍機械講習受講、検定合格																				
所属事業所	株	式	会	社	高	圧	ガ	ス													
所属事業所の所在地	〒	1	0	5	—	0	0	0	1												
	東	京		都	府	港					市	区	虎	ノ	門	4	—	3	—	1	3
	ヒ	ュ	ー	リ	ツ	ク	神	谷	町	ビ	ル										
所属事業所の公表	1. 希望する			2. 希望しない						欠格事項					1. 該当あり			2. 該当なし			
連絡担当者	所属	代	表	取	締	役	社	長													
	氏名	高	圧		次	郎															
	TEL	0	3	—	3	4	3	6	—	6	1	0	1								

2021 年 8 月 2 日

事業所名 株式会社高压ガス

責 任 者 役 職 名	代表取締役社長 高圧 次郎
-------------	---------------

高 圧 ガ ス 保 安 協 会 殿

備考1 ※1、※2及び※3は、記入しないで下さい。

2 ※4は、更新申請の場合のみ記入して下さい。

3 ※5に貼り付ける顔写真は、申請前6月以内に撮影した縦・横2.5cmのものであって、無帽、正面上半身像の無背景（カラー、白黒問わず）のもので、裏面には撮影年月日、氏名及び年齢を記載のごと。

4 記入についての詳細は、マニュアル別添を参照して下さい。

注：顔写真は、ここでは省略しています。

参考 1

一般社団法人日本溶接協会が認証を行う手溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 級別	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類、厚さ区分	溶接継手 の区分	開先状況	裏当 て金
被覆アーク 溶接	専門級	N-1V	立向	薄板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
		N-1H	横向				
		N-1O	上向				
		N-1P	水平・鉛直固定	薄肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	あり
		A-2V	立向	中板／炭素鋼板	板の突合せ溶接		
		A-2H	横向				
		A-2O	上向				
		A-2P	水平・鉛直固定	中肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	なし
		N-2V	立向	中板／炭素鋼板	板の突合せ溶接		
		N-2H	横向				
		N-2O	上向				
		N-2P	水平・鉛直固定	中肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	あり
		A-3V	立向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接		
		A-3H	横向				
		A-3O	上向				
		A-3P	水平・鉛直固定	厚肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	なし
		N-3V	立向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接		
		N-3H	横向				
		N-3O	上向				
		N-3P	水平・鉛直固定	厚肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接		
ティグ溶接	専門級	T-1V	立向	薄板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
		T-1H	横向				
		T-1O	上向				
		T-1P	水平・鉛直固定	薄肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接		
組合せ溶接	専門級	C-2V	立向	中板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	なし
		C-2H	横向				
		C-2O	上向				
		C-2P	水平・鉛直固定	中肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	なし
		C-3V	立向	厚板／炭素鋼板	板の突合せ溶接		
		C-3H	横向				
		C-3O	上向				
		C-3P	水平・鉛直固定	厚肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接		
ガス溶接	専門級	G-1V	立向	薄板／炭素鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
		G-1H	横向				
		G-1O	上向				
		G-1P	水平・鉛直固定	薄肉管／炭素鋼管	管の突合せ溶接		

注：上表に掲げる専門級の資格の区分の手溶接技能者の認証を受けている者は、冷凍機器溶接士マニュアル 2. (1) 1) に該当する。

参考 2

一般社団法人日本溶接協会が認証を行うステンレス鋼溶接技能者資格の区分

溶接方法	資格の 級別	資格の 種類記号	溶接姿勢	試験材料の 種類、厚さ区分	溶接継手 の区分	開先状況	裏当 て金
被覆アーク 溶接	専門級	CN-F	下向	中板／ステンレス鋼板	板の突合せ溶接	V形 (レ形も可)	なし
		CN-V	立向				
		CN-H	横向				
		CN-O	上向				
		CA-O	上向				あり
		CN-P	水平・鉛直固定	中肉管／ステンレス鋼管	管の突合せ溶接		なし
		CN-PM					
ティグ溶接	専門級	TN-V	立向	薄板／ステンレス鋼板	板の突合せ溶接	I形又は V形	なし
		TN-H	横向				
		TN-O	上向				
		TN-P	水平・鉛直固定	薄肉管／ステンレス鋼管	管の突合せ溶接		

注：上表に掲げる専門級の資格の区分のステンレス鋼溶接技能者資格の認証を受けている者は、冷凍機器溶接士マニュアル 2. (1) 2) に該当する。

参考 3

一般財団法人日本海事協会が発行する溶接士の技量証明書の技量資格

<表 1>

JIS：普通鋼－ティグ溶接		JIS：普通鋼－ガス溶接	
JIS	NK	JIS	NK
T-1V	TW-P-B-CS-t3.2-PF-ss nb	G-1V	GW-P-B-CS-t3.2-PF-ss nb
T-1H	TW-P-B-CS-t3.2-PC-ss nb	G-1H	GW-P-B-CS-t3.2-PC-ss nb
T-1O	TW-P-B-CS-t3.2-PE-ss nb	G-1O	GW-P-B-CS-t3.2-PE-ss nb
T-1P	TW-T-B-CS-t4.9 D114.3-PC-ss nb TW-T-B-CS-t4.9 D114.3-PH-ss nb	G-1P	GW-T-B-CS-t4.9 D114.3-PC-ss nb GW-T-B-CS-t4.9 D114.3-PH-ss nb

