

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




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	08-4-1	新規発行	関谷 08-4-1	宮地 08-4-1	小久江 08-4-1
1	08-7-1	各文書の作成時期を明確化	関谷 08-7-1	関谷 08-7-1	宮地 08-6-30
2	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
3	10-7-26	誤記修正	佐々木 10-7-26	宮地 10-7-26	山田(晶) 10-7-21
4	12-5-30	<ul style="list-style-type: none"> ・“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)認証基準の変更 (3)代表サンプルの準備の方法変更 (4)評価時の「特記事項」追加 (5)附属書 2 変更(溶接設計を行う組織等に対するプロセス要求事項) ・不適合等の定義を追加 	佐々木 12-5-30	山根 12-5-30	都築 12-5-30
5	14-7-15	<ul style="list-style-type: none"> ・溶接管理プロセス認証書の記載事項に製品認証機関の住所を追加した。 ・誤記修正 	清水 14-7-15	山根 14-7-15	田中 14-7-15
6	14-12-24	・PCC-1416 の改訂に伴い、添付資料 1 認証フロー中の申請料請求時期を修正した。	清水 14-12-24	山根 14-12-24	田中 14-12-24
7	18-6-22	<ul style="list-style-type: none"> ・民間製品認証規格改訂に伴う変更 ・暫定報告書を削除 	清水 18-6-22	橋本 18-6-22	坂本 18-6-21
8	18-10-17	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・付属書-3 の 7 複数工場に対しての代表サンプルの準備について追加。 ・付属書-4 の 7 代表サンプルの②を削除。 ・付属書-5 に裏はつりについて追記した。 	清水 18-10-17	橋本 18-10-17	坂本 18-10-17
9	18-11-2	・再評価の表現適正化	清水 18-11-2	橋本 18-11-2	坂本 18-11-2
10	20-2-3	<ul style="list-style-type: none"> ・各様式(認証書、評価計画書、評価報告書)名の変更 ・プロセス認証 II 認証書の記載項目の修正 ・民間製品認証規格からの引用文言について表記統一、表現の適正化、誤記訂正 	清水 20-2-3	橋本 20-2-3	近藤 20-2-3

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
11	21-8-4	<ul style="list-style-type: none"> ・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)に伴う改訂 ・他規程との内容重複箇所の削除、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
12	2022/9/29	<ul style="list-style-type: none"> ・電子メールでの申請書受理開始に伴う変更 ・表現の適正化、誤記修正、構成変更 ・本内容は 2022 年 10 月 1 日から施行する 			

1. 適用範囲

この規則は、申請者である溶接施工工場(溶接設計を行う組織、溶接検査を行う組織及び溶接施工を行う組織を含む。)(以下、「溶接施工工場等」という。)が、溶接管理プロセス(以下、プロセスという。)を認証取得し、維持するまでの手順を定めたものである。

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。

第 1 章 プロセス認証 I

1. プロセスの評価、認証の手順

新規でプロセス認証 I を取得する場合の手順の流れを、添付資料 1「プロセス認証 I プロセス評価、認証フロー」に示す。

2. 事前打合せ

事前打合せでは、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。)が申請者に対して、本規則及び「製品認証に係わる手引き」(PCG-0001)に基づいて、製品認証制度の概要、申請手続き、評価手順、費用、登録後の *JAPEIC-MS&PCC* の対応等の説明を行う。なお、事前打ち合わせは以後の対応を円滑に進めるために有効な手段であり、必ず行う必要があるわけではない。

3. 予備調査(オプション)

予備調査とは、申請者の認証基準の理解、プロセス評価の受審準備状況の把握、効率的な評価計画の立案、評価に関する相互理解などを深めるために行うものであり、申請者の依頼に応じて、実地評価に先立ち行う。予備調査は、*JAPEIC-MS&PCC* の専用チェックリストを使って行い、終了時、プロセス評価(実地評価)の開始が可能か否かを評価し、回答する。この予備調査は、上記目的を達成するために行われるものであり、コンサルティングではないため、調査後に検出事項の言及などは行わない。なお、予備調査は、申請者の依頼により行うため、予備調査が必要な場合は依頼文書を *JAPEIC-MS&PCC* へ提出すること。なお、予備調査の費用は評価、登録料金の中には含まず、別途請求する。

4. 初回評価

4.1.1. 申請時期

申請時期は、原則として評価を希望する 2 ヶ月前以上とする。これによらない場合は、別途協議することとする。

4.1.2. 申請方法

郵送、電子メール、*JAPEIC-MS&PCC* 事務所への持ち込みのいずれかとする。

【郵送及び JAPEIC-MS&PCC 事務所への持ち込み】

一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター
 住 所 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-10-12 KDX 芝大門ビル 3F
 TEL 03-5404-3878 FAX 03-5404-3882

【電子メール】

申請書提出専用メールアドレス pcc-shinsei@japeic.or.jp

4.1.3 申請単位

プロセスの申請単位は、技術上、品質上同じ溶接施工工場及びその分工場や現地作業場の単位とする。技術上、品質上同じ溶接施工工場にある複数の溶接施工工場及びその分工場並びに現地施工の申請を同時期に行う場合は、一申請で行えるものとする。なお、その場合においても、プロセス認証評価は、溶接施工工場及びその分工場並びに現地施工ごとに対して行われる。ただし、 \sqrt{N} (切り上げ) 数をサンプリングとして評価する。(N:申請元を除く溶接施工工場の数)

プロセス下請溶接施工工場を含んで申請できる。ただし、 \sqrt{N} (切り上げ) 数をサンプリングとして評価する。(N:プロセス下請溶接施工工場の数)

4.1.4 申請書類

申請の際に必要な書類は次による。

- ① 「プロセス評価申請書」(PCF1426-1) ……1 部
- ② 品質マニュアル(最新版の品質マニュアル) ……1 部
 - ・原則として非管理版とする。
- ③ 「調査票」(PCF1426-2) ……1 部
 - ・評価を適切に進めていくために溶接施工工場等のプロセスなどに関する情報を記入する。
- ④ 添付書類(主要設備一覧、会社案内、対象の製品・サービスの内容がわかるカタログ等) ……1 部
- ⑤ 代表サンプルに係る申請文書 ……1 式
 - ・代表サンプルの選定及び準備については、本規則の付属書-1「プロセス評価時の代表サンプルの準備」に詳細を示す。
 - ・代表サンプルの申請に係る申請書類は実機製品(溶接部)に準じることとし、詳細は「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)による。

4.1.5 認証基準

プロセス認証 I の基準は、JIS Z3400 附属書 B ベース基準とする。

ここで、溶接設計を行う組織(溶接設計図又は溶接部詳細(施工)一覧表を作成する者)、溶接施工を行う組織(技術基準適合は判断しないものの、溶接施工を行う者)及び溶接検査を行う組織(技術基準適合判断を実施する者)もプロセス認証を取得する必要がある。溶接設計を行う組織、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織の評価基準項目を本規則の付属書-2「溶接検査を行う組織、溶接施工を行う組織・溶接設計を行う組織に対する評価基準項目一覧」に示す。

