

経済産業省

平成 20・05・19 原院第 5 号
平成 20 年 6 月 12 日

溶接安全管理審査実施要領（火力設備）について

経済産業省原子力安全・保安院
N I S A - 2 3 4 a - 0 8 - 2

原子力安全・保安院（以下「当院」という。）は、電気事業法第 52 条に規定する溶接安全管理審査の適切な実施のため、平成 21 年 4 月 1 日より、登録安全管理審査機関に対して別記の溶接安全管理審査実施要領（火力設備）に従った対応を求めることとする。

また、当院は、産業保安監督部等に対して、本実施要領を通知することとする。

ただし、平成 21 年 3 月 31 日以前に受理された溶接安全管理審査の申請については、なお従前の例による。

溶接安全管理審査実施要領(火力設備)

平成 21 年 4 月
原子力安全・保安院
平成 20・05・19 原院第 5 号
N I S A - 2 3 4 a - 0 8 - 2

目次

1. 目的	1
2. 適用範囲	1
3. 関係法令等	1
4. 用語の定義	3
5. 溶接安全管理審査申請に対する取り扱い	5
5.1. 申請の受付	5
5.2. 委任状の取り扱い	5
5.3. 溶接事業者検査実施組織について	5
5.4. 検査に協力する事業者の確認	5
6. 溶接安全管理審査業務のプロセス	6
6.1. 溶接安全管理検査に関する法令要求の明確化	6
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
6.3. 溶接事業者検査のプロセス	7
6.4. 溶接安全管理審査のプロセス	7
6.5. 安全管理審査の受審時期	11
6.6. 溶接事業者検査と溶接安全管理審査の流れ	11
6.6.1 施行規則第 83 条の 2 第 3 号に規定する組織	11
6.6.2 施行規則第 83 条の 2 第 2 号に規定する組織	12
6.6.3 施行規則第 83 条の 2 第 2 号の 2 に規定する組織	13
6.7. 審査結果及び評価について	14
7. 審査の計画	16
7.1. 審査の実施体制の構築	16
7.2. 責任と権限	16
7.2.1 管理組織	16
7.2.2 審査チーム長	16
7.2.3 審査員	17
7.2.4 見習い審査員又はオブザーバー	18

7.3.	審査対象範囲	18
7.4.	審査の方法	18
7.4.1	施行規則第83条の3に基づく審査の方法	18
7.4.2	施行規則110条に基づく審査の方法	19
7.5.	審査要領書の発行	20
7.5.1	審査要領書の作成、審査、承認	20
7.5.2	審査スケジュールの作成	21
7.5.3	審査基準に適合しない場合の対応	21
7.6.	審査におけるコミュニケーション	21
7.6.1	設置者とのコミュニケーション	21
7.6.2	審査機関の責任者とのコミュニケーション	21
7.6.3	規制当局とのコミュニケーション	22
8.	審査の実施	23
8.1.	概要	23
8.2.	文書審査	23
8.3.	実地審査	23
8.3.1	初回会議	23
8.3.2	審査の実施	23
8.3.3	チーム会議	24
8.3.4	まとめ会議	24
8.3.5	最終会議	24
8.4.	審査記録の作成	24
8.4.1	審査日報	24
8.4.2	ヒアリング調査票	24
8.5.	検出事項発見時の対応	25
9.	審査結果及び評定の通知	26
9.1.	審査通知書の作成	26
9.2.	審査通知書の審査及び承認	26
9.3.	審査通知書の通知	26
9.4.	評定結果の通知	26
10.	評価及び改善	27

10. 1.	クレームに対する対応	27
10. 2.	定期的な実施状況の把握及びレビュー.....	27
10. 3.	審査プロセスの監視及び測定	27
10. 4.	不適合管理.....	27
10. 5.	改善.....	27
様式 1	申請書記載様式.....	28
様式 2	検出事項報告様式.....	29
様式 3	電気事業法第 52 条第 5 項で準用する同法第 50 条の 2 第 5 項に基づく溶接安全管理審査結果通知様式	30
様式 4	設置者に対する審査及び評価結果の通知様式	33
添付資料 1	溶接安全管理審査の審査基準	34
添付資料 2	標準審査工数.....	52
添付資料 3	審査基準に適合しない場合の取り扱い	54
添付資料 4	運用改善移行にかかる経過措置について	57

1. 目的

電気事業法(昭和 39 年 7 月 11 日法律第 170 号)第 52 条及び同法施行規則に基づき、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

電気事業法第 52 条に規定する溶接安全管理審査のうち、原子力安全・保安院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、適宜読み替えるものとする。

3. 関係法令等

溶接安全管理審査には、「表 1 溶接安全管理審査に適用する関係法令等」に示す関係法令等の最新版を適用する。

表 1 溶接安全管理審査に適用する関係法令等

	文書名	文書番号	発行・改正年月日	文書種別
1	電気事業法	昭和 39 年法律第 170 号	昭和 39 年 7 月 11 日 (平成 18 年 6 月 2 日)	法令
2	電気事業法施行令	昭和 40 年政令第 206 号	昭和 40 年 6 月 15 日 (平成 16 年 10 月 27 日)	法令
3	電気事業法施行規則	平成 7 年通商産業省令第 77 号	平成 7 年 10 月 18 日 (平成 20 年 1 月 8 日)	法令
4	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 51 号	平成 9 年 3 月 27 日 (平成 19 年 9 月 3 日)	法令
5	発電用火力設備に関する技術基準の細目を定める告示	平成 12 年通商産業省告示第 479 号	平成 12 年 8 月 2 日 (平成 19 年 3 月 30 日)	法令
6	電気事業法施行規則第 73 条の 6 第 1 の 2 号、第 83 条の 2 第 2 の 2 号及び第 94 条の 5 第 1 項第 1 の 2 号に規定する使用前安全管理審査、溶接安全管理審査及び定期安全管理審査を受ける必要があるとして経済産業大臣が定める件	平成 16 年経済産業省告示第 422 号	平成 16 年 12 月 1 日	法令
7	発電用火力設備の技術基準の解釈	平成 17・11・17 原院第 3 号 NISA-234c-05-8 (平成 19・08・10 原院第 3 号 NISA-234a-07-6)	平成 17 年 12 月 14 日 (平成 19 年 9 月 3 日)	内規、 通達
8	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	平成 19・06・06 原院第 1 号 NISA-234a-07-3	平成 19 年 7 月 10 日	内規、 通達
9	電気事業法施行規則第 115 条第 1 項第 10 号の解釈について	平成 17・02・14 原院第 3 号 NISA-234c-04-14	平成 17 年 2 月 18 日	内規、 通達

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) 技術基準

「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3月27日通商産業省令第51号）をいう。

(2) 技術基準解釈

「火力設備に関する技術基準の解釈」（原子力安全・保安院）をいう。

(3) 審査機関

電気事業法第69条に基づき、同法第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) 火力発電所等

火力設備及び燃料電池設備の総称をいう。

(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、電気事業法施行規則第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。

(6) 溶接事業者検査実施組織

発電所や工場など同一構内に設置される電気工作物に対する溶接事業者検査が一元管理される組織をいう。

(7) 協力事業者

設置者が溶接事業者検査の一部を委託した者をいう。具体的には、溶接施工工場の製作部門から独立した検査部門や、第三者検査機関が挙げられる。

(8) 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、溶接事業者検査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。

(9) 力量

教育及び訓練の結果、経験等により評価される溶接事業者検査に対する能力をいう。

(10) リリース

溶接事業者検査において、平成19年7月10日付け平成19・06・06原院第1号「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」（以下「検査解釈」という。）に定められた検査の時期に従い、検査を実施し、次の検査へ引き渡すことをいう。リリースの実施は、設置者から溶接事業者検査の一部を委託された外部委託先（溶接施工工場、第三者検査機関など）の溶接事業者検査員が行うことができる。

(11) ホールドポイント

検査解釈に定められた個々の溶接事業者検査工程をいい、個々のホールドポイントにおいては、技術基準の適合性評価を行わなければならない。なお、個々のホールドポイントにおいては、設置者から溶接事業者検査の一部を委託された外部委託先（溶接施工工場、第三者検査機関など）の溶接事業者検査員が行うことができる。

(12) 記録検査

溶接事業者検査員が製造部門の検査員によって作成された記録に対して溶接事業者検査を行うもの。この場合、溶接事業者検査員は、記録の信憑性について確認するため、製作部門による検査プロセスの適切性をあらかじめ確認し、適切な監視を行うことなどが必要となる。

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、ボイラータービン主任技術者、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」について適切性を確認する。

5.2. 委任状の取扱い

設置者が委任状を発行することによって、権限委任された者(同一の法人内の者に限る。)が申請を行っている場合、審査機関は、委任状が当該申請に対して適切であることを確認する。

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、検査責任者及びボイラータービン主任技術者(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み合わせによる溶接事業者検査実施体制を構築し、組み合わ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。

5.4. 検査に協力する事業者の確認

溶接事業者検査の一部を委託している場合、委託先によって検査、審査の独立性の観点から次の事項を確認する。

- ・委託先が溶接施工工場の場合

委託先の溶接事業者検査組織が、同工場の製作部門から独立していること。

- ・委託先が第三者の場合

当該溶接施工工場及び当該溶接安全管理審査を行う審査機関から独立していること。

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関係する設置者、審査機関、原子力安全・保安院は、「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、法第 5 章第 1 節「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。

6.2. 溶接安全管理検査における各実施主体の役割分担

溶接安全管理検査の実施主体における役割分担を「表 2 溶接安全管理検査の実施主体における役割分担」に示す。

設置者は、溶接施工した電気工作物の使用を開始する前に溶接事業者検査を実施し、技術基準に適合していることを確認し、その結果を記録し、保存しなければならない。

審査機関は、溶接安全管理審査において、法第 52 条第 4 項に基づく 6 項目について審査を行い、設置者が溶接事業者検査を的確に行うことができ、技術基準の確認を的確に行うことができる能力を有しているかについて確認しなければならない。この観点から、審査機関は設置者の溶接事業者検査にかかる一連の計画、実施、評価、改善プロセスがそれぞれ適切に構築され、運営されていることを施行規則第 110 条の規定に基づき文書審査及び実地審査によって確認し、その結果を国に通知しなければならない。

