

電気工作物の溶接に係わる認証規程

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

改訂履歴

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
0	03-1-22	新規作成	熊野 03-1-22	前田 03-1-22	永井 03-1-22
1	03-4-9	JAB 分野別指針の公開に対応した改正	関谷 03-4-9	前田 03-4-9	永井 03-4-9
2	03-5-19	JAB 分野別指針の公開に対応した改正(追加)	関谷 03-5-19	前田 03-5-19	永井 03-5-15
3	03-9-8	JAB 分野別指針の公開に対応した全面的な改正(この改正は、2003年10月6日から施行する。)	関谷 03-9-8	小久江 03-9-8	永井 03-9-8
4	03-11-20	評価の方法等や溶接自主検査記録の確認、溶接士技能更新評価の全面的な変更及び附属書の改正	関谷 03-11-20	関谷 03-11-20	小久江 03-11-20
5	04-4-8	・民間製品認証規格(原子力)の追加 ・JAB 指針類の見直し ・業務時間、休日等を削除(料金規定で明確化) ・関連する規程類の追加 ・用語の統一及び誤記訂正	関谷 04-4-8	小久江 04-4-5	橋本 04-4-5
6	04-4-27	・評価方法等について訂正 ・更新試験の申請について追記 ・誤記訂正	関谷 04-4-27	小久江 04-4-26	橋本 04-4-26
7	04-7-5	・溶接士技能の有効期限等について追記	関谷 04-7-5	小久江 04-7-5	橋本 04-7-5
8	04-8-23	・記録の訂正方法について、文章を追加 ・評価結果の通知方法について見直し ・誤記訂正	関谷 04-8-23	小久江 04-8-23	橋本 04-8-23
9	04-12-9	・「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格」(火力)(TNS-S3101-2004)版発行の反映	関谷 04-12-9	小久江 04-12-9	安本 04-12-9
10	05-12-27	・「溶接省令」及び「溶接解釈」の廃止、並びに「火技省令」、「火技解釈」、「原技省令」、「原技解釈」「発電用原子力設備規格溶接規格(JSME S NB1-2001)」等の適用に伴う認証基準の改訂。 【補足：本規程は上記の製品認証規格等が正式に効力を発してから適用する。】 ・溶接士技能承認証明書等に関する改訂	関谷 05-12-27	小久江 05-12-27	安本 05-12-27
11	06-1-16	・「発電用火力設備の技術基準の解釈」及び「同解釈の一部改正について」及び「発電用火力設備に関する電気事業法施行規則第82条の解釈について」の正式発行に伴う改訂 ・経過措置に伴う認証基準の明確化	関谷 06-1-16	小久江 06-1-16	橋本 06-1-16
12	06-04-04	・民間製品認証規格(原子力)(TNS-S3121-2005)改訂に伴い、引用規格の年版を改訂。	関谷 06-04-04	小久江 06-04-04	安本 06-04-04
13	07-08-01	・「発電用火力設備の技術基準の解釈」の改正及び「電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査(火力設備)の解釈」の制定に伴い、引用規格を改訂。	関谷 07-08-01	宮地 07-08-01	橋本 07-08-01
14	07-08-14	・登録簿記載事項の見直し ・JAPEIC-PCCの所在地(ビル名称)を変更 注記)2007年9月1日より「秀和第三芝パークビル」から「KDX芝大門ビル」へ変更 ・関連規格誤記訂正	関谷 07-08-14	関谷 07-08-14	宮地 07-08-14
15	07-12-03	・溶接解釈に対する経過措置を削除。 ・「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈」及び「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令第9条第15号等の解釈」の一部改正、及び「電気事業法施行規則に規定する適切な溶接事業者検査について(原子力)」の制定に伴う改訂	関谷 07-12-03	宮地 07-12-03	橋本 07-12-03

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
16	07-12-19	・「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈」及び「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令第9条第15号等の解釈」の一部改正、及び「電気事業法施行規則に規定する適切な溶接事業者検査について(原子力)」の制定に伴う改訂	関谷 07-12-19	関谷 07-12-19	宮地 07-12-19
17	08-4-1	・組織変更に伴う見直し ・文書体系見直しの伴う改訂 ・溶接士の更新試験は火技解釈に適合しないため削除 ・認証書等のサンプルを添付	関谷 08-4-1	宮地 08-4-1	小久江 08-4-1
18	08-7-1	・誤記訂正(PCF No.変更)	関谷 08-7-1	関谷 08-7-1	宮地 08-6-30
19	08-11-17	・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 08-11-17	宮地 08-11-17	山田 08-11-17
20	09-8-12	・「発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈について」の改正及び「電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査(原子力設備)の解釈(内規)」の制定に伴う改訂	佐々木 09-08-12	宮地 09-08-11	山田(晶) 09-08-11
21	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
22	10-7-26	・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] ・第8条第6項の再受験回数制限に関する記載の削除。	佐々木 10-7-26	宮地 10-7-26	山田(晶) 10-7-21
23	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)引用規格及び関連文書の見直し (3)認証基準の定義(表現)の見直し (4)溶接士技能サーベイランスに係る規定の削除 (5)溶接士技能更新評価に係る規定の追加 (6)溶接施工法、溶接士技能の移行措置を追加 (7)認証書/承認書の様式変更 ・記録の訂正方法の見直し	佐々木 12-5-30	山根 12-5-30	都築 12-5-30
24	12-8-9	・第2条 引用規格の見直し ・誤記修正 ・文言の見直し	佐々木 12-8-9	山根 12-8-9	都築 12-8-9
25	13-3-22	西日本支部での申請書等受理開始に伴う改訂	佐々木 13-3-22	山根 13-3-22	都築 13-3-21
26	13-10-15	・西日本支部事務所移転に伴う改訂 ・引用規格の見直し	清水 13-10-15	山根 13-10-15	都築 13-10-15
27	14-6-9	・認証書/承認書の証明者変更に伴う認証書/承認書サンプルの改訂	清水 14-6-9	山根 14-6-9	林 14-6-9
28	14-7-15	・海外メーカーの申請受理を西日本支部でも可能とした。 ・認証書、承認書サンプル(①～⑥)に認証センターの住所を追記。	清水 14-7-15	山根 14-7-15	田中 14-7-15
29	17-2-7	・登録簿記載事項の見直し ・文言の見直し	清水 17-2-7	橋本 17-2-7	荒川 17-2-7
30	18-5-9	・引用規格の見直し ※本改訂事項は2018年5月14日より適用	清水 18-5-9	橋本 18-5-9	森本 18-5-7

