

# 電気工作物のプロセスに係わる認証規程

---

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	03-2-12	新規作成(原子力設備については別途)	熊野 03-2-12	熊野 03-2-12	関谷 03-2-12
1	03-7-24	民間規格の追加 他	関谷 03-7-24	関谷 03-7-24	永井 03-7-24
2	03-11-18	・適用範囲の変更 ・JAPEIC-PCC 事務所移転に伴う住所変更 ・下請負の条件追加 他	関谷 03-11-18	守口 03-11-18	安本 03-11-18
3	04-4-8	・原子力を追加 ・民間製品認証規格の追加 ・溶接自主検査を溶接事業者検査に変更 ・第13条の2(登録簿)を追加 ・関連する規程の追加 ・用語の統一他	関谷 04-4-8	守口 04-4-5	安本 04-4-5
4	04-6-18	プロセス認証書様式の一部変更	関谷 04-6-18	小久江 04-6-17	山田 04-6-17
5	04-8-23	溶接管理プロセス認証書様式変更	関谷 04-8-23	小久江 04-8-23	山田 04-8-23
6	04-12-18	・「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(溶接管理プロセスの取得者に 溶接設計者及び溶接事業者検査実施者(火力限定)を追加、代表 サンプルの変更等) ・溶接管理プロセス認証書の様式を一部変更	関谷 04-12-18	小久江 04-12-17	安本 04-12-17
7	05-6-17	原子力発電所用溶接管理プロセス認証書サンプルの追加	関谷 05-6-17	小久江 05-6-17	橋本 05-6-17
8	05-12-27	・発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令及び発電用火力 設備に関する技術基準を定める省令(以上 H18/1/1 施行)に関連 して、関連規格を追加 ・原子力に関連し、溶接事業者検査のみを行う者等のプロセス認証 取得要求追加 ・各ベース基準のマトリックスの削除他	関谷 05-12-27	小久江 05-12-27	安本 05-12-27
9	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 ・経過措置に伴う関連規格の明確化	関谷 06-1-16	小久江 06-1-16	安本 06-1-16
10	06-04-04	・技術基準の解釈の改正に伴い、溶接管理プロセス認証書 サンプ ルの記載内容変更 ・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、溶接管理プロセス認証書の有効期限を変更	関谷 06-04-04	小久江 06-04-04	安本 06-04-04
11	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
12	07-08-14	・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 ・登録簿の記載事項の見直し ・関連規格誤記訂正	関谷 07-08-14	関谷 07-08-14	宮地 07-08-01
13	07-12-03	・「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 ・電気事業法施行規則改正(2007年10月1日施行)に伴う原子力発電 所用溶接管理プロセス認証書付属書(2/2)サンプル見直し	関谷 07-12-03	宮地 07-12-03	橋本 07-12-03
14	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

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
15	08-4-1	・組織変更に基づく見直し ・規則体見直しによる改訂 ・添付様式の様式集への分離	関谷 08-4-1	宮地 08-4-1	小久江 08-4-1
16	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
17	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
18	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
19	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(TNS-S3101)の適用年度追加及びこの改訂に基づく整合性チェック(訂正) ・関連法規・規格及び関連文書の見直し、追加 ・設置者の関与を追加 ・民間製品認証規格(TNS-S3101)の改訂版適用による溶接施工工場のプロセスの再評価について追記、他	佐々木 12-5-30	山根 12-5-30	都築 12-5-30
20	12-10-18	・電気事業法施行規則改正に伴う改訂(溶接管理プロセス認証書 附属書 サンプルの改訂)	佐々木 12-10-18	山根 12-10-18	都築 12-10-18
21	14-6-9	・溶接管理プロセス認証書の証明者変更に伴うサンプルの改訂 ・引用規格の見直し ・第3条から「(品質レベル)」の文言を削除した。 ・第8条2項を削除した。	清水 14-6-9	山根 14-6-9	林 14-6-9
22	14-7-15	・認証書サンプル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
23	14-12-24	・「4 参考 製品認証機関認定制度基準類の JAB P100 を JIS Q17065 に訂正 ・第13条に溶接管理プロセス認証書及び付属書の記載事項を明記	清水 14-12-24	山根 14-12-24	田中 14-12-24
24	18-5-9	・関連文書の見直し ※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
25	18-6-22	・民間製品認証規格改訂に伴う改訂 ・暫定報告書を削除	清水 18-6-22	橋本 18-6-22	坂本 18-6-22
26	18-8-3	・溶接管理プロセス認証書サンプル改訂	清水 18-8-3	橋本 18-8-3	吉田 18-8-3

