

# 電気工作物のプロセスに係わる認証規程

---

**非管理版**

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*

A

## 第 1 章 総 則

### (適用範囲)

第1条 この規程は、電気事業法(昭和39年法律第170号。以下「法」という。)第52条第1項の溶接事業者検査の対象となる電気工作物(火力発電所及び燃料電池発電所の機器)の溶接部(以下「製品(溶接部)」という。)に関して、一般財団法人発電設備技術検査協会 認証センター(以下「JAPEIC-MS&PCC」という。)が実施する JIS Z 3400「溶接の品質要求事項—金属材料の融接」をベースにして作成された「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101-2011)の中の「溶接施工工場プロセス認証評価基準及び要領」(附属書 1)に基づく溶接管理プロセス(以下「プロセス」という。)の評価並びに認証の業務に適用する。

なお、本文中に呼び込まれている様式 No.(PCF 等)は、「様式集」(PCC-0201、PCC-0202 又は PCC-0203)を参照する。

### (引用規格)

第2条 この規程で引用する規格は、次のとおりとする。

- ・電気事業法(昭和 39 年 7 月 11 日 法律第 170 号)
- ・電気事業法施行令(昭和 49 年 6 月 15 日 昭和 40 年政令第 206 号)
- ・電気事業法施行規則(平成 7 年 10 月 18 日 通商産業省令第 77 号)
- ・発電用火力設備に関する技術基準を定める省令(平成 9 年 3 月 27 日 通商産業省令第 51 号)
- ・発電用火力設備の技術基準の解釈(平成 25 年 5 月 17 日 20130507 商局第 2 号)
- ・電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査(火力設備)の解釈(平成 24 年 9 月 19 日 20120919 商局第 71 号)
- ・電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)(TNS-S3101-2011)  
(社団法人 火力原子力発電技術協会)
- ・電気事業法第 52 条に基づく火力設備に対する溶接事業者検査ガイド(平成 24 年 9 月 19 日 20120919 商局第 72 号)

## 2. 関連文書

- ・発電用火力設備の技術基準省令・告示及び解釈[第 10 章溶接部][解説](平成 29 年 10 月 一般社団法人火力原子力発電技術協会)
- ・火力発電所溶接事業者検査手引き(平成 24 年 3 月 社団法人火力原子力発電技術協会)
- ・行政機関による法令事前確認手続の導入について(平成 13 年 3 月 27 日 閣議決定)
- ・経済産業省における法令適用事前確認手続に関する細則(平成 13 年 5 月 31 日 経済産業大臣)

## 3 この規程に関連する JAPEIC-MS&PCC 規程は、次のとおりとする。

なお、以下の JAPEIC-MS&PCC の規程類において、「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101)を引用している場合、これらの年度版は、前項で規定する版とする。(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)を除く。)

- ・PCC-1402 電気工作物の溶接に係わる認証規程
- ・PCC-1420 溶接施工工場の検査員助勢規則
- ・PCC-1422 電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則
- ・PCC-1426 溶接施工工場の溶接管理プロセスに係わる申請及び評価規則
- ・PCC-1504 溶接施工工場遵守規則
- ・PCC-1505 認証マーク使用規則
- ・PCC-1801 認証に関する異議申立て、苦情及び紛争処理規則
- ・PCS-1413 電気工作物の溶接部 試験検査要領書
- ・PCS-1414 電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書
- ・PCS-1415 電気工作物の溶接士技能試験 試験検査要領書

#### 4 参考 製品認証機関認定制度基準類

- ・JIS Q17065 適合性評価—製品, プロセス及びサービスの認証を行う機関に対する要求事項
- ・JAB PD102 製品認証機関に対する認定の補足基準及び指針—電気工作物溶接関連—
- ・JAB PD103 製品認証機関に対する認定の補足基準—電気工作物の溶接士の承認—
- ・JAB P204 第三者認証システムの類型
- ・JAB P300 「製品認証機関に対する認定の基準」についての指針
- ・JAB PD354 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接管理プロセス—
- ・JAB PD355 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接施工法—
- ・JAB PD356 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接士—
- ・JAB PD357 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接部—
- ・JAB N410 認定シンボル使用規則

#### (認証範囲及び認証基準)

第3条 **JAPEIC-MS&PCC** が認証を行う範囲は、電気事業法第52条第1項の溶接事業者検査の対象となる製品(溶接部)等に係わる溶接管理プロセスとし、火力発電所及び燃料電池発電所に対する認証基準は、JIS Z 3400 ベース基準とする。このベース基準は、「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101-2011)による。