31	2018-6-22	・民間製品認証規格改訂に伴う変更	清水 2018-6-22	橋本 2018-6-22	坂本 2018-6-22
32	2018-8-3	・溶接施工法及び溶接士技能の移行内容見直し。 ・認証書／承認書サンプルの改訂	清水 2018-8-3	橋本 2018-8-3	吉田 2018-8-3
33	2018-9-6	・認証書／承認書サンプルの改訂	清水 2018-9-6	橋本 2018-9-3	坂本 2018-9-3
34	2018-10-17	・評価管理記録の様式を製品評価Ⅰ及び製品評価Ⅱに切り分けたことによる見直し ・溶接士技能承認書(更新)の見直し ・溶接士技能承認書(溶接士技能移行措置)の見直し	清水 18-10-17	橋本 18-10-17	坂本 18-10-17
35	2018-11-2	・第14条に認証書の発行時期を追加 ・溶接士技能承認書(溶接士技能移行措置)の見直し	清水 18-11-2	橋本 18-11-2	坂本 18-11-2
36	2019-1-21	・認証に関する料金規程(認証規則第1号)制定に伴う変更 ・表現の適正化、誤記修正	清水 19-1-21	橋本 19-1-18	近藤 19-1-18
37	2019-3-1	誤記修正 ・第3条第2項(5)1)③を「溶接士の承認／認証、更新」に修正 ・「電気工作物の溶接士技能承認書サンプル③」、「電気工作物の溶接士技能承認書(更新)サンプル④」、「電気工作物の溶接士技能承認書サンプル⑥」の各認証基準を「8.4 溶接士の承認／認証、更新」に修正 なお、本件の修正は2019年1月1日に遡って適用する。	清水 19-3-1	橋本 19-3-1	近藤 19-2-27
38	2020-2-17	・製品(溶接部)の認証書名の変更及び変更に伴う認証書サンプルの改訂 ・第2章第5節(溶接施工法の移行措置)及び第6節(溶接士技能の移行措置)を削除(移行措置はPCG-0002へ集約) ・移行措置の認証書サンプルを削除 ・表現の適正化、誤記修正	清水 20-2-17	橋本 20-2-12	近藤 20-2-7
39	2020-10-28	・「電気工作物の製品(溶接部)認証書 サンプル①-1」の改訂(プロセス認証Ⅰ認証書の改訂日を削除) ※本改訂事項は2020年11月1日より適用	清水 20-10-28	橋本 20-10-27	近藤 20-10-27
40	2021-8-4	・認証決定機能の見直し(プロセス及び施工法の認証決定の方法を会議体からレビュー方式へ変更)に伴う改訂 ・JAB認定シンボル変更に伴う各認証書／承認書サンプルの改訂 ・関連文書等の追加・名称訂正	清水 21-8-4	橋本 21-8-4	近藤 21-8-4
41	23-6-28	・「溶接事業者検査」から「溶接自主検査」への改正に伴う改訂 ・文章内で引用している条項番号を修正	清水 23-6-28	橋本 23-6-28	坂本 23-6-28

第 1 章 総 則

(適用範囲)

第1条 この規程は、電気事業法(昭和39年法律第170号。以下「法」という。)第52条第1項の**溶接自主検査**の対象となる電気工作物の溶接部の製品評価Ⅰ及び製品評価Ⅱ(以下「製品(溶接部)」という。)、電気工作物の溶接施工法及び電気工作物の溶接士技能(以下「製品(溶接部)等」という。)について、認証基準となる「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101-2017)に定める技術的要件への適合性に関して、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。)が実施する評価及び認証・承認の業務に適用する。

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。

(引用規格)

第2条 この規程で引用する規格は、次のとおりとする。

- ・電気事業法(昭和39年7月11日法律第170号)
- ・電気事業法施行令(昭和40年6月15日 昭和40年政令第206号)
- ・電気事業法施行規則(平成7年10月18日 通商産業省令第77号)
- ・発電用火力設備に関する技術基準を定める省令(平成9年3月27日 通商産業省令第51号)
- ・発電用火力設備の技術基準の解釈(平成25年5月17日 20130507 商局第2号)
- ・電気事業法施行規則に基づく**溶接自主検査**(火力設備)の解釈(平成24年9月19日20120919商局第71号)
- ・「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)
(一般社団法人 火力原子力発電技術協会)
- ・電気事業法第52条に基づく火力設備に対する**溶接自主検査**ガイド(令和5年3月20日 20230310 保局第2号)
- ・発電用火力設備の技術基準省令・告示及び解釈[第10章溶接部][解説](平成29年10月 一般社団法人火力原子力発電技術協会)

2 関連文書

- ・火力発電所溶接事業者検査手引き(平成 31 年 3 月社団法人火力原子力発電技術協会)
- ・行政機関による法令事前確認手続の導入について(平成13年3月27日閣議決定)
- ・経済産業省における法令適用事前確認手続に関する細則(平成13年5月31日経済産業大臣)

3 この規程に関連する規程は、次のとおりとする。

なお、以下の **JAPEIC-MS&PCC** の規程類において、「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)を引用している場合、これらの年度版は、前項で規定する版とする。(「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」(PCC-1406)を除く。)

- ・PCC-1406 電気工作物のプロセスに係わる認証規程
- ・PCC-1420 溶接施工工場の検査員助勢規則

- ・PCC-1421 製品認証に関する契約書
- ・PCC-1422 電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則
- ・PCC-1426 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
- ・PCC-1504 溶接施工工場遵守規則
- ・PCC-1801 認証に関する異議申立て、苦情及び紛争処理規則
- ・PCS-1413 電気工作物の製品(溶接部)試験検査要領書
- ・PCS-1414 電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書
- ・PCS-1415 電気工作物の溶接士技能確認試験 試験検査要領書
- ・認証規則第 1 号 認証に関する料金規程
- ・認証規則第 2 号 登録マーク等使用規則

4 参考 製品認証機関認定制度基準類

- ・JIS Q17065 適合性評価—製品, プロセス及びサービスの認証を行う機関に対する要求事項
- ・JAB 200 「認定マニュアル」
- ・JAB PD200 「製品認証機関に対する認定の手順」
- ・JAB PD354 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接管理プロセス—
- ・JAB PD355 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接施工法—
- ・JAB PD356 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接士—
- ・JAB PD357 「認定の基準」についての分野別指針—電気工作物の溶接部—
- ・JAB N410 「認定シンボル使用規則」

