

原子炉等規制法の溶接施行法確認試験及び手溶接による  
溶接を行う者の技能確認試験における管理体制

**非管理版**

2014年6月18日

一般財団法人 発電設備技術検査協会  
認証センター

A

一般財団法人発電設備技術検査協会 認証センター(JAPEIC-MS&PCC)は、溶接施行工場又は溶接施工工場(以下、「溶接施行工場」という)からの申請に基づき、原子炉等規制法に適用する溶接施工法又は溶接施工法(以下、「溶接施工法」という)及び手溶接による溶接を行う者の技能確認試験(文書評価業務及び立会業務)を行う業務を、以下に示す管理体制等のもとで実行する。

## 【実行組織】

一般財団法人発電設備技術検査協会は、1970年(昭和45年)に火力発電用機器、その後1972年(昭和47年)に原子力発電用機器の品質の維持向上、安全性の確保を目的として、通商産業大臣(現 経済産業大臣)の許可を得て設立された財団法人である。第三者機関として、安心な社会と明るい未来のために、発電設備の安全性・信頼性の確保をしっかりとサポートしている。創設以来、発電設備の品質維持・向上に携わってきた本協会は、長年培ってきた実績と、結集した専門技術に磨きをかけている。

今回、規定の確認試験業務を提供するのは、認証センターとする。認証センターは、一般財団法人発電設備技術検査協会の中で独立した組織となっており、2004年8月に(財)(現 公益財団法人)日本適合性認定協会から製品認証機関として認定され、それ以後、客観性と独立性を持った組織として、民間製品認証規格をベースに電気工作物の溶接部に関する溶接管理プロセス、溶接施工法及び製品(溶接部)の認証並びに溶接士技能の承認業務も行い、2008年4月1日より組織統合によりISO認証業務も行っている。

認証センターは、全ての業務において、守秘性、客観性、公平性をもって対応する組織とする。

確認試験業務に係る組織図及び責任と権限を付属書I.に示す。

## 【人的資源】

1)一般財団法人発電設備技術検査協会は、四半世紀以上にわたり発電設備に係る溶接施工法確認試験及び溶接士技能確認試験の立会検査や評価業務を行ってきた。これらのサービス業務を継続するため、溶接検査技師等の社内認定制度のもとで登録された要員を多数確保している。

認証センターは、多くの検査実績と技術力をもった評価要員(溶接検査技師又は同等以上の力量を有する者)を活用し遂行する。

なお、認証センターは、評価要員の力量(資格、法令や規格類の習熟度、経験等)及び利害関係等を明確にする。特に、利害関係については、以下の点を遵守し統制する。

・ある溶接施行工場の確認試験業務に携わる者は、過去2年間、該当する溶接施行工場の役員又は使用人であった場合、当該の溶接施行工場では本業務に携わらない。

2)評価要員の管理の詳細は、「溶接施工法及び溶接士技能の確認試験に係る評価要員管理要領」(WCC-0022)を定める。

## 【確認試験要領】

### 1) 契約等に関する事項

「原子炉等規制法の溶接施行法及び手溶接による溶接を行う者の技能確認試験に係わる申請及び評価規則」(WCC-1010)に申請に必要な手順を示すとともに、契約の成立、確認試験の文書評価、判定基準並びに様式集を定める。

### 2) 申請に関する事項

確認試験の評価申請については、「原子炉等規制法の溶接施行法確認試験及び手溶接による溶接を行う者の技能確認試験に係わる申請及び評価規則」(WCC-1010)「4.評価申請書の提出方法」に示すように、日本を東日本地区、西日本地区に分け、申請受理場所を定めることにより、効率的な運用及びサービスの向上に努める。

