

原子炉等規制法の溶接施工法確認試験及び溶接を行う者の技能確認試験に係わる申請及び評価規則

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

改訂来歴

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
0	13-4-16	新規発行	清水 13-4-16	都築 13-4-16	山根 13-4-16
1	13-10-15	・西日本支部事務所移転に伴う改訂	清水 13-10-15	山根 13-10-15	都築 13-10-15
2	14-1-14	<ul style="list-style-type: none"> ・以下①～③の規則等が改正された事に伴う文書名変更及び文章の適正化、誤記修正等による改訂 ①「研究開発段階にある発電の用に供する原子炉の溶接の技術基準に関する規則」の廃止及び「研究開発段階発電用原子炉の設置、運転等に関する規則」の(溶接方法の認可)の条項削除により「研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈」が制定 ②「研究開発段階にある発電の用に供する原子炉の設置、運転等に関する規則」が「研究開発段階発電用原子炉設置、運転等に関する規則」に名称改正 ③「使用済燃料貯蔵施設の溶接に関する技術基準を定める省令」が「使用済燃料貯蔵施設の溶接に関する技術基準を定める規則」に名称改正 ・文書体系見直しに伴う改訂 ・認証書及び承認書様式サンプルの追加 	清水 14-1-14	山根 14-1-10	坂本 14-1-10
3	14-6-9	・認証書／承認書の証明者変更に伴う様式サンプルの改訂	清水 14-6-9	山根 14-6-9	林 14-6-9
4	15-4-27	<ul style="list-style-type: none"> ・統合業務システムによる工程管理変更に伴う改訂 ・本内容は 2015 年 5 月 1 日から施行する ・施行日から 3 か月は移行期間とする 	清水 15-4-27	橋本 15-4-27	田中 15-4-27
5	16-5-30	<ul style="list-style-type: none"> ・評価申込書の提出先を専用メールアドレスに変更 ・送付状を廃止し、評価結果通知書を追加 ・本内容は 2016 年 6 月 1 日より施行する。 	清水 16-5-30	橋本 16-5-30	荒川 16-5-30
6	19-3-1	<ul style="list-style-type: none"> ・管轄地域を変更(富山県、石川県、長野県、静岡県の一部を東日本地区とする) ・認証事業共通の料金規程制定に伴い、“電気工作物／発電用原子炉施設の溶接施工法及び溶接士技能評価に係る料金規程”を“認証に関する料金規程”に変更 ・申請料金確認書を文書評価者が作成する手順に変更したことに伴い、申請料金確認書を提出書類から削除し、あわせてフローを修正 	清水 19-3-1	橋本 19-3-1	近藤 19-2-27
7	20-5-14	・原子炉等炉規制法の改正に伴い「WCC-1011～WCC-1015」を廃止し、WCC-1010 へ統合	清水 20-5-14	橋本 20-5-13	長谷川 20-5-13

改訂 番号	発行日	改訂内容	承認	照査	作成
8	22-3-22	・内規類の見直し ・本内容は 2022 年 4 月 1 日より施行する。	清水 22-3-22	橋本 22-3-22	長谷川 22-3-22

1. 適用範囲

この規則は、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。)が行う業務のうち、核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律(以下、原子炉等規制法という)の溶接施工法及び溶接を行う者の技能確認試験(以下、「確認試験」という。)の評価について、溶接施工工場が JAPEIC-MS&PCC へ申請し、認証又は承認を受けるまでの手順及び評価に伴い JAPEIC-MS&PCC が申請者に委託する請負契約事項の仕様を定めたものである。

又、評価基準が研究開発段階発電用原子炉及びその附属設備の技術基準に関する規則及び規則の解釈の場合は、本誌中の「施工」は「施行」、「溶接を行う者」は「手溶接による溶接を行う者」と読み替える。

なお、本文中に呼び込まれている様式 No.(WCF 等)は、「様式集」(WCC-0201、WCC-0202 又は WCC-0203)を参照する。

2. 引用規格、関連文書及び評価基準

「法律」

- ・核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律(昭和 32 年 6 月 10 日 法律第 166 号)
- ・核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律施行令(昭和 32 年 11 月 21 日 政令第 324 号)

「規則」

- ① 試験研究の用に供する原子炉等の設置、運転等に関する規則(昭和 32 年 12 月 9 日 総理府令第 83 号)
- ② 試験研究の用に供する原子炉等の技術基準に関する規則(令和 2 年 3 月 17 日 原子力規制委員会規則 第 7 号)
- ③ 研究開発段階発電用原子炉の設置、運転等に関する規則(平成 12 年 11 月 6 日 総理府令第 122 号)
- ④ 研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則(平成 25 年 6 月 28 日 原子力規制委員会規則 第 10 号)
- ⑤ 核燃料物質又は核燃料物質によって汚染された物の第一種廃棄物埋設の事業に関する規則(平成 20 年 3 月 28 日 制定 経済産業省令第 23 号)
- ⑥ 核燃料物質又は核燃料物質によつて汚染された物の廃棄物管理の事業に関する規則(昭和 63 年 11 月 7 日 総理府令第 47 号)
- ⑦ 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則(令和 2 年 3 月 17 日 原子力規制委員会規則 第 10 号)
- ⑧ 使用済燃料の貯蔵の事業に関する規則(平成 12 年 6 月 16 日 通商産業省令第 112 号)
- ⑨ 使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則(令和 2 年 3 月 17 日 原子力規制委員会規則 第 8 号)
- ⑩ 使用済燃料の再処理の事業に関する規則(昭和 46 年 3 月 27 日 総理府令第 10 号)

- ⑪ 再処理施設の技術基準に関する規則
(令和 2 年 3 月 17 日 原子力規制委員会規則 第 9 号)
- ⑫ 核燃料物質の加工の事業に関する規則
(昭和 41 年 7 月 19 日 総理府令第 37 号)
- ⑬ 加工施設の技術基準に関する規則
(令和 2 年 3 月 17 日 原子力規制委員会規則第 6 号)

