

## ○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（20120919 商局第 71 号）

改正案			現 行		
1. 対象となる電気工作物の定義等（規則第 7 9 条及び第 8 0 条関係） （3）容器と管の範囲 容器とは、鏡、胴、管寄、ノズル、マンホール及びハンドホールまでの範囲をいい、容器と管は第 1 溶接線（溶接線は管とする）又は第 1 溶接線にフランジが溶接される場合はフランジ面で区分する。			1. 対象となる電気工作物の定義等（規則第 7 9 条及び第 8 0 条関係） （3）容器と管の範囲 容器とは、鏡、胴、管寄、ノズル、マンホール及びハンドホールまでの範囲をいい、容器と管は第 1 溶接線（溶接線は管とする）又は第 1 溶接線にフランジが溶接される場合はフランジ面で区分する。 <u>う</u>		
2. 溶接事業者検査の内容（規則第 8 2 条関係） ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る溶接事業者検査は次に定めるところにより行うこととする。 （1）あらかじめ確認すべき事項に対する溶接事業者検査 ① （略） ② ①のイに掲げる事項については、客観性を有する方法により <u>発電用火力設備の技術基準の解釈（平成 2 5 年 5 月 1 7 日 付 け 2 0 1 3 0 5 0 7 商 局 第 2 号。以下「技術基準の解釈」という。）</u> 第 1 0 7 条第 1 項に規定する試験を実施し、当該試験に合格すること。			2. 溶接事業者検査の内容（規則第 8 2 条関係） ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る溶接事業者検査は次に定めるところにより行うこととする。 （1）あらかじめ確認すべき事項に対する溶接事業者検査 ① （略） ② ①のイに掲げる事項については、客観性を有する方法により <u>技術基準の解釈</u> 第 1 0 7 条第 1 項に規定する試験を実施し、当該試験に合格すること。		
3. 溶接事業者検査に係る検査の基準（規則第 8 2 条関係） 溶接事業者検査に係る検査の基準は、発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（平成 9 年通商産業省令第 5 1 号。以下「技術基準」という。）に適合するものであって、当該溶接部の安全性が確保されていると認められることとする。ただし、 <u>技術基準の解釈</u> の該当部分のとおりである場合には技術基準に適合するものとする。別表 1 及び別表 2 に溶接事業者検査の工程別に対応する技術基準の解釈の該当条文を示す。 なお、技術基準の解釈によらない場合には、技術基準に適合することを検証しなければならない。			3. 溶接事業者検査に係る検査の基準（規則第 8 2 条関係） 溶接事業者検査に係る検査の基準は、発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（平成 9 年通商産業省令第 5 1 号。以下「技術基準」という。）に適合するものであって、当該溶接部の安全性が確保されていると認められることとする。ただし、 <u>発電用火力設備の技術基準の解釈（平成 2 5 年 5 月 1 7 日 付 け 2 0 1 3 0 5 0 7 商 局 第 2 号。以下「技術基準の解釈」という。）</u> の該当部分のとおりである場合には技術基準に適合するものとする。別表 1 及び別表 2 に溶接事業者検査の工程別に対応する技術基準の解釈の該当条文を示す。 なお、技術基準の解釈によらない場合には、技術基準に適合することを検証しなければならない。		
5. 適用除外（規則第 8 3 条関係） （1）規則第 8 3 条第 3 号の「連続しない穴」とは、補強を必要とする隣接する穴において、それぞれの穴の「補強の有効範囲」が重複していないものをいう。ここで、「補強の有効範囲」とは、 <u>日本工業規格 J I S B 8 2 0 1（2 0 0 5）「陸用鋼製ボイラー構造」の「6. 6. 1 1 補強の有効範囲」とする。</u> （2）規則第 8 3 条第 3 号の「 <u>漏止め溶接</u> 」とは、伝熱管、ハンドホール用ふた板又は温度計座その他の機器の取付けを機械的な方法（拡管、ねじ接合等をいう。）で行うことにより、十分な接合性能を有する部分について、更に <u>漏止め性能</u> の維持、向上を目的として行う溶接をいう。 なお、容器又は管の劣化、損傷等によって漏えいが生じた場合にこれを止める目的で行う溶接は、「 <u>漏止め溶接</u> 」に該当しない。			5. 適用除外（規則第 8 3 条関係） （1）規則第 8 3 条第 3 号の「連続しない穴」とは、補強を必要とする隣接する穴において、それぞれの穴の「補強の有効範囲」が重複していないものをいう。ここで、「補強の有効範囲」とは、 <u>日本工業規格 J I S 8 2 0 1（2 0 0 5）「陸用鋼製ボイラー構造」の「6. 6. 1 1 補強の有効範囲」とする。</u> （2）規則第 8 3 条第 3 号の「 <u>漏れ止め溶接</u> 」とは、伝熱管、ハンドホール用ふた板又は温度計座その他の機器の取付けを機械的な方法（拡管、ねじ接合等をいう。）で行うことにより、十分な接合性能を有する部分について、更に <u>漏れ止め性能</u> の維持、向上を目的として行う溶接をいう。 なお、容器又は管の劣化、損傷等によって漏えいが生じた場合にこれを止める目的で行う溶接は、「 <u>漏れ止め溶接</u> 」に該当しない。		
（別表 2） 溶接事業者検査に係る検査の方法及び技術基準の解釈の該当条文 電気工作物の種類： 発電用火力機器（ボイラー等、熱交換器等、液化ガス設備）			（別表 2） 溶接事業者検査に係る検査の方法及び技術基準の解釈の該当条文 電気工作物の種類： 発電用火力機器（ボイラー等、熱交換器等、液化ガス設備）		
溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の方法	技術基準の解釈の 該当条文	溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の方法	技術基準の解釈の 該当条文
イ 溶接部の材料 （材料検査）  開先検査の前までに確認する。	（略）	（略）	イ 溶接部の材料 （材料検査）  開先検査の前までに確認する。	（略）	（略）
ロ 溶接部の開先 （開先検査）  溶接前に確認する。	（略）	（略）	ロ 溶接部の開先 （開先検査）  溶接前に確認する。	（略）	（略）
ハ 溶接の作業及び 溶接設備 （溶接作業検査）	（略）	（略）	ハ 溶接の作業及び 溶接設備 （溶接作業検査）	（略）	（略）

改正案			現 行		
耐圧検査を実施する前までに確認する。			耐圧検査を実施する前までに確認する。		
ニ 溶接後熱処理 (熱処理検査)	(略)	(略)	ニ 溶接後熱処理 (熱処理検査)	(略)	(略)
耐圧検査を実施する前までに確認する。			耐圧検査を実施する前までに確認する。		
ホ 非破壊試験 (非破壊検査)	溶接部について非破壊試験を行い、その試験方法及び結果が技術基準に適合するものであることを次のとおり確認する。	(略)	ホ 非破壊試験 (非破壊検査)	溶接部について非破壊試験を行い、その試験方法及び結果が技術基準に適合するものであることを次のとおり確認する。	(略)
耐圧試験を実施する前までに確認する。	1. 非破壊試験実施者について 検査に先立ち試験を実施する者が <u>技術基準の解釈に規定された有資格者であるか</u> 確認する。 (削る)		耐圧試験を実施する前までに確認する。	1. 非破壊試験実施者について 検査に先立ち試験を実施する者が <u>次の事項のいずれかに適合しているか</u> 確認する。 <u>① 日本非破壊検査協会規格 NDIS0601(1991)及び JIS Z 2305(2001)に基づく有資格者</u> <u>② 認定制度、認定要領等が第三者に確認されたものである等、客観性を有した認定試験に基づく試験に合格していること。</u>	
	(削る)			2. (略)	
2. (略)					
へ 機械試験 (機械検査)	(略)	(略)	へ 機械試験 (機械検査)	(略)	(略)
耐圧試験を実施する前までに確認する。			耐圧試験を実施する前までに確認する。		
ト 耐圧試験 (耐圧検査)	(略)	(略)	ト 耐圧試験 (耐圧検査)	(略)	(略)
材料検査から機械試験までの全ての検査が終了した後に確認する。			材料検査から機械試験までの全ての検査が終了した後に確認する。		
(外観の状況確認)			(外観の状況確認)		
耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行っても良い。			耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行っても良い。		
(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該溶接事業者検査に係る溶接部は技術基準に適合するものとする。		(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該溶接事業者検査に係る溶接部は技術基準に適合するものとする	
【改正履歴】 平成 25 年 7 月 8 日改正 平成 28 年 2 月 25 日改正			【改正履歴】 平成 25 年 7 月 8 日改正		

○電気事業法第52条に基づく火力設備に対する溶接事業者検査ガイド (20120919 商局第72号)

改正案

現行

目次  
 4.6. 溶接事業者検査の適用除外(漏止め溶接)

図1 法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

図6 漏止め溶接に関する説明図

添付資料1 溶接安全管理検査(火力設備)に関する法第52条及び関係省令の規定内容

目次  
 4.6. 溶接事業者検査の適用除外(漏れ止め溶接)

図1 電気事業法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

図6 漏れ止め溶接に関する説明図

添付資料1 溶接安全管理検査(火力設備)に関する電気事業法第52条及び関係省令の規定内容

第2部 溶接事業者検査に関する法令要求等の解説

第2部 溶接事業者検査に関する法令要求等の解説

1. 溶接事業者検査の概要

1. 溶接事業者検査の概要

法第52条は、設置者が溶接部に対してその使用の開始前に技術基準の適合確認を行いその結果を記録、保存する「溶接事業者検査」と登録安全管理審査機関及び国が溶接事業者検査の実施体制の審査、評定を行う「溶接安全管理審査」から構成されている。

法第52条は、設置者が溶接部に対してその使用の開始前に技術基準の適合確認を行いその結果を記録、保存する「溶接事業者検査」と登録安全管理審査機関及び国が溶接事業者検査の実施体制の審査、評定を行う「溶接安全管理審査」から構成されている。

溶接事業者検査の流れ及び溶接安全管理審査との関係を「図1 法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ」に示す。また、法第52条及びこれに関連する施行規則の規定内容について、「添付資料1 溶接安全管理検査(火力設備)に関する法第52条及び関係省令の規定内容」に示す。

溶接事業者検査の流れ及び溶接安全管理審査との関係を「図1 電気事業法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ」に示す。また、法第52条及びこれに関連する施行規則の規定内容について、「添付資料1 溶接安全管理検査(火力設備)に関する電気事業法第52条及び関係省令の規定内容」に示す。

1.1.・1.2. (略)

1.1.・1.2. (略)

1.3. 溶接事業者検査における実施体制と溶接安全管理審査の受審の時期 (略)

1.3. 溶接事業者検査における実施体制と溶接安全管理審査の受審の時期 (略)

(1)・(2) (略)

(1)・(2) (略)

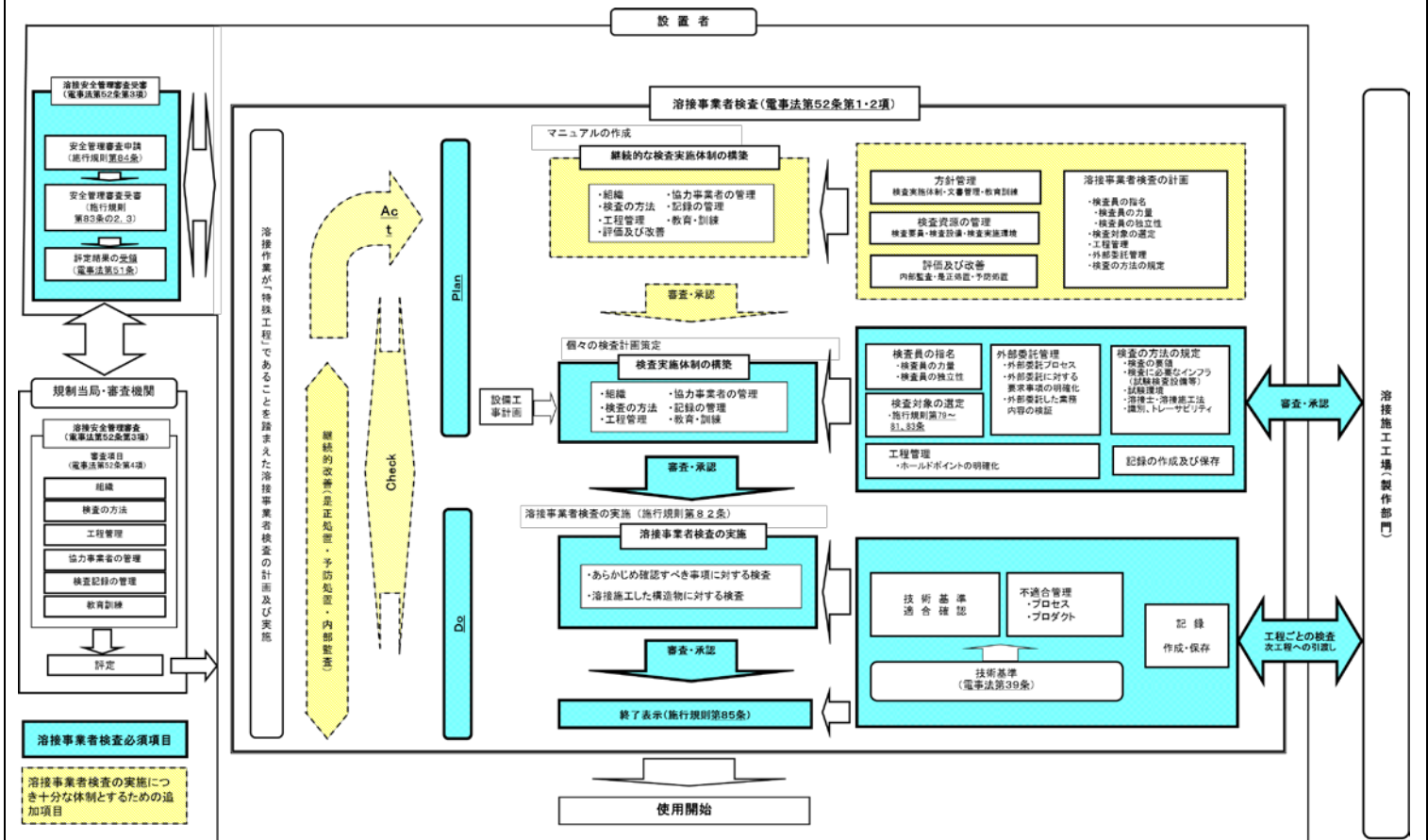
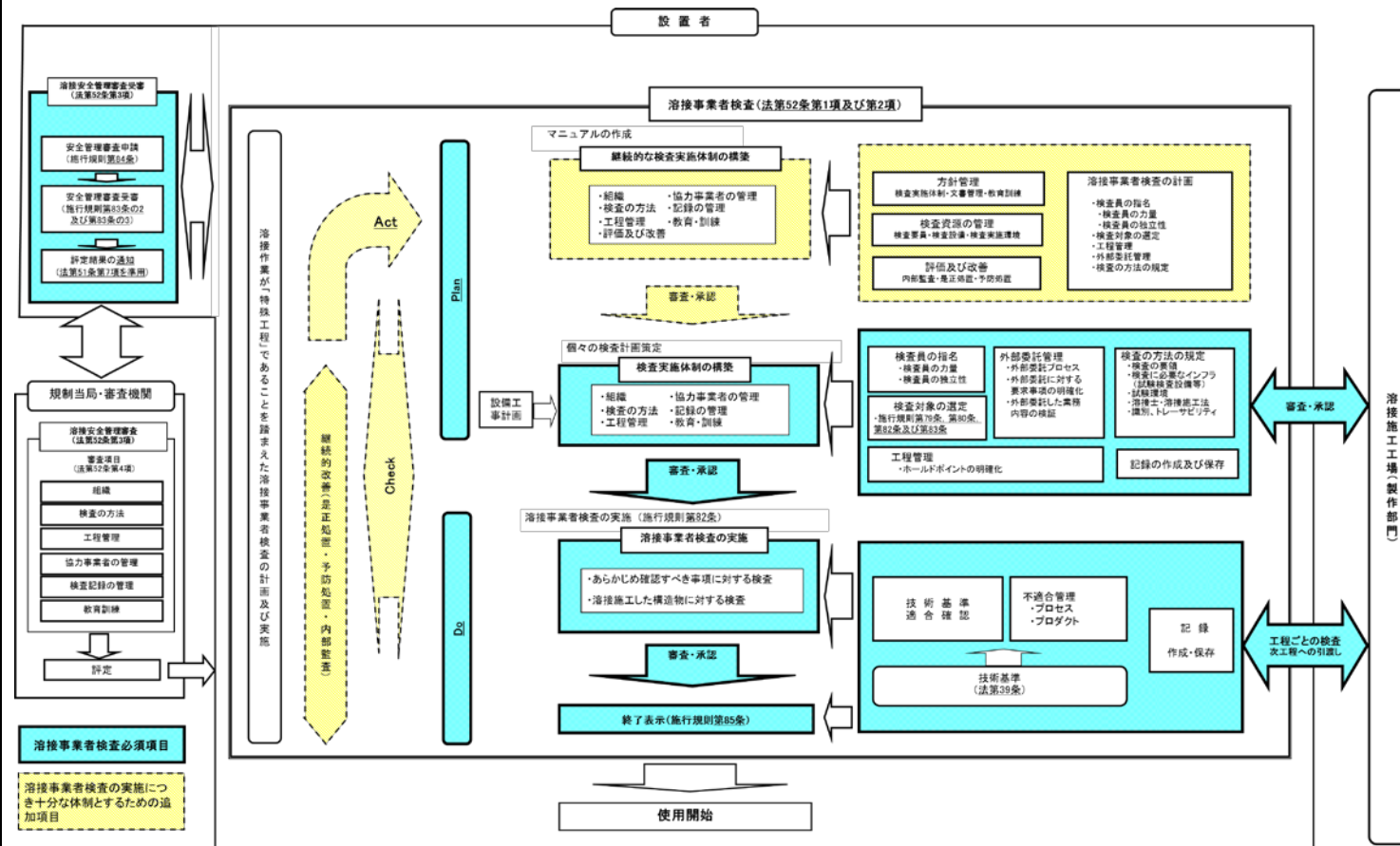


