

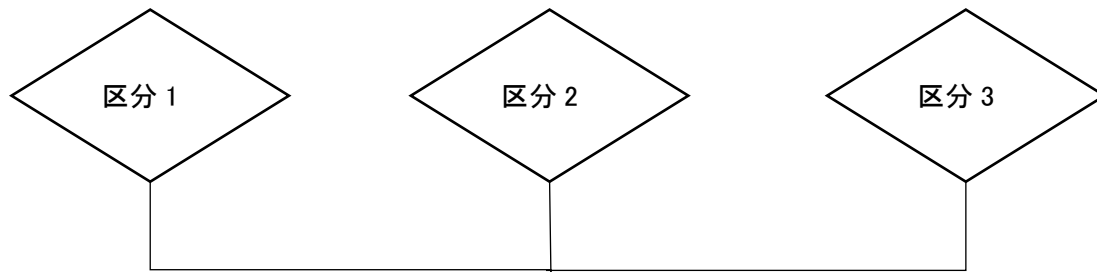
<参考> 溶接士技能の移行申請における必要書類について

1. 目的

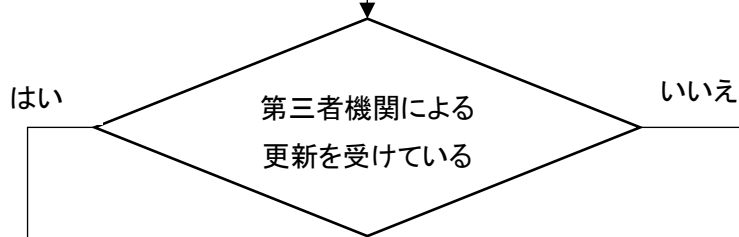
『PCG-0002:製品認証規格改訂に伴う認証移行に係わる手引き 別紙8』に移行評価に必要な書類を規定しているが、フローチャートによる説明を行い、移行申請の円滑化を図る。

2. 関連規程

・PCG-0002 改訂7:製品認証規格改訂に伴う認証移行に係わる手引き 別紙8



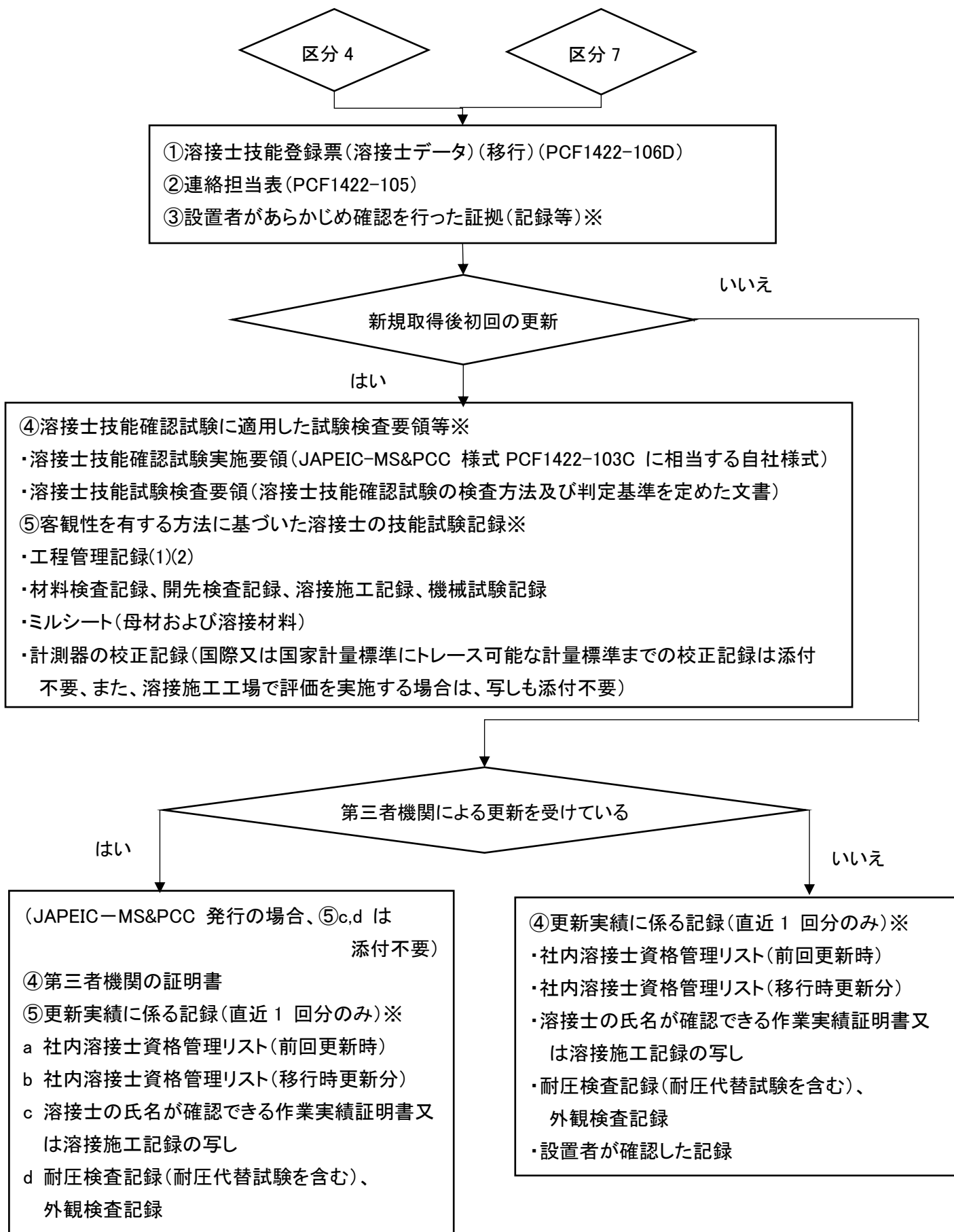
- ① 溶接士技能登録票(溶接士データ)(移行)(PCF1422-106D)
- ② 連絡担当表(PCF1422-105)
- ③ 国や検査機関等が発行した認可証、合格証等(以下のいずれか)
 - ・国の認可証(認可内容を確認できる認可申請書と別紙を含む)(別紙1)
 - ・指定検査機関の合格証(別紙2)
 - ・国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受けた記録(別紙3)