なお、こうした審査の過程において、従前の溶接検査において行っていた専ら技術基準適合確認を行うものではないものの、設置者の技術基準確認能力を審査する観点から、技術基準に適合していることの確認を行うことも必要である。つまり、審査であるからといって技術基準の確認を行う必要がないと誤解してはいけない。

国は、審査機関から通知される審査結果を基に、審査内容を総合的に勘案し、施行規則第 83 条の 2 の規定に基づき評定を行い、審査結果及び評定結果を設置者に対して通知する。

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	<ul style="list-style-type: none"> ● 溶接事業者検査の実施 ● 検査業務一部委託の管理 ● 溶接安全管理審査の受審 	溶接事業者検査の合否判定を技術基準に照らして全数確認を行う	設置者から検査を委託された者は、設置者として溶接事業者検査を実施する。この場合でも検査の最終責任は、設置者が負う。
審査機関	<ul style="list-style-type: none"> ● 公正にかつ経済産業省令に基づく方法による溶接安全管理審査の実施 	設置者による溶接事業者検査の実施組織が法令要求に従って適切に構築され、機能していることを確認する一環として、溶接構造物が技術基準に適合しているかをサンプル的に確認する。	法第 71 条に基づき、安全管理審査を行うべきことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、安全管理審査を行わなければならない。
国	<ul style="list-style-type: none"> ● 審査機関からの報告書内容を元に評定 ● 審査結果、評定結果の設置者への通知 ● 審査機関の管理監督 	設置者の溶接事業者検査組織が溶接事業者検査を的確に行い、技術基準適合確認を的確に行うことができる能力を有しているかについて確認する。	技術基準に適合していない場合は、溶接安全管理検査制度とは別に、設置者に対して行政措置を行う。

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」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

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 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、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。