図1 法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

図1 電気事業法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

改正案

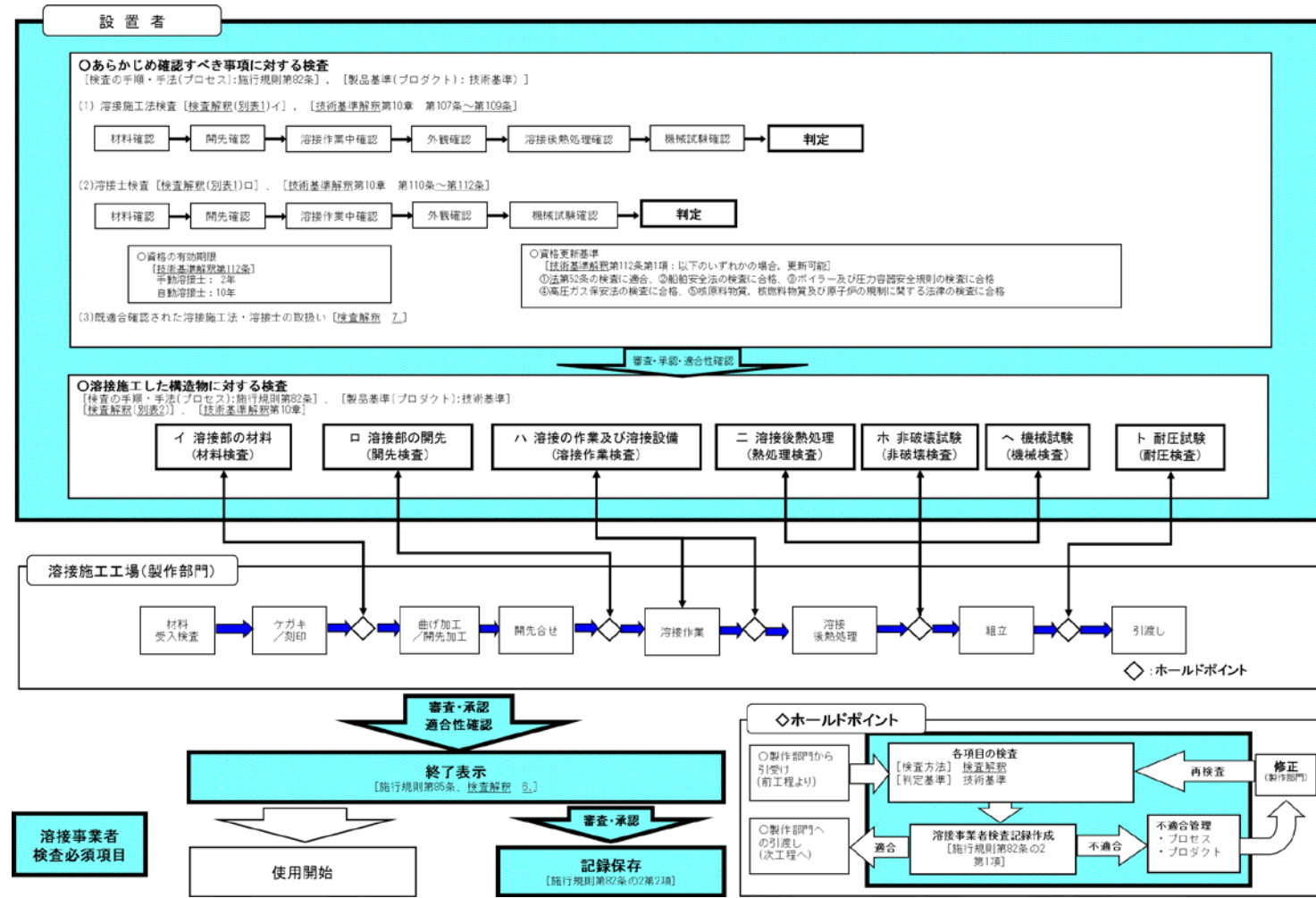


図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ

現行

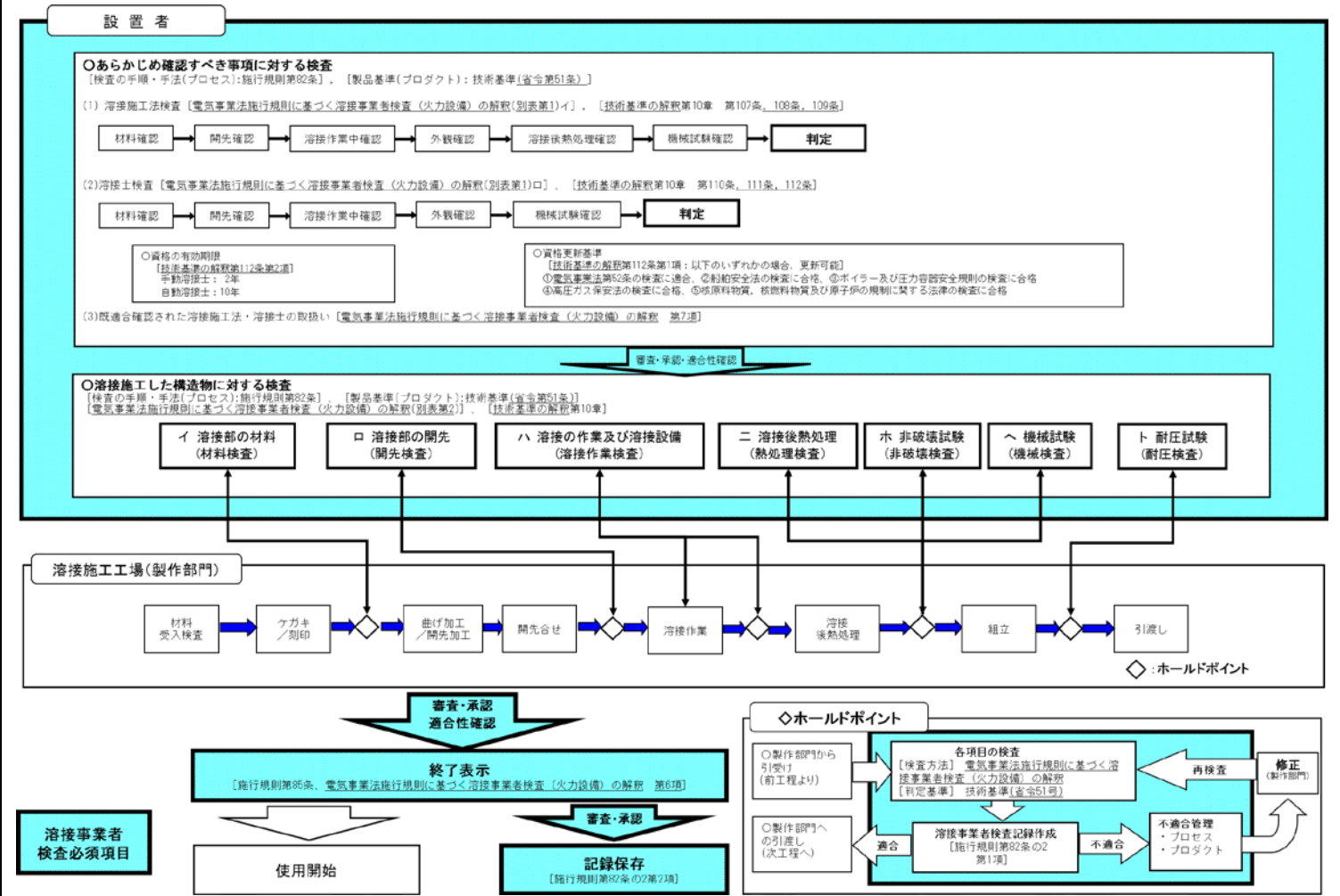


図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ

3.2. 法第 52 条に基づく溶接事業者検査に対する要求事項

【法】(溶接安全管理検査)

第52条 (略)

2 前項の検査(以下「溶接事業者検査」という。)においては、その溶接が第三十九条第一項の**主務省令**で定める技術基準に適合していることを確認しなければならない。

3 (略)

3.2. 法第 52 条に基づく溶接事業者検査に対する要求事項

【法】(溶接安全管理検査)

第52条 (略)

2 前項の検査(以下「溶接事業者検査」という。)においては、その溶接が第三十九条第一項の**経済産業省令**で定める技術基準に適合していることを確認しなければならない。

3 (略)

3.2. 法第 52 条に基づく溶接事業者検査に対する要求事項

溶接事業者検査は、法第 52 条第 1 項～第 3 項に規定されている。設置者は施行規則という。) 第 79 条、第 80 条及び第 83 条に基づき、対象となる電気工作物を選定し、それらに対する溶接部が施行規則第 82 条に基づき技術基準に適合していることを、使用の開始前に十分な方法で検査を行い、施行規則第 82 条の 2 に基づきその結果を記録し、保存しなければならない。

こうした溶接事業者検査に対する施行規則の例示解釈である検査解釈において、溶接事業者検査の対象、範囲、検査の方法などが具体的に示されている。

なお、検査解釈の序文には、検査解釈は溶接事業者検査の一例を示すものであって、これに限らず、設置者が施行規則及び検査解釈の規定に照らして「十分な保安水準の確保が達成できる技術的根拠」をもって溶接事業者検査を実施できると判断し、かつ、十分に説明責任を果たすことができれば、各条に適合すると判断できることを示している。

また、設置者は、法第 52 条第 3 項及び第 4 項に基づき、火力設備に対する溶接事業者検査の実施に係る体制について、施行規則 で定める時期に経済産業大臣の登録を受けた者(登録安全管理審査機関)が行う審査を受けなければならない。

3.2. 法第 52 条に基づく溶接事業者検査に対する要求事項

溶接事業者検査は、法第 52 条第 1 項～第 3 項に規定されている。設置者は施行規則という。) 第 79 条、第 80 条及び第 83 条に基づき、対象となる電気工作物を選定し、それらに対する溶接部が施行規則第 82 条に基づき技術基準に適合していることを、使用の開始前に十分な方法で検査を行い、施行規則第 82 条の 2 に基づきその結果を記録し、保存しなければならない。

こうした溶接事業者検査に対する施行規則の例示解釈である検査解釈において、溶接事業者検査の対象、範囲、検査の方法などが具体的に示されている。

なお、検査解釈の序文には、検査解釈は溶接事業者検査の一例を示すものであって、これに限らず、設置者が施行規則及び検査解釈の規定に照らして「十分な保安水準の確保が達成できる技術的根拠」をもって溶接事業者検査を実施できると判断し、かつ、十分に説明責任を果たすことができれば、各条に適合すると判断できることを示している。

また、設置者は、法第 52 条第 3 項及び第 4 項に基づき、火力設備に対する溶接事業者検査の実施に係る体制について、省令 で定める時期に経済産業大臣の登録を受けた者(登録安全管理審査機関)が行う審査を受けなければならない。

改正案

現 行

4. 溶接事業者検査の対象範囲の解説

4. 溶接事業者検査の対象範囲の解説

**【施行規則】**  
**第 80 条** (略)

**第 83 条** 法第 52 条第 1 項ただし書の主務省令で定める場合は、次のとおりとする。

- 一 (略)
- 二 次に掲げる工作物を、あらかじめ、その設置の場所を管轄する産業保安監督部長に届け出て事業用電気工作物として使用する場合
- イ (略)
- ロ 発電所の原動力設備に属する工作物(一般高圧ガス保安規則(昭和 41 年通商産業省令第 53 号)第 2 条第 1 号、第 2 号又は第 4 号に規定するガスを内包する液化ガス設備に係るものに限る。)であって、高圧ガス保安法(昭和 26 年法律第 204 号)第 56 条の 3 の特定設備検査に合格し、又は同法第 56 条の 6 の 14 第 2 項の規定若しくは第 56 条の 6 の 22 第 2 項において準用する第 56 条の 6 の 14 第 2 項の規定による特定設備基準適合証の交付を受けたもの
- 三 (略)

**【施行規則】**  
**第 80 条** (略)

**第 83 条** 法第 52 条第 1 項ただし書の主務省令で定める場合は、次のとおりとする。

- 一 (略)
- 二 次に掲げる工作物を、あらかじめ、その設置の場所を管轄する産業保安監督部長に届け出て事業用電気工作物として使用する場合
- イ (略)
- ロ 発電所の原動力設備に属する工作物(一般高圧ガス保安規則(昭和 41 年通商産業省令第 53 号)第 2 条第 1 号、第 2 号又は第 4 号に規定するガスを内包する液化ガス設備に係るものに限る。)であって、高圧ガス保安法第 56 条の 3 の特定設備検査に合格し、又は同法第 56 条の 6 の 14 第 2 項の規定若しくは第 56 条の 6 の 22 第 2 項において準用する第 56 条の 6 の 14 第 2 項の規定による特定設備基準適合証の交付を受けたもの
- 三 (略)

