

# 製品認証規格改定に伴う 認証移行に係わる手引き

---

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

## 1. 目的

この手引きは、製品認証規格の改訂版(TNS-S3101-2024 以下、改訂規格という)が 2025 年 2 月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

プロセス認証 I、製品認証規格以外で取得した溶接施工法及び溶接士技能の 3 つが移行対象です。

- (1) 既に取得しているプロセス認証 I は、改訂規格のプロセス認証 I に移行できます。
- (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可否は別紙 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 9.5 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可否は別紙 2 を参照ください。

## 3. 移行期限

- (1) 溶接管理プロセスの移行期限は、改正した検査ガイドが発行されてから 2 回目の評価までです。



- (2) 溶接施工法及び溶接士技能の移行期限は、2027 年 2 月末です。申請書の提出期限は 2027 年 1 月末です。

## 4. 移行基準

移行の基準は改訂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、改訂規格の附属書 1 を参照ください。
- (2) 溶接施工法の移行基準は、改訂規格の附属書 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、改訂規格の附属書 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) プロセス認証 I の移行手順については、原則、サーベイランス又は更新評価の機会に合わせて移行評価を実施します。サーベイランスに併せて移行評価を実施する場合には、文書評価を実施します。単独評価でも移行できます。
- (2) 溶接施工法の移行手順については、別紙 3 を参照ください。
- (3) 溶接士技能の移行手順については、別紙 4 を参照ください。

## 6. プロセス認証 I の移行後の評価サイクル

移行による評価サイクル起点の変更はありません。

## 7. 移行評価の申請の方法

- (1) プロセス認証 I の更新評価と同時評価の場合については、「プロセス評価申請書」(PCF1426-1)の「移行評価」欄にチェックして、「2024 年版」と記載して下さい。
- (2) プロセス認証 I のサーベイランス評価と同時評価の場合については、サーベイランスご案内時に送付します「プロセス変更等調査票」(PCF1401-19)の「今回のサーベイランス受審」欄の「移行する」にチェックして「2024 年版」と記載して下さい。
- (3) プロセス認証 I の単独評価の場合については、「プロセス変更評価申請書」(PCF1426-3)の「その他の変更」欄にチェックして、「2024 年版移行」と記載して下さい。
- (4) 溶接施工法については、「電気工作物の溶接施工法評価申請書(移行)」(PCF1422-101E)を使用して下さい。
- (5) 溶接士技能については、「電気工作物の溶接士技能評価申請書(移行)」(PCF1422-101F)を使用して下さい。

## 8. 移行評価の工数・料金

- (1) プロセス認証 I について、更新評価時に移行評価を同時に実施する場合は、工数は加算しません。
- (2) プロセス認証 I について、サーベイランス評価時に移行評価を同時に実施する場合は、文書評価工数 0.5 人日を加算します。
- (3) プロセス認証 I について、単独評価で移行する場合は、文書審査工数 0.5 人日、実地評価 0.75 人日で評価します。
- (4) プロセス認証 I、溶接施工法及び溶接士技能の料金については、別紙 5 を参照してください。

## 8. 添付資料

別紙番号	タイトル
<u>1</u>	溶接施工法の移行の可否
<u>2</u>	溶接士技能の移行の可否
<u>3</u>	溶接施工法の移行手順
<u>4</u>	溶接士技能の移行手順
<u>5</u>	移行に関する料金表

