

# WES

## 日本溶接協会規格作成基準

Drafting manual for Welding Engineering Standard  
of The Japan Welding Engineering Society

WES 0001 : 2021

令和3年7月1日 改正

一般社団法人 日本溶接協会

The Japan Welding Engineering Society

WES 0001（日本溶接協会規格作成基準）

原案作成委員会 構成表

	氏 名	所 属
（委員長）	平 田 好 則	大阪大学
（幹 事）	山 根 敏	埼玉大学
〃	中 井 洋 二	ビューローベリタスジャパン（株）
（委員）	浅 井 知	大阪大学
〃	荒 谷 雄	（株）レーザックス
〃	池 庄 司 敏 孝	近畿大学
〃	池 田 倫 正	（株）JFE テクノリサーチ
〃	今 岡 進	（株）神戸製鋼所
〃	大 岡 紀 一	ものづくり大学
〃	小 田 直 樹	日本製鉄（株）
〃	菅 谷 裕 司	（一社）日本溶接協会
〃	堤 成 一 郎	大阪大学
〃	樋 口 洵	（一社）日本溶接協会
〃	山 田 稔	O・T・テクノリサーチ（株）
（事務局）	木 口 明 浩	（一社）日本溶接協会
〃	川 崎 利 文	（一社）日本溶接協会
〃	山 出 雄 介	（一社）日本溶接協会
〃	佐 藤 正 晴	（一社）日本溶接協会

---

制定年月日 : 昭和 42年2月13日

改正年月日 : 令和 3年7月1日

原案作成委員会 : 一般社団法人日本溶接協会 規格委員会（委員長 平田好則）

WES 0001 改正原案作成委員会（平田好則）

審議委員会 : 一般社団法人日本溶接協会 規格委員会（平田好則）

この規格についてのご意見又はご質問は、一般社団法人日本溶接協会 業務部（〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町4-20）にご連絡ください。

なお、WESは、少なくとも5年を経過する日までに一般社団法人日本溶接協会 規格委員会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

## 目次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	2
3.1 規格の種類	2
3.2 文書の種類	2
3.3 その他	3
4 WES 制定の目的	3
5 WES 制定の対象	3
6 WES の区分及び番号	4
6.1 WES の区分	4
6.2 WES の番号	4
6.3 共通規格の番号	4
6.4 標準仕様書の記号及び番号	4
6.5 標準報告書の記号及び番号	4
6.6 廃止された WES の番号	4
7 国際規格との整合性	6
8 WES 制定のための原則	6
8.1 一般原則	6
8.2 原案作成の際に留意すべき事項	6
9 規格票の構成及び書様式	6
10 WES の制定又は改正	6
11 WES の見直し（改正，確認及び廃止）	7
12 規格票の修正	7
13 WES の免責事項及び WES を他書へ転載する場合の注意	7
附属書 A（規定）規格票の様式	8
附属書 B（規定）規格票の作成手順	21
附属書 C（規定）英語で記述する規格票の様式	28
附属書 D（参考）解説のまとめ方	34
附属書 E（参考）パブリックコメント実施要領	36
附属書 F（規定）追補，正誤票及び訂正票	40
附属書 G（参考）規格の作成者のためのチェックリスト	45
附属書 H（参考）英訳 WES の作成要領	46
参考文献	50
解説	51

## まえがき

この規格は、一般社団法人日本溶接協会（以下、協会という。）の定款及び諸規定に基づいて規格案が作成され、パブリックコメント公募を経て規格委員会の審議及び理事会によって承認された日本溶接協会規格（WES）である。これによって、WES 0001:2015 は改正され、この規格に置き換えられた。

当協会は、この規格に関する説明責任を有するが、この規格に基づいて使用又は保有したことから生じるあらゆる経済的損害、損失を含め、一切の間接的、付随的、また結果的損失、損害についての責任を負わない。また、この規格に関連して主張される特許権及び著作権等の知的財産権の有効性を判断する責任も、それらの利用によって生じた知的財産権の侵害に係る損害賠償請求に応ずる責任ももたない。そうした責任は、全てこの規格の利用者にある。

この規格の内容の一部又は全部を他書に転載する場合には、当協会の許諾を得るか、又はこの規格からの転載であることを明示のこと。このような処置がとられないと、著作権及び出版権の侵害となり得る。

## 日本溶接協会規格

## 日本溶接協会規格作成基準

Drafting manual for Welding Engineering Standard  
of The Japan Welding Engineering Society

## 序文

規格を作成するに当たっては、その規格の様式を国際的及び国内的に統一することは重要で、これによって、同一工業分野及び関連分野において規格の理解、比較及び適正使用などが図られる。これは、日本溶接協会規格においても同様である。

日本溶接協会規格は、協会が制定した団体規格で、Welding Engineering Standard の頭文字をとって **WES** と略称される。

この規格は、1967年に制定され、以後、1979年、1987年、1999年及び2015年に改正されている。いずれも、**JIS Z 8301**（規格票の様式及び作成方法）に準拠するとともに、日本溶接協会規格(**WES**)として必要な事項を付加した様式にて制定され、また、改正されてきた。

今回の改正では、国際規格の原案を作成する際の一般的な原則及び規則の指針（**ISO/IEC** 専門業務用指針第2部 **ISO** 及び **IEC** 文書の構成及び作成に関する原則と規則、2018年、第8版）を基礎として改正された **JIS Z 8301:2019** に準拠するとともに、**WES** の規格票作成における関係委員会の任務及び責任、**WES** の制定、改正（追補を含む。）及び廃止のプロセス並びに正誤票の作成プロセスを明確にした。さらに、英語による規格票の作成にも適用可能とした。

## 1 適用範囲

この規格は、**JIS Z 8301:2019** に準拠し、**WES** の制定、改正及び廃止並びに規格票の作成基準について規定する。また、この規格は、**WES** に準じる文書の作成にも適用できる。

**注記 1** **WES** に準じる文書には、標準仕様書、標準報告書、作業標準などがある。

**注記 2** 規格票の作成者のためのチェックリストを、**附属書 G** に示す。

## 2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

**JIS P 0138** 紙加工仕上寸法

**JIS Z 3001** 溶接用語（規格群）

**JIS Z 8301** 規格票の様式及び作成方法