4. 6. 溶接事業者検査の適用除外(漏止め溶接)

4. 6. 溶接事業者検査の適用除外(漏れ止め溶接)

**【検査解釈】**  
 5. 適用除外(規則第 83 条関係)  
 (2) 規則第 83 条第 3 号の「漏止め溶接」とは、伝熱管、ハンドホール用ふた板又は温度計座その他の機器の取付けを機械的な方法(拡管、ねじ接合等をいう。)で行うことにより、十分な接合性能を有する部分について、更に 漏止め性能 の維持、向上を目的として行う溶接をいう。なお、容器又は管の劣化、損傷等によって漏えいが生じた場合にこれを止める目的で行う溶接は、「漏止め溶接」に該当しない。

**【検査解釈】**  
 5. 適用除外(規則第 83 条関係)  
 (2) 規則第 83 条第 3 号の「漏れ止め溶接」とは、伝熱管、ハンドホール用ふた板又は温度計座その他の機器の取付けを機械的な方法(拡管、ねじ接合等をいう。)で行うことにより、十分な接合性能を有する部分について、更に 漏れ止め性能 の維持、向上を目的として行う溶接をいう。なお、容器又は管の劣化、損傷等によって漏えいが生じた場合にこれを止める目的で行う溶接は、「漏れ止め溶接」に該当しない。

**【解説】**  
 検査解釈第 5 項(2)では、施行規則第 83 条第 3 号の「漏止め溶接」について定義している。  
 図 6 に 漏止め溶接 に該当する例及び該当しない例を示す。

**【解説】**  
 検査解釈第 5 項(2)では、施行規則第 83 条第 3 号の「漏れ止め溶接」について定義している。  
 図 6 に 漏れ止め溶接 に該当する例及び該当しない例を示す。

改正案

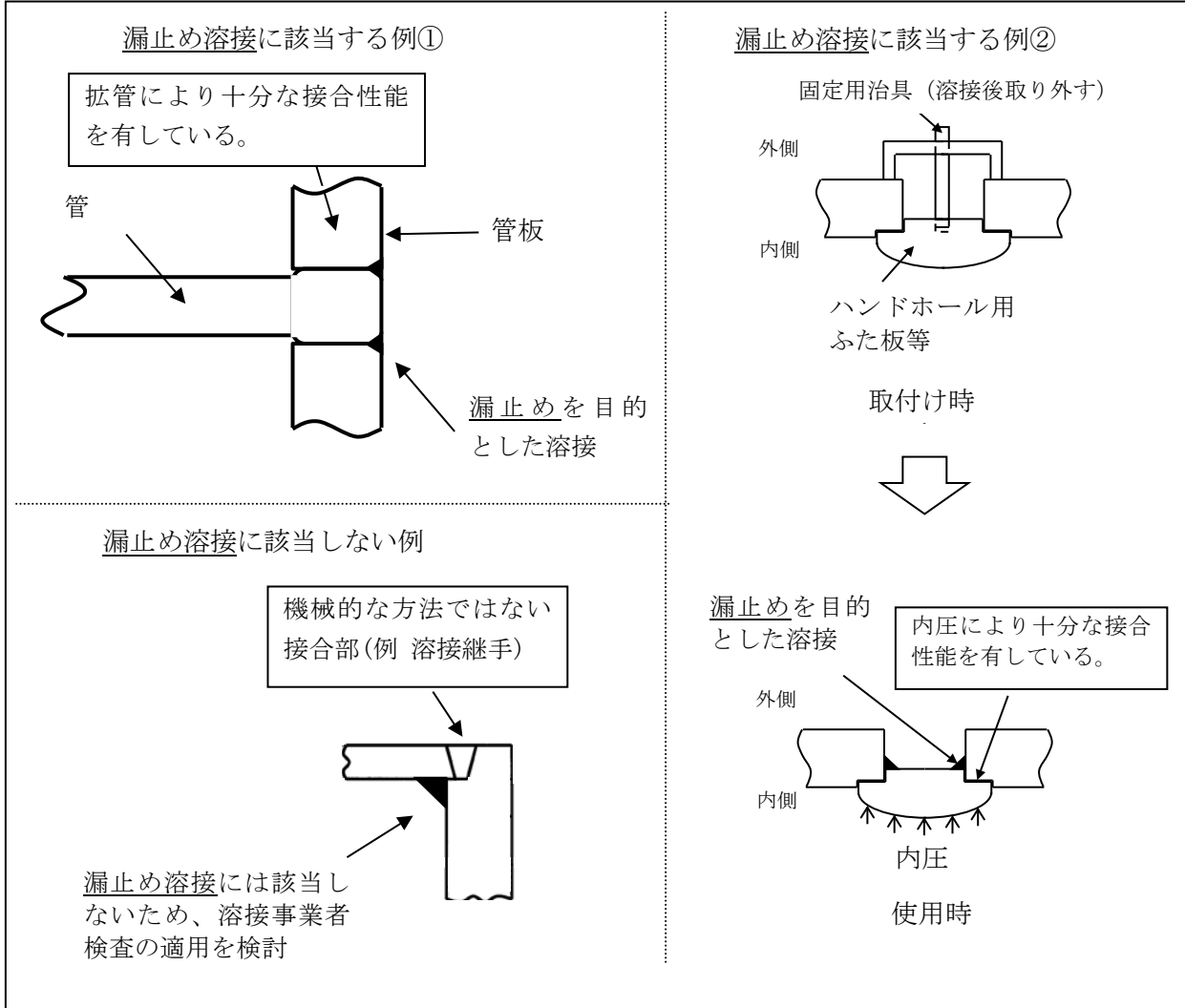


図 6 漏止め溶接に関する説明図

現 行

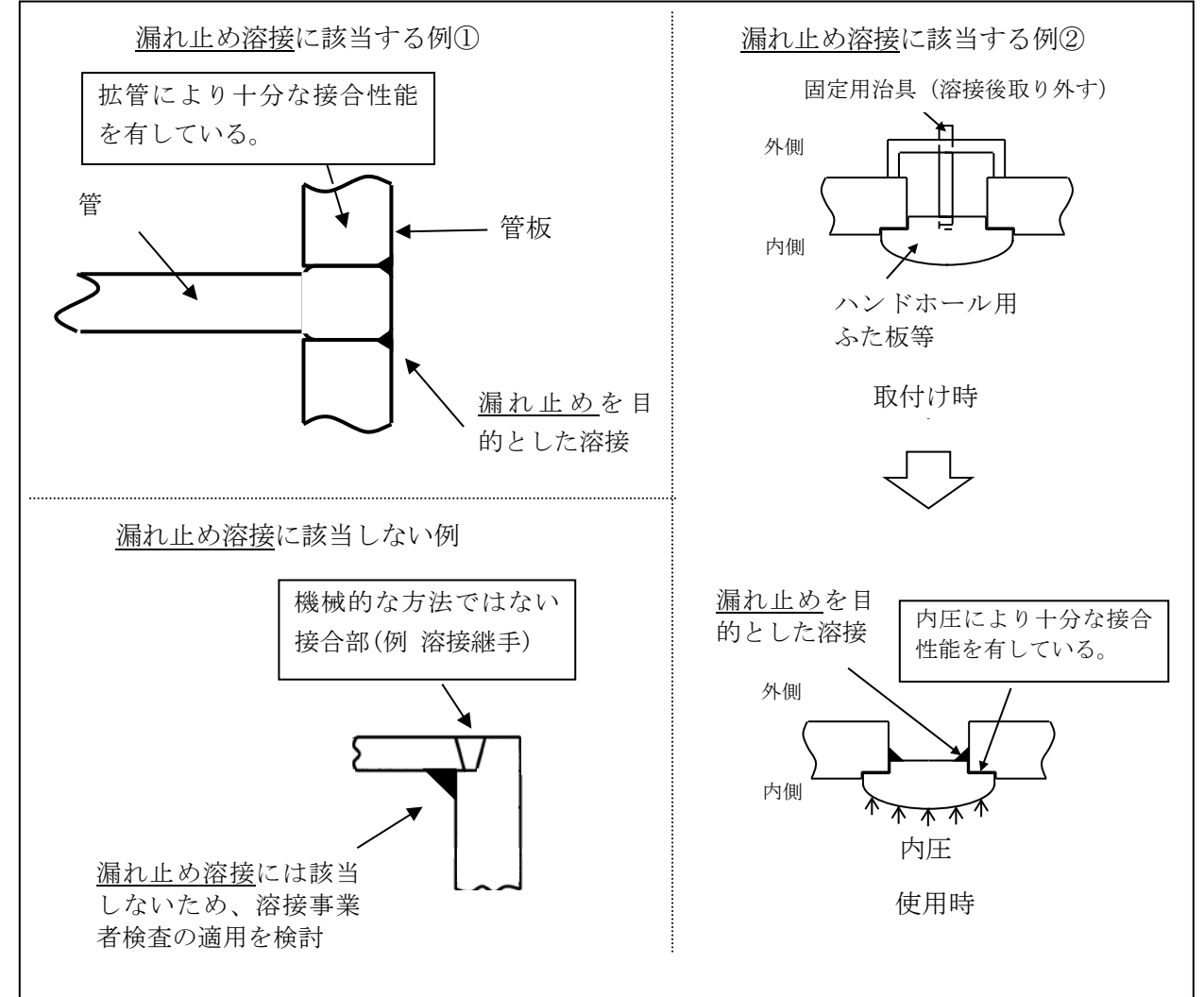


図 6 漏れ止め溶接に関する説明図

5.1. あらかじめの検査

【検査解釈】

2. 溶接事業者検査の内容(規則第82条関係)

ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る溶接事業者検査は次に定めるところにより行うこととする。

(1) あらかじめ確認すべき事項に対する溶接事業者検査

① (略)

② ①のイに掲げる事項については、客観性を有する方法により発電用火力設備の技術基準の解釈(平成25年5月17日付け20130507商局第2号。以下「技術基準の解釈」という。)第107条第1項に規定する試験を実施し、当該試験に合格すること。

5.2. 溶接士の技能の有効期限に関する確認事項

【技術基準解釈】

(技能の認定)

第112条 溶接を行う者は、第110条第1項の溶接士の技能に係る試験に適合した技能によって溶接したものが、次の各号に適合する場合は、同項の規定にかかわらず、同項の試験に適合した日又は次の各号に掲げる検査に適合若しくは合格した日から2年を経過する日より前の直近の当該検査に適合又は合格した日から起算して2年間は、当該技能によって溶接を行うことができる。

二 次に掲げる検査のいずれかに適合したとき

イ 電気事業法(昭和39年法律第170号)第52条の検査

ロ 略

二 略

2 (略)

【解説】

溶接士の技能の有効期限に関する確認については、検査解釈別表2における左欄に掲げる「ハ 溶接の作業及び

5.1. あらかじめの検査

【検査解釈】

2. 溶接事業者検査の内容(規則第82条関係)

ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る溶接事業者検査は次に定めるところにより行うこととする。

(1) あらかじめ確認すべき事項に対する溶接事業者検査

① (略)

② ①のイに掲げる事項については、客観性を有する方法により技術基準の解釈第107条第1項に規定する試験を実施し、当該試験に合格すること。

5.2. 溶接士の技能の有効期限に関する確認事項

【技術基準解釈】

(技能の認定)

第112条 溶接を行う者は、第110条第1項の溶接士の技能に係る試験に適合した技能によって溶接したものが、次の各号に適合する場合は、同項の規定にかかわらず、同項の試験に適合した日又は次の各号に掲げる検査に適合若しくは合格した日から2年を経過する日より前の直近の当該検査に適合又は合格した日から起算して2年間は、当該技能によって溶接を行うことができる。

二 電気事業法(昭和39年法律第170号)第52条の検査に適合したとき

二 略

2 (略)