### 3) 確認試験の評価要領、実地評価項目及び評価頻度

原子炉等規制法に適用する溶接施行法及び手溶接による溶接を行う者の技能確認試験(立会業務)は、WCC-1010 及び以下に示す要領書を定め運用する。

- ① 加工施設及び再処理施設の確認試験に係わる申請及び評価規則(WCC-1011)
- ② 試験研究の用に供する原子炉等の確認試験に係わる申請及び評価規則(WCC-1012)
- ③ 研究開発段階にある発電の用に供する原子炉の確認試験に係わる申請及び評価規則(WCC-1013)
- ④ 使用済燃料貯蔵施設の確認試験に係わる申請及び評価規則(WCC-1014)
- ⑤ 特定廃棄物管理施設の確認試験に係わる申請及び評価規則(WCC-1015)

### 4) 確認試験に関する認証書／承認書の発行に関する事項

「原子炉等規制法の溶接施行法及び手溶接による溶接を行う者の技能確認試験に係わる申請及び評価規則」(WCC-1010)に次のように定め運用する。

#### 9.2 評価結果の通知

JAPEIC-MS&PCCは、評価結果を申請者に通知する。

- ① 認証(承認)可の場合
  - ・溶接施行法確認試験・・・「溶接施行法確認試験認証書」又は「溶接施工法確認試験認証書」を送付する。
  - ・手溶接による溶接を行う者の技能確認試験・・・「手溶接による溶接を行う者の技能確認試験承認書」を送付する。
- ② (省略)
- ③ 認証(承認)不可の場合
  - ・その旨、通知を送付する。

## 【関係資料の開示】

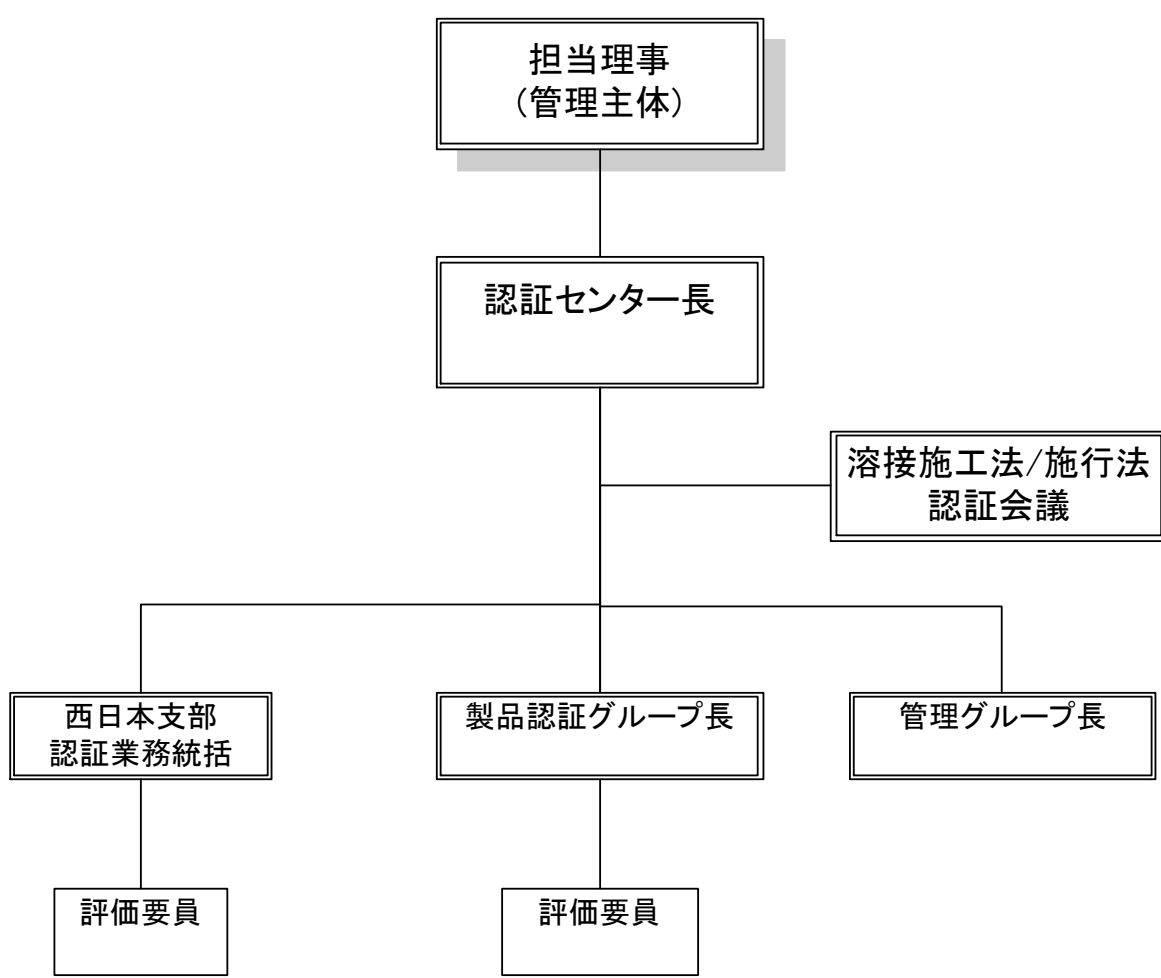
確認試験の実施に当たり発行(又は提出)された規則、要領及び個人情報に係わる記録は、原則として第三者への開示を禁止する。

