

## 2019年度 第1回 ISO18436-2準拠 機械状態監視診断技術者(振動) 資格認証試験 受験案内

### —ISO18436-2 準拠 機械状態監視診断技術者(振動)資格認証について—

ISO18436-2 準拠 機械状態監視診断技術者(振動)資格認証試験は、ISO 18436-2 (Condition monitoring and diagnostics of machines - Requirements for training and certification of personnel - Part 2: Vibration condition monitoring and diagnostics)に基づいて、携帯・常設センサおよび機器を用いた機械振動の測定・解析を行う技術者の資格と能力を認証することを目的としています。

### —概 要—

日本機械学会では、2004 年より開始した ISO18436-2 (Condition monitoring and diagnostics of machines - Requirements for training and certification of personnel - Part 2 : Vibration condition monitoring and diagnostics)に準拠した、「機械状態監視診断技術者(振動)」の資格認証を実施してきました。

本資格は振動診断技術に特化したものであり、これまでに類の無い資格として、設計技術者、保全技術者から高度専門家まで、また、重工業・回転機械製造産業、エンジニアリング・メンテナンス産業、石油・化学・鉄鋼・電力・ガスなどのエネルギー産業をはじめとする様々な産業界で注目を浴び、振動診断技術スペシャリストの業務品質を保証する資格として大きな役割を担っています。また、技術者生涯教育の一環として注目されています。

本資格は難易度に応じて分類され、カテゴリⅠ、Ⅱは毎年2回、カテゴリⅢ及び最上位のカテゴリⅣは年1回の資格認証試験を実施しております。2019年1月現在、カテゴリⅠ、Ⅱ、Ⅲ、Ⅳ合計で4,557名の方が資格認証を取得されました。

技術者の流動化に関連して、技術者が適切な評価を得るために資格は大きな要素の一つであり、本資格はこのような社会的なニーズに応えるものです。皆様の積極的な挑戦を期待します。

なお、ISO18436規格改訂に伴い、2015年度第2回試験から訓練時間、試験問題数、合否判定基準、要求される能力等が変更されております。詳しくは状態監視振動診断技術者コミュニティのホームページ(<https://www.jsme.or.jp/conference/joutai/doc/news/ISO18436.pdf>)をご覧ください。

### —海外認証機関との相互認証など本資格グローバル化の動き—

日本機械学会はこれまで、海外の機関とISO18436-2資格認証に関わる相互認証契約の締結を行い、本資格のグローバル化を推進してきました。カナダのCMVA(Canadian Machinery Vibration Association)とは2007年11月18日に契約が交わされています。アジアでは2007年3月24日に韓国騒音振動学会KSNVE(Korean Society for Noise and Vibration Engineering)\*1との間で本資格認証事業協力にかかわる契約を締結しました。これらの機関とは相互に認証しているので、本資格はカナダ、中南米、中近東、東南アジアなど世界各地で通用するものです\*2。

さらに、日本機械学会では、資格認証された振動技術者の国際的なコミュニティの構築、振動技術者間の情報交換が積極的に行われる環境の整備を行いたいと考えています。

\*1 2013年8月より韓国での認証事業はKSNVEから韓国状態監視認証協会KCI-MD(Korean Certification Institute for Machine Diagnostics)に移り事業協力も継続されております。

\*2 2014年1月より米国のVI(Vibration Institute)との相互認証は解消された状態となっておりますが、事業協力、情報交流は継続されています。

## －受験資格－

### 1. 一般

- (1) 資格認証試験の受験志願者(以下、“志願者”と略記)は、振動による機械の状態監視・診断技術に適用する原理と手順を理解していることを保証する教育、訓練および実務経験を有していなければなりません。
- (2) 各カテゴリの技術者に要求される能力については、付録(p.6、7)をご覧ください。
- (3) カテゴリⅢの志願者は、カテゴリⅡの資格(海外の相互承認機関でのカテゴリⅡ資格認証取得者を含む)を有していることが受験資格となります。なお、受験申請時点において、2018年度第2回までの機械状態監視診断技術者(振動)資格認証試験のカテゴリⅡ合格者で、認証申請中の方はカテゴリⅢの受験申請ができます。