(用語の定義)

第3条 この規程で用いる用語は、電気事業法関係法令において、使用する用語の例による。

2 この規程で用いる次の用語の定義は、それぞれ次による。

- (1)「溶接部」とは、施行規則第 79 条に掲げる機械又は器具であつて、同規則第 80 条に定める圧力以上の圧力を加えられる部分について溶接をするものの溶接部(溶接金属部及び熱影響部)をいう。ただし、同規則第 83 条に定めるものを除く。【火技省令第 74 条】
- (2)「設置者」とは、電気工作物を設置する者をいう。
- (3)「溶接施工工場」とは、設置者から製品(溶接部)発注を契約により受注し、設計・製作(溶接及び検査)を行う者(製造者ともいう)である。「溶接施工工場」が製造等の一部又は全部を外部に下請負契約する場合は、当該下請負契約者は「溶接施工工場」に該当する。なお、溶接設計を行う組織、溶接施工を行う組織、溶接検査を行う組織についても、認証取得対象者であり、製品認証 I を取得する必要があることから TNS-S3101-2017 の 4.定義より「溶接施工工場」の範疇に入る。認証取得を目的とする申請者として溶接設計を行う組織、溶接施工を行う組織、溶接検査を行う組織というときは、それぞれの当該業務のみを実施する溶接施工工場のことを意味する。これら 3 者はプロセス認証又は製品(溶接部)の製品評価による認証の取得対象者であり、溶接施工を行う組織はさらに溶接施工法認証、溶接士の要員承認の取得対象者である。【TNS-S3101-2017 解釈 4.】

なお、溶接施工工場には、技術上、品質上同じ施工工場及び現地施工並びにプロセス下請負溶

接施工工場を含む。

(4) プロセス下請負溶接施工工場とは、プロセス認証 I (設計、溶接、検査を含む認証) を取得している溶接施工工場から契約により製品(溶接部)を受注し設計、溶接、検査を行う溶接施工工場。

(5) 「認証基準」とは、製品(溶接部)等の評価及び認証(又は承認)の基準となるものを総称している。具体的な認証基準は、以下のとおりである。

1) 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)

① 8.2「溶接部の製品評価による認証」

① 製品評価 I : プロセス認証 I と対をなす製品評価

② 製品評価 II : プロセス認証 II と対をなす製品評価

② 8.3「溶接施工法の認証」

③ 8.4「溶接士の承認／認証、更新」

④ 8.5「その他の評価基準」

(a) 平成 12 年 6 月 30 日以前に通商産業大臣への特殊方法溶接認可申請を行い、認可を受けているもの。

(b) 前(a)に掲げるものの他、ノーアクションレターによる国から正式回答を得たもの。

(c) 技術的要件のうち判定基準を技術基準解釈としているが、認証機関又は要員認証機関は設置者が承認した文書化された判定基準をもって認証書(溶接士については、承認書又は認証書)を発行することができる。

(6) 「プロセス認証」とは、JIS Z 3400 附属書 B ベース基準又は附属書 D ベース基準に基づきに溶接管理プロセスを認証する方式で、プロセス認証 I とプロセス認証 II がある(TNS-S3101-2017 4. 定義)。

(7) 「プロセス認証 I」とは、JIS Z 3400 附属書 B ベース基準に基づき、溶接管理プロセスを認証する方式(ISO/IEC 17065 の機関による。)(TNS-S3101-2017 4. 定義)。

(8) 「プロセス認証 II」とは、JIS Z 3400 附属書 D ベース基準に基づき、溶接管理プロセスを認証する方式(ISO/IEC 17065 の機関による。)(TNS-S3101-2017 4. 定義)。

(9) 「認証」とは、溶接管理プロセス、製品(溶接部)及び溶接施工法がそれぞれ第2章第1節又は第2節で定める認証基準の要求事項に適合していることを、*JAPEIC-MS&PCC* が文書で保証する手続。

(10) 「承認」とは、電気工作物の溶接士が、第2章第3節又は第4節で定める認証基準の要求事項に適合していることを、*JAPEIC-MS&PCC* が文書で承認する手続。

(認証及び承認の範囲)

第4条 *JAPEIC-MS&PCC* がこの規程により認証又は承認を行う範囲及び JAB PD200 付表 1 「第三者製品認証システムの類型」は、電気事業法第52条第1項の溶接自主検査の対象となる電気工作物に関するもののうち次の表に示すとおりとする。

認証又は承認を行う範囲	認証スキームのタイプ
電気工作物の製品(溶接部)の認証	「スキームタイプ 8」として運用する。

- 2 第7条で定める記録による評価は、原則として溶接施工工場の溶接施工の場所、設置の場所又は検査が行われる場所で行う。
- 3 第7条で定める実地評価は、電気工作物の溶接施工の場所、設置の場所又は検査が行われる場所において行う。

(評価の方法等)

第7条 製品(溶接部)及び溶接施工法確認試験の評価並びに溶接士技能確認試験に関する申請書類は、認証基準に適合していることを文書評価により行う。

- 2 製品(溶接部)及び溶接施工法確認試験の評価並びに溶接士技能確認試験及び技能更新に関する評価は、溶接施工工場の溶接検査記録(溶接自主検査記録を兼ねる場合もある。以下同様とする。)を確認する方法(以下「記録による評価」という。)及び溶接施工工場に試験検査等の助勢作業を依頼し、製品評価検査員自ら実際に試験検査結果を評価する方法(以下「実地評価」という。)により行う。
- 3 実地評価において行う試験検査は、認証基準に規定されている方法で、かつ、申請書の文書評価にて承認された方法による。
- 4 JAPEIC-MS&PCC は、認証基準に照らして評価を実施する。

(不適合の取扱い)

第8条 JAPEIC-MS&PCC は、製品(溶接部)及び溶接施工法確認試験の評価並びに溶接士技能確認試験及び技能更新に関する評価時に不適合を検出した場合、製品認証評価不適合報告書/是正処置報告書により、申請者に通知する。