詳細は、「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」(PCC-1406)によること。

4.1.6 申請書の受理

JAPEIC-MS&PCCは、評価申請書を受け取ってから3日以内に、申請者に受理を通知する。

4.1.7 申請内容の変更

(1) 申請後に「プロセス評価申請書」(PCF1426-1)の内容に変更が生じた場合、「変更届出書」(PCF1422-120)に必要事項を記載の上、変更書類を提出する。

(2) 提出方法は4.1.2に準じる。

4.1.8 申請書の取下げ

申請を取り下げる場合は、その旨、JAPEIC-MS&PCCに通知する。

4.2 文書評価

JAPEIC-MS&PCCは、プロセスに対して文書評価を実施する。文書評価では、申請者の品質マニュアル等が「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」(PCC-1406)で規定している「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)の要求事項を満たしているかを確認する文書評価結果は、プロセス評価申請書受理後1ヶ月以内を目標に申請者へ通知する。また、代表サンプルの申請内容についても合わせて文書評価を実施する。

なお、品質マニュアルに是正処置が必要な場合は、「プロセスの文書評価報告書」(PCF1401-5-1.2)にて是正を要求する。

4.3 評価計画書の立案・合意

JAPEIC-MS&PCCは、文書評価が終了すると、実地評価に関する評価内容(認証範囲や認証基準)、評価日時、評価対象部署及び評価項目等を記載した詳細な「プロセス認証Ⅰ評価計画書」(PCF1401-2)を作成し、実地評価の2週間前を目安に申請者に送付する。

この「プロセス認証Ⅰ評価計画書」(PCF1401-2、2-1)には、実地評価予定日、評価チームメンバーを記載する。なお、申請者は正当な理由がある場合には、評価チームメンバーを忌避することができるので、プロセス評価計画書入手後10就業日以内に書面にて連絡すること。また、実施評価予定日は事前に協議することがある。

4.4 実地評価

実地評価は、評価チームが申請者(溶接施工工場等)を訪問し、合意を得た「プロセス認証Ⅰ評価計画書」(PCF1401-2、2-1)に基づきプロセスとその実施状況及び製品(溶接部)(模擬製品でも可)が、認証基準に適合しているか否かを数日にわたり評価する。

申請範囲に技術上、品質上同じ溶接施工工場及び/又は現地施工を含めている場合、代表サンプルの実地評価は、工場、技術上、品質上同じ溶接施工工場又は現地のいずれで行っても良い。ただし、工場、技術上、品質上同じ溶接施工工場及び現地の管理プロセスが異なる場合は、各々の代表サンプルをもって評価する。また、プロセス下請負溶接施工工場については、代表サンプルを不要と

する。

詳細は、付属書-1「プロセス評価時の代表サンプルの準備」による。なお、溶接設計を行う組織に対する実地評価については代表サンプルが不要となるが、当該プロセスにより作成された溶接設計等の評価を行う。また、溶接施工を行う組織及び溶接検査を行う組織が溶接管理プロセスの認証を取得する場合、当該溶接管理プロセスにより、それぞれ溶接、試験検査を行う代表サンプルの評価を含む。

複数工場を含む場合の評価項目は付属書-4による。

プロセス下請負溶接施工工場に対する評価項目は付属書-5による。

評価に際して、評価チームは申請者に対して、評価対象となる関連施設への自由な立入り、記録の閲覧、関係者との面接及び案内者の同行を依頼する。

また、評価チームは、申請者に対し評価チームが打合せを行うための会議室等の準備を依頼する。

4.4.1 開始時会議

評価チームは、評価に先立って、評価目的、評価内容（認証範囲や認証基準）、評価手順、評価員、守秘義務等を相互で確認するために開始時会議を開催する。この際、評価チームは、評価対象範囲のプロセスに責任ある経営管理者（執行責任者）及び管理責任者の出席を依頼する。

4.4.2 評価

評価チームは、各部署の関係者との面談、記録の閲覧、活動の観察等を通じ、プロセスとその実施状況が「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」（PCC-1406）で規定している認証基準に適合しているか否かを、また、製品（溶接部）（代表サンプルでも可）が「電気工作物の溶接に係わる認証規程」（PCC-1402）で規定している認証基準に適合しているか否かを評価する。

4.4.3 終了時会議

評価チームは、評価最終日に、評価結果の概要等を説明するため終了時会議を開催する。

評価チームは、評価対象範囲のプロセスに責任ある経営管理者（執行責任者）及び管理責任者の出席並びに可能な限り評価対象部署の責任者の出席を依頼する。

終了時会議では、適合性に関して検出された事項（不適合又は観察事項）の内容及び重要性について説明し、質疑応答を行う。その際、評価チームは評価受審責任者に検出内容（不適合及び観察事項）の確認の署名を依頼する。また、検出した事項が、不適合として特定された場合の是正処置の手順等についても説明する。

なお、認証基準に適合しているものの、更なる改善が望まれる事項を改善の機会として特記事項に記すことできる。

【補足】 不適合等の定義

- ① 不適合とは、「規格要求事項に係わる要素の内、一つ又は複数の要求されている事項が欠けている又は、実施されていないこと。あるいは、入手できる客観的証拠に基づいた、溶接施工工場等が供給している製品（溶接部）の品質に関して重大な疑いを生じる状況」をいう。

- ② 観察事項とは、現状では規格要求事項は概ね満足しているものの、手順が部分的に不明確なもの、品質に影響を及ぼす可能性が低いミス・抜け等、その状態を放置すると大きな不適合に発展する可能性のあるものをいう。
- ③ 特記事項とは、現状でも規格要求事項を満足しているものの、改善の機会として更なる改善を推奨するものをいう。

4.5 不適合事象に対する回答・確認

申請者は、不適合事象に対して「是正処置報告書」(PCF1401-14)に原因、処置、再発防止対策等について記述し、処置内容が確認できる裏付け資料を添付して、期限までに評価チームリーダー宛に提出する。なお、是正処置に関する回答の期限は、終了時会議を起点に1ヶ月以内を目標とし、「検出事項報告書」(PCF1401-6)に具体的な日付を記載する。

JAPEIC-MS&PCC は、提出された是正処置の回答を確認し、全面的又は部分的な再評価を行うか、あるいは、是正処置報告書の回答をサーベイランス時に確認するか等の是正処置の検証方法を決定し、通知する。

4.6 観察事項及び特記事項に対する回答・確認

申請者は、観察事項の処置結果、処置方法、処置計画等について、文書で評価チームリーダー宛に提出する。JAPEIC-MS&PCC は提出された観察事項の処置結果、処置方法、処置計画等について確認する。なお、観察事項に関する回答の期限は、終了時会議を起点に1ヶ月以内を目標とし、「検出事項報告書」(PCF1401-6)に具体的な日付を記載する。