### 2. 教育

受験資格としての学歴に制限はありません。

### 3. 訓練

日本機械学会 イノベーションセンター 機械状態監視資格認証事業委員会が認定した下記の訓練機関で、それぞれのカテゴリ毎に「ISO 18436-2 Annex A」の要求に基づく訓練を受講する必要があります。

- ・志願者は、受験日の前日までに訓練を修了し、そのことを証明する「訓練修了証明書」(写し可)を提出しなければなりません。
- ・不合格となった志願者は、2度までは再試験を受けることができます。3度の試験で不合格になった志願者は、12か月は再受験できず、その後、新規志願者として再度訓練を受講のうえ、受験申請することができます。

カテゴリ毎の最短訓練時間は以下の通りです。

カテゴリⅠ	カテゴリⅡ	カテゴリⅢ	カテゴリⅣ(今回実施なし)
30 時間	38 時間	38 時間	64 時間

### 4. 実務経験

志願者は、機械の状態監視と診断の分野において、付表 1(p.6、7)に示した資格項目に関する実務経験を有している必要があります。

- ・志願者は、所属長が発行する「実務経験証明書」を提出しなければなりません。
- ・志願者が個人経営者の場合には、志願者本人の発行で構いません。

カテゴリ毎の最短累積実務経験は以下の通りです。

カテゴリⅠ	カテゴリⅡ	カテゴリⅢ	カテゴリⅣ(今回実施なし)
6 か月	18 か月	36 か月	60 か月

#### 認定訓練機関一覧 [順不同]

##### 【カテゴリⅠ、カテゴリⅡ】

- ・旭化成エンジニアリング株式会社
- ・新川センサテクノロジー株式会社
- ・IMV 株式会社
- ・東芝エネルギーシステムズ株式会社 京浜事業所
- ・JFE アドバンテック株式会社