## 別紙 1 溶接施工法の移行の可否

取得区分				移行の可否		
1	平成 7 年 11 月 30 日以前に電気事業法の規定に基づく溶接の方法の認可を受けた溶接施工法			○		
2	平成 12 年 6 月 30 日以前に申請がなされ改正前の電気事業法第 52 条の規定に基づく溶接検査を受検し、合格した溶接施工法			○		
3	平成 12 年 7 月 1 日以降、平成 19 年 7 月 31 日迄に実施した溶接自主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	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溶接施工法			○		
5	客観性を有する試験	2018 年 2 月 28 日 以前に申請	第三者に確認されている溶接施工法 (機械試験を 2018 年 3 月 1 日以降に 実施し取得したものも含む)	JAPEIC-MS&PCC による確認	○	
6				その他第三者機関 による確認	○	
7		2018 年 2 月 28 日 以前に申請	第三者に確認 されていない 溶接施工法	設置者のあらかじめ確認を受けたもの		○
8				設置者のあらかじめ 確認を受けた証拠が ないもの	実機への適用有り	○
9					実機への適用無し	×
10		2018 年 3 月 1 日 以降に申請	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溶接施工法			×
11	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溶接施工法			×		

※製品認証機関が承認した溶接施工法は移行の必要はありません。

※前回(TNS-S3101-2017 への改訂)の移行評価において、製品認証機関より「移行不可」と判断された施工法については、本改訂規格による移行は認められません。

## 別紙 2 溶接士技能の移行の可否

取得区分				移行の可否	
1	平成 7 年 11 月 30 日以前に電気事業法の規定に基づく溶接の方法の認可を受けた溶接士技能			○	
2	平成 12 年 6 月 30 日以前に申請がなされ改正前の電気事業法第 52 条の規定に基づく溶接検査を受検し、合格した溶接士技能			○	
3	平成 12 年 7 月 1 日以降、平成 19 年 7 月 31 日迄に実施した溶接自主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士技能			○	
4	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溶接士技能			○	
5	客観性を有する試験	2018 年 2 月 28 日 以前に申請	第三者に確認されている溶接施工法 (機械試験を 2018 年 3 月 1 日以降に 実施し取得したものも含む)	JAPEIC-MS&PCC による確認	○
6				その他第三者機関 による確認	○
7		第三者に確認 されていない 溶接士技能	設置者のあらかじめ確認を受けたもの		○
8			設置者のあらかじめ 確認を受けた証拠が ないもの	実機への適用有り	○
9				実機への適用無し	×
10		2018 年 3 月 1 日 以降に申請	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溶接士技能		×
11	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溶接士技能		×		

※製品認証機関が承認した溶接士技能は移行の必要はありません。

※前回(TNS-S3101-2017 への改訂)の移行評価において、製品認証機関より「移行不可」と判断された溶接士については、本改訂規格による移行は認められません。

### 別紙 3 溶接施工法の移行手順

#### 1. 移行評価の申請

「電気工作物の溶接施工法評価申請書(移行)」(PCF1422-101E)に、別紙 2-1 による取得区分ごとに次の書類を添付して、申請書(1部)を *JAPEIC-MS&PCC* へ送付してください。

なお、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、写しをいただきます。)

(1)区分 1:平成 7 年 11 月 30 日以前に電気事業法の規定に基づく溶接の方法の認可を受けた溶接施工法

区分 2:平成 12 年 6 月 30 日以前に申請がなされ改正前の電気事業法第 52 条の規定に基づく溶接検査を受検し、合格した溶接施工法

区分 3:平成 12 年 7 月 1 日以降、平成 19 年 7 月 31 日迄に実施した溶接自主検査について国または指定(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

- ①連絡担当表(PCF1422-105)
- ②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別紙を含む)
  - ・指定検査機関の合格証
  - ・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

(2)区分 4: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溶接施工法

- ①連絡担当表(PCF1422-105)
- ②設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)
- ③溶接施工法確認試験に適用した試験検査要領等
  - ・溶接施工法確認試験実施要領(*JAPEIC-MS&PCC* 様式 PCF1422-103B に相当する自社様式)
  - ・溶接施工法試験検査要領(溶接施工法確認試験の検査方法及び判定基準を定めた文書)
- ④客観性を有する方法に基づいた溶接施工法確認試験記録※
  - ・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、溶接後熱処理記録(該当する場合のみ)、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、溶接施工工場での評価を実施する場合は、写しも添付不要)

