

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

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	08-7-1	各文書の作成時期を明確化	関谷 08-7-1	関谷 08-7-1	宮地 08-6-30
2	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
3	10-7-26	誤記修正	佐々木 10-7-26	宮地 10-7-26	山田(晶) 10-7-21
4	12-5-30	<ul style="list-style-type: none"> ・“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)“製品溶接部”を“製品(溶接部)”に変更 (2)認証基準の変更 (3)代表サンプルの準備の方法変更 (4)評価時の「特記事項」追加 (5)附属書 2 変更(溶接設計を行う組織等に対するプロセス要求事項) ・不適合等の定義を追加 	佐々木 12-5-30	山根 12-5-30	都築 12-5-30
5	14-7-15	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接管理プロセス認証書の記載事項に製品認証機関の住所を追加した。 ・誤記修正 	清水 14-7-15	山根 14-7-15	田中 14-7-15
6	14-12-24	<ul style="list-style-type: none"> ・PCC-1416 の改訂に伴い、添付資料 1 認証フロー中の申請料請求時期を修正した。 	清水 14-12-24	山根 14-12-24	田中 14-12-24

1. 適用範囲

この規則は、申請者である溶接施工工場(溶接設計を行う組織、溶接検査を行う組織及び溶接施工を行う組織を含む。)(以下、「溶接施工工場等」という。)が、溶接管理プロセス(以下、プロセスという。)を認証取得し、維持するまでの手順を定めたものである。

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。

2. プロセスの評価、認証の手順

新規でプロセスを取得する場合の手順の流れを、添付資料 1「プロセス評価、認証フロー」に示す。

2.1 事前打合せ

事前打合せでは、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。)が申請者に対して、本規則及び「製品認証に係わる手引き」(PCG-0001)に基づいて、製品認証制度の概要、申請手続き、評価手順、費用、登録後の JAPEIC-MS&PCC の対応等の説明を行う。なお、事前打ち合わせは以後の対応を円滑に進めるために有効な手段であり、必ず行う必要があるわけではない。

2.2 プロセスの評価、認証の申請

2.2.1 プロセスの申請単位は、同一国内、同一事業所で、かつ技術上、品質上同じ経営下にある溶接施工工場及びその分工場や現地作業場の単位とする。ただし、同一国内、同一事業場で、かつ技術上、品質上同じ経営下にある複数の溶接施工工場及びその分工場並びに現地施工の申請を同時期に行う場合は、一申請で行えるものとする。なお、その場合においても、プロセス認証評価は、溶接施工工場及びその分工場並びに現地施工ごとに対して行われる。

2.2.2 申請者は、JAPEIC-MS&PCC に新規でプロセスを申請する場合、次の申請書類を提出すること。

- ① 「プロセス評価申請書」(PCF1426-1)………1 部
- ② 品質マニュアル(最新版の品質マニュアル)………1 部
 - ・原則として非管理版とする。
- ③ 「調査票」(PCF1426-2)………1 部
 - ・評価を適切に進めていくために溶接施工工場等のプロセスなどに関する情報を記入する。
- ④ 添付書類(主要設備一覧、会社案内、対象の製品・サービスの内容がわかるカタログ等)………1 部
- ⑤ 代表サンプルに係る申請文書………1 式
 - ・代表サンプルの選定及び準備については、本規則の付属書-1「プロセス評価時の代表サンプルの準備」に詳細を示す。
 - ・代表サンプルの申請に係る申請書類は実機製品(溶接部)に準じることとし、詳細は「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)による。

2.2.3 申請時期は、原則として評価を希望する 2 ヶ月前以上とする。これによらない場合は、別途協議することとする。

2.2.4 溶接のプロセス認証の基準について

プロセス申請に当り、溶接のプロセス認証の基準は、JIS Z3400 ベース基準とする。

ここで、溶接設計を行う組織（溶接設計図又は溶接部詳細（施工）一覧表を作成する者）、溶接施工を行う組織（技術基準適合は判断しないものの、溶接施工を行う者）及び溶接検査を行う組織（技術基準適合判断を実施する者）もプロセス認証を取得する必要がある。溶接設計を行う組織、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織の評価基準項目を本規則の付属書-2「溶接検査を行う組織、溶接施工を行う組織・溶接設計を行う組織に対する評価基準項目一覧」に示す。