申請者に、特記事項(改善の機会)に対する回答は要求されない。

4.7 評価報告書の提出

JAPEIC-MS&PCC は、是正処置に関する回答及びその確認結果並びに観察事項に関する見解書に基づき、「プロセス認証 I 評価報告書」(PCF1401-13)を作成し、不適合及び/又は観察事項に対する回答を受理した日を起点に(不適合及び観察事項がなかった場合には実地評価終了日を起点に)2週間を目標に申請者に提出する。

4.8 認証の決定

JAPEIC-MS&PCC は、「プロセス認証 I 評価報告書」に基に、認証の可否を決定する。

なお、認証可否の判定は、是正処置の検証が全て完了した後に行う。判定は次による。

- ① 認証可 : 残存する不適合がない場合。
- ② 判定保留 : 評価中に検出された不適合に対する是正の検証が不十分であり、実施された処置内容を確認できるより詳細な裏付け資料の再提出、あるいは全面的又は部分的な再評価が必要であると判断される場合。
- ③ 認証不可 : 評価中に検出された不適合を合意した期間内に是正しない場合。

4.9 判定結果の通知

JAPEIC-MS&PCC は、判定結果を申請者に通知する。なお、申請者は判定結果に不服の場合は、

書面により異議申立てをすることができる。

① 認証可の場合

認証可の通知と共に、評価料金、登録料金、その他の費用の請求書を送付する。

② 判定保留の場合

判定保留の通知を送付する。実施された是正処置内容を確認できるより詳細な裏付け資料の再提出、あるいは全面的又は部分的な再評価を実施し、是正内容を確認した後、再び判定を行う。なお、是正要求に応じない場合は、認証不可の扱いとする。

③ 認証不可の場合

認証不可の通知と共に、評価料金、その他の費用の請求書を送付する。

4.10 プロセスの登録

4.10.1 プロセス認証 I 認証書の交付

JAPEIC-MS&PCC は、認証可と決定した申請者に対して、プロセス認証 I 認証書(以下、付属書を含む。)を交付すると共に、登録溶接施工工場等の名称、所在地、製品又はプロセスの範囲等を「製品認証に係わるプロセス認証 I の登録溶接施工工場名簿」(PCF1401-15)に登録する。

認証書は、和文1通を交付する。申請者からの希望により認証書の複製を有料で発行する。希望する場合は、JAPEIC-MS&PCCまで書面で申込むこと。

4.10.2 プロセス認証 I 認証書の記載事項

プロセス認証 I 認証書には、次の事項を明記する。

- 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 認証範囲
- ⑤ 認証日(改訂日含む。)及び有効期限
- ⑥ 製品認証機関の表示(名称、住所及び認証マーク並びに責任者の名前及び役職)
- ⑦ 適用品質マニュアル(名称は限定されない。)又は仕様書の名称及び識別番号
- ⑧ 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
- ⑨ 溶接施工工場の技術上、品質上同じ現地施工
- ⑨ プロセス下請溶接施工工場
- ⑩ 製作可能機器の詳細

4.10.3 公表

JAPEIC-MS&PCC は、「製品認証に係わるプロセス認証 I の登録溶接施工工場名簿」を認証された製品範囲を含め公開する。

登録溶接施工工場等は、JAPEIC-MS&PCCに登録されていることを公表することができる。

5. プロセスの認証登録の維持・継続

登録溶接施工工場等は、認証登録後、その維持・継続のために、*JAPEIC-MS&PCC* より次の評価を受ける。

5.1 サーベイランス

サーベイランスの手順の流れを、添付資料 2「プロセス認証 I サーベイランスフロー」に示す。

- ① サーベイランスは、登録後 1 年 3 ヶ月以内に行う。初回サーベイランス後、1 年以内に製品評価 I の認証実績がある場合は、2 年 3 ヶ月以内実施する。1 年以内に製品評価 I の認証実績が無い場合は、1 年 3 ヶ月以内実施する。
- ② サーベイランスの実施にあたって、*JAPEIC-MS&PCC* はサーベイランス実施時期を「プロセス変更等調査票」(PCF1401-19)により溶接施工工場等へ通知する。なお、溶接施工工場等はサーベイランスを受けるにあたって *JAPEIC-MS&PCC* へ申請書を提出する必要はない。
- ③ サーベイランスは、初回評価に準じて行う。ただし、評価項目や範囲は、初回評価時より限られた項目、範囲となる。サーベイランスでは試験又は検査記録の確認を行い、製品(溶接部)による評価が可能であればこれについて確認を行う。また、複数の溶接施工工場、プロセス下請負溶接施工工場のサンプリング数は、「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格」(TNS-S3101-2017)の附属書 4 による。

なお、登録されたプロセスが継続して実行されていることを検証すると共に、是正処置結果、認証マークの使用状況、顧客苦情等についても確認する。

- ④ 品質マニュアル等に大幅な変更がなければ、文書評価は省略する。
サーベイランスの結果により、認証センター長が「認証継続」の可否の判定を行う。判定の結果は、プロセス認証 I 評価報告書により登録溶接施工工場等に通知する。
- ⑤ サーベイランスは、製品(溶接部)に対しても行う。これは、工程中に流れている製品(溶接部)及び過去の製品(溶接部)の評価実績を使い実施する(溶接設計を行う組織は設計図及び溶接部詳細(施工)一覧表、溶接検査を行う組織は検査記録等及び溶接施工を行う組織は溶接記録等をもって実施する。)。工程中に流れている製品(溶接部)及び過去の製品(溶接部)の評価実績がないときには、製品認証制度を活用していない製品(溶接部)を参考して、並びに溶接士及び試験検査要員の資格維持、設備管理、教育訓練等のソフト面について確認する。

5.2 更新評価

登録の有効期間は認証日から起算して 5 年間とし、5 年目のサーベイランスが更新評価となる。5 年 - 6 ヶ月 + 0 ヶ月の範囲が更新評価時期となり、この期間内に認証を取得する必要がある。この更新評価は、初回のプロセス評価と同じ手順で行う。なお、初回プロセス評価時と同様の手順で、製品(溶接部)(代表サンプルでも可)(2.6 項参照)による評価が必要になる。直近のサーベイランス評価以降に製品評価 I の認証がある場合は当該実績の文書及び記録で評価できる、なお、工程に流れている製品(溶接部)を使つての実地評価(耐圧試験等)及び過去の製品(溶接部)の評価実績をもって、一部評価に変えることは可能である。また、複数の溶接施工工場、プロセス下請負溶接施工工場のサンプリング数は、「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格」(TNS-S3101-2017)の附属書 4 に