【解説】

溶接士の技能の有効期限に関する確認については、検査解釈別表2「溶接事業者検査に係る検査の方法及び技術

改正案	現 行																																										
<p>溶接設備（溶接作業検査）」に対応する中欄に掲げる「2. 溶接構造物の検査について」において「④ 溶接士の有効期間と実機施工時期との照合を行う。」と規定されている。</p>	<p>基準の解釈の該当条文」における「ハ 溶接の作業及び溶接設備、2. 溶接構造物の検査について、④溶接士の有効期限と実記施工時期の照合を行う」と規定されている。</p>																																										
<p>5.3. 溶接施工した溶接構造物に対する検査</p> <p style="text-align: center;">表 6 溶接事業者検査の工程ごとの検査の実施時期</p> <table border="1" data-bbox="103 338 1484 982"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>溶接事業者検査の工程</th> <th>溶接事業者検査の実施時期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ</td> <td>溶接部の材料 (材料検査)</td> <td>開先検査の前までに実施する。</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>溶接部の開先 (開先検査)</td> <td>溶接前に実施する。</td> </tr> <tr> <td>ハ</td> <td>溶接の作業及び溶接設備 (溶接作業検査)</td> <td rowspan="4">耐圧検査を実施する前までに実施する。</td> </tr> <tr> <td>ニ</td> <td>溶接後熱処理 (熱処理検査)</td> </tr> <tr> <td>ホ</td> <td>非破壊試験 (非破壊検査)</td> </tr> <tr> <td>ヘ</td> <td>機械試験 (機械検査)</td> </tr> <tr> <td>ト</td> <td>耐圧試験(耐圧検査)</td> <td>材料検査から機械検査までの全ての検査が終了した後に確認する。 (外観の状況確認) 耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行ってもよい。</td> </tr> </tbody> </table>	項目	溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の実施時期	イ	溶接部の材料 (材料検査)	開先検査の前までに実施する。	ロ	溶接部の開先 (開先検査)	溶接前に実施する。	ハ	溶接の作業及び溶接設備 (溶接作業検査)	耐圧検査を実施する前までに実施する。	ニ	溶接後熱処理 (熱処理検査)	ホ	非破壊試験 (非破壊検査)	ヘ	機械試験 (機械検査)	ト	耐圧試験(耐圧検査)	材料検査から機械検査までの全ての検査が終了した後に確認する。 (外観の状況確認) 耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行ってもよい。	<p>5.3. 溶接施工した溶接構造物に対する検査</p> <p style="text-align: center;">表 6 溶接事業者検査の工程ごとの検査の実施時期</p> <table border="1" data-bbox="1504 338 2896 982"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>溶接事業者検査の工程</th> <th>溶接事業者検査の実施時期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ</td> <td>溶接部の材料 (材料検査)</td> <td>開先検査の前までに実施する</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>溶接部の開先 (開先検査)</td> <td>溶接前に実施する</td> </tr> <tr> <td>ハ</td> <td>溶接の作業及び溶接設備 (溶接作業検査)</td> <td rowspan="4">耐圧検査を実施する前までに実施する</td> </tr> <tr> <td>ニ</td> <td>溶接後熱処理 (熱処理検査)</td> </tr> <tr> <td>ホ</td> <td>非破壊試験 (非破壊検査)</td> </tr> <tr> <td>ヘ</td> <td>機械試験 (機械検査)</td> </tr> <tr> <td>ト</td> <td>耐圧試験(耐圧検査)</td> <td>材料検査から機械検査までの全ての検査が終了した後に確認する (外観の状況確認) 耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行ってもよい</td> </tr> </tbody> </table>	項目	溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の実施時期	イ	溶接部の材料 (材料検査)	開先検査の前までに実施する	ロ	溶接部の開先 (開先検査)	溶接前に実施する	ハ	溶接の作業及び溶接設備 (溶接作業検査)	耐圧検査を実施する前までに実施する	ニ	溶接後熱処理 (熱処理検査)	ホ	非破壊試験 (非破壊検査)	ヘ	機械試験 (機械検査)	ト	耐圧試験(耐圧検査)	材料検査から機械検査までの全ての検査が終了した後に確認する (外観の状況確認) 耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行ってもよい
項目	溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の実施時期																																									
イ	溶接部の材料 (材料検査)	開先検査の前までに実施する。																																									
ロ	溶接部の開先 (開先検査)	溶接前に実施する。																																									
ハ	溶接の作業及び溶接設備 (溶接作業検査)	耐圧検査を実施する前までに実施する。																																									
ニ	溶接後熱処理 (熱処理検査)																																										
ホ	非破壊試験 (非破壊検査)																																										
ヘ	機械試験 (機械検査)																																										
ト	耐圧試験(耐圧検査)	材料検査から機械検査までの全ての検査が終了した後に確認する。 (外観の状況確認) 耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行ってもよい。																																									
項目	溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の実施時期																																									
イ	溶接部の材料 (材料検査)	開先検査の前までに実施する																																									
ロ	溶接部の開先 (開先検査)	溶接前に実施する																																									
ハ	溶接の作業及び溶接設備 (溶接作業検査)	耐圧検査を実施する前までに実施する																																									
ニ	溶接後熱処理 (熱処理検査)																																										
ホ	非破壊試験 (非破壊検査)																																										
ヘ	機械試験 (機械検査)																																										
ト	耐圧試験(耐圧検査)	材料検査から機械検査までの全ての検査が終了した後に確認する (外観の状況確認) 耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行ってもよい																																									
<p>6. 溶接事業者検査終了表示</p> <p>【検査解釈】 6. 表示(規則第85条関係) 規則第85条に規定する溶接事業者検査を行ったことを示す記号その他の表示については、<u>すべての検査が終了したときに当該検査に係るボイラー等及び輸入ボイラー等の容器又は管ごとに容易に消えない方法で付するものとする。</u></p>	<p>6. 溶接事業者検査終了表示</p> <p>【検査解釈】 6. 表示(規則第85条関係) 規則第85条に規定する溶接事業者検査を行ったことを示す記号その他の表示については、<u>全ての検査が終了したときに当該検査に係るボイラー等及び輸入ボイラー等の容器又は管ごとに容易に消えない方法で付するものとする。</u></p>																																										
<p>8. 溶接事業者検査における運用上の留意事項</p> <p>下記の項目は、技術基準や <u>技術基準解釈</u> において特に明示されていないが、実際の溶接事業者検査の運用において、次のような取扱いとなっている。</p>	<p>8. 溶接事業者検査における運用上の留意事項</p> <p>下記の項目は、技術基準や <u>同解釈</u> において特に明示されていないが、実際の溶接事業者検査の運用において、次のような取扱いとなっている。</p>																																										
<p>第3部 溶接事業者検査実施体制の構築と運用</p> <p>1. 溶接事業者検査実施組織の構築</p> <p>「第2部 溶接事業者検査に関する法令要求等の解説」を踏まえ、溶接事業者検査を適切に行うため、自らの組織に最もふさわしい溶接事業者検査実施組織を構築し運用していく必要がある。</p>	<p>第3部 溶接事業者検査実施体制の構築と運用</p> <p>1. 溶接事業者検査実施組織の構築</p> <p>「第2部 溶接事業者検査に関する法令要求 <u>事項</u> 等の解説」を踏まえ、溶接事業者検査を適切に行うため、自らの組織に最もふさわしい溶接事業者検査実施組織を構築し運用していく必要がある。</p>																																										
<p>2.7. 検査の項目と要領</p> <p>(1) 内容</p> <p>法第39条第1項に規定する技術基準に適合するものであることを確認するために十分な方法で行うものであることを記載する必要がある。このため、「第2部 5. 技術基準適合確認について」を参考に、検査解釈別表1及び別表2に示す溶接事業者検査の方法について明確にし、記載する必要がある。</p>	<p>2.7. 検査の項目と要領</p> <p>(1) 内容</p> <p>法第39条第1項に規定する技術基準に適合するものであることを確認するために十分な方法で行うものであることを記載する必要がある。このため、「第2部 4. 技術基準適合確認について」を参考に、検査解釈別表1及び別表2に示す溶接事業者検査の方法について明確にし、記載する必要がある。</p>																																										
<p>3.1. 溶接事業者検査の管理</p> <p><u>検査実施組織は、溶接事業者検査を「管理された状態」で実施することが必要である。「管理された状態」とは、「溶接事業者検査の計画」に基づき溶接事業者検査を実施する際、次に該当する状態であることをいう。</u></p> <p>なお、各検査工程には、管理責任者(<u>プロセスオーナー</u>)を定め、溶接事業者検査を実施する必要がある。</p>	<p>3.1. 溶接事業者検査の管理</p> <p><u>検査実施組織は、溶接事業者検査を管理された状態で実施することが必要である。管理された状態には、「溶接事業者検査の計画」に基づき溶接事業者検査を実施する際、該当する次の状態を含む必要がある。</u></p> <p>なお、各検査工程には、管理責任者(<u>プロセスオーナー</u>)を定め、溶接事業者検査を実施する必要がある。</p>																																										
<p>4. 協力事業者の管理</p> <p>4.3.2 外部委託に対する要求事項の明確化</p> <p>a. (略)</p> <p>b. 溶接事業者検査員の適格性確認に関する要求事項(「5. 教育訓練」参照)</p>	<p>4. 協力事業者の管理</p> <p>4.3.2 外部委託に対する要求事項の明確化</p> <p>a. (略)</p> <p>b. 溶接事業者検査員の適格性確認に関する要求事項(「6. 教育訓練」参照)</p>																																										

改正案				現 行			
c～f (略)				c～f (略)			
4.4.3 民間製品認証の要件 民間製品認証制度を活用するに当たり、民間製品認証に関する以下の要件を満たす必要がある。 ①・② (略) ③ 民間製品認証が、技術基準及び技術基準解釈に適合するものであること。				4.4.3 民間製品認証の要件 民間製品認証制度を活用するに当たり、民間製品認証に関する以下の要件を満たす必要がある。 ①・② (略) ③ 民間製品認証が、技術基準及び技術基準の解釈に適合するものであること。			
第4部 溶接安全管理審査の受審 1. 溶接安全管理審査の受審 1.1. 溶接安全管理審査の受審に関する法令要求 溶接安全管理審査受審に関する法令要求は、以下のとおりである。				第4部 溶接安全管理審査の受審 1. 溶接安全管理審査の受審 1.1. 溶接安全管理審査の受審に関する法令要求 溶接安全管理審査受審に関する法令要求は、以下のとおりである。			
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px;"> <p>【法】(溶接安全管理検査) 第52条 3 溶接事業者検査を行う電気工作物を設置する者は、溶接事業者検査の実施に係る体制について、主務省令で定める時期(第5項において準用する前条第7項の通知を受けている場合にあつては、当該通知に係る溶接事業者検査の過去の評価の結果に応じ、主務省令で定める時期)に、経済産業大臣の登録を受けた者が行う審査を受けなければならない。</p> </div>				<div style="border: 2px solid black; padding: 5px;"> <p>【法】(溶接安全管理検査) 第52条 3 溶接事業者検査を行う電気工作物を設置する者は、溶接事業者検査の実施に係る体制について、主務省令で定める時期(第5項において準用する第51条第7項の通知を受けている場合にあつては、当該通知に係る溶接事業者検査の過去の評価の結果に応じ、主務省令で定める時期)に、<u>原子力を原動力とする発電用の特定ボイラー等若しくは輸入特定ボイラー等又は特定格納容器等若しくは輸入特定格納容器等を設置する者</u>にあつては機構が、その他の者にあつては経済産業大臣の登録を受けた者が行う審査を受けなければならない。</p> </div>			
2. 溶接安全管理審査受審の流れ 2.1.2 申請書の提出 (1) 申請者 申請者は審査を受けようとする電気工作物の設置者(法人にあつてはその代表者)が、(2)申請先に示す審査機関へ申請書を提出する。				2. 溶接安全管理審査受審の流れ 2.1.2 申請書の提出 (1) 申請者 申請者は審査を受けようとする電気工作物の設置者(法人にあつてはその代表者 <u>を示す。</u> )が(2)申請先に示す審査機関へ申請書を提出する			
2.1.3 安全管理審査の受審				2.1.3 安全管理審査の受審			
<div style="border: 2px solid black; padding: 5px;"> <p>【施行規則】 第110条 法第71条第2項に規定する経済産業省令で定める方法は、次に掲げる方法とする。 一 安全管理審査は、文書審査及び実地審査により、法第69条第1項第2号に規定する審査対象電気工作物設置者(以下この条において「設置者」という。)の法定事業者検査の実施に係る体制を審査すること。 二・三 (略)</p> </div>				<div style="border: 2px solid black; padding: 5px;"> <p>【施行規則】 第110条 法第71条第2項に規定する経済産業省令で定める方法は、次に掲げる方法とする。 一 安全管理審査は、文書審査及び実地審査により、法第69条第1項第2項に規定する審査対象電気工作物設置者(以下この条において「設置者」という。)の法定事業者検査の実施に係る体制を審査すること。 二・三 (略)</p> </div>			
添付資料1 溶接安全管理検査(火力設備)に関する法第52条及び関係省令の規定内容				添付資料1 溶接安全管理検査(火力設備)に関する <u>電気事業法</u> 第52条及び関係省令の規定内容			
規定内容	法第52条	施行規則	備考	規定内容	<u>電気事業法</u> 第52条	<u>電事法施行規則</u>	備考
溶接事業者検査の実施義務	(溶接安全管理検査) 第五十二条 発電用のボイラー、タービンその他の <u>主務省令</u> で定める機械若しくは器具である電気工作物(以下「ボイラー等」という。)であつて、主務省令で定める圧力以上の圧力を加えられる部分(以下「耐圧部分」という。)について溶接をするもの又は耐圧部分について溶接をしたボイラー等であつて輸入したものを設置する者は、その溶接について主務省令で定めるところにより、その使用の開始前に、当該電気工	(溶接安全管理検査) 第七十九条・第八十条 (略) <u>(削る)</u> 第八十二条の二 (略) 2 溶接事業者検査の結果の記録は、前項第一号から第六号までに掲げる事項については五年間保存するものとし、同項第七号から第十一号までに掲げる事項については当該溶接事業者検査を行った後最初の法第五十二条第五項において準用する法第五十一条第七項の通知を受けるまでの期間保存するものとする。 第八十三条	(略)	溶接事業者検査の実施義務	(溶接安全管理検査) 第五十二条 発電用のボイラー、タービンその他の <u>経済産業省令</u> で定める機械若しくは器具である電気工作物(以下「ボイラー等」という。)であつて、主務省令で定める圧力以上の圧力を加えられる部分(以下「耐圧部分」という。)について溶接をするもの又は耐圧部分について溶接をしたボイラー等であつて輸入したものを設置する者は、その溶接について主務省令で定めるところにより、その使用の開始前に、当	(溶接安全管理検査) 第七十九条～第八十条 (略) 第八十一条 <u>削除</u> 第八十二条の二 (略) 2 溶接事業者検査の結果の記録は、前項第一号から第六号までに掲げる事項については、 <u>五年間</u> 保存するものとし、同項第七号から第十一号までに掲げる事項については、 <u>当該溶接事業者検査</u> を行った後最初の法第五十二条第五項において準用する法第五十一条第七項の通知を受けるまでの期間保存するものとする。 第八十三条	(略)



改正案				現 行			
	<p>作物について事業者検査を行い、その結果を記録し、これを保存しなければならない。ただし、主務省令で定める場合は、この限りでない。</p>	<p>一 (略)            二 次に掲げる工作物を、あらかじめ、その設置の場所を管轄する産業保安監督部長に届け出て事業用電気工作物として使用する場合            イ (略)            ロ 発電所の原動力設備に属する工作物(一般高圧ガス保安規則(昭和四十一年通商産業省令第五十三号)第二条第一号、第二号又は第四号に規定するガスを内包する液化ガス設備に係るものに限る。)であって、高圧ガス保安法(昭和二十六年法律第二百四号)第五十六条の三の特定設備検査に合格し、又は同法第五十六条の六の十四第二項の規定若しくは第五十六条の六の二十二第二項において準用する第五十六条の六の十四第二項の規定による特定設備基準適合証の交付を受けたもの            三 (略)</p> <p>第八十五条 (略)</p>			<p>該電気工作物について事業者検査を行い、その結果を記録し、これを保存しなければならない。ただし、主務省令で定める場合は、この限りでない。</p>	<p>一 (略)            二 次に掲げる工作物を、あらかじめ、その設置の場所を管轄する産業保安監督部長に届け出て事業用電気工作物として使用する場合            イ (略)            ロ 発電所の原動力設備に属する工作物(一般高圧ガス保安規則(昭和四十一年通商産業省令第五十三号)第二条第一号、第二号又は第四号に規定するガスを内包する液化ガス設備に係るものに限る。)であって、高圧ガス保安法第五十六条の三の特定設備検査に合格し、又は同法第五十六条の六の十四第二項の規定若しくは第五十六条の六の二十二第二項において準用する第五十六条の六の十四第二項の規定による特定設備基準適合証の交付を受けたもの            三 (略)</p> <p>第八十五条 (略)</p>	
溶接事業者検査における合格基準	(略)	(略)	(略)	溶接事業者検査における合格基準	(略)	(略)	(略)
安全管理審査の受審義務	<p>3 溶接事業者検査を行う電気工作物を設置する者は、溶接事業者検査の実施に係る体制について、<u>主務省令</u>で定める時期(第五項において準用する前条第七項の通知を受けている場合にあつては、当該通知に係る溶接事業者検査の過去の評価の結果に応じ、主務省令で定める時期)に、経済産業大臣の登録を受けた者が行う審査を受けなければならない。</p>	<p>第八十三条の二            一 火力発電所又は燃料電池発電所に関して、直近の法第五十二条第五項において準用する法第五十一条第七項の通知(以下この条において単に「通知」という。)において、溶接事業者検査の実施につき十分な体制がとられていると評定された組織であつて、当該通知を受けた日から三年を超えない時期に溶接事業者検査を行ったものについては、当該通知を受けた日から三年を経過した日以降三月を超えない時期            二～三 (略)</p> <p>第八十三条の三・第八十四条 (略)</p>		安全管理審査の受審義務	<p>3 溶接事業者検査を行う電気工作物を設置する者は、溶接事業者検査の実施に係る体制について、<u>経済産業省令</u>で定める時期(第五項において準用する前条第七項の通知を受けている場合にあつては、当該通知に係る溶接事業者検査の過去の評価の結果に応じ、主務省令で定める時期)に、経済産業大臣の登録を受けた者が行う審査を受けなければならない。</p>	<p>第八十三条の二            一 火力発電所又は燃料電池発電所に関して、直近の法第五十二条第五項において準用する法第五十一条第七項の通知(以下この条において単に「通知」という。)において、溶接事業者検査の実施につき十分な体制がとられていると評定された組織であつて、当該通知を受けた日から三年を超えない時期に溶接事業者検査を行ったものについては、当該通知を受けた日から三年を経過した日以降三月を超えない時期            二～三 (略)</p> <p>第八十三条の三・第八十四条 (略)</p>	
安全管理審査の審査項目	(略)	<p>第八十六条 第七十三条の八及び第七十三条の九の規定は、溶接安全管理検査に準用する。この場合において、第七十三条の八中「<u>法第五十一条第四項</u>」とあるのは「<u>法第五十二条第四項</u>」と、第七十三条の九中「<u>法第五十一条第五項</u>」とあるのは「<u>法第五十二条第五項</u>において準用する<u>法第五十一条第五項</u>」と読み替えるものとする。</p> <p>第七十三条の八 <u>法第五十一条第四項の主務省令</u>で定める事項は、次のとおりとする。            一～三 (略)</p>	(略)	安全管理審査の審査項目	(略)	<p>第八十六条 第七十三条の八及び第七十三条の九の規定は、溶接安全管理検査に準用する。この場合において、第七十三条の八中「<u>法第五十条の二第四項</u>」とあるのは「<u>法第五十二条第四項</u>」と、第七十三条の九中「<u>法第五十条の二第五項</u>」とあるのは「<u>法第五十二条第五項</u>において準用する<u>法第五十条の二第五項</u>」と読み替えるものとする。</p> <p>第七十三条の八 <u>法第五十条の二第四項主務令</u>で定める事項は、次のとおりとする。            一～三 (略)</p>	(略)
安管審結果の大臣への報告	<p>5 (略)            電事法第五十一条            5 (略)</p>	<p>第八十六条 第七十三条の八及び第七十三条の九の規定は、溶接安全管理検査に準用する。この場合において、第七十三条の八中「<u>法第五十一条第四</u></p>		安管審結果の大臣への報告	<p>5 (略)            電事法第五十一条            5 (略)</p>	<p>第八十六条 第七十三条の八及び第七十三条の九の規定は、溶接安全管理検査に準用する。この場合において、第七十三条の八中「<u>法第五十一条第四</u></p>	