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
27	18-9-21	・臨時内部監査での指摘事項(PCAR-18-01~02)対応 (プロセス認証において施工法認証及び溶接士承認/認証が必須条件であることの明記、プロセス認証Ⅱ認証書は同時申請の製品評価Ⅱの認証書との組合せでのみ有効であることの明記) ・プロセス認証書サンプル改訂(認証番号の修正)	清水 18-9-21	橋本 18-9-20	近藤 18-9-20
28	18-10-17	・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 ・表現の適正化、誤記修正	清水 18-10-17	橋本 18-10-17	坂本 18-10-17
29	19-1-21	・認証に関する料金規程(認証規則第1号)制定に伴う変更	清水 19-1-21	橋本 19-1-18	近藤 19-1-18
30	20-2-3	・民間製品認証規格(TNS-S3101-2017)からの引用文言について、正確な表記に修正した。 ・上記に伴い、認証書サンプルを改訂した。 ・プロセス認証Ⅱの登録名簿について規定した。	清水 20-2-3	橋本 20-2-3	近藤 20-2-3
31	21-8-4	・認証決定機能の見直し(プロセス及び施工法の認証決定方法を会議体からレビュー方式へ変更)に伴う変更 ・関連文書の追加・名称訂正 ・表現の適正化、誤記訂正	清水 21-8-4	橋本 21-8-4	近藤 21-8-4
32	6/28/2023	・第25条第3項の削除 ・「溶接事業者検査」から「溶接自主検査」への改正に伴う改訂	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(火力発電所及び燃料電池発電所の機器)の溶接部(以下「製品(溶接部)」という。))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 JIS Z 3400「溶接の品質要求事項—金属材料の融接」をベースにして作成された「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101-2017)の中の附属書 1「溶接施工工場プロセス I 認証評価基準及び要領」(火力)及び附属書 2「溶接施工工場プロセス認証 II 評価基準及び要領」(火力)に基づく溶接管理プロセスの評価並びに認証の業務に適用する。

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49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)

### 2. 関連文書

- ・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)
- ・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 **JAPEIC-MS&PCC** 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。(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)を除く。)

- ・PCC-1402 電気工作物の溶接に係わる認証規程

- ・PCC-1420 溶接施工工場の検査員助勢規則
- ・PCC-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」

(認証範囲及び認証基準)

第3条 *JAPEIC-MS&PCC* が認証を行う範囲は、電気事業法第52条第1項の溶接自主検査の対象となる製品(溶接部)等に係わるプロセス認証Ⅰ又はプロセス認証Ⅱとし、プロセス認証Ⅰの評価基準は JIS Z3400 附属書 B ベース基準、プロセス認証Ⅱの評価基準は JIS Z3400 附属書 D ベース基準とする。

(事業所)

第4条 協会がプロセス認証の業務を行う事業所は、次のとおりとする。

名 称	一般財団法人発電設備技術検査協会 認証センター
所 在 地	東京都港区芝大門2丁目10-12 KDX 芝大門ビル
業務の内容	プロセス認証評価

(評価を行う場所)

第5条 文書評価は、原則として *JAPEIC-MS&PCC* の事業所で行う。

2 実地評価は、原則として、製品(溶接部)の溶接施工の場所、設置の場所又は検査が行われる場所等その溶接管理プロセスに係わる場所において実施する。

溶接設計を行う組織が、溶接管理プロセスの認証を取得する場合は、設計場所等、その溶接管理プロセスに係わる場所において実施する。

## (評価の方法)

第6条 「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」(プロセス認証Ⅰ、Ⅱ)への適合性について、溶接管理プロセスの文書評価及び実地評価を行う。この実地評価には、製品(溶接部)(プロセス認証Ⅰは代表サンプルでも可)の評価も含む。