よる。

溶接施工工場等は登録の有効期限が近づき、さらに登録の継続を希望する場合、*JAPEIC-MS&PCC* に対して更新評価を申請する。更新評価は、認証の有効期間内に初回の実地評価に準じて行う。

5.3 再評価

再評価を行う場合の例としては以下のケースがある。再評価を行うケースの詳細は「溶接施工工場遵守規則」(PCC-1504)による。実施時期等は、協議の上、直近にサーベイランスを実施する時は、サーベイランスと併せて行うこととする。なお、再評価の結果、認証センター長が溶接施工工場の溶接管理プロセスの適合状況並びに適切な是正処置をとったことを調査する必要があると判断した場合、溶接施工工場の合意のもとで臨時評価を行う。

- ① 製品(溶接部)等の実地評価において、製品認証機関が不適合を発見した場合。
- ② 登録溶接施工工場等についての苦情、その他の情報の分析から、登録溶接施工工場等が *JAPEIC-MS&PCC* の要求事項に適合していないことが明らかになった場合。
- ③ 外部からの不適合情報(新聞情報及び製品認証制度活用者等)から、製品認証の認証基準の要求事項に適合していない可能性がある、事実調査等の結果から明らかになった場合。
- ④ 登録溶接施工工場等がプロセスの変更(「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格」の新適用年度への対応含む。)又は作業場所の移転等、関連要求事項との適合性に影響を及ぼすと思われる変更があった場合。
- ⑤ 登録溶接施工工場等が認証範囲の拡大又は縮小を希望する場合。

この認証範囲拡大における手順は、初回のプロセス評価に準じて行う。溶接施工工場でプロセス認証を受けた後に複数工場となる溶接施工工場の追加や現地の施工ができるように申請する場合などは、この認証範囲の拡大になる。

6. 認証継続可否の判定

初回評価に準じて、認証継続の可否を決定する。*JAPEIC-MS&PCC* は判定の結果を、登録溶接施工工場等に書面で通知する。

なお、更新評価や認証範囲の拡大又は縮小に伴う再評価の場合は、「継続可」の決定に伴い、プロセス認証 I 認証書を再発行する。判定は次による。

- ① 継続可: 残存する不適合がない場合。又は評価時に残存した不適合が、合意した期間内に有効に是正された場合。
- ② 一時停止: 不適合が残存し、合意した期間内に是正されない場合。
- ③ 取消し: 不適合が残存し、一時停止の期間内に是正されない場合。

7. 認証登録後の認証内容の変更

溶接施工工場等は、認証登録後に認証した内容に変更が生じた場合は以下に従って手続きを行う。

- ① 現地施工の追加等、プロセスの変更で適用規格への適合性に影響を及ぼす場合(5.3 項④、⑤の

ケース)、「プロセス変更評価申請書」(PCF1426-3)により *JAPEIC-MS&PCC* へ申請する。

変更申請書類としてはプロセス評価初回申請時に提出した申請書類(4.14 項参照)から変更があった書類を提出する。変更がないものについては提出不要とする。

- ② 登録溶接施工工場等の名称、所在地、品質マニュアルのタイトル変更等、プロセス認証 I 認証書の記載内容を変更する場合であって、適用規格への適合性に影響を及ぼさない場合、「プロセス認証書記載事項変更申請書」(PCF1426-4)により *JAPEIC-MS&PCC* へ変更内容を通知する。
- ③ 認証を終了(登録を返上)する場合、「プロセス変更評価申請書」(PCF1426-3)に次を添付し *JAPEIC-MS&PCC* まで申請する。
 - a. プロセス認証 I 認証書
 - b. プロセス認証 I 認証書付属書
 - c. 取下げ理由

第 2 章 プロセス認証 II

1. プロセスの評価、認証の手順

プロセス認証 II を取得する場合の手順の流れを、添付資料 3「プロセス認証 II 評価、認証フロー」に示す。

なお、プロセス認証 II の評価結果前に工事を進めることは禁止とする。

2. 事前打合せ

事前打合せでは、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。)が申請者に対して、本規則及び「製品認証に係わる手引き」(PCG-0001)に基づいて、製品認証制度の概要、申請手続き、評価手順、費用、登録後の *JAPEIC-MS&PCC* の対応等の説明を行う。なお、事前打ち合わせは以後の対応を円滑に進めるために有効な手段であり、必ず行う必要があるわけではない。

3. 申請方法

3.1 申請時期

申請時期は、原則として評価を希望する 2 ヶ月前以上とする。これによらない場合は、別途協議することとする。

3.2 申請方法

郵送、電子メール、*JAPEIC-MS&PCC* 事務所への持ち込みのいずれかとする。

【郵送及び *JAPEIC-MS&PCC* 事務所への持ち込み】

一般財団法人 発電設備技術検査協会 認証センター

住 所 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-10-12 KDX 芝大門ビル 3F

TEL 03-5404-3878 FAX 03-5404-3882

【電子メール】

申請書提出専用メールアドレス pcc-shinnsei@japeic.or.jp

3.3 申請単位

プロセスの申請単位は、同一国内、同一事業所で、かつ技術上、品質上同じ経営下にある溶接施工工場及びその分工場や現地作業場の単位とする。ただし、同一国内、同一事業場で、かつ技術上、品質上同じ経営下にある複数の溶接施工工場及びその分工場並びに現地施工の申請を同時期に行う場合は、一申請で行えるものとする。なお、その場合においても、プロセス認証評価は、溶接施工工場及びその分工場並びに現地施工ごとに対して行われる。

3.4 申請書類

申請者の際に必要な書類は次による。

- ① 「プロセス評価申請書」(PCF1426-1)……1部
- ② 「調査票」(PCF1426-2)……1部
 - ・評価を適切に進めていくために溶接施工工場等のプロセスなどに関する情報を記入する。
- ③ 添付書類(主要設備一覧、会社案内、対象の製品・サービスの内容がわかるカタログ等)……1部
- ④ 製品(溶接部)に係る申請文書……1式
 - ・申請に係る申請書類は製品(溶接部)に準じることとし、詳細は「電気工作物の溶接に係わる申請及び評価規則」(PCC-1422)による。

3.5 認証基準

プロセス認証Ⅱの基準は、JIS Z3400 附属書 D ベース基準とする。

ここで、溶接設計を行う組織(溶接設計図又は溶接部詳細(施工)一覧表を作成する者)、溶接施工を行う組織(技術基準適合は判断しないものの、溶接施工を行う者)及び溶接検査を行う組織(技術基準適合判断を実施する者)の組み合わせでプロセス認証を取得する必要がある。

各工程での評価項目は付属書-5による。

3.6 申請書の受理

JAPEIC-MS&PCCは、評価申請書を受け取ってから3日以内に、申請者に受理を通知する。

3.7 申請内容の変更

- (1) 申請後に「プロセス評価申請書」(PCF1426-1)の内容に変更が生じた場合、「変更届出書」(PCF1422-120)に必要事項を記載の上、変更書類を提出する。
- (2) 提出方法は3.1に準じる。