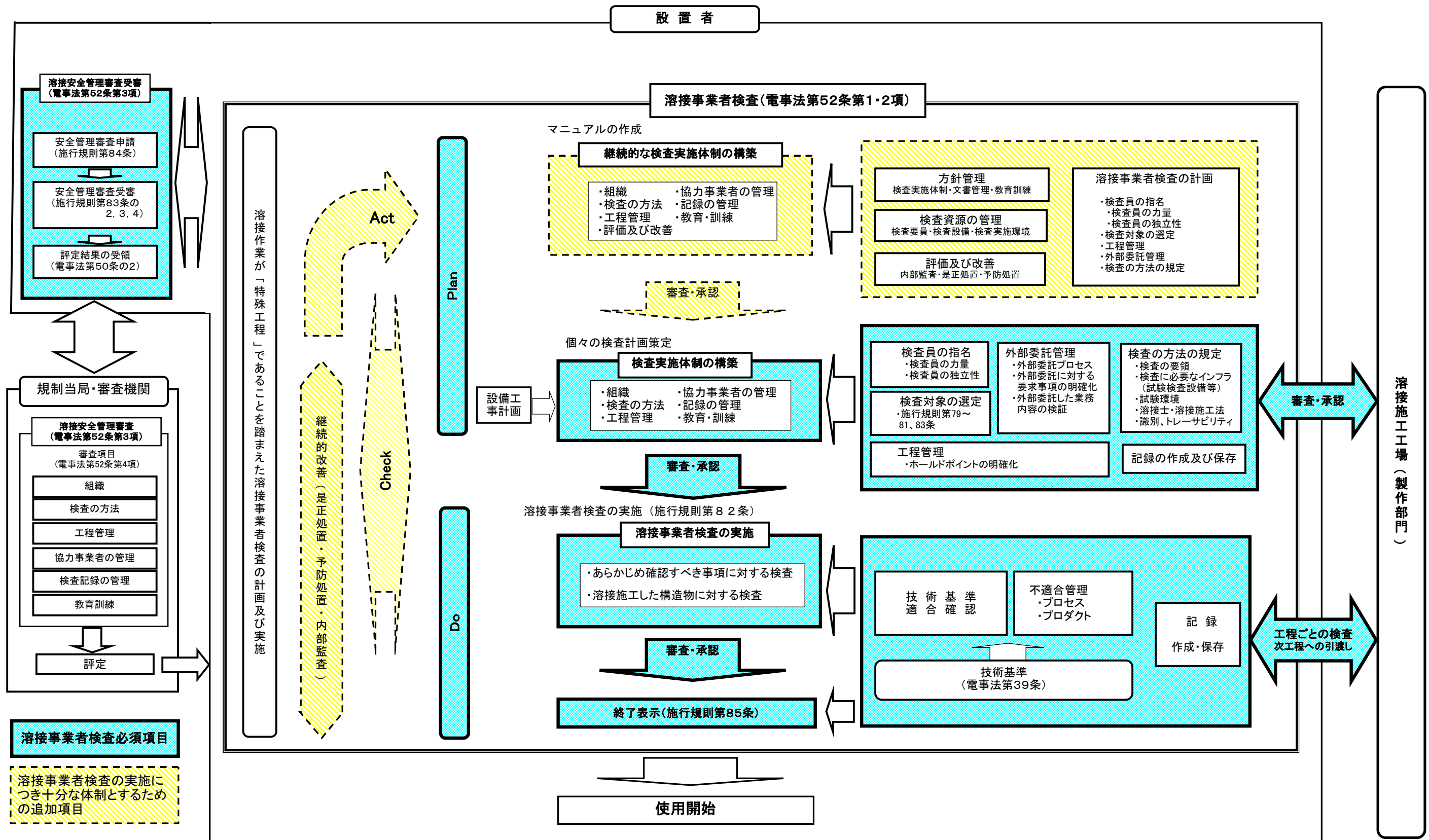


図 1 電気事業法第 52 条に基づく溶接安全管理検査のプロセスマップ

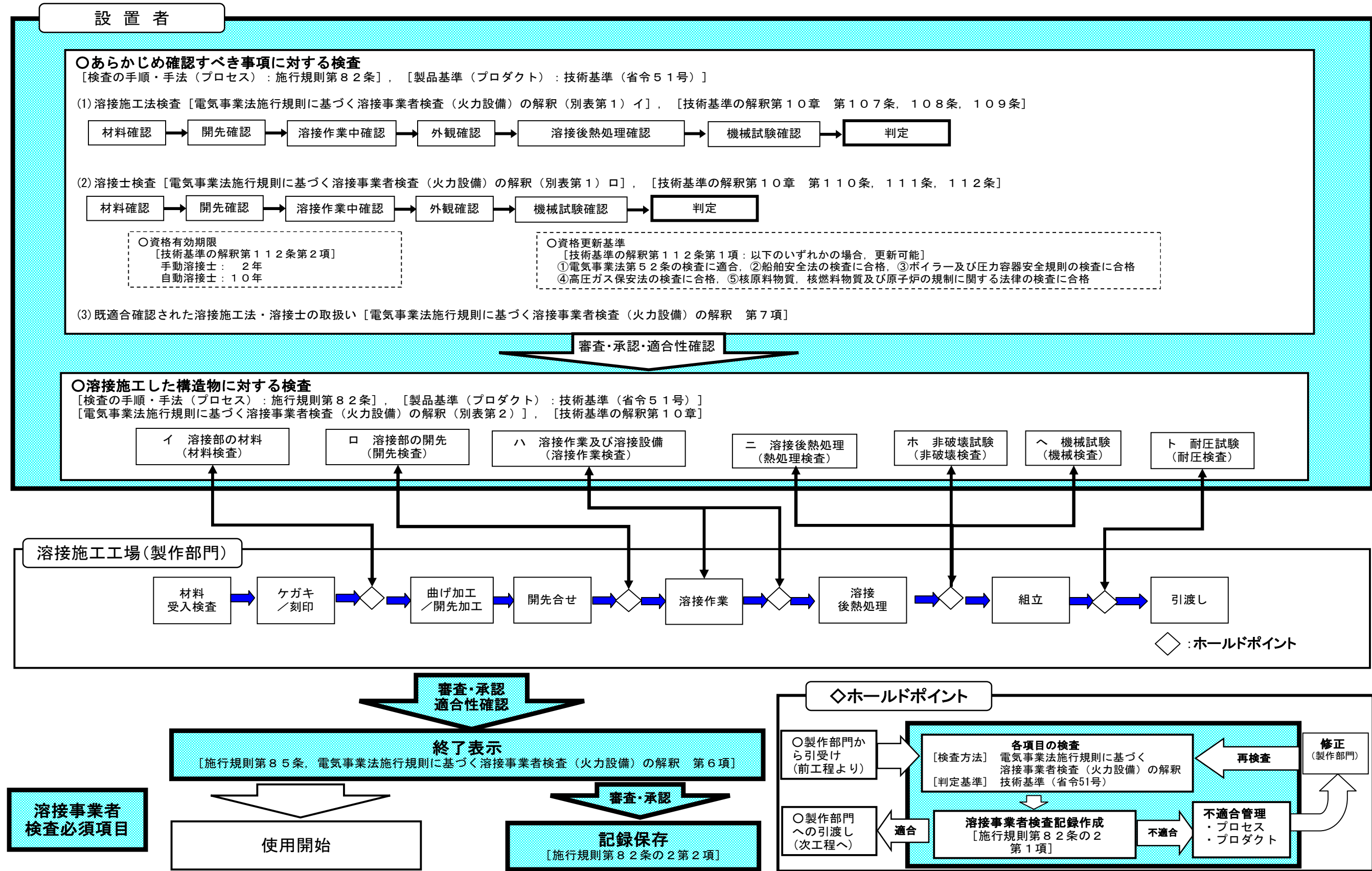


図 2 溶接事業者検査の実施に係るプロセスマップ

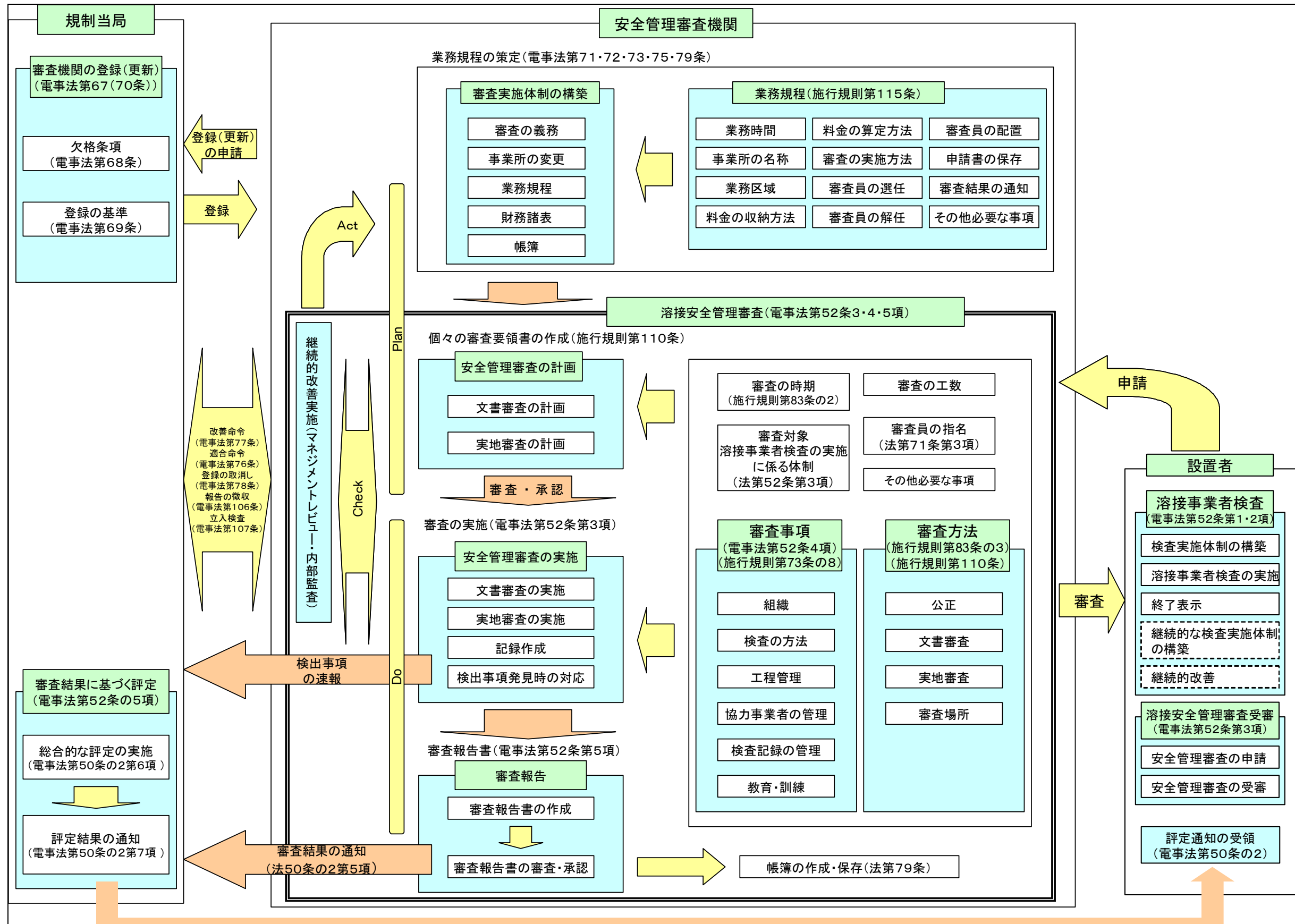


図 3 溶接安全管理審査のプロセスマップ

6.5. 安全管理審査の受審時期

【施行規則】

第 83 条の 2 法第 52 条第 3 項 の経済産業省令で定める時期は、次のとおりとする。

一 (略)

二 火力発電所又は燃料電池発電所に関して、直近の通知において、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

二の二 前各号に規定する組織であって、通知を受けた日から 3 年を超えない時期に法第 52 条第 3 項 の審査(以下「溶接安全管理審査」という。)を受ける必要があるとして経済産業大臣が定めるものについては、溶接安全管理審査を受ける必要が生じた時期

三 前各号に掲げる組織以外の組織については、溶接事業者検査を行う時期

溶接安全管理審査の受審時期は、溶接事業者検査を実施する組織区分により、「表 3 溶接安全管理審査の組織区分ごとの受審時期」に示すとおりとなる。以下、各組織区分による溶接安全管理審査の具体的な受審時期について示す。

表 3 溶接安全管理審査の組織区分ごとの受審時期

溶接事業者検査を実施する組織区分	受審時期
施行規則第 83 条の 2 第 3 号に掲げる組織	溶接事業者検査を行う時期
施行規則第 83 条の 2 第 2 号に掲げる組織	直近の通知を受けた日から 3 年を経過後 3 月を超えない時期
施行規則第 83 条の 2 第 2 号の 2 に掲げる組織	直近の通知を受けた日から 3 年を超えない時期に、発電所の廃止や長期の運転停止等やむをえない事由の発生により、溶接事業者検査の実施につき十分な体制を維持することが困難となり、溶接安全管理審査を受ける必要が生じた時期

6.6. 溶接事業者検査と溶接安全管理審査の流れ

6.6.1 施行規則第 83 条の 2 第 3 号に規定する組織

施行規則第 83 条の 2 第 3 号に規定する組織(インセンティブを付与されていない組織)が溶接事業者検査を行う場合は、溶接事業者検査を行う前に溶接安全管理審査申請を行う必要がある。

この場合の安全管理審査は、申請後行われる「文書審査」及び溶接事業者検査の工程中及びすべての溶接事業者検査の終了時に行う「実地審査」から構成される。

なお、同一の検査実施場所で行う溶接施工した構造物に対する溶接事業者検査を開始した日を起算日として、3か月以降検査が継続する場合には、以降3か月を超えるごとに、溶接事業者検査組織が適切に維持されているかを確認するために実地審査を1回追加する。また、複数の場所で溶接事業者検査を実施する場合は、検査の実施場所ごとに同様の頻度で実地審査を行う。

一方、3か月以上同一の検査実施場所で行わない場合(例：機械試験終了から耐圧試験開始まで)には、その間の実地審査は行わない。

この概要を「図4-3号組織に対する溶接安全管理審査の流れ」に示す。

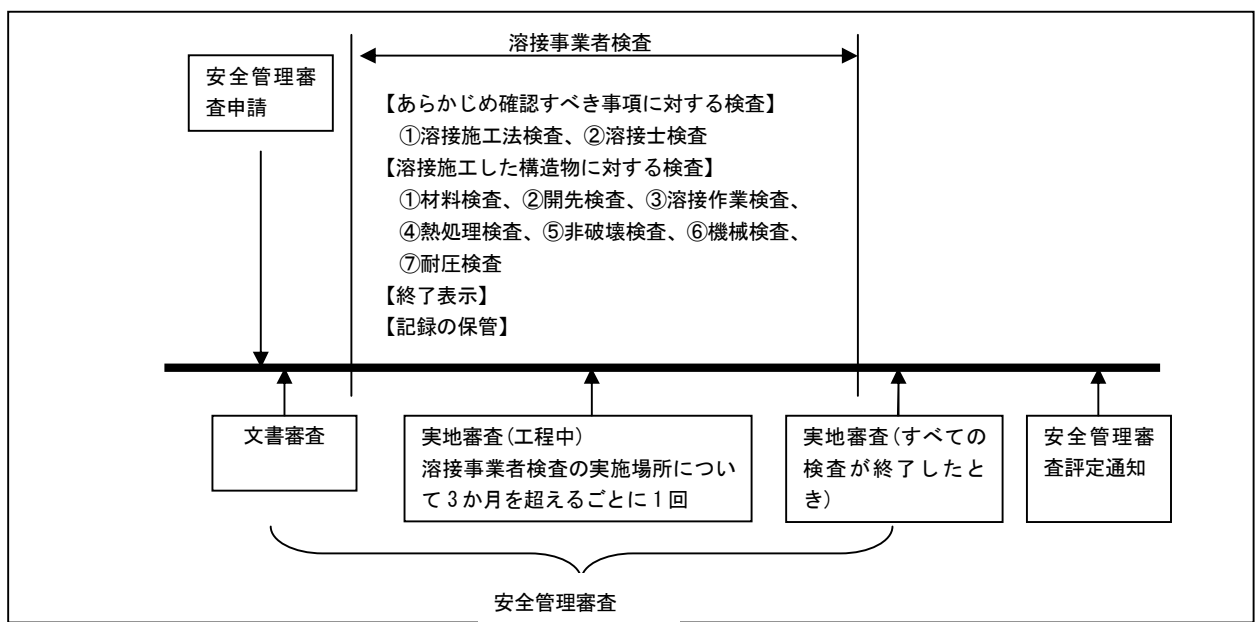


図 4 3号組織に対する溶接安全管理審査の流れ

6.6.2 施行規則第 83 条の 2 第 2 号に規定する組織

直近の通知において、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月を超えない時期に溶接安全管理審査を受審できるよう審査機関に前もって溶接安全管理審査申請を提出する必要がある。

この組織に対する審査の内容は、直近の通知を行った日から3年間の溶接事業者検査実施体制及び溶接事業者検査実績に対して、文書審査1回、実地審査1回を行うものと

する。

さらに、溶接事業者検査実施組織を今後も維持する場合は、溶接事業者検査実施体制が維持されていること、審査期間中に溶接事業者検査を行っている場合は、その実施状況についても審査対象とする。この概要を「図 5 2号組織に対する溶接安全管理審査の流れ」に示す。