詳細は、「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」(PCC-1406)によること。

2.2.5 プロセス評価申請書に係る変更

プロセス評価申請書に係る変更については、以下による。

- ・プロセス評価申請中に「プロセス評価申請書」(PCF1426-1)の内容に変更が生じた場合、「変更届出書」(PCF1422-120)に必要事項を記載の上、変更書類を提出する。
- ・プロセス認証後に「溶接管理プロセス認証書」の記載内容に変更が生じた場合、3.5 項 認証登録後の認証内容の変更による。

2.3 予備調査(オプション)

予備調査とは、申請者の認証基準の理解、プロセス評価の受審準備状況の把握、効率的な評価計画の立案、評価に関する相互理解などを深めるために行うものであり、申請者の依頼に応じて、実地評価に先立ち行う。予備調査は、*JAPEIC-MS&PCC* の専用チェックリストを使って行い、終了時、プロセス評価(実地評価)の開始が可能か否かを評価し、回答する。この予備調査は、上記目的を達成するために行われるものであり、コンサルティングではないため、調査後に検出事項の言及などは行わない。

なお、予備調査は、申請者の依頼により行うため、予備調査が必要な場合は依頼文書を *JAPEIC-MS&PCC* へ提出すること。なお、予備調査の費用は評価、登録料金の中には含まず、別途請求する。

2.4 文書評価

JAPEIC-MS&PCC は、プロセスに対して文書評価を実施する。文書評価では、申請者の品質マニュアル等が「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」(PCC-1406)で規定している「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)の要求事項を満たしているかを確認する文書評価結果は、プロセス評価申請書受理後1ヶ月以内を目標に申請者へ通知する。また、代表サンプルの申請内容についても合わせて文書評価を実施する。

なお、品質マニュアルに是正処置が必要な場合は、「プロセスの文書評価報告書」(PCF1401-5-1.2)にて是正を要求する。

2.5 プロセス評価計画書の立案・合意

JAPEIC-MS&PCC は、文書評価が終了すると、実地評価に関する評価内容（認証範囲や認証基準）、評価日時、評価対象部署及び評価項目等を記載した詳細な「プロセス評価計画書」（PCF1401-2）を作成し、実地評価の2週間前を目安に申請者に送付する。

この「プロセス評価計画書」（PCF1401-2、2-1）には、実地評価予定日、評価チームメンバーも明記されている。なお、申請者は正当な理由がある場合には、評価チームメンバーを忌避することができるので、プロセス評価計画書入手後 10 就業日以内に書面にて連絡すること。また、実施評価予定日は事前に協議することがある。

2.6 実地評価

実地評価は、評価チームが申請者（溶接施工工場等）を訪問し、合意を得た「プロセス評価計画書」（PCF1401-2、2-1）に基づきプロセスとその実施状況及び製品（溶接部）（模擬製品でも可）が、認証基準に適合しているか否かを数日にわたり評価する。

申請範囲に分工場及び/又は現地施工を含めている場合、代表サンプルの実地評価は、工場、分工場又は現地のいずれで行っても良い。ただし、工場、分工場及び現地の管理プロセスが異なる場合は、各々の代表サンプルをもって評価する。

詳細は、付属書-1「プロセス評価時の代表サンプルの準備」による。なお、溶接設計を行う組織に対する実地評価については代表サンプルが不要となるが、当該プロセスにより作成された溶接設計等の評価を行う。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より、それぞれ溶接、試験検査を行う代表サンプルの評価を含む。

評価に際して、評価チームは申請者に対して、評価対象となる関連施設への自由な立入り、記録の閲覧、関係者との面接及び案内者の同行を依頼する。

また、評価チームは、申請者に対し評価チームが打合せを行うための会議室等の準備を依頼する。

2.6.1 開始時会議

評価チームは、評価に先立って、評価目的、評価内容（認証範囲や認証基準）、評価手順、評価員、守秘義務等を相互で確認するために開始時会議を開催する。この際、評価チームは、評価対象範囲のプロセスに責任ある経営管理者（執行責任者）及び管理責任者の出席を依頼する。

2.6.2 評価

評価チームは、各部署の関係者との面談、記録の閲覧、活動の観察等を通じ、プロセスとその実施状況が「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」（PCC-1406）で規定している認証基準に適合しているか否かを、また、製品（溶接部）（代表サンプルでも可）が「電気工作物の溶接に係わる認証規程」（PCC-1402）で規定している認証基準に適合しているか否かを評価する。