3.8 文書評価及び溶接設計評価

JAPEIC-MS&PCCは、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、溶接検査要領書、調査書、必要に応じて各種基準文書等の文書審査を行う。また、製品(溶接部)の申請内容についても合わせて溶接設計評価を実施する。評価結果は、プロセス評価申請書受理後1ヶ月以内を目標に「プロセス認証Ⅱ文書審査(溶接設計含む)評価書」(PCF-1401-22)で申請者へ通知する。

3.9 評価計画書の立案・合意

JAPEIC-MS&PCC は、文書評価が終了すると、実地評価に関する評価内容(認証範囲や認証基準)、評価日時、評価対象部署及び評価項目等を記載した「プロセス認証Ⅱ評価計画書」(PCF1401-21)を作成し、実地評価の2週間前を目安に申請者に送付する。

この「プロセス認証Ⅱ評価計画書」(PCF1401-21)には、実地評価予定日及び評価要員を記載する。なお、申請者は正当な理由がある場合には、評価要員を忌避することができるので、計画書入手後10就業日以内に書面にて連絡すること。また、実施評価予定日は事前に協議することがある。

3.10 実地評価

実地評価は、評価要員が申請者(溶接施工工場等)を訪問し、合意を得た「プロセス認証Ⅱ評価計画書」(PCF1401-21)に基づきプロセス認証Ⅱとその実施状況及び製品(溶接部)が、認証基準に適合しているか否かを評価する。

申請範囲に分工場及び/又は現地施工を含めている場合、実地評価は、工場、分工場又は現地のいずれで行っても良い。

評価に際して、評価要員は申請者に対して、評価対象となる関連施設への自由な立入り、記録の閲覧、関係者との面接及び案内者の同行を依頼する。

また、評価要員は、申請者に対し評価チームが打合せを行うための会議室等の準備を依頼する。

3.10.1 開始時の打ち合わせ

評価要員は、評価に先立って、評価目的、評価内容(認証範囲や認証基準)、評価手順、守秘義務等を相互で確認するために開始時打ち合わせを開催する。この際、評価要員は、評価対象範囲のプロセスに責任のある検査責任者及び検査員の出席を依頼する。

3.10.2 評価

評価要員は、各部署の関係者との面談、記録の閲覧、活動の観察等を通じ、プロセスとその実施状況が「電気工作物のプロセスに係わる認証規程」(PCC-1406)で規定している認証基準に適合しているか否かを、また、製品(溶接部)が「電気工作物の溶接に係わる認証規程」(PCC-1402)で規定している認証基準に適合しているか否かを評価する。

3.10.3 終了時の打ち合わせ

評価終了時に、評価結果の概要等を説明するため終了時の打ち合わせを実施する。評価要員は、評価対象範囲のプロセスに責任のある検査責任者及び検査員の出席を依頼する。適合性に関して

検出された事項(不適合又は観察事項)の内容及び重要性について説明し、質疑応答を行う。検出事項に、評価要員は評価受審責任者に検出内容(不適合及び観察事項)の確認の署名を依頼する。また、検出した事項が、不適合として特定された場合の是正処置の手順等についても説明する。(不適合等の定義は第1章 4.4.3【補足】参照。)

3.11 不適合事象に対する回答・確認

申請者は、不適合事象に対して「是正処置報告書」(PCF1401-14)に原因、処置、再発防止対策等について記述し、処置内容が確認できる裏付け資料を添付して、期限までに検出した評価要員宛に提出する。なお、是正処置に関する回答の期限は、検出日を起点に1ヶ月以内を目標とする。

JAPEIC-MS&PCC は、提出された是正処置の回答を確認し、全面的又は部分的な実施評価を行うか、あるいは、是正処置報告書の回答を次工程の現地評価時に確認するか等の是正処置の検証方法を決定し、通知する。

3.12 観察事項に対する回答・確認

申請者は、観察事項の処置結果、処置方法、処置計画等について、文書で評価要員宛に提出する。JAPEIC-MS&PCC は提出された観察事項の処置結果、処置方法、処置計画等について確認する。なお、観察事項に関する回答の期限は、検出日を起点に1ヶ月以内を目標とする。回答については、次工程の現地評価時に確認する。

3.13 現地評価による評価書の通知

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、評価書を通知する。当日の評価完了後、用意した「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)に評価年月日及び必要事項を記載し捺印する。なお、検出事項が存在する場合は、検出事項が全て処置されたのち、評価書として有効となる。

3.14 認証の決定

JAPEIC-MS&PCC は、評価要員から提出されるプロセス認証Ⅱ評価報告書を基に、認証の可否を決定する。

なお、認証可否の判定は、是正処置の検証が全て完了した後に行う。判定は次による。

- ① 認証可 : 残存する不適合がない場合。
- ② 判定保留 : 評価中に検出された不適合に対する是正の検証が不十分であり、実施された処置内容を確認できるより詳細な裏付け資料の再提出、あるいは全面的又は部分的な再評価が必要であると判断される場合。
- ③ 認証不可 : 評価中に検出された不適合を合意した期間内に是正しない場合。

3.15 判定結果の通知

JAPEIC-MS&PCC は、判定結果を申請者に通知する。なお、申請者は判定結果に不服の場合は、書面により異議申立てをすることができる。

- ① 認証可の場合
認証可の通知と共に、評価料金、登録料金、その他の費用の請求書を送付する。
- ② 判定保留の場合
判定保留の通知を送付する。実施された是正処置内容を確認できるより詳細な裏付け資料の再提出、あるいは全面的又は部分的な再評価を実施し、是正内容を確認した後、再び判定を行う。
なお、是正要求に応じない場合は、認証不可の扱いとする。
- ③ 認証不可の場合
認証不可の通知と共に、評価料金、その他の費用の請求書を送付する。

