

# 電気工作物の溶接に係わる 申請及び評価規則

---

**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

## 改訂来歴

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
0	08-4-1	新規発行	関谷 08-4-1	宮地 08-4-1	小久江 08-4-1
1	08-10-29	溶接士資格更新及びサーベイランスの手順について見直し	関谷 08-10-29	宮地 08-10-28	山田 08-10-28
2	08-12-7	・原技解釈改正(平成20年10月31日平成20・10・16原院第3号)に伴う改訂	関谷 08-12-7	宮地 08-12-7	山田 08-12-5
3	10-4-30	・認定範囲縮小(原子力分野の廃止)に伴う改訂	佐々木 10-4-30	宮地 10-4-30	山田(晶) 10-4-30
4	12-5-30	・“財団法人発電設備技術検査協会”を“一般財団法人発電設備技術検査協会”へ変更 ・民間製品認証規格改訂に伴う改訂 (1) 溶接士サーベイランスに係る文書の削除 (2) JISZ3400 附属書3ベース基準及びJISZ3400 附属書4ベース基準に係る文書の削除 (3) “製品溶接部”を“製品(溶接部)”に変更 (4) 旧附属書6及び旧附属書7を全面改訂し、「附属書6 溶接施工法に係る記録評価による移行方法及びフロー」、「附属書7 溶接士技能に係る記録評価による移行方法及びフロー」及び「附属書8 溶接士技能に係る更新方法及びフロー」を追加 (5) 溶接事業者検査報告書の廃止	佐々木 12-5-30	都築 12-5-30	山根 12-5-30
5	12-7-20	・附属書7の見直し ・附属書8の見直し ・その他、表現の適正化、誤記修正	佐々木 12-7-20	都築 12-7-20	山根 12-7-20
6	13-3-22	・西日本支部での申請書等受理開始に伴う改訂 ・附属書6の見直し ・附属書7の見直し ・その他、表現の適正化、誤記修正	佐々木 13-3-22	都築 13-3-21	山根 13-3-21
7	13-10-15	・西日本支部事務所移転に伴う改訂	清水 13-10-15	山根 13-10-15	都築 13-10-15
8	13-12-25	・溶接士リスト発行の廃止に伴う改訂 ・附属書8の改定 資格取得時の証明書等について追加 申請書類の表記見直し ・その他、表現の適正化、誤記修正	清水 13-12-25	山根 13-12-25	池田 13-12-25
9	15-4-27	・附属書9の追加 ・統合業務システムによる工程管理変更に伴う改訂 ・本内容は2015年5月1日から施行する ・施行日から3か月は移行期間とする	清水 15-4-27	橋本 15-4-27	田中 15-4-27
10	16-5-30	・ <u>評価申込書の提出先を専用メールアドレスに変更</u> ・ <u>送付状を廃止し、評価結果通知書を追加</u> ・本内容は2016年6月1日から施行する	清水 16-5-30	橋本 16-5-30	荒川 16-5-30

## 1. 適用範囲

この規則は、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。)が行う業務のうち、

- ・製品(溶接部)に関する認証
- ・溶接施工法に関する認証(記録評価による移行措置を含む。以下①を参照)
- ・溶接士技能に関する承認(記録評価による移行措置及び更新を含む。以下②、③を参照)

について、溶接施工工場が *JAPEIC-MS&PCC* へ申請し、認証/承認を受けるまでの手順及び評価に伴い *JAPEIC-MS&PCC* が申請者に委託する請負契約事項の仕様を定めたものである。

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。

### ① 溶接施工法の記録評価による移行措置

平成 19 年 8 月 1 日から平成 24 年 12 月 31 日までに客観性を有する方法(製品認証制度以外)により溶接施工法確認試験を実施し、設置者が技術基準適合確認したものについて、あらためて当該試験に対して *JAPEIC-MS&PCC* が記録評価を行って認証する処置。

### ② 溶接士技能の記録評価による移行措置

平成 19 年 8 月 1 日から平成 24 年 12 月 31 日までに客観性を有する方法(製品認証制度外)により溶接士技能確認試験を実施し、設置者が技術基準適合確認したものについて、あらためて当該試験に対して *JAPEIC-MS&PCC* が記録評価を行って承認する処置。

### ③ 溶接士技能の更新

*JAPEIC-MS&PCC* が承認した溶接士及び製品認証制度以外の溶接士(国による認可、旧指定検査機関による検査又は安全管理審査機関による審査をうけたもの)の該当技能によって溶接した製品等が、技術基準解釈第 112 条第 1 項(手溶接士)、同条第 2 項(自動溶接士)に規定される法律又は省令で定める検査に適合又は合格していることを確認し、溶接士の技能を継続して維持していることを評価する処置。

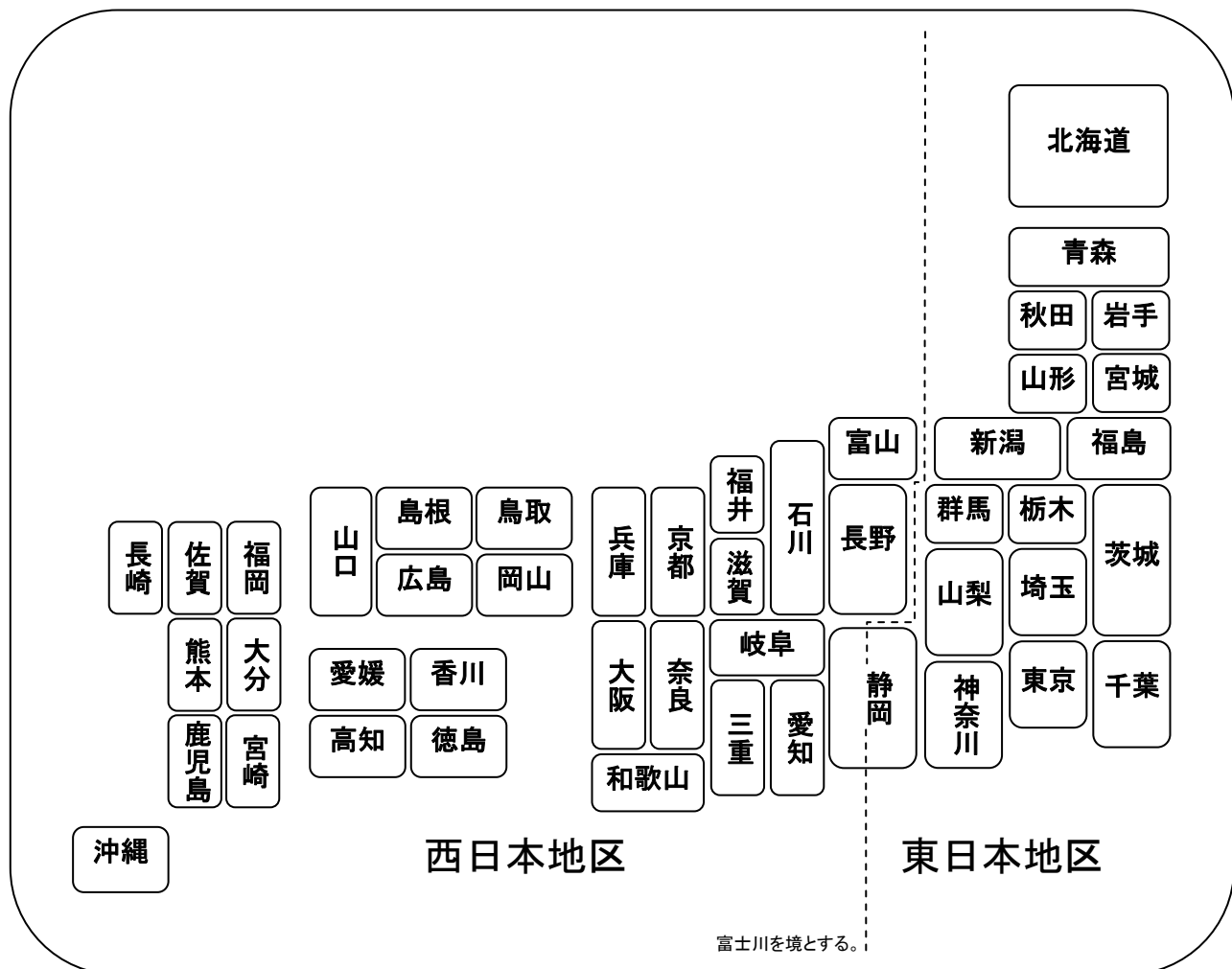
## 2. 評価申請書の提出方法

### 2.1 申請時期

*JAPEIC-MS&PCC* は、評価申請書の受付を随時行う。ただし、*JAPEIC-MS&PCC* は評価申請書を受理後、原則 1 ヶ月以内に認証基準への適合性を評価する(以下、文書評価という。)こととしているため、申請者は工事着工又は実地評価開始までに十分な期間をもって申請すること。なお、文書評価結果前に工事に着工するのは申請者側のリスクであり、可能である。

## 2.2 受付場所及び受理通知

評価申請書は、溶接施工工場の所在地に応じ、東日本地区においては本部、西日本地区においては西日本支部へ送付すること。詳細は以下の図による。変更届出書の送付先、お問合せ先、見積依頼先、評価料金規程の要求先についても同様とする。



注記: 申請者が海外の場合は、問い合わせにて確認のこと。

## 【東日本地区】

一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター  
住 所 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-10-12 KDX 芝大門ビル 3F  
TEL 03-5404-3878 FAX 03-5404-3882 E-mail pcc@japeic.or.jp

## 【西日本地区】

一般財団法人 発電設備技術検査協会 西日本支部  
住 所 〒530-0003 大阪市北区堂島 2-1-16 フジタ東洋紡ビル 4F  
TEL 06-7178-8525 FAX 06-7178-8529 E-mail nishireg@japeic.or.jp

評価申請書を受理した場合は、「受理通知」(PCF1403-201)を申請者に送付し、通知する。

## 2.3 申請単位

評価申請書は、溶接管理に関して同じ溶接管理プロセスが適用される溶接施工工場毎に提出するものとし、最大となる申請単位は次のとおりとする。

### (1) 溶接部評価申請

- ① 最大 1 ユニット分の製品(溶接部)
- ② 申請時点で当該申請に係る図面が完成していること。
- ③ コンバインド発電方式の場合は次のとおりとする。
  - ・単軸方式の場合は、軸単位とする。
  - ・多軸方式の場合は、単軸方式をベースとする。
  - ・その他については、工事計画届の申請どおりとする。

### (2) 溶接施工法評価申請(JIS Z 3400 ベース基準のプロセス認証とは独立した認証)

同一の時期に認証可能な単位(溶接施工法件数に制限なし)

### (3) 溶接士技能評価申請(JIS Z 3400 ベース基準のプロセス認証とは独立した認証)

同一の時期に承認可能な単位(申請資格数又は受験人数に制限なし)

## 2.4 提出書類

申請の際に必要な書類及び処理手順は次による。

### (1) 製品(溶接部); 附属書 1「製品(溶接部)の評価に係わる提出書類及びフロー」

(注) 耐圧試験圧力(又は最高使用圧力)及び圧力保持時間について、図面、溶接部詳細一覧表、検査要領等に明記すること。(圧力保持時間については液化ガスについては 10 分以上、その他の設備については設置者が承認した時間以上を明記すること。ただし、申請時点で圧力保持時間が確定してない場合等は耐圧試験までに検査要領等を提出すること。)

### (2) 溶接施工法確認試験; 附属書 2「溶接施工法の評価に係わる提出書類及びフロー」

### (3) 溶接士技能確認試験; 附属書 3「溶接士技能の評価に係わる提出書類及びフロー」

### (4) 溶接施工法(記録評価による移行措置); 附属書 6「溶接施工法に係る記録評価による移行方法及びフロー」

### (5) 溶接士技能(記録評価による移行措置); 附属書 7「溶接士技能に係る記録評価による移行方法及びフロー」

### (6) 溶接士技能更新; 附属書 8「溶接士技能に係る更新方法及びフロー」

なお、各附属書に記載の申請様式は JAPEIC-MS&PCC ホームページの「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)にて公開することとする。

( JAPEIC-MS&PCC ホームページ <http://www.japeic.or.jp/gyoumu/seihin/> )

また、対象製品・機器、溶接施工法及び溶接士技能と ICS コードとの関係については附属書 4「ICS コード表」に示す。

## 2.5 申請内容の変更

申請書類を変更する場合に提出する書類は次のとおりであり、送付先は、東日本地区は本部、西日本地区は西日本支部とする。

- ① 「変更届出書」(PCF1422-120)

