

製品認証規格改定に伴う 認証移行に係わる手引き

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	2018-6-22	新規発行	清水 2018-6-22	橋本 2018-6-22	坂本 2018-6-22
1	2018-8-3	溶接施工法及び溶接士技能の移行内容見直し。	清水 2018-8-3	橋本 2018-8-3	吉田 2018-8-3
2	2018-11-7	移行に関する料金表(別紙 11)を追加。 表現の適正化、誤記修正。	清水 2018-11-7	橋本 2018-11-7	近藤 2018-11-7

1. 目的

この手引きは、製品認証規格の改定版(TNS-S3101-2017 以下、改定規格という)が2018年3月1日に発行されたことに伴う認証移行の手順について説明しています。

2. 移行対象

溶接管理プロセス、溶接施工法及び溶接士技能の3つの認証が移行対象です。既に認証を受けている製品(溶接部)認証は移行の必要はありません。

- (1) 既に取得しているプロセス認証は、改定規格のプロセス認証Ⅰに移行できます。改定規格の解釈の7.項(プロセス認証の移行措置)を参照ください。
想定される移行ケースは別紙1を参照ください。既に取得しているプロセス認証から改定規格のプロセス認証Ⅱへの移行はできません。改定規格のプロセス認証Ⅱの利用を希望される場合には、あらかじめ申請してください。
- (2) 製品認証以外の方法で取得した溶接施工法は、製品認証への移行が必要です。製品認証規格の解釈の8.4項(溶接施工法認証の移行措置)を参照ください。
溶接施工法の移行の要否は別紙2-1を参照ください。
- (3) 製品認証以外の方法で取得した溶接士技能は、製品認証への移行が必要です。製品認証規格の解釈の9.6項(溶接士承認の移行措置)を参照ください。溶接士承認の移行措置は、溶接施工法と同様です。溶接士技能の移行の要否は別紙2-2を参照ください。

3. 移行期限

認証の移行には期限があります。

- (1) 溶接管理プロセスの移行期限は、改定規格が検査ガイドに引用されてから5年間です。
改定規格の解釈の7.項(プロセス認証の移行措置)を参照ください。
- (2) 溶接施工法の移行期限は、改定規格が発行された2018年3月1日から最大5年間(プロセス認証Ⅰの更新まで)です。プロセス認証の移行前に、溶接施工法認証を移行することができます。
溶接施工法の移行評価期限については改定規格の附属書6(溶接施工法評価要領)の5.2(1)項(移行評価)の備考欄を参照ください。
- (3) 溶接士技能の移行期限や時期は、溶接施工法と同様です。
溶接士の移行評価期限については改定規格の附属書7(溶接士技能評価要領)の5.2(1)項(移行評価)の備考欄を参照ください。

4. 移行基準

移行の基準は改定規格に規定されています。

- (1) プロセス認証Ⅰの認証基準は、改定規格の附属書1(溶接施工工場プロセス認証Ⅰ評価基準及び要領)を参照ください。プロセス認証Ⅰにおいて複数工場や下請負溶接施工工場を活用した場合の評価手順については、改定規格の附属書4(プロセス認証Ⅰにおいて複数の溶接施工工場、プロセス下請負溶接施工工場を含む場合の評価要領)を参照ください。
移行審査では、溶接施工法認証及び溶接士承認を必須化したこと、耐圧検査又は外観検査のいずれか全数立会いに変更になったこと等の規格改定内容への対応を確認します。
- (2) 溶接施工法の移行基準は、改定規格の附属書6(溶接施工法評価要領)の5.2項(移行評価)を参照ください。
- (3) 溶接士技能の移行基準は、改定規格の附属書7(溶接士技能評価要領)の5.2項(移行評価)を参照ください。

5. 移行手順

- (1) 既に取得しているプロセス認証のサーベイランス又は更新審査の機会に合わせて移行審査を実施します。想定される移行ケース別の審査のポイントと工数は別紙1を参照ください。サーベイランスに併せて移行審査を実施する場合には、文書評価を実施します。
 - ① 既に取得しているプロセス認証の範囲に下請負溶接施工工場を追加することや技術上、品質上同じ複数工場の組合せで再編することは可能です。下請負溶接施工工場を追加する場合の評価項目は別紙3を参照ください。また、技術上、品質上同じ複数工場の組合せで再編する場合の評価項目は別紙4を参照ください。

- ② プロセス認証 I 申請書の記載内容は改定規格の解釈 3.1 項(プロセス認証 I に係わる申請書への記載内容)を参照ください。移行申請書の記載例は別紙 5 のとおりです。別紙 1 の想定される移行ケースの種別番号を記載して申請ください。
 - ③ プロセス認証 I 認証書の記載内容は、改定規格の解釈 10.(1)項を参照ください。プロセス認証 I 認証書の記載例は別紙 6 のとおりです。下請負溶接施工工場を活用する場合には、認証書記載項目の D 項(評価に応じた認証の範囲)に下請負溶接施工工場の活用の有無を記載します。
- (2) 溶接施工法の移行手順は PCC-1422(電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則)の附属書 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)及び PCS-1414(電気工作物の溶接施工法確認試験試験検査要領書)の附属書 2(客観性を有する方法を適用して実施した溶接施工法確認試験に対する記録評価要領)を参照ください。
- (3) 溶接士技能の移行手順は PCC-1422(電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則)の附属書 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 PCS-1415(電気工作物の溶接士技能確認試験試験検査要領書)の附属書 2(客観性を有する方法を適用して実施した溶接士技能確認試験に対する記録評価要領)を参照ください。

6. 溶接管理プロセスの移行後の審査サイクル

サーベイランスの期間は 1 年間から 2 年間延伸され、更新評価では製品(溶接部)認証の実績を活用することができます。製品認証規格の 8.1.5 項(プロセス認証 I のサーベイランス及び更新)及び解説 5.3 項(プロセス認証 I のサーベイランス時期及び更新の考え方)を参照ください。

プロセス認証の審査サイクル事例は、別紙 7 を参照ください。

7. 改定規格を活用した製品溶接部認証

溶接管理体制別の製品溶接部認証 I の活用例については、別紙 8 を参照ください。製品(溶接部)認証 I の評価要領は改定規格の附属書 3(溶接部の製品評価要領)、製品(溶接部)認証 I の評価頻度は附属書 8(製品評価に関する評価頻度と方法)を各々参照ください。これまでは、耐圧検査は実地確認による全数立会いが必要でしたが、耐圧検査又は外観検査のいずれか全数立会い(1 箇所以上の実地確認による耐圧検査は必須)に変更されています。