##### 【カテゴリⅢ】

- ・旭化成エンジニアリング株式会社
- ・新川センサテクノロジー株式会社
- ・東芝エネルギーシステムズ株式会社 京浜事業所

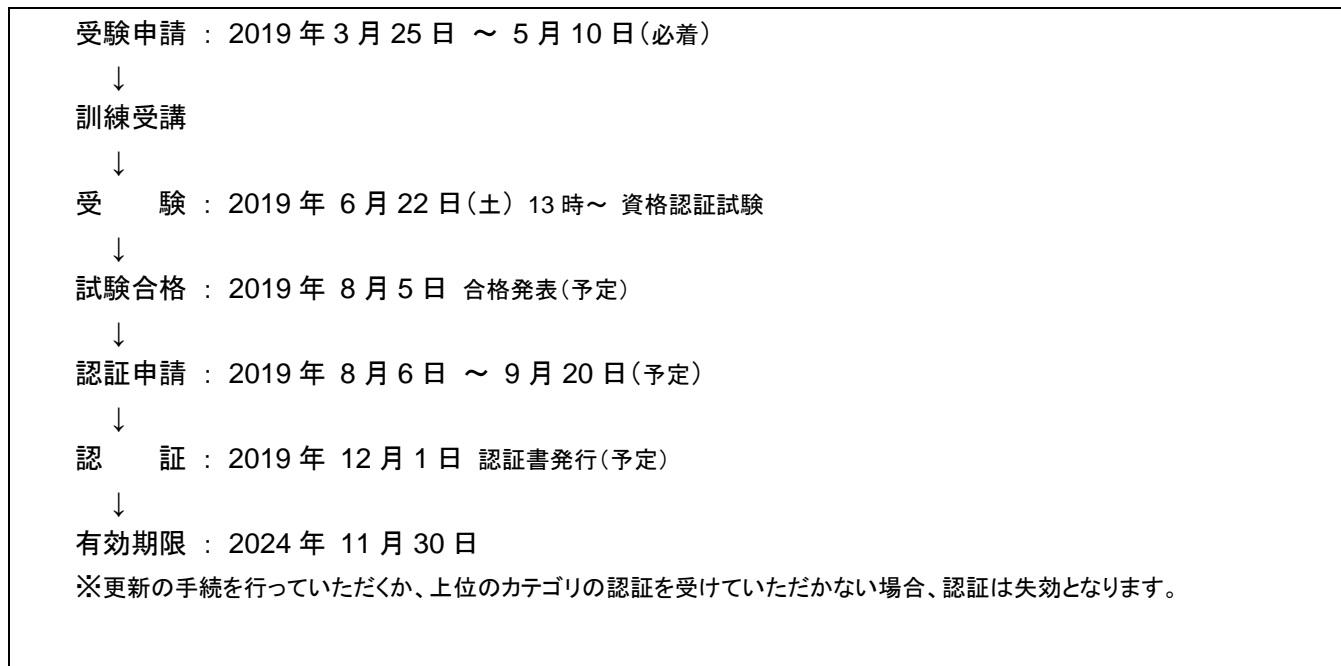
##### 【カテゴリⅣ】

- ・新川センサテクノロジー株式会社

各種申請を行うためには、(<https://www.sasj2.net/JSME/welcome>)にて本資格専用個人ページを作成していただく必要があります。画面上の説明に従い登録を完了して下さい。登録完了後、各種申請書類をダウンロードし、手続きを行って下さい。個人ページにて試験に関するお知らせ、その他情報の発信を行いますので、登録後はID・パスワードの管理にご注意下さい。

なお、既にご登録済みの方は新たにご登録いただく必要はありません。お持ちのID・パスワードでログインいただき各種申請を行うことができます。

### — 認証までの流れ —



### — 受験申請手続 —

#### 1. 必要書類・申込先

書 類 名	備 考
① 受験申請書	個人ページにてダウンロードして下さい。
② 実務経験証明書	個人ページにてダウンロードし、必要事項を記入して下さい。
③ 訓練修了証明書	訓練機関にて発行を受けて下さい。 (新規受験者は認証申請時に提出)
④ 顔写真2枚	個人ページにて登録してください(任意)。 登録しない場合は上半身無帽無背景のカラー写真(ポラロイド不可)。最近6か月以内に撮影したもの。寸法:縦40mm、横30mm。裏面に署名して下さい。 1枚は受験申請書に、もう1枚は写真票に貼って下さい。
⑤ 受験票	個人ページにてダウンロードして下さい。受験番号、試験場以外の欄を記入。
⑥ 写真票	受験番号、試験場以外の欄を記入。受験票と切り離さずに提出して下さい。
⑦ 受験料振り込みの際の領収書	写し可
⑧ VI、CMVA、KSNVE Category II/III 資格認証書の写し	カテゴリIII/IVの志願者で、VI、CMVA、KSNVE でカテゴリII/IIIの資格認証を取得された方のみご提出下さい。

・VI (=Vibration Institute) 、 CMVA (=Canadian Machinery Vibration Association) 、 KSNVE (=The Korean Society for Noise and Vibration Engineering)

申込先：〒169-0072 東京都新宿区大久保 2 丁目 4 番地 12 号 新宿ラムダックスビル  
(株)春恒社内 日本機械学会 機械状態監視資格認証事業委員会 事務局  
送付方法：簡易書留等追跡可能なもの(封筒に「受験申請書在中」と朱書きする)  
受付期間：2019 年 3 月 25 日～5 月 10 日(必着)

・受験票は試験実施日(6 月 22 日)のおおよそ 2 週間前までに返送いたします。

## 2. 受験料

受験料：機械学会会員(個人)：14,000 円(税込)/カテゴリ I、II、III  
          会員外：16,000 円(税込)/カテゴリ I、II、III  
          ※振込手数料は、申込者負担となります  
          ※会員価格は日本機械学会の個人会員(正員・学生員)に限ります。特別員(法人会員)は含みません。  
支払方法：郵便振替  
振替口座：00130-1-19018 番  
加入者名：一般社団法人日本機械学会

通信欄には、「2019 年度第 1 回 状態監視(振動)試験受験料」と標記、  
受験者氏名、勤務先、部課名、電話番号、E-mail アドレスをご記入下さい。(個人ページ記入例を参照)  
※複数名分をまとめてご入金いただいても構いません。通信欄には全ての受験者氏名を記入して下さい。