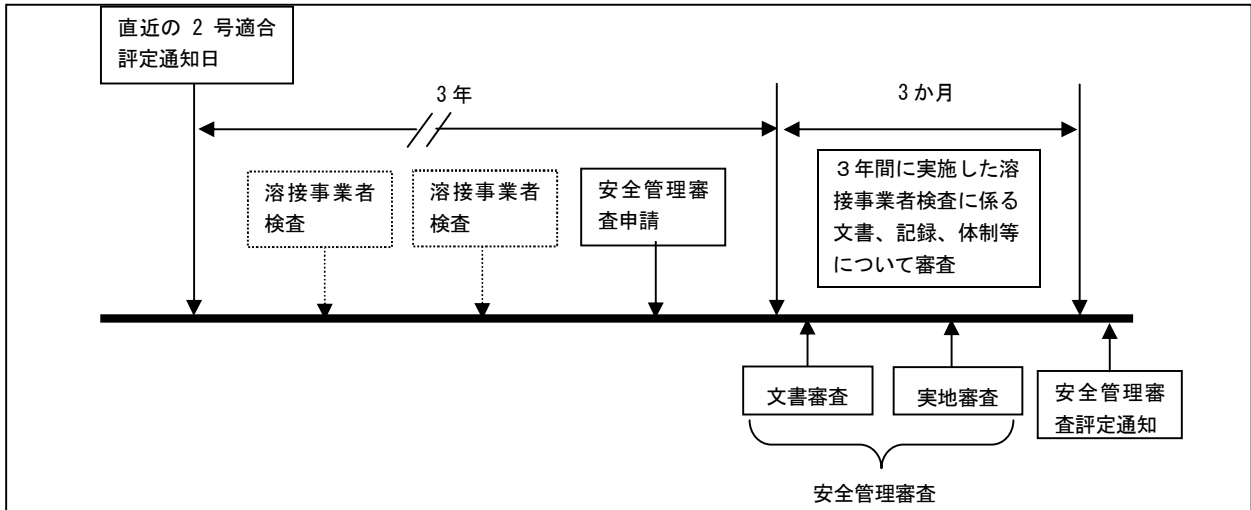


図 5 2号組織に対する溶接安全管理審査の流れ

6.6.3 施行規則第 83 条の 2 第 2 号の 2 に規定する組織

施行規則第 83 条の 2 第 2 号に規定する組織であって、通知を受けた日から 3 年を超えない時期に溶接安全管理審査を受ける必要があるとして経済産業大臣が定めるものについては、溶接安全管理審査を受ける必要が生じた時期に溶接安全管理審査を受審できるよう審査機関に前もって溶接安全管理審査申請を提出する必要がある。

この組織に対する審査は、直近の通知を行った日からこれまでに実施してきた溶接事業者検査実施体制及び溶接事業者検査実績に対し、文書審査 1 回、直近の通知から当該申請日までの溶接事業者検査実施体制に対する実地審査 1 回を行うものとする。この概要を「図 6 2号の 2 の組織に対する溶接安全管理審査の流れ」に示す。

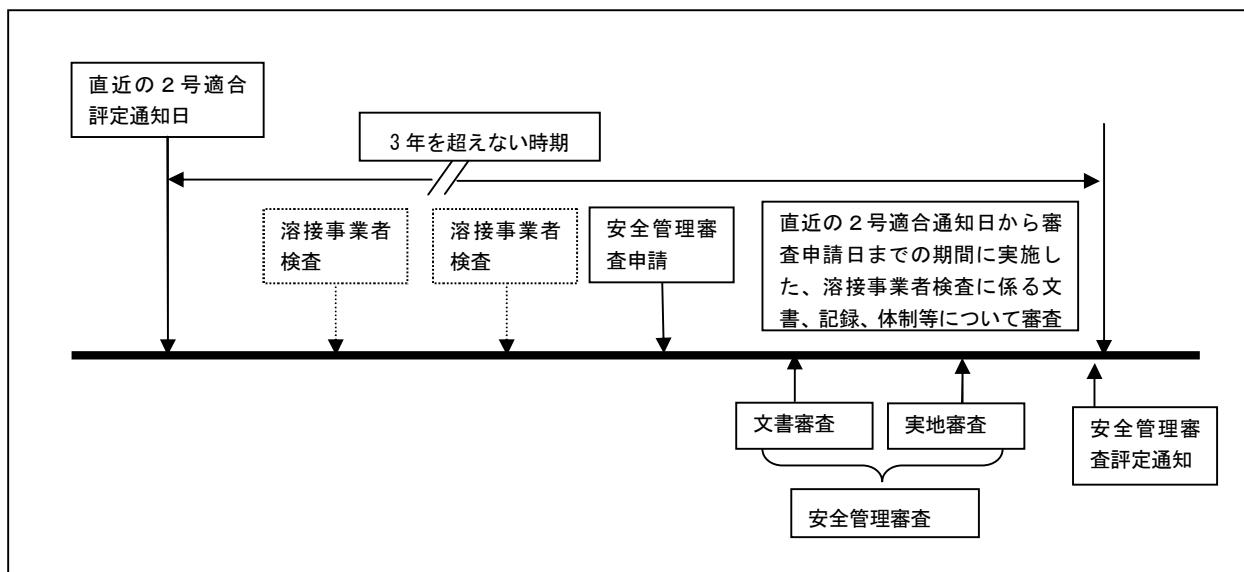


図 6 2号の2の組織に対する溶接安全管理審査の流れ

6.7. 審査結果及び評定について

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協力事業者との組み合わせの要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 50 条の 2 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。

国は、審査機関からの通知を踏まえ、原則として「表 5 審査機関による審査結果を踏まえた評定内容」に従い評定を行うものとする。

表 4 法定審査 6 項目

1. 溶接事業者検査の実施に係る組織
2. 検査の方法
3. 工程管理
4. 検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項
5. 検査記録の管理に関する事項
6. 検査に係る教育訓練に関する事項

表 5 審査機関による審査結果を踏まえた評定内容

No	審査機関による審査結果			国による評定内容
	インセンティブ関連項目		左記以外の 法定 6 審査 項目（基本項 目）	
	継続的な検 査実施体制	設置者主体 による自律 的な委託先 管理		
1	○	○	○	「十分な体制を有している。」 (2号に掲げる組織として3年間のインセンティブ期間 の付与)
2	○	×	○	「当該協力事業者との組み合わせにより十分な体制を 有している。」 (当該協力事業者との組み合わせにより 2 号に掲げる 組織として3年間のインセンティブ期間の付与。)
3	×	—	○	「体制を有している。」 (3号に掲げる組織として評定。インセンティブなし)
4	×	—	×	「体制を有していない。」 (3号に掲げる組織として評定。インセンティブなし)

○：満たしている、×：満たしていない、—：審査対象外

7. 審査の計画

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。

この他、審査機関は、登録安全管理審査機関に対する法令要求を満足しなければならない。

このため、溶接安全管理審査を適切に行うため、あらかじめ審査機関は法第 73 条に基づき業務規程を制定し、審査実施体制を構築するとともに、必要な文書規程を制定しておく必要がある。

7.2. 責任と権限

審査機関による審査は、法要求及び審査客観性を確保する観点から、2 名以上の法第 69 条第 1 項第 1 号の資格要件を満たす者による審査チーム長及び審査員から構成される「審査チーム」によって行うものとする。

7.2.1 管理組織

審査機関として、審査機関の運営方針の決定、審査計画、審査実施結果などの審査承認、審査チームメンバーの指名、内部監査などを行い、審査機関として適切な審査を行う責任と権限を有する。

7.2.2 審査チーム長

当該審査に関する全責任を有する。自ら審査員として審査を行うとともに、当該審査チームメンバーを指揮管理し、審査結果を取りまとめる。

(1) 審査チーム長の責任

- (a) 審査計画を作成する。
- (b) 設置者の検査責任者に対して、審査チームを代表する。
- (c) 審査通知書を作成する。

(2) 審査において特に注意すべき点

- (a) 参加する審査員の資格要件を含め審査に対する要求事項を明確にする。
- (b) 適用される審査要求事項及びその他の適切な指示に従い審査を指揮して管理する。
- (c) 審査を計画し、作業文書を作成し、審査チームに概要を説明する。

- (d) 溶接事業者検査実施組織が規定した文書体系を確認して、その活動の妥当性の審査結果を取りまとめる。
- (e) 溶接事業者検査実施体制に重大な問題が検出された場合や重大な技術基準不適合など致命的な不適合が発見された場合、直ちに被検査組織及び原子力安全・保安院に報告する。
- (f) 審査の実施に際して遭遇した重要な障害を審査機関の上長にすべて報告する。
- (g) 審査結果を明瞭に結論付け、かつ、不当に遅滞することなく審査機関の上長に報告する。

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) 審査員の責任

- (a) 適用される審査要求事項に従う。
- (b) 審査要求事項を打ち合わせし、明確にする。
- (c) 割り当てられた任務について、効果的、かつ、効率的に計画し、実行する。
- (d) 観察結果を文書化する。
- (e) 審査結果を審査チーム長へ報告する。
- (f) 審査の結果として実施された是正処置の有効性を検証する。
- (g) 審査に関する文書類を保持し、安全に保管する。

(2) 審査において特に注意すべき点

- (a) 審査の範囲を逸脱しない。
- (b) 客観性を旨とする。
- (c) 審査した溶接事業者検査実施体制が適切であるか結論を出すのに適切、かつ、十分な証拠を収集し、分析する。
- (d) 審査結果に影響を与え、また、審査の拡大が必要となりそうな証拠を示すものに注意を払う。
- (e) 常に倫理的な行動を取る。
- (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。

7.2.4 見習い審査員又はオブザーバー

設置者及び審査チーム長が認めた場合、見習い審査員又はオブザーバーを審査に同席させることができる。しかし、審査員としての判断をしてはならない。

7.3. 審査対象範囲

審査対象範囲は、「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」に示す当該申請溶接事業者検査に係るすべての範囲とする。

7.4. 審査の方法

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 及び同第 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。

7.4.1 施行規則第 83 条の 3 に基づく審査の方法

溶接事業者検査実施組織は、施行規則第 83 条の 2 第 2 号、第 2 号の 2、第 3 号に分類される。

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。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。

○施行規則(抜粋)

第 83 条の 2 法第 52 条第 3 項の経済産業省令で定める時期は、次のとおりとする。

- 一 (略)
- 二 火力発電所又は燃料電池発電所に関して、直近の通知において、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
- 二の二 前各号に規定する組織であって、通知を受けた日から 3 年を超えない時期に法第 52 条第 3 項の審査(以下「溶接安全管理審査」という。)を受ける必要があるとして経済産業大臣が定めるものについては、溶接安全管理審査を受ける必要が生じた時期
- 三 前各号に掲げる組織以外の組織については、溶接事業者検査を行う時期

○施行規則(抜粋)

第 83 条の 3 前条に定める時期に行う溶接安全管理審査は、次に掲げるいずれかの方法により行うものとする。

- 一 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
- 二 溶接事業者検査の実施に係る体制について確認する方法

