

溶接施工工場遵守規則

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	03-1-16	新規発行	熊野 03-1-16	熊野 03-1-16	関谷 03-1-16
1	03-6-16	用語の変更等	関谷 03-6-16	関谷 03-6-16	永井 03-6-16
2	03-11-21	プロセス認証の一時停止、不適切な言及、 機密保持など全面見直しによる変更	関谷 03-11-21	守口 03-11-21	安本 03-11-19
3	04-4-8	用語訂正(品質マニュアルと整合)	関谷 04-4-8	守口 04-4-5	安本 04-4-5
4	06-1-6	再評価の取り扱いの明確化	関谷 06-1-6	守口 06-1-6	山田 06-1-6
5	06-7-14	JAB N410 2006 版発行に伴い、認定マークを 認定シンボルに表現を変更	関谷 06-7-14	守口 06-7-14	山田 06-7-14
6	08-4-1	・組織変更に基づく見直し	関谷 08-4-1	安本 08-4-1	山田 08-4-1
7	10-7-25	・認定範囲縮小(原子力分野の廃止)に伴う 改訂[未訂正分の追加訂正] ・「JAB登録」の誤解表現を修正	佐々木 10-7-25	都築 10-7-25	坂本 10-7-22
8	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)“製品溶接部”を“製品(溶接部)”に変更 (2)適用する認証基準を、JISZ3400 ベース 基準のみに変更 ・“財団法人日本適合性認定協会”を“公益財 団法人日本適合性認定協会”へ変更 ・製品(溶接部)の評価時に認証センターが発見した不適合に係る対応を追加	佐々木 12-5-30	山根 12-5-30	都築 12-5-30
9	14-7-15	・「3.プロセス維持の評価の受け入れ」につい て、ケース1の表記を追加した。	清水 14-7-15	山根 14-7-15	田中 14-7-15

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
10	15-3-11	・文書・記録等の機密保持について開示可能な文書とその際の扱いの明確化	清水 15-3-11	都築 15-3-11	田中 15-3-11

1. 目的

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。)と製品認証業務の契約を取り交わしている溶接施工工場が遵守する事項を定める。

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

2. 溶接管理プロセスの維持

溶接施工工場は、JAPEIC-MS&PCCと溶接管理プロセス認証に関し契約がある場合、適用する認証基準(JIS Z3400 ベース基準)に常に適合するよう溶接管理プロセスを維持すること。

3. プロセス維持の評価の受け入れ

溶接施工工場は、JAPEIC-MS&PCC と溶接管理プロセス認証に関し契約がある場合、サーベイランス、更新評価及び再評価を受け入れるための準備を行うこと。

再評価を行う場合は、下記ケースによる。

ケース1.

登録評価、サーベイランス及び更新評価において検出された不適合の是正処置に対して下記に示すような事項も含めて、製品認証グループ長が書面での回答のみでは不十分であると判断した場合、溶接施工工場の合意のもとで再評価(フォローアップ)を行う。

(a)不適合を是正するために実施した処置が実地でしか確認できない場合。

(b)同一部門から不適合が多数検出された、あるいは複数の部門から同一の規格要求事項に対しての不適合が多数検出された場合。

ケース2.

登録溶接施工工場において下記に示すような事項が発生し、認証センター長が溶接施工工場の溶接管理プロセスの適合状況並びに適切な是正処置をとったことを調査する必要があると判断した場合、溶接施工工場の合意のもとで再評価を行う。なお、直近にサーベイランスを実施する場合は、サーベイランスの時期に併せて行うことができる。

(a)登録溶接施工工場の活動及び運営に重大な影響を与える変更があった場合。(例えば所有者、溶接管理プロセスの大幅な変更など)

(b)苦情若しくはその他の情報の分析結果から、その溶接施工工場が認証センターの要求事項(認証基準を含む。)に対する不適合又は要求事項の不履行が明らかになった場合。

(c)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こと、事実調査等の結果から明らかになった場合。

(d)製品(溶接部)の評価時に、認証センターの製品評価検査員が認証基準に照らし重大な不適合を発見した場合。なお、発見者には第三者を含む。

ケース3.