- ① 下請負溶接施工工場に対する製品評価の頻度は、附属書 4(プロセス認証 I において複数の溶接施工工場、プロセス下請負溶接施工工場を含む場合の評価要領)の 5(2)項を参照ください。記録(RT フィルムを含む)の全数確認並びに機械試験、耐圧検査及び外観検査の全数立会いが必要です。
- ② 製品(溶接部)認証 I の申請書記載内容は改定規格の解釈 3.1 項(製品評価 I に係わる申請書への記載内容)、認証書記載内容は改定規格の解釈 10.(2)項(製品評価 I 認証書の発行)を各々参照ください。製品(溶接部)認証 I における申請書記載項目、評価頻度、認証書記載項目については、別紙 7 のとおりです。製品溶接部申請書の記載例は別紙 9 のとおりです。また、製品(溶接部)認証書の記載例は別紙 10 のとおりです。

8. 添付資料

別紙番号	タイトル
1	プロセス認証の想定される移行ケース
2-1	溶接施工法の移行の要否
2-2	溶接士技能の移行の要否
3	下請負溶接施工工場を追加する場合の評価項目
4	技術上、品質上同じ複数工場の組合せで再編する場合の評価項目
5	プロセス認証 I への移行申請書の記載例
6	プロセス認証 I 認証書の記載例
7	プロセス認証 I の審査サイクル事例
8	溶接管理体制別の製品溶接部認証 I の活用例
9	製品評価 I 申請書の記載例
10	製品評価 I 認証書の記載例
11	移行に関する料金表