- 2 第1項の通知を受けたものは、通知を受けた日から30日以内に不適合の原因及び実施する処置について、JAPEIC-MS&PCCに報告する。
- 3 JAPEIC-MS&PCC は、不適合が溶接管理プロセスの問題も関わっていると判断した場合、当該不適合の再発防止のための是正処置を要求する。
- 4 申請者は、前項の規定による要求を受けた場合、溶接管理プロセス認証を取得している機関に報告し、当該機関が必要と認めた場合、再評価を受けた是正処置の結果を JAPEIC-MS&PCCに報告する。
- 5 JAPEIC-MS&PCC は、処置報告の結果に基づき、必要な場合は溶接管理プロセスに係わる是正処置が行われたものについて、申請者からの要請により、製品(溶接部)及び溶接施工法確認試験の評価並びに溶接士技能確認試験及び技能更新に関する再評価を行う。ただし、第2章第2節に規定する溶接施工法及び第2章第3節に規定する溶接士技能に係わる機械試験の評価結果が不合格の場合、当該確認試験に係わる認証/承認は行わない。
- 6 JAPEIC-MS&PCCは、前項ただし書の規定により不合格となった評価について、申請者が再度評価を希望する場合、是正処置報告書を添えて申請することができる。
- 7 JAPEIC-MS&PCC は、前項の規定により申請書を受理した時は、是正処置が適切に行われていると判断した場合、第2章の規定に基づき評価を行う。

第 2 章 電気工作物の溶接に係わる評価

第 1 節 電気工作物の製品(溶接部)の評価

(評価の申請)

- 第9条 製品(溶接部)の認証を受けようとする者(以下、本節において「申請者」という。)は、別途締結する「製品認証に関する契約書」(PCC-1421)及びこの規程により *JAPEIC-MS&PCC* が定めた事項に同意したうえで、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める申請書を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。
- 2 申請者は、実地評価を希望する日の30日前までに、申請書類を *JAPEIC-MS&PCC* に申請する。ただし、*JAPEIC-MS&PCC* が認めた場合はこの限りではない。
 - 3 *JAPEIC-MS&PCC* は、申請書類が整っていることを確認した後、その申請を受理する。

(申請書類の評価)

- 第10条 *JAPEIC-MS&PCC* は、前条の申請書類(第11条の2の規定により提出される変更届出書を含む。以下本節について同じ。)を受理したとき、この申請書類を受理した日から 30 日以内に評価(文書評価)を行う。ただし、申請者の了解を得て、申請書類の評価期間を延長できる。
- 2 申請書類の評価は、認証基準及び「電気工作物の製品(溶接部)試験検査要領書」(PCS-1413)に基づき、溶接設計の評価を行う。
 - 3 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接設計の評価結果を評価計画書により申請者に通知し、検出事項がある場合は文書評価検出事項通知書を送付する。
 - 4 溶接設計評価の結果、検出事項がある場合、その内容を併せて通知し、処置報告を要請する。
 - 5 *JAPEIC-MS&PCC* は、処置報告の内容について、第2項の規定に基づき再評価を行う。

(製品(溶接部)の評価)

- 第11条 *JAPEIC-MS&PCC* は、認証基準への適合性が確認されたものについて、申請書に記載された溶接施工工場が製造した製品(溶接部)の評価を行う。
- 2 *JAPEIC-MS&PCC* は、製品(溶接部)の評価にあたり、評価対象工程までの溶接検査が終了していることを確認後に評価を実施する。
 - 3 製品(溶接部)の評価は、認証基準及び「電気工作物の製品(溶接部)試験検査要領書」(PCS-1413)で定めるところにより、記録による評価又は実地評価を行う。
 - 4 申請者は、製品(溶接部)の評価を受けようとするときは、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される、日時、場所等を記載した「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。
 - 5 製品認証評価申込書の受付は、申請書受理後から2週間前の月曜日までとする。2 週間前の月曜日以降であっても、評価を行うことが可能な場合、製品認証評価申込書の受付を行う。
 - 6 *JAPEIC-MS&PCC* は、製品認証評価申込書に記載された日時に評価を行うことが困難な場合、申請者と日時の調整を行う。

7 申請者は、評価を受けようとする内容に応じ、**JAPEIC-MS&PCC** が次の図書等を利用できるように、評価を受けようとする場所に準備するものとする。

- ① 申請書類の控一式
- ② 製品(溶接部)の適用規格及び関連する規格、基準等
- ③ **JAPEIC-MS&PCC**が適用を定める法令、基準及び関連する要領書等

8 **JAPEIC-MS&PCC** は、評価を行った範囲について、認証基準への適合性について当日中に評価結果の表明を行う。

(申請内容の変更)

第11条の2 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC** が溶接設計の評価を行った申請書類を変更した場合、変更後の初回の **JAPEIC-MS&PCC** が行う製品(溶接部)の評価時まで(評価当日を含む。)に、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「変更届出書」(PCF1422-120)に当該変更に係わる図書を添付し、**JAPEIC-MS&PCC**に提出する。

2 **JAPEIC-MS&PCC** は、前項の変更図書の提出を受けた場合、これを受理し、当該変更に係わる部分について溶接設計評価を行う。

3 **JAPEIC-MS&PCC** は、変更に係わる溶接設計評価の結果、必要に応じ評価計画書(製品(溶接部)用)の変更を行う。

(申請書の取下げ)

第11条の3 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC** が受理した申請を取り下げようとする場合、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「評価申請書取下げ届」(PCF1422-130)を **JAPEIC-MS&PCC**に提出する。

(溶接検査記録の確認)

第12条 **JAPEIC-MS&PCC** は、製品(溶接部)の実地評価を行う時に、評価の対象となる工程までの溶接検査記録及び「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「製品(溶接部)評価管理記録」(製品評価 I : PCF1422-401A、製品評価 II : PCF1422-402A)を確認する。

2 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC** が評価を行うために必要な全ての情報は、事実と相違ない情報を提供しなければならない。

3 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC**が実地評価時に評価した試験品目(RT フィルム等)及び観測原本(測定チャート/データ出力類, モニタ画面記録等で、実地評価を行ったものに限る。)は認証書交付日より起算して5年間保管しておく。

4 申請者は、3項の試験品目のうち試験片は、**JAPEIC-MS&PCC** が要求した場合に提示できるよう、第14条の認証書の交付を受けるまで保管しておく。

5 **JAPEIC-MS&PCC** は、3項及び4項で提示が必要となった試験品目及び観測原本については申請者へ出向いて確認することができる。

(認証)

第13条 *JAPEIC-MS&PCC* は、評価を実施した製品(溶接部)が認証基準に適合しているとき、これを認証する。

2 *JAPEIC-MS&PCC* は、認証基準に変更があった場合、速やかに情報として公開する。

(認証書等の交付)