7.4.2 施行規則 110 条に基づく審査の方法

溶接安全管理審査においては、施行規則 110 条に基づき「文書審査」及び「実地審査」をそれぞれ行う必要がある。

(1) 文書審査

文書審査は、設置者の溶接事業者検査の実施体制が法令要求どおりに合理的に実施可能なように構築されていることを確認することを目的に、関係資料の提出を受け、審査するものである。審査場所は、審査機関事務所又は設置者（検査委託先を含む）で実施するものとする。

(2) 実地審査

実地審査は、前項の「文書審査」で確認した設置者の溶接事業者検査の実施体制が実際に適切に機能しているかについて網羅的に確認するものである。

具体的には、検査実施体制が適切に機能していることを確認する観点から、溶接事業者検査に立会い、ホールドポイントが適切に設定され、適切にリリースされているか、技術基準適合確認が適切に行われていることや、検査実施計画策定が適切に行われ、適切に審査、承認がなされているかなど溶接事業者検査実施体制全般を確認する。

実地審査は、記録原本を照合する必要があるため、溶接事業者検査の実施場所及び当該検査記録の保管場所で行うものとする。

また、施行規則第 110 条に基づき、溶接事業者検査の立会い、記録及び関係者からの聞き取りにより、次に掲げる事項に関して審査を行うものとする。

- イ 設置者の法定事業者検査の実施に係る体制について文書審査により確認できない事項
- ロ 設置者があらかじめ定めた法定事業者検査の実施に係る体制に従って当該法定事業者検査が行われているかどうかを判断するために必要な事項

○施行規則(抜粋)

(安全管理審査の方法)

第 110 条 法第 71 条第二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 実地審査は、法定事業者検査の実施場所及び当該検査記録の保管場所で行うこと。
- 三 実地審査は、法定事業者検査の立会い、記録及び関係者からの聞き取りにより、次に掲げる事項に関して審査を行うこと。
 - イ 設置者の法定事業者検査の実施に係る体制について文書審査により確認できない事項
 - ロ 設置者があらかじめ定めた法定事業者検査の実施に係る体制に従って当該法定事業者検査が行われているかどうかを判断するために必要な事項

7.5. 審査要領書の発行

7.5.1 審査要領書の作成、審査、承認

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、登録審査機関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。

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。

表 6 審査要領書に規定すべき事項

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"> ● 設置者名及び所在地 ● 溶接施工工場名及び所在地 ● 審査実施場所 ● 検査責任者氏名 ● ボイラータービン主任技術者氏名 ● 連絡担当者氏名、連絡先 ● 溶接事業者検査の委託の有無 <ul style="list-style-type: none"> ➢ 委託の形態（「組み合わせ」、「組み合わせによらない」） ➢ 委託先 	
2. 審査計画に関するもの	<ul style="list-style-type: none"> ● 審査対象電気工作物 ● 審査員氏名、資格要件の確認 ● 文書審査日時及び場所 ● 実地審査日時及び場所 ● 実地審査タイムテーブル ● サンプルング手法 ● 審査基準に適合しない場合の対応 	
3. 審査記録に関するもの	<ul style="list-style-type: none"> ● 記録の種類及び作成手順 ● 審査メモ ● 審査日報（チーム会議録を含む） ● ヒアリング調査票 ● 検出事項管理票 ● 法定審査項目確認結果記録 	
4. 審査実施に必要な物品等	<ul style="list-style-type: none"> ● 携行品 ● 計測器具 ● 安全具 ● 会議室 	
5. 設置者との連絡事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 審査予告（日時、内容、審査員） ● 貸与を受ける物品等の予告 	

7.5.2 審査スケジュールの作成

実地審査は、「表 4 法定審査 6 項目」に関して、設置者の溶接事業者検査の実施に係る体制について文書審査により確認できない事項及び設置者があらかじめ定めた溶接事業者検査の実施に係る体制に従って当該溶接事業者検査が行われているかどうかを判断するために必要な事項について審査を行うものとする。審査期間内にすべての審査項目について網羅的に審査を行う必要があることから、適切なサンプリング手法の活用が必要である。

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 標準審査工数」を参照して、適切な審査内容とするものとする。

実地審査は、原則として設置者の通常業務時間内で行う必要があることから、審査スケジュールを記載したタイムテーブルを作成し、時間管理を適切に行う必要がある。

実地審査を円滑に行う観点から、要求事項を逐条で確認する要素型審査よりも、法定審査項目に即したプロセスアプローチによるプロセス型審査計画とすることが望ましい。

7.5.3 審査基準に適合しない場合の対応

審査基準に適合しないことが確認された場合は、「添付資料 3 審査基準に適合しない場合の取扱い」に従って適切に対応するものとする。

7.6. 審査におけるコミュニケーション

7.6.1 設置者とのコミュニケーション

審査チームメンバーは、溶接事業者検査スケジュール、ホールドポイント、作業日報など溶接安全管理審査を行うために必要な事項や審査に対する疑義などについて、あらかじめ指名された設置者担当者とお互いに連絡するものとする。

また、実地審査を行う前に、以下の事項について、設置者に予告するものとする。

- ・ 審査の実施内容
- ・ 溶接安全管理審査員氏名（見習い審査員・オブザーバーを含む。）
- ・ 審査場所（会議室等）の確保の依頼

7.6.2 審査機関の責任者とのコミュニケーション

審査において、疑義が発生し審査の場において解決できない問題が生じた場合などは、

審査チーム長から審査機関の責任者に報告を行い、適切な指示を受けるものとする。

7.6.3 規制当局とのコミュニケーション

審査において、技術基準に適合しないなど保安上重要な案件を検出した場合や、審査において疑義が発生し、それが解決しない場合は、速やかに原子力安全・保安院にその旨を連絡するものとする。

8. 審査の実施

8.1. 概要

審査は、前項で示した審査要領書に従い、「文書審査」及び「実地審査」を行うものとする。

8.2. 文書審査

文書審査は、実地審査に先立って行うものとする。

審査員は、当該審査のために作成し、承認された審査要領書に従い、文書審査を実施する。審査基準は、「添付資料1 溶接安全管理審査の審査基準」を適用する。

8.3. 実地審査

実地審査の基本的な流れは以下のとおりである。

8.3.1 初回会議

審査の冒頭、審査員全員及び設置者担当責任者立会の下、審査チーム長から本審査の目的、審査内容、審査スケジュール等を伝え、了解を得る。

原則として、30分以内に完了するものとする。初回会議では、審査に対する設置者の姿勢、審査の進め方に問題が起きそうかどうかなどを観察する。

8.3.2 審査の実施

審査員は、当該審査のために作成し、承認された審査要領書に従い、実地審査を実施する。審査基準は、「添付資料1 溶接安全管理審査の審査基準」を適用する。

あらかじめ文書審査において確認した設置者の溶接事業者検査が適切に機能しているかについて実地審査を行う必要がある。このため、設置者の溶接事業者検査実施体制及び実施状況について総括ヒアリングを行った後、審査要領書で設定した数以上のサンプリングを行うなどして、各溶接事業者検査プロセスの実施状況を網羅的に審査することが必要である。

サンプリング手法の活用は、審査の範囲において溶接事業者検査の実施体制を網羅的に審査するための手法であることから、サンプリングしたもの以外の審査を妨げるものではない。溶接事業者検査の実施状況全体を見渡すとともに、サンプリングしたものを詳細に審査するものである。また、サンプリングする内容を前もって設置者に予告することは、サンプリングを行う正当性が欠落するため行ってはならない。

あらかじめ計画した審査時間に審査を行うためには時間管理に細心の注意を払う必要がある。審査において問題を検出したものの、設置者と調整がつかない場合などは、問題がある旨を双方で確認した上で次の項目に進み、問題点は別途確認するよう心がけなければならない。

8.3.3 チーム会議

チーム会議は、毎日の審査終了後、チームメンバーだけで審査結果のまとめを行うものである。

目的は、聞き取り及び書類確認によって行う実施状況の確認については、審査員の主観的な要素を排除し、チームとしての結論を導き出すものであることから、チーム会議の結果は記録しておく必要がある。

8.3.4 まとめ会議

審査日が複数日にわたる場合、当日の審査の締めくくりとして、設置者に対し、当日の審査の実施内容、検出事項の状況確認、明日のスケジュール確認などを伝え、当日の審査を終了する。

8.3.5 最終会議

審査最終日のチーム会議後、設置者の責任者から最終的な確認を行った後、審査チームとしての所見を伝えた後、審査を終了する。

8.4. 審査記録の作成

8.4.1 審査日報

審査当日に行った審査内容について、審査日報を作成する。これは、審査通知書を作成するための重要な記録であることから、説明責任を意識し、調査した物件、書類名を必ず記載するなど、客観性を持たせて記録する。

8.4.2 ヒアリング調査票

溶接事業者検査員やその管理組織にヒアリングを行った場合は、その内容を客観的な証拠として確保するため、別途ヒアリング調査票を作成する。

毎日のチーム会議でその内容を報告するとともに、最終日のチーム会議までに審査チーム長へ提出する。

8.5. 検出事項発見時の対応

審査によって審査基準に適合しない事案又は技術基準に適合しない保安上重要な問題を検出した場合は、その内容を記載し、設置者からの同意した旨のサインを受領し、その写しを設置者に渡す。設置者から同意が得られなかった場合は、サインなしで設置者に渡す。

検出事項のうち、「添付資料3 審査基準に適合しない場合の取扱い」に規定する「重大な不適合」が検出された場合は、速やかに「様式2 検出事項報告様式」に従い、原子力安全・保安院にその旨を報告する。

9. 審査結果及び評定の通知

9.1. 審査通知書の作成

審査チーム長は、審査後速やかに審査結果について、「様式 3 電気事業法第 52 条第 5 項で準用する同法第 50 条の 2 第 5 項に基づく溶接安全管理審査結果通知様式」に従って審査結果を取りまとめる必要がある。審査結果の取りまとめに当たっては、審査員は、これに協力するものとする。

9.2. 審査通知書の審査及び承認

審査チーム長が取りまとめた審査結果について、審査機関があらかじめ定めた審査、承認プロセスに従って、審査内容及び審査結果が適切であることについて、審査、承認を行う必要がある。