(3)区分 5:第三者機関(*JAPEIC-MS&PCC*)による確認を受けた溶接施工法

区分 6:第三者機関(*JAPEIC-MS&PCC* 以外の機関)による確認を受けた溶接施工法

- ①連絡担当表(PCF1422-105)

②第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、③、④は添付不要)※

③溶接施工法確認試験に適用した試験検査要領等

- ・溶接施工法確認試験実施要領(JAPEIC-MS&PCC 様式 PCF1422-103B に相当する自社様式)
- ・溶接施工法試験検査要領(溶接施工法確認試験の検査方法及び判定基準を定めた文書)

④客観性を有する方法に基づいた溶接施工法確認試験記録※

- ・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、溶接後熱処理記録(該当する場合のみ)、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)

(4)区分 7: 第三者機関による確認を受けていない溶接施工法であって、設置者のあらかじめ確認を受けたもの

①連絡担当表(PCF1422-105)

②設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)

③溶接施工法確認試験に適用した試験検査要領等

- ・溶接施工法確認試験実施要領(JAPEIC-MS&PCC 様式 PCF1422-103B に相当する自社様式)
- ・溶接施工法試験検査要領(溶接施工法確認試験の検査方法及び判定基準を定めた文書)

④客観性を有する方法に基づいた溶接施工法確認試験記録※

- ・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、溶接後熱処理記録(該当する場合のみ)、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)

(5) 区分 8: 第三者機関による確認を受けていない溶接施工法であって、設置者のあらかじめ確認を受けた証拠がないもので、実機への適用有りのもの

①連絡担当表(PCF1422-105)

②実機に移行対象の溶接施工法を適用したことがわかる記録

③溶接施工法確認試験に適用した試験検査要領等

- ・溶接施工法確認試験実施要領(JAPEIC-MS&PCC 様式 PCF1422-103B に相当する自社様式)
- ・溶接施工法試験検査要領(溶接施工法確認試験の検査方法及び判定基準を定めた文書)

④客観性を有する方法に基づいた溶接施工法確認試験記録※

- ・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、溶接後熱処理記録(該当する場合のみ)、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)

2. 評価の実施

JAPEIC-MS&PCC は、溶接施工工場又は JAPEIC-MS&PCC 事務所にて申請書及び添付資料が評価基準に適合していることを、記録評価します。

3. 評価結果の報告

JAPEIC-MS&PCC は、評価した結果、適合と判断した場合は、「電気工作物の溶接施工法認証書」を発行します。



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製品認証規格(火力)TNS-S3101-2024 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、スキームタイプ 6 【ICS コード:25.160.10】 (定期サーベイランスは適用外)