第14条 *JAPEIC-MS&PCC* は、製品(溶接部)の評価を認証したとき、製品評価Ⅰは「製品評価Ⅰによる認証書」(サンプル添付①-1)を、製品評価Ⅱは「製品評価Ⅱによる認証書」(サンプル添付①-2)を交付する。

2 製品(溶接部)の認証書の有効期間はない。

3 認証書の発行時期は、最終評価日から 15 日後以降とする。なお、溶接施工工場の申出により、最終評価日当日に認証書の発行を希望する場合は、別途定める料金にて発行する(製品評価Ⅰに限る)。

(プロセス認証Ⅰの代表サンプルの評価)

第14条の2 *JAPEIC-MS&PCC* は、プロセス認証Ⅰの代表サンプルについても、認証基準及び「電気工作物の製品(溶接部)試験検査要領書」(PCS-1413)に従って評価を行う。

2 *JAPEIC-MS&PCC* は、次のいずれかに該当する製品(溶接部)について、第14条及び前条の規定を適用しない。

(1)「電気工作物の製品(溶接部)試験検査要領書」(PCS-1413)で定める全ての評価(適用基準で要求されるものに限る)を行わない溶接部

(2)代表サンプルが、プロセス認証Ⅰのために製造される模擬製品(実機であっても、民間製品認証制度を活用しない製品(溶接部)として申請されたものを含む。)である場合。

第 2 節 電気工作物の溶接施工法の評価

(評価の申請)

第15条 溶接施工法の認証を受けようとする者(以下本節において「申請者」という。)は、別途締結する「製品認証に関する契約書」(PCC-1421)及びこの規程により *JAPEIC-MS&PCC* が定めた事項に同意したうえで、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A)文書」(PCC-0201)で定める申請書を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

2 申請者は、実地評価を希望する日の 30 日前までに、申請書類を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。ただし、*JAPEIC-MS&PCC* が認めた場合はこの限りではない。

3 *JAPEIC-MS&PCC* は、申請書類が整っていることを確認した後、その申請を受理する。

(申請書類の評価)

第16条 *JAPEIC-MS&PCC* は、前条の申請書類(第17条の2の規定により提出される変更届出書を含む。以下本節について同じ。)を受理したとき、この申請書類を受理した日から 30 日以内に評価(文書

評価)を行う。ただし、申請者の了解を得て、申請書類の評価期間を延長できる。

- 2 申請書類の評価は、認証基準及び「電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書」(PCS-1414)に基づき、試験検査内容の確認を行う。
- 3 **JAPEIC-MS&PCC** は、申請書類の文書評価結果を評価計画書により申請者に通知し、検出事項がある場合は文書評価検出事項通知書を送付する。
- 4 申請書類の評価の結果、検出事項がある場合、その内容を併せて通知し、処置報告を要請する。
- 5 **JAPEIC-MS&PCC** は、処置報告の内容について、第2項の規定に基づき再評価を行う。

(溶接施工法確認試験の評価)

第17条 **JAPEIC-MS&PCC** は、試験検査内容の確認項目の認証基準への適合性が確認されたものについて、申請書に記載された溶接施工工場が実施する溶接施工法確認試験の評価を行う。

- 2 溶接施工法確認試験の評価は、認証基準、及び「電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書」(PCS-1414)で定めるところにより、記録による評価及び／又は実地評価を行う。
- 3 申請者は、溶接施工法確認試験の評価を受けようとする時は、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される日時、場所等を記載した「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を **JAPEIC-MS&PCC** に提出する。
- 4 製品認証評価申込書の受付は、申請書受理後から2週間前の月曜日までとする。2週間前の月曜日以降であっても、評価を行うことが可能な場合、製品認証評価申込書の受付を行う。
- 5 **JAPEIC-MS&PCC** は、製品認証評価申込書に記載された日時に評価を行うことが困難な場合、申請者と日時の調整を行う。
- 6 申請者は、評価を受けようとする内容に応じ、**JAPEIC-MS&PCC** が次の図書等を利用できるように、評価を受けようとする場所に準備する。
 - ① 申請書類の控一式
 - ② 溶接施工法に係わる認証基準及び関連する規格、基準等
 - ③ **JAPEIC-MS&PCC** が適用を定める法令、基準及び関連する要領書等
- 7 **JAPEIC-MS&PCC** は、評価を行った範囲について、認証基準への適合性について当日中に評価結果の表明を行う。

(申請内容の変更)

- 第17条の2 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC** が試験検査内容の確認を行った申請書類を変更した場合、変更後の初回の **JAPEIC-MS&PCC** が行う溶接施工法の評価時まで(評価当日を含む。)に、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「変更届出書」(PCF1422-120)に当該変更に係わる図書を添付し、**JAPEIC-MS&PCC** に提出する。
- 2 **JAPEIC-MS&PCC** は、前項の変更図書の提出を受けた場合、これを受理し、当該変更に係わる部分について試験検査内容の確認を行う。
 - 3 **JAPEIC-MS&PCC** は、変更に係わる試験検査内容の確認の結果、必要に応じ、評価計画書(溶接施工法確認試験用)の変更を行う。

(申請書の取下げ)

第17条の3 申請者は、提出済みの申請を取り下げようとする場合、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「評価申請書取下げ届」(PCF1422-130)を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

(溶接検査記録の確認)

第18条 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接施工法確認試験の実地評価を行うとき、評価の対象となる工程までの溶接検査記録及び「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベルB文書)」(PCC-0201)で定める「溶接施工法評価管理記録」(PCF1422-401B)を確認する。

- 2 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が評価を行うために必要な全ての情報は、事実と相違ない情報を提供しなければならない。
- 3 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が実地評価時に評価した試験品目及び観測原本(測定チャート/データ出力類, モニタ画面記録等で、実地評価を行ったものに限る。)は認証書交付日より起算して5年間保管しておく。
- 4 申請者は、3項の試験品目のうち試験片は、*JAPEIC-MS&PCC* が要求した場合に提示できるよう、少なくとも認証書の交付を受けるまで保管しておく。
- 5 *JAPEIC-MS&PCC* は、3項及び4項で提示が必要となった試験品目及び観測原本については申請者へ出向いて確認することができる。

(認証の決定)