別紙 1 プロセス認証の想定される移行ケース

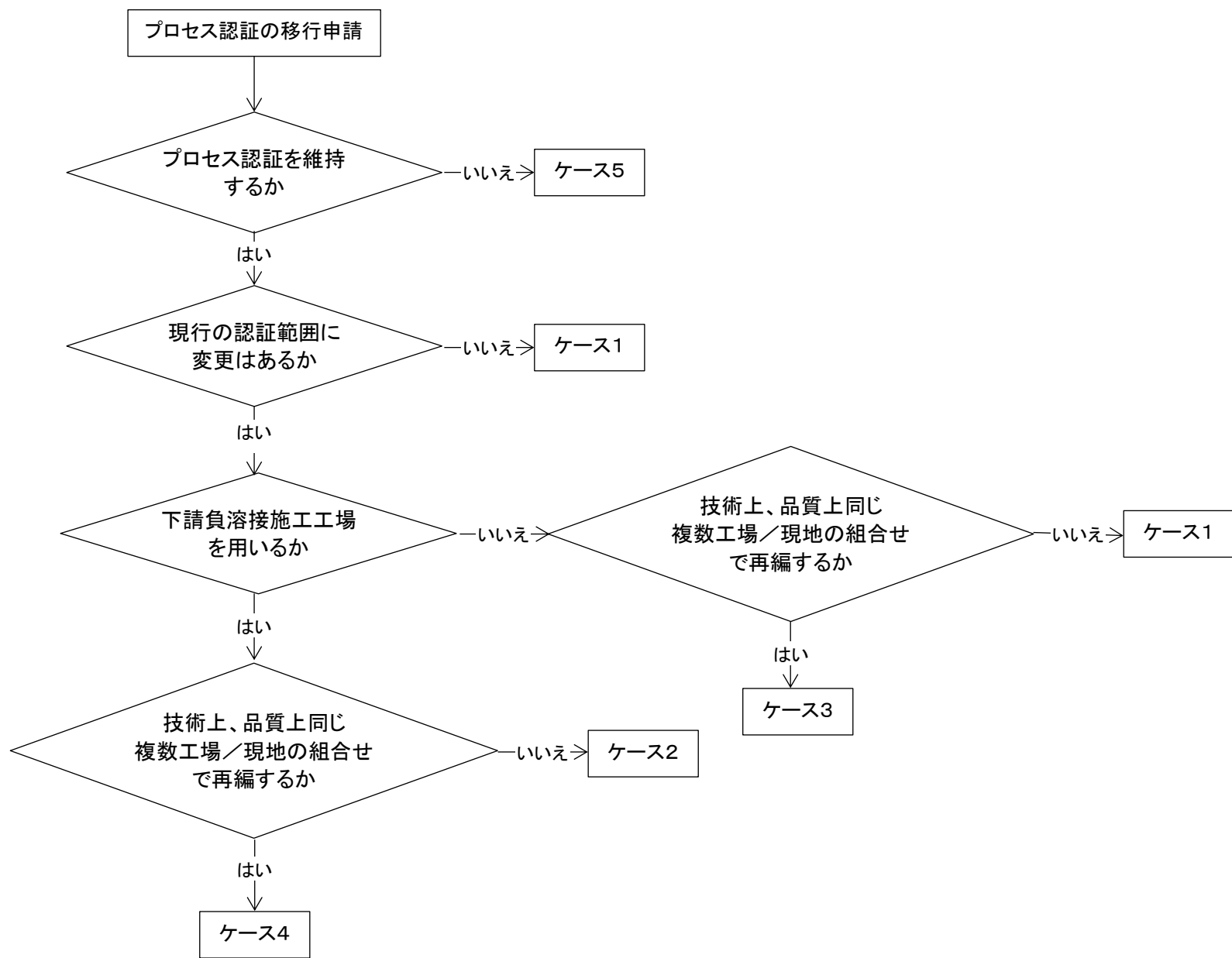


図1 プロセス認証移行審査フロー図

表 1 移行審査のポイント事項

ケース	移行の形態と選択の背景	移行審査のポイント	審査工数
1	現行の認証範囲を変更なく継続する。下請負溶接施工工場は用いない。 例えば、自社雇用の溶接士が自社内で製造を完結させている場合。	溶接施工法認証及び溶接士承認/認証を必須化したこと、耐圧検査又は外観検査のいずれか全数立会いに変更になったこと等の改訂内容への対応を確認する。	通常の審査工数に、移行分として更新審査工数の 25%を加算する。
2	現行の認証範囲を継続し、さらに下請負溶接施工工場を用いる。 例えば、現地施工が主体で、現地毎に継続性をもった契約を行う下請負溶接施工工場を確保している場合。	ケース1の審査ポイントに加えて、下請負溶接施工工場の溶接業務を管理する体制を構築し運用していることを確認する。さらに下請負溶接施工工場をサンプリングで実地訪問し、元請の評価において確認した下請負溶接施工工場に対する溶接業務の管理が実践されていることを確認する。	ケース1の審査工数に加えて、溶接下請施工工場数の平方根(例えば、5工場を用いる場合には、 $\sqrt{5}=3$ 工場)を抜取数とし、0.5人日/工場を抜取数に乗じた工数を加算する。
3	技術上、品質上同じ複数工場の組合せで再編するが、下請負溶接施工工場は用いない。 例えば、グループ会社で、これまでは同一国内、同一事業所の制約を受けて別個に認証を取得していたが、この制約がなくなり一つの認証範囲に再編する場合。	ケース1の審査ポイントに加えて、マネジメントに責任を持つ溶接管理技術者の1チームにより複数工場の溶接業務を管理する体制を構築し運用していることを確認する。さらに複数工場をサンプリングで実地訪問しプロセス認証Iの評価基準を満足していることを確認する。	ケース1の審査工数に加えて、申請元を除く複数工場数の平方根(例えば、3工場を用いる場合には、 $\sqrt{3}=2$ 工場)を抜取数とし、抜取対象工場の従業員数に応じた工数を個別に算定し、申請元の工数に加算する。
4	技術上、品質上同じ複数工場の組合せで再編し、さらに下請負溶接施工工場を用いる。 例えば、グループ会社で、これまでは同一国内、同一事業所の制約を受けて別個に認証を取得していたが、この制約がなくなり一つの認証範囲に再編し、さらに継続性をもった契約を行う下請負溶接施工工場を用いる場合。	ケース2及び3の審査ポイントを確認する。	ケース2及び3の審査工数を合算する。
5	現行の認証を返上する。 例えば、プロセス認証IIを活用する又は親会社の認証範囲に吸収される場合。		

別紙 2-1 溶接施工法の移行の可否

溶接施工法の活用の可否及び移行の可否

取得区分				製品(溶接部) における活用の 可否	移行対象 の 可否	備考		
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。			×	○			
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「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」8.3「溶接施工法の認証」により承認したもの			×	○			
5	平成 19 年 8 月 1 日以降に設置者により技術適合確認されたもの。			×	○			
6	客観性を有する試験	第 3 者に確認されている	設置者のあらかじめ確認を受けたもので、設置者の技術適合確認の証拠がないもの。		×	○		
7			設置者のあらかじめ確認を受けた証拠がない	実機への適用	有	×	○	
8				無	×	○		
9		第 3 者に確認されていない	設置者のあらかじめ確認を受けたもので、設置者の技術適合確認の証拠がないもの。		×	○		
10			設置者のあらかじめ確認を受けた証拠がない	実機への適用	有	×	○	
11				無	×	×		
12		2018 年 2 月 28 日以前		2018 年 2 月 28 日以前に第三者機関へ申請し、機械試験日が 2018 年 3 月 1 日以降の試験で取得したもの。		×	○	
13		2018 年 3 月 1 日以降		第三者機関へ申請し、試験で取得し、かつ、設置者からあらかじめ確認、又は技術適合確認されているもの。		×	×	
14		2018 年 3 月 1 日以降		第三者機関に確認されていない客観性を有する試験で取得し、かつ、設置者からあらかじめ確認、又は技術適合確認されているもの。		×	×	

別紙 2-2 溶接士技能の移行の可否

溶接士技能の活用の可否及び移行の可否

取得区分				製品(溶接部)における活用の可否	移行対象の可否	備考		
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。			×	○			
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。			×	○			
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。			×	○			
4	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)」8.4「溶接士の承認/認証」により承認したもの			×	○			
5	平成 19 年 8 月 1 日以降に設置者により技術適合確認されたもの。			×	○			
6	客観性を有する試験	第 3 者に確認されている	設置者のあらかじめ確認を受けたもので、設置者の技術適合確認の証拠がないもの。		×	○		
7			設置者のあらかじめ確認を受けた証拠がない	実機への適用	有	×	○	
8				無	×	○		
9		第 3 者に確認されていない	設置者のあらかじめ確認を受けたもので、設置者の技術適合確認の証拠がないもの。		×	○		
10			設置者のあらかじめ確認を受けた証拠がない	実機への適用	有	×	○	
11				無	×	×		
12		2018 年 2 月 28 日以前に第三者機関へ申請し、機械試験日が 2018 年 3 月 1 日以降の試験で取得したもの。			×	○		
13	2018 年 3 月 1 日以降	第三者機関へ申請し、試験で取得し、かつ、設置者からあらかじめ確認、又は技術適合確認されているもの。			×	×		
14		第三者機関に確認されていない客観性を有する試験で取得し、かつ、設置者からあらかじめ確認、又は技術適合確認されているもの。			×	×		

