

溶接士の氏名、資格及び作業経歴（20XX年度）

溶接施工工場名 【〇〇工業株式会社 △△工場】

	(フリガナ) 溶接士の氏名 コード番号	資 格	溶 接 作 業 経 歴					溶接施工工場確認		JAPEIC-MS&PCC		有効期間	備考	
			申請書又は 受付番号	検査適合 又合格日	適合/合格の 種類	溶 接 構 造 物			年月日	印	年月日	印		(更新前)
						施設者名及び発電所名等	施設番号	図面番号/継手番号						更新後
①	アンカン 知 安管 太郎 1968 11 28	T W-3 r R-1(火)	2013法安溶 原第1号	2013/12/2	法52条	〇〇電力株式会社 △△発電所	1B	123-456/FW-8	2014/1/9	印		(2013/12/25)		
												2015/12/1		
												(2013/12/25)		
②	アンカン 知 安管 太郎 1968 11 28	A W-4 r F-4(溶)	2013法安溶 原第3号	2013/12/10	核43条 の3の13	□□電力株式会社 △△発電所	2B	321-456/W-1	2014/1/9	印		(2013/12/25)		
												2015/12/9		
												(2013/12/25)		
③	アンカン ジロウ 安管 次郎 1970 12 01	T W-3 r R-5(原)	2013法安溶 原第3号	2013/12/10	核43条 の3の13	□□電力株式会社 △△発電所	2B	321-456/W-2	2014/1/9	印		(2013/12/25)		
												2015/12/9		
												2015/1/20	新規取得	
④	アンカン サプロウ 安管 三郎 1980 10 28	T W-3 r R-1(原)	高第1号	2013/12/10	高56条 の3	〇〇株式会社 △△事業所	-	480-851/W-17	2014/1/9	印		(2013/4/1)		
												2015/12/9		
												(2013/12/25)		
⑤	以下余白	④										⑥		

① 電気事業法第52条 又は 核原料物質、核燃料物質及び原子炉規制に関する法律 第43条の3の13 の構造物の検査に適合した場合の記載例
 (検査適合日は溶接事業者検査に適合した日(溶接作業経歴を確認した継手番号の溶接事業者検査最終検査日(耐圧試験合格日))となります。)

② 新規合格の記載例(あらかじめの溶接士技能確認試験に合格した場合等)。備考に新規取得と記載して下さい。

③ 他法規の記載例(合格日は合格証発行日が起点となります)

④ 資格種類の末尾に取得時の評価基準を記載して下さい。

⑤ コード番号記載例(昭和43年11月28日生まれ→S43 11 28又は、1968 11 28)

⑥ 有効期限の記載例

(備考)1.次の項目が明確になっている場合は、本様式に従わなくても良い。

- ・溶接士の氏名、資格
- ・作業経歴及び当該溶接構造物の検査適合又は合格年月日並びに適合又は合格基準
- ・資格の有効期限
- ・溶接施工工場の確認が終了していること。

2.資格欄の(溶)は溶技解釈、(火)は火技解釈、(原)は原技解釈に基づき資格取得した事を表す。

3.適合/合格の種類は次の略称を使用しても良い。

- ・法52条・・・電気事業法第52条
- ・船5条、船6条・・・船舶安全法第5条、第6条
- ・ボ7条、ボ53条・・・ボイラー及び圧力容器安全規則第7条、第53条
- ・高56条の3・・・高圧ガス保安法第56条の3
- ・核16条の4、核28条の2、核43条の3の13、核43条の10、核46条の2、核51条の9、核55条の3
 ...核原料物質、核燃料物質及び原子炉規制に関する法律 第16条の4
 第28条の2、第43条の3の13、第43条の10、第46条の2、第51条の9、第55条の3