ここで、溶接施工を行う組織、溶接設計を行う組織及び溶接検査を行う組織が、溶接管理プロセスの認証を取得する場合の認証基準は、JIS Z 3400 ベース基準で規定された各評価基準の該当する項とする。(該当する項は、「溶接施工工場の溶接管理プロセスに係わる申請及び評価規則」(PCC-1426)を参照のこと。)

#### (事業所)

第4条 協会がプロセス認証の業務を行う事業所は、次のとおりとする。

名 称	一般財団法人発電設備技術検査協会 認証センター
所在地	東京都港区芝大門2丁目10-12 KDX 芝大門ビル
業務の内容	プロセスの認証、並びに定期的サーベイランス及び更新認証

(評価を行う場所)

第5条 文書評価は、原則として *JAPEIC-MS&PCC* の事業所で行う。

2 実地評価は、原則として、製品(溶接部)の溶接施工の場所、設置の場所又は検査が行われる場所等その溶接管理プロセスに係わる場所において実施する。

溶接設計を行う組織が、溶接管理プロセスの認証を取得する場合は、設計場所等、その溶接管理プロセスに係わる場所において実施する。

(評価の方法)

第6条 「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101-2011)8.1項「溶接施工工場のプロセス認証」への適合性について、溶接管理プロセスの文書評価及び実地評価を行う。この実地評価には、製品(溶接部)(代表サンプルでも可)の評価も含む。

溶接設計を行う組織が、溶接管理プロセスの認証を取得する場合、当該溶接管理プロセスに従い作成した溶接設計図等(これには溶接部詳細(施工)一覧表を含む。)の評価を含む。また、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織が、溶接管理プロセスの認証を取得する場合、当該溶接管理プロセスに従い、それぞれ溶接又は試験検査を行う代表サンプルの評価を含む。

(不適合の取扱い)

第7条 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接管理プロセスの評価時に不適合を発見した場合、当該不適合の原因及び処置について回答を要求する。

2 評価時の不適合とは、認証を行う範囲毎の溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)に適合しないものをいう。

3 *JAPEIC-MS&PCC* は、処置報告の内容を確認し、必要に応じ再評価を行う。

## 第2章 溶接管理プロセスに係わる評価

### 第1節 溶接管理プロセスの評価

(評価の申請等)

第8条 溶接管理プロセスの評価を受けようとする者(以下、本節において「申請者」という。)は、*JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

- ① プロセス評価申請書(申請者法人【会社】の名称、溶接施工工場等の名称とその所在地、対象製品とICSコード、情報提示の同意含む。)
- ② 調査書(分工場及び現地施工の有無、設備概要、取得溶接施工法、取得溶接士技能、非破壊検

査員リスト、ISO9001等の資格有無等含む。)

③ 品質マニュアル(名称は限定しない。)

④ 添付書類

・会社案内、対象の製品・サービスの内容のわかるカタログ等。

⑤代表サンプルに係わる製品(溶接部)の申請文書一式

認証範囲となる溶接管理プロセスの認証基準(JIS Z 3400 ベース基準)毎の製品(溶接部)の代表サンプル(実製品でも、デモンストレーション用製品でも可)に関する製品(溶接部)の申請書一式(溶接部の設計図、溶接部の溶接施工仕様及び手順、検査要領書等)及び記録(記録は実施評価時でも可)。(代表サンプルに係わる申請については、「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)及び「溶接施工工場の溶接管理プロセスに係わる申請及び評価規則」(PCC-1426)を参照のこと。)

なお、申請範囲に現地の施工を入れる場合、溶接施工工場の品質マニュアルにおいて、適用範囲が工場及び分工場・現地施工の全てを含めて制定されている場合、溶接管理プロセスの認証における代表サンプルの確認は、工場(分工場を含む。)又は現地作業場のいずれで行ってもよい。ただし、工場(分工場を含む。)と現地施工の溶接管理プロセスが異なる場合は、各々工場(分工場を含む。)及び現地施工の代表サンプルを確認する。

溶接施工を行う組織、溶接設計を行う組織及び溶接施工を行う組織が、溶接管理プロセスの認証を取得する場合、溶接設計を行う組織は溶接設計関係の図書を代表サンプルとして、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織は該当する、それぞれ溶接用又は試験検査用の代表サンプル(実製品/デモンストレーション用製品を問わない)を準備する。

プロセス評価申請書及び調査票の様式は、「溶接施工工場の溶接管理プロセスに係わる申請及び評価規則」(PCC-1426)による。

2 *JAPEIC-MS&PCC* は、第1項の申請書類が整っていることを確認した後、その申請を受理する。

3 申請者は、提出済みの申請書類を変更した場合、変更届出書及び変更した書類を添付し、速やかに *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