別紙 3 下請負溶接施工工場を追加する場合の評価項目

	評価項目	評価に際してのポイント事項
1	下請負溶接施工工場に対する管理体制 下請負溶接施工工場の溶接業務を管理する体制が構築できているか。	① 元請の権限を任された溶接管理技術者が、下請負溶接施工工場の溶接業務を管理する権限・責任を有していること。 ② 元請の品質マニュアルにこの権限と責任を明確に規定し、元請と下請負溶接施工工場との間で交わした請負契約書や仕様書等にこのことを反映していること。
2	下請負溶接施工工場の能力に基づいた評価 下請負溶接施工工場の能力を判断の根拠として、工場を評価し選定し再評価する手順を文書化し運用しているか。	① 下請負溶接施工工場の評価・選定の手順書を制定し、関係者に周知していること。 ② この手順に従って評価・選定し、その結果及び必要な処置を記録していること。 ③ 評価・選定した下請負溶接施工工場の名称及び所在地並びに現地施工の有無が、申請書に記載の内容と合致していること。
3	下請負溶接施工工場に対する管理の方式と程度 下請負溶接施工工場へ発注する場合には、この規格に関連する要求事項や契約上の品質要求事項に適合して実施することを確実にするための手順を文書化し運用しているか。	① 下請負溶接施工工場が計画した取り決めに従って施工し、要求事項に適合するための管理の手順書を制定し、関係者に周知していること。 ② この手順書に従って管理できていることを、手順書で規定している記録等で確認していること。
4	下請負溶接施工工場への伝達 下請負溶接施工工場に対して、仕様及び要求事項を提供し、提供した文書及びその結果の記録を維持しているか。	① 顧客要求事項のレビュー結果を含めて法令要求事項や技術的要求事項を図面や仕様書により下請負溶接施工工場に伝達していること。 ② 下請負溶接施工工場がこれらの伝達事項に合意していることを記録(契約書や請書等)していること。
5	下請負溶接施工工場に対する運用の監視 下請負溶接施工工場に対して、下請負溶接施工工場の業務の要領書や記録の提供を要求し、それら文書や記録を維持しているか。	① 下請負溶接施工工場の評価・選定の根拠となった下請負溶接施工工場が発行した品質マニュアルや要領書の提供を受けて管理していること。 ② 品質要求事項に基づき下請負溶接施工工場に対して提供を要求した文書や記録の提供を受けて管理していること。 ③ これらの提供を受けた文書や記録に基づいて、下請負溶接施工工場の能力を監視し、必要に応じて再評価していること。 ④ これらの文書や記録は、6年3ヶ月間以上保存していること。
6	下請負溶接施工工場での運用 下請負溶接施工工場をサンプリングで実地訪問し確認する。 元請において確認したこれらのことが、下請負溶接施工工場において実際に運用できているか。	① 元請による能力評価の根拠に記載されていた資源を準備し運用していること。 ② 元請と契約した管理体制の下で、元請からの指示が伝達され、契約上の要求事項を満たして施工していること。 ③ 元請から改善を求められたことを是正し、継続して運用していること。 ④ 非破壊検査や熱処理を外注している場合には、それらが要求事項に適合していることを管理していること。 ⑤ 元請から契約上で要求されている文書や記録を作成し、保管していること。
7	下請負溶接施工工場での代表サンプルについて	① 製品評価Ⅰのときに実地評価で全数確認するため、不要。

別紙 4 .技術上、品質上同じ複数工場の組合せで再編する場合の評価項目

	評価項目	評価に際してのポイント事項
1	複数工場の相互関係は明確になっているか。	<ul style="list-style-type: none"> ① 複数工場の機能と相互関係を明確にした組織図を確認すること。 ② 申請書に記載している技術上、品質上同じ溶接施工工場の名称及び所在地並びに現地施工の有無と合致していること。
2	品質システムに責任を有する者の権限と責任が、複数工場により構築している品質システム全体を包含しているか。	① 品質システムに責任を有する者の権限と責任が複数工場全体を包含していることを品質マニュアルに規定し、複数工場の関係者に周知していること。
3	溶接管理技術者の1チームと複数工場との権限と責任は明確になっているか。	<ul style="list-style-type: none"> ① 複数工場において各々溶接管理技術者のチームを抱え独立して溶接を管理しているのではなく、企業内に溶接管理技術者の1チームが存在し複数工場の溶接を管理していること。 ② そのチームが複数工場の溶接管理に対して権限と責任を有することを品質マニュアルに規定し、複数工場の関係者に周知していること。
4	顧客要求事項のレビューに複数工場の関係者が参画しているか。	<ul style="list-style-type: none"> ① 複数工場の機能と相互関係に応じて複数工場の関係者が参画して顧客要求事項をレビューし、その結果を記録していること。 ② 契約内容に変更があった場合には複数工場の機能と相互関係に応じて複数工場の関係者が参画し変更内容をレビューし、その結果を記録していること。
5	生産計画の作成に際して、複数工場の関係者が参画しているか。	① 複数工場の機能と相互関係を反映した生産計画を作成し、複数工場の関係者に周知していること。
6	生産計画に従って施工した結果について、複数工場間で情報を共有できているか。	① 生産計画に従って要求事項を満たした施工ができていることを複数工場の機能と相互関係に応じて複数工場の関係者が工程票等により確認し、記録し、複数工場の関係者が情報を共有できていること。

別紙 5 プロセス認証 I への移行申請書の記載例

プロセス移行評価申請書

受理印

0000 年 0 月 0 日

一般財団法人発電設備技術検査協会
認証センター 御中

申請書番号: 0000-000

住 所: 〒000-0000 ○都○市 1-1-1
申請者名称: ○○株式会社 ○○工場 ○都○市 1-2-3
代表者氏名: 発電 太郎 印

下記のとおり製品認証に係わるプロセスの変更申請を致します。申請にあたり、認証に係わる規程等の要求事項を遵守し、認証されるプロセス及び製品(溶接部)の評価に必要な全てに情報を提供することに同意致します。

溶接施工工場	認証番号 GPC-000
	会社名、溶接施工工場名(注記:分工場等は調査書に記録) ○○株式会社 ○○工場 ○都○市 1-1-1 (代表者の会社が記載下さい)
	所在地 〒000-0000 ○都○市 1-1-1

連絡担当	所属・役職・氏名 品質管理室 室長 九江務 太郎	
	TEL 00-0000-0000	住所(上記の変更届出者と異なる場合) 〒
	FAX 00-0000-0000	
	E-mail xx@xx.co.jp	

移行内容	移行による変更項目 (本規則の別紙1のケース)	内容詳細 (変更内容を記入して下さい。)
	<input type="checkbox"/> ケース 1(変更なし)	プロセス下請溶接工場の会社名、溶接施工工場名、住所、施工の機能(工場、現地等): プロセス下請溶接工場の会社名、溶接施工工場名、住所、施工の機能を記載下さい。
	<input type="checkbox"/> ケース 2(プロセス下請工場の追加)	
	<input type="checkbox"/> ケース 3(技術上、品質上同じ工場の組み合わせ。 プロセス下請工場なし)	技術上、品質上同じ工場会社名、溶接施工工場名、住所、機能(設計、溶接、検査): 技術上、品質上同じ工場の会社名、溶接施工工場名、住所、機能を記載下さい
	<input type="checkbox"/> ケース 4(技術上、品質上同じ工場の組み合わせ。 プロセス下請工場あり)	
	<input type="checkbox"/> ケース 5(プロセス認証返上)	プロセスを返上する場合で、他工場の認証範囲に含まれる場合の親工場名等: 技術上、品質上同じ工場として GPC-000 の○○工場へ含める。 GPC-000 のプロセス溶接下請工場へ含める。
<input type="checkbox"/> その他のケース		