2.6.3 終了時会議

評価チームは、評価最終日に、評価結果の概要等を説明するため終了時会議を開催する。

評価チームは、評価対象範囲のプロセスに責任ある経営管理者(執行責任者)及び管理責任者の出席並びに可能な限り評価対象部署の責任者の出席を依頼する。

終了時会議では、適合性に関して検出された事項(不適合又は観察事項)の内容及び重要性について説明し、質疑応答を行う。その際、評価チームは評価受審責任者に検出内容(不適合及び観察事項)の確認の署名を依頼する。また、検出した事項が、不適合として特定された場合の是正処置の手順等についても説明する。

なお、認証基準に適合しているものの、更なる改善が望まれる事項を改善の機会として特記事項に記すことできる。

【補足】 不適合等の定義

- ① 不適合とは、「規格要求事項に係わる要素の内、一つ又は複数の要求されている事項が欠けている又は、実施されていないこと。あるいは、入手できる客観的証拠に基づいた、溶接施工工場等が供給している製品(溶接部)の品質に関して重大な疑いを生じる状況」をいう。
- ② 観察事項とは、現状では規格要求事項は概ね満足しているものの、手順が部分的に不明確なもの、品質に影響を及ぼす可能性が低いミス・抜け等、その状態を放置すると大きな不適合に発展する可能性のあるものをいう。
- ③ 特記事項とは、現状でも規格要求事項を満足しているものの、改善の機会として更なる改善を推奨するものをいう。

2.7 暫定プロセス評価報告書の提出

JAPEIC-MS&PCC は、評価チームから提出された評価結果の報告に基づき「暫定プロセス評価報告書」(PCF1401-12-1,2,3)を作成し、実地評価終了後 2 週間内を目標に申請者へ提出する。「暫定プロセス評価報告書」の中で是正すべき不適合は特定し、是正を要求する。

なお、JAPEIC-MS&PCC は申請者に「暫定プロセス評価報告書」の内容に対して「暫定プロセス評価報告書及び意見書の送付について」(PCF1401-9)により意見を求める。申請者は、意見の有無にかかわらず、同意見書にて JAPEIC-MS&PCC へ回答を提出する。

2.8 不適合事象に対する回答・確認

申請者は、不適合事象に対して「是正処置報告書」(PCF1401-14)に原因、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、期限までに評価チームリーダー宛に提出する。なお、是正処置に関する回答の期限は、暫定報告書発行日を起点に1ヶ月以内を目標とし、暫定報告書に具体的な日付を記載する。

JAPEIC-MS&PCC は、提出された是正処置の回答を確認し、全面的又は部分的な再評価を行うか、あるいは、是正処置報告書の回答をサーベイランス時に確認するか等の是正処置の検証方法を決定し、通知する。

2.9 観察事項及び特記事項に対する回答・確認

申請者は、観察事項の処置結果、処置方法、処置計画等について、文書で評価チームリーダー宛に提出する。JAPEIC-MS&PCC は提出された観察事項の処置結果、処置方法、処置計画等について確

認する。なお、観察事項に関する回答の期限は、暫定報告書発行日を起点に1ヶ月以内を目標とし、暫定報告書に具体的な日付を記載する。

申請者に、特記事項(改善の機会)に対する回答は要求されない。

2.10 最終プロセス評価報告書の提出

JAPEIC-MS&PCC は、「暫定プロセス評価報告書」(PCF1401-12-1,2,3)及びそれに対する申請者からの意見、是正処置に関する回答及びその確認結果並びに観察事項に関する見解書に基づき、「最終プロセス評価報告書」(PCF1401-13)を作成し、不適合及び/又は観察事項に対する回答を受理した日を起点に(不適合及び観察事項がなかった場合には実地評価終了日を起点に)2週間を目標に申請者に提出する。

2.11 認証可否の判定

JAPEIC-MS&PCC は、すみやかにプロセス及び施工法認証会議を開催し、最終プロセス評価報告書を基に認証可否の判定を行い、「認証可」の場合、登録を決定する。

なお、認証可否の判定は、是正処置の検証が全て完了した後に行う。判定は次による。

- ① 認証可 : 残存する不適合がない場合。
- ② 判定保留: 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、あるいは全般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 認証不可: 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。