## ② 変更届出書備考欄に記載の変更に係る図書

なお、数量等の変更に伴い「製品認証申請料金確認書」(製品(溶接部)評価用 PCF1422-111A、溶接施工法評価用 PCF1422-111B、溶接士技能評価用 PCF1422-111C、溶接士技能更新評価用 PCF1422-111D、溶接施工法評価(記録評価による移行措置)用 PCF1422-111E、溶接士技能評価(記録評価による移行措置)用 PCF1422-111F)を変更する場合は、変更分の料金のみ記載することとする。また、文書評価が完了した段階では、料金の返却は行なわないこととする。

## 2.6 申請書の取下げ

申請者は、評価申請を取り下げる場合は、「評価申請書取下げ届」(PCF1422-130)を提出すること。送付先は、東日本地区は本部、西日本地区は西日本支部とする。

## 3. 文書評価結果及び評価計画の通知

JAPEIC-MS&PCC は評価申請書に基づいて文書評価を実施した後、適合確認日及び評価結果を記載した評価管理記録、評価計画書を送付する。具体的な送付内容は次のとおり。

### ① 製品(溶接部)の場合

- ・「評価計画書(電気工作物の溶接部)」(PCF1403-214A)
- ・「製品(溶接部)文書評価管理記録」(PCF1403-401A)
- 注) 製品(溶接部)の場合は、電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(TNS-S3101-2011)に規定する評価頻度に基づいて抜取継手を指定し記載する。抜取継手の詳細は附属書5「製品(溶接部)評価時の抜取りの考え方」による。
- ・「文書評価検出事項通知書」(PCF1403-213)※検出事項がある場合

### ② 溶接施工法確認試験の場合

- ・「評価計画書(溶接施工法確認試験)」(PCF1403-214B)
- ・「溶接施工法評価管理記録」(PCF1403-401B)
- ・「文書評価検出事項通知書」(PCF1403-213)※検出事項がある場合

### ③ 溶接士技能確認試験の場合

- ・「評価計画書(溶接士技能確認試験)」(PCF1403-214C)
- ・「溶接士技能評価管理記録」(PCF1403-401C)
- ・「文書評価検出事項通知書」(PCF1403-213)※検出事項がある場合

### ④ 溶接施工法確認(記録評価による移行措置)の場合

- ・「評価計画書(溶接施工法確認試験)(記録評価による移行措置)」(PCF1403-214D)
- ・「溶接施工法評価管理記録(記録評価による移行措置)」(PCF1403-401D)
- ・「文書評価検出事項通知書」(PCF1403-213)※検出事項がある場合

### ⑤ 溶接士技能(記録評価による移行措置)の場合

- ・「評価計画書(溶接士技能確認試験)(記録評価による移行措置)」(PCF1403-214E)
- ・「溶接士技能評価管理記録(記録評価による移行措置)」(PCF1403-401E)
- ・「文書評価検出事項通知書」(PCF1403-213)※検出事項がある場合

### ⑥ 溶接士技能更新の場合

- ・「文書評価検出事項通知書」(PCF1403-213)※検出事項がある場合

## 4. 実地評価申込み方法

### 4.1 実地評価申込み方法

「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を評価申込み専用メールアドレス([pcc-app@japeic.or.jp](mailto:pcc-app@japeic.or.jp))に提出すること。(郵送または FAX 可)

なお、記録により評価を実施する「溶接施工法(記録評価による移行措置)」、「溶接士技能確認(記録評価による移行措置)」及び「溶接士技能更新」も原則として溶接施工工場で評価を行うので、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を提出すること。

※ JAPEIC-MS&PCC の事務所に「溶接施工法(記録評価による移行措置)」、「溶接士技能確認(記録評価による移行措置)」及び「溶接士技能更新」の評価を受ける事も可能である。

### 4.2 実地評価を行う場所

原則として溶接施工工場が試験検査を実施した場所にて実地評価を行う。

### 4.3 実地評価申込みの時期

「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)は、申請時点で日程が決定している場合には申請書類に同封、日程が決定していない場合には、評価希望日の2週間前の週の月曜日までに JAPEIC-MS&PCC の事務所に到着するよう提出すること。

### 4.4 実地評価申込み後の変更

評価申込み後の変更は、当初提出した「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)の変更箇所を見え消し等で変更内容が容易に確認できるよう修正し、JAPEIC-MS&PCC へ提出すること。評価の前日又は当日の変更は、実費を申し受けることがある。

### 4.5 製品評価検査員の決定

JAPEIC-MS&PCC は「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)の提出を受けた後、製品等の評価を行う製品評価検査員を決定し、申請者へ通知する。

申請者は、正当な理由がある場合、通知のあった製品評価検査員を忌避することができる。この場合、書面にて JAPEIC-MS&PCC へ連絡すること。

なお、特定の日に評価希望が集中する場合は、評価申込書の受付順とし、JAPEIC-MS&PCC と申請者との間で日時の調整を行うことがある。また、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)の提出が遅れた場合、JAPEIC-MS&PCC は可能な範囲で対応する。

製品等の評価を行う製品評価検査員が決定した後、当該製品評価検査員は、申請者への訪問日時、場所等の確認を電話等で行う。申請者は、5日前までに製品評価検査員から連絡がない場合は、JAPEIC-MS&PCC に対して確認を行う。

## 5. JAPEIC-MS&PCC が実施する実地評価

### 5.1 実地評価前に申請者に準備して頂く事項

## (1) 文書評価時の検出事項に対する処置完了

申請者は、評価対象範囲について、文書評価時の検出事項に対する処置が完了していること。

## (2) 溶接検査の完了

申請者は、当日評価を行うまでに必要な溶接検査を行っていること。また、前工程の現地評価で検出事項があった場合の処置報告が行われ、認証基準への適合について *JAPEIC-MS&PCC* の確認を受けていること。

## (3) 「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)」(PCF1422-401A)の準備

評価当日、申請者は製品評価検査員へ「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)」(PCF1422-401A)を提出すること。なお、溶接施工法確認試験及び溶接士技能確認試験(記録評価による移行措置を含む)については評価管理記録の準備は不要とする。

## (4) 試験検査記録の準備

評価当日、申請者は製品評価検査員へ記録評価対象となる溶接施工工場等の試験検査記録(写し1部)を提出すること。

## 5.2 現地評価中

## (1) 試験検査の助勢依頼

現地評価に際し、製品評価検査員は溶接施工工場に対して、評価項目に応じて必要な有資格者による助勢を依頼する。詳細は「溶接施工工場の検査員助勢規則」(PCC-1420)による。

※「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)の第5章 申請者への請負契約事項

## (2) 試験検査設備の借用

評価に必要な試験検査設備は、*JAPEIC-MS&PCC* が申請者から借用する。溶接施工工場は、「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)附属書1「溶接施工工場プロセス評価基準及び要領(火力)」4.1.15 の「校正」に従って、適切に管理された試験検査設備を用意すること。

※「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)の第5章 申請者への請負契約事項

## (3) 評価の実施

製品評価検査員は、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)により評価申請のあったものについて、評価を行い、製品及び記録等の評価に必要な資料を事務所若しくは現場で確認し、「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)で定める認証基準の要求事項への適合性を *JAPEIC-MS&PCC* が定める要領書を用いて評価する。

評価の目的を達成するために必要に応じ、製品評価検査員は評価の途中であっても、申請者の合意を得て、評価計画の変更をすることができる。認証基準への適合性に関し検出された事項がある場合、溶接施工工場の検査員等とその内容について評価実施中に確認を行う。

## (4) 申請者による溶接検査における手直し溶接の状況確認

製品評価検査員は溶接作業検査以降の評価工程で、手直し溶接の有無を聞き取りで確認する。(聞き取り確認の範囲は、「電気工作物の溶接部評価申請書」(PCF1422-101A)で申請された、すべての継手とする。)手直し溶接があった場合、耐圧試験の評価を行うまでに、溶接施工法に関わらず一箇所以上について技術基準適合性及び決められた手順通りに実施していることを記録による評価を行う。



### 5.3 実地評価後

#### (1) 評価結果の相互確認

製品評価検査員は、申請者側の責任者等と共に、実施した当日の評価範囲及び評価結果について相互に確認し、評価管理記録にて評価範囲及び評価結果を明確にする。

#### (2) 実地評価記録の作成

製品評価検査員は、以下の実地評価記録を作成する。

- ① 記録評価分は、溶接施工工場の試験検査記録(写し)に評価結果を記録する。
- ② 実地評価分は、製品評価検査員が自ら用意した記録様式に評価結果を記録する。
- ③ 製品(溶接部)の場合には用意して頂いた「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)」(PCF1422-401A)に評価年月日及び必要事項を記載し捺印する。また、溶接施工法及び溶接士技能の場合には製品評価検査員が自ら用意した、それぞれ「溶接施工法評価管理記録」(PCF1403-401B)、「溶接士技能評価管理記録」(PCF1403-401C)、「溶接施工法評価管理記録(記録評価による移行措置)」(PCF1403-401D)、「溶接士技能評価管理記録(記録評価による移行措置)」(PCF1403-401E)に評価年月日及び必要事項を記載し捺印する。
- ④ 手直し溶接に対する評価を行った場合、「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)」(PCF1422-401A)に図面番号、改訂番号及び継手番号を記載し捺印する。

#### (3) 評価料金の合意

製品評価検査員は申請者と合意の上「製品認証評価料金合意書」(PCF1403-511)を作成する。

#### (4) 評価管理記録の引継

製品評価検査員は、評価の実績を記録した評価管理記録の保管を申請者に依頼する。次回の製品評価検査員は評価管理記録を確認した後、評価を実施する。

### 5.4 実地評価において不適合が検出された場合

- (1) 製品評価検査員は不適合事項を発見した場合、不適合の内容を記載した「製品評価不適合報告書／是正処置報告書」(PCF1403-502)を発行する。
- (2) 申請者は、「製品認証評価不適合報告書／是正処置報告書」(PCF1403-502)に不適合の原因、不適合品の処置、再発防止対策等について記述し、処置内容が確認できる裏付け資料を添付して期限までに JAPEIC-MS&PCC へ提出する。非破壊試験又は外観検査等で不適合品が検出され、手直し溶接を行う場合は、(1)による他、手直し溶接要領書及び必要に応じ変更した溶接部詳細一覧表等の提出を申請者に要求する。
- (3) JAPEIC-MS&PCC は、提出された処置報告の内容を確認し、認証基準への適合性を評価し、その結果を通知する。実地評価が再度必要な場合は、「製品認証評価申込書」の提出を受け、再評価を実施する。

## 6. 認証書等の発行

### 6.1 認証又は承認可否の判定

JAPEIC-MS&PCC は、製品評価検査員から提出される評価報告書を基に製品（溶接部）の認証及び溶接士技能の承認可否の判定を行う。溶接施工法については、プロセス及び施工法認証会議を開催し、認証の可否を判定する。判定は次による。

- ① 認証(承認)可:製品等の評価に必要な検査に全て合格し、残存する不適合がない場合。
- ② 認証(承認)保留:評価中に検出された不適合に対する是正の検証が不十分であり、実施された処置内容を確認できるより詳細な裏付け資料の再提出、あるいは全面的又は部分的な再評価が必要であると判断される場合。
- ③ 認証(承認)不可:認証基準に適合しない場合及び評価中に検出された不適合を合意した期間内に是正しない場合。

### 6.2 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

以下の認証書等を送付する。

- ・製品(溶接部)・・・「電気工作物の溶接部認証書」
- ・溶接施工法確認試験……………「電気工作物の溶接施工法認証書」
- ・溶接士技能確認試験……………「電気工作物の溶接士技能承認書」  
「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(オプション、カード式)
- ・溶接施工法(記録評価による移行措置)……………「電気工作物の溶接施工法認証書」
- ・溶接士技能(記録評価による移行措置)……………「電気工作物の溶接士技能承認書」  
「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(オプション、カード式)
- ・溶接士技能更新……………「電気工作物の溶接士技能承認書(更新) (\* 申請書類の「溶接士リスト(溶接士の氏名、資格及び作業経歴)」を含む)」  
「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(オプション、カード式)

#### ② 認証(承認)保留の場合

判定保留の通知を送付する。実施された是正処置内容を確認できるより詳細な裏付け資料の再提出、あるいは全面的又は部分的な再評価を実施し、是正内容を確認した後、再び判定を受けつける。なお、是正要求に応じない場合は、認証(承認)不可の扱いとなる。

#### ③ 認証(承認)不可の通知を送付する。

## 7. 請負契約事項の仕様

### 7.1 請負契約事項の仕様

「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)の第 5 章に基づき、申請者の請負契約事項の仕様は次のとおりとする。

## (1) 試験検査設備の貸与

JAPEIC-MS&PCC の評価に使用する試験検査設備は、「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)附属書1「溶接施工工場プロセス評価基準及び要領(火力)」4.1.15 の「校正」に従って適切に管理された試験検査設備を使用するとともに、JAPEIC-MS&PCC の実地評価時に製品評価検査員に貸与すること。

