

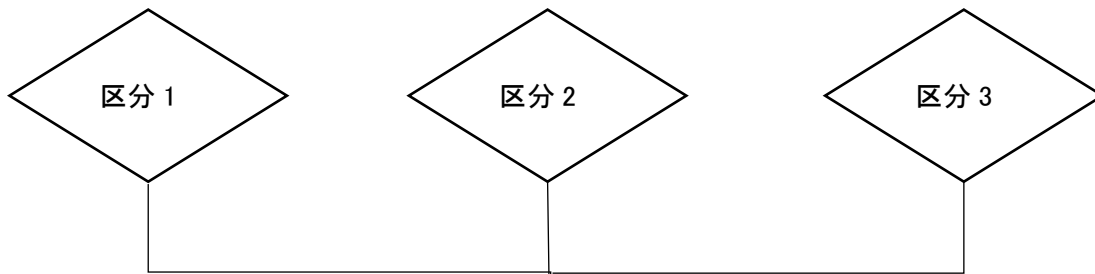
## <参考> 溶接施工法の移行申請における必要書類について

### 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7』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。

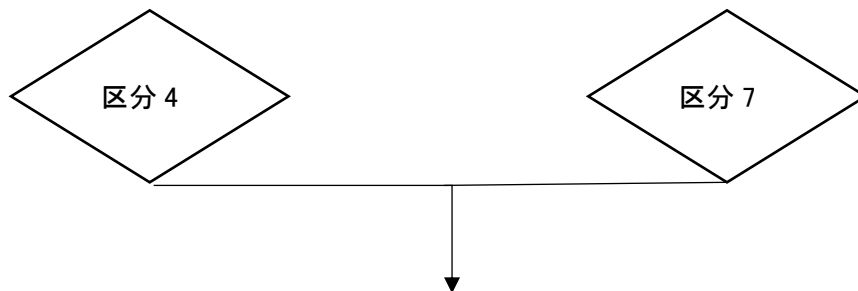
### 2. 関連規程

・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7



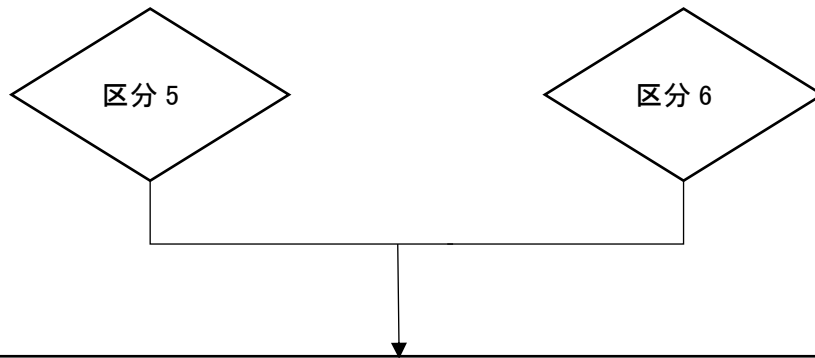
- ①連絡担当表 (PCF1422-105)
- ②国や検査機関等が発行した認可証、合格証等(以下のいずれか)
  - ・国の認可証(認可内容を確認できる認可申請書と別紙を含む)(別紙 1)※
  - ・指定検査機関の合格証(別紙 2)
  - ・国又は指定(登録)安全管理審査機関の安全管理審査を受けた記録(別紙 3)

※. (別紙 4)にて、移行不可な例を記載

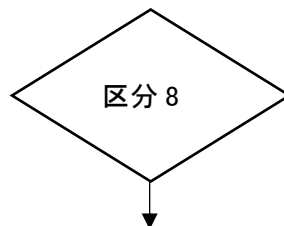


- ①連絡担当表 (PCF1422-105)
- ②設置者があらかじめ確認を行った証拠(記録等)
- ③溶接施工法確認試験に適用した試験検査要領等
  - ・溶接施工法確認試験実施要領(JAPEIC-MS&PCC 様式 PCF-1422-103B に相当する自社様式)
  - ・溶接施工法試験検査要領(溶接施工法確認試験の検査方法及び判定基準を定めた文書)
- ④客観性を有する方法に基づいた溶接施工法確認試験記録※<sub>1</sub>
  - ・工程管理記録(1)(2)
  - ・材料検査記録、開先検査記録、溶接施工記録、溶接後熱処理記録(該当する場合のみ)、機械試験記録
  - ・ミルシート(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)