「内規」

- ① 試験研究の用に供する原子炉等の技術基準に関する規則の解釈
(令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-2)
- ② 研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈
(平成 25 年 6 月 29 日 原管P発第 1306193 号)
- ③ 特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則の解釈
(令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-5)
- ④ 使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則の解釈
(令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-3)
- ⑤ 再処理施設の技術基準に関する規則の解釈
(令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-4)
- ⑥ 加工施設の技術基準に関する規則の解釈
(令和 2 年 2 月 5 日 原規規発第 2002054 号-1)
- ⑦ 発電用原子力設備規格 溶接規格(JSME S NB1-2007)、(JSME NB1-2012/2013)
- ⑧ 使用済貯蔵施設規格 金属キャスク構造規格(JSME S FA1-2007)
- ⑨ 事業者検査に関する運用ガイドライン(ATENA 20R 01)

3. 用語の定義

- (1)「評価基準」とは、確認試験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う。
- (2)「認証」とは、原子炉等規制法の溶接施工法がそれぞれ評価基準の要求事項に適合していることを、*JAPEIC-MS&PCC* が文書で認証する手続。
- (3)「承認」とは、原子炉等規制法の溶接を行う者の技能が、評価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。

4. 評価方法

溶接施工法及び溶接を行う者の技能確認試験の評価方法は次による。

- ① 溶接施工法及び溶接士技能の確認試験の評価方法は、附属書 1-1 により実施する。
ただし、申請者からの要求がある場合は、その要求に従うものとする。
- ② 溶接を行う者の技能更新の評価方法は、附属書 1-2 により実施する。

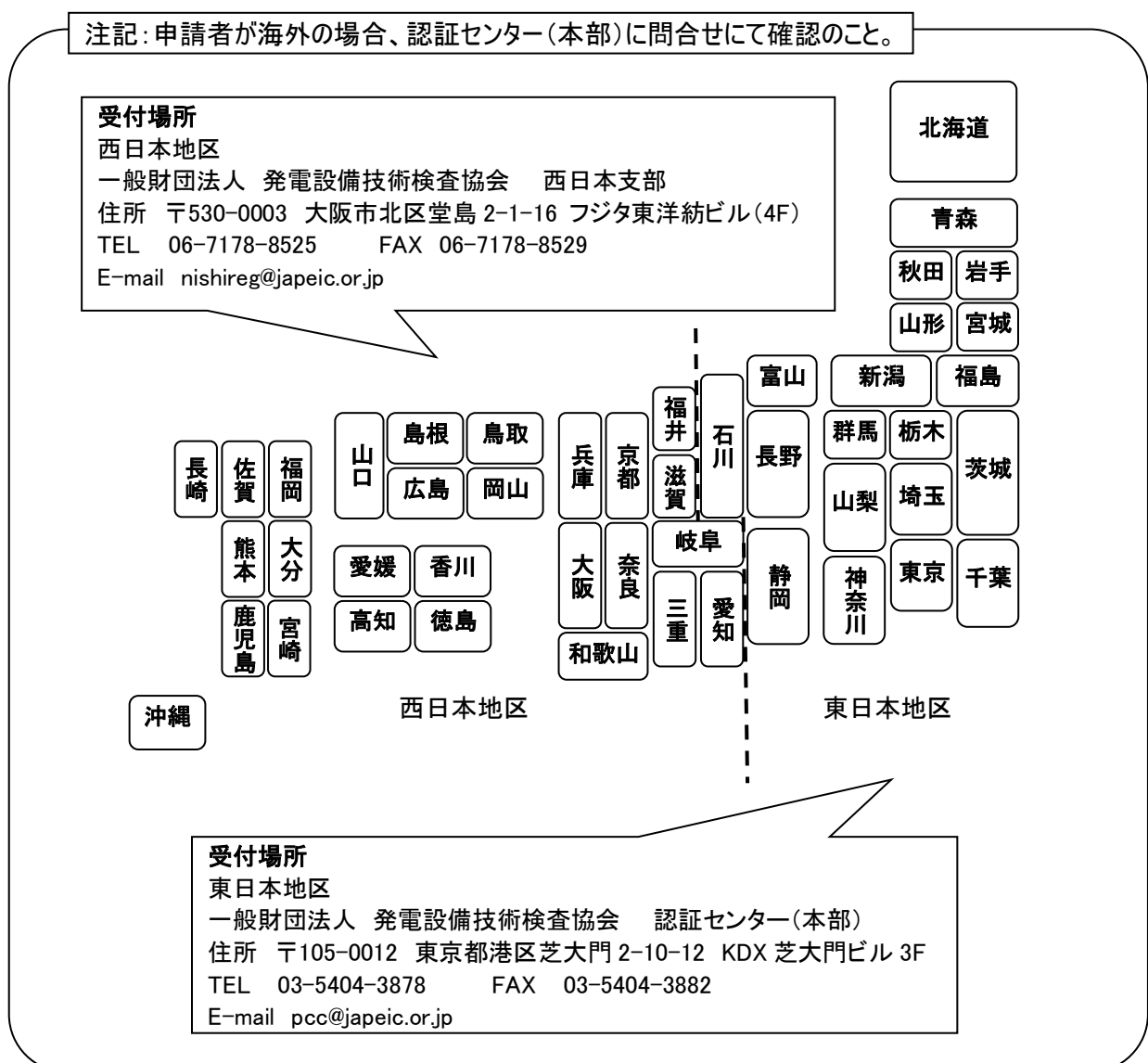
5. 評価申請書の提出方法

5.1 申請時期

JAPEIC-MS&PCCは評価申請書の受付を随時行う。ただし、JAPEIC-MS&PCCは評価申請書を受理後、評価基準への適合性を評価する(以下、「文書評価」という。)ため、申請者は実地評価開始までに十分な期間をもって申請することが望ましい。

5.2 受付場所及び受理通知

評価申請書は、溶接施工工場の所在地に応じ、東日本地区においては本部、西日本地区においては西日本支部へ送付すること。詳細は以下の図による。なお、変更届出書の送付先、問合せ先についても同様とする。



評価申請書を受理した場合は、「受理通知」(WCF0001-004)を申請者に送付し通知する。
 なお、この受理通知を持って当該申請に関する業務が誓約したものとする。

5.3 申請単位

評価申請書は、溶接施工工場毎に提出するものとし、最大となる申請単位は次のとおりとする。

(1)溶接施工法評価申請

同一の時期に認証可能な単位(溶接施工法件数に制限なし)