<表 2>

JIS：普通鋼－手溶接			
JIS	NK	JIS	NK
N-1V	MW-P-B-CS-t3.2-PF-ss nb		
N-1H	MW-P-B-CS-t3.2-PC-ss nb		
N-1O	MW-P-B-CS-t3.2-PE-ss nb		
N-1P	MW-T-B-CS-t4.9 D114.3-PC-ss nb MW-T-B-CS-t4.9 D114.3-PH-ss nb		
N-2V	MW-P-B-CS-t9-PF-ss nb	A-2V	MW-P-B-CS-t9-PF-ss mb
N-2H	MW-P-B-CS-t9-PC-ss nb	A-2H	MW-P-B-CS-t9-PC-ss mb
N-2O	MW-P-B-CS-t9-PE-ss nb	A-2O	MW-P-B-CS-t9-PE-ss mb
N-2P	MW-T-B-CS-t11 D165.2-PC-ss nb MW-T-B-CS-t11 D165.2-PH-ss nb	A-2P	MW-T-B-CS-t11 D165.2-PC-ss mb MW-T-B-CS-t11 D165.2-PH-ss mb
N-3V	MW-P-B-CS-t19-PF-ss nb	A-3V	MW-P-B-CS-t19-PF-ss mb
N-3H	MW-P-B-CS-t19-PC-ss nb	A-3H	MW-P-B-CS-t19-PC-ss mb
N-3O	MW-P-B-CS-t19-PE-ss nb	A-3O	MW-P-B-CS-t19-PE-ss mb
N-3P	MW-T-B-CS-t20 D216.3-PC-ss nb MW-T-B-CS-t20 D216.3-PH-ss nb	A-3P	MW-T-B-CS-t20 D216.3-PC-ss mb MW-T-B-CS-t20 D216.3-PH-ss mb

<表 3>

JIS : ステンレス鋼—手溶接	
JIS	NK
CN-F	MW-P-B-SU-t9-PA-ss nb
CN-V	MW-P-B-SU-t9-PF-ss nb
CN-H	MW-P-B-SU-t9-PC-ss nb
CN-O	MW-P-B-SU-t9-PE-ss nb
CA-O	MW-P-B-SU-t9-PE-ss mb
CN-P	MW-T-B-SU-t11 D165.2-PC-ss nb MW-T-B-SU-t11 D165.2-PH-ss nb

<表 4>

JIS : ステンレス鋼—ティグ溶接			
JIS	NK	JIS	NK
		TN-O	TW-P-B-SU-t3-PE-ss nb
TN-V	TW-P-B-SU-t3-PF-ss nb	TN-P	TW-T-B-SU-t3 D114.3-PC-ss gb
TN-H	TW-P-B-SU-t3-PC-ss nb		TW-T-B-SU-t3 D114.3-PH-ss gb

注：上の表 1 から表 4 までの「NK」欄に記載されている技量資格の技量証明書を有する者は、冷凍機器溶接士マニュアル 2. (1) 4) に該当する。

参考 4

一般社団法人日本溶接協会が認証を行う石油工業溶接士資格の区分

溶接方法	石油学会 (JPI) の技量資格	JIS 資格種別記号	試験材料の種類	溶接姿勢*	試験片の試験の種類	確認の方法**
被覆 アーク 溶 接	A 種	1 級 N-2F・V・H・O	炭素鋼(板), 厚さ 9mm	F.V.H.O	表曲げ試験	JIS 資格 読替
		2 級 N-2F・V・H		F.V.H	裏曲げ試験	
	B 種	1 級 N-3F・V・H・O	炭素鋼(板), 厚さ 19mm	F.V.H.O	側曲げ試験	JIS 資格 読替
		2 級 N-3F・V・H		F.V.H	裏曲げ試験	
	C 種	1 級 N-2F・P	炭素鋼(管), 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	D 種	1 級 N-3F・P	炭素鋼(管) 200A 又は 250A 厚さ 20mm 以上	水平固定管 鉛直固定管	側曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	E 種	1 級 —	規格最小引張強さ 570~610N/mm ² 又は 780N/mm ² の高張力鋼(板) 厚さ 19mm 以上	F.V.H.O	側曲げ試験	実技試験
		2 級 —		F.V.H	破面試験	
	F 種	1 級 —	2.25Cr-1Mo 鋼(管), 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	実技試験
	G 種	1 級 CN-F・V・H・O 又は CN-F・V・H・CA-O	オーステナイト系ステンレス鋼(板)	F.V.H.O	表曲げ試験	JIS 資格 読替
		2 級 CN-F・V・H		F.V.H	裏曲げ試験	
ティグ 溶 接	H 種	1 級 CN-P	オーステナイト系ステンレス鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	CT 種	1 級 T-1F・P	炭素鋼(管) 100A Sch20	水平固定管 鉛直固定管	裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	FT 種	1 級 —	2.25Cr-1Mo 鋼(管) 50A Sch40 又は外径 63.5×厚さ 4.0mm	水平固定管 鉛直固定管	裏曲げ試験	実技試験
組合せ 手溶接	HT 種	1 級 TN-F・P	オーステナイト系ステンレス鋼(管) 100A Sch10S	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	OC 種	1 級 C-2F・P	炭素鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	DC 種	1 級 C-3F・P	炭素鋼(管) 200A 又は 250A 厚さ 20mm 以上	水平固定管 鉛直固定管	側曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替
	FC 種	1 級 —	2.25Cr-1Mo 鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	実技試験
	HC 種	1 級 CN-PM	オーステナイト系ステンレス鋼(管) 150A Sch80	水平固定管 鉛直固定管	表曲げ試験 裏曲げ試験	JIS 資格 読替

* F:下向、V:立向、H:横向、O:上向を示す。

** “JIS 資格読替”とは、一般社団法人日本溶接協会が JIS Z 3801 又は JIS 3821 に基づき認証した技術資格を確認し読み替える。

注：上表に記載されている石油工業溶接士の技量資格の認証を受けている者は、冷凍機器溶接士マニュアル 2. (1) 5) に該当する。