移行を行う場合の認証希望日	第一希望日: 年 月 上 / 中 / 下旬頃
	第二希望日: 年 月 上 / 中 / 下旬頃

↓ 【協会使用欄】

受理処理	受理日	受理番号	受理者
	受理処理の流れ: 受理者(受理の可否) → CP 入力、採番、受理通知送付 → 製品認証グループ長		

溶接管理プロセス I 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【スキームのタイプ 6、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：

〇〇株式会社 〇〇工場
〒000-0001 〇〇県〇〇市 1-1-1

認証基準：

JISZ3400 附属書 B 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-S3101-2017,
8.1 項 溶接施工工場のプロセス認証】

認証範囲：溶接設計及び溶接検査に限る

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〕【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：
改訂日：
有効期限：

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

溶接管理プロセス I 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【スキームのタイプ 6、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：

〇〇株式会社 〇〇工場
〒000-0001 〇〇都〇〇区 1-1-1
△△株式会社 △△工場
〒000-0001 〇〇県〇〇市 1-1-1
□□株式会社 □□工場
〒000-0001 〇〇県〇〇市 1-1-1

認証基準：

JISZ3400 附属書 B 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-S3101-2017,
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：
改訂日：
有効期限：

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

溶接管理プロセス I 認証書 付属書

会社並びに溶接施工工場等の名称：

〇〇株式会社 〇〇事業所

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：

品質管理マニュアル 第 0 版 QAM-001

2. 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ溶接施工工場及び所在地：

〇〇分工場
〒000-0001 〇〇県〇〇市 1-1-1

3. 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ現地施工：

適用可

4. プロセス下請溶接施工工場：

該当有り

5. 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
則第 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、液化ガス用気化器、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：

改訂日：

有効期限：

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

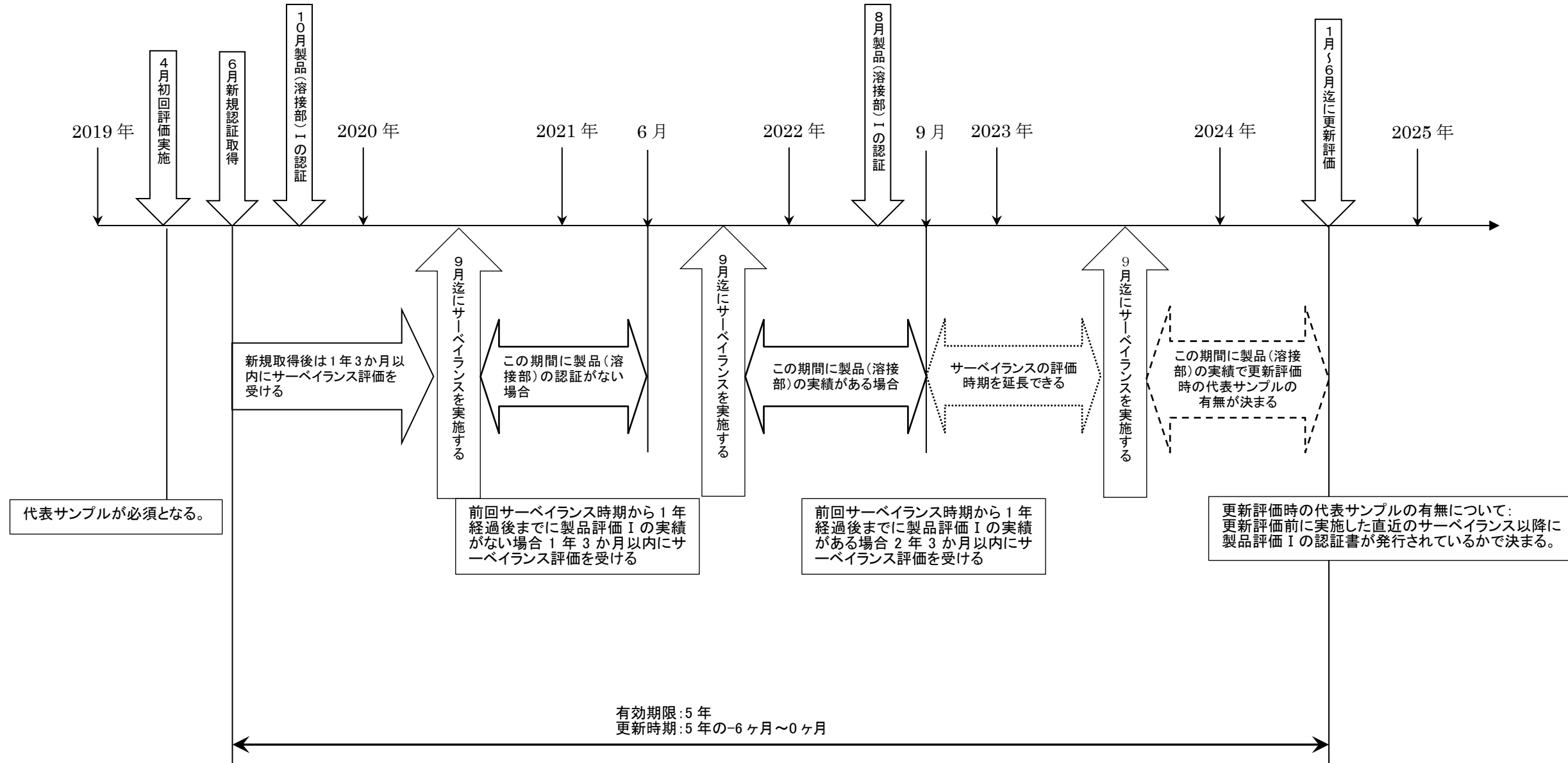
認証センター長

別紙 7 プロセス認証 I の審査サイクル事例

ケース 1: 改定規格で新規取得した場合

新規取得: 2019 年 6 月
有効期限: 2024 年 6 月

- 各種サイクルの起点日等
- ①有効期限の起点: 認証登録日
 - ②初回サーベイランスの起点: 初回認証登録日
 - ③初回サーベイランスの延長有無の判定日: 製品(溶接部)認証書発行日
 - ④サーベイランスの延長有無の判定期間の起点: 前回評価終了時会議の日
 - ⑤更新時におけるデモ品有無の判定期間の起点: 直近のサーベイランス終了時会議の日