(2)溶接を行う者の技能評価申請

同一の時期に承認可能な単位(申請資格数又は受験人数に制限なし)

5.4 提出書類

申請の際に必要な書類、処理手順を含め、溶接施工法については附属書 1「溶接施工法確認試験の評価に係わる提出書類及びフロー」、溶接を行う者の技能については附属書 2「溶接を行う者の技能確認試験の評価に係わる提出書類及びフロー」に示す。

5.5 申請内容の変更

申請書類を変更する場合の提出書類は次のとおりである。送付先は、東日本地区は本部、西日本地区は西日本支部とする。なお、文書評価が完了した段階では、料金の返却は行わないこととする。

- ① 「評価申請変更届出書」(WCF0001-002)
- ② 「評価申請変更届出書」の変更内容欄に記載の変更に係わる図書

5.6 申請書の取り下げ

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、「評価申請書取下げ届」(WCF1010-009)を *JAPEIC-MS&PCC* に提出する。

6. 文書評価結果及び評価計画の通知

JAPEIC-MS&PCC は、溶接施工法及び溶接を行う者の技能の評価申請書に基づいて文書評価を実施した後、適合確認日及び評価結果を記載した評価管理記録を評価計画書とともに送付する。なお、文書評価時に評価基準の内容に照らして相違等がある場合「検出事項通知書」をもって通知する。

送付する具体的な送付内容は次のとおり。

- ① 評価計画書
 - 溶接施工法・・・「評価計画書(溶接施工法確認試験)」(WCF1020-101)
 - 溶接を行う者の技能・・・「評価計画書(溶接を行う者の技能確認試験)」(WCF1020-201)
- ② 評価管理記録
 - 溶接施工法・・・「溶接施工法確認試験評価管理記録」(WCF1020-102)
 - 溶接を行う者の技能・・・「溶接を行う者の技能確認試験評価管理記録」(WCF1020-202)
- ③ 「検出事項通知書」(WCF1020-001) ※検出事項がある場合
- ④ 申請料金確認書
 - 溶接施工法・・・「確認試験申請料金確認書(溶接施工法(溶接施工法)評価用)」(WCF0001-104)
 - 溶接を行う者の技能・・・「確認試験申請料金確認書(溶接士技能(溶接を行う者の技能))」

評価用」(WCF0001-205)**7. 実地評価申込み方法**

7.1 実地評価申込み方法

「確認試験評価申込書」(WCF0001-003)を評価申込み専用メールアドレス(pcc-app@japeic.or.jp)に提出すること。(郵送または FAX 可)

7.2 評価を行う場所

評価は、申請書類に対する文書の評価(以下「文書評価」という。)と、試験検査に立会いその実施状況と記録に対する評価(以下「実地評価」という。)により行う。

(1)文書評価

文書評価は、原則として *JAPEIC-MS&PCC* 事務所にて行う。ただし、申請内容の変更については、申請者事務所にて行うことができる。

(2)実地評価

試験検査を実施する場所にて評価を行う。

7.3 実地評価申込みの時期

「確認試験評価申込書」は、申請時点で日程が決定している場合には申請書類に同封、日程が決定していない場合には、評価希望日の2週間前の週の月曜日までに *JAPEIC-MS&PCC* の事務所に到着するよう提出すること。

7.4 実地評価申込み後の変更

評価申込み後の変更は、当初提出した「確認試験評価申込書」の変更箇所を見え消し等で変更内容が容易に確認できるよう修正し、*JAPEIC-MS&PCC* へ提出すること。評価の前日又は当日の変更は、実費を申し受けることがある。

7.5 評価要員の決定

JAPEIC-MS&PCC は「確認試験評価申込書」の提出を受けた後、評価を行う評価要員を決定し、申請者へ通知する。なお、特定の日に評価希望が集中する場合は評価申込書の受付順とし、*JAPEIC-MS&PCC* と申請者との間で日時の調整を行うことがある。また、「確認試験評価申込書」の提出が遅れた場合、*JAPEIC-MS&PCC* は可能な範囲で対応する。

評価を行う評価要員が決定した後、当該評価要員は、申請者への訪問日時、場所等の確認を電話等で行う。申請者は、5日前までに評価要員から連絡がない場合は、*JAPEIC-MS&PCC* に対して確認を行う。

8. *JAPEIC-MS&PCC* が実施する溶接施工法及び溶接を行う者の技能確認試験実地評価

8.1 実地評価前に申請者に準備して頂く事項

申請者は、実地評価までに、文書評価時の検出事項に対する処置を行っていること。

また、前工程の実地評価で検出事項があった場合の処置報告が行われ、評価基準への適合について JAPEIC-MS&PCC の確認を受けていること。

8.2 実地評価中

評価要員は、「確認試験評価申込書」あったものについて、評価基準の要求事項への適合性を評価する。申請者は、評価要員からの求めがあった場合は適用する試験検査要領書等を提示する。

評価の目的を達成するために必要に応じ、評価要員は評価の途中であっても、申請者の合意を得て、評価計画の変更をすることができる。評価基準の適合性に関し検出された事項がある場合、溶接施工工場の検査員等とその内容について評価実施中に確認を行う。

8.3 実地評価後

(1) 評価結果の相互確認

評価要員は、申請者側の責任者等とともに、実施した当日の評価範囲及び評価結果について相互に確認し、「溶接施工法確認試験評価管理記録」(WCF1020-102) 及び「溶接を行う者の技能確認試験評価管理記録」(WCF1020-202) (以下、「評価管理記録」という。)にて評価範囲及び評価結果を明確にする。

(2) 評価管理記録の作成

評価要員が自ら用意した評価管理記録に評価年月日及び必要事項を記載し捺印する。

(3) 試験検査記録への捺印

評価要員は、当日の実地評価分について溶接施工工場の工程管理記録及び試験検査記録(試験内容の確認記録を除く。)に、評価結果を確認の上「JAPEIC」と記載し捺印又は署名する。申請者は、その試験検査記録(試験内容の確認記録を除く。)の写し1部を評価要員へ渡す。