改正案		現 行		
義務 評定の実施 評定結果の通知	<p>6 <u>主務大臣</u>は、第三項の審査の結果(前項の規定により通知を受けた審査の結果を含む。)に基づき、当該事業用電気工作物を設置する者の使用前自主検査の実施に係る体制について、総合的な評定をするものとする。</p> <p>7 <u>主務大臣</u>は、第三項の審査及び前項の評定の結果を、当該審査を受けた者に通知しなければならない。</p>	<p>項」とあるのは「法第五十二条第四項」と、第七十三条の九中「法第五十一条第五項」とあるのは「<u>法第五十二条第五項</u>において準用する<u>法第五十一条第五項</u>」と読み替えるものとする。</p> <p>第七十三条の九 <u>法第五十一条</u>第五項の通知は、次に掲げる事項を記した書面によって行うものとする。 一～三 (略)</p>	<p>義務 評定の実施 評定結果の通知</p> <p>6 <u>経済産業大臣</u>は、第三項の審査の結果(前項の規定により通知を受けた審査の結果を含む。)に基づき、当該事業用電気工作物を設置する者の使用前自主検査の実施に係る体制について、総合的な評定をするものとする。</p> <p>7 <u>経済産業大臣</u>は、第三項の審査及び前項の評定の結果を、当該審査を受けた者に通知しなければならない。</p>	<p>項」とあるのは「法第五十二条第四項」と、第七十三条の九中「法第五十一条第五項」とあるのは「<u>法第五十二条第五項</u>において準用する<u>法第五十条の二</u>第五項」<u>と読み替えるものとする。</u></p> <p>第七十三条の九 <u>法第五十条の二</u>第五項の通知は、次に掲げる事項を記した書面によって行うものとする。 一～三 (略)</p>
<p>添付資料3 用語の解説 (2) 溶接事業者検査員 法第52条に基づき構築される検査体制において、溶接事業者検査の実施に係る技術力・力量を有し、<u>溶接事業者検査</u>を実施する者をいう。 なお、設置者が溶接事業者検査の一部を外部委託する場合にあっては、その外部委託先において溶接事業者検査員として位置付けられる者も含むものとする。</p>		<p>添付資料3 用語の解説 (2) 溶接事業者検査員 法第52条に基づき構築される検査体制において、溶接事業者検査の実施に係る技術力・力量を有し、<u>法定溶接事業者検査</u>を実施する者をいう。 なお、設置者が溶接事業者検査の一部を外部委託する場合にあっては、その外部委託先において溶接事業者検査員として位置付けられる者も含むものとする。</p>		
<p>【改正履歴】 平成25年7月8日改正 平成26年6月30日改正 平成28年2月25日改正</p>		<p>【改正履歴】 平成25年7月8日改正 平成26年6月30日改正</p>		

## ○溶接安全管理審査実施要領（火力設備）（20120919 商局第 67 号）

改正案	現 行
目次 7.4.2 施行規則 <u>第 110 条</u> に基づく審査の方法	目次 7.4.2 施行規則 <u>110 条</u> に基づく審査の方法
1. 目的 電気事業法(昭和 39 年 7 月 11 日法律第 170 号。以下「 <u>法</u> 」という。) 第 52 条及び <u>電気事業法施行規則</u> (平成 7 年 10 月 18 日通商産業省令第 77 号。以下「 <u>施行規則</u> 」という。) に基づき、登録安全管理審査機関が行う溶接安全管理審査についての具体的な運用を定めたものである。	1. 目的 電気事業法(昭和 39 年 7 月 11 日法律第 170 号)第 52 条及び <u>同法施行規則</u> に基づき、登録安全管理審査機関が行う溶接安全管理審査についての具体的な運用を定めたものである。
2. 適用範囲 <u>法</u> 第 52 条に規定する溶接安全管理審査のうち、 <u>商務流通保安グループ</u> が所管する登録安全管理審査機関が火力設備及び燃料電池設備に対して行うものに適用する。 電気事業法施行令(昭和 40 年 6 月 15 日政令第 206 号) 第 9 条 第 3 項 第 10 号により溶接事業者検査の場所を管轄する産業保安監督部長に権限を委任したものについては、 <u>適宜読み替えるものとする。</u>	2. 適用範囲 <u>電気事業法</u> 第 52 条に規定する溶接安全管理審査のうち、 <u>商務流通保安グループ</u> が所管する登録安全管理審査機関が火力設備及び燃料電池設備に対して行うものに適用する。 電気事業法施行令(昭和 40 年 6 月 15 日政令第 206 号)第 9 条第 10 号により溶接事業者検査の場所を管轄する産業保安監督部長に権限を委任したものについては、 <u>適宜読み替えるものとする。</u>
4. 用語の定義 本実施要領における用語の定義は、次のとおりである。 (1)・(2) (略) (3) 審査機関 <u>法</u> 第 69 条に基づき、 <u>法</u> 第 52 条第 3 項の審査業務を行うものとして、経済産業大臣に登録した安全管理審査機関をいう。 (4) (略) (5) インセンティブ 溶接安全管理審査の結果について「溶接事業者検査の実施につき十分な体制が取られていると評定された組織」に対して、 <u>施行規則</u> 第 83 条の 2 に従い、次回の溶接安全管理審査の受審時期の評定通知を受けた日から 3 年を経過した日以降 3 月を超えない時期に溶接安全管理審査を受審することをいう。	4. 用語の定義 本実施要領における用語の定義は、次のとおりである。 (1)・(2) (略) (3) 審査機関 <u>電気事業法</u> 第 69 条に基づき、 <u>同法</u> 第 52 条第 3 項の審査業務を行うものとして、経済産業大臣に登録した安全管理審査機関をいう。 (4) (略) (5) インセンティブ 溶接安全管理審査の結果について「溶接事業者検査の実施につき十分な体制が取られていると評定された組織」に対して、 <u>電気事業法施行規則</u> 第 83 条の 2 に従い、次回の溶接安全管理審査の受審時期の評定通知を受けた日から 3 年を経過した日以降 3 月を超えない時期に溶接安全管理審査を受審することをいう。
5. 溶接安全管理審査申請に対する取扱い 5.1. 申請の受付 申請書には、溶接事業者検査実施組織、審査対象電気工作物、検査責任者、 <u>ボイラー・タービン主任技術者</u> 、検査担当窓口、溶接施工工場、検査の一部を委託する場合は、委託形態、委託先等が記載されているかなど、「様式 1 申請書記載様式」又はこれに準ずるものについて適切性を確認する。 5.2. 委任状の取扱い (略) 5.3. 溶接事業者検査実施組織について 溶接事業者検査実施組織には、検査責任者及び <u>ボイラー・タービン主任技術者</u> (兼務可能)が含まれていること。 設置者が溶接事業者検査の一部を委託して行う場合であって、設置者が「添付資料 1 溶接安全管理審査の審査基準」に示す「委託先管理」を行わない場合は、協力事業者(溶接事業者検査の委託先)ごとに設置者と協力事業者との組合せによる溶接事業者検査実施体制を構築し、組合せごとに溶接事業者検査を実施し、溶接安全管理審査を受審するものとする。	5. 溶接安全管理審査申請に対する取扱い 5.1. 申請の受付 申請書には、溶接事業者検査実施組織、審査対象電気工作物、検査責任者、 <u>ボイラータービン主任技術者</u> 、検査担当窓口、溶接施工工場、検査の一部を委託する場合は、委託形態、委託先等が記載されているかなど、「様式 1 申請書記載様式」又はこれに準ずるものについて適切性を確認する。 5.2. 委任状の取扱い (略) 5.3. 溶接事業者検査実施組織について 溶接事業者検査実施組織には、検査責任者及び <u>ボイラータービン主任技術者</u> (兼務可能)が含まれていること。 設置者が溶接事業者検査の一部を委託して行う場合であって、設置者が「添付資料 1 溶接安全管理審査の審査基準」に示す「委託先管理」を行わない場合は、協力事業者(溶接事業者検査の委託先)ごとに設置者と協力事業者との組合せによる溶接事業者検査実施体制を構築し、組合せごとに溶接事業者検査を実施し、溶接安全管理審査を受審するものとする。
6. 溶接安全管理審査業務のプロセス 6.1. 溶接安全管理検査に関する法令要求の明確化 法第 52 条に規定される溶接安全管理検査は、溶接事業者検査、溶接安全管理審査、評定から構成される。溶接安全管理検査業務に係る設置者、審査機関、 <u>商務流通保安グループ</u> 、産業保安監督部(支部、中部近畿産業保安監督部北陸産業保安監督署及び那覇産業保安監督事務所を含む。以下同じ。)は、「表 1 溶接安全管理審査に適用する関係法令等」を基本として、それぞれに要求される法令要求事項を明確にし、業務を遂行しなければならない。 また、審査機関は、 <u>法 第 5 編第 1 章</u> 「登録安全管理審査機関」に規定する法令要求に合致した組織運営及び審査を行わなければならない。	6. 溶接安全管理審査業務のプロセス 6.1. 溶接安全管理検査に関する法令要求の明確化 法第 52 条に規定される溶接安全管理検査は、溶接事業者検査、溶接安全管理審査、評定から構成される。溶接安全管理検査業務に係る設置者、審査機関、 <u>商務流通保安グループ</u> 、産業保安監督部(支部、中部近畿産業保安監督部北陸産業保安監督署及び那覇産業保安監督事務所を含む。以下同じ。)は、「表 1 溶接安全管理審査に適用する関係法令等」を基本として、それぞれに要求される法令要求事項を明確にし、業務を遂行しなければならない。 また、審査機関は、 <u>法 第 5 章第 1 節</u> 「登録安全管理審査機関」に規定する法令要求に合致した組織運営及び審査を行わなければならない。

改正案

現行

6.2. 溶接安全管理検査における各実施主体の役割分担

6.2. 溶接安全管理検査における各実施主体の役割分担

表 2 溶接安全管理検査の実施主体における役割分担

表 2 溶接安全管理検査の実施主体における役割分担

実施主体	担当業務	技術基準の確認	備考
設置者	(略)	(略)	(略)
審査機関	●公正にかつ <b>施行規則</b> に基づく方法による溶接安全管理審査の実施	(略)	(略)
国	(略)	(略)	(略)

実施主体	担当業務	技術基準の確認	備考
設置者	(略)	(略)	(略)
審査機関	●公正にかつ <b>経済産業省令</b> に基づく方法による溶接安全管理審査の実施	(略)	(略)
国	(略)	(略)	(略)

6.3. 溶接事業者検査のプロセス

6.3. 溶接事業者検査のプロセス

「6.1 溶接安全管理検査に関する法令要求の**明確化**」に従い設置者が行う溶接事業者検査のプロセスを「**図1 法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ**」及び「**図2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ**」に示す。

「6.1 溶接安全管理検査に関する法令要求」に従い設置者が行う溶接事業者検査のプロセスを「**図1 電気事業法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ**」及び「**図2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ**」に示す。

6.4. 溶接安全管理審査のプロセス

6.4. 溶接安全管理審査のプロセス

溶接安全管理審査は、設置者が実施する溶接事業者検査を適切に外部評価し、設置者に通知することによって、設置者の自主保安の改善に資するものである。

溶接安全管理審査は、設置者が実施する溶接事業者検査を適切に外部評価し、設置者に通知することによって、設置者の自主保安の改善に資するものである。

具体的には、「**図1 法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ**」及び「**図2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ**」に示す設置者が行う溶接事業者検査の実施状況を審査するものである。

具体的には、「**図1 電気事業法第52条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ**」及び「**図2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ**」に示す設置者が行う溶接事業者検査の実施状況を審査するものである。

審査機関は、「**図3 溶接安全管理審査のプロセスマップ**」に従って、**施行規則**で定める時期に法第52条第4項及び関係省令に規定される「**表4 法定審査6項目**」について、溶接安全管理審査を行わなければならない。

審査機関は、「**図3 溶接安全管理審査のプロセスマップ**」に従って、**省令**で定める時期に法第52条第4項及び関係省令に規定される「**表4 法定審査6項目**」について、溶接安全管理審査を行わなければならない。

