

「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」の一部改正について

平成31年4月24日
経済産業省
産業保安グループ
電力安全課

1. 経緯

高温・高圧の容器や配管等のリスクの高い事業用電気工作物の溶接部は、健全性の確保が保安上不可欠であるため、電気事業法第52条に基づき、設置者に対して事業者検査（以下、「溶接事業者検査」という。）が義務付けられている。

この溶接事業者検査の円滑かつ確実な実施のため、参考として「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。以下「検査ガイド」という。）が定められており、検査ガイドの中で、「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—2011）」（以下、「認証規格」という。）が引用されている。今般、認証規格が見直され、年版が更新されたため検査ガイドに引用している認証規格の年版を改正する。

2. 改正内容

検査ガイド第3部の4.4.2の②に引用している認証規格「TNS—S3101—2011」を「TNS—S3101—2017」に改正するとともに、検査ガイド内の誤植を修正する。認証規格の改正内容は以下のとおり。

- ① 電気工作物の製造頻度の少ない溶接施工工場を対象とした民間製品認証制度（プロセス認証Ⅱ、製品評価Ⅱ）を創設する。なお、従来の制度の名称については、プロセス認証Ⅰ、製品評価Ⅰと変更する。
- ② 溶接施工法認証、溶接士承認/認証の取得を任意から必須に変更する。
- ③ プロセス認証Ⅰのサーベイランス頻度について、1年3ヶ月以内に1度とされているところ、製品認証Ⅰによる認証の実績がある場合には2年3ヶ月以内に1度とする。
- ④ プロセス認証Ⅰの更新審査について、更新期限6ヶ月前から更新期限当日の間に実施することとされているところ、前回のサーベイランス以降、製品評価による認証を受けた製品を対象に更新審査を実施できることとする。

- ⑤ プロセス認証Ⅰの取得単位を「同一国内、同一事務所でかつ技術上、品質上同じ経営下にある溶接施工工場」から「技術上、品質上同じ溶接施工工場」に変更する。
- ⑥ プロセス認証Ⅰにおいて下請可能な業務の範囲を拡大する。従来は「熱処理作業」や「非破壊検査」等の一部の業務に限っていたが、「溶接施工」も可能とする。
- ⑦ 製品評価Ⅰにおける耐圧試験立会い方法について、現行の「耐圧検査全数立会い、並びに外観検査1箇所以上立会い及び記録全数確認」を、「耐圧試験または外観検査のいずれか全数立会い、及び記録全数確認」に変更する。

3. 今後のスケジュール（予定）

平成31年4月 パブリックコメント

令和元年5月 公布・施行

以上