## (2) 実地評価における検査の助勢

JAPEIC-MS&PCC の製品評価検査員が実地評価を行う際に助勢する検査員は「溶接施工工場の検査員助勢規則」(PCC-1420)を満足すること。

## (3) 試験検査の役務

JAPEIC-MS&PCC が記録評価するために、溶接施工工場が適用する試験検査要領書は次のとおりとする。

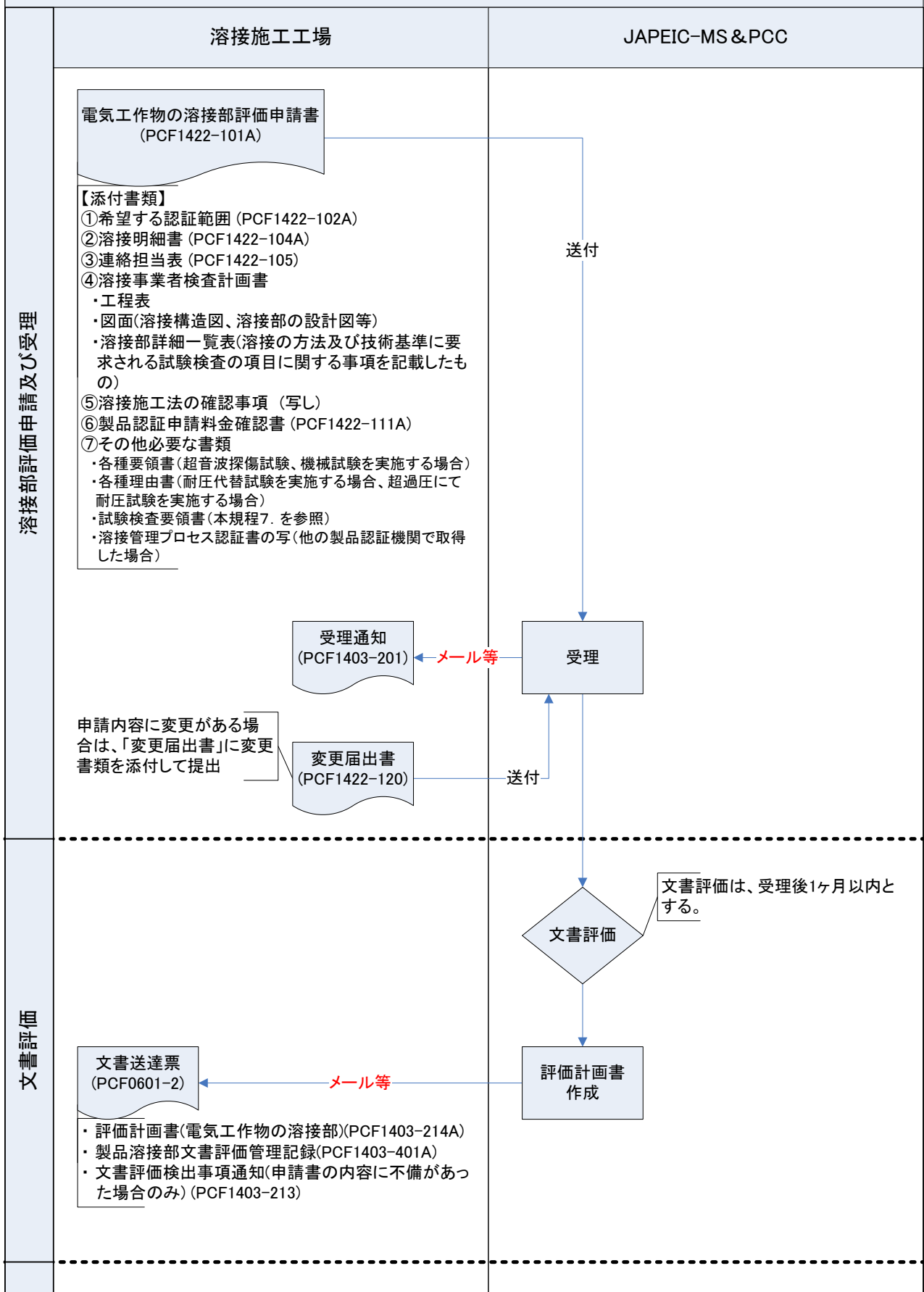
- ① 製品(溶接部)・・・「電気工作物の溶接部 試験検査要領書」(PCS-1413)
- ② 溶接施工法・・・「電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書」(PCS-1414)
- ③ 溶接士技能・・・「電気工作物の溶接士技能確認試験 試験検査要領書」(PCS-1415)

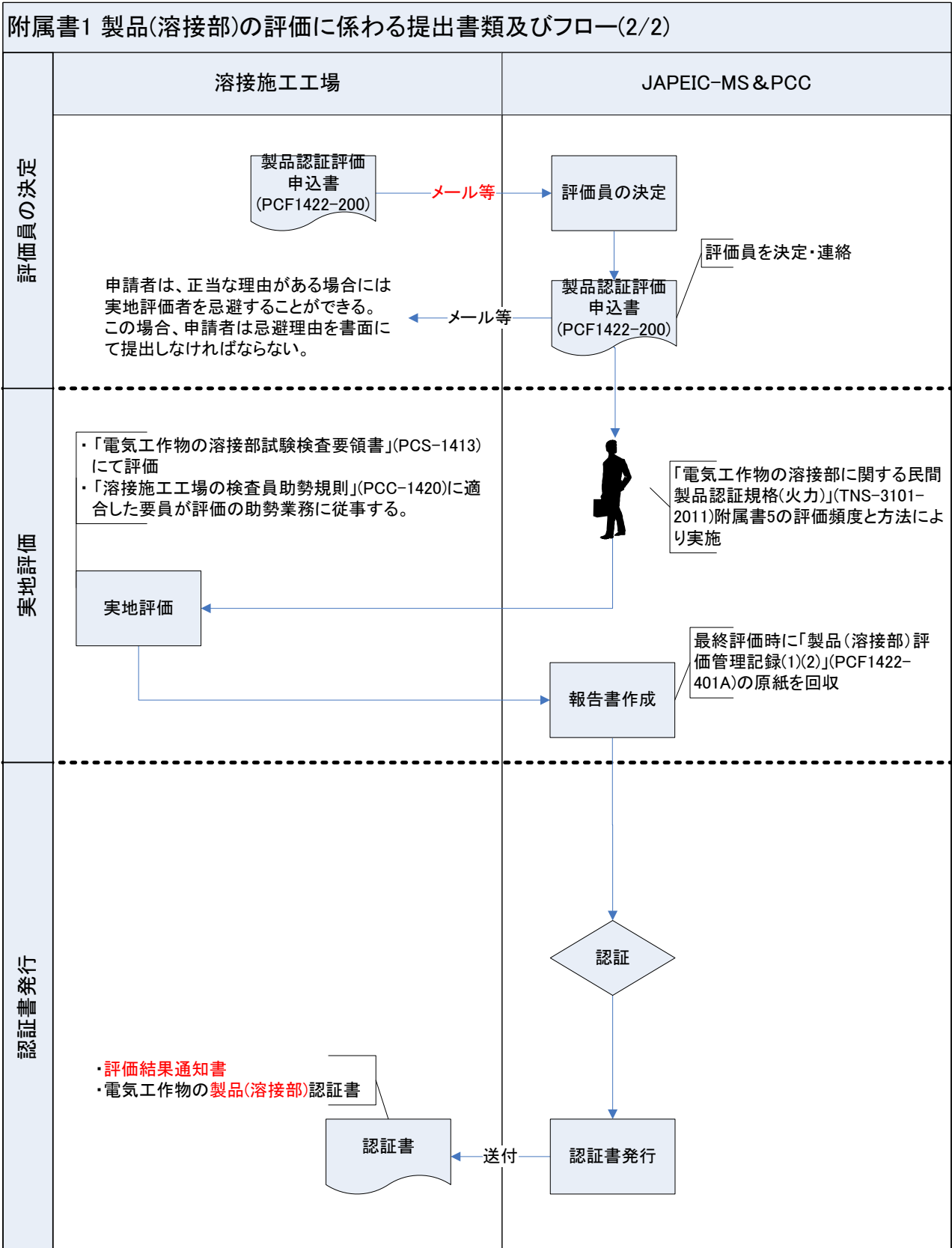
なお、上記の試験検査要領書を適用せず、申請者の試験検査要領書を適用することも可能であるが、この場合にも上記の試験検査要領書を満足する内容であることが必要となる。