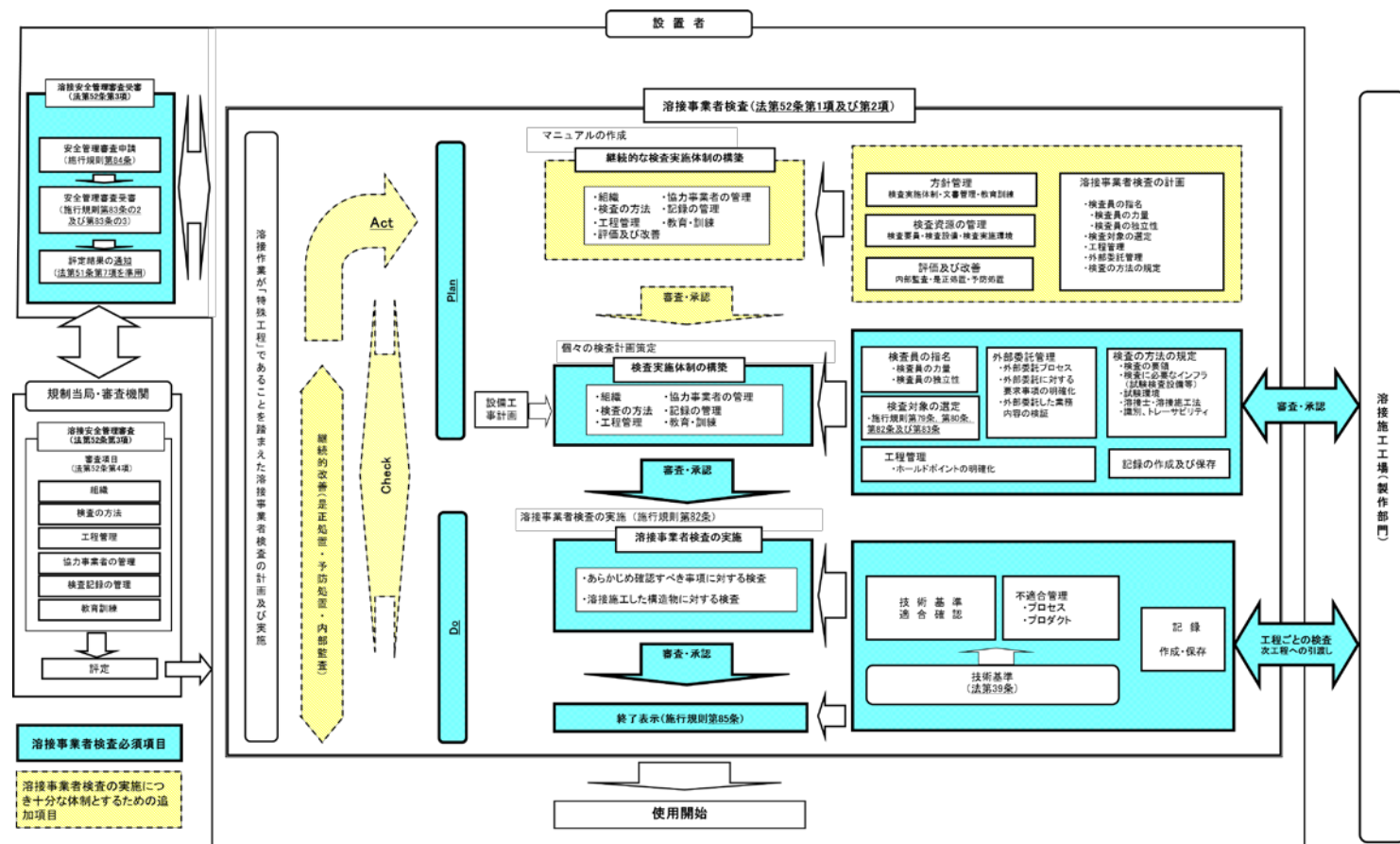


図 1 法第 52 条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

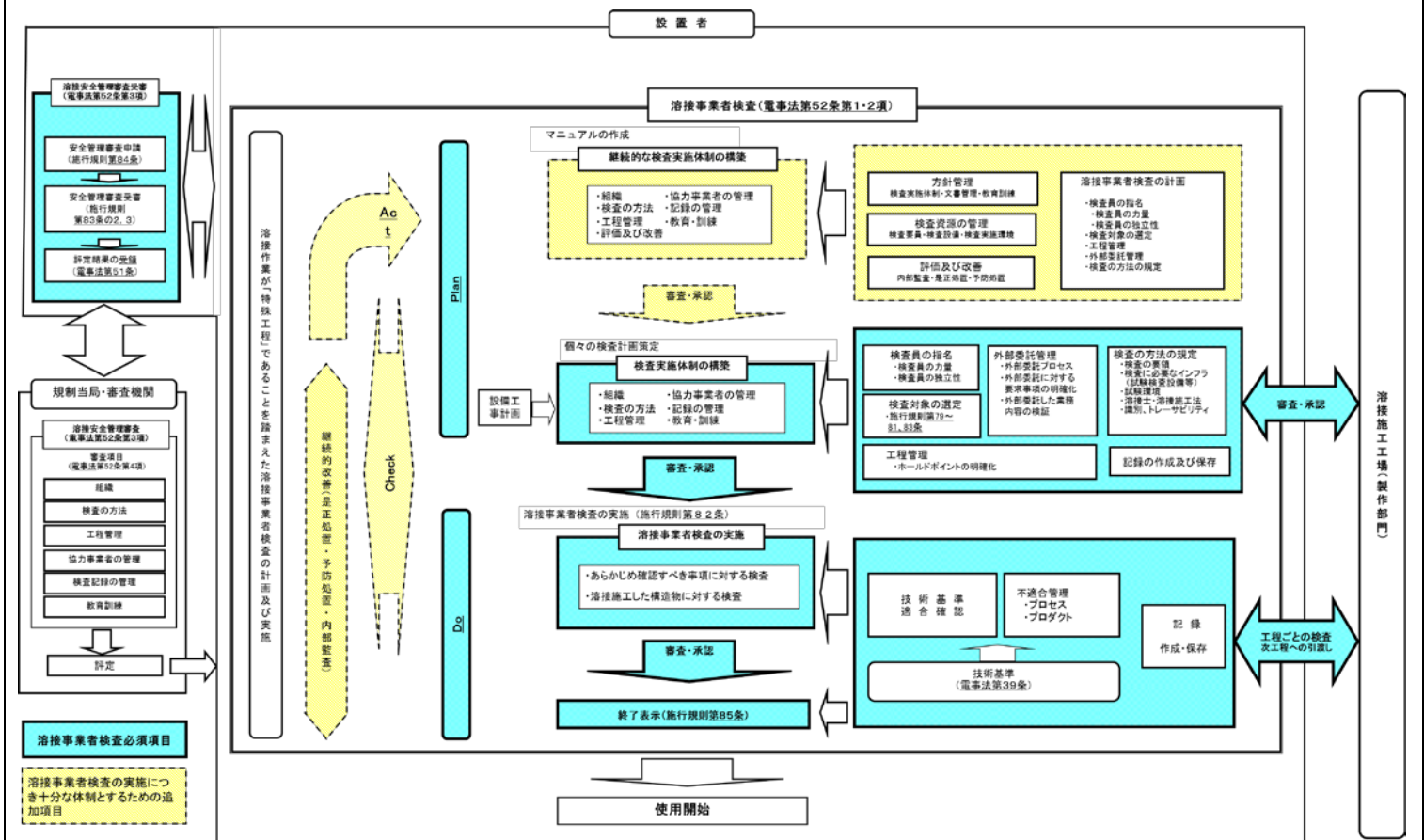


図 1 電気事業法 第 52 条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

改正案

現行

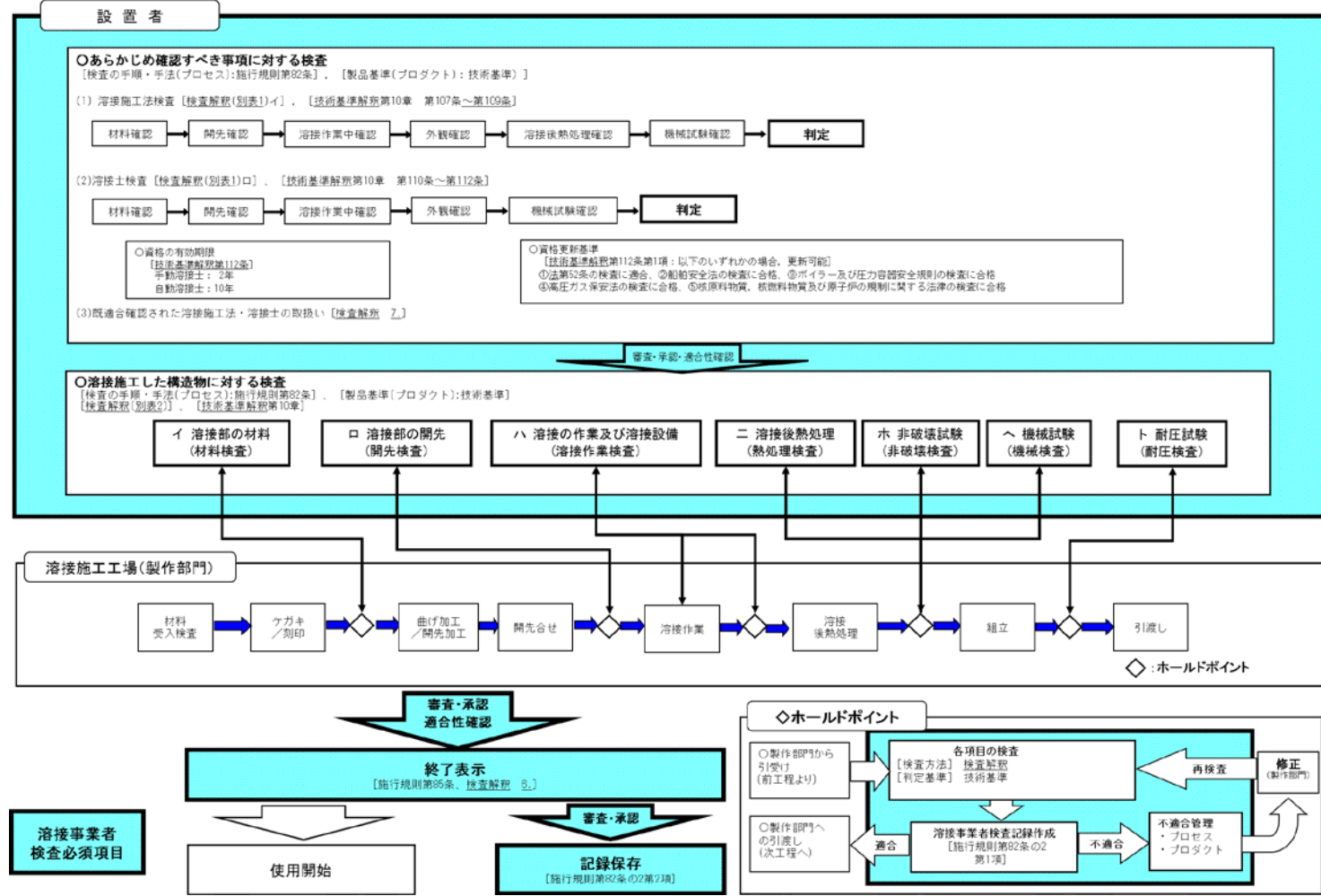


図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ

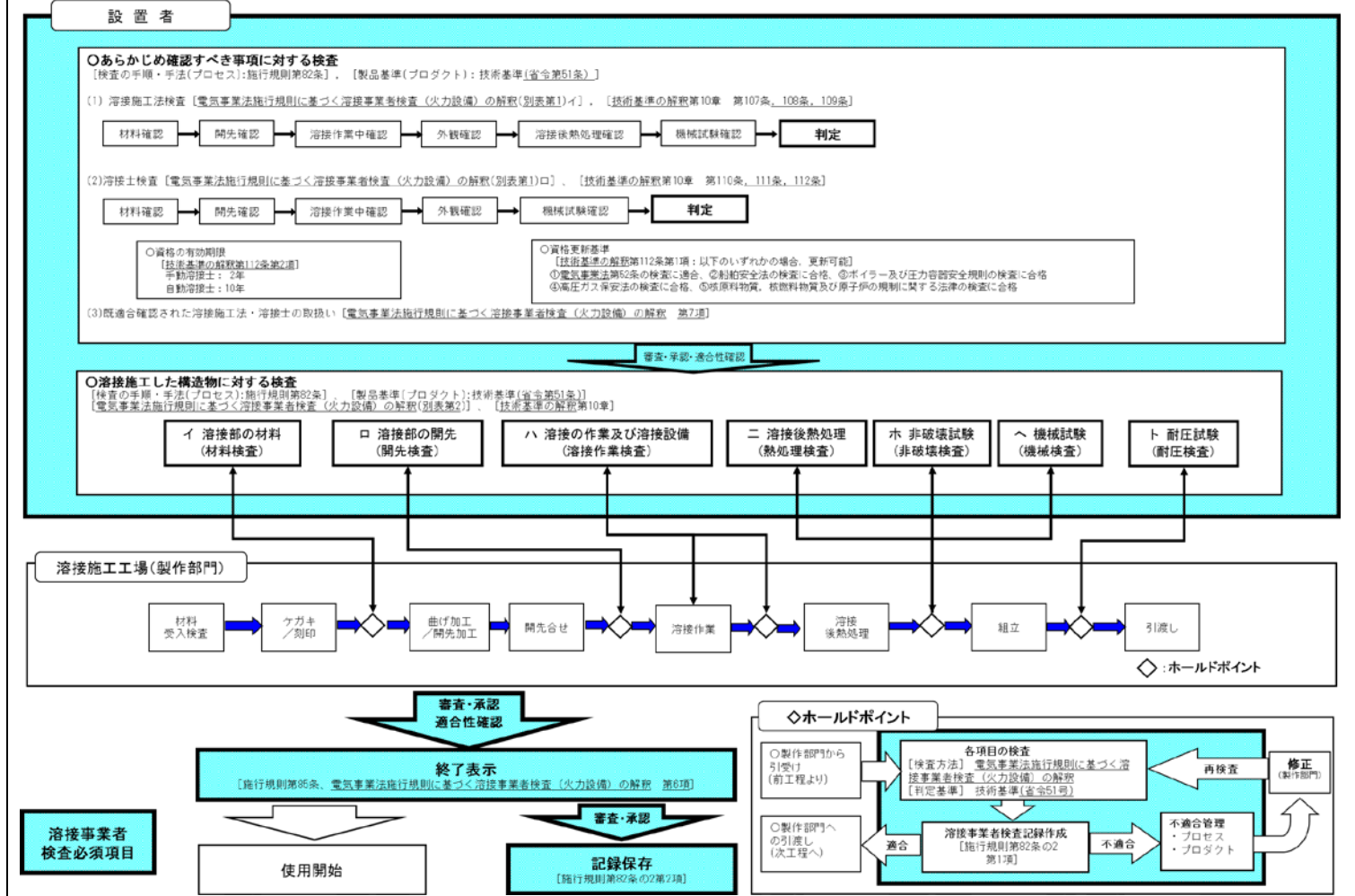


図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ

改正案

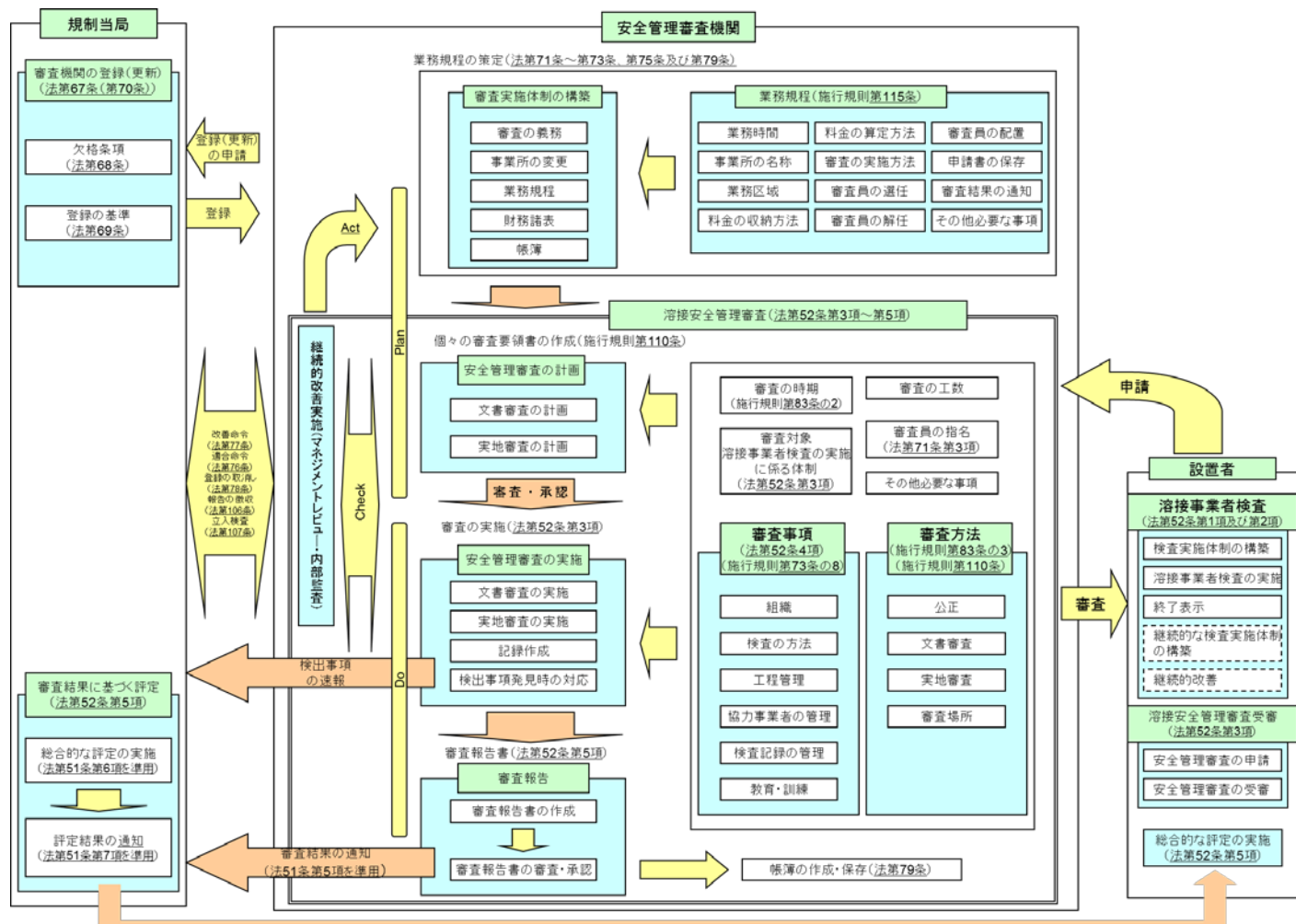


図 3 溶接安全管理審査のプロセスマップ

現行

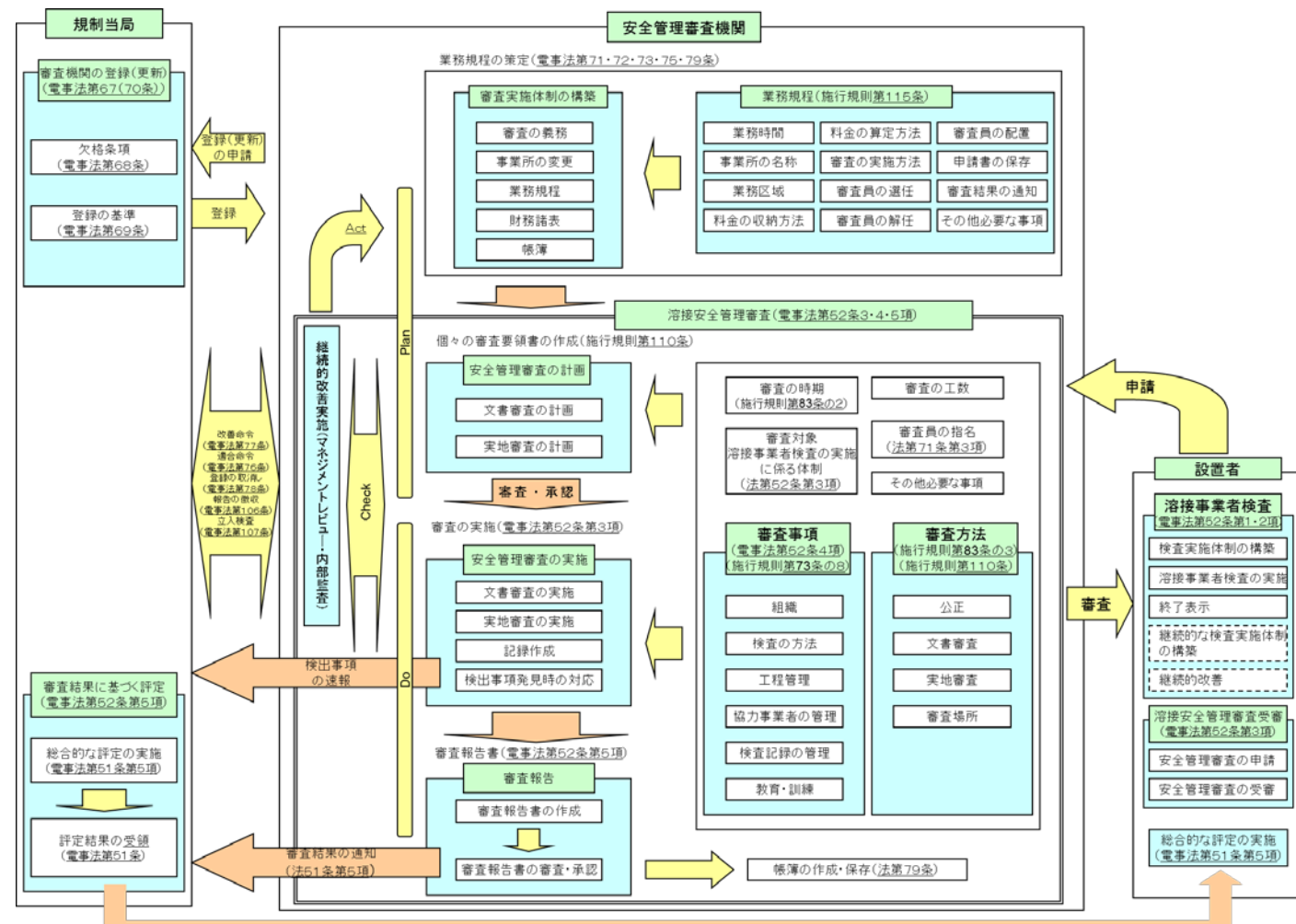


図 3 溶接安全管理審査のプロセスマップ

6. 7. 審査結果及び評価について

溶接安全管理審査は、「表 4 法定審査 6 項目」に示す項目について審査を行うものとする。  
 また、審査機関は、法定審査項目の審査において、①インセンティブ付与のための「継続的な検査実施体制」及び②協力事業者との組合せの可否を判断するための「設置者主体による自律的な委託先管理」の審査を行い、その結果を「様式 3 法第 52 条第 5 項で準用する法第 51 条第 5 項に基づく溶接安全管理審査結果通知 様式」により国へ通知するものとする。

6. 7. 審査結果及び評価について

溶接安全管理審査は、「表 4 法定審査 6 項目」に示す項目について審査を行うものとする。  
 また、審査機関は、法定審査項目の審査において、①インセンティブ付与のための「継続的な検査実施体制」及び②協力事業者との組合せの可否を判断するための「設置者主体による自律的な委託先管理」の審査を行い、その結果を「様式 3 電気事業法 第 52 条第 5 項で準用する法第 51 条第 5 項に基づく溶接安全管理審査結果通知書」により国へ通知するものとする。

7. 1. 審査の実施体制の構築

審査機関は、法第 71 条に基づき、公正にかつ 施行規則 で定める方法により溶接安全管理審査を行わなければならない。

7. 1. 審査の実施体制の構築

審査機関は、法第 71 条に基づき、公正にかつ 経済産業省令 で定める方法により溶接安全管理審査を行わなければならない。

7. 2. 3 審査員

審査チーム長の指示に従い、当該審査を行い、その結果を審査チーム長へ報告する。  
 (1) (略)  
 (2) 審査において特に注意すべき点  
 (a)～(e) (略)  
 (f) 次のような質問を行うことができるようにする。  
 ▶ 溶接事業者検査に要求される要素を記述又は支援している手順、文書及び他の情報を設置者の担当者が知り、利用可能であり、理解し、かつ、使用しているか。  
 ▶ 溶接事業者検査組織が定めた文書体系及びその他の情報が技術基準を満足する溶接事業者検査を確実に行う上で、適切であるか。

7. 2. 3 審査員

審査チーム長の指示に従い、当該審査を行い、その結果を審査チーム長へ報告する。  
 (1) (略)  
 (2) 審査において特に注意すべき点  
 (a)～(e) (略)  
 (f) 次のような質問を行うことができるようにする。  
 ▶ 溶接事業者検査に要求される要素を記述又は支援している手順、文書及び他の情報を設置者の担当者が知り、利用可能であり、理解し、かつ、使用しているか  
 ▶ 溶接事業者検査組織が定めた文書体系及びその他の情報が技術基準を満足する溶接事業者検査を確実に行う上で、適切であるか。

7. 3. 審査対象範囲

7. 3. 審査対象範囲

改正案	現 行																																				
<p>審査対象範囲は、「<u>図 1 法第 52 条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ</u>」及び「<u>図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ</u>」に示す当該申請溶接事業者検査に係るすべての範囲とする。</p> <p>7.4. 審査の方法</p> <p>溶接事業者検査の実施に係る体制について、次に示す施行規則第 83 条の 3 及び第 110 条に基づく審査の方法にしたがって溶接安全管理審査を行うものとする。</p> <p>7.4.1 施行規則第 83 条の 3 に基づく審査の方法</p> <p>溶接事業者検査実施組織は、施行規則第 83 条の 2 第 1 号、第 2 号 <u>及び</u> 第 3 号に分類される。</p> <p>それぞれの組織に対する審査の方法は、施行規則第 83 条の 3 第 1 号に規定する「溶接事業者検査の実施に係る体制について確認するとともに、継続的な品質保証の確保がなされているか否かを確認する方法」を基本とする。</p> <p>なお、継続的な品質保証の体制が確保されていない場合は施行規則第 83 条の 3 第 2 号を適用する。</p>	<p>審査対象範囲は、「<u>図 1 電気事業法 第 52 条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ</u>」及び「<u>図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ</u>」に示す当該申請溶接事業者検査に係るすべての範囲とする。</p> <p>7.4. 審査の方法</p> <p>溶接事業者検査の実施に係る体制について、次に示す施行規則第 83 条の 3 及び<u>同</u>第 110 条に基づく審査の方法にしたがって溶接安全管理審査を行うものとする。</p> <p>7.4.1 施行規則第 83 条の 3 に基づく審査の方法</p> <p>溶接事業者検査実施組織は、施行規則第 83 条の 2 第 1 号、第 2 号、<u>第 3 号</u>に分類される。</p> <p>それぞれの組織に対する審査の方法は、施行規則第 83 条の 3 第 1 号に規定する「溶接事業者検査の実施に係る体制について確認するとともに、継続的な品質保証の確保がなされているか否かを確認する方法」を基本とする。</p> <p>なお、継続的な品質保証の体制が確保されていない場合は施行規則第 83 条の 3 第 2 号を適用する。</p>																																				
<p>○施行規則(抜粋)</p> <p>第 83 条の 2 法第 52 条第 3 項の主務省令で定める時期は、次のとおりとする。</p> <p>一 火力発電所又は燃料電池発電所に関して、直近の法第 52 条第 5 項において準用する法第 51 条第 7 項の通知（以下この条において単に「通知」という。）<u>において</u>、溶接事業者検査の実施につき十分な体制がとられていると評定された組織であって、当該通知を受けた日から 3 年を超えない時期に溶接事業者検査を行ったものについては、当該通知を受けた日から 3 年を経過した日以降 3 月を超えない時期</p> <p>二・三 （略）</p>	<p>○施行規則(抜粋)</p> <p>第 83 条の 2 法第 52 条第 3 項の主務省令で定める時期は、次のとおりとする。</p> <p>一 火力発電所又は燃料電池発電所に関して、直近の法第 52 条第 5 項において準用する法第 51 条第 7 項の通知（以下この条において単に「通知」という。）、溶接事業者検査の実施につき十分な体制がとられていると評定された組織であって、当該通知を受けた日から 3 年を超えない時期に溶接事業者検査を行ったものについては、当該通知を受けた日から 3 年を経過した日以降 3 月を超えない時期</p> <p>二・三 （略）</p>																																				
<p>7.4.2 施行規則 <u>第 110 条</u> に基づく審査の方法</p> <p>溶接安全管理審査においては、施行規則 <u>第 110 条</u> に基づき「文書審査」及び「実地審査」をそれぞれ行う必要がある。</p>	<p>7.4.2 施行規則 <u>110 条</u> に基づく審査の方法</p> <p>溶接安全管理審査においては、施行規則 <u>110 条</u> に基づき「文書審査」及び「実地審査」をそれぞれ行う必要がある。</p>																																				