2.12 判定結果の通知

JAPEIC-MS&PCC は、判定結果を申請者に通知する。なお、申請者は判定結果に不服の場合は、書面により異議申立てをすることができる。

① 認証可の場合

認証可の通知と共に、評価料金、登録料金、その他の費用の請求書を送付する。

② 判定保留の場合

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、あるいは全般的又は部分的な再評価を実施し、是正内容を確認した後、再び判定を行う。なお、是正要求に応じない場合は、認証不可の扱いとする。

③ 認証不可の場合

認証不可の通知と共に、評価料金、その他の費用の請求書を送付する。

2.13 プロセスの登録

2.13.1 溶接管理プロセス認証書の交付

JAPEIC-MS&PCC は、認証可と決定した申請者に対して、溶接管理プロセス認証書(以下、付属書を含む。)を交付すると共に、登録溶接施工工場等の名称、所在地、製品又はプロセスの範囲等を「製品認証に係わる溶接管理プロセスの登録溶接施工工場名簿」(PCF1401-15)に登録する。

認証書は、和文のもの1通を交付する。申請者からの希望により複製及び英文の認証書を有料で発行する。希望する場合は、*JAPEIC-MS&PCC*まで書面で申込むこと。

2.13.2 溶接管理プロセス認証書(付属書 含む)及び *JAPEIC-MS&PCC* ロゴマーク(認証マーク)

溶接管理プロセス認証書には、次の事項を明記する。

- 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 認証基準
- ④ 認証範囲
- ⑤ 認証日(改訂日含む。)及び有効期限
- ⑥ 製品認証機関の表示(名称、住所及び認証マーク並びに責任者の名前及び役職)
- ⑦ 適用品質マニュアル(名称は限定されない。)又は仕様書の名称及び識別番号
- ⑧ 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の名称及びその所在地
- ⑨ 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
- ⑩ 製作可能機器の詳細

*JAPEIC-MS&PCC*の認証マーク及びJAB認定シンボルの取扱いの詳細については「認証マーク使用規則」(PCC-1505)による。

2.13.3 公表

JAPEIC-MS&PCC は、「製品認証に係わる溶接管理プロセスの登録溶接施工工場名簿(火力)」を認証された製品範囲を含め公開する。

登録溶接施工工場等は、*JAPEIC-MS&PCC*に登録されていることを公表することができる。

3. プロセスの認証登録の維持・継続

登録溶接施工工場等は、認証登録後、その維持・継続のために、*JAPEIC-MS&PCC* より次の評価を受ける。

3.1 サーベイランス

サーベイランスの手順の流れを、添付資料 2「プロセスサーベイランスフロー」に示す。

- ① サーベイランスは、登録後1年毎に定期的に行う。(火力・燃料電池発電所の製品(溶接部)に係り、溶接管理プロセスの認証日を起点として、1年+3ヶ月-3ヶ月、2年+3ヶ月-3ヶ月、3年+3ヶ月-3ヶ月、4年+3ヶ月-3ヶ月の期間内にサーベイランスを行う。)
- ② サーベイランスの実施にあたって、*JAPEIC-MS&PCC* はサーベイランス実施時期を「サーベイランスの通知について」(PCF1401-18)により溶接施工工場等へ通知する。なお、溶接施工工場等はサーベイランスを受けるにあたって *JAPEIC-MS&PCC* へ申請書を提出する必要はない。
- ③ サーベイランスは、初回評価に準じて行う。ただし、評価項目や範囲は、初回評価時より限られた項目、範囲となる。サーベイランスでは試験又は検査記録の確認を行い、製品(溶接部)による評価が可能であればこれについて確認を行う。

なお、登録されたプロセスが継続して実行されていることを検証すると共に、是正処置結果、認証マークの使用状況、顧客苦情等についても確認する。

- ④ 品質マニュアル等に大幅な変更がなければ、文書評価は省略する。
サーベイランスの結果により、認証センター長が「認証継続」の可否の判定を行う。判定の結果は、サーベイランス報告書に含めて登録溶接施工工場等に通知する。
- ⑤ サーベイランスは、製品(溶接部)に対しても行う。これは、工程中に流れている製品(溶接部)及び過去の製品(溶接部)の評価実績を使い実施する(溶接設計を行う組織は設計図及び溶接部詳細(施工)一覧表、溶接検査を行う組織は検査記録等及び溶接施工を行う組織は溶接記録等をもって実施する。)。工程中に流れている製品(溶接部)及び過去の製品(溶接部)の評価実績がないときには、製品認証制度を活用していない製品(溶接部)を参考して、並びに溶接士及び試験検査要員の資格維持、設備管理、教育訓練等のソフト面について確認する。