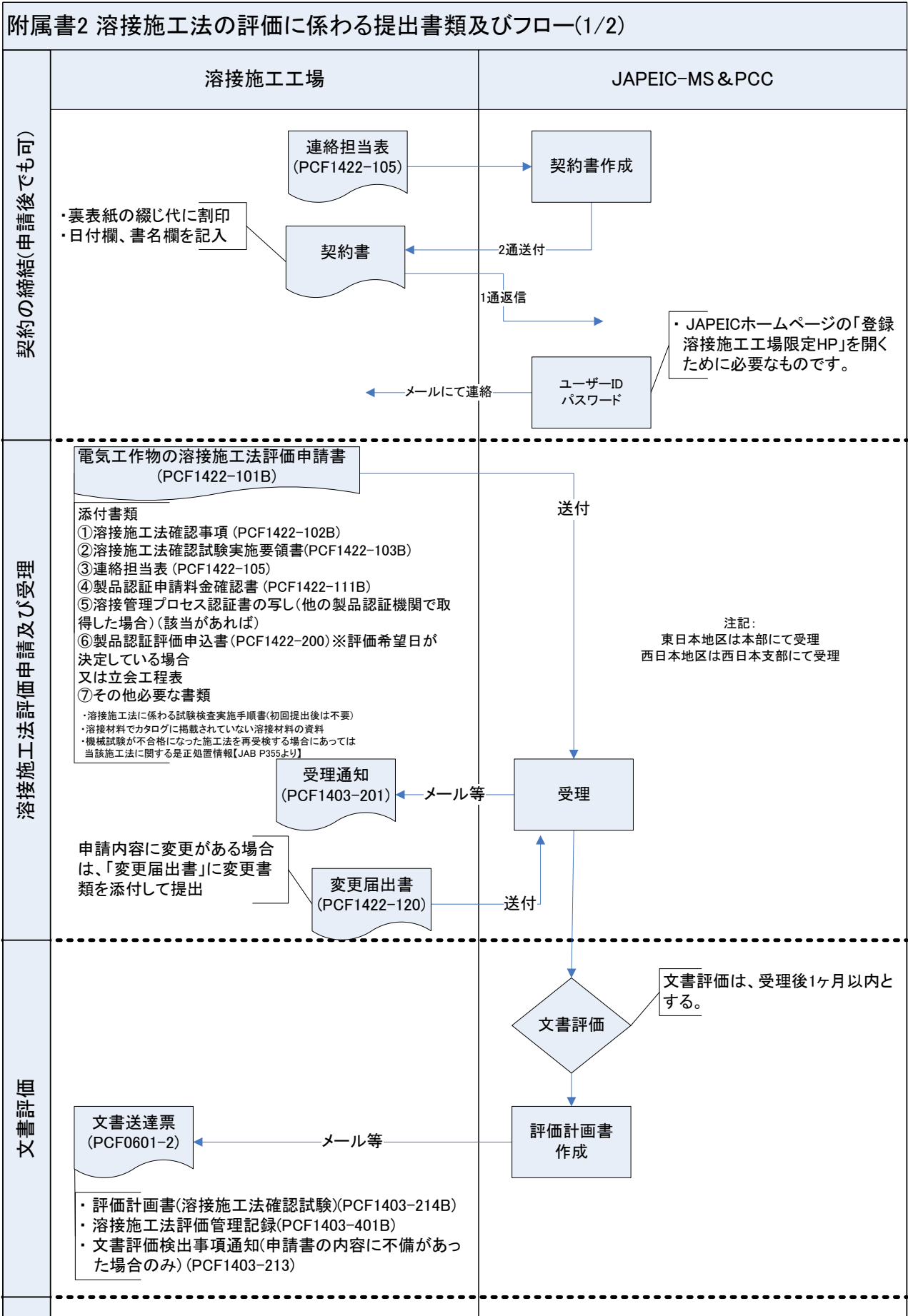
## (4) その他の役務

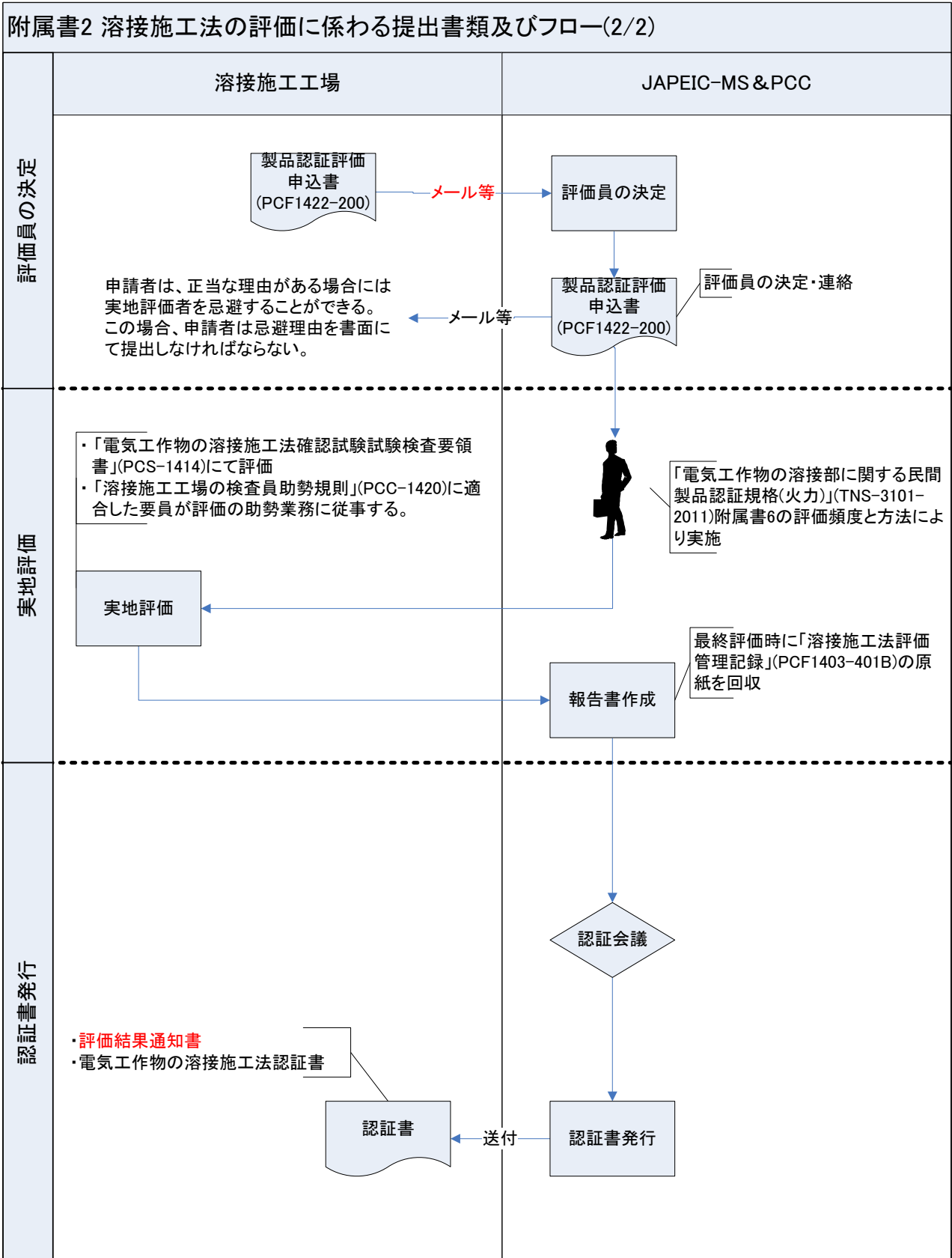
- ① 製品(溶接部)・・・JAPEIC-MS&PCC の製品評価検査員が製品(溶接部)の実地評価を実施する際に使用する「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)」(PCF1422-401A)を作成し、評価当日、準備しておくこと。また、実地評価を開始してから当該申請書に係わる全継手の評価が完了するまでの間、「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)」(PCF1422-401A)を申請者にて保管する。なお、製品(溶接部)評価管理記録(2)の様式については、本内容を満足すれば、社内で実施する溶接検査の工程管理記録※を用いることができる。(※;各溶接施工工場で使用している図書の名称とする。)
- ② 溶接施工法・・・JAPEIC-MS&PCC の製品評価検査員が作成した「溶接施工法評価管理記録」は実地評価を開始してから当該申請書に係わる評価が完了するまでの間、申請者にて保管する。
- ③ 溶接士技能・・・JAPEIC-MS&PCC の製品評価検査員が作成した「溶接士技能評価管理記録」は実地評価を開始してから当該申請書に係わる評価が完了するまでの間、申請者にて保管する。

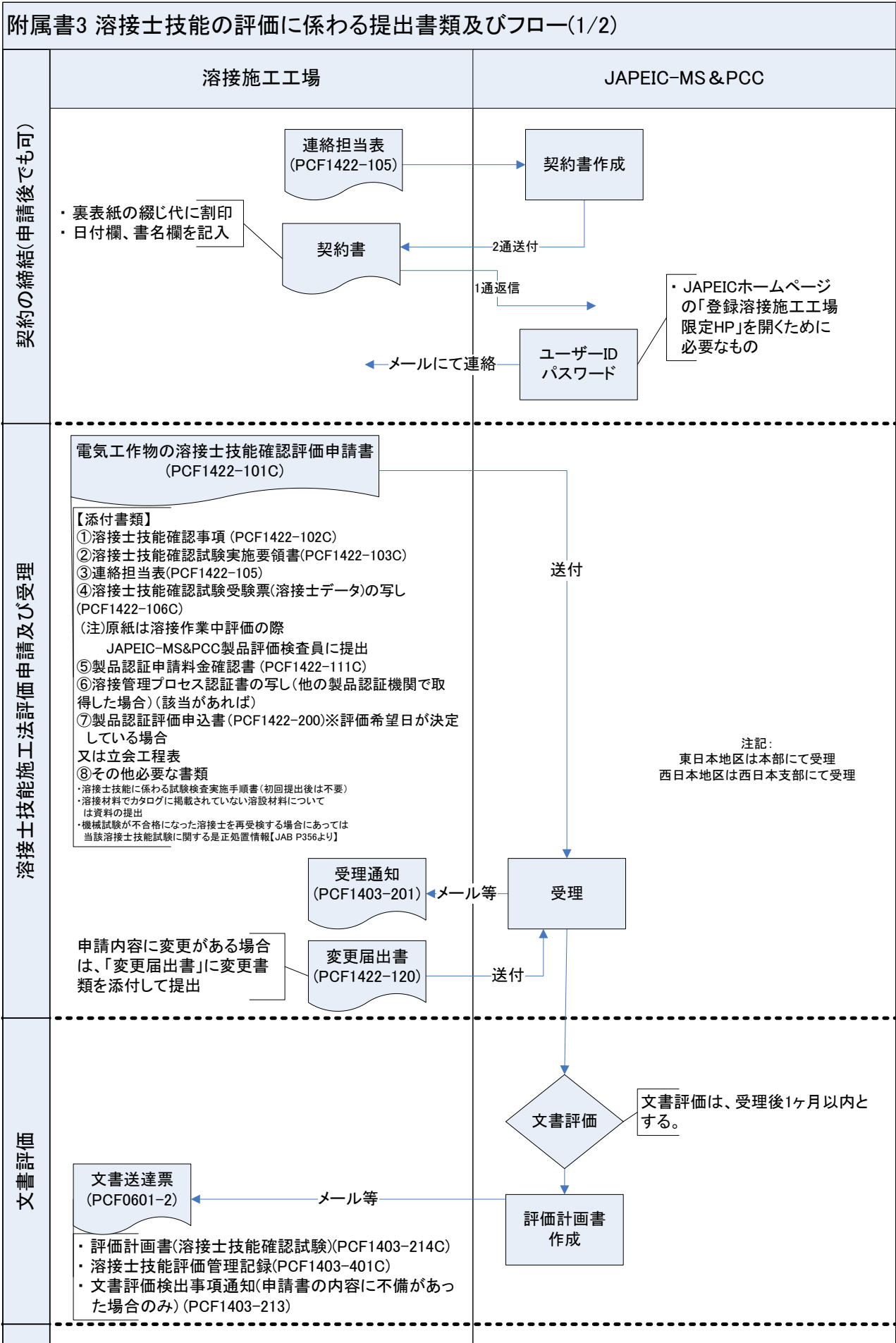
附属書1 製品(溶接部)の評価に係わる提出書類及びフロー(1/2)