3.16 プロセスの登録

3.16.1 プロセス認証Ⅱ 認証書の交付

JAPEIC-MS&PCCは、認証可と決定した申請者に対して、プロセス認証Ⅱ 認証書を交付する。

3.16.2 プロセス認証Ⅱ 認証書の記載事項

プロセス認証Ⅱ 認証書には、次の事項を明記する。

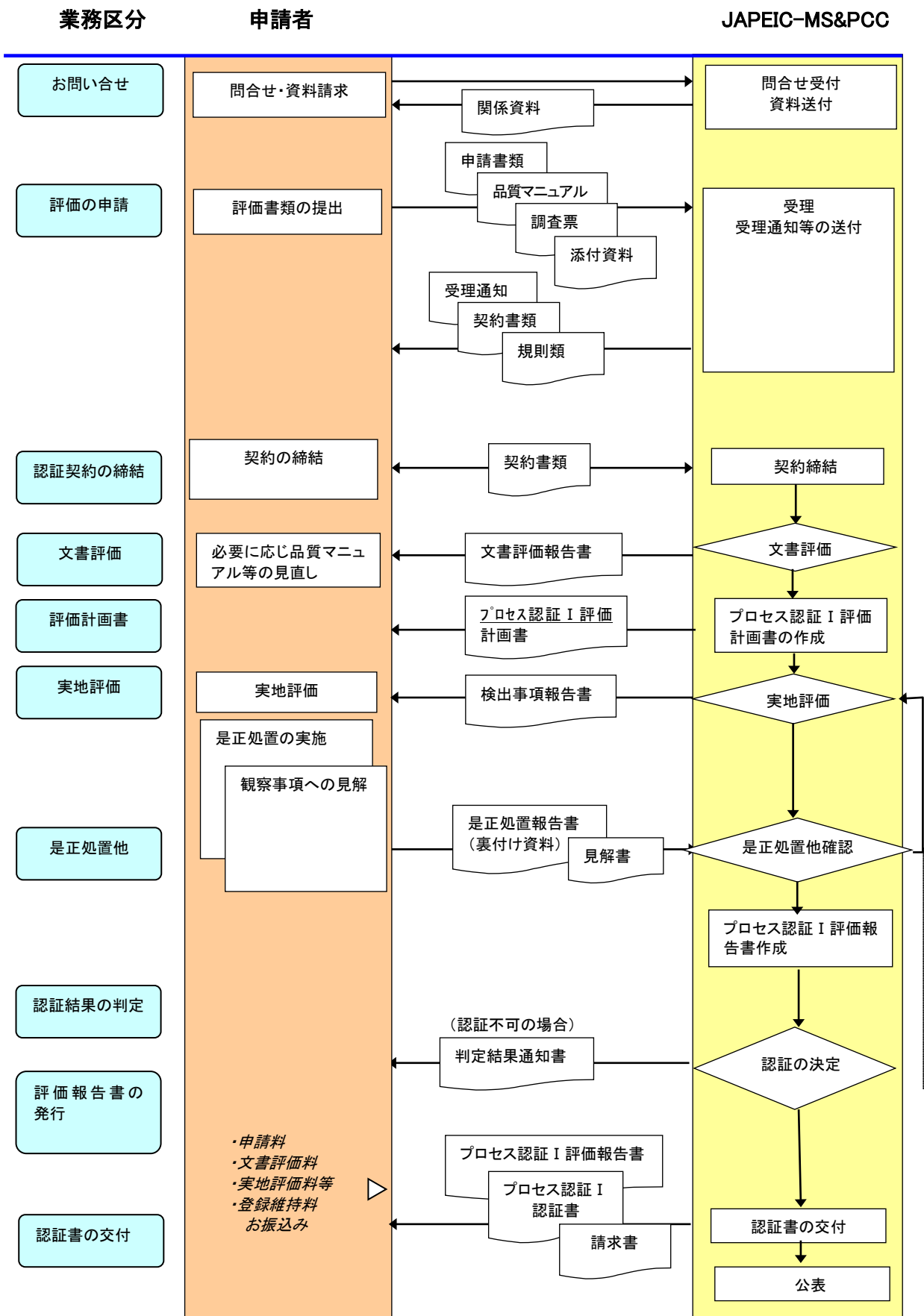
- ① 製品認証機関の表示(名称、住所、認証マーク)
- ② 製品認証機関の責任者の名前及び役職
- ③ 申請番号
- ④ 認証番号
- ⑤ 申請日
- ⑥ 認証日
- ⑦ 会社並びに溶接施工工場等の名称及び所在地
- ⑧ 適用品質マニュアル又は要領書の名称及び識別番号
- ⑨ 認証基準
- ⑩ 製品評価Ⅱによる認証書番号

3.16.3 公表

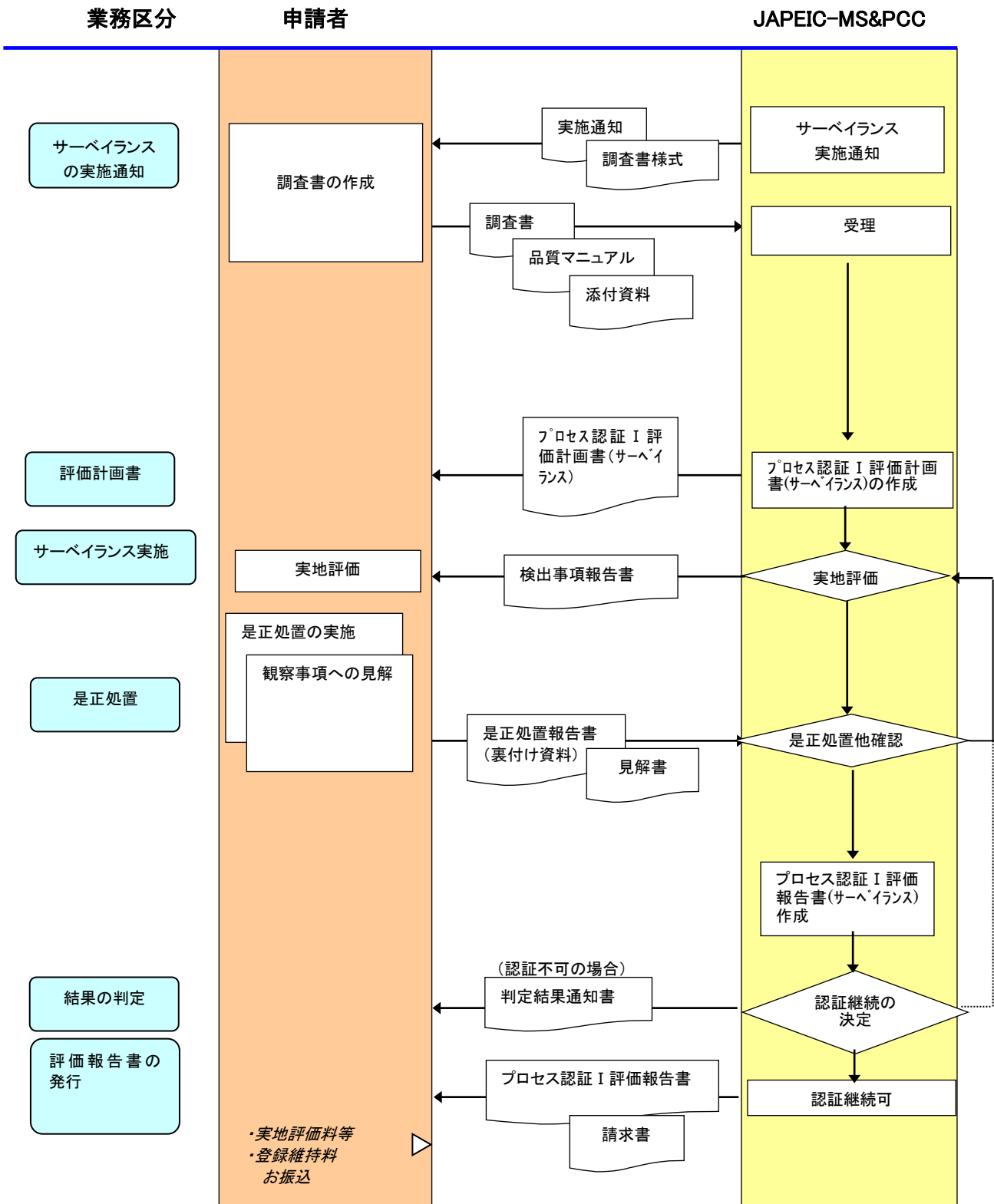
JAPEIC-MS&PCCは、「製品認証に係わるプロセス認証Ⅱの登録溶接施工工場名簿」を認証された製品範囲を含め公開する。