登録溶接施工工場から下記に示すような事項について認証範囲の拡大又は縮小の届出(プロセス変更評価申請書(PCF1426-3))があり、製品認証グループ長が溶接施工工場の溶接管理プロセスを調査する必要があると判断した場合、溶接施工工場の合意のもとで再評価を行う。

- (a) 溶接管理プロセスに係わる認証基準
- (b) 登録されたプロセスに含まれる組織

4. プロセス等に関する変更届

溶接施工工場は、JAPEIC-MS&PCC と溶接管理プロセス認証に関し契約がある場合、次のような場合、速やかに書面をもって JAPEIC-MS&PCC に変更内容を通知すること。

- ① 溶接管理プロセスの変更で認証基準への適合性に影響を及ぼす場合。
- ② 登録範囲を変更する場合。
- ③ 溶接施工工場名(企業名、事業所名等)、所在地表示等、認証書記載事項の内容を変更する場合。
- ④ 登録を返上する場合。
- ⑤ 上記以外の場合で、代表者等の申請書記載事項に変更があった場合。

5. 認証書及び認証マークの使用条件

- (1) 溶接施工工場は、商取引等の際、顧客からの要求に応じて溶接管理プロセス、製品(溶接部)及び溶接施工法の認証書並びに溶接士技能の承認書(付属書を含む。以下同じ)を複写し提供することができる。この場合、精巧なカラー複写等本物と紛らわしい場合には、複写である旨の表示をすること。
- (2) 溶接施工工場は、認証マークの使用にあたっては、「認証マーク使用規則」(PCC-1505)の最新版によること。
- (3) 溶接施工工場は、各認証書/承認書及び認証マークを使用した場合には、その内容を記録し、JAPEIC-MS&PCC が必要に応じて利用できるようにすること。なお、公益財団法人日本適合性認定協会(JAB)から認定された製品認証機関が認証、登録した溶接施工工場にあっては、JAB 認定シンボルも含めること。

6. 苦情及び是正処置の記録の保管

溶接施工工場は、顧客から受けたすべての苦情及び是正処置を記録し、JAPEIC-MS&PCC が必要に応じて利用できるようにすること。

7. 是正要求への対応

溶接施工工場は、サーベイランス又は更新評価並びに製品(溶接部)、溶接施工法及び溶接士技能の評価の結果、規格要求事項に対する不適合又は本規則に基づく不適切な事項に関する是正要求等に対して、適切な対応を行うこと。

8. 溶接管理プロセス認証の登録の一時停止又は取り消しを受けた場合の措置

溶接施工工場は、登録の一時停止又は取り消しを受けた場合には、登録を引用しているすべての宣伝及び広告を中止し、溶接管理プロセスに関する認証書を JAPEIC-MS&PCC に返却すること。

なお、溶接施工工場が、他の認証機関で溶接管理プロセス認証を取得し、この一時停止又は取り消しを受け、かつ JAPEIC-MS&PCC と製品(溶接部)などの評価に関する契約がある場合、溶接施工工場は、JAPEIC-MS&PCC に速やかに文書で連絡すること。

9. 認証に関する不適切な言及の禁止

溶接施工工場は、認証の対象となった認証範囲についてだけ認証されていることを表明すること。対象になるものとして宣伝、カタログなどがある。

また、製品(溶接部)が適用規格に適合していると認証されていることを示すためにだけ、認証を使うこと。

溶接施工工場は、授与された各種認証書/承認書を JAPEIC-MS&PCC の評価を損なうような使い方をしてはならない。また、誤解を招く或いは認めた範囲を逸脱すると JAPEIC-MS&PCC が考えるような認証に関する表明を行わないこと。

このような言及があった場合、JAPEIC-MS&PCC は、溶接施工工場に対して是正処置、認証の取り消し、違反の公表、及び必要に応じて他の法的手段をとることができる。

10. JAPEIC-MS&PCC の送付文書・記録等の機密保持

溶接施工工場は、JAPEIC-MS&PCC 所有の送付した文書及び記録類を保管することができる。この保管期間中は、これらの文書・記録類の機密を保持することとし、JAPEIC-MS&PCC の書面での同意がない限り、第三者に開示してはならない。

なお、次の記録を設置者等に提出する場合 JAPEIC-MS&PCC の同意は不要とする。ただし、提出先等の記録を行うこと。

- ・製品(溶接部)文書評価管理記録 (PCF1403-401A)
- ・製品(溶接部)評価管理記録 (PCF1422-401A)