3.2 更新評価

登録の有効期間は、火力・燃料電池発電所の製品(溶接部)に係る溶接管理プロセス認証日から起算して5年間とし、5年目のサーベイランスが更新評価となる。5年-6ヶ月+0ヶ月の範囲が更新評価時期となり、この期間内に認証を取得する必要がある。この更新評価は、初回のプロセス評価と同じ手順で行う。なお、初回プロセス評価時と同様の手順で、製品(溶接部)(代表サンプルでも可)(2.6項参照)による評価が必要になる。なお、工程に流れている製品(溶接部)を使つての実地評価(耐圧試験等)及び過去の製品(溶接部)の評価実績をもって、一部評価に変えることは可能である。

溶接施工工場等は登録の有効期限が近づき、さらに登録の継続を希望する場合、*JAPEIC-MS&PCC* に対して更新評価を申請する。更新評価は、認証の有効期間内に初回の実地評価に準じて行う。

3.3 再評価

再評価を行う場合の例としては以下のケースがある。再評価を行うケースの詳細は「溶接施工工場遵守規則」(PCC-1504)による。実施時期等は、協議の上、直近にサーベイランスを実施する時は、サーベイランスと併せて行うこととする。

- ① 製品(溶接部)等の実地評価において、製品認証機関が不適合を発見した場合。
- ② 登録溶接施工工場等についての苦情、その他の情報の分析から、登録溶接施工工場等が *JAPEIC-MS&PCC* の要求事項に適合していないことが明らかになった場合。
- ③ 外部からの不適合情報(新聞情報及び製品認証制度活用者等)から、製品認証の認証基準の要求事項に適合していない可能性がある、事実調査等の結果から明らかになった場合。
- ④ 登録溶接施工工場等がプロセスの変更(「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格」の新適用年度への対応含む。)又は操業場所の移転等、関連要求事項との適合性に影響を及ぼすと思われる変更があった場合。
- ⑤ 登録溶接施工工場等が認証範囲の拡大又は縮小を希望する場合。

この認証範囲拡大における手順は、初回のプロセス評価に準じて行います。溶接施工工場単独でプロセス認証を受けた後に現地の施工ができるように申請する場合などは、この認証範囲の拡大になる。

更新評価及び再評価の結果は、*JAPEIC-MS&PCC* のプロセス及び施工法認証会議で、「認証継続」の可否の判定を行う。*JAPEIC-MS&PCC* は判定の結果を、登録溶接施工工場等に書面で通知する。

なお、更新評価や認証範囲の拡大又は縮小に伴う再評価の場合は、「継続可」の決定に伴い、溶接管理プロセス認証書を再発行する。

3.4 継続可否の判定

判定は、次による。

- ① 継続可: 残存する不適合がない場合。又は評価時に残存した不適合が、合意した期間内に有効に是正された場合。
- ② 一時停止: 不適合が残存し、合意した期間内に是正されない場合。
- ③ 取消し: 不適合が残存し、一時停止の期間内に是正されない場合。