審査結果に不備が発見された際は、適切な処置を行うとともに、審査機関内で同種の問題が再発しないよう所要の対策を講じる必要がある。

9.3. 審査通知書の通知

審査機関は、審査機関における審査承認プロセスを完了した後、審査結果を「様式 3 電気事業法第 52 条第 5 項で準用する同法 50 条の 2 第 5 項に基づく溶接安全管理審査通知様式」に従い、速やかに経済産業大臣あて通知しなければならない。

また、審査機関はこの写しを設置者へ送付するものとする。

9.4. 評定結果の通知

経済産業大臣は、審査機関からの通知に基づき評定を行い、その結果を速やかに「様式 4 設置者に対する審査及び評定結果の通知様式」に基づき受審組織に通知する。

また、原子力安全・保安院は、この写しを審査機関に対して送付するものとする。

10. 評価及び改善

10.1. クレームに対する対応

審査機関は、溶接安全管理審査に関する苦情等があったときの処置手順を規定するものとする。

- (a) 苦情等に対する調査は、当該苦情等に関係しない者の中から組織が指名した 2 名以上の者が行う。
- (b) 苦情等の受理、調査結果及び対処方針を苦情申立て者等に報告する。
- (c) 審査機関は、苦情等が当該業務に係る溶接安全管理審査の実施に影響があると判断するときは、溶接安全管理審査業務の継続等その取扱いを決定する。

10.2. 定期的な実施状況の把握及びレビュー

審査機関は、溶接安全管理審査の実施について、的確に行われていることを明確にするため、あらかじめ定められた間隔で内部監査及びマネジメントレビューを行うものとする。

10.3. 審査プロセスの監視及び測定

審査機関は、溶接安全管理審査が適切に行われていることを適切な方法で監視し、適用可能な場合には測定するものとする。これらは、審査プロセスが計画どおりの結果を達成する能力があることを実証するものとする。審査プロセスが計画どおりの結果が達成できない場合には、適宜、修正及び是正処置をとるものとする。

10.4. 不適合管理

審査機関は、溶接安全管理審査業務に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらを識別し、管理することを確実にするものとする。不適合の処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を規定するものとする。

10.5. 改善

審査機関は、評価改善プロセスを通じて、溶接安全管理審査体制の有効性を継続的に改善するものとする。評価改善プロセスには、内部監査、マネジメントレビュー、審査プロセスの監視及び測定、不適合管理、是正処置、予防処置を含む。

様式 1 申請書記載様式

溶接安全管理審査申請書

申請番号：
申請年月日： 年 月 日

登録安全管理審査機関
代表者 殿

住 所：
氏 名：(名称及び代表者の氏名)印

電気事業法第 52 条第 3 項の規定により次のとおり審査を受けたいので申請します。

審査を受けようとする組織の名称	(名称) (住所)
溶接事業者検査の協力事業者の名称 (複数の場合はすべて記載：別紙添付可)	
溶接事業者検査の実施場所及び当該検査記録の 保管場所(複数の場合はすべて記載)	(名称) (住所)
溶接事業者検査対象電気工作物の概要 (名称及び数量：別紙添付可)	
施行規則第 83 条の 2 各号に掲げる組織の区分	2 号に掲げる組織(継続) 2 号の 2 に掲げる組織 3 号に掲げる組織
溶接事業者検査の実施時期	

(添付資料)

- 溶接事業者検査実施体制表
- 溶接事業者検査マニュアル
- 溶接事業者検査実施要領書
- 溶接事業者検査工程表
- 溶接部詳細を示す資料
- 委任状
- 前回評定通知書
- 連絡窓口担当者氏名

様式2 検出事項報告様式

番 号
年 月 日

原子力安全・保安院 電力安全課長 殿

住 所：

氏 名：(審査機関名称及び代表者の氏名) 印

溶接安全管理審査実施中における検出事項について

平成 年 月 日付け第 号をもって から申請のあった溶接安全管理審査を実施しているところですが、審査中に下記のとおり検出事項がありましたので、下記のとおり報告します。

記

- 1．審査を受けた組織の名称(協力事業者との組み合わせの場合はその名称)
- 2．申請年月日、申請番号、審査期間
- 3．溶接事業者検査の内容
- 4．検出事項の内容

様式3 電気事業法第52条第5項で準用する同法第50条の2第5項に基づく溶接安全管理審査結果通知様式

番 号
年 月 日

経済産業大臣 殿

住 所：

氏 名：(審査機関名称及び代表者の氏名) 印

溶接安全管理審査結果の通知について

電気事業法第52条第3項の規定に基づき溶接安全管理審査(以下、「審査」という。)を行ったので、同法第52条第5項において準用する同法第50条の2第5項に基づき、審査結果を別紙のとおり通知します。

1. 審査を受けた組織

申請年月日及び申請番号：

設置者名（審査を受けた組織の名称及び所在地）：

協力事業者（名称及び所在地）：

溶接事業者検査実施場所（溶接施工工場名及び発電所名等並びに所在地）：

2. 審査年月日

文書審査年月日及び実施場所

実地審査年月日及び実施場所

3. 審査を行った者の氏名

職・氏名

4. 溶接事業者検査の責任者氏名

所属・職・氏名

5. 溶接事業者検査の内容

6. 審査に適用した基準

7. 審査の結果

審査項目種別	審査項目	審査結果
基本審査項目	溶接事業者検査の実施に係る組織	
	検査の方法	
	工程管理	
	検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項	
	検査記録の管理に関する事項	
インセンティブ関連審査項目	検査に係る教育訓練に関する事項	
	継続的な検査実施体制	
	設置者主体による自律的な委託先管理	

審査結果欄にはそれぞれの審査項目に対する評価結果として「良」、「否」を記載し、所見で詳細を説明。

インセンティブ関連審査項目については、審査を行わなかった場合には「-」を記載。

8. 所見

8.1. 総合所見

8.2. 溶接事業者検査の実施に係る組織の適切性

所見及び関連文書名

8.3. 検査の方法の適切性

所見及び関連文書名

8.4. 工程管理の適切性

所見及び関連文書名

8.5. 検査において協力した事業者がある場合には当該事業者の管理の適切性

所見及び関連文書名

8.6. 検査記録の管理の適切性

所見及び関連文書名

8.7. 検査に係る教育訓練の適切性

所見及び関連文書名

8.8. インセンティブ関連審査項目の適切性

所見及び関連文書

9. 溶接安全管理審査において参照した資料名

様式4 設置者に対する審査及び評価結果の通知様式

番 号
年 月 日

株式会社

殿

経済産業大臣

溶接安全管理審査の審査結果及び評価結果の通知について

平成 年 月 日付け第 号をもって から通知があった上記の件について、電気事業法第5条第5項において準用する同法第50条の2第7項の規定に基づき、下記のとおり通知します。

記

1. 審査を受けた組織の名称(協力事業者との組み合わせの場合はその名称)
2. 審査基準
安全管理審査実施要領(火力設備)
(平成 年 月 日付け平成 . . 原院第 号)
3. 審査結果

審査項目種別	審査項目	審査結果
基本審査項目	溶接事業者検査の実施に係る組織	
	検査の方法	
	工程管理	
	検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項	
	検査記録の管理に関する事項	
	検査に係る教育訓練に関する事項	
インセンティブ関連項目	継続的な検査実施体制	
	設置者主体による自律的な委託先管理	

4. 評価結果(次のうち、いずれかを記載)
 - 当該審査を受けた組織は、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。
 - 当該審査を受けた組織は、当該協力事業者との組み合わせ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。
 - 当該審査を受けた組織は、溶接事業者検査の実施につき体制がとられている。
 - 当該審査を受けた組織は、溶接事業者検査の実施につき体制がとられていない。
5. 次回の溶接安全管理審査の受審時期
電気事業法施行規則第83条の2(第2号、第2号の2、第3号)の規定に基づき受審すること。

溶接安全管理審査の審査基準

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、電気事業法第 52 条第 4 項及び同法施行規則第 73 条の 8 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。

- ① 溶接事業者検査の実施に係る組織
- ② 検査の方法
- ③ 工程管理
- ④ 検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項
- ⑤ 検査記録の管理に関する事項
- ⑥ 検査に係る教育訓練に関する事項

各法定審査項目に関する具体的な審査に当たっては、別紙に掲げる審査基準を適用する。

1. 溶接事業者検査の実施に係る組織

溶接事業者検査の体制は、図 1 に示すように、協力事業者との組み合わせの有無、十分な体制を有し継続的な改善を行う能力の有無によって、3 つのバリエーションがある。それぞれに対する協力事業者の管理の程度を表 1 に示す。

これらのことを踏まえ、審査機関は、設置者が構築した「溶接事業者検査の実施に係る組織」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。

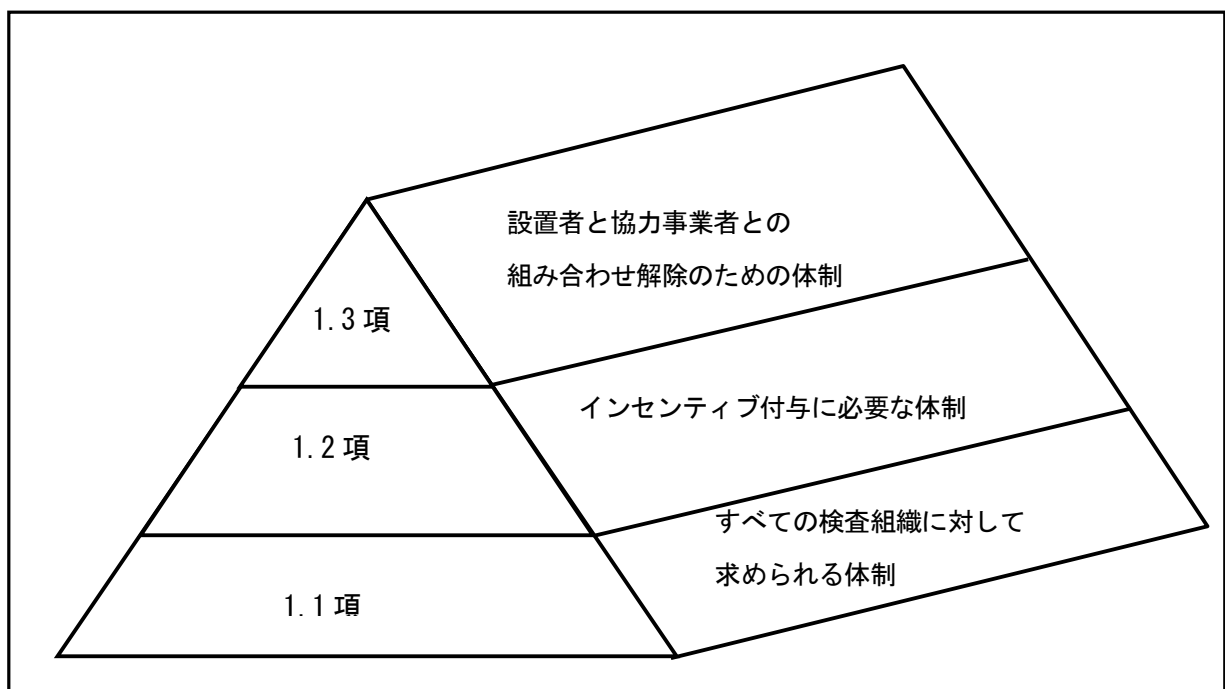


図 1 溶接事業者検査実施体制のバリエーション

表 1 溶接事業者検査実施体制のバリエーションと協力事業者管理の程度

	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	インセンティブ付与に必要な体制	設置者と協力事業者との組み合わせ解除のための体制
マニュアルの制定	必須でない	必須	必須
設置者の管理の程度	溶接施工した構造物についての技術基準適合確認及び記録の保管を行う。	特定の協力事業者に対する管理を協力事業者と共に継続的に行う。	すべての協力事業者に対する管理を自らの判断基準で、自ら継続して行う。