・請求書および領収書の発行は行いません。  
一度振り込まれた受験料は、いかなる理由があっても返金できませんのでご注意ください。

※詳細お問い合わせ：日本機械学会 秋山 TEL 03-5360-3506 joutai@jsme.or.jp  
(申請書の記入方法・受験料の支払方法が分からない、試験実施日の 1 週間前になっても受験票が送られてこない、申請内容を変更したいなど)

# 一 試 験

## 1. 試験日および試験場

試験日時：2019 年 6 月 22 日(土)  
試験場：前出の訓練機関で実施(予定) ※各訓練機関に直接お問い合わせ下さい。

## 2. 試験内容

資格認証試験は、五肢択一方式により行います。

各カテゴリの資格認証試験の問題数および試験時間は、以下の通りです。

	カテゴリ I	カテゴリ II	カテゴリ III
問題数	60 問	100 問	100 問
試験時間	2 時間	3 時間	4 時間

### 3. 合否判定基準

全問題数に対する正答数の割合が以下に示された以上であった受験者は合格となります。

カテゴリⅠ	カテゴリⅡ	カテゴリⅢ
70%	70%	70%

#### — 合格発表 —

合格発表 : 2019年8月5日(予定)

発表方法 : 個人ページにて合否結果をお知らせします。

あわせて合否通知を自宅へ郵送、及び日本機械学会のホームページ上にも掲載されます。

(<https://www.jsme.or.jp/jotaiweb/>)

電話によるお問い合わせは、受験者本人であることが確認できませんので、一切応ずることはできません。

#### — 認証書の有効期間および更新 —

有効期間 : 認証書に記載された認証日から5年間

更新 : 更新申請書および業務継続証明書を提出し更新料を払い込むことにより、さらに5年間更新

※複数のカテゴリの認証を受けている場合、有効期限の対象は最上位のカテゴリのみとなります。下位のカテゴリは上位のカテゴリに包含されるので、更新手続は最上位のカテゴリだけで構いません。