溶接設計を行う組織が、プロセス認証Ⅰの認証を取得する場合、当該溶接管理プロセスに従い作成した溶接設計図等(これには溶接部詳細(施工)一覧表を含む。)の評価を含む。また、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織が、プロセス認証Ⅰの認証を取得する場合、当該溶接管理プロセスに従い、それぞれ溶接又は試験検査を行う実機の製品(溶接部)又は代表サンプルの評価を含む。

ただし、プロセス認証の取得には溶接施工法及び溶接士承認／認証の取得及び溶接士の更新評価の取得が必須である。

## (不適合の取扱い)

第7条 *JAPEIC-MS&PCC* は、溶接管理プロセスの評価時に不適合を発見した場合、当該不適合の原因及び処置について回答を要求する。

2 評価時の不適合とは、認証を行う範囲毎の溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)に適合しないものをいう。

3 *JAPEIC-MS&PCC* は、処置報告の内容を確認し、必要に応じ再評価を行う。

## 第2章 溶接管理プロセスに係わる評価

### 第1節 プロセス認証Ⅰの評価

## (評価の申請等)

第8条 プロセス認証Ⅰの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、*JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

- ① プロセス評価申請書(申請者法人【会社】の名称、溶接施工工場等の名称とその所在地、対象製品とICSコード、情報提示の同意含む。)
- ② 調査書(分工場及び現地施工の有無、設備概要、取得溶接施工法、取得溶接士技能、非破壊検査員リスト、ISO9001等の資格有無等含む。)
- ③ 品質マニュアル(名称は限定しない。)
- ④ 添付書類
  - ・会社案内、対象の製品・サービスの内容のわかるカタログ等。
- ⑤ 代表サンプルに係わる製品(溶接部)の申請文書一式
 

認証範囲となるプロセス認証Ⅰの認証基準(JIS Z 3400 附属書 B ベース基準)毎の製品(溶接部)の代表サンプル(実製品でも、デモンストレーション用製品でも可)に関する製品(溶接部)の申請書一

式(溶接部の設計図、溶接部の溶接施工仕様及び手順、検査要領書等)及び記録(記録は実施評価時でも可)。(代表サンプルに係わる申請については、「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)及び「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-1426)を参照のこと。)

なお、申請範囲に現地の施工を入れる場合、溶接施工工場の品質マニュアルにおいて、適用範囲が工場及び分工場・現地施工の全てを含めて制定されている場合、プロセス認証 I の認証における代表サンプルの確認は、工場(分工場を含む。)又は現地作業場のいずれで行ってもよい。ただし、工場(分工場を含む。)と現地施工の溶接管理プロセスが異なる場合は、各々工場(分工場を含む。)及び現地施工の代表サンプルを確認する。

溶接施工を行う組織、溶接設計を行う組織及び溶接施工を行う組織が、プロセス認証 I の認証を取得する場合、溶接設計を行う組織は溶接設計関係の図書を代表サンプルとして、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織は該当する、それぞれ溶接用又は試験検査用の代表サンプル(実製品/デモンストレーション用製品を問わない)を準備する。

プロセス評価申請書及び調査票の様式は、「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-1426)による。

- 2 **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。
- 3 申請者は、提出済みの申請書類を変更した場合、変更届出書及び変更した書類を添付し、速やかに **JAPEIC-MS&PCC** に提出する。
- 4 申請者は、提出済みの申請を取り下げようとするときに、評価申請書取下げ届(様式自由)を **JAPEIC-MS&PCC** に提出する。

#### (文書評価)

第9条 JIS Z 3400 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)への適合性について、溶接施工工場等より提出された申請書、調査書及び品質マニュアル等の文書の評価を行う。