なお、工程管理記録の検査(評価)項目の表示は、溶接施工工場の定めた記号又は略号とする。

(4) 評価料金の合意

評価要員は申請者と合意の上「確認試験実地評価料金合意書」(WCF0001-006)を作成する。

(5) 評価管理記録の引継

評価要員は、評価の実績を記録した「評価管理記録」の保管を申請者に依頼する。次回の評価要員は評価管理記録を確認した後、評価を実施する。

8.4 実地評価において不適合が検出された場合

(1) 評価要員は不適合事項を発見した場合、評価管理記録に不適合があった旨を記載する。不適合/是正処置の方法については申請者の手順に従うこととする。ただし、次の場合、「評価管理記録」は、「適合」と記載し、記事欄にその旨を記載するとともに、必要に応じ、当該溶接施工法又は溶接を行う者の技能確認試験に対する処置を文書にて要求する。

① 機械試験の結果が不適合の場合

記載例: 整理番号 TA-1 は機械試験の結果不合格

② 機械試験片加工ミス

記載例: 受験番号 T1 は機械試験片加工ミスにより試験中止、当該試験片の JP 刻印削除

③ 溶接を行う者と溶接施工法と同時受験で、溶接を行う者の技能確認試験が不合格になった場合

記載例:整理番号 A-1 は同時受験の溶接士不合格により試験中止、当該試験片の JP 刻印削除

- (2) 申請者は、不適合の原因、不適合の処置、再発防止対策等の処置報告をまとめ、これらの処置内容が確認できる裏付け資料を添付して期限(相互に打合せした期日)までに *JAPEIC-MS&PCC* へ提出する。
- (3) *JAPEIC-MS&PCC* は、提出された処置報告の内容を確認し、評価基準への適合性を評価し、その結果を通知する。実地評価が再度必要な場合は、「確認試験評価申込書」の提出を受け、再評価を実施する。

9. 認証書等の発行

9.1 認証又は承認可否の判定

JAPEIC-MS&PCC は、申請に係わる全ての評価が完了した後、評価要員から提出される評価報告書を基に溶接を行う者の技能の承認の可否の判定を行う。溶接施工法については、溶接施工法認証会議を開催し、認証の可否を判定する。判定は次による。

- ① 認証(承認)可:評価に必要な検査に全て合格し、残存する不適合がない場合。
- ② 認証(承認)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(承認)不可:評価基準に適合しない場合並びに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。

9.2 評価結果の通知

JAPEIC-MS&PCC は、評価結果を申請者に通知する。

- ① 認証(承認)可の場合
 - ・溶接施工法確認試験・・・「溶接施工法確認試験認証書」又は「溶接施行法確認試験認証書」を送付する。
 - ・溶接を行う者の技能確認試験・・・「溶接を行う者の技能確認試験承認書」を送付する。
- ② 認証(承認)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、再び判定を受けつける。なお、是正要求に応じない場合は、認証(承認)不可の扱いとなる。
- ③ 認証(承認)不可の場合

その旨、通知を送付する。

10. 請負契約事項の仕様

10.1 記録の保管

実地評価を開始してから当該申請書に係わる評価が完了するまでの間、「評価管理記録」を申請者にて保管する。

10.2 品質記録等の保管について

当該確認試験に係わる品質記録及び試験材、試験片は、認可されるまでの間保管する。

10.3 提出記録

申請者が JAPEIC-MS&PCC の実地評価を受け、評価したあとに提出する記録の提出時期及び部数は次のとおりとする。

① 原子炉等規制法の溶接施工法確認試験の場合

No.	提出書類	部数	提出時期	備考
1	試験検査記録の写し	1	実地評価当日	JAPEIC-MS&PCC 評価要員が捺印したもの。
2	参考試験の記録の写し※	1	最終評価終了後	母材のミルシートは不要

※参考試験が母材のミルシートのみの場合は添付不要

② 原子炉等規制法の溶接を行う者の技能確認試験の場合

No.	提出書類	部数	提出時期	備考
1	試験検査記録の写し	1	実地評価当日	JAPEIC-MS&PCC 評価要員が捺印したもの。

11. 評価料金

評価料金は、「認証に関する料金規程」(認証規則第1号)に定める金額とする。

12. 実地評価を行う評価要員

実地評価要員は、「溶接施工法及び溶接士技能の確認試験に係わる評価要員登録リスト」(WCF0022-001)に登録されている評価要員が行う。

13. 試験検査の実施環境

13.1 一般

評価要員は、試験検査の実施に際し、試験結果の品質(結果)を損なう恐れのある環境条件(粉塵、電気(磁)障害、湿度、温度、振動、騒音、自然条件等)、安全対策上必要な処置等、適切な手段を講じることが要求するとともに、必要と認められる場合は、申請者側の了解のもとで試験を中止する。

13.2 検査に使用する測定器等

使用する測定器、試験装置等の使用が検査の内容に応じて適切なものであるとともに、所要の校正、点検等を行っていること。

13.3 安全対策

評価要員は一般財団法人 発電設備技術検査協会が発行した「安全手帳」に従って安全に行動するとともに、溶接施工工場での安全規則等を遵守すること。

附属書1-1 溶接施工法及び溶接士技能確認試験評価方法

表1 溶接施工法確認試験の評価方法

評価項目	試験研究炉	研究開発炉	特定廃棄物	使用済燃料	再処理施設	加工施設
	評価方法					
試験内容の確認 ※1	△	△	△	△	△	△
材料検査	○	○	○	○	○	○
開先検査	○	○	○	○	○	○
溶接作業	○	○	○	○	○	○
外観検査	○	○	○	○	○※2	○※2
刻印移し替え	○	○	○	○	○	○
溶接後熱処理検査	○※3+△	○※3+△	○※3+△	○※3+△	○※3+△	○※3+△
浸透探傷試験 ※4	○	○	○	○	○	○
機械試験 ※5	○	○	○	○	○	○
断面試験 ※6	○	○	○	○	○	○
腐食試験	—	—	—	—	○ ※7	—
溶接金属の化学 分析	—	△ ※8	—	—	—	—

○:実地評価、△:記録評価

※1 溶接事業者検査員による試験内容の確認状況を記録で確認する。

※2 外観検査には、チタン、チタン合金又はジルコニウムの溶接部の変色の程度の確認を含む。(色調検査)