※<sub>1</sub> 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、※<sub>1</sub> 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)



- 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)

※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。)

## 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

平成 7 年 12 月『改正電気事業法の施行に伴う溶接検査の変更』により、指定検査機関が実施する『あらかじめ検査』により合格した溶接の方法に対する『溶接検査合格証(溶接施工法)』

# 溶 接 検 査 合 格 証

12 中国溶施第 10 号

平成12年 6 月30日付け(発電工業溶検施第121号)を持って申請に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 施 工 工 場		発 電 工 業 株 式 会 社 広 島 工 場	
	整 理 番 号	TA-2	備考
溶 接 施 工 法	溶 接 方 法	T <sub>F</sub> +A	
	母 材	P-1+P-1	SB450
	溶 接 棒	F-4	LB-47
	溶 接 金 属	A-1	
	予 熱	100℃以上	
	溶 接 後 熱 処 理	行わない	
	シールドガス	アルゴンガス	
	裏面からのガス保護	行わない	
	溶 加 材	R-1	TGS-50
	ウエルドインサート	使用しない	
確 認 事 項 の 区 分	電 極	—	
	フ ラ ッ ク ス	—	
	心 線	—	
	溶 接 機	—	
	層	—	
	母 材 の 厚 さ	25mm 以下	
	ノ ズ ル	—	
	電 圧 お よ び 電 流	—	
	揺 動	—	
	当 て 金	—	
区 分	リ ガ メ ン ト の 幅	—	
	衝 撃 試 験	—	
備 考	試 験 材	t12.5mm(板)	

平成 12 年 8 月 1 日

**財団法人 発電設備技術検査協会**  
 理事長 発 電 一 郎

別紙 3. 〈例〉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

## 溶接安全管理審査内容証明書(溶接施工法)

〇〇〇〇中国安施第〇〇号

溶接事業者より溶接施工法に関する「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(溶接施工法)」が発行される。

平成〇〇年〇月〇〇日付け(発電工業溶接第〇〇号)にて〇〇株式会社〇〇発電所より申請のありました溶接施工法について、溶接事業者検査に合格し、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。

### 溶接施工法確認事項

溶 接 施 工 工 場		発 電 工 業 株 式 会 社 広 島 工 場	
整 理 番 号	TA-3	備 考	
溶 接 施 工 法 確 認 事 項 の 区 分 備	溶 接 方 法	T <sub>F</sub> +A	
	母 材	P-1+P-1	
	溶 接 棒	F-4	
	溶 接 金 属	A-1	
	予 熱	100℃以上	
	溶 接 後 熱 処 理	行わない	
	シールドガス	アルゴンガス	
	裏面からのガス保護	行う	
	溶 加 材	R-1	
	ウエルドインサート	R-1	
	電 極	-	
	フ ラ ッ ク ス	-	
	心 線	-	
	溶 接 機	-	
	層	-	
	母 材 の 厚 さ	25mm 以下	
ノ ズ ル	-		
電 圧 お よ び 電 流	-		
揺 動	-		
当 て 金	-		
リ ガ メ ン ト の 幅	-		
衝 撃 試 験	0℃以上		
試 験 材	t12.5mm(板)		
備 考			

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

## 別紙 4. 溶接施工法移行不可な例

### ●区分 1 について

- ・認可証が無く、合格証明書のみ添付  
→合格証明書を通産省に提出し、認可されたことが証明される必要があるため。
- ・認可申請書紛失等、認可書及び別紙のみ添付  
→認可書に認可申請書番号の記載があり、実際の施工法確認項目が記載されている別紙までのトレースが取れないため。
- ・認可申請書に記載されている施工法の別紙の番号と実際の別紙に記載されている番号に相違がある。
- ・実際の別紙に認可申請書記載の「別紙」等の記載がない。  
→「別紙」の記載内容が認可を受けたことに対するトレースが取れないため。

### 注)

- ・認可書別紙の内容を認証書に記載するため、誤記や抜けなどの訂正は行わず、そのままの状態に認証書に記載します。
- ・施工法の整理番号について、古い申請で整理番号の記載欄が無い場合、整理番号含めて認可の内容となるため、番号を空欄として認証書を発行します。