- 2 製品(溶接部)(代表サンプルでも可)の文書評価は、「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)に規定された認証基準等に基づいて行う。
- 3 **JAPEIC-MS&PCC** は、申請書を受理した日から 30 日以内に、申請者に文書評価の結果を通知する。ただし、申請者の了解を得て、文書評価の期間を延長できる。
- 4 文書評価の結果、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、申請書類の溶接管理プロセスに係わる認証基準(第 3 条参照)への適合性が確認されたものについて、実地評価を行う。

#### (実地評価)

第10条 プロセス認証 I に係わる認証基準(第 3 条参照)に従って、品質マニュアル等で規定されている要求事項の遵守状況及び溶接管理プロセスの結果として評価した製品(溶接部)(代表サンプルでも可)が、その評価手順を含め当該製品(溶接部)の認証基準(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)参照)に対しても適合していることを評価する。



2 溶接設計を行う組織は、溶接管理プロセスの結果としての溶接設計図又は溶接部詳細(施工)一覧表等が、溶接を行う組織及び溶接検査を行う組織は、溶接管理プロセスの結果としての溶接検査を代表する、それぞれ溶接用又は試験検査用の代表サンプルが、その評価手順を含め当該製品(溶接部)の認証基準(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)参照)に対しても適合していることを評価する。

(プロセス評価報告書の送付)

第11条 *JAPEIC-MS&PCC* は、申請に係わるプロセス認証 I の評価がすべて終了した後、不適合等の処置結果を確認後、プロセス認証 I 評価報告書を作成し、申請者へ送付する。

(認証の決定)

第12条 *JAPEIC-MS&PCC* は、評価を実施したプロセス認証 I に関し、プロセス認証 I 評価報告書により、溶接管理プロセスに係わる認証基準(第 3 条第 1 項参照)に適合しているかを総合的に判定し、認証を決定する。

(プロセス認証 I 認証書の交付と有効期間)

第13条 *JAPEIC-MS&PCC* は、プロセス認証 I を認証したときは、プロセス認証 I 認証書を交付する。

2 プロセス認証 I 認証書の有効期限は、認証日より 5 年とする。

3 サーベイランス時期は、認証日を起点として原則 2 年 3 ヶ月以内とする。ただし、新規取得後の初回サーベイランス、及び更新又は前回サーベイランスから 1 年経過後までに製品評価 I による認証を受けていない場合には 1 年 3 ヶ月以内とする。

4 プロセス認証 I 認証書及び付属書には次を記載する。

(1) プロセス認証 I 認証書

- ・製品認証機関の表示(名称、住所、認証マーク)
- ・製品認証機関の責任者の名前及び役職
- ・認証番号
- ・認証日
- ・改訂日
- ・有効期限
- ・会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- ・認証基準
- ・認証範囲

(2) プロセス認証 I 認証書付属書

- ・製品認証機関の表示(名称、住所、認証マーク)
- ・製品認証機関の責任者の名前及び役職
- ・認証番号
- ・認証日
- ・改訂日

- ・有効期限
- ・会社並びに溶接施工工場等の名称
- ・適用品質マニュアル又は仕様書の名称及び識別番号
- ・溶接施工工場の技術上、品質上同じ溶接施工工場の名称及び所在地
- ・溶接施工工場の技術上、品質上同じ現地施工
- ・プロセス下請溶接施工工場
- ・製作可能機器の詳細

(登録簿)

第13条の2 **JAPEIC-MS&PCC** は、プロセス認証 I を認証したとき、当該認証情報を記載した登録簿を作成し、ホームページ上で公表する。

2 前項の登録簿は、次の事項を記載する。

- (1) 認証番号
- (2) 会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- (3) 溶接施工工場の技術上、品質上同じ溶接施工工場の名称及び所在地
- (4) 溶接施工工場の技術上、品質上同じ現地施工の有無
- (5) 認証基準
- (6) 製品溶接部に係わる認証範囲【ICS コード】
- (7) 認証日(改訂日含む。)
- (8) 有効期限

## 第 2 節 プロセス認証 II の評価

(評価の申請等)

第14条 プロセス認証 II の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、**JAPEIC-MS&PCC** に提出する。