※3 熱処理中(技術基準で定められた炉の出入れ温度以上)に実地評価

※4 クラッド溶接及び管と管板の取り付け溶接のみに適用

※5 管と管板の取り付け溶接は、目視検査及びのど厚測定検査とする

※6 管と管板の取り付け溶接に適用

※7 再処理第1種機器及び腐食環境の厳しい再処理第2種機器の接液部で同一個所で3回以上補修溶接をする場合

※8 クラッド溶接のみに適用

表2 溶接を行う者の技能確認試験の評価方法

	試験研究炉	研究開発炉	特定廃棄物	使用済燃料	再処理施設	加工施設
評価項目	評価方法					
試験内容の確認 ※1	△	△	△	△	△	△
材料検査	○	○	○	○	○	○
開先検査	○	○	○	○	○	○
溶接作業	○	○	○	○	○	○
外観検査 ※2	○	○	○	○	○	○
刻印移し替え	○	○	○	○	○	○
浸透探傷試験 ※3	○	○	○	○	○	○
放射線透過試験	—	—	—	—	○※4	—
機械試験 ※5	○	○	○	○	○	○
断面試験	—	○※6	—	—	—	—
腐食試験	—	—	—	—	○ ※7	—

○: 実地評価、△: 記録評価

- ※1 溶接事業者検査員による試験内容の確認状況を記録で確認する。
- ※2 外観検査には、チタン、チタン合金又はジルコニウムの溶接部の変色の程度の確認を含む。(W-3-00 裏波ビード確認)
- ※3 W-3-00、クラッド溶接、管と管板の取付け溶接、再処理第1種機器の接液側の溶接を行う者のみに適用
- ※4 再処理第1種機器の接液側の溶接を行う者のみに適用
- ※5 管と管板の取付け溶接は、目視検査及びのど厚測定検査とする。
- ※6 管と管板の取付け溶接に適応
- ※7 再処理第1種機器及び腐食環境の厳しい再処理第2種機器の溶接を行う者

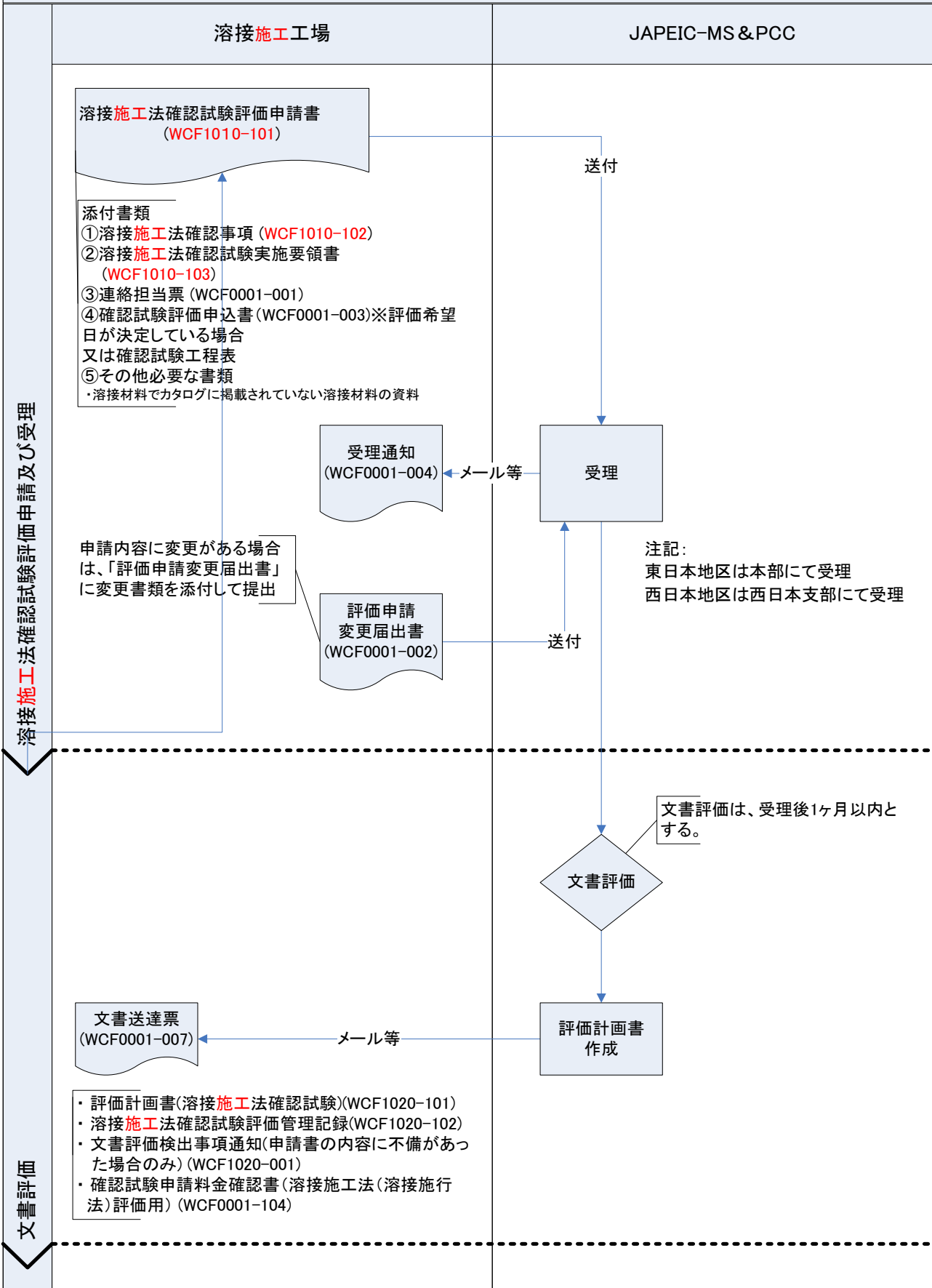
附属書1-2 溶接を行う者の技能更新の評価方法

- (1) 溶接士技能更新評価を行う資格は、次の方法により取得したものとする。
- ①平成 30 年 4 月 1 日以前に認可となったもので改正前の技術基準類に規定する有効期間内であるもの。
 - ②JAPEIC-MS&PCC が第三者的立場にて行った溶接士技能の確認試験を受け合格となったもの。
 - ③平成 30 年 4 月 1 日以降に客観性を有した方法にて溶接士の技能資格を取得したもの。(②を除く。)
- (2) 溶接士技能更新の評価方法は、次による。
- ①初回申請時は、原則として溶接施工工場にて、下表の「溶接士技能更新の評価方法」により実施する。
 - ②2 回目の申請以降は、JAPEIC-MS&PCC の事務所又は溶接施工工場にて、初回確認の「溶接士の氏名、資格及び作業経歴」等の有効期限内に、資格更新に該当する溶接作業を行い、その溶接継手が適合又は合格していることを検査記録等により確認評価する。