- (JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、⑤c,d は添付不要)
- ④ 第三者機関の証明書
 - ⑤ 更新実績に係る記録(直近1回分のみ)※
 - a 社内溶接士資格管理リスト(前回更新時)
 - b 社内溶接士資格管理リスト(移行時更新分)
 - c 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の写し
 - d 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

- ④ 更新実績に係る記録(直近1回分のみ)※
 - ・社内溶接士資格管理リスト(前回更新時)
 - ・社内溶接士資格管理リスト(移行時更新分)
 - ・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の写し
 - ・耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録
 - ・設置者が確認した記録

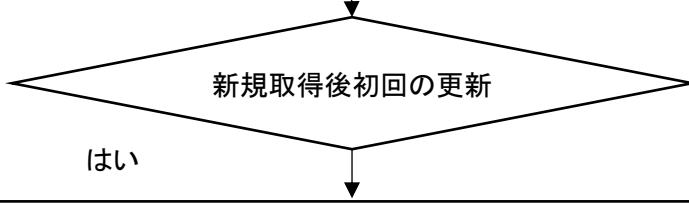
※溶接施工工場での評価を希望される場合は、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を提出してください。
 その場合、※印の書類は添付不要です。(実地評価時に内容を確認し、写しを頂きます。)



※溶接施工工場での評価を希望される場合は、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を提出してください。
 その場合、※印の書類は添付不要です。(実地評価時に内容を確認し、写しを頂きます。)



- ①溶接士技能登録票(溶接士データ)(移行)(PCF1422-106D)
- ②連絡担当表(PCF1422-105)



はい

いいえ

- (JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、④,⑤は添付不要)
- ③第三者機関の証明書
 - ④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の検査方法及び判定基準を定めた文書)
 - ⑤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、写しも添付不要)

はい

第三者機関による更新を受けている

いいえ

- (JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、⑤c,d は添付不要)
- ④第三者機関の証明書
 - ⑤更新実績に係る記録(直近 1 回分のみ)※
 - a 社内溶接士資格管理リスト(前回更新時)
 - b 社内溶接士資格管理リスト(移行時更新分)
 - c 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の写し
 - d 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