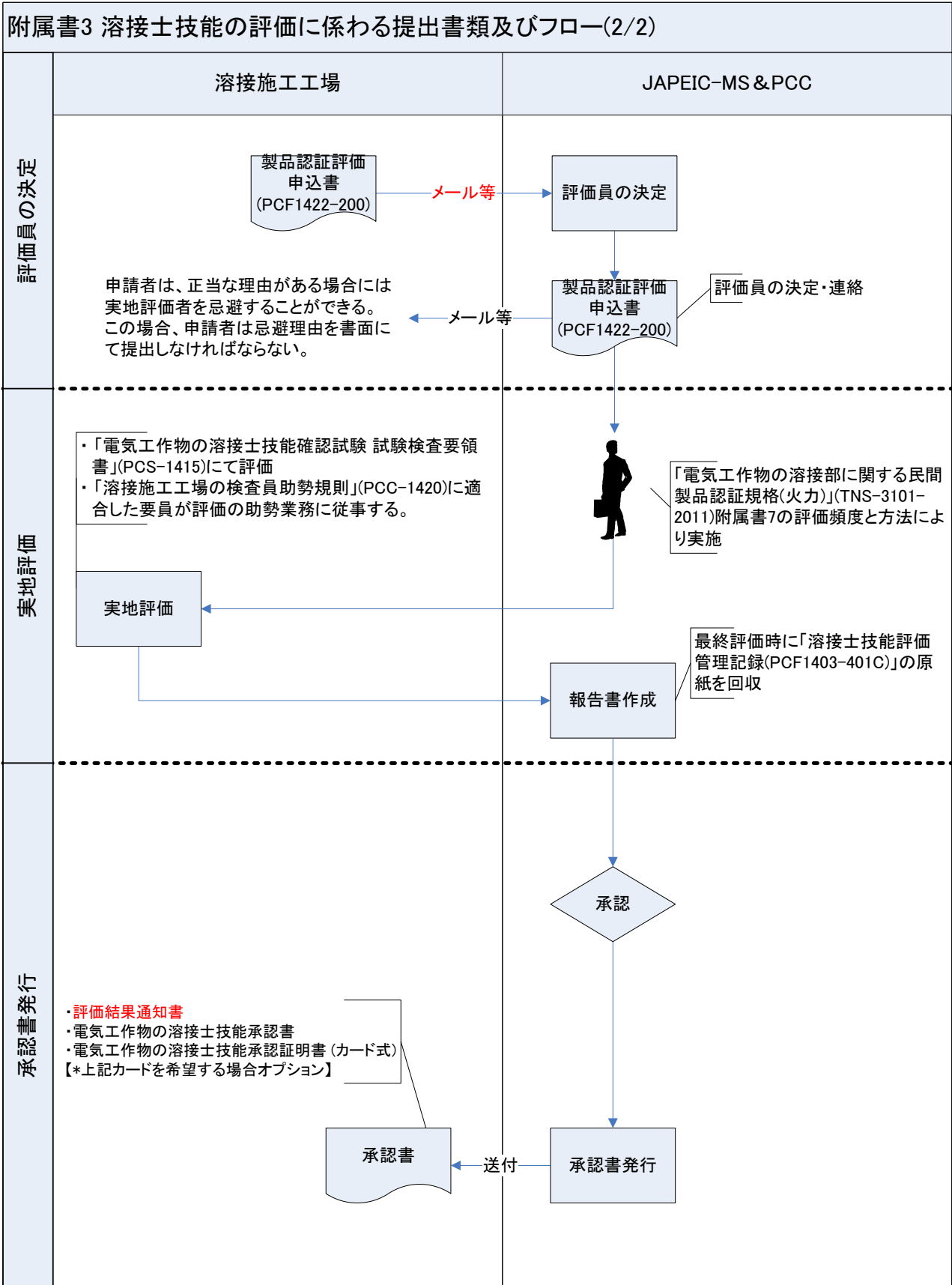












附属書 4 ICS コード表

ICSコード (JAB P205)	項目タイトル (JAB P205)	認証/認定範囲 (JABP354,P355,P356,P357) ( <b>認証書記載事項</b> )	認定範囲の詳細(JAB P354,P357) ( <b>プロセス認証書の附属書記載事項</b> ) (電気事業法施行規則で規定する機械又は器具)	認証システムの名称 (JAB P204による分類)	対象製品・機器の例
25 25.160	生産工学 溶接 ろう付け及び はんだ付け	電気工作物の溶接管理プロセス 【ICSコード:25.160.01】 電気工作物の溶接部に関する民間 製品認証規格:(TNS- S3101-2011) ・JIS Z3400ベース基準		電気工作物の溶 接管理プロセス の認証 (第5類型)	
25.160.01	溶接 ろう付け及び はんだ付け一 般	発電用火力設備の技術基準の解釈 による溶接士技能 【ICSコード:25.160.01】 発電用火力設備の技術基準の解釈 /電気工作物の溶接の技術基準に よらない溶接士技能(国が認めたもの) 【ICSコード:25.160.01】		電気工作物の溶 接士技能の承認 (第4類型相当)	
25 25.160 25.160.10	生産工学 溶接 ろう付け及び はんだ付け 溶接工程	発電用火力設備の技術基準の解釈 による溶接施工法 【ICSコード:25.160.10】 発電用火力設備の技術基準の解釈 /電気工作物の溶接の技術基準の 解釈によらない溶接施工法(国 が認めたもの) 【ICSコード:25.160.10】		電気工作物の溶 接施工法の認証 (第5類型。ただし、定期サーベイ ランスは適用 外)	
27 27.010	エネルギー及び 熱伝達工学 エネルギー及び 熱伝達工学一般	発電用火力設備の技術基準の解釈 で定めるボイラー等、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] ・プロセス認証書の場合 【ICSコード:27.010】 ・製品溶製品(溶接部)接部認証 書の場合 【ICSコード:25.160:27.010】	〔電気事業法施行規則第79条第1号及び 第3号並びに第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 則第79条 一 火力発電所(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、蒸気ため、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) 三 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】	発電用火力機器 溶接部の認証 (第8類型)	・火力発電所の例 給水管、主蒸気管、 連絡管等、タービン バイパス管等、燃料 受入管、ガス配管、 ガス導管等 ・燃料電池発電所の例 燃料ガス配管
27 27.040	エネルギー及び 熱伝達工学 ガス及び蒸気ター ビン、蒸気機関	発電用火力設備の技術基準の解釈 で定める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〕 ・プロセス認証書の場合 【ICSコード:27.040】 ・製品(溶接部)認証書の場合 【ICSコード:25.160:27.040】		発電用火力機器 溶接部の認証 (第8類型)	・蒸気タービンの例 脱気器、給水加熱器、 蒸気ため等
27 27.060 27.060.30	エネルギー及び 熱伝達工学 バーナ、ボイラー ボイラー及び熱 交換器	発電用火力設備の技術基準の解釈 で定めるボイラー等、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〕 ・プロセス認証書の場合 【ICSコード:27.060.30】 ・製品(溶接部)認証書の場合 【ICSコード:25.160:27.060.30】		発電用火力機器 溶接部の認証 (第8類型)	・ボイラーの例 節炭器管寄、汽水 胴、汽水分離器、蒸 発器管寄、過熱器管 寄、再熱器管寄等 ・熱交換器の例 ガス化炉設備に係わる 熱交換器 ・液化ガス設備 液化ガス用貯槽、液 化ガス用酸化器、ガ スホルダー、冷凍設 備(受液器及び油分 離機に限る。) ・ガス化炉設備の例 ガス化炉用容器 ・その他の設備 独立過熱器、独立節 炭器、蒸気貯蔵器
27 27.070	エネルギー及び 熱伝達工学 燃料電池	発電用火力設備の技術基準の解釈 で定めるボイラー等、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〕 ・プロセス認証書の場合 【ICSコード:27.070】 ・製品(溶接部)認証書の場合 【ICSコード:25.160:27.070】		発電用火力機器 溶接部の認証 (第8類型)	・燃料電池発電所の例 改質器、熱水タンク

## 附属書 5 製品(溶接部)評価時の抜取りの考え方

### 1.目的

JAPEIC－MS&PCC 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)の附属書 5 に基づく評価頻度を定める。

### 2.基本的考え方

製品認証のための評価を抜取りで行う場合の考え方は、電気工作物の溶接部の重要性及び溶接性に着目し、また、「火技解釈」への適合性を合理的に行うと共に「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格」(火力)「TNS-S3101-2011」の附属書 5 を考慮し、原則、次のとおりとする。統計的手法は適用しない。

また、抜取りにあたっては、電気事業法 52 条で定める「特定ボイラー等」、「輸入特定ボイラー等」に該当する全ての継手から製品評価検査員が自らの判断で選定する。

### 3.「一の容器・配管」の範囲

「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格」(火力)「TNS-S3101-2011」の附属書 5(2)の「一の容器・配管」とは、JAPEIC－MS&PCC が製品認証を行う際に、溶接施工工場から提出される電気工作物の溶接部評価申請書の「希望する認証範囲」に記載された機器名称の単位と同一とする。

次に示す事例は、「一の容器・配管」について JAPEIC－MS&PCC が独自に定めるものである。

- ① 容器は、同一設計であっても、それぞれを一の容器とする。
- ② 配管は、配管名称が異なる毎に一の管とする。ただし、次の場合は、名称が異なっても一の管とみなすことができるものとする。
  - ・同一名称の配管に系統が複数あり、系統を区分するための表示のみが異なる場合(例「給水管(A系統)」、「給水管(B系統)」等)
  - ・容器と同一申請され、同一図面で管理される配管で、容器から見て最も近い止め弁、平板、フランジまでの管(容器に付属する管として考える)
  - ・容器を取り替えるための改造工事であって、容器と取合うために、切断、復旧する範囲の配管。(例:「給水加熱器廻り配管」)
  - ・同一図面で管理されている2以上の配管名称で、それぞれの管が直接接続されているもの。(例「主蒸気管」と「主蒸気バイパス管」)

### 4.継手の選定方法

(1)溶接施工法毎に1ヶ所を選定する場合の優先順位

ただし、同一の溶接施工法により複数の継手を溶接する場合は、50 継手をひとつの目安として評価時の抜き取り継手を増やす。

#### STEP 1

「火技解釈」で要求される次の検査・試験項目を優先し選定する。選定した継手は、材料から耐圧試験工程の全てを評価する。

#### ①機械試験が実施される継手

選定する継手の優先順位については次による。

- a 容器
  - イ 胴の長手継手
  - ロ 胴の周継手
  - ハ 管台の長手継手
  - ニ 管台の周継手
- b 管寄せ及び管
  - イ 長手継手
  - ロ 周継手

- ②非破壊検査が実施される継手  
非破壊検査の種類(RT,MT,PT,UT)毎に、選択する。
- ③その他の継手

## STEP 2

STEP 1による継手が複数存在する場合、機械試験が要求されている継手については、機械試験板が取り付けられる継手(代表継手)を選定する。その他の継手については、溶接施工上の制約、溶接の特殊性に着目し、選定する。

### (2) 溶接設計が変更された場合

JAPEIC-MS&PCC が申請書を受理した以降、選定した溶接部の溶接設計が変更された場合及び追加変更された継手(配管の場合)については、新たな施工法が適用された場合については STEP 1に基づき評価を行う。

### (3) 評価に関わる問題が発生した場合

JAPEIC-MS&PCCは、評価済製品(溶接部)等について評価に関わる問題が発生した場合若しくは発生することが予想される場合は、評価の目的を達成するために評価前及び評価の途中であっても、申請者の合意を得て、評価計画書の内容を「基本的考え方」によらず作成及び／又は変更することができる。

## 附属書 6 溶接施工法に係る記録評価による移行方法及びフロー

### 1. 目的

JAPEIC-MS&PCC 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)の附属書3「溶接施工法評価要領(火力)」の 4.2 記録評価の要領を定める。

### 2. 記録評価による移行範囲

平成 19 年 8 月 1 日から平成 24 年 12 月 31 日までに客観性を有する方法により適合確認された溶接施工法確認試験を対象とする。なお、設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)が存在しない溶接施工法については移行することはできない。

また、下表による適合確認された溶接施工法は有効であるため、記録評価による移行措置は不要である。

(記録評価による移行措置の対象とならない溶接施工法)

1.平成 7 年 11 月 30 日以前に大臣認可となった溶接施工法	記録評価による移行対象外  (各制度の下で発行した合格証、認証証等がそのまま有効であるため。)
2.平成 12 年 6 月 30 日以前に溶接検査申請がなされ合格した溶接施工法	
3.平成 12 年 7 月 1 日以降に実施した溶接自主(事業者)検査について国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受け適合確認された溶接施工法	
4.製品認証機関が認証した溶接施工法。	

### 3. 評価方法および評価料金

記録による評価を行う。評価場所は原則として溶接施工工場で評価を行うので、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を、東日本地区は本部へ、西日本地区は西日本支部へ郵送、FAX 又は E-MAIL にて提出すること。評価に係る料金は「製品認証に関する料金規程」(PCC-1416)を参照。

### 4. 記録評価による移行措置の手続き

溶接施工法の記録評価による移行措置の手続きは、本附属書フロー図を参照。

### 5. 申請書類

「電気工作物の溶接施工法評価申請書(記録評価による移行措置)」(PCF1422-101E)に、①～⑧についての書類を添付して、申請書(1部)を JAPEIC-MS&PCC 認証センターへ送付すること。なお、記録による評価を溶接施工工場で実施する場合は、※印のもの(③、⑤及び⑧)は評価時に内容を確認し、写しを頂くので申請書への添付は不要である。

① 溶接施工法確認事項(PCF1422-102B)

② 溶接施工法確認試験に適用した試験検査要領等

- ・溶接施工法確認試験実施要領(JAPEIC-MS&PCC 様式 PCF1422-103B に相当する自社様式)
- ・溶接施工法試験検査要領(溶接施工法確認試験にあたり検査方法及び判定基準を定めた文書)

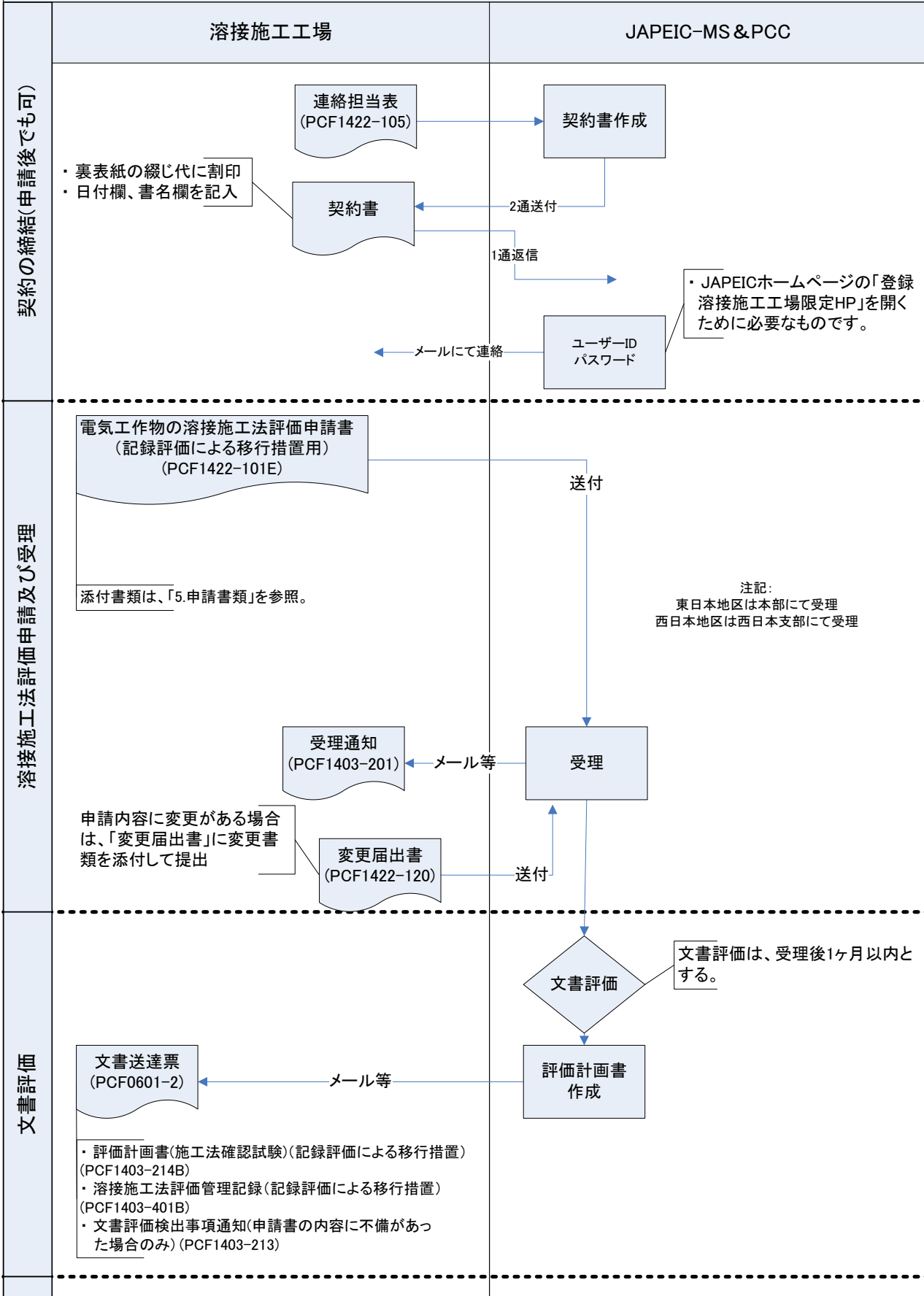
③ 客観性を有する方法に基づいた溶接施工法確認試験記録一式※

- ・工程管理記録(1)(2)
- ・材料検査記録、開先検査記録、溶接施工記録、溶接後熱処理記録(該当する場合)、機械試験記録
- ・ミルシート(母材および溶接材料)
- ・検査記録等に記載されている計測器の校正記録(国際又は国家計量標準までのトレーサビリティを