ただし、以下の場合、認証は有効期間を経過する前に効力を失います。

- (a) 認証者が肉体的および／または精神的にその義務を果たせなくなった場合
- (b) 非倫理的行動の証拠を当事業委員会が認めた場合

効力を失ったと当事業委員会が判断した認証者に対しては、認証を取り消します。

認証を取り消された方は、認証を取り消された日から2年間は新たな認証を受けることができません(この期間を“認証停止期間”と称します)。

認証を取り消された方で再度認証を希望される方は、認証停止期間終了後に改めて認証試験を受験して下さい。その際、訓練の新たな受講は必要ありません。

## 付録 カテゴリⅠ、Ⅱ、Ⅲ、Ⅳの技術者に要求される能力

カテゴリⅠ、Ⅱ、Ⅲ、Ⅳの技術者に要求される能力は付表1に示す通りです。

付表1 カテゴリⅠ、Ⅱ、Ⅲ、Ⅳの技術者に要求される能力

カテゴリ	要求される能力
Ⅰ	<p>カテゴリⅠに認証された技術者は、確立された手法に従い一般には簡易の1チャンネル測定器を用いて、予め定められたある範囲の機械振動状態監視作業を行うことができる。全ての作業は業務指示の元で行われるものとする。カテゴリⅠに分類される技術者は、少なくとも次の能力を持たなければならない。</p> <p>a) 振動の基本原理を知っており、異なる測定単位を認識する。            b) 再現性を保証できる信頼できるデータを採取することができる。            c) 採取したデータの間違いを確認することができる。            d) 振動解析装置の決められた設定を行うことができ、解析システムからコンピュータへのデータ転送ができる。            e) 事前に定められた警告設定に対して、オーバーオールあるいは単一の振動測定値を比較することができる。            f) 単一振動値とその傾向について、正常値からの変化を認識することができる。            g) 設備状態の視覚的状況を報告する。</p>
Ⅱ	<p>カテゴリⅡに認証された技術者は、確立・認識された手順に従って、位相トリガ信号の有無に関わらず、1チャンネル測定器を用いた産業機械の振動測定および基本的な振動分析を遂行できる。彼らは、カテゴリⅠに求められる全ての知識、経験と技能を有し、さらに、少なくとも次の能力を持たなければならない。</p> <p>a) カテゴリⅠ技術者によって行う日常データ収集における測定作業を設定する能力がある。            b) 信号解析の基本原則を理解し用いることができ、監視対象設備に適切な収集データの測定および解析の設定を行うことができる。            c) 固有振動数を決定するための簡易(1チャンネル)打撃試験を行うことができる。            d) 仕様および規格に従って、日常解析および受入試験で得られる試験結果を解釈し評価することができる。            e) 通常の故障を診断することができ、位相の有無に関わらず剛性ロータの一面バランシングの実行を含む彼らの機械知識の領域にふさわしい基本的な対策処理を提言することができる。            f) カテゴリⅠの能力を有する技術者の技術指導を行うことができる。</p>
Ⅲ	<p>カテゴリⅢに認証された技術者は、カテゴリⅠとⅡに分類される技術者に求められる全ての知識、経験と技能を有し、さらに、少なくとも次の能力を持たなければならない。</p> <p>a) 故障診断のための日常状態監視プログラムおよび非日常調査を企画、指示および制定する能力がある。            b) 携帯・常設監視システム及び設備保護システム用の適切な振動計測用ハード・ソフトウェアおよび信号処理装置を指定する能力がある。            c) 機械振動解析の原理と技術に関する詳細な知識を有し、通常発生する問題を越えた疑わしい故障の初期診断を行うことができる。これには、周波数分析装置、時間波形、オービット、伝達関数、運転中たわみ形状、加速度エンベロップ等の使用が含まれる。            d) 警報設定の評価、作業手順の書き出し、振動受入試験の明記等の状態監視プログラムの管理ができる。            e) 剛性ロータの2面フィールドバランシングを含む設備の対策処理を伝授し立証することができる。            f) 機械の運転に関する制約条件について提言することができる。            g) 日常データ収集を通じて生じた問題を立証あるいは調査するために、必要に応じて、他の状態監視技術を理解し指導することができる。            h) カテゴリⅠとⅡに分類される技術者の技術指導を行うことができ、雇用主の同意を条件として、通常は彼らの能力の適用範囲外である業務に従事させることができる。</p>

IV	<p>カテゴリIVに認証された技術者は、カテゴリ I ~ III 技術者に求められる全ての知識と技能を有し、さらに、状態監視戦略に関する指導および審査を行うことができるものとする。加えて、カテゴリIVに分類される技術者は少なくとも次の能力を持たなければならない。</p> <p>a) 周波数応答関数、位相、コヒーレンス等の多チャンネルスペクトルの測定、および結果の解釈を含めた振動理論と技術を適用できる。</p> <p>b) オービットとその限界を含む周波数、時間領域処理の理解を含めた信号解析を理解し実行できる。</p> <p>c) 機械システム、機械要素やアセンブリの固有振動数、モード形状ならびに減衰を決定できる。</p> <p>d) 機械や結合された構造物の運転中たわみ形状を決定・評価し、修正方法を提言できる。</p> <p>e) 振動解析、パラメータ同定および故障診断に関して、一般に認識された高等技術を使用できる。</p> <p>f) 振動診断にロータ・軸受動力学の基本原則を適用できる。</p> <p>g) 高度な2面影響係数あるいは静および偶力釣り合わせ理論について理解し適用できる。</p> <p>h) 部品交換や修理、振動絶縁、減衰、剛性変更、質量変更を含む対策処理、または設計変更を提言できる。</p> <p>i) 発行済み国際規格その他の文書の業務および仕様規定を解釈し評価できる。</p> <p>j) 往復動機械やスクリーコンプレッサ等の機械のガス脈動に起因する振動を認識できるとともに、必要なパラメータを測定し、修正方法を提言することができる。</p> <p>k) 弾性設置や他の据付(holding-down)といった基礎の問題に対する対策処理を提言できる。</p>
----	---