<p>7.5.1 審査要領書の作成、審査、承認</p> <p>申請を受理した溶接事業者検査の実施状況を法定審査項目に即して適切に審査を行うため、<u>審査機関</u> は申請受理後速やかに溶接安全管理審査申請ごとに審査要領書を作成するものとする。</p> <p>審査要領書は、「表 6 審査要領書に規定すべき事項」に示す事項を明確にし、審査機関が規定した審査、承認プロセスを経て発行されるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表 6 審査要領書に規定すべき事項</p>	<p>7.5.1 審査要領書の作成、審査、承認</p> <p>申請を受理した溶接事業者検査の実施状況を法定審査項目に即して適切に審査を行うため、<u>登録審査機関</u> は申請受理後速やかに溶接安全管理審査申請ごとに審査要領書を作成するものとする。</p> <p>審査要領書は、「表 6 審査要領書に規定すべき事項」に示す事項を明確にし、審査機関が規定した審査、承認プロセスを経て発行されるものとする。</p> <p style="text-align: center;">表 6 審査要領書に規定すべき事項</p>																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">規定すべき事項</th> <th style="width: 50%;">内容</th> <th style="width: 30%;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. 審査対象組織に関するもの</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 設置者名及び所在地</li> <li>● 溶接施工工場名及び所在地</li> <li>● 審査実施場所</li> <li>● 検査責任者氏名</li> <li>● <u>ボイラー・タービン主任技術者氏名</u></li> <li>● 連絡担当者氏名、連絡先</li> <li>● 溶接事業者検査の委託の有無               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 委託の形態（「組合せ」、「組合せによらない」）</li> <li>➢ 委託先</li> </ul> </li> </ul> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>2. 審査計画に関するもの</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3. 審査記録に関するもの</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4. 審査実施に必要な物品等</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5. 設置者との連絡事項</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	規定すべき事項	内容	備考	1. 審査対象組織に関するもの	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 設置者名及び所在地</li> <li>● 溶接施工工場名及び所在地</li> <li>● 審査実施場所</li> <li>● 検査責任者氏名</li> <li>● <u>ボイラー・タービン主任技術者氏名</u></li> <li>● 連絡担当者氏名、連絡先</li> <li>● 溶接事業者検査の委託の有無               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 委託の形態（「組合せ」、「組合せによらない」）</li> <li>➢ 委託先</li> </ul> </li> </ul>		2. 審査計画に関するもの	(略)		3. 審査記録に関するもの	(略)		4. 審査実施に必要な物品等	(略)		5. 設置者との連絡事項	(略)		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">規定すべき事項</th> <th style="width: 50%;">内容</th> <th style="width: 30%;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. 審査対象組織に関するもの</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 設置者名及び所在地</li> <li>● 溶接施工工場名及び所在地</li> <li>● 審査実施場所</li> <li>● 検査責任者氏名</li> <li>● <u>ボイラータービン主任技術者氏名</u></li> <li>● 連絡担当者氏名、連絡先</li> <li>● 溶接事業者検査の委託の有無               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 委託の形態（「組合せ」、「組合せによらない」）</li> <li>➢ 委託先</li> </ul> </li> </ul> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>2. 審査計画に関するもの</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3. 審査記録に関するもの</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4. 審査実施に必要な物品等</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5. 設置者との連絡事項</td> <td>(略)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	規定すべき事項	内容	備考	1. 審査対象組織に関するもの	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 設置者名及び所在地</li> <li>● 溶接施工工場名及び所在地</li> <li>● 審査実施場所</li> <li>● 検査責任者氏名</li> <li>● <u>ボイラータービン主任技術者氏名</u></li> <li>● 連絡担当者氏名、連絡先</li> <li>● 溶接事業者検査の委託の有無               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 委託の形態（「組合せ」、「組合せによらない」）</li> <li>➢ 委託先</li> </ul> </li> </ul>		2. 審査計画に関するもの	(略)		3. 審査記録に関するもの	(略)		4. 審査実施に必要な物品等	(略)		5. 設置者との連絡事項	(略)	
規定すべき事項	内容	備考																																			
1. 審査対象組織に関するもの	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 設置者名及び所在地</li> <li>● 溶接施工工場名及び所在地</li> <li>● 審査実施場所</li> <li>● 検査責任者氏名</li> <li>● <u>ボイラー・タービン主任技術者氏名</u></li> <li>● 連絡担当者氏名、連絡先</li> <li>● 溶接事業者検査の委託の有無               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 委託の形態（「組合せ」、「組合せによらない」）</li> <li>➢ 委託先</li> </ul> </li> </ul>																																				
2. 審査計画に関するもの	(略)																																				
3. 審査記録に関するもの	(略)																																				
4. 審査実施に必要な物品等	(略)																																				
5. 設置者との連絡事項	(略)																																				
規定すべき事項	内容	備考																																			
1. 審査対象組織に関するもの	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 設置者名及び所在地</li> <li>● 溶接施工工場名及び所在地</li> <li>● 審査実施場所</li> <li>● 検査責任者氏名</li> <li>● <u>ボイラータービン主任技術者氏名</u></li> <li>● 連絡担当者氏名、連絡先</li> <li>● 溶接事業者検査の委託の有無               <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 委託の形態（「組合せ」、「組合せによらない」）</li> <li>➢ 委託先</li> </ul> </li> </ul>																																				
2. 審査計画に関するもの	(略)																																				
3. 審査記録に関するもの	(略)																																				
4. 審査実施に必要な物品等	(略)																																				
5. 設置者との連絡事項	(略)																																				
<p>7.5.2 審査スケジュールの作成</p> <p>審査スケジュールの作成に当たっては、申請者のスケジュールを加味するとともに、「添付資料 2 <u>溶接安全管理審査の標準審査工数</u>」を参照して、適切な審査内容とするものとする。</p>	<p>7.5.2 審査スケジュールの作成</p> <p>審査スケジュールの作成に当たっては、申請者のスケジュールを加味するとともに、「添付資料 2 <u>標準審査工数</u>」を参照して、適切な審査内容とするものとする。</p>																																				
<p>添付資料 1 溶接安全管理審査の審査基準</p> <p>審査機関は、溶接安全管理審査において、溶接事業者検査実施体制に対して、電気工作物の安全管理を旨として、<u>法第 52 条第 4 項及び施行規則 第 73 条の 8</u> に規定する審査事項（以下、「法定審査項目」という。）について、的確に構築され機能しているかどうかを審査しなければならない。</p> <p>別紙 法定審査 6 項目に対する審査基準</p> <p>1. 溶接事業者検査の実施に係る組織</p>	<p>添付資料 1 溶接安全管理審査の審査基準</p> <p>審査機関は、溶接安全管理審査において、溶接事業者検査実施体制に対して、電気工作物の安全管理を旨として、<u>電気事業法 第 52 条第 4 項及び同法施行規則 第 73 条の 8</u> に規定する審査事項（以下、「法定審査項目」という。）について、的確に構築され機能しているかどうかを審査しなければならない。</p> <p>別紙 法定審査 6 項目に対する審査基準</p> <p>1. 溶接事業者検査の実施に係る組織</p>																																				