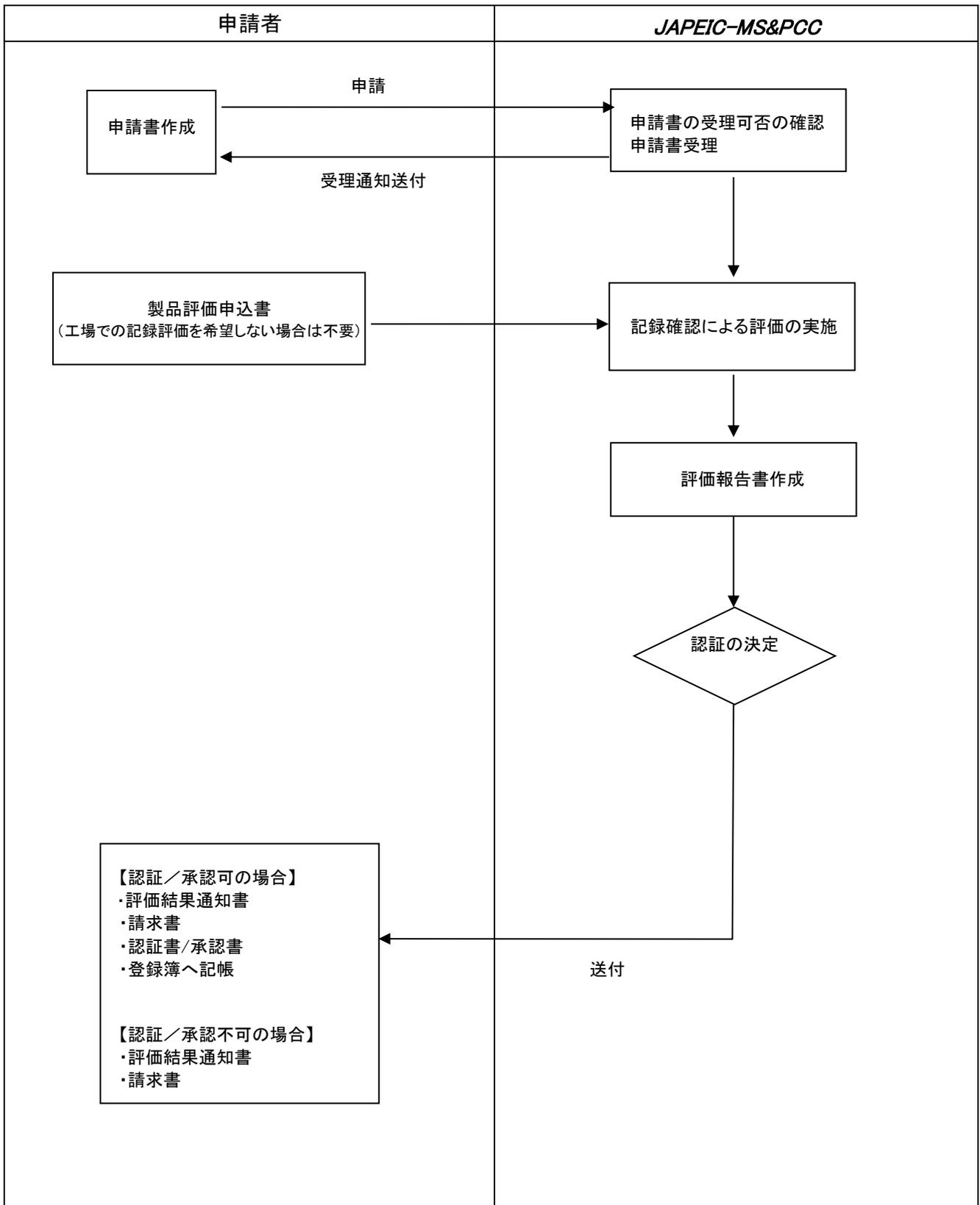
確認項目の区分等	発注番号	
溶 接 方 法		
母 材		
溶 接 棒		
溶 接 金 属		
予 熱		
溶 接 後 熱 処 理		
シールドガス		
裏面からのガス保護		
溶 加 材		
ウエルドインサート		
電 極		
フ ラ ッ ク ス		
心 線		
溶 接 機		
層		
母 材 の 厚 さ		
ノ ズ ル		
電 圧 及 び 電 流		
揺 動		
あ て 金		
衝 撃 試 験		
備 考		

施 工 法 取 得 時 〔 移 行 評 価 〕	適合基準： 合格日： 合格書発行機関名称：
----------------------------	-----------------------------

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

■溶接施工法／溶接士技能 移行評価フロー



## 別紙 4 溶接士技能の移行手順

### 1. 移行評価の申請

「電気工作物の溶接士技能評価申請書(移行)」(PCF1422-101F)に、別紙 2-2 による取得区分ごとに次の書類を添付して、申請書(1部)を **JAPEIC-MS&PCC** へ送付してください。

なお、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、写しをいただきます。)

(1)区分 1:平成 7 年 11 月 30 日以前に電気事業法の規定に基づく溶接の方法の認可を受けた溶接士技能

区分 2:平成 12 年 6 月 30 日以前に申請がなされ改正前の電気事業法第 52 条の規定に基づく溶接検査を受検し、合格した溶接士技能

区分 3:平成 12 年 7 月 1 日以降、平成 19 年 7 月 31 日迄に実施した溶接自主検査について国または指定(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士技能