登録溶接施工工場等は、JAPEIC-MS&PCCに登録されていることを公表することができる。

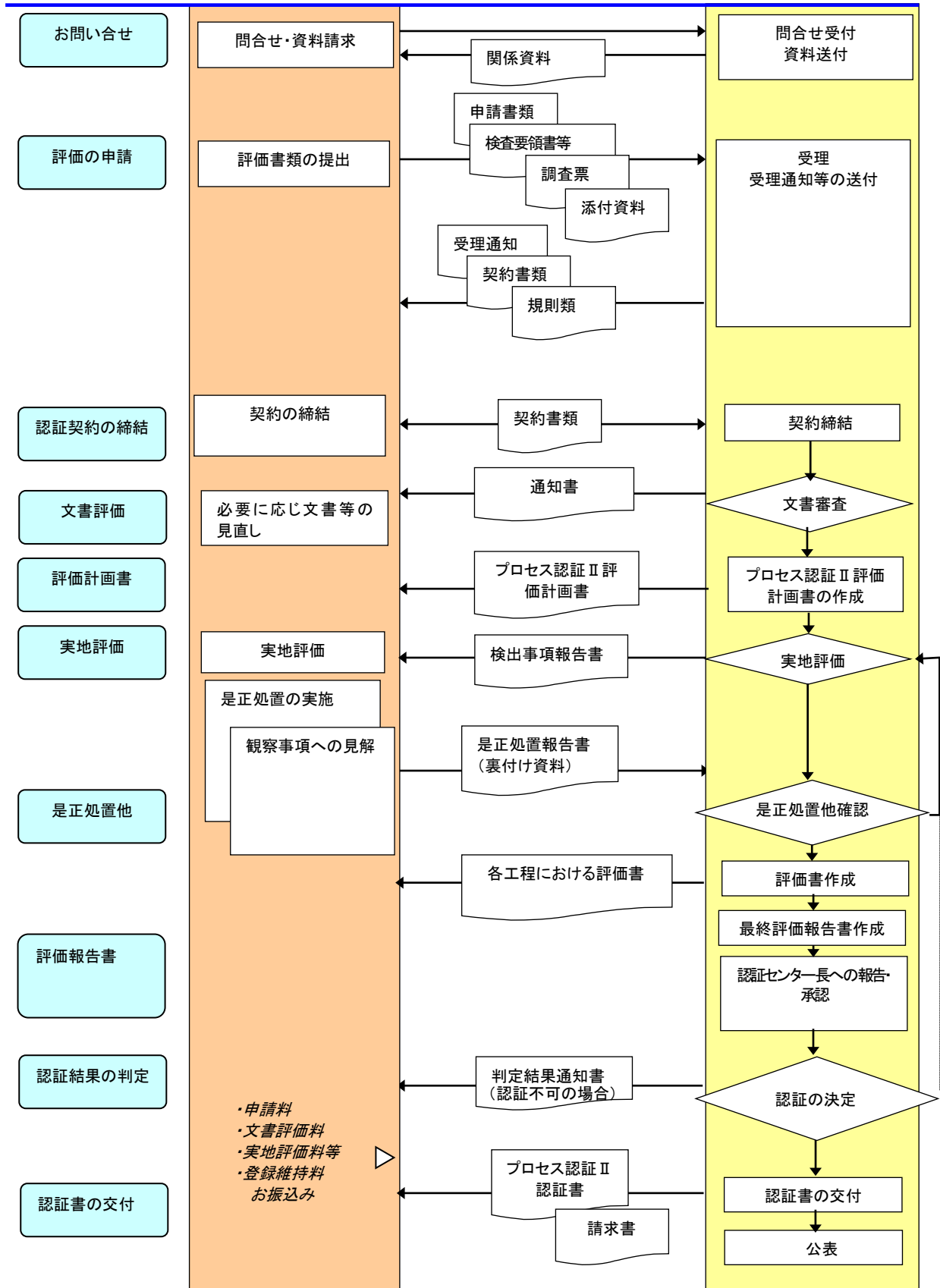
添付資料 1 プロセス認証 I 評価、認証フロー



添付資料 2 プロセス認証 I サーベイランスフロー



添付資料3 プロセス認証Ⅱ 評価、認証フロー



付属書-1 プロセス認証 I 評価時の代表サンプルの準備

(1) プロセス認証 I の評価時に、認証範囲として申請する製品(溶接部)は、当該申請工場における主たる構造物を代表するものであることが望ましい。(以下これを「代表サンプル」という。)

この代表サンプル(実機適用製品又は模擬製品どちらでも可能)は、「火技省令及び火技解釈」及び「民間製品認証規格 TNS-S3101(火力)」の溶接部の製品評価要領(附属書 2)で規定されている溶接等の施工及び各種検査等のプロセスが、認証基準等に照らして適切に行われているか一通り評価する必要があるため、複数の溶接継手部を有していることが好ましい。なお、実地評価は原則として実製品(溶接部)の評価頻度と同一とする。

ここで、評価する代表サンプルの耐圧試験時に、本規則の付属書 2 の各種検査項目の要求事項が実施されない場合(認証基準等で検査要求事項なし)、これらの要求事項が認証基準等に照らし満足できるか評価する必要がある。この評価を、過去の実績記録、又は現在実施中の製品(溶接部)の溶接施工記録(図面及び溶接部詳細(施工)一覧表)及び試験検査記録等を使い、過去の実績等による評価を受けることができる。この場合、プロセス認証 I の申請時に提出する電気工作物の溶接部評価申請書にその製品溶接物のリストを作成し、当該検査項目に関する図面、溶接部詳細(施工)一覧表、検査記録等評価に必要な書類を提出すること。