- ① プロセス評価申請書(申請者法人【会社】の名称、溶接施工工場等の名称とその所在地、対象製品とICSコード、情報提示の同意含む。)
- ② 調査書(各種基準文書等、設備概要、取得溶接施工法、取得溶接士技能、非破壊検査員リスト、ISO9001 等の資格有無等含む。)
- ③ 添付書類
  - ・会社案内、対象の製品・サービスの内容のわかるカタログ等。
- ④ 実機に係わる製品(溶接部)の申請文書一式

認証範囲となるプロセス認証 II の評価基準(JIS Z 3400 附属書 D ベース基準)の製品(溶接部)の申請書一式(溶接部の設計図、溶接部の溶接施工仕様及び手順、検査要領書等)。

プロセス評価申請書及び調査票の様式は、「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-1426)による。

2 **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。

- 3 申請者は、提出済みの申請書類を変更した場合、変更届出書及び変更した書類を添付し、速やかに **JAPEIC-MS&PCC** に提出する。
- 4 申請者は、提出済みの申請を取り下げようとするときに、評価申請書取下げ届(様式自由)を **JAPEIC-MS&PCC** に提出する。

(文書審査)

- 第15条 JIS Z3400附属書 D 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)への適合性について、溶接施工工場等より提出された申請書、体制表、要領書、調査票等の文書審査を行う。
- 2 製品(溶接部)の文書評価は、「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)に規定された認証基準等に基づいて行う。
  - 3 **JAPEIC-MS&PCC** は、申請書を受理した日から 30 日以内に、申請者に文書評価の結果を通知する。ただし、申請者の了解を得て、文書審査の期間を延長できる。
  - 4 文書評価の結果、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、申請書類の溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)への適合性が確認されたものについて、実地評価を行う。

(評価計画書)

第15条の2 文書評価の結果、実地評価を移行できる場合は、プロセス認証Ⅱ評価計画書を作成する。

(実地評価)

第16条 プロセス認証Ⅱに係わる認証基準(第3条第1項参照)に従って、品質マニュアル又は要領書等の遵守状況及び溶接管理プロセスの結果として評価した製品(溶接部)が、その評価手順を含め当該製品(溶接部)の認証基準(「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)参照)に対しても適合していることを評価する。

(評価書の通知)

- 第17条 **JAPEIC-MS&PCC** は、文書評価での評価書はプロセス認証Ⅱ文書審査(溶接設計含む)評価書(PCF1401-22B)、実地評価での評価書は「製品(溶接部)評価管理記録(1)(2)兼プロセス認証Ⅱ評価書」(評価基準項目 適合性確認シート)(PCF1422-402A)であることを定める。
- 2 **JAPEIC-MS&PCC** は、各工程において不適合等の処置結果及び適合性を確認後、前項の様式で通知する。なお、プロセス認証Ⅱ溶接設計評価については、製品評価Ⅱ溶接設計の適合をもって確認する。実地評価での評価書は原則、評価当日に発行・通知する。

(認証の決定)

第18条 **JAPEIC-MS&PCC** は、評価を実施したプロセス認証Ⅱに関し、評価報告書により溶接管理プロセスに係わる認証基準(第3条第1項参照)に適合しているかを総合的に判定し、認証の決定をする。

(溶接管理プロセスⅡ認証書の交付及び有効期間)

第19条 *JAPEIC-MS&PCC* は、プロセス認証Ⅱを認証したときは、プロセス認証Ⅱ認証書を交付する。

2 プロセス認証Ⅱ認証書には次を記載する。

- ・製品認証機関の表示(名称、住所、認証マーク)
- ・製品認証機関の責任者の名前及び役職
- ・申請番号
- ・認証番号
- ・申請日
- ・認証日
- ・会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- ・溶接施工工場等の技術上、品質上同じ経営下にある分工場及び所在地
- ・適用品質マニュアル又は要領書の名称及び識別番号
- ・認証基準
- ・認証範囲
- ・製品(溶接部)受理番号