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

審査機関は、溶接事業者検査実施組織が設備工事計画に即し、適切な溶接事業者検査を行うことを確実にする体制を有しているか否かを、次の①、②が適切に行われることを審査する観点から、以下の(1)～(5)の事項について審査しなければならない。

- ① 設備工事計画に即した検査実施体制の構築及び検査計画の策定が適切に行われていること。
- ② 溶接事業者検査が検査計画に従って適切に実施されていること。

(1) 検査実施体制の構築

- ① 溶接事業者検査実施組織は、検査実施体制を発電所や工場など同一構内に設置される電気工作物に対する溶接事業者検査が一元管理される組織ごとに構築していること。
- ② 設備工事計画に従って、電気事業法第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 検査実施体制にボイラー・タービン主任技術者が含まれていること。
- ④ 溶接事業者検査実施組織における役割分担及び責任と権限を明確にしていること。

(2) 審査承認プロセスの明確化

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の計画、実施に関する審査、承認プロセスを適切に構築していること。

(3) 溶接検査員の力量管理及び指名

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に従事する検査員の必要な教育、訓練、技能及び経験を判断の根拠として力量があるものの中から、必要な数の検査員を指名していること。
- ② 溶接事業者検査を適切に行うため、必要な数の検査員が必要な箇所へ配置される仕組みを有していること。
- ③ 検査員は、溶接施工工場(製作部門)からの独立性を有していること。

(4) 文書及び記録の管理

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査で必要とされる文書を管理していること。ただし、記録は文書の一つではあるが、「5. 検査記録の管理に関する事項」に従って管理していること。
- ② 次の活動に必要な管理を規定していること。
 - a) 発行前に、適切かどうかの観点から文書を承認する。
 - b) 文書をレビューする。また、必要に応じて更新し、再承認する。
 - c) 文書の変更の識別及び現在の改訂版の識別を確実にする。
 - d) 該当する文書の適切な版が、必要なときに、必要なところで使用可能な状態にあ

ることを確実にする。

- e) 文書が読みやすく、容易に識別可能な状態であることを確実にする。
- f) どれが外部で作成された文書であることを明確にし、その配付が管理されていることを確実にする。
- g) 廃止文書が誤って使用されないようにする。また、これらを何らかの目的で保持する場合には、適切な識別をする。

(5) 協力事業者の管理

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の一部を協力事業者に外部委託することを決めた場合には、外部委託したプロセスに関して「4. 検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項」に基づき管理していること。

1.2. インセンティブ付与に必要な体制

- ① 継続的な溶接事業者検査実施体制を構築し、維持するため以下に示す事項についてマニュアル化され、維持していること。
- 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

1.2.1 組織、検査実施体制

- ① 設置者は、溶接事業者検査の法的な位置付けを十分に理解した上で、品質方針及び品質目標を明確にし、組織、実施体制を構築していること。

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、電気事業法に基づき、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 検査実施体制は、発電所や工場など同一構内に設置される電気工作物に対する溶接事業者検査が一元管理される組織ごとに構築していること。
- ③ 溶接事業者検査実施組織の検査実施方針及び目標を明確にしていること。
- ④ 関係者に対する責任及び権限が定められ、溶接事業者検査実施組織全体に周知されていることを確実にする仕組みを構築し、実行していること。また、組織内にコミュニケーションのための適切なプロセスが確立されることを確実にしていること。
- ⑤ 溶接事業者検査の一部を外部委託することを溶接事業者検査実施組織が決めた場合には、溶接事業者検査実施組織は外部委託したプロセスに関して管理を確実にしていること。外部委託したプロセスの管理について、溶接事業者検査マニュアルの中で明確にしていること。

- ⑥ 溶接事業者検査マニュアルについて、検査業務によって得られた知見、監査等によって得られた知見を的確に反映する観点から、必要の都度及び定期的な見直しを行う仕組みを有していること。
- ⑦ 溶接事業者検査マニュアルに従って組織運営が適切に機能する状況にあること。

(2) 教育訓練

- ① 溶接事業者検査に関連する業務に従事する要員は、必要な教育、訓練、技能及び経験を判断の根拠として力量があることを確実にしていること。
- ② 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に関連する業務に従事する要員に対して次の事項を実施していること。
 - a) 溶接事業者検査に関連する業務に従事する要員に必要な力量を明確にしていること。
 - b) 必要な力量がもてるように教育・訓練し、又は他の処置をとっていること。
 - c) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価していること。
 - d) 溶接事業者検査実施組織の要員が、自らの活動のもつ意味と重要性を認識し、自らどのように貢献できるかを認識することを確実にしていること。
 - e) 教育、訓練、技能及び経験について該当する記録が作成され、維持されていること。

1.2.3 検査資源の管理

(1) 溶接事業者検査実施組織を構成する人的管理

- ① 溶接事業者検査実施組織は、構成する人的管理として、「6. 検査に係る教育訓練に関する事項」を構築し、維持していること。

(2) 検査設備

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に必要な検査設備を明確にし、維持管理していること。

(3) 検査実施環境

- ① 溶接事業者検査実施組織は、必要な作業環境を明確にし、運営管理していること。

1.2.4 溶接事業者検査の計画

(1) 検査員の指名

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に従事する検査員について、必要な教育、訓練、技能及び経験を判断の根拠として力量があるものの中から、検査員を指名する仕組みを有していること。
- ② 溶接事業者検査を適切に行うため、必要な数の検査員が必要な箇所へ配置される

仕組みを有していること。

- ③ 溶接事業者検査実施組織は、溶接施工工場（製作部門）からの独立性を確保する仕組みを構築していること。

(2) 検査対象の選定

- ① 溶接事業者検査実施組織は、あらかじめ電気事業法及び同施行規則等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、あらかじめ電気事業法及び同施行規則等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、あらかじめ電気事業法及び同施行規則等に適合する溶接事業者検査の方法を規定しておくこと。

1.2.5 設置者による協力事業者の管理

- ① 協力事業者との組み合わせによらない継続的な溶接事業者検査実施体制を構築している場合は、「1.3. 設置者と協力事業者との組み合わせ解除のための体制」による。
- ② 特定の協力事業者との組み合わせによる継続的な溶接事業者検査実施体制としている場合、必要な協力事業者の管理について、協力事業者とともに溶接事業者検査実施体制を構築し運用していること。

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電気事業法に適合し、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 監査員は自らの溶接事業者検査は監査しないこと。
- ③ 監査の計画及び実施、結果の報告、記録の維持に関する責任、並びに要求事項を「文書化された手順」の中で規定していること。
- ④ 監査された領域に責任をもつ管理者は、発見された不適合及びその原因を除去するために遅滞なく処置がとられることを確実にする仕組みを構築し、維持している

こと。フォローアップには、とられた処置の検証及び検証結果の報告を含める仕組みを構築し、維持していること。

(2) 是正処置

- ① 溶接事業者検査実施組織は、「3.4. 溶接事業者検査プロセスの監視及び測定」及び「3.5. 検査及び試験の管理」などによって得られた情報を基に、是正処置を講ずるための以下の仕組みを有していること。
- ② 溶接事業者検査実施組織は、再発防止のため、不適合の原因を除去する処置をとること。
- ③ 是正処置は、発見された不適合のもつ影響に見合うものであること。
- ④ 次の事項に関する要求事項を規定するために「文書化された手順」を確立していること。
 - a) 不適合の内容確認
 - b) 不適合の原因の特定
 - c) 不適合の再発防止を確実にするための処置の必要性の評価
 - d) 必要な処置の決定及び実施
 - e) とった処置の結果の記録
 - f) 是正処置において実施した活動のレビュー

(3) 予防処置

- ① 溶接事業者検査実施組織は、起こり得る不適合が発生することを防止するために、自らの組織における溶接事業者検査の実施によって得られた知見及び外部から得られた知見の活用を含め、その原因を除去する処置を決めていること。
- ② 予防処置は、起こり得る問題の影響に見合ったものであること。
- ③ 次の事項に関する要求事項を規定するために「文書化された手順」を確立していること。
 - a) 起こり得る不適合及びその原因の特定
 - b) 不適合の発生を予防するための処置の必要性の評価
 - c) 必要な処置の決定及び実施
 - d) とった処置の結果の記録
 - e) 予防処置において実施した活動のレビュー

1.2.7 個々の設備工事計画に基づき行われる溶接事業者検査実施体制との整合

- ① 個々の設備工事計画に基づき行われる溶接事業者検査実施体制が、継続的な検査実施体制に従って適切に行われており、矛盾がないこと。

1.3. 設置者と協力事業者との組み合わせ解除のための体制

- ① 設置者と協力事業者との組み合わせによらない溶接事業者検査実施体制としている場合は、「1.2. インセンティブ付与に必要な体制」に加え、「4.2. 設置者による自律的な協力事業者の管理」に基づき協力事業者の管理方法を構築し、運用していること。