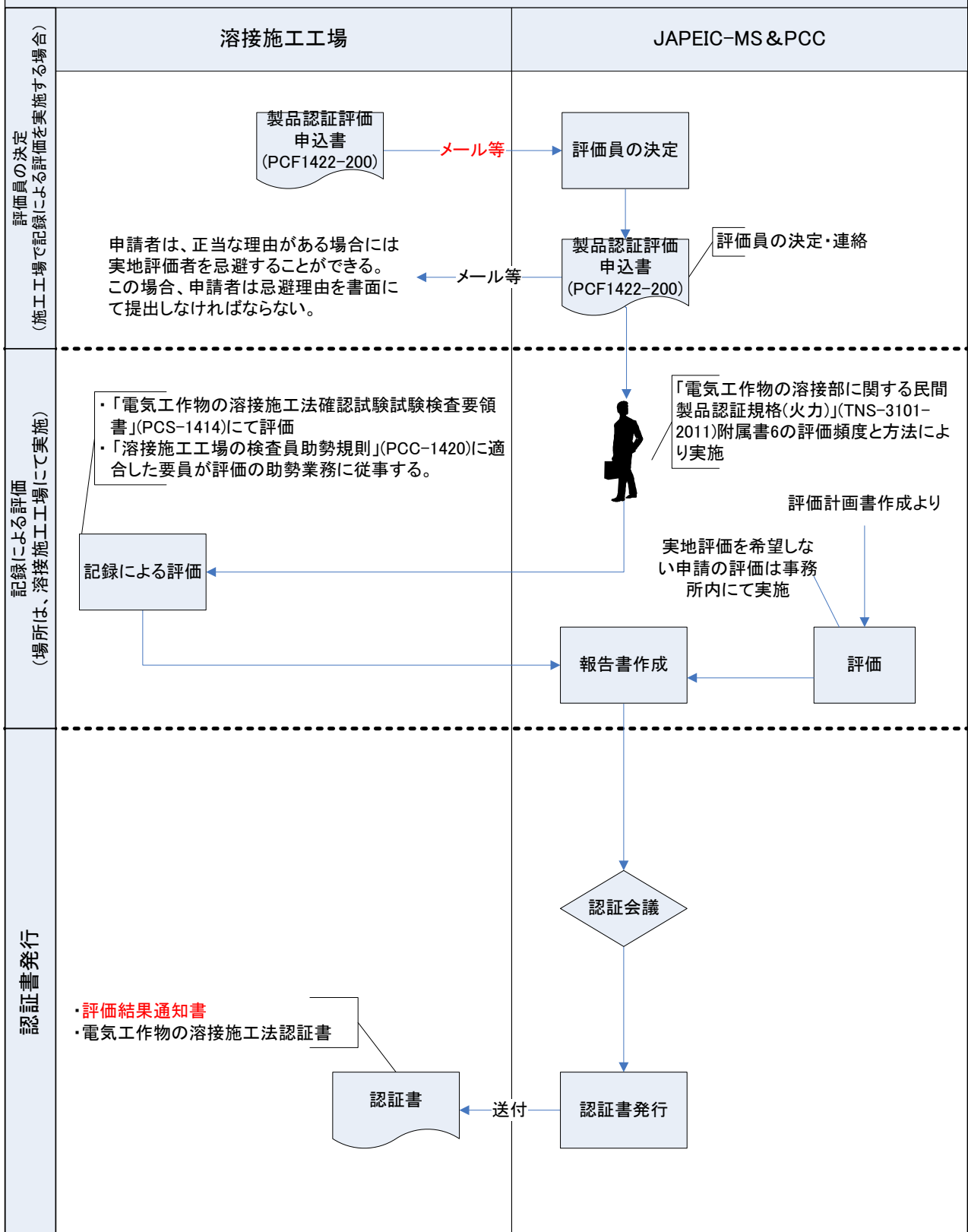
示す記録は添付不要、また、溶接施工工場で評価を実施する場合は、写しも不要)

- ④ 設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)
- ⑤ 外部機関による確認記録、認証証等(存在する場合)※
- ⑥ 連絡担当表(PCF1422-105)
- ⑦ 製品認証申請料金確認書(溶接施工法評価(記録評価による移行措置)用)(PCF1422-111E)
- ⑧ プロセス認証書の写し(他の製品認証機関で取得した場合)(該当があれば)※

附属書6 溶接施工法に係る記録評価による移行方法及びフロー(1/2) (平成19年8月1日～平成24年12月31日迄に設置者が適合確認を行ったものに限る。)



附属書6 溶接施工法に係る記録評価による移行方法及びフロー(2/2) (平成19年8月1日～平成24年12月31日迄に設置者が適合確認を行ったものに限る。)





## 附属書 7 溶接士技能に係る記録評価による移行方法及びフロー

### 1. 目的

JAPEIC-MS&PCC 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)附属書4「溶接士技能評価要領(火力)」の 4.2 記録評価の要領を定める。

### 2. 記録評価による移行範囲

平成 19 年 8 月 1 日から平成 24 年 12 月 31 日までに客観性を有する方法により適合確認された溶接士技能確認試験を対象とする。なお、設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)が存在しない溶接士技能については移行することはできない。

また、下表による適合確認された溶接士技能は記録評価による移行措置の対象とはならないが、更新評価を受けることができる。更新評価の手順は附属書 8 溶接士技能に係る更新方法及びフローを参照すること。

(記録評価による移行措置の対象とならない溶接士技能)

1.平成 7 年 11 月 30 日以前に大臣認可となったもの。	記録評価による移行措置の対象外 (附属書 8 の更新は可能)
2.平成 12 年 6 月 30 日以前に溶接検査申請がなされ合格したもの。	
3.平成 12 年 7 月 1 日以降に実施した溶接自主(事業者)検査について国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受けたもの。	
4. 製品認証機関が承認した溶接士技能。	

### 3. 評価方法および評価料金

記録による評価を行う。評価場所は原則として溶接施工工場で評価を行うので、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を、東日本地区は本部へ、西日本地区は西日本支部へ郵送、FAX 又は E-MAIL にて提出すること。評価に係る料金は「製品認証に関する料金規程」(PCC-1416)による。

### 4. 記録評価による移行措置の手続き

溶接士技能の記録評価による移行措置の手続きは、本附属書フロー図を参照。

### 5. 申請書類

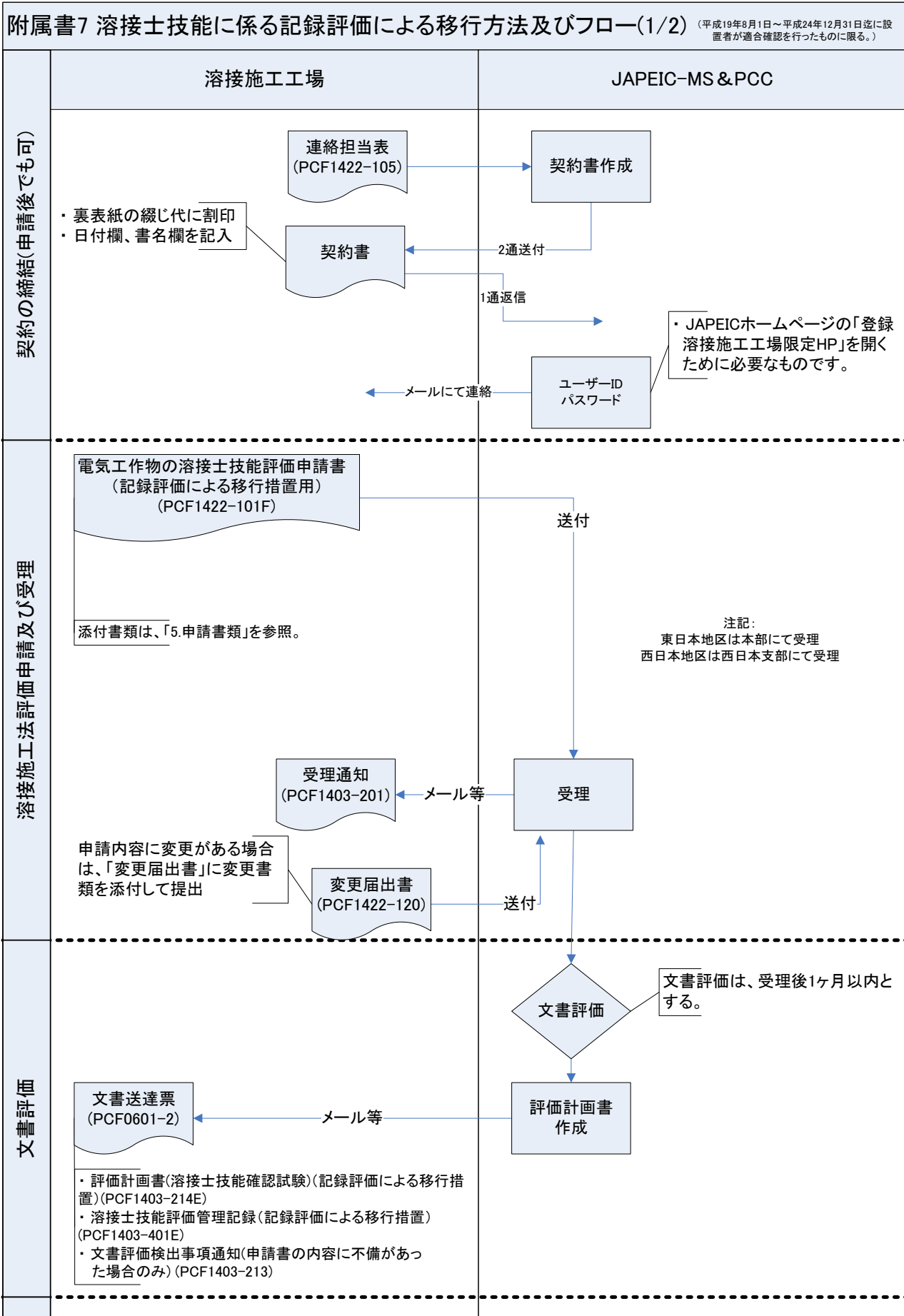
「電気工作物の溶接士技能評価申請書(記録評価による移行措置用)」(PCF1422-101F)に以下①～⑨についての書類を添付して、申請書(1部)を JAPEIC-MS&PCC 認証センターへ送付すること。なお、記録による評価を溶接施工工場で実施する場合は、※印のもの(③、⑤及び⑨)は評価時に内容を確認し、写しを頂くので申請書への添付は不要である。