改正案	現 行
<p>1. 1. すべての溶接事業者検査実施組織に対して求められる体制 (1) 検査実施体制の構築 ① (略) ②設備工事計画に従って、<u>法</u>第 52 条に基づき適切に溶接事業者検査を行うことができる実施体制の構築が計画されていること。 ③・④ (略)</p> <p>1. 2. インセンティブ付与に必要な体制 ① (略) ② 文書管理及び記録の管理を規定する「文書化された手順」を確立していること。</p> <p>1. 2. 2 方針管理 (1) 検査実施体制 ①溶接事業者検査実施組織は、<u>法</u>に基づき、設置者が行う溶接事業者検査を継続的にかつ適切に行うための仕組みについて、設置者、外部委託先及び溶接事業者検査実施組織に係る相互関係を明確にして構築し、文書化していること。 ②～⑦ (略)</p> <p>1. 2. 4 溶接事業者検査の計画 (2) 検査対象の選定 ①溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ <u>法、施行規則等</u> に基づき適切に溶接事業者検査対象を明確にしておくこと。 (3) 工程管理 ①溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ <u>法、施行規則等</u> に適合する溶接事業者検査プロセスを構築しておくこと。この中で、不適合管理、識別、トレーサビリティ、溶接施工工場（製作部門）側との取り合いを明確にしておくこと。 (4) 検査の方法の規定 ①溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ <u>法、施行規則等</u> に適合する溶接事業者検査の方法を規定しておくこと。</p> <p>1. 2. 6 評価及び改善 (1) 内部監査 ①溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の実施体制について、次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査する仕組みを構築し、維持していくこと。 a) 溶接事業者検査の実施体制が<u>法</u>に適合し、溶接事業者検査実施組織が決めた溶接事業者検査に関する要求事項に適合していること。 b) 溶接事業者検査の実施体制が効果的に構築され、維持されていること。 ②～④ (略)</p> <p>2. 検査の方法 審査機関は、溶接事業者検査実施組織に対する「検査の方法」について審査を行うに当たり、以下の事項について審査しなければならない。</p> <p>2. 1. 一般事項 ①溶接事業者検査実施組織は、<u>法、施行規則等</u> に基づき、当該溶接事業者検査における検査対象箇所を適切に選定していること。 ②溶接事業者検査実施組織は、<u>法</u>第 39 条第 1 項に規定する技術基準に適合するものであることを確認するために十分な方法で行うものであること。 ③～⑤ (略) ⑥検査の方法について、<u>検査解釈</u>を採用している場合は、検査対象電気工作物に対する溶接事業者検査に対して適切に適用されているものであること。 ⑦<u>技術基準解釈</u>によらない場合には、技術基準に適合することをあらかじめ検証し、その内容を記録していること。</p>	<p>1. 1. すべての溶接事業者検査実施組織に対して求められる体制 (1) 検査実施体制の構築 ① (略) ②設備工事計画に従って、<u>電気事業法</u> 第 52 条に基づき適切に溶接事業者検査を行うことができる実施体制の構築が計画されていること。 ③・④ (略)</p> <p>1. 2. インセンティブ付与に必要な体制 ① (略) ② 文書管理及び記録の管理を規定する「文書化された手順」を確立していること</p> <p>1. 2. 2 方針管理 (1) 検査実施体制 ①溶接事業者検査実施組織は、<u>電気事業法</u> に基づき、設置者が行う溶接事業者検査を継続的にかつ適切に行うための仕組みについて、設置者、外部委託先及び溶接事業者検査実施組織に係る相互関係を明確にして構築し、文書化していること。 ②～⑦ (略)</p> <p>1. 2. 4 溶接事業者検査の計画 (2) 検査対象の選定 ①溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ <u>電気事業法及び同施行規則等</u> に基づき適切に溶接事業者検査対象を明確にしておくこと。 (3) 工程管理 ①溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ <u>電気事業法及び同施行規則等</u> に適合する溶接事業者検査プロセスを構築しておくこと。この中で、不適合管理、識別、トレーサビリティ、溶接施工工場（製作部門）側との取り合いを明確にしておくこと。 (4) 検査の方法の規定 ①溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ <u>電気事業法及び同施行規則等</u> に適合する溶接事業者検査の方法を規定しておくこと。</p> <p>1. 2. 6 評価及び改善 (1) 内部監査 ①溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の実施体制について、次の事項が満たされているか否かを明確にするために、あらかじめ定められた間隔で内部監査する仕組みを構築し、維持していくこと。 a) 溶接事業者検査の実施体制が <u>電気事業法</u> に適合し、溶接事業者検査実施組織が決めた溶接事業者検査に関する要求事項に適合していること。 b) 溶接事業者検査の実施体制が効果的に構築され、維持されていること。 ②～④ (略)</p> <p>2. 検査の方法 審査機関は、溶接事業者検査実施組織に対する「検査の方法」について審査を行うに当たり、以下の事項について審査しなければならない。</p> <p>2. 1. 一般事項 ①溶接事業者検査実施組織は、<u>電気事業法及び同施行規則等</u> に基づき、当該溶接事業者検査における検査対象箇所を適切に選定していること。 ②溶接事業者検査実施組織は、<u>電気事業法</u> 第 39 条第 1 項に規定する技術基準に適合するものであることを確認するために十分な方法で行うものであること。 ③～⑤ (略) ⑥検査の方法について、<u>「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」</u>を採用している場合は、検査対象電気工作物に対する溶接事業者検査に対して適切に適用されているものであること。 ⑦<u>「技術基準の解釈」</u>によらない場合には、技術基準に適合することをあらかじめ検証し、その内容を記録して</p>



改正案	現 行
<p>と。</p> <p>3. 工程管理</p> <p>3.1. 一般事項</p> <p>①溶接事業者検査実施組織は、<u>法、施行規則等</u>に適合する溶接事業者検査プロセスを構築していること。</p> <p>4.2.2 外部委託に対する要求事項の明確化</p> <p>①外部委託する溶接事業者検査に関する要求事項を明確にし、必要な場合には、次の事項のうち該当する事項を含めること。</p> <p>a. 溶接事業者検査の合格基準、検査方法、検査プロセス及び検査に使用する設備の承認に関する要求事項</p> <p>b. <u>溶接事業者検査員</u>の適格性確認に関する要求事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムに関する要求事項</p> <p>d. 記録に関する要求事項</p> <p>5.3. 記録の保存</p> <p>①溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の結果の記録について、第1号から第6号までに掲げる事項については5年間保存するものとし、第7号から第11号までに掲げる事項については、当該溶接事業者検査を行った後最初の<u>法第52条第5項</u>において準用する<u>法第51条第7項</u>の通知を受けるまでの期間保存するものであること。</p> <p>②なお、「継続的な検査実施体制」を構築している溶接事業者検査実施組織においては、溶接事業者検査マニュアルの効果的な運用を示す記録を次回の<u>法第51条第7項</u>の通知を受けるまでの期間保存されているものであること。</p>	<p>いること。</p> <p>3. 工程管理</p> <p>3.1. 一般事項</p> <p>①溶接事業者検査実施組織は、<u>電気事業法及び同施行規則</u>に適合する溶接事業者検査プロセスを構築していること。</p> <p>4.2.2 外部委託に対する要求事項の明確化</p> <p>①外部委託する溶接事業者検査に関する要求事項を明確にし、必要な場合には、次の事項のうち該当する事項を含めること。</p> <p>a. 溶接事業者検査の合格基準、検査方法、検査プロセス及び検査に使用する設備の承認に関する要求事項</p> <p>b. <u>溶接検査員</u>の適格性確認に関する要求事項</p> <p>c. 品質マネジメントシステムに関する要求事項</p> <p>d. 記録に関する要求事項</p> <p>5.3. 記録の保存</p> <p>①溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の結果の記録について、第1号から第6号までに掲げる事項については5年間保存するものとし、第7号から第11号までに掲げる事項については、当該溶接事業者検査を行った後最初の<u>電気事業法第52条第5項</u>において準用する<u>電気事業法第51条第7項</u>の通知を受けるまでの期間保存するものであること。</p> <p>②なお、「継続的な検査実施体制」を構築している溶接事業者検査実施組織においては、溶接事業者検査マニュアルの効果的な運用を示す記録を次回の<u>電気事業法第51条第7項</u>の通知を受けるまでの期間保存されているものであること。</p>
<p>添付資料3 審査基準に適合しない場合の取扱い</p> <p>2. 審査基準に適合しない事項の分類</p> <p>検出された審査基準に適合しない事項を次のように分類する。</p> <p>2.1. 重大</p> <p>次のいずれかに対応するもの。</p> <p>(1)法令に対する違反又は保安に重大な影響を与えうる可能性がある事象を自ら検出できずに、適切な処置がなされていない場合</p> <p>【例示】</p> <p>(a)～(c) (略)</p> <p>(d)安全管理審査の受審を適切に行っていない場合(<u>法第52条第3項</u>)</p> <p>(e)溶接事業者検査の未実施の場合(<u>法第52条第1項</u>)</p> <p>(f) (略)</p>	<p>添付資料3 審査基準に適合しない場合の取扱い</p> <p>2. 審査基準に適合しない事項の分類</p> <p>検出された審査基準に適合しない事項を次のように分類する。</p> <p>2.1. 重大</p> <p>次のいずれかに対応するもの。</p> <p>(1)法令に対する違反又は保安に重大な影響を与えうる可能性がある事象を自ら検出できずに、適切な処置がなされていない場合</p> <p>【例示】</p> <p>(a)～(c) (略)</p> <p>(d)安全管理審査の受審を適切に行っていない場合(<u>電事法第52条第3項</u>)</p> <p>(e)溶接事業者検査の未実施の場合(<u>電事法第52条第1項</u>)</p> <p>(f) (略)</p>
<p>添付資料4 民間製品認証制度を活用した溶接事業者検査に対する安全管理審査</p> <p>3. 民間製品認証の要件</p> <p>民間製品認証制度を活用するに当たり、民間製品認証に関する以下の要件を満たす必要がある。</p> <p>①・② (略)</p> <p>③民間製品認証が、技術基準及び<u>技術基準解釈</u>に適合するものであること。</p>	<p>添付資料4 民間製品認証制度を活用した溶接事業者検査に対する安全管理審査</p> <p>3. 民間製品認証の要件</p> <p>民間製品認証制度を活用するに当たり、民間製品認証に関する以下の要件を満たす必要がある。</p> <p>①・② (略)</p> <p>③民間製品認証が、技術基準及び<u>技術基準の解釈</u>に適合するものであること。</p>
<p>【改正履歴】</p> <p>平成25年7月8日改正</p> <p>平成26年6月30日改正</p> <p><u>平成28年2月25日改正</u></p>	<p>【改正履歴】</p> <p>平成25年7月8日改正</p> <p>平成26年6月30日改正</p>