3.5 認証登録後の認証内容の変更

溶接施工工場等は、認証登録後に認証した内容に変更が生じた場合は以下に従って手続きを行う。

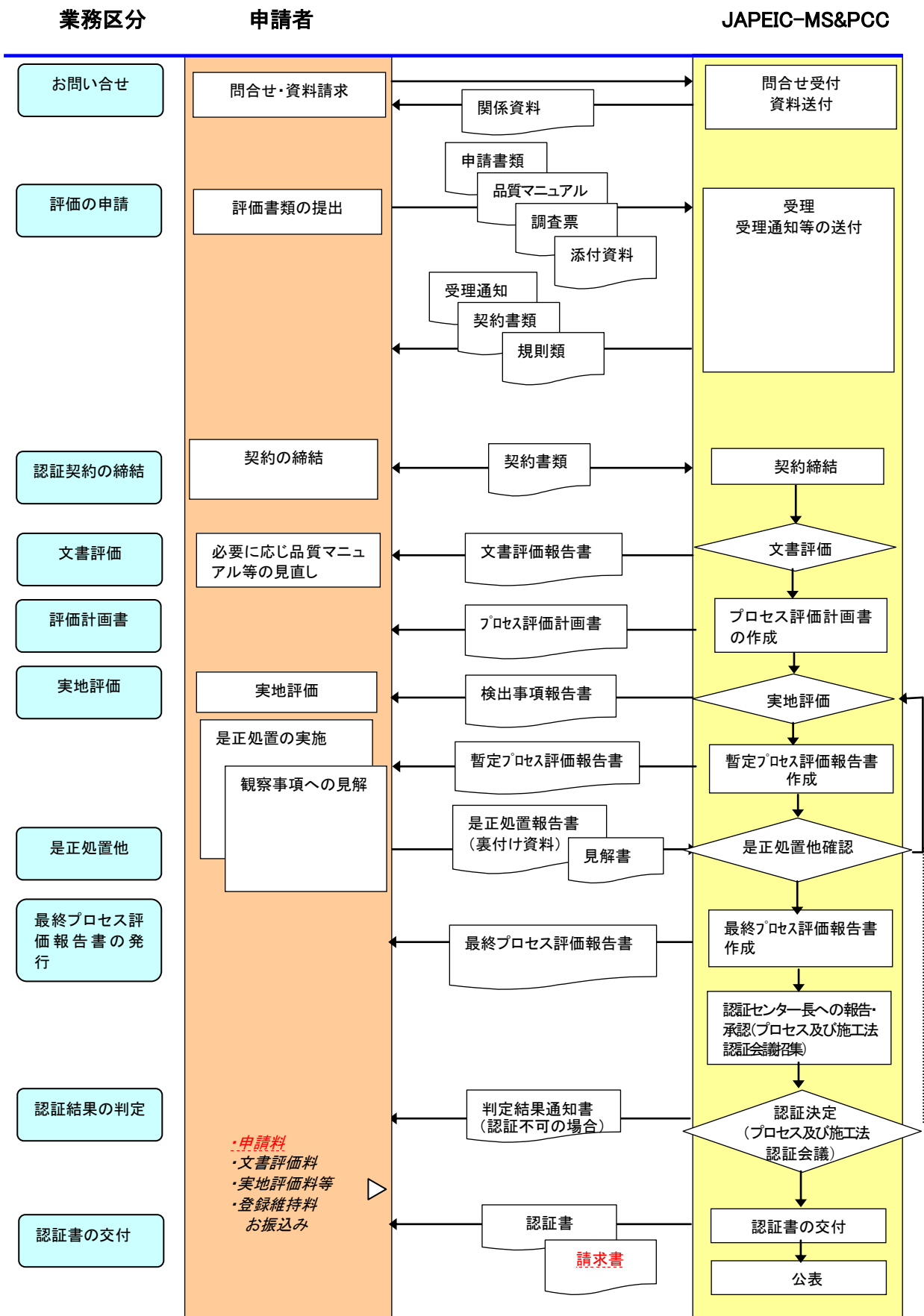
- ① 現地施工の追加等、プロセスの変更で適用規格への適合性に影響を及ぼす場合(3.3項④、⑤のケース)、「プロセス変更評価申請書」(PCF1426-3)により *JAPEIC-MS&PCC* へ申請する。
変更申請書類としてはプロセス評価初回申請時に提出した申請書類(2.2.2項参照)から変更があった書類を提出する。変更がないものについては提出不要とする。