3 プロセス認証Ⅱ認証書の有効期間はない。

4 プロセス認証Ⅱ認証書は、同時申請の製品評価Ⅱによる認証書との組合せのみ有効とする。

(登録簿)

第20条 *JAPEIC-MS&PCC* は、プロセス認証Ⅱを認証したとき、当該認証情報を記載した登録簿を作成し、要請があった場合、登録溶接施工工場等の同意を得て、公開する。

2 前項の登録簿は、次の事項を記載する。

- (1) 認証番号
- (2) 会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- (3) 認証基準
- (4) 認証日

### 第3章 手数料

(手数料)

第21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22条 文書評価及び実地評価は、*JAPEIC-MS&PCC*が認定したプロセス審査員及び溶接技術専門家の有資格者が行う。代表サンプルの文書評価及び実地評価は、溶接技術専門家又は製品評価検査員の有資格者が行う。

## 第5章 申請者への請負契約事項

(試験設備等の提供)

第23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下で管理する。

- 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認証規格(火力)」(TNS-S3101-2017)の中の附属書 1「溶接施工工場プロセス認証Ⅰ評価基準及び要領(火力)」及び附属書 2「溶接施工工場プロセス認証Ⅱ評価基準及び要領(火力)」の4.1.15項「計測、検査及び試験設備の校正及び妥当性確認」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、「電気工作物の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36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、**溶接自主検査**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のもとで評価の助勢作業を行う場合、**溶接自主検査**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24条 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* が行う実地評価に際し、評価の対象となる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。

- 2 申請者は、認証の対象となった認証範囲及び認証基準についてだけ、認証されていることを表明するものとする。

- 3 申請者は、*JAPEIC-MS&PCC* の評価を損なうような方法で、認証書等を使用してはならない。
- 4 認証の終了、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書を返却する。
- 5 申請者は、認証された溶接管理プロセスが認証基準に適合し、認証されていることを示すためだけに、認証書を使用する。
- 6 申請者は、認証書、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。
- 7 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。
- 8 申請者は、認証された溶接管理プロセス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。

(プロセス認証 I の変更)

- 第25条 申請者は、組織の大幅な変更、管理手順の大幅な変更、「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101)の最新版適用等によるプロセス認証 I の見直し等があった場合、すみやかに *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プロセス認証 I に関する再評価を必要とするものかどうかを決定する。なお、「電気工作物の溶接部に関する民間認証規格(火力)」(TNS-S3101)の最新版適用等による溶接管理プロセスの見直し等があった場合は、再評価(サーベイランスや更新評価と同時可能)を行う。

## 第7章 申請者の権利

(異議申立て)

- 第26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* へ異議申し立て等を行うことができる。

## 第8章 雑則

(認証の取消し)

- 第27条 申請者が事実に反し、不正な手段で認証を取得した場合、*JAPEIC-MS&PCC* は認証を取り消すことができる。

(立入調査)

- 第28条 *JAPEIC-MS&PCC* は、必要に応じて、申請者の関係者に連絡のうえ、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29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。

(認証業務に必要な規程, 要領書の公開)

第30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31条 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。

## プロセス認証 I 認証書 サンプル



## プロセス認証 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：

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：

認証日： 年 月 日

改訂日： 年 月 日

有効期限： 年 月 日

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



## プロセス認証 I 認証書 付属書 サンプル



## プロセス認証 I 認証書 付属書

会社並びに溶接施工工場等の名称：

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：
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：
3. 溶接施工工場等の技術上、品質上同じ現地施工：
4. プロセス下請負溶接施工工場

### 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、液化ガス用氧化器、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：

認証日： 年 月 日

改訂日： 年 月 日

有効期限： 年 月 日

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

## プロセス認証Ⅱ 認証書 サンプル



## プロセス認証Ⅱ 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。

プロセス申請書番号及び申請日

申請番号：                      申請日：

製品評価Ⅱによる認証書番号：

会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地：

認証基準：

JISZ3400 附属書 D 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 溶接施工工場のプロセス認証】

適用品質マニュアル又は要領書の名称及び識別番号：

認証番号：

認証日：                      年 月 日

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