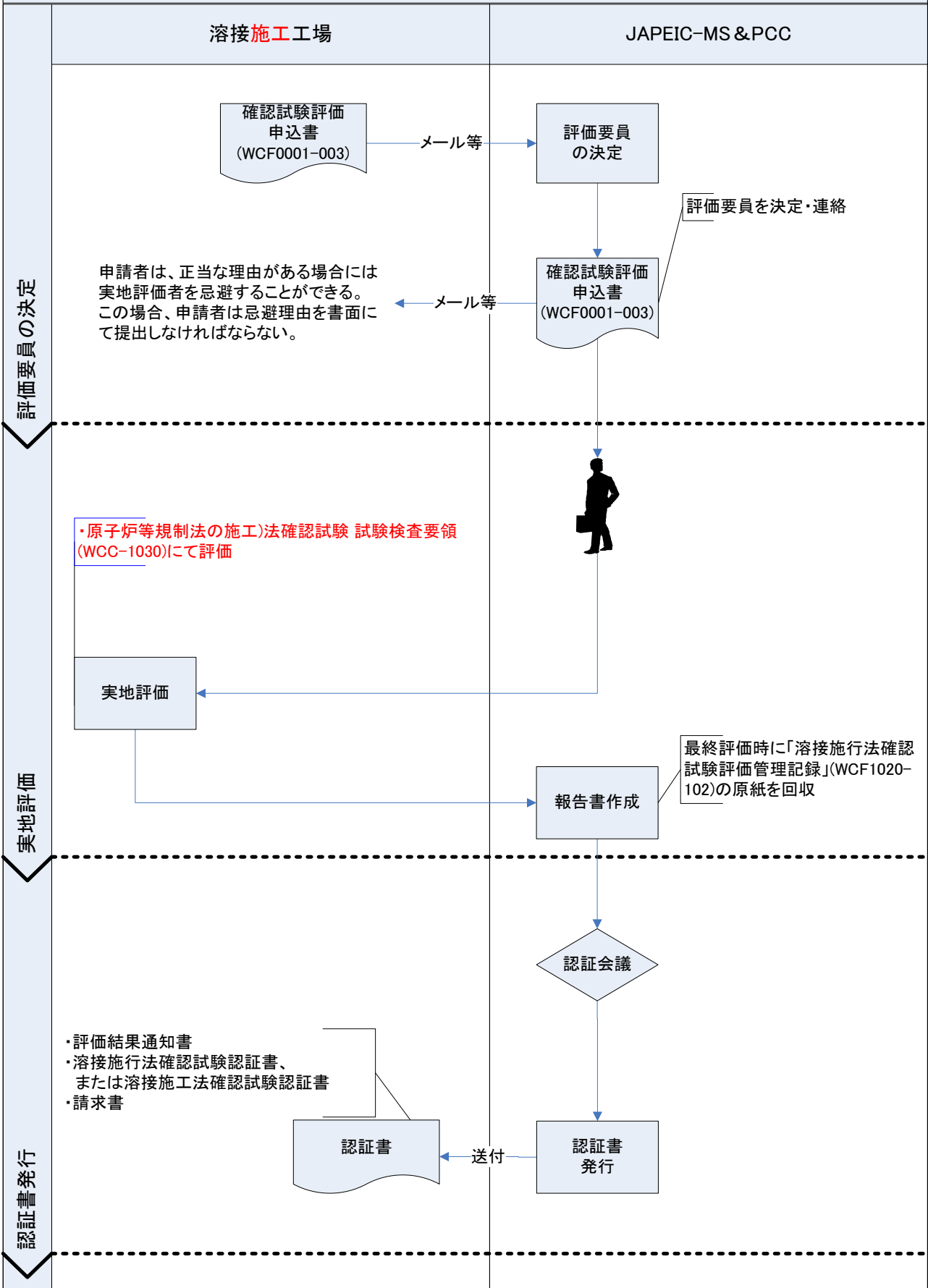
溶接士の技能の評価方法

資格取得方法	溶接士の技能資格の評価方法
①平成 30 年 4 月 1 日以前に認可となったもので改正前の技術基準類に規定する有効期間内であるもの。	国等が行った溶接士の最終の資格有効確認から現在の有効期限内まで、全ての資格更新の実績となった検査記録(溶接作業記録、耐圧試験記録)等により確認評価する。
②JAPEIC-MS&PCC が第三者的立場にて行った溶接士技能の確認試験を受け合格となったもの。	JAPEIC-MS&PCC が発行した「溶接士技能確認試験承認書」等から、現在の有効期限内まで、資格更新に該当する溶接作業を行い、その溶接継手が適合又は合格していることを検査記録(溶接作業記録、耐圧試験記録)等により確認評価する。
③平成 30 年 4 月 1 日以降に客観性を有した方法にて溶接士の技能資格を取得したもの。(②を除く。)	客観性を有した方法にて行った溶接士の技能試験記録(材料から機械試験までの一連の検査記録)により「該当する技術基準等」に適合していることを評価する。なお、有効期限の起点は、当該溶接士の技能に関する機械試験合格日とする。 機械試験の合格日から現在の有効期限内まで、全ての資格更新の実績となった検査記録(溶接作業記録、耐圧試験記録)等により確認評価する。