4 申請者は、提出済みの申請を取り下げようとするときに、評価申請書取下げ届(様式自由)を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

(文書評価)

第9条 JIS Z3400ベース基準「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101-2011)への適合性について、溶接施工工場等より提出された申請書、調査書及び品質マニュアル等の文書の評価を行う。

2 製品(溶接部)(代表サンプルでも可)の文書評価は、「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)に規定された認証基準等に基づいて行う。

3 *JAPEIC-MS&PCC* は、申請書を受理した日から30日以内に、申請者に文書評価の結果を通知する。ただし、申請者の了解を得て、文書評価の期間を延長できる。

4 文書評価の結果、検出事項がある場合、その内容を併せて通知し、処置報告を要請する。

- 5 **JAPEIC-MS&PCC** は、申請書類の溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)への適合性が確認されたものについて、実地評価を行う。

(実地評価)

第10条 溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)に従って、品質マニュアル等で規定されている要求事項の遵守状況及び溶接管理プロセスの結果として評価した製品(溶接部)(代表サンプルでも可)が、その評価手順を含め当該製品(溶接部)の認証基準(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)参照)に対しても適合していることを評価する。

- 2 溶接設計を行う組織は、溶接管理プロセスの結果としての溶接設計図又は溶接部詳細(施工)一覧表等が、溶接を行う組織及び溶接検査を行う組織は、溶接管理プロセスの結果としての溶接検査を代表する、それぞれ溶接用又は試験検査用の代表サンプルが、その評価手順を含め当該製品(溶接部)の認証基準(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)参照)に対しても適合していることを評価する。

(プロセス評価報告書の送付)

第11条 **JAPEIC-MS&PCC** は、申請に係わる溶接管理プロセスの評価がすべて終了した後、速やかに暫定プロセス評価報告書(不適合等の検出事項を含む。)を作成し、申請者に送付し、検出事項の処置及び報告書の内容への意見等を求める。

- 2 **JAPEIC-MS&PCC** は、不適合等の処置結果を確認後、最終プロセス評価報告書を作成し、申請者へ送付する。

(認証の決定)

第12条 **JAPEIC-MS&PCC** のプロセス及び施工法認証会議は、評価を実施した溶接管理プロセスに関し、最終プロセス評価報告書に沿って、溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)に適合しているかを総合的に判定し、認証の決定をする。

(溶接管理プロセス認証書の交付と有効期間)

第13条 **JAPEIC-MS&PCC** は、溶接管理プロセスを認証したときは、溶接管理プロセス認証書を交付する。

- 2 溶接管理プロセス認証書の有効期限は、認定日より5年とする。また、認定日を起点として1年毎にサーベイランスを行う。
- 3 溶接管理プロセス認証書及び付属書には次を記載する。

(1) 溶接管理プロセス認証書

- ・製品認証機関の表示(名称、住所、認証マーク)

- ・製品認証機関の責任者の名前及び役職
- ・認証番号
- ・認証日
- ・改訂日
- ・有効期限
- ・会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- ・認証基準
- ・認証範囲

(2) 溶接管理プロセス認証書 付属書

- ・製品認証機関の表示(名称、住所、認証マーク)
- ・製品認証機関の責任者の名前及び役職
- ・認証番号
- ・認証日
- ・改訂日
- ・有効期限
- ・会社並びに溶接施工工場等の名称
- ・適用品質マニュアル又は仕様書の名称及び識別番号
- ・溶接施工工場の技術上、品質上同じ経営下にある分工場及び所在地
- ・溶接施工工場の技術上、品質上同じ経営下にある現地施工
- ・製作可能機器の詳細

(登録簿)

第13条の2 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接管理プロセスを認証したとき、当該認証情報を記載した登録簿を作成し、要請に応じて提示する。

2 前項の登録簿は、次の事項を記載する。

- (1) 認証番号
- (2) 会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- (3) 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ経営下にある分工場名の名称と所在地
- (4) 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ経営下にある現地施工の有無
- (5) 認証基準
- (6) 製品溶接部に係わる認証範囲【ICS コード】
- (7) 認証日(改訂日含む。)
- (8) 有効期限

3 前項の登録簿の公開は、認証書発行日より5年間とする。

### 第3章 手数料

(手数料)

- 第14条 申請者は、「製品認証に係わる料金規程」(PCC-1416)に定めるところにより、*JAPEIC-MS&PCC* の請求書により手数料を納付しなければならない。
- 2 前項の規定により納付した手数料は、原則として返還しない。ただし、納付した料金に過不足がある場合、差額を清算することができる。

### 第4章 認証要員

(認証要員)