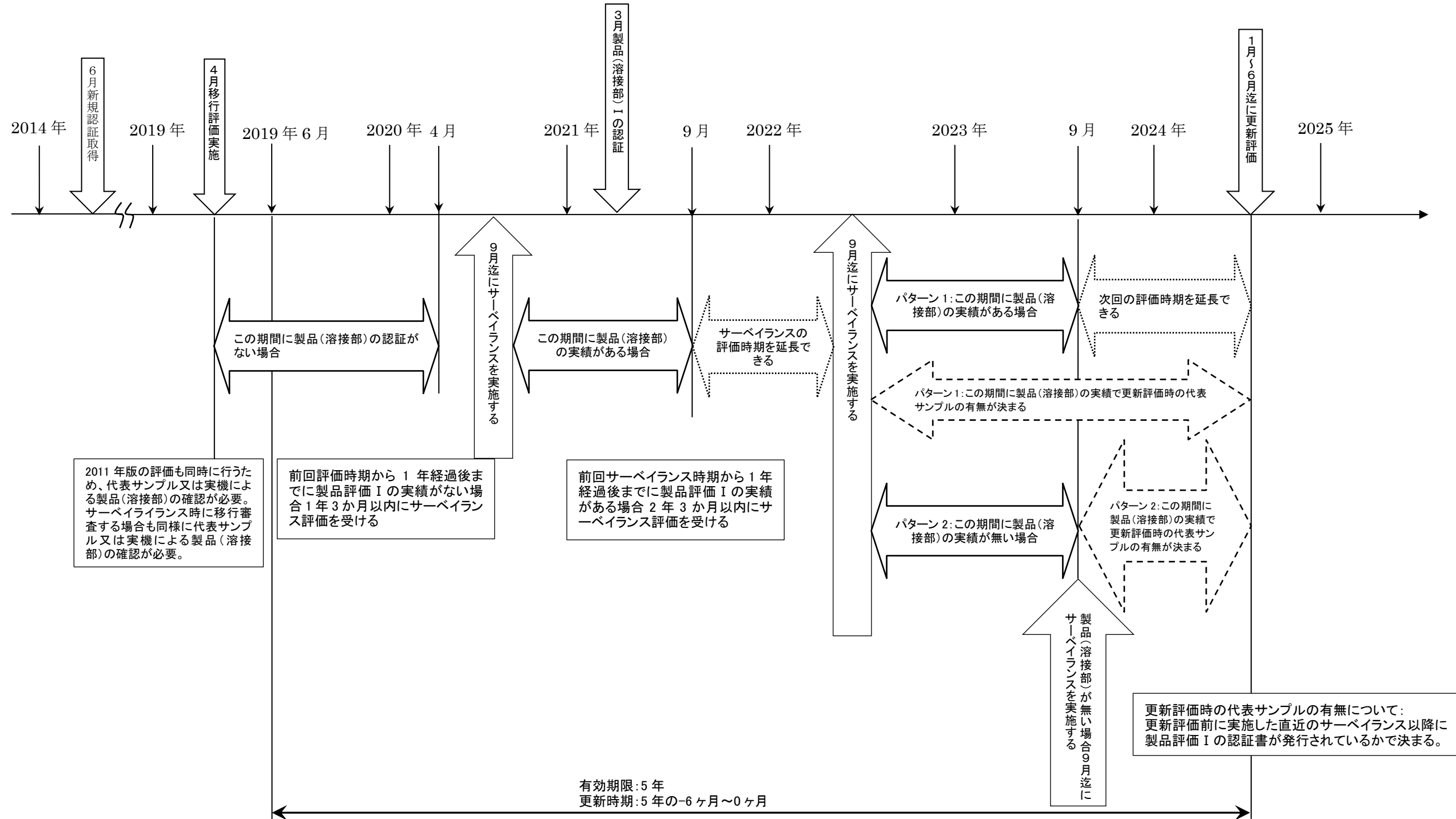


ケース 2 既に取得しているプロセス認証を更新審査時にプロセス認証 I に移行する場合

新規取得: 2014 年 6 月 認証維持中

有効期限: 2024 年 6 月

- 各種移行期限等
- ① プロセス認証 I の移行期限: 検査ガイドに 2017 年版規格が引用されてから 5 年間後迄
 - ② 溶接施工法の製品認証への移行期限: 2023 年 2 月 28 日
 - ③ 溶接士技能の製品認証への移行期限: 2023 年 2 月 28 日