第19条 *JAPEIC-MS&PCC* は、評価を行った溶接施工法が認証基準に適合しているかを判定し、認証を決定する。

- 2 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接施工法確認試験のための溶接を行った溶接士が、その溶接士技能の資格取得のための評価を当該施工法の評価と同時期に受験し、その資格が有効にならなかった場合、前項の規定に係わらず、当該溶接施工法は認証しない。
- 3 *JAPEIC-MS&PCC* は、認証基準に変更があった場合、速やかに情報として公開する。

(認証書の交付)

第20条 *JAPEIC-MS&PCC* は、電気工作物の溶接施工法を認証したとき、電気工作物の溶接施工法認証書(サンプル添付②)を交付する。

- 2 電気工作物の溶接施工法認証書の有効期間は、非該当のため、特に定めない。

第 3 節 電気工作物の溶接士技能の評価

(評価の申請)

- 第21条 溶接士技能の承認を受けようとする者(以下本節において、「申請者」という)は、別途締結する「製品認証に関する契約書」(PCC-1421)及びこの規程により *JAPEIC-MS&PCC* が定めた事項に同意したうえで、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める申請書を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。
- 2 申請者は、実地評価を希望する日の 30 日前までに、申請書類を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。ただし、*JAPEIC-MS&PCC* が認めた場合はこの限りではない。
 - 3 *JAPEIC-MS&PCC* は、申請書類が整っていることを確認した後、その申請を受理する。
 - 4 溶接施工工場の代表者は、溶接士技能確認の承認を計画している取得者に対し、技能試験の方法、判定基準、承認プロセス及び電気事業法における溶接士の重要性と技能資格の位置付け等について十分に説明のうえ申請する。

(申請書類の評価)

- 第22条 *JAPEIC-MS&PCC* は、前条の申請書(第24条の2の規定により提出される変更届出書を含む。以下本節について同じ。)を受理したとき、この申請書類を受理した日から 30 日以内に評価(文書評価)を行う。ただし、申請者の了解を得て、申請書類の評価期間を延長できる。
- 2 申請書類の評価は、認証基準及び「電気工作物の溶接士技能確認試験 試験検査要領書」(PCS-1415)に基づき、試験検査内容の確認を行う。
 - 3 *JAPEIC-MS&PCC* は、確認試験要領書の評価結果を評価計画書により申請者に通知し、検出事項がある場合は文書評価検出事項通知書を送付する。
 - 4 申請書類の評価の結果、検出事項がある場合、その内容を併せて通知し、処置報告を要請する。
 - 5 *JAPEIC-MS&PCC* は、処置報告の内容について、第2項の規定に基づき再評価を行う。

(溶接士技能確認試験の評価)

- 第23条 *JAPEIC-MS&PCC* は、試験検査内容の確認項目の認証基準への適合性が確認されたものについて、申請書に記載された溶接施工工場が実施する溶接士技能確認試験の評価を行う。
- 2 溶接士技能確認試験の評価は、認証基準及び「電気工作物の溶接士技能確認試験 試験検査要領書」(PCS-1415)で定めるところにより、記録による評価及び／又は実地評価を行う。
 - 3 申請者は、溶接士技能確認試験の評価を受けようとするときは、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める日時、場所等を記載した「製品認証評価申込書」(PCF1422-200)を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。
 - 4 製品認証評価申込書の受理は、申請書受理後から2週間前の月曜日までとする。2 週間前の月曜日以降であっても、評価を行うことが可能な場合、製品認証評価申込書の受理を行う。
 - 5 *JAPEIC-MS&PCC* は、製品認証評価申込書に記載された日時に評価を行うことが困難な場合、申請者と日時の調整を行う。
 - 6 申請者は、評価を受けようとする内容に応じ、*JAPEIC-MS&PCC* が次の図書等を利用できるように、評価を受けようとする場所に準備する。
 - ① 申請書類の控一式
 - ② 溶接士技能の認証基準及び関連する規格、基準等

③ **JAPEIC-MS&PCC**が適用を定める法令、基準及び関連する手順書等

7 **JAPEIC-MS&PCC**は、評価を行った範囲について、認証基準への適合性について当日中に評価結果の表明を行う。

(申請内容の変更)

第23条の2 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC**が試験検査内容の確認を行った申請書類を変更した場合、変更後の初回の**JAPEIC-MS&PCC**が行う溶接士技能の評価時まで(評価当日を含む。)に、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「変更届出書」(PCF1422-120)に当該変更に係わる図書を添付し、**JAPEIC-MS&PCC**に提出する。

2 **JAPEIC-MS&PCC**は、前項の変更図書の提出を受けた場合、これを受理し、当該変更に係わる部分について試験検査内容の確認を行う。

3 **JAPEIC-MS&PCC**は、変更に係わる試験検査内容の確認の結果、必要に応じ、評価計画書(溶接士技能確認試験用)の変更を行う。

(申請書の取下げ)

第23条の3 申請者は、提出済みの申請を取り下げようとする場合、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベルA文書)」(PCC-0201)で定める「評価申請書取下げ届」(PCF1422-130)を**JAPEIC-MS&PCC**に提出する。

(溶接検査記録の確認)

第24条 **JAPEIC-MS&PCC**は、溶接士技能確認試験の実地評価を行うとき、評価の対象となる工程までの溶接検査記録及び「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベルB文書)」(PCC-0201)で定める「溶接士技能評価管理記録」(PCF1403-401C)を確認する。

2 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC**が評価を行うために必要な全ての情報は、事実と相違ない情報を提供しなければならない。

3 申請者は、**JAPEIC-MS&PCC**が実地評価時に評価した試験品目及び観測原本(測定チャート/データ出力類, モニタ画面記録等で、実地評価を行ったものに限る。)は承認書交付日より起算して5年間保管しておくものとする。

4 申請者は、3項の試験品目のうち試験片は、**JAPEIC-MS&PCC**が要求した場合に提示できるよう、少なくとも承認書の交付を受けるまで保管しておく。

5 **JAPEIC-MS&PCC**は、3, 4項で提示が必要となった試験品目及び観測原本については申請者へ出向いて確認することができる。

(承認)

第25条 **JAPEIC-MS&PCC**は、評価を行った溶接士技能が認証基準に適合しているときは、承認する。

2 **JAPEIC-MS&PCC**は、認証基準に変更があった場合、速やかに情報として公開する。

(承認書等の交付)