- 第15条 文書評価及び実地評価は、*JAPEIC-MS&PCC*が認定したプロセス審査員及び溶接技術専門家の有資格者が行う。代表サンプルの文書評価及び実地評価は、溶接技術専門家又は製品評価検査員の有資格者が行う。

### 第5章 申請者への請負契約事項

(試験設備等の提供)

- 第16条 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価に際し、評価に必要な試験検査の役務、及び試験検査用設備等を無償で提供するものとする。
- 申請者は試験検査の役務、試験検査用設備を自社以外の要員、設備を使用する場合においても、当該認証基準に基づき申請者の溶接管理プロセスの下で管理する。
- 2 *JAPEIC-MS&PCC* が実地評価に使用する試験検査用設備は、「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101-2011)の中の「溶接施工工場プロセス認証評価基準及び要領」(附属書1)の4.1.15項「校正」の該当要求事項に従い、適切に管理し、かつ定められた間隔で校正したものであること。
- 3 試験検査要員は、「溶接施工工場の検査員助勢規則」(PCC-1420)に基づき、「電気工作物の溶接部試験検査要領書」(PCS-1413)、「電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書」(PCS-1414)及び「電気工作物の溶接士技能確認試験 試験検査要領書」(PCS-1415)を遵守し、第36条に規定する *JAPEIC-MS&PCC* の製品評価検査員の指示により、評価の助勢業務に従事する。
- 4 *JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価の助勢作業を行う試験検査要員は、溶接事業者検査に携わった者でなく、かつ認証基準で要求される場合、当該試験の有資格者であることを条件とする。ただし、*JAPEIC-MS&PCC* の製品評価検査員の指揮下のもとで評価の助勢作業を行う場合、溶接事業者検査に携わった者であっても差し支えない。



## 第6章 申請者の義務等

### (申請者の義務等)

- 第17条 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価に際し、評価の対象となる施設への自由な立入、記録の閲覧、関係者との面接及び案内者の同行に応じる。
- 2 申請者は、認証の対象となった認証範囲及び認証基準についてだけ、認証されていることを表明するものとする。
  - 3 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* の評価を損なうような方法で、溶接管理プロセス認証書等を使用してはならない。
  - 4 認証の終了、一時停止又は取消しの場合、製品認証を言及している全ての宣伝・広告などを中止し、*JAPEIC-MS&PCC* の要求どおりに認証文書を返却する。
  - 5 申請者は、認証された溶接管理プロセスが認証基準に適合し、認証されていることを示すためだけに、溶接管理プロセス認証書を使用する。
  - 6 申請者は、溶接管理プロセス認証書、最終プロセス評価報告書又はその一部に誤解を招くような方法で使用してはならない。
  - 7 書類、パンフレット、宣伝・広告等で製品認証について触れる場合、*JAPEIC-MS&PCC* の要求事項に従う。
  - 8 申請者は、認証された溶接管理プロセスに関する認証基準に適合することに関連して、知り得た苦情はすべて記録し、*JAPEIC-MS&PCC* の要求がある場合に、利用可能な状態にしておかなければならない。

### (溶接管理プロセスの変更)

- 第18条 申請者は、組織の大幅な変更、管理手順の大幅な変更、「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101)の最新版適用等による溶接管理プロセスの見直し等があった場合、すみやかに *JAPEIC-MS&PCC* へ文書により通知する。
- 2 *JAPEIC-MS&PCC* は、通知を受けた変更が溶接管理プロセスに関する再評価を必要とするものかどうかを決定する。なお、「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101)の最新版適用等による溶接管理プロセスの見直し等があった場合は、再評価(サーベイランスや更新評価と同時可能)を行う。
  - 3 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が申請者に製品を出荷してよい旨を通知するまで、*JAPEIC-MS&PCC* や認定機関のロゴマーク、溶接管理プロセス認証書を添付した製品を出荷してはならない。

## 第7章 申請者の権利

(異議申立て)

第19条 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が通知する評価結果に異議がある場合、通知を受理した日から60日以内に *JAPEIC-MS&PCC* へ異議申し立て等を行うことができる。

## 第8章 雑則

(認証の取消し)

第20条 申請者が事実に反し、不正な手段で認証を取得した場合、*JAPEIC-MS&PCC* は認証を取り消すことができる。

(立入調査)

第21条 *JAPEIC-MS&PCC* は、必要に応じて、申請者の関係者に連絡のうえ、申請者の事業所及び溶接検査場所等に立入調査をすることができる。

(国等が行う調査等への協力)