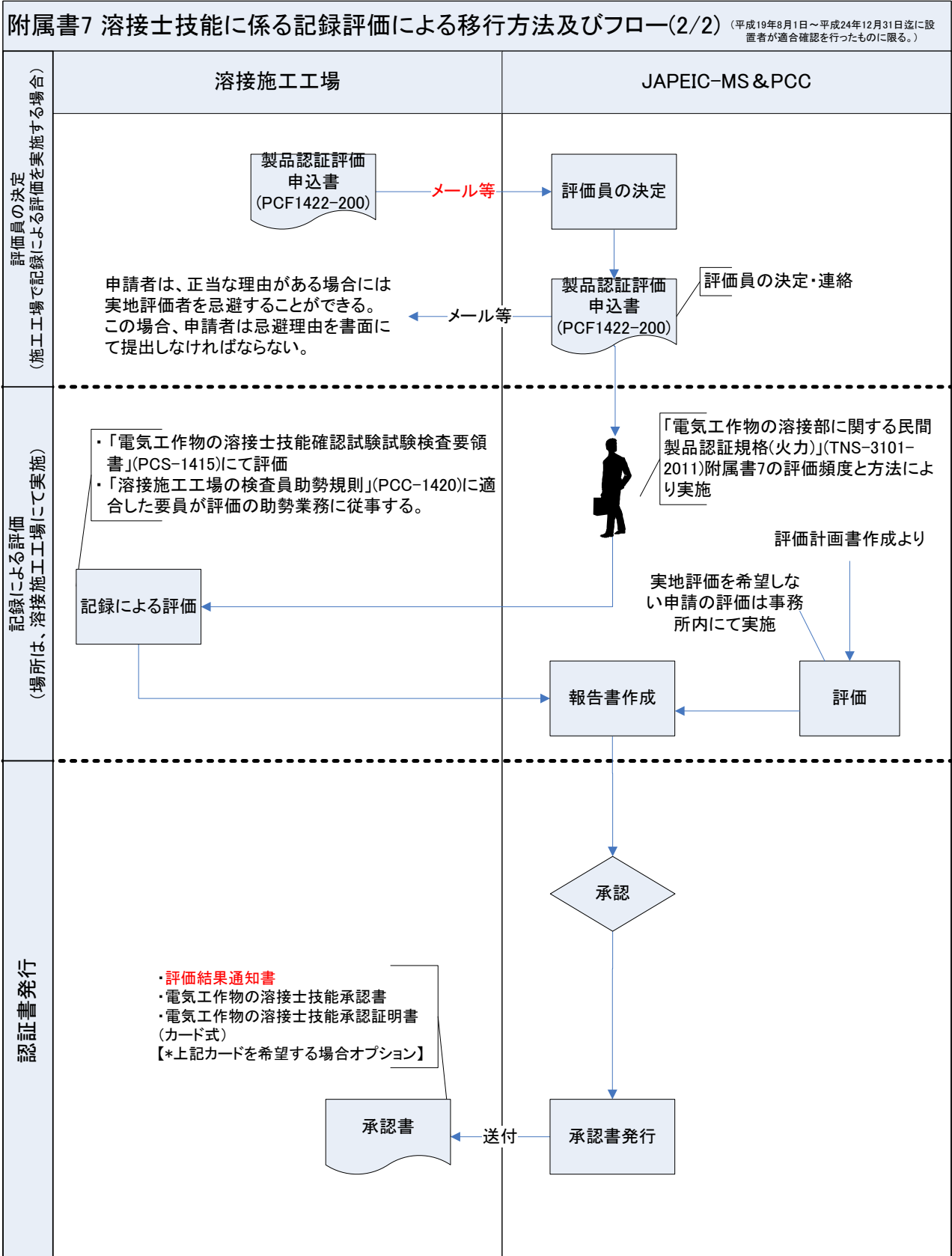
- ① 溶接士技能確認事項(PCF1422-102C)
- ② 溶接士技能確認試験に適用した試験検査要領等
  - ・溶接士技能確認試験実施要領(JAPEIC-MS&PCC 様式 PCF1422-103C に相当する自社様式)
  - ・溶接士技能試験検査要領(溶接士技能確認試験にあたり検査方法及び判定基準を定めた文書)
- ③ 客観性を有する方法に基づいた溶接士の技能試験記録※
  - ・工程管理記録(1)(2)
  - ・材料検査記録、開先検査記録、溶接施工記録、機械試験記録
  - ・ミルシート(母材および溶接材料)
  - ・計測器の校正記録(国際又は国家計量標準にトレース可能な計量標準までの校正記録は添付不要、また、溶接施工工場で評価を実施する場合は、写しも不要)

- ④ 設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)
- ⑤ 外部機関による確認記録、承認証等(存在する場合)※
- ⑥ 連絡担当表(PCF1422-105)
- ⑦ 製品認証申請料金確認書(PCF1422-111F)
- ⑧ 溶接士技能登録票(溶接士データ)(記録評価による移行措置用)(PCF1422-106D)
- ⑨ プロセス認証書の写し(他の製品認証機関で取得した場合)(該当があれば)※

6. 溶接士技能の継続性評価

「附属書8 溶接士技能に係る更新方法及びフロー」の更新評価により、溶接士技能の継続性を評価する。





## 附属書8 溶接士技能に係る更新方法及びフロー

### 1. 目的

JAPEIC-MS&PCC 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)の附属書4「溶接士技能評価要領(火力)」の 4.3 更新評価の要領を定める。

### 2. 更新の範囲

更新の対象となる溶接士技能を下表に示す。なお、「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101-2003、TNS-S3101-2004 又は TNS-S3101-2011)以外で取得した溶接士技能(国による認可、指定検査機関による溶接検査、安全管理審査機関による審査により適合確認を受けたもの)は過去から現在まで(少なくとも過去 5 年間)の資格の更新についても評価を行う。

これらの申請に係る手続きは、以下の通り。

(更新の対象となる溶接士技能)

	資格の取得方法	資格取得時の証明書等	評価方法
民間製品認証以外で取得した溶接士	1.平成 7 年 11 月 30 日以前に大臣認可となったもので改正前の技術基準に規定する有効期限内のもの。	認可書	<ul style="list-style-type: none"> <li>溶接士技能が継続して維持されていることを確認する(手溶接 2 年毎、自動溶接士 10 年毎)。</li> <li>溶接士技能確認試験を行った場合の過去から現在まで(少なくとも過去 5 年間)の資格の更新を確認する。</li> </ul>
	2.平成 12 年 6 月 30 日以前に溶接検査申請がなされ合格し有効期限内のもの。	合格証	
	3.平成 12 年 7 月 1 日以降に実施した溶接自主(事業者)検査について国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受け適合確認され有効期限内のもの。	次のいずれかによる。 a)指定(登録)安全管理審査機関が発行した「溶接安全管理審査内容証明書」及び機械試験記録 b)溶接自主(事業者)検査を行い合格したことを示す資料、並びに安全管理審査を受審したことを示す資料	
民間製品認証で取得した溶接士	製品認証機関が「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)8.4「溶接士の承認/認証」により承認したもの (TNS-S3101-2003、TNS-S3101-2004 により承認されたものも同様)	溶接士技能承認書	<ul style="list-style-type: none"> <li>溶接士技能が継続して維持されていることを確認する。(手溶接 2 年毎、自動溶接士 10 年毎)</li> <li>初回の更新の場合は溶接士の技能評価に関する承認書を確認する。</li> <li>移行措置の溶接士の場合は技術基準適合確認日(機械試験合格日)以降、溶接士技能が継続して維持されていることを確認する。</li> </ul>

### 3. 評価方法および評価料金

記録評価を行う。評価場所は原則として溶接施工工場で評価を行う。工場での実地評価を希望する場合は「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を、東日本地区は本部へ、西日本地区は西日本支部へ郵送、FAX 又は E-MAIL にて提出すること。評価に係る料金は「製品認証に関する料金規程」(PCC-1416)をご参照ください。

#### 4. 更新評価の手続き

溶接士技能の更新評価の手続きは、本附属書フロー図を参照。

#### 5. 申請書類

##### 5.1 民間製品認証以外で取得した溶接士の場合

「溶接士技能更新評価申請書」(PCF1422-101D)に以下①～⑥(⑥はオプション)の書類等を添付して申請書(1部)を、東日本地区は本部へ、西日本地区は西日本支部へ郵送にて提出すること。実地評価を希望する場合は、※印のもの(②及び③)は、実地評価時に内容を確認し、写しを頂くので申請書への添付は不要とする。また、⑥は「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(カード式)の発行を希望する場合に添付が必要となる。

- ① 溶接士リスト(溶接士の氏名、資格及び作業経歴) (PCF1422-102D)の原紙(今回更新する分)  
(初回の更新申請の場合は、少なくとも申請日より5年前までの資格の継続がわかるもの)
- ② 溶接士技能確認試験(初回)に適合したことを示す合格証等の写し※  
(2回目以降の更新申請の場合は添付不要)
  - ・ 合格証等がある場合、初回の要領書、記録等の添付は不要。
  - ・ 合格証等がない場合、初回の試験に合格したことを示す何らかの資料  
(例えば、旧電気事業法の規定に基づき国又は指定検査機関等の更新確認を受けた「手溶接士の氏名、資格及び作業経歴」用紙等)
- ③ 溶接士の作業実績;火技解釈第112条に適合することを示す記録の写し※  
(初回の更新申請の場合は、少なくとも申請日より5年前までの資格の継続がわかるもの)
  - ・ 工程管理記録(1)(2)
  - ・ 溶接施工記録
  - ・ 耐圧試験記録(又は耐圧代替試験記録)および外観検査記録
  - ・ 設置者が技術基準適合を確認した記録  
(例えば、電気事業法施行規則第85条に規定する溶接事業者検査を行ったことを示す記号その他の表示の記録(溶接事業者検査終了表示記録等)の写し)
  - ・ 電気事業法以外の実績の場合は、技術基準解釈第112条に規定している記録の写し、法律又は省令で定める検査合格書等の写し。溶接士の氏名が確認できる作業実績証明書又は溶接施工記録。
- ④ 連絡担当表(PCF1422-105)
- ⑤ 製品認証申請料金確認書(溶接士技能更新評価用) (PCF1422-111D)
- ⑥ 溶接士の顔写真(最近6カ月以内に撮影したもの2.5cm×3.0cm、電子データ可)  
(「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(カード式、オプション)の発行を希望する場合は添付)

##### 5.2 民間製品認証で取得した溶接士の場合(移行措置を行った溶接士資格を含む)

「溶接士技能更新評価申請書」(PCF1422-101D)に以下①～⑥(⑥はオプション)の書類等を添付して申請書(1部)を、東日本地区は本部へ、西日本地区は西日本支部へ郵送にて提出すること。溶接施工工場での記録評価の場合は、※印のもの(②及び③)は、評価時に内容を確認し、写しを頂くので申請書への添付は不要とする。また、⑥は「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(カード式)の発行を希望する場合に添付が必要となる。

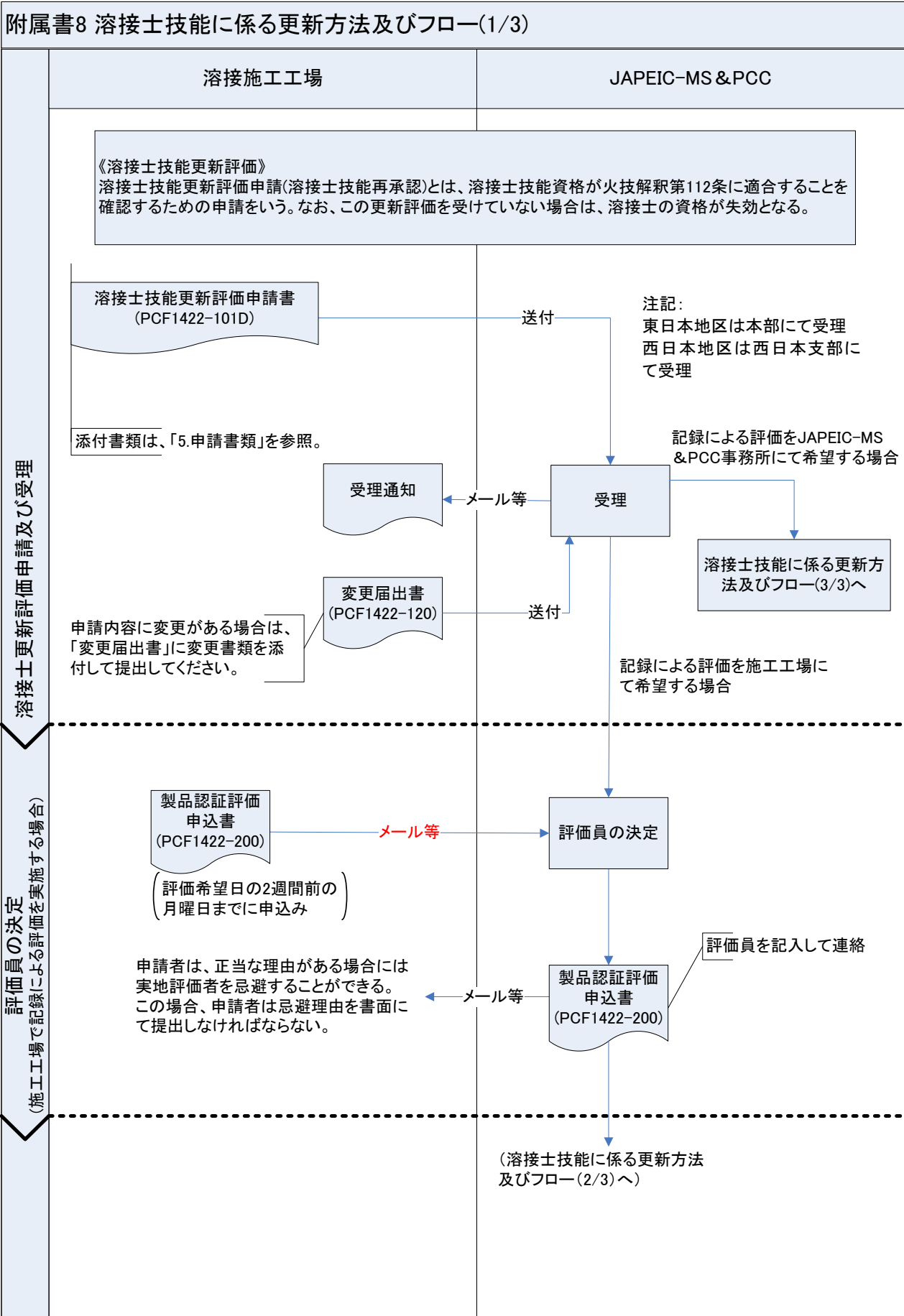
- ① 溶接士リスト(溶接士の氏名、資格及び作業経歴) (PCF1422-102D)の原紙(今回更新する分)  
(移行措置の溶接士資格の場合は技術基準適合確認日(機械試験合格日)以降の継続がわかるもの)
- ② 現有資格を示すリスト等※