- ④更新実績に係る記録(直近 1 回分のみ)※
 - ・社内溶接士資格管理リスト(前回更新時)
 - ・社内溶接士資格管理リスト(移行時更新分)
 - ・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の写し
 - ・耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録
 - ・設置者が確認した記録

※溶接施工工場での評価を希望される場合は、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を提出してください。
 その場合、※印の書類は添付不要です。(実地評価時に内容を確認し、写しを頂きます。)

区分 8

- ①溶接士技能登録票(溶接士データ)(移行)(PCF1422-106D)
- ②連絡担当表(PCF1422-105)
- ③実機に移行対象の溶接士技能を適用したことがわかる記録※
- ④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の検査方法及び判定基準を定めた文書)
- ⑤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、写しも添付不要)

はい
第三者機関による
更新を受けている
いいえ

(JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、⑤c,d は
添付不要)

- ④第三者機関の証明書
- ⑤更新実績に係る記録(直近 1 回分のみ)※
 - a 社内溶接士資格管理リスト(前回更新時)
 - b 社内溶接士資格管理リスト(移行時更新分)
 - c 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の写し
 - d 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、
外観検査記録

- ⑥更新実績に係る記録(直近 1 回分のみ)※
 - ・社内溶接士資格管理リスト(前回更新時)
 - ・社内溶接士資格管理リスト(移行時更新分)
 - ・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の写し
 - ・耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、
外観検査記録
 - ・設置者が確認した記録

※溶接施工工場での評価を希望される場合は、「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を提出してください。
その場合、※印の書類は添付不要です。(実地評価時に内容を確認し、写しを頂きます。)

別紙 1. 〈例〉国の認可書(認可内容を確認できる認可申請書と別紙を含む)

通 商 産 業 省

昭和61年7月8日付け61資庁第
8100号資源エネルギー庁長官通
達「溶接の方法の認可について」

62資庁第6240号
昭和62年4月10日

発電工業株式会社広島工場
代表取締役工場長 広島太郎殿

通商産業大臣 通産太郎

発電工業株式会社広島工場における
溶接方法の認可について

昭和62年3月10日付け発電工業広島工場溶検第62号をもって
申請がありました上記の件については、電気事業法第46条第2項第
1号の規定に基づき、認可します。

別紙 2. 〈例〉指定検査機関の合格証

溶接検査合格証

旧溶接検査制度において、溶接施工工場があらかじめの検査について指定検査機関が行う「溶接士技能確認試験」にて合格した場合、指定検査機関より「溶接検査合格証」が発行される。

12中溶施第10号

発電工業株式会社広島工場

平成12年3月13日付け発電工業広島工場溶接第61号をもって申請のあった件については、電気事業法第52条第1項の規定に基づき、合格とします。

溶接士の技能確認事項

溶接施工工場	発電工業株式会社広島工場			
氏名	技能確認事項の区分			
	溶接方法	試験材 及び溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	その他
山川二郎	T _F	W-3r	R-1	
稻荷太郎	A	W-4r	F-4	
中国三郎	T	W-3r	R-1	
織田四郎	J	-	-	

平成12年7月25日

財団法人発電設備技術検査協会
理事長 発電 一郎

溶接安全管理審査内容証明書(溶接士)

溶接事業者より溶接士の技能に関する「安全管理審査内容証明書発行依頼書」に基づき「溶接安全管理審査内容証明書(溶接士)」が発行される。

〇〇法安施第〇〇号

平成〇〇年〇月〇日付け発電工業広島工場溶検第〇〇号をもって〇〇株式会社〇〇発電所殿より申請のありました溶接士については、溶接事業者検査にて合格し、電気事業法第52条第3項の規定に基づく安全管理審査に適合したものは、次のとおりです。

溶接士の技能確認事項

溶接施工工場	発電工業株式会社広島工場			
氏名	技能確認事項の区分			
	溶接方法	試験材 及び溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	その他
山川二郎	T _F	W-3r	R-1	
稲荷太郎	A	W-4r	F-4	
中国三郎	T	W-3r	R-1	
織田四郎	J	—	—	

平成〇〇年〇月〇日

財団法人 発電設備技術検査協会
法定業務室長