第22条 電気事業法第107条に基づき溶接施工工場に対する安全管理審査に係わる国の調査等の要求が生じた場合、*JAPEIC-MS&PCC* は認証した範囲において国が行う調査等に協力し、申請書類及び評価関係書類を提示又は提出することができる。

2 設置者が認証に関して異議等がある場合には、設置者からの問い合わせや確認に応じる。

(認証業務に必要な規程, 要領書の公開)

第23条 *JAPEIC-MS&PCC* は、この規程に記載している *JAPEIC-MS&PCC* の発行した認証業務に必要な規程, 要領書は要望により公開する。

(記録の訂正方法)

第24条 記録に誤りが発生した場合、それらを抹消したり、見えなくしたり、削除せず、個々の誤りに訂正線を施し、そのそばに正しい値を記入する。記録に対する訂正のすべては、その訂正を行った人物の署名またはイニシャル等及び訂正を行った日付を記入する。また、軽微な訂正を除いては、訂正理由を簡潔に記入する。

# 火力発電所及び燃料電池発電所用 溶接管理プロセス認証書 サンプル



Product Certification  
Welds



JAB  
P0020

## 溶接管理プロセス認証書

この認証書は、電気事業法第 52 条第 1 項で定める電気工作物を製作（溶接）するための溶接管理プロセス【第 5 システム、ICS コード：25.160.01】が、以下に示す認証範囲に対し、所定の認証基準に適合していることを証明するものである。

この認証書で認められた溶接施工工場等の権能は、申請書で述べられた規定の範囲を超えて適用することはできない。

会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地：

認証基準：

JISZ3400 ベース基準

【電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)：TNS-S3101-2011, 8.1 項 溶接施工工場のプロセス認証】

認証範囲：

ボイラー等、熱交換器等及び液化ガス設備に係る管の溶接部〔火力発電所（燃料電池発電所を含む）に係る機器〕【ICS コード：27.010】

熱交換器等に係る容器の溶接部〔燃料電池発電所以外の火力発電所に係るガス及び蒸気タービン並びに蒸気機関に属する機器〕【ICS コード：27.040】

ボイラー等、熱交換器等及び液化ガス設備に係る容器の溶接部〔燃料電池発電所以外の火力発電所に係るガス及び蒸気タービン並びに蒸気機関に属する機器を除く〕【ICS コード：27.060.30】

ボイラー等、熱交換器等及び液化ガス設備に係る容器の溶接部〔燃料電池発電所に係る機器〕【ICS コード：27.070】

認証番号： GPC-

認証日： 年 月 日

改訂日： 年 月 日

有効期限： 年 月 日

一般財団法人 発電設備技術検査協会  
東京都港区芝大門二丁目 10 番 12 号

認証センター長

# 火力発電所及び燃料電池発電所用 溶接管理プロセス認証書 付属書 サンプル



## 溶接管理プロセス認証書 付属書

会社並びに溶接施工工場等の名称：

溶接管理プロセスの認証に係る詳細は、以下に示すとおりである。

1. 適用品質マニュアル又は仕様書の名称及び識別番号：
2. 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ経営下にある分工場及び所在地：
3. 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ経営下にある現地施工：

#### 4. 製作可能機器の詳細：

〔電気事業法施行規則第 79 条及び第 80 条〕に定める火力発電所及び燃料電池発電所に係る次の機械又は器具  
別第 79 条

- 一 火力発電所（液化ガスを熱媒体として用いる小型の汽力を原動力とするものであって別に告示するもの及び内燃力を原動力とするものを除く。）に係る次の機械又は器具
  - イ ボイラー、独立過熱器、独立節炭器、蒸気貯蔵器、蒸気だめ、熱交換器若しくはガス化炉設備に属する容器又は液化ガス設備（原動力設備に係るものに限る。）に属する液化ガス用貯槽、液化ガス用酸化器、ガスホルダー若しくは冷凍設備（受液器及び油分離器に限る。）【ICSコード：27.040】【ICSコード：27.060.30】
  - ロ 外径百五十ミリメートル以上の管（液化ガス設備にあっては、液化ガス燃料設備に係るものに限る。）【ICSコード：27.010】
- 二 燃料電池発電所に係る次の機械又は器具
  - イ 容器、熱交換器又は改質器であって、内径が二百ミリメートルを超えかつ長さが千ミリメートルを超えるもの又は内容積が〇・〇四立方メートルを超えるもの【ICSコード：27.070】
  - ロ 外径百五十ミリメートル以上の管【ICSコード：27.010】

認証番号：GPC-

認証日： 年 月 日

改訂日： 年 月 日

有効期限： 年 月 日

一般財団法人 発電設備技術検査協会

東京都港区芝大門二丁目 10 番 12 号

認証センター長