第26条 *JAPEIC-MS&PCC* は、評価を実施した溶接士技能を承認したとき、電気工作物の溶接士技能承認書(サンプル添付③)及び申請者の要求により溶接士技能承認証明書(カード式)を交付する。

2 *JAPEIC-MS&PCC* が溶接士技能の証明書として発行する電気工作物の溶接士技能承認証明書(カード式)には承認した資格の有効期限を表示する。承認した資格の有効期限は、自動溶接機を用いない溶接士(手溶接士)については技術基準適合確認日(機械試験合格日)より2年間、自動溶接機を用いる溶接士(自動溶接士)については技術基準適合確認日(機械試験合格日)より10年間とする。

(技能の更新)

第27条

電気工作物の溶接士技能承認書の交付を受けたものは、第4節の規定に基づき溶接士技能の更新評価を受けることができる。

2 溶接士技能の承認(再承認)の有効期限前についても、随時更新評価を受けることができる。

第4節 電気工作物の溶接士技能の更新評価

(更新評価の申請)

第28条 溶接士技能の更新評価を受けようとする者(以下、本節において「申請者」という。)は「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める申請書類を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

2 申請書類は、先に承認書が発行された溶接士が所属する溶接施工工場が、原則として溶接士技能の有効期間内に *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。ただし、承認(再承認)を受けた溶接士技能の有効期限より前については、当該資格に係わる更新評価の申請を随時行うことができる。

3 *JAPEIC-MS&PCC* は、第1項の申請書類が整っていることを確認した後、その申請を受理する。

(申請内容の変更)

第28条の2 申請者は、提出済みの申請書類を変更した場合、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「変更届出書」(PCF1422-120)及び変更した書類を添付し、速やかに *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

(申請書の取下げ)

第28条の3 申請者は、提出済みの申請を取り下げようとする場合、「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)から呼び出される「様式集(レベル A 文書)」(PCC-0201)で定める「評価申請書取下げ届」(PCF1422-130)を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

(評価の実施)

第29条 *JAPEIC-MS&PCC* は、前条の更新申請書を受理したとき、提出された申請書類について評価を

行う。評価を行う場所は、*JAPEIC-MS&PCC* 事務所又は溶接施工工場とする。

- 2 評価は、認証基準に基づき、溶接士の作業経歴の確認を行う。
- 3 評価の結果、検出事項がある場合、その内容を通知し、処置報告を要請する。

(承認書の交付)

第30条 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接士技能に係わる溶接作業経歴が認証基準に適合することを確認(再承認)したときは、電気工作物の溶接士技能承認書(更新)(サンプル添付④)を交付するとともに、溶接士リスト(溶接士の氏名・資格及び作業経歴等)に記載する資格の有効期限を更新する。なお、申請者の要求があれば溶接士技能承認証明書(カード式)を交付する。

第3章 製品認証に係わる料金

(料金)

- 第31条 申請者は、別に定める料金規程に基づき算定された料金を、*JAPEIC-MS&PCC* からの請求書により支払う。
- 2 前項の規定により支払われた料金は、原則として返還しない。ただし、支払われた料金に過不足がある場合、差額を精算することができる。

第4章 認証要員

(認証要員)

- 第32条 記録による評価及び実地評価は、*JAPEIC-MS&PCC* が認定した製品評価検査員が行う。
- 2 製品評価検査員は、評価の実施に当たっては、認証要員身分証明書を携行し、申請者からの請求があったときはこれを提示する。

第5章 申請者への請負契約事項

(試験設備等の提供)

- 第33条 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価に際し、評価に必要な試験検査の役務、及び試験検査用設備等を無償で提供するものとする。
- 申請者は試験検査の役務、試験検査用設備を自社以外の要員、設備を使用する場合においても、当該認証基準に基づき申請者の溶接管理プロセスのもとで管理する。
- 2 *JAPEIC-MS&PCC* が実地評価に使用する試験検査用設備は、「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)」(TNS-S3101-2017)附属書1の該当要求事項に従い、適切に管理し、かつ定め

られた間隔で校正したものであること。

- 3 試験検査要員は、「溶接施工工場の検査員助勢規則」(PCC-1420)に基づき、*JAPEIC-MS&PCC* が規定した「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)、「電気工作物の製品(溶接部)試験検査要領書」(PCS-1413)、「電気工作物の溶接施工法確認試験 試験検査要領書」(PCS-1414)及び「電気工作物の溶接士技能確認試験 試験検査要領書」(PCS-1415)を遵守し、第 32 条に規定する *JAPEIC-MS&PCC* の製品評価検査員の指示により、評価の助勢業務に従事する。
- 4 *JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価の助勢作業を行う試験検査要員は、溶接検査に携わった者でなく、かつ認証基準で要求される場合、当該試験検査の有資格者であることを条件とする。ただし、*JAPEIC-MS&PCC* の製品評価検査員の指揮下で評価の助勢作業を行う場合、溶接検査に携わった者であっても差し支えない。

第6章 申請者の義務等

(申請者の義務等)

- 第34条 申請者は、溶接管理プロセスに関する認証基準に基づき認証を取得した溶接管理プロセスに従い、電気工作物の製品(溶接部)等について溶接検査を行う。
- 2 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価に際し、試験検査のための施設への自由な立入、記録の閲覧、関係者との面接及び案内者の同行に応じる。
 - 3 申請者は、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。
 - 4 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* の評価を損なうような方法で、各種認証書又は承認書等を使用してはならない。
 - 5 認証の一時停止又は取消しの場合、製品認証を言及している全ての宣伝・広告などを中止し、*JAPEIC-MS&PCC* の要求どおりに認証文書を返却する。
 - 6 申請者は、溶接管理プロセス、製品(溶接部)、溶接施工法及び溶接士技能が認証基準に適合していると認証又は承認されていることを示すためだけに、各種認証書又は承認書等を使用する。
 - 7 申請者は、各種認証書及び承認書等、報告書又はその一部を、誤解を招くような方法で使用してはならない。
 - 8 書類、パンフレット、宣伝・広告等で製品認証について触れる場合、*JAPEIC-MS&PCC* の要求事項に従う。
 - 9 *JAPEIC-MS&PCC* 以外の機関で溶接管理プロセス認証を取得している申請者は、認証を取得している機関から認証の取得、維持、並びに認証の一部又は全部の一時停止又は取消しの決定を受けた場合、速やかに *JAPEIC-MS&PCC* へ文書により報告する。
 - 10 *JAPEIC-MS&PCC* 以外の機関で溶接管理プロセス認証を取得している申請者は、認証を取得している機関から認証範囲の拡大又は縮小の決定を受けた場合、速やかに *JAPEIC-MS&PCC* へ文書により報告する。
 - 11 申請者は、認証又は承認を受けた製品(溶接部)、溶接施工法及び溶接士技能が、電気工作物の溶接に関する認証基準に適合することに関連して、知り得た苦情はすべて記録し、*JAPEIC-MS&PCC*