- ② 登録溶接施工工場等の名称、所在地、品質マニュアルのタイトル変更等の溶接管理プロセス認証

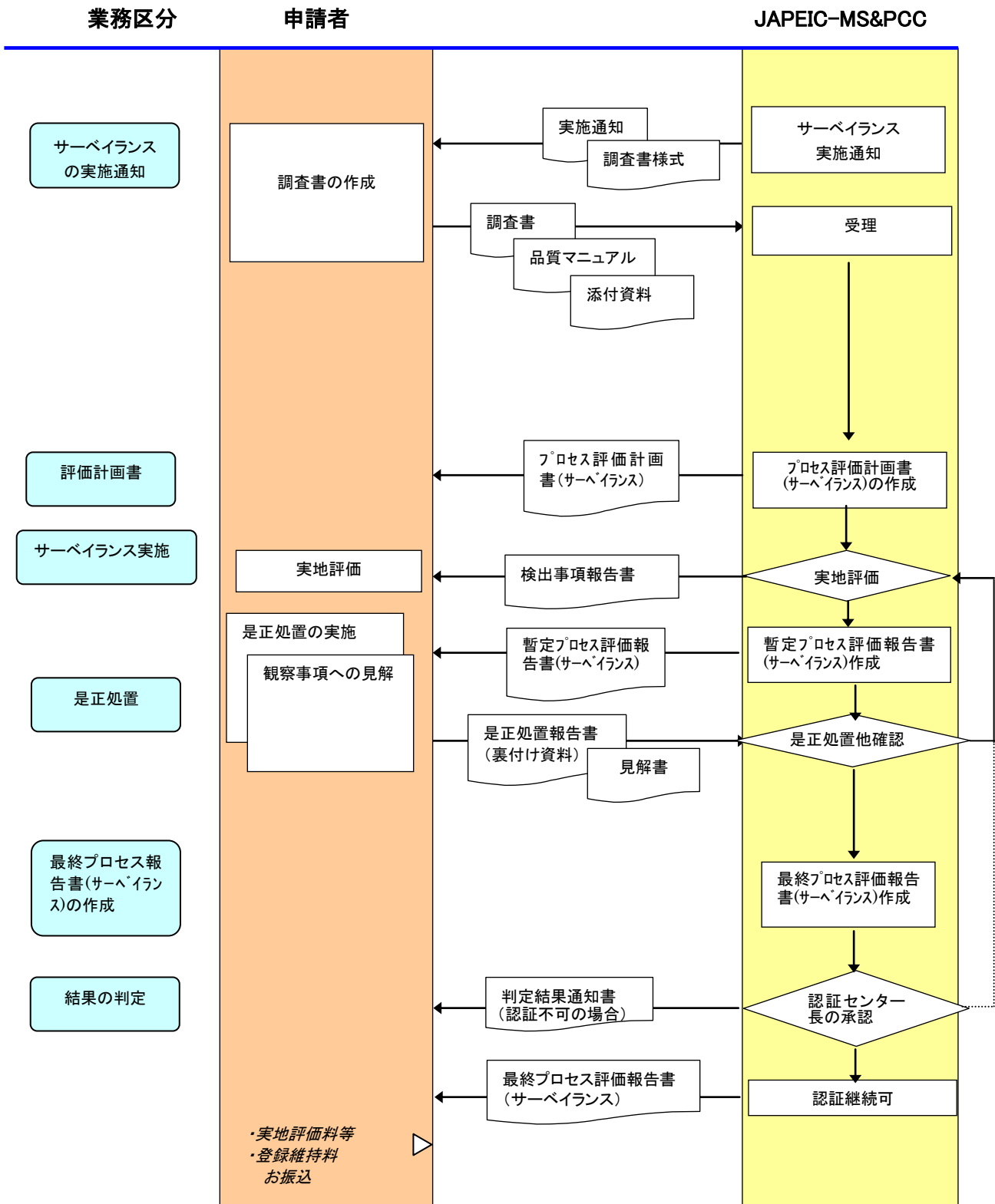
記載内容を変更する場合であって、適用規格への適合性に影響を及ぼさない場合、「プロセス認証書記載事項変更申請書」(PCF1426-4)により *JAPEIC-MS&PCC* へ変更内容を通知する。

- ③ 認証を終了(登録を返上)する場合、「プロセス変更評価申請書」(PCF1426-3)に次を添付し *JAPEIC-MS&PCC* まで申請する。
- a. 溶接管理プロセス認証書
 - b. 溶接管理プロセス認証書 付属書
 - c. 取下げ理由

添付資料 1 プロセス評価、認証フロー



添付資料 2 プロセスサーベイランスフロー



付属書-1 プロセス評価時の代表サンプルの準備

(1) 溶接管理プロセスの評価時に、認証範囲として申請する製品(溶接部)は、当該申請工場における主たる構造物を代表するものであることが望ましい。(以下これを「代表サンプル」という。)

この代表サンプル(実機適用製品又は模擬製品どちらでも可能)は、「火技省令及び火技解釈」及び「民間製品認証規格 TNS-S3101(火力)」の溶接部の製品評価要領(付属書 2)で規定されている溶接等の施工及び各種検査等のプロセスが、認証基準等に照らして適切に行われているか一通り評価する必要があるため、複数の溶接継手部を有していることが好ましい。なお、実地評価は原則として実製品(溶接部)の評価頻度と同一とする。