別紙 8 溶接管理体制別の製品溶接部認証 I の活用例

溶接管理体制			体制内容	製品評価申請書の記載内容	製品評価の頻度	認証書の記載内容
認証タイプ	設計・施工・検査のプロセス機能	施工				
I	一工場で包含	元請	一工場設計・施工・検査の全ての機能を有する。 現行のプロセス認証工場の主流である。	解釈の 3.1 項に規定のとおり。 申請工場(元請工場)の名称等を記載する。	附属書 8 の 1 項(表 1)のとおり。 同一施工法毎に 1 カ所以上記録による評価。 耐圧検査又は外観検査のいずれか全数立会い+1 カ所以上の耐圧検査立会い。	解釈の 10(2)項のとおり。 申請工場(元請工場)の名称等を記載する。
		下請	一工場設計・施工・検査の全ての機能を有するが、 施工については元請の管理下で下請負溶接施工工場が 施工する。	解釈の 3.1 項に規定のとおり。 元請工場が申請する。 申請工場(元請工場)に加えて、下請負溶接施工工場の 名称等を記載する。	附属書 4 の 5.(2)項のとおり。 元請工場が立会いを依頼し、立会いには元請工場の責任 者が同行する。 記録による全数評価。 RT フィルム、機械試験、耐圧検査及び外観検査の全数立 会い。	解釈の 10(2)項のとおり。 申請工場(元請工場)の名称等を記載する。 下請負溶接施工工場の名称は記載しない。
	技術上、品質上同じ 複数工場の組合せ	元請	技術上、品質上同じ複数工場の組合せで設計・施工・検査の 機能を有する。	解釈の 3.1 項に規定のとおり。 申請工場(元請工場)を含めて技術上、品質上同じ複数 工場の名称(設計・施工・検査機能の分担)等を記載する。	附属書 8 の 1 項(表 1)のとおり。 元請工場が立会いを依頼し、立会いには元請工場の責任 者が同行する。 同一施工法毎に 1 カ所以上記録による評価。 耐圧検査又は外観検査のいずれか全数立会い+1 カ所 以上の耐圧検査立会い。	解釈の 10(2)項のとおり。 申請工場(元請工場)を含めて技術上、品質上同じ複数 工場の名称等を記載する。
		下請	技術上、品質上同じ複数工場の組合せで設計・施工・検査の 機能を有するが、 施工については元請の管理下で下請負溶接施工工場が 施工する。	解釈の 3.1 項に規定のとおり。 元請工場が申請する。 申請工場(元請工場)に加えて、下請負溶接施工工場の 名称等を記載する。	附属書 4 の 5.(2)項のとおり。 元請工場が立会いを依頼し、立会いには元請工場の責任 者が同行する。 記録による全数評価。 RT フィルム、機械試験、耐圧検査及び外観検査の全数立 会い。	解釈の 10(2)項のとおり。 申請工場(元請工場)を含めて技術上、品質上同じ複数 工場の名称等を記載する。 下請負溶接施工工場の名称は記載しない。
	技術上、品質上異なる 複数工場の組合せ	元請	技術上、品質上異なる複数工場の組合せで設計・施工・ 検査の機能を有する。	解釈の 3.1 項に規定のとおり。 当該製品溶接部に最終的な責任を有する工場が申請する。 (解釈の 4.1 項に規定のとおり。) 申請工場(元請工場)を含めて設計・施工・検査の機能を 分担する複数工場の名称(設計・施工・検査機能の分担) 等を記載する。	附属書 8 の 1 項(表 1)のとおり。 当該製品溶接部に最終的な責任を有する工場が立会いを 依頼し、立会いには当該工場の責任者が同行する。 同一施工法毎に 1 カ所以上記録による評価。 耐圧検査又は外観検査のいずれか全数立会い+1 カ所 以上の耐圧検査立会い。	解釈の 10(2)項のとおり。 申請工場(元請工場)を含めて設計・施工・検査の機能を 分担する複数工場の名称等を記載する。
		下請	技術上、品質上異なる複数工場の組合せで設計・施工・ 検査の機能を有するが、 施工については元請の管理下で下請負溶接施工工場が 施工する。	解釈の 3.1 項に規定のとおり。 当該製品溶接部に最終的な責任を有する工場が申請する。 (解釈の 4.1 項に規定のとおり。) 申請工場(元請工場)を含めて設計・施工・検査の機能を 分担する複数工場の名称(設計・施工・検査機能の分担) 等を記載する。	附属書 4 の 5.(2)項のとおり。 当該製品溶接部に最終的な責任を有する工場が立会いを 依頼し、立会いには当該工場の責任者が同行する。 記録による全数評価 RT フィルム、機械試験、耐圧検査及び外観検査の全数立 会い	解釈の 10(2)項のとおり。 申請工場(元請工場)を含めて設計・施工・検査の機能を 分担する複数工場の名称等を記載する。 下請負溶接施工工場の名称は記載しない。
	II	一工場で包含 (解釈の 4.1 項に規定 のとおり。)	元請	一工場設計・施工・検査の全ての機能を有するが、 電気事業法対象製品の受注頻度が少ない工場。 申請工場(元請工場)の名称等を記載する。 設計・施工・検査を全て一つの組織で行い、複数工場の 組合せで分担することはできない。(解釈の 4.1 項に規定 のとおり。)	解釈の 3.2 項に規定のとおり。 申請工場(元請工場)の名称等を記載する。 記録による全数評価。 RT フィルム、機械試験、耐圧検査及び外観検査の全数立 会い。 製品評価を受ける製品を用いてプロセスを評価するの で、審査工程(材料、開先、溶接、熱処理、非破壊、機械、 耐圧、外観)の各工程の初回を含む全ての溶接部が評価 対象。	附属書 5 の 6 項のとおり。 申請工場(元請工場)の名称等を記載する。

別紙 9 製品評価 I 申請書記載例
 溶接施工工場の技術上、品質上同じ溶接施工工場が有り
 プロセス下請溶接施工工場が有り
 の記載例

JAPEIC-MS&PCC
 受 理 印

受理番号

最終的な責任を有する
 工場が申請して下さい。

電気工作物の溶接部評価申請書

申請書番号
 申請日

一般財団法人 発電設備技術検査協会
 認証センター 御中

最終的な責任を有する工場。

住所
 名称
 代表者役職及び氏名

印

電気工作物の溶接部に関する認証規程 (PCC-1402) 第9条の規定により、次のとおり電気工作物の溶接部の評価を受けたいので申請します。申請にあたり、認証に係わる規程等の要求事項を遵守し、製品 (溶接部) の評価に必要な全ての情報を提供することに同意致します。

溶接施工工場の名称及び所在地			
電気工作物の溶接管理プロセスに関する事項	認 証 I	<input type="checkbox"/> 登録済み <input type="checkbox"/> 登録申請中(年 月取得予定)	
	認 証 II	<input type="checkbox"/> 取得中 (製品評価IIの認証書発行希望日 年 月 日) プロセス認証II申請書番号()	
	登録機関の名称 認証(登録)書番号	登録機関の名称: 認証(登録)書番号:	
	認 証 基 準	電気工作物の製品認証規格(火力) TNS-S3101-2017 新たに製品評価IIを追加し、II に対応できるようにしました。	
電気工作物の概要	発電所名		
	施設番号		
	機器概要		
	I C S コード	<input type="checkbox"/> エネルギー及び熱伝達工学一般 (27.010) <input type="checkbox"/> ガス及び蒸気タービン、蒸気機関(27.040) <input type="checkbox"/> ボイラ及び熱交換器(27.060.30) <input type="checkbox"/> 燃料電池(27.070)	
認 証 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-S3101-2017 <input type="checkbox"/> 8.2「溶接部の製品評価による認証」 <input type="checkbox"/> 8.5「その他の評価基準」() (注2)		
評 価 を 受 け よ う と す る 検 査 項 目	<input type="checkbox"/> 溶接設計 <input type="checkbox"/> 溶接部の材料、開先、溶接の作業 <input type="checkbox"/> 溶接後熱処理	<input type="checkbox"/> 非破壊試験 <input type="checkbox"/> 機械試験 <input type="checkbox"/> 耐圧試験(外観検査を含む)	
評 価 を 受 け よ う と す る 場 所 及 び 予 定 時 期 (年 月)	認証Iの場合全数実地評価をする検査: <input type="checkbox"/> 耐圧 <input type="checkbox"/> 外観 <input type="checkbox"/> 工場(年 月~ 年 月) <input type="checkbox"/> 現地(年 月~ 年 月) <input type="checkbox"/> その他(検査項目: 場所: 所在地:) (年 月~ 年 月)		
認証Iのみ記載	溶接施工工場の技術上、品質上同じ溶接施工工場の有無	工場施工: <input checked="" type="checkbox"/> 有(工場名称: ××(株)×工場 住所: ×県×市 1-1-1) 現地施工: <input checked="" type="checkbox"/> 有(工場名称: △△(株)△工場 住所: △県△市 1-1-1) <input type="checkbox"/> 無	
	プロセス下請溶接施工工場の有無	工場施工: <input checked="" type="checkbox"/> 有(工場名称: ☆☆(株)☆工場 住所: ☆県☆市 1-1-1) 現地施工: <input checked="" type="checkbox"/> 有(工場名称: ▽▽(株)▽工場 住所: ▽県▽市 1-1-1) <input type="checkbox"/> 無	
備考			