の要求がある場合に、利用可能な状態にしておかなければならない。

(溶接管理プロセスの変更)

第35条 申請者は、溶接管理プロセスの変更を行った場合、速やかに *JAPEIC-MS&PCC* へ文書により通知する。

2 *JAPEIC-MS&PCC* は、通知を受けた変更が製品(溶接部)等の追加調査を必要とするものかどうかを決定し、申請者に通知する。

第7章 申請者の権利

(異議申立て)

第36条 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が通知する評価結果に異議がある場合、通知を受理した日から60日以内に *JAPEIC-MS&PCC* へ異議申し立てを行うことができる。

第8章 雑則

(認証又は承認の取消し)

第37条 申請者が事実に反し、不正な手段で認証又は承認を取得し、若しくは不正な使用をした場合、*JAPEIC-MS&PCC* は認証又は承認を取り消すことができる。

(試験検査等の委託)

第38条 *JAPEIC-MS&PCC* は、評価業務の一部を他の機関に委託することができる。

(立入調査)

第39条 *JAPEIC-MS&PCC* は、必要に応じて、申請者の関係者に連絡のうえ、溶接検査に関し報告をさせ、又は申請者の事業所及び溶接検査場所等に立入調査をすることができる。

(国等が行う調査等への協力)

第40条 電気事業法第107条に基づき溶接施工工場に対する安全管理審査に係わる国の調査等の要求が生じた場合、*JAPEIC-MS&PCC* は認証(承認)した範囲において国が行う調査等に協力し、申請書類及び評価関係書類を提示又は提出することができる。

2 設置者が認証に関して異議等がある場合には、設置者からの問い合わせや確認に応じる。

(臨時の再評価)

第41条 *JAPEIC-MS&PCC* は、認証済の製品(溶接部)、溶接施工法の認証及び溶接士技能の承認に係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、臨時の再評価を行うことができ

る。この場合の手順は、プロセス再評価実施要領を準用する。

(認証業務に必要な規程, 要領書の公開)

第42条 *JAPEIC-MS&PCC*は、この規程に記載している *JAPEIC-MS&PCC*の発行した認証業務に必要な規程、要領書は要望により公開する。

(記録の訂正方法)

第43条 原則として、記録の修正を行ってはならない。ただし、記録に誤りが発生した場合、それらを抹消したり、見えなくしたり、削除せず、個々の誤りに訂正線を施し、そのそばに正しい値を記入する。記録に対する訂正のすべては、その訂正を行った人物の署名またはイニシャル等及び訂正を行った日付を記入する。また、軽微な訂正を除いては、訂正理由を簡潔に記入する。

製品評価 I による認証書 サンプル①-1



認証書番号:

認証日:

製品評価 I による認証書

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

・申請書番号及び申請日

申請書番号:

申請日:

・プロセス認証 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:

認証番号:

認証日:

有効期限:

・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

番号	機器の 識別番号	機器名称	機器区分	ICS コード

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

製品評価Ⅱによる認証書 サンプル①-2



認証書番号:

認証日:

製品評価Ⅱによる認証書

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

・申請書番号及び申請日

申請書番号:

申請日:

・プロセス認証Ⅱ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:

認証番号:

認証日:

・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

番号	機器の 識別番号	機器名称	機器区分	ICSコード

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

電気工作物の溶接施工法認証書 サンプル②



認証書番号：

認証日：

電気工作物の溶接施工法認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、電気事業法第 52 条第 1 項の規定に基づき、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	
申請日及び申請番号	
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 8.3「溶接施工法の認証」
認証システムの名称・ 類型番号及び ICS コード	電気工作物の溶接施工法の認証、スキームのタイプ 8 【ICS コード:25.160.10】 (定期サーベイランスは適用外)

確認項目の区分等	整理番号	
溶 接 方 法		
母 材		
溶 接 棒		
溶 接 金 属		
予 熱		
溶 接 後 熱 処 理		
シールドガス		
裏面からのガス保護		
溶 加 材		
ウエルドインサート		
電 極		
フ ラ ッ ク ス		
心 線		
溶 接 機		
層		
母 材 の 厚 さ		
ノ ズ ル		
電 圧 及 び 電 流		
揺 動		
あ て 金		
衝 撃 試 験		
備 考		

特記事項：本溶接施工法は、上記溶接施工工場の他、溶接管理プロセスにおいて技術上、品質上同じ分工場や現地施工を含めて有効とする。

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

電気工作物の溶接士技能承認書 サンプル③



承認書番号：
承認日：

電気工作物の溶接士技能承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、電気事業法第 52 条第 1 項の規定に基づき、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	
申請日及び申請番号	
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 8.4「溶接士の承認／認証、更新」
認証システムの名称・ 類型番号及び ICS コード	電気工作物の溶接士技能の承認、スキームのタイプ 4 【ICS コード:25.160.01】

【溶接士氏名】

【本人顔写真】

【生年月日】

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	技術基準 適合確認日 (機械試験合格日)

特記事項: 本溶接士技能は、上記溶接施工工場の他、溶接管理プロセスにおいて技術上、品質上同じ分工場や現地施工を含めて有効とする。

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

電気工作物の溶接士技能承認書(更新) サンプル④



承認書番号：

承認日：

電気工作物の溶接士技能承認書(更新)

この承認書に記載の溶接士技能は、電気事業法第 52 条第 1 項の規定に基づき、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	
申請日及び申請番号	
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 8.4「溶接士の承認/認証、更新」
認証システムの名称・ 類型番号及び ICS コード	電気工作物の溶接士技能の承認、スキームのタイプ 4 【ICS コード: 25.160.01】

溶接士技能を継続して維持していることを、下記の溶接士リストにおいて確認した。

(記)

溶接士リスト(溶接士の氏名、資格及び作業経歴)(申請書番号:)

以上

特記事項: 本溶接士技能は、上記溶接施工工場の他、溶接管理プロセスにおいて技術上、品質上同じ分工場や現地施工を含めて有効とする。

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