ここで、溶接管理プロセス認証で、評価する代表サンプルの耐圧試験時に、本規則の付属書 2 の各種検査項目の要求事項が実施されない場合(認証基準等で検査要求事項なし)、これらの要求事項が認証基準等に照らし満足できるか評価する必要がある。この評価を、過去の実績記録、又は現在実施中の製品(溶接部)の溶接施工記録(図面及び溶接部詳細(施工)一覧表)及び試験検査記録等を使い、過去の実績等による評価を受けることができる。この場合、溶接管理プロセス申請時に提出する電気工作物の溶接部評価申請書にその製品溶接物のリストを作成し、当該検査項目に関する図面、溶接部詳細(施工)一覧表、検査記録等評価に必要な書類を提出すること。

申請者が溶接設計を行う組織や溶接施工を行う組織、溶接検査を行う組織の場合の代表サンプルについても上記と同様な考え方で代表サンプルを選択する。溶接設計を行う組織の場合は、溶接設計要素が多い溶接物をサンプルとし、その溶接設計に係わる溶接設計図面や溶接部詳細(施工)一覧表が評価対象となる。溶接施工を行う組織の場合は、溶接施工要素が多い施工を、溶接検査を行う組織の場合は、検査要素が多い検査を実証できる溶接(溶接部)を代表サンプルとして選ぶこと。

(2)工場(分工場含む)及び現地の管理プロセスが異なる場合は、各々(工場(分工場含む。))及び現地作業場の代表サンプルを確認するものとする。ただし、民間製品認証規格の要求事項を満足する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、プロセス認証における代表サンプルの確認は、工場(分工場含む。)又は現地作業場のいずれで行ってもよいものとする。

プロセス評価時に必要な代表サンプル

品質マニュアルの適用 施工場所	管理プロセスが工場 のみの場合	管理プロセスが工場 と現地でほぼ同 じである場合	管理プロセスが工場 と現地で大幅に 異なる場合	管理プロセスが現 地のみの場合
施工場所が工場 のみ	工場用代表サン プル			
主たる施工場所 が工場		原則として工場用 代表サンプル	工場用及び現地 用の代表サンプル が必要※1	
主たる施工場所 が工場及び現地		工場用又は現地利 用の代表サンプル (どちらでも可)※1	工場用及び現地 用の代表サンプル が必要※1	
主たる施工場所 が現地		原則として現地用 代表サンプル※1	工場用及び現地 用の代表サンプル が必要※1	
施工場所が現地 のみ				現地用代表サン プル ※1

※1プロセス評価時に現地工事が無い場合には溶接施工工場内に現地を模擬した場所を設定し、その場所に代表サンプルを準備し、所定の溶接施工管理状態の評価を受けることができる。ただし、これを適用する場合の条件として以下の確認を行なう。

- ・プロセス評価時に必要に応じて過去の現地施工記録の確認を行なう。
- ・溶接管理プロセス認証書(現地施工可含む。)交付後のサーベイランスの時期などを捉え、実際の現地での溶接施工を確認することにする。

付属書-2 溶接検査を行う組織、溶接施工を行う組織・溶接設計を行う組織に対する評価基準項目一覧

溶接管理プロセス全般に係わる溶接施工工場と異なり、一部分の工程のみ係わる、溶接検査を行う組織、溶接施工を行う組織・溶接設計を行う組織に関する要求事項については、「電気工作物の洋溶接部に関する民間製品認証規格(火力)(TNS-S3101-2011)の解説に規定されている。

- ◎ 「電気工作物の洋溶接部に関する民間製品認証規格」にて要求されている。
 ー 要求なし。

JIS Z3400 ベース基準の 基本要項事項(認証基準)	JIS Z3400 ベース基準		
	溶接検査を行う 組織	溶接施工を行 う組織	溶接設計を行 う組織
1. 組織	◎	◎	◎
2. 権限と責任	◎	◎	◎
3. 文書及びデータの管理	◎	◎	◎
4. 契約確認及びデザイン・レビュー	◎	◎	◎
5. 下請負	◎	◎	◎
6. 溶接要員	ー	◎	ー
7. 検査要員及び試験要員	◎	ー	ー
8. 装置	◎	◎	ー
9. 溶接施工	ー	◎	ー
10. 溶接材料	ー	◎	ー
11. 母材の保管	ー	◎	ー
12. 溶接後熱処理	ー	◎	ー
13. 溶接関連の検査及び試験	◎	ー	ー
14. 不適合及び是正処置	◎	◎	◎
15. 校正	◎	◎	ー
16. 識別及びトレーサビリティ	◎	◎	◎
17. 品質記録	◎	◎	◎
18. 教育・訓練	◎	◎	◎