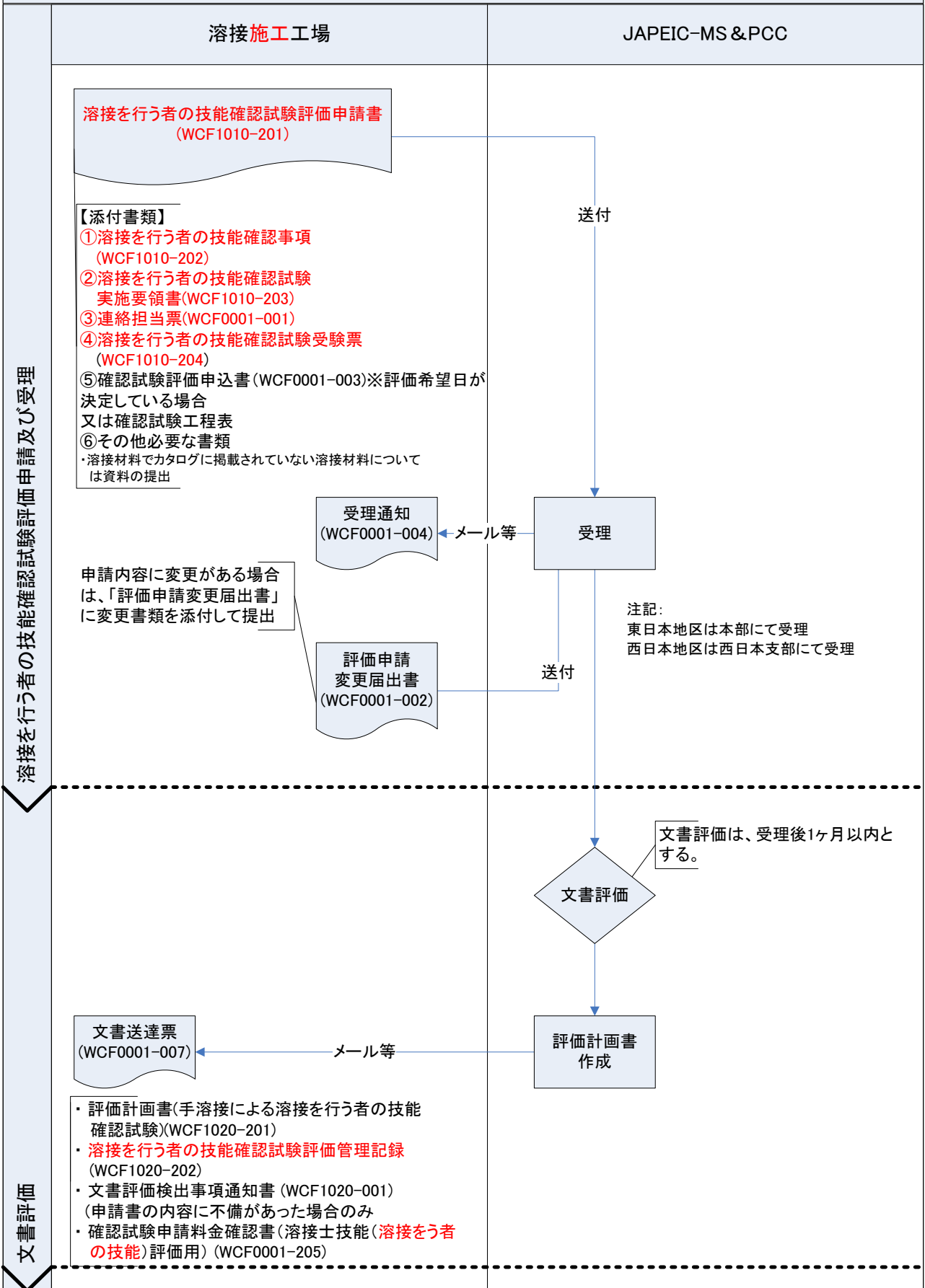
附属書1 溶接施工法確認試験の評価に係わる提出書類及びフロー(1/2)



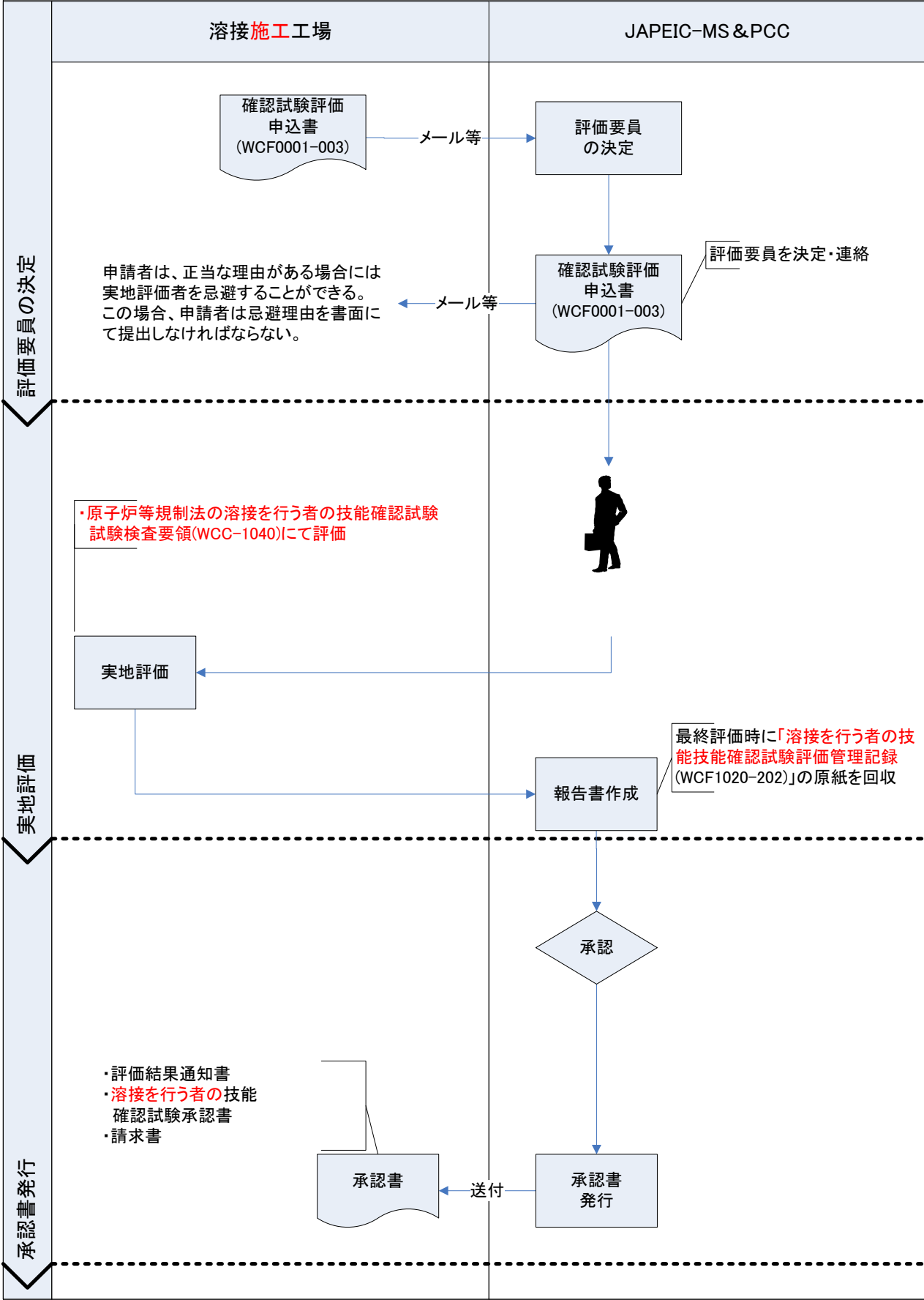
附属書1 溶接施工法確認試験の評価に係わる提出書類及びフロー(2/2)