記入上の注意

1. 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
2. 「その他の評価基準」の場合、()に当該評価基準を特記する。 ()に当該評価基準を特記する。 ()に当該評価基準を特記する。 ()に当該評価基準を特記する。

(PCF1422-101A R6)

責任を有する工場以外及び/又は下請溶接工場の情報を記載下さい。

技術上、品質上異なる複数工場の組合せ

認証書番号: 616120000000

認証日: 0000年00月00日

電気工作物の製品(溶接部) I 認証書

この認証書は、電気事業法第52条第1項で定める下記の製品(電気工作物の溶接部【スキームタイプ8】)が、認証された溶接管理プロセスのもとで製作され、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。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地

- ・溶接設計組織の名称及び所在地
○○株式会社 ○○工場
〒000-0001 ○○都○○区 1-1-1
- ・溶接施工組織の名称及び所在地
△△株式会社 △△工場
〒000-0001 △△県△△市 1-1-1
- ・溶接検査組織の名称及び所在地
□□株式会社 □□工場
〒000-0001 □□県□□市 1-1-1

・申請書番号及び申請日

申請書番号: JAPEIC0000 申請日: 0000年00月00日

溶接管理に係るプロセス I 認証書の認証機関名称、認証番号、認証日及び有効期限

- ・溶接設計組織
認証機関名称: 一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター
認証番号: GPC-000
認証日: 0000年00月00日 改訂日: 0000年00月00日 有効期限: 0000年00月00日
- ・溶接施工組織
認証機関名称: 一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター
認証番号: GPC-△△△
認証日: 0000年00月00日 改訂日: 0000年00月00日 有効期限: 0000年00月00日
- ・溶接検査組織
認証機関名称: 一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター
認証番号: GPC-□□□
認証日: 0000年00月00日 改訂日: 0000年00月00日 有効期限: 0000年00月00日

・認証基準

電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)TNS-S3101-2017
8.2「溶接部の製品評価による認証」

・電気工作物が設置される設置者名称、発電所名称、施設番号及び認証範囲

○○株式会社 ○○発電所 第1号機

番号	機器の 識別番号	機器名称	機器区分	ICSコード*
1	W00000	低圧主蒸気管	熱交換器等	25.160;27.010

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

技術上、品質上同じ複数工場の組合せ

認証書番号: 616120000000

認証日: 0000 年 00 月 00 日

電気工作物の製品(溶接部) I 認証書

この認証書は、電気事業法第 52 条第 1 項で定める下記の製品(電気工作物の溶接部【スキームタイプ 8】)が、
認証された溶接管理プロセスのもとで製作され、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。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地

〇〇株式会社 〇〇工場

〒000-0001 〇〇都〇〇区 1-1-1

・申請書番号及び申請日

申請書番号: JAPEIC0000 申請日: 0000 年 00 月 00 日

溶接管理に係るプロセス I 認証書の認証機関名称、認証番号、認証日及び有効期限

認証機関名称: 一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター

認証番号: GPC-000

認証日: 0000 年 00 月 0 日 改訂日: 0000 年 00 月 00 日 有効期限: 0000 年 00 月 00 日

・認証基準

電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)TNS-S3101-2017

8.2「溶接部の製品評価による認証」

・電気工作物が設置される設置者名称、発電所名称、施設番号及び認証範囲

〇〇株式会社 〇〇発電所 第 1 号機 〇〇株式会社 〇〇発電所 第 1 号機

番号	機器の 識別番号	機器名称	機器区分	ICS コード
1	W00000	低圧主蒸気管	熱交換器等	25.160;27.010

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

別紙 11 移行に関する料金表

1. 溶接管理プロセス

請求項目			単価
評価料		工数／人・日	150,000 円
評価付帯費用	交通費	人	認証規則第 1 号 付属書 8 表 3 を適用
	宿泊費	人／泊	
	移動拘束費	人／30 分	

2. 溶接施工法

(1) 取得区分 1～8 (P6 別紙 2-1 参照)

※なお、取得区分 6～8 については、JAPEIC-MS&PCC が確認したものに限ります。

請求項目		単価
移行措置申請料	1 申請書	15,000 円
確認試験要領書評価料	1 施工法	1,000 円
初回登録料	1 申請書	15,000 円

(2) 取得区分 9～10 及び 12 (P6 別紙 2-1 参照)

請求項目		単価		備考
移行措置申請料	1 申請書	15,000 円		
確認試験要領書評価料	1 施工法	10,000 円		同一申請書での 2 件目以降は 5,000 とする。
確認試験評価料	1 施工法	JAPEIC 事務所で 記録評価実施	10,000 円	
	—	溶接施工工場で 記録評価実施	認証規則第 1 号 付属書 8 を適用	
初回登録料	1 申請書	15,000 円		

3. 溶接士技能

請求項目		単価		備考
移行措置申請料	1 申請書	15,000 円		
確認試験要領書評価料	1 種目	10,000 円		同一申請書での 2 種目以降は 5,000 とする。
確認試験評価料	1 資格	JAPEIC 事務所で 記録評価実施	5,000 円	fvhol は 1 資格とみなす。
	—	溶接施工工場で 記録評価実施	認証規則第 1 号 付属書 8 を適用	
初回登録料	1 資格	4,000 円		fvhol は 1 資格とみなす。
溶接士技能承認証明書 (カード式): オプション	1 人	2,000 円		