なお、第三者への開示の要求がある場合、認証センターの了解を得て行う。ただし、基準類の表紙のみの開示は了解をとる必要はない。

## 【異議申立て、苦情及び紛争】

異議申立て、苦情又は紛争の申立てがある方は、認証センター長まで文書にて提出をお願いします。

確認試験業務に係る組織図



## 【責任と権限】

### 1 認証センター長

認証センター長は、上級経営管理者として、以下の事項について責任と権限を有する。

- (1) 溶接施工法及び溶接士技能確認試験結果の評価及び認証(承認)に関わる業務の実施
- (2) 確認試験業務に関する文書、品質記録の統括管理
- (3) 異議申立て、苦情及び紛争の処理
- (4) 不適合、是正処置及び予防処置の統括管理
- (5) 内部監査の統括管理
- (6) 評価要員の認定
- (7) 確認試験業務統括者の任命
- (8) 職員の教育訓練の統括管理
- (9) 溶接施工法の認証及び手溶接による溶接を行う者の技能の承認に関する決定
- (10) マネジメントレビュー及び品質システムの改善の統括管理
- (11) 財政の管理

### 2 製品認証グループ長

製品認証グループ長は、以下の事項について責任と権限を有する。

- (1) 東日本地区の確認試験業務に係る外部との交渉
- (2) 東日本地区の確認試験業務の計画、実施及び報告
- (3) 東日本地区の手溶接による溶接を行う者の技能の承認に関する決定(認証センター長の常時代行)
- (4) 東日本地区の確認試験業務に関する定められた記録の作成及び管理
- (5) 確認試験業務に関するシステム文書の作成及び審査

### 3 管理グループ長

管理グループ長は、以下の事項について責任と権限を有する。

- (1) 確認試験業務申請者の登録活動の実施
- (2) 内部監査の計画
- (3) 確認試験業務に関するシステム文書の作成及び管理並びに配布
- (4) 確認試験業務に関する定められた記録の作成及び管理
- (5) 品質記録の保管に関する事項
- (6) 確認試験業務に関する見積りの実施
- (7) 職員に対する教育訓練の実施
- (8) 不適合、是正処置及び予防保全の管理

### 4 認証業務統括(西日本支部)

認証業務統括は、以下の事項について責任と権限を有する。

- (1) 西日本地区の確認試験業務に係る外部との交渉
- (2) 西日本地区の確認試験業務の計画、実施及び報告
- (3) 西日本地区の手溶接による溶接を行う者の技能の承認に関する決定(認証センター長の常時代行)
- (4) 西日本地区の確認試験業務に関する定められた記録の作成及び管理

### 5 溶接施工法/施工法認証会議

溶接施工法/施工法認証会議は、以下の事項について責任と権限を有する。

- (1) 溶接施工法または溶接施工法の認証の決定