(2回目以降の更新申請の場合は添付不要)

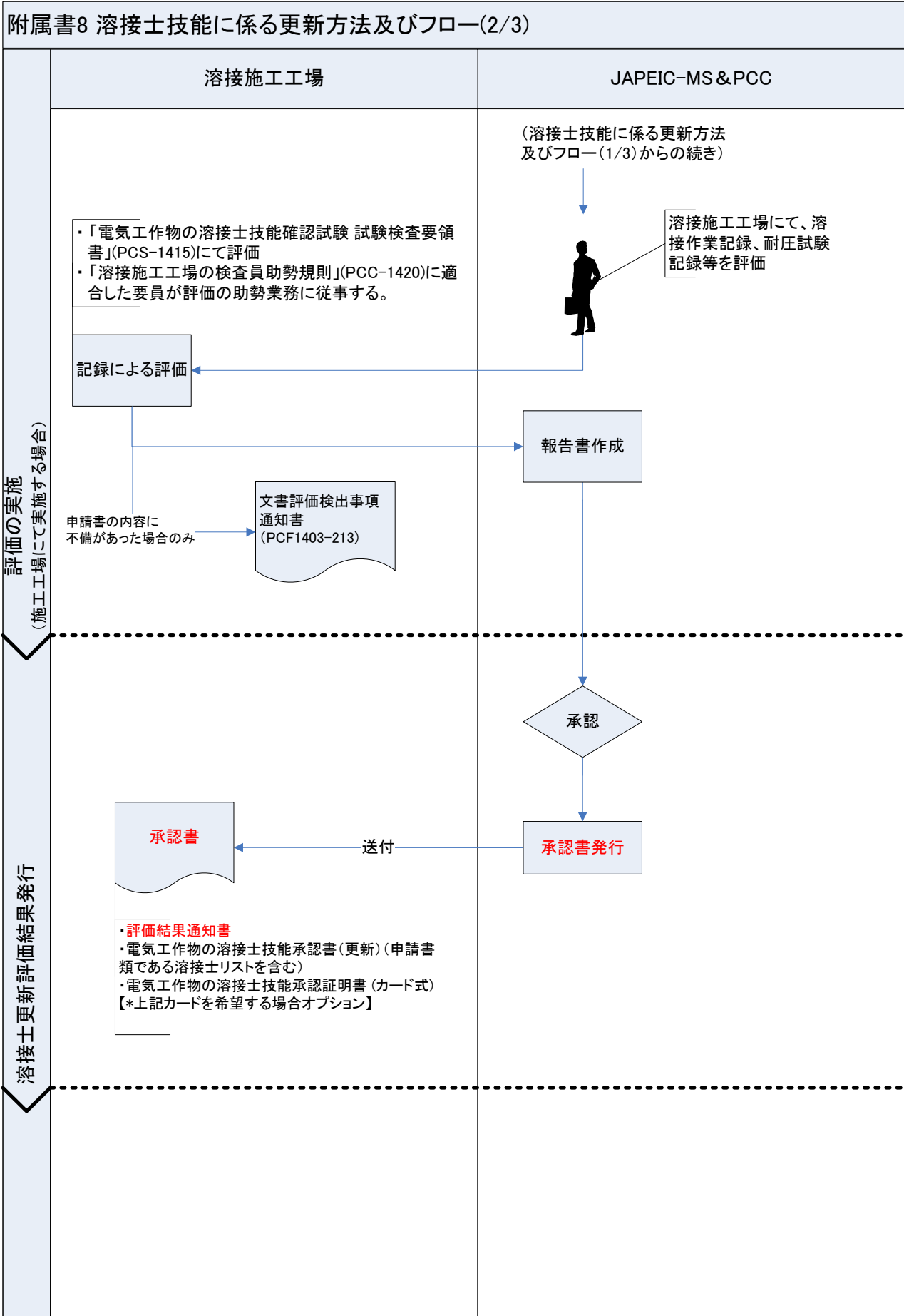
- ・ JAPEIC-MS&PCC 以外の製品認証機関が前回確認した場合は、その溶接士リスト/溶接士作業経歴確認用紙等
  - ・ 初回の更新の場合は溶接士の技能評価に関する承認書の写し
- ③ 溶接士の作業実績: 火技解釈第 112 条に適合することを示す記録の写し※  
(移行措置の溶接士資格の場合は、技術基準適合確認日(機械試験合格日)以降の継続がわかるもの)
- ・ 工程管理記録(1)(2)
  - ・ 溶接施工記録
  - ・ 耐圧試験記録(又は耐圧代替試験記録)および外観検査記録
  - ・ 設置者が技術基準適合を確認した記録
  - ・ 電気事業法以外の実績の場合は、技術基準解釈第 112 条に規定している記録の写し、法律又は省令で定める検査合格書等の写し。溶接士の氏名が確認できる作業実績証明書又は溶接施工記録。
- ④ 連絡担当表(PCF1422-105)
- ⑤ 製品認証申請料金確認書(溶接士技能更新評価用)(PCF1422-111D)
- ⑥ 溶接士の顔写真(最近 6 カ月以内に撮影したもの 2.5 cm × 3.0 cm、電子データ可)  
(「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(カード式、オプション)の発行を希望する場合は添付)

## 6. 更新の適用期限

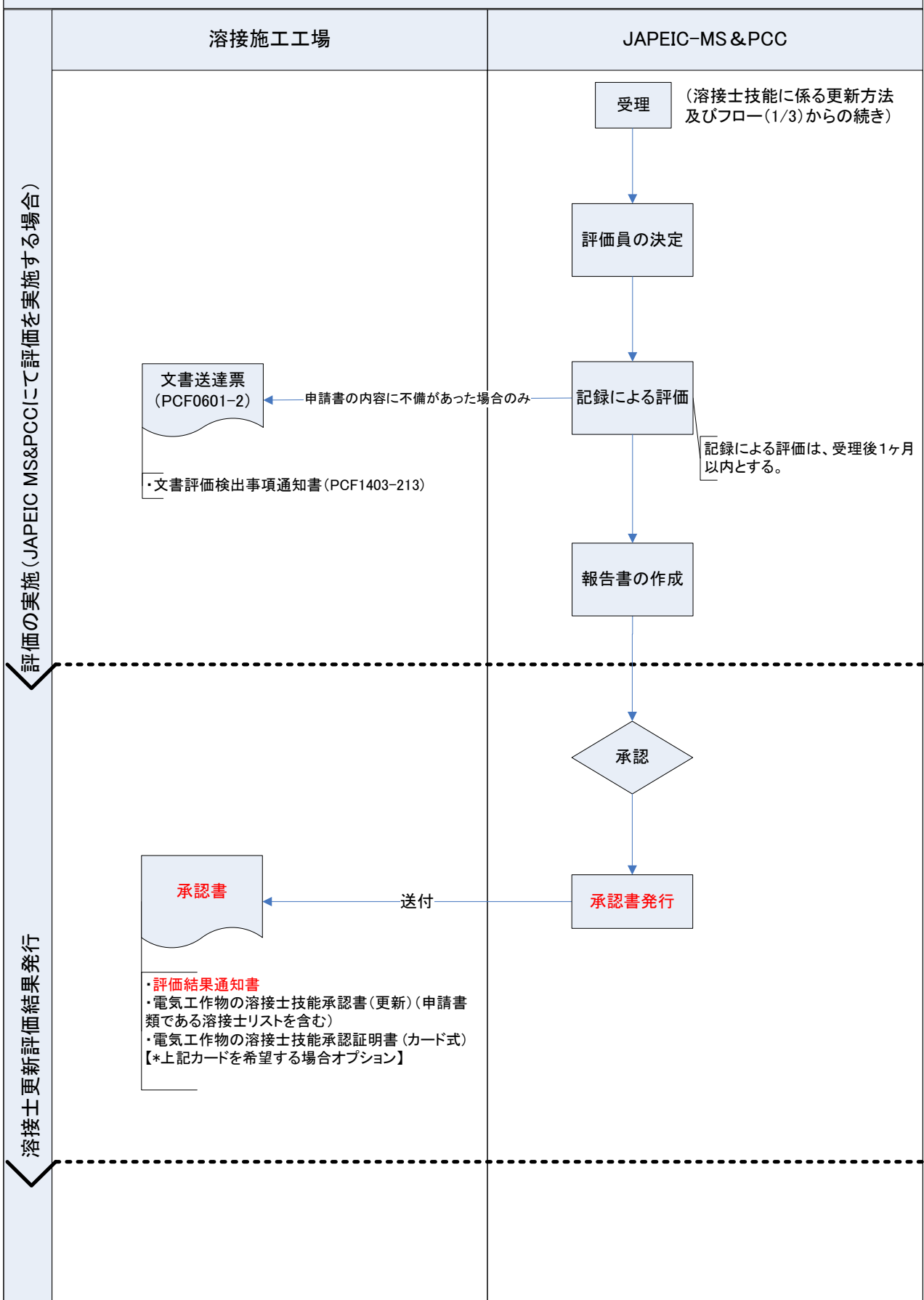
附属書3「溶接士技能の評価に係わる提出書類及びフロー」および附属書7「溶接士技能に係る移行方法」以外の方法によって平成 25 年 1 月 1 日以降に設置者による技術基準適合確認により資格取得を行った溶接士技能については本附属書によって更新できないものとする。







附属書8 溶接士技能に係る更新方法及びフロー(3/3)



附属書 9 電気工作物の溶接士技能承認証明書について

JAPEIC-MS&PCC は、溶接士技能評価／溶接士技能更新に関する承認決定後、『電気工作物の溶接士技能承認書』の他に「電気工作物の溶接士技能承認証明書」を発行する。この取扱い及び記載内容を次に示す。

1. 電気工作物の溶接士技能承認証明書

(1) 「電気工作物の溶接士技能承認証明書」(以下「カード」という。)は、電気工作物の溶接について認証基準に適合し、承認された溶接士であることを証明する証明書であり、取扱いについては次の事項に十分注意すること。

- ①カードの記載内容に誤りがないことを確認し、紛失することのないよう、保管及び携帯には十分注意すること。
- ②カードは、溶接士技能の資格証明の目的以外に使用しないこと。
- ③カードを他人に貸与又は譲渡してはならない。
- ④カードに記載の内容に変更が生じた時は、速やかに協会に連絡すること。
- ⑤表の認証基準の「溶」は溶技解釈、「火」は火技解釈を表す。

添付-1 電気工作物の溶接士技能承認証明書

[A W-4r F-4 を既に保有しており、T W-4r R-1 を追加取得した場合の例]

今回発行した溶接士技能承認証明書の発行日

電気工作物の溶接士技能承認証明書

工工場名： 〇〇〇〇〇〇

氏名： 〇〇〇〇〇〇

ド： 〇〇〇〇

証明書発行日付：2014/4/21

A W-4r F-4 を取得した時の申請書の受理番号

本部受理： 616420140015(簡略化:1414015)

西日本支部受理： 626420140015(簡略化:2414015)

資格の区分	適合日	資格有効期限	承認番号
A W-4r F-4	2014/04/15	2016/04/14	1414015
T W-4r R-1	2014/06/10	2016/06/09	1414018

認証基準に適合した日

追加取得分の申請書受理番号

Product Certification **JAB** Welds P0020

一般財団法人 発電設備技術検査協会

(2) 証明書に関する事項

①溶接士 1 名につきカードは、1 枚とする。(ただし、1 名の現有資格が 8 資格以上の場合、カードは複数となる。)

従って、既にカードを発行している場合には、過去に承認した資格も含めて新規発行カードに資格を記載する。この場合、既発行カードは溶接施工工場の責任のもと廃棄すること。

②溶接士の資格は、カードに表示した有効期限内にあり、表記の溶接施工工場に所属している場合に限り、有効となる。