附属書2 溶接を行う者の技能確認試験の評価に係わる提出書類及びフロー(1/2)



附属書2 溶接を行う者の技能確認試験の評価に係わる提出書類及びフロー(2/2)



溶接施工法確認試験認証書 サンプル①



認証書番号：

認証日：

溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	
評価基準	試験研究の用に供する原子炉等の技術基準に関する規則及び規則の解釈

確認項目の区分等	整理番号	備考
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		
リガメントの幅		
衝撃試験		
備考		

一般財団法人 発電設備技術検査協会
 認証センター長 清水 隆範

溶接施行法確認試験認証書 サンプル②



認証書番号：

認証日：

溶接施行法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施行法は、以下の評価基準に適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施行工場の名称及び所在地	
申請日及び申請番号	
評価基準	研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

確認項目の区分等	整理番号	備考
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		
リガメントの幅		
衝撃試験		
備考		

一般財団法人 発電設備技術検査協会

認証センター長 清水 隆範

溶接施工法確認試験認証書 サンプル③



認証書番号：

認証日：

溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	
評価基準	特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

整理番号 確認項目の区分等		備考
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		
リガメントの幅		
衝撃試験		
備考		

一般財団法人 発電設備技術検査協会

認証センター長 清水 隆範

溶接施工法確認試験認証書 サンプル④



認証書番号：

認証日：

溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	
評価基準	使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

整理番号 確認項目の区分等		備考
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		
リガメントの幅		
衝撃試験		
備考		

一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター長 清水 隆範

溶接施工法確認試験認証書 サンプル⑤



認証書番号：

認証日：

溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	
評価基準	再処理施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

確認項目の区分等	整理番号	備考
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		
リガメントの幅		
衝撃試験		
備考		

一般財団法人 発電設備技術検査協会
 認証センター長 清水 隆範

溶接施工法確認試験認証書 サンプル⑥



認証書番号：

認証日：

溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	
評価基準	加工施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

整理番号 確認項目の区分等		備考
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		
リガメントの幅		
衝撃試験		
備考		

一般財団法人 発電設備技術検査協会

認証センター長 清水 隆範

溶接を行う者の技能確認試験承認書 サンプル①



承認書番号：
承認日：

溶接を行う者の技能確認試験承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	年 月 日 付け
評価基準	試験研究の用に供する原子炉等の技術基準に関する規則及び規則の解釈

氏 名	技能確認項目の区分				
	溶接方法	試験材及び 溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	技術基準適合確認日 (機械試験合格日)	備考

一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター長 清水 隆範

溶接を行う者の技能確認試験承認書 サンプル②

承認書番号:

承認日:



手溶接による溶接を行う者の技能確認試験承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、以下の評価基準に適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工場の 名称及び所在地	
申請日及び申請番号	年 月 日 付け
評価基準	研究開発段階発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

氏 名	技能確認項目の区分				
	溶接方法	試験材及び 溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	技術基準適合確認日 (機械試験合格日)	備考

一般財団法人 発電設備技術検査協会
 認証センター長 清水 隆範

溶接を行う者の技能確認試験承認書 サンプル③



承認書番号：
承認日：

溶接を行う者の技能確認試験承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	年 月 日 付け
評 価 基 準	特定第一種廃棄物埋設施設又は特定廃棄物管理施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

氏 名	技能確認項目の区分				
	溶接方法	試験材及び 溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	技術基準適合確認日 (機械試験合格日)	備考

一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター長 清水 隆範

溶接を行う者の技能確認試験承認書 サンプル④



承認書番号：
承認日：

溶接を行う者の技能確認試験承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	年 月 日 付け
評価基準	使用済燃料貯蔵施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

氏 名	技能確認項目の区分				
	溶接方法	試験材及び 溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	技術基準適合確認日 (機械試験合格日)	備考

一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター長 清水 隆範

溶接を行う者の技能確認試験承認書 サンプル⑤

承認書番号：
承認日：

溶接を行う者の技能確認試験承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	年 月 日 付け
評価基準	再処理施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

氏 名	技能確認項目の区分				
	溶接方法	試験材及び 溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	技術基準適合確認日 (機械試験合格日)	備考

一般財団法人 発電設備技術検査協会
 認証センター長 清水 隆範

溶接を行う者の技能確認試験承認書 サンプル⑥

承認書番号：
承認日：

溶接を行う者の技能確認試験承認書

この承認書に記載の溶接士技能は、以下の評価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	
申請日及び申請番号	年 月 日 付け
評価基準	加工施設の技術基準に関する規則及び規則の解釈

氏 名	技能確認項目の区分				
	溶接方法	試験材及び 溶接姿勢	溶接棒、溶加材 又は心線	技術基準適合確認日 (機械試験合格日)	備考

一般財団法人 発電設備技術検査協会
認証センター長 清水 隆範