申請者が溶接設計を行う組織や溶接施工を行う組織、溶接検査を行う組織の場合の代表サンプルについても上記と同様な考え方で代表サンプルを選択する。溶接設計を行う組織の場合は、溶接設計要素が多い溶接物をサンプルとし、その溶接設計に係わる溶接設計図面や溶接部詳細(施工)一覧表が評価対象となる。溶接施工を行う組織の場合は、溶接施工要素が多い施工を、溶接検査を行う組織の場合は、検査要素が多い検査を実証できる溶接(溶接部)を代表サンプルとして選ぶこと。

(2) 工場(技術上、品質上同じ溶接施工工場含む)及び現地の管理プロセスが異なる場合は、各々(工場(技術上、品質上同じ溶接施工工場含む。))及び現地作業場)の代表サンプルを確認するものとする。ただし、民間製品認証規格の要求事項を満足する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 における代表サンプルの確認は、工場(技術上、品質上同じ溶接施工工場含む。)又は現地作業場のいずれで行ってもよいものとする。

プロセス評価時に必要な代表サンプル

品質マニュアルの適用 施工場所	管理プロセスが工場 のみの場合	管理プロセスが工場 と現地でほぼ同じである場合	管理プロセスが工場 と現地で大幅に異なる場合	管理プロセスが現 地のみの場合
施工場所が工場 のみ	工場用代表サンプル			
主たる施工場所 が工場		原則として工場用 代表サンプル	工場用及び現地 用の代表サンプル が必要※1	
主たる施工場所 が工場及び現地		工場用又は現地用 の代表サンプル (どちらでも可)※1	工場用及び現地 用の代表サンプル が必要※1	
主たる施工場所 が現地		原則として現地用 代表サンプル※1	工場用及び現地 用の代表サンプル が必要※1	

施工場所が現地のみ				現地用代表サンプル ※1
-----------	--	--	--	-----------------

※1プロセス評価時に現地工事が無い場合には溶接施工工場内に現地を模擬した場所を設定し、その場所に代表サンプルを準備し、所定の溶接施工管理状態の評価を受けることができる。ただし、これを適用する場合の条件として以下の確認を行なう。

- ・プロセス評価時に必要に応じて過去の現地施工記録の確認を行なう。
- ・溶接管理プロセス認証書(現地施工可含む。)交付後のサーベイランスの時期などを捉え、実際の現地での溶接施工を確認することにする。

付属書-2 プロセス認証 I における溶接検査を行う組織、溶接施工を行う組織・溶接設計を行う組織に対する評価基準項目一覧

溶接管理プロセス全般に係わる溶接施工工場と異なり、一部分の工程のみ係わる、溶接検査を行う組織、溶接施工を行う組織・溶接設計を行う組織に関する要求事項については、「電気工作物の洋溶接部に関する民間製品認証規格(火力)(TNS-S3101-2017)の解説に規定されている。

- ◎ 「電気工作物の洋溶接部に関する民間製品認証規格」にて要求されている。
- 要求なし。

JIS Z3400 附属書 B ベース基準の 基本要項事項(認証基準)	JIS Z3400 附属書 B ベース基準		
	溶接検査を行う 組織	溶接施工を行 う組織	溶接設計を行 う組織
1. 組織	◎	◎	◎
2. 権限と責任	◎	◎	◎
3. 文書及びデータの管理	◎	◎	◎
4. 契約確認及びデザイン・レビュー	◎	◎	◎
5. 下請負	◎	◎	◎
6. 溶接要員	—	◎	—
7. 検査要員及び試験要員	◎	—	—
8. 装置	◎	◎	—
9. 溶接施工	—	◎	—
10. 溶接材料	—	◎	—
11. 母材の保管	—	◎	—
12. 溶接後熱処理	—	◎	—
13. 溶接関連の検査及び試験	◎	—	—
14. 不適合及び是正処置	◎	◎	◎
15. 校正	◎	◎	—
16. 識別及びトレーサビリティ	◎	◎	◎
17. 品質記録	◎	◎	◎
18. 教育・訓練	◎	◎	◎

付属書-3 複数工場をまとめた単位でプロセス認証 I を取得する場合の評価項目について

	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。	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。	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。	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。
7	複数工場の場合の代表サンプルについて	① サンプルング対象の工場ごとに代表サンプルが必要である。

付属書-4 下請負溶接施工工場を用いる場合の評価項目について

	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 代表サンプルは不要である。

付属書-5 プロセス認証Ⅱ評価における評価項目

表：プロセス認証Ⅱ評価方法

プロセス認証Ⅱ評価項目	評価の時期									
	文書 審査	M	A	W	PW HT	NDI	T	P	F	
4.1.1 組織	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
4.1.2 組織と責任	-	●	●	●	●	●	●	●	●	
4.1.3 文書及びデータの管理	●	●								
4.1.4 要求事項のレビュー及びテクニカルレビュー	-	●								
4.1.5 下請負	●				●	●				
4.1.6 溶接要員	-			●						
4.1.7 検査要員及び試験要員	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
4.1.8 設備	-			●	●		●			
4.1.9 溶接及び関連業務	-			●						
4.1.10 溶接材料の保管及び取扱い	-			●						
4.1.11 母材の保管	-	●								
4.1.12 溶接後熱処理	-				●					
4.1.13 検査及び試験	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
4.1.14 不適合及び是正処置	●	○	○	○	○	○	○	○	○	
4.1.15 計測、検査及び試験設備の校正及び妥当性確認	-		●	●	●	●	●	●	●	
4.1.16 識別及びトレーサビリティ	-	●	●	●	●	●	●	●	●	
4.1.17 品質記録	-	●	●	●	●	●	●	●	●	
4.1.18 教育・訓練	-	●	●	●	●	●	●	●	●	

●：必須

○：該当した場合

(1) 文書審査

溶接検査要領書等の評価及び調査票から該当する工程の必要文書が存在していることを評価する。なお、JAPEIC-MS&PCCは基準文書等を実地評価前に入手することもできる。

一例を記載する。以下の項目は規格が要求している最低限必要な文書であり、これだけに限定しない。

4.1.1 組織：組織の体制表（不適合の処置・権限等、製造部門からの独立性）、組織図等

4.1.3 文書及びデータの管理：品質マニュアル又は要領書等

4.1.5 下請負：下請負管理に関する基準文書等

4.1.7 検査要員及び試験要員：溶接検査員の認定要領基準文書等

4.1.13 検査及び試験：検査データ収集のためのモニタリング規定等

4.1.17 不適合及び是正処置：製品（溶接部）・検査プロセスの不適合及び是正処置手順の基準文書等

（これらの文書は、プロセス認証Ⅱ及び製品評価Ⅱの評価期間中は最新版を管理できる体制でなければならない。また、製作後6年3ヶ月間は適用した最新版を保管すること。）

(2) 実地評価

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2に基づき、規格に規定された記録等を確認し評価を進める。なお、裏はつりについては、開先評価に含める。

不適合及び是正処置に関して、製品（溶接部）の不適合発生その他、手直し溶接が発生した場合も評価する。