- 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別紙を含む)
  - ・指定検査機関の合格証
  - ・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

【第三者機関による更新実績の確認を受けている場合】

- ④ 第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、⑤b,c は添付不要)
- 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(更新前と更新後のリスト)
  - b 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
  - c 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

【第三者機関による更新実績の確認を受けていない場合】

- 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(更新前と更新後のリスト)
  - ・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

(2)区分 4: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溶接士技能

- 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 設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)※

## 【新規取得の場合(新規取得後まだ更新ができていない場合)】

## 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)

## 【第三者機関による更新実績の確認を受けている場合(更新実績が有る場合)】

## ④第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&amp;PCC発行の場合、⑤b,cは添付不要)

## 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(更新前と更新後のリスト)
- b 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
- c 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

## 【第三者機関による更新実績の確認を受けていない場合(更新実績が有る場合)】

## 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(更新前と更新後のリスト)
- ・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

## (3)区分5:第三者機関(JAPEIC-MS&amp;PCC)による確認を受けた溶接士技能

区分6:第三者機関(JAPEIC-MS&PCC以外の機関)による確認を受けた溶接士技能

## 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)

## 【新規取得の場合(新規取得後まだ更新ができていない場合)】

## ③第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&amp;PCC発行の場合、④,⑤は添付不要)

## 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)

【第三者機関による更新実績の確認を受けている場合(更新実績が有る場合)】

③第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&PCC発行の場合、④b,cは添付不要)

④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(更新前と更新後のリスト)
- b 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
- c 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

【第三者機関による更新実績の確認を受けていない場合(更新実績が有る場合)】

③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(更新前と更新後のリスト)
- ・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

(4)区分 7: 第三者機関による確認を受けていない溶接士技能であって、設置者のあらかじめ確認を受けたもの

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設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)※

【新規取得の場合(新規取得後まだ更新ができていない場合)】

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)

【第三者機関による更新実績の確認を受けている場合(更新実績が有る場合)】

④第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&PCC発行の場合、⑤b,cは添付不要)

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(更新前と更新後のリスト)
- b 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
- c 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

【第三者機関による更新実績の確認を受けていない場合(更新実績が有る場合)】

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(更新前と更新後のリスト)
- ・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

(5) 区分 8: 第三者機関による確認を受けていない溶接士技能であって、設置者のあらかじめ確認を受けた証拠がないもので、実機への適用有りのもの

- 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)

【第三者機関による更新実績の確認を受けている場合】

- ⑥第三者機関の証明書(JAPEIC-MS&PCC 発行の場合、⑦b,c は添付不要)
- ⑦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(更新前と更新後のリスト)
  - b 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
  - c 耐圧検査記録(耐圧代替試験を含む)、外観検査記録

【第三者機関による更新実績の確認を受けていない場合】

- 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(更新前と更新後のリスト)
  - ・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

## 2. 評価の実施

JAPEIC-MS&PCC は、溶接施工工場又は JAPEIC-MS&PCC 事務所にて申請書及び添付資料が評価基準に適合していることを、記録評価します。

## 3. 評価結果の報告

JAPEIC-MS&PCC は、評価した結果、適合と判断した場合は、「電気工作物の溶接士技能承認書」を発行します。

SAMPLE



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製品認証規格(火力)TNS-S3101-2024 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、スキームタイプ 4 【ICS コード:25.160.01】

【溶接士氏名】  
【生年月日】

【本人顔写真】



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)

溶接士技能取得時 〔移行評価〕	適合基準： 合格日： 合格書発行機関名称：
--------------------	-----------------------------

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

## 別紙 5 移行に関する料金表

## 1. プロセス認証

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 1～3 及び 5 (別紙 1 参照)

請求項目		単価
移行申請料	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 4 及び 6～8 (別紙 2 参照)

請求項目		単価		備考
移行申請料	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	fvho 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		fvho 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		