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。

2.1. 一般事項

- ① 溶接事業者検査実施組織は、電気事業法及び同施行規則等に基づき、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、電気事業法第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。
- ③ 溶接作業は、特殊工程であることを踏まえ、プロセス及びプロダクトの合格基準を明確にしていること。
- ④ 溶接事業者検査は、検査設備が検査項目に適した仕様を備え、溶接作業があらかじめ指名された溶接士によって行われ、適切な点検及び校正がなされた検査設備を用いて検査が行われていることが確認されるものであること。
- ⑤ 溶接事業者検査実施組織は、溶接施工工場(製作部門)で行う検査の信頼性をあらかじめ踏まえた上で、溶接施工工場(製作部門)で行う検査との取り扱い及びサンプリングの方法などを明確にし、信頼性及び客観性のある方法によって溶接事業者検査を行うものであること。
- ⑥ 検査の方法について、「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」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 「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あらかじめ検証し、その内容を記録していること。

2.2. 検査に対する要求事項の明確化及びレビュー

溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査を適切に行うために必要な要求事項を次の観点から明確に文書化するとともに、溶接事業者検査を行う前にその内容のレビューを完了していること。

2.2.1 要求事項の明確化

- ① 溶接事業者検査に関連する法令・規制要求事項
- ② 明示されていないが、溶接事業者検査に不可欠な要求事項
- ③ 溶接事業者検査実施組織が必要と判断する追加要求事項

2.2.2 要求事項のレビュー

- ① 溶接事業者検査に対する要求事項が定められていること。

- ② 溶接事業者検査に対する要求事項が以前に提示されたものと異なる場合には、それについて解決されていること。
- ③ 溶接事業者検査実施組織が、定められた要求事項を満たす能力をもっていること。
- ④ 溶接事業者検査に対する要求事項が変更された場合には、溶接事業者検査実施組織は、関連する文書を修正していること。また、変更後の要求事項が関連する要員に理解されていることを確実にする仕組みを構築し、維持していること。

2.3. 監視機器及び測定機器等の管理

- ① 溶接事業者検査に対する要求事項への適合性を実証するために、溶接事業者検査実施組織は、実施すべき監視及び測定の方法を明確にしていること。また、そのために必要な監視機器及び測定機器を明確にしていること。
- ② 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査が適切に行われるために必要な監視及び測定を実施するプロセスを確立していること。
- ③ 溶接事業者検査の判定に使用する測定機器に関し、次の事項を満たしていること。
 - a) 定められた間隔又は使用前に、国際又は国家計量標準にトレース可能な計量標準に照らして校正又は検証する。そのような標準が存在しない場合には、校正又は検証に用いた基準を記録する。
 - b) 機器の調整をする、又は必要に応じて再調整する。
 - c) 校正の状態が明確にできる識別をする。
 - d) 測定した結果が無効になるような操作ができないようにする。
 - e) 取扱い、保守、保管において、損傷及び劣化しないように保護する。
- ④ さらに、測定機器が要求事項に適合していないことが判明した場合には、溶接事業者検査実施組織は、その測定機器でそれまでに測定した結果の妥当性を評価し、記録していること。溶接事業者検査実施組織は、その機器及び影響を受けた溶接事業者検査に対して、適切な処置をとること。校正及び検証の結果の記録を維持していること。
- ⑤ 規定要求事項にかかわる監視及び測定にコンピュータソフトウェアを使う場合には、そのコンピュータソフトウェアによって意図した監視及び測定ができることを確認していること。この確認は、最初に使用するのに先立って実施していること。また、必要に応じて再確認していること。

2.4. 検査計画の策定

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に必要な要求事項を明確にし、必要なプロセスを計画して、構築していること。
- ② 溶接事業者検査の計画は、その他のプロセスの要求事項と整合性がとれていること。
- ③ 溶接事業者検査の計画に当たっては、組織は次の事項について該当するものを明

確にしていること。

- a) 溶接事業者検査に対する要求事項
 - b) 溶接事業者検査に特有な、プロセス及び文書の確立の必要性、並びに資源の提供の必要性
 - c) その溶接事業者検査のための検証、妥当性確認、監視、検査及び試験活動、並びにこれらの合否判定基準
 - d) 溶接事業者検査のプロセス及びその結果が要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録
- ④ マニュアル、要領書における溶接事業者検査の方法の規定は、溶接事業者検査実施組織が検査を適切に行うために適した様式であること。

3. 工程管理

審査機関は、溶接事業者検査実施組織に対する「工程管理」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。

3.1. 一般事項

- ① 溶接事業者検査実施組織は、電気事業法及び同施行規則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。
- ② この中で、特殊工程である溶接作業であることを踏まえ、ホールドポイントが適切に設定されるとともに、ホールドポイントのリリース、記録作成、識別、トレーサビリティの確保、不適合管理、修正処置、是正処置、その他溶接施工工場（製作部門）側との取り合いが明確にされていること。
- ③ 必要な溶接事業者検査の全工程が確実に実施される仕組みを有しているとともに、適切に実行されていること。

3.2. 溶接事業者検査の管理

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査を「2.2. 検査に対する要求事項の明確化及びレビュー」に従って管理された状態で実施していること。「2.4. 検査計画の策定」に基づき、次の状態で検査を実施していること。
 - a) 溶接事業者検査の要求事項との係わりを述べた情報が利用できる。
 - b) 必要に応じて、作業手順が利用できる。
 - c) 適切な設備を使用している。
 - d) 監視機器及び測定機器が利用でき、使用している。
 - e) 規定された監視及び測定が実施されている。
 - f) リリース（次工程への引渡し）が規定されたとおりに実施されている。

3.3. 識別及びトレーサビリティ

- ① 必要な場合には、溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査の計画及び実施の全過程において適切な手段で溶接事業者検査を識別していること。
- ② 溶接事業者検査実施組織は、監視及び測定の要求事項に関連して、溶接事業者検査の状態を識別していること。
- ③ 溶接事業者検査において、トレーサビリティが要求されているものについて、溶接事業者検査実施組織は、固有の識別を管理し、記録していること。

3.4. 溶接事業者検査プロセスの監視及び測定

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査のプロセスを適切な方法で監視し、適用可能な場合には、測定をしていること。特に、溶接事業者検査において、製作部門で作成された記録による検査を活用する場合は、取得されたデータの信憑性を裏付

けるために必要な監視及び測定が規定されていること。

- ② これらの方法は、プロセスが計画どおりの結果を達成する能力があることを実証するものであること。
- ③ 計画どおりの結果が達成できない場合には、適宜、修正及び是正処置を行っていること。

3.5. 検査及び試験の管理

- ① 溶接事業者検査実施組織は、検査対象に対する電気工作物が技術基準を満足していることを検証するために、合否判定基準を明確にするとともに、あらかじめ定められた検査の計画に従って、適切な段階で検査が実施されていること。
- ② 検査員の独立の程度を定め、適切な数の検査員が配置され、適切な検査が行われていること。
- ③ 検査の合否判定基準への適合の証拠を維持していること。記録には、リリース(次工程への引渡し)を正式に許可した人を明記していること。
- ④ あらかじめ定められた検査の計画で決めた検査及び試験が完了するまでは、当該電気工作物を使用しないこと。

3.6. 不適合管理

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に対する要求事項に適合しない状況が放置されることを防ぐために、それらを識別し、管理することを確実にしていること。なお、不適合管理には、溶接事業者検査実施組織の検査の不適合及び検査によって検出された製作部門の不適合が含まれる。
- ② 不適合の処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を「文書化された手順」に規定していること。
- ③ 溶接事業者検査実施組織は、次のいずれかの方法で、不適合が処理されていること。
 - a) 発見された不適合を除去するための処置をとる。
 - b) 当該の権限をもつ者が、特別採用によって、その使用、リリース(次工程への引渡し)、又は合格と判定することを正式に許可する。
 - c) 本来の意図された使用又は適用ができないような処置をとる。
- ④ 不適合の性質の記録及び、不適合に対してとられた特別採用を含む処置の記録を維持していること。
- ⑤ 溶接事業者検査において検出された不適合に対して、製作部門に対し修正指示を行い、修正を施した場合には、要求事項への適合性を実証するための再検証を行っていること。
- ⑥ 引渡し後に不適合が検出された場合には、溶接事業者検査実施組織は、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をとっていること。

4. 検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項

審査機関は、溶接事業者検査実施組織に対する「検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項」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。

4.1. すべての検査実施組織に対して求められる協力事業者への管理項目

設置者は、検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する以下の事項を定めて実施し、記録していること。

- (1) 外部委託先への要求事項
- (2) 外部委託先の選定、評価基準及びその結果
- (3) 外部委託業務に対する検証要領
- (4) 外部委託業務に対する検証結果

4.2. 設置者による自律的な協力事業者の管理

- ① 協力事業者との組み合わせによらない継続的な溶接事業者検査実施体制を構築する場合は、以下の委託先管理を適切に構築し、運用していること。

4.2.1 外部委託プロセス

- ① 設置者は、規定した外部委託要求事項に従って、溶接事業者検査が適切に行われることを確実にすること。
- ② 溶接事業者検査の委託先及び委託した溶接事業者検査実施内容に対する管理の方式と程度は、保安の重要度に応じて定めること。
- ③ 設置者は、溶接事業者検査の委託先が設置者の要求事項に従って溶接事業者検査を実施できる能力を判断の根拠として、委託先を評価し、選定すること。選定、評価及び再評価の基準を定めること。
- ④ 評価の結果の記録及び評価によって必要とされた処置があればその記録を維持すること。

4.2.2 外部委託に対する要求事項の明確化

- 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。
 - 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
 - b. 溶接検査員の適格性確認に関する要求事項

- c. 品質マネジメントシステムに関する要求事項
 - d. 記録に関する要求事項
- ② 設置者は、溶接事業者検査の委託先に伝達する前に、規定した要求事項が妥当であることを確実にすること。

4.2.3 外部委託した溶接事業者検査内容の検証

- ① 設置者は、外部委託した溶接事業者検査の内容及び結果が、規定した要求事項を満たしていることを確実にするために、必要な検査又はその他の活動を定めて実施すること。なお、実施した必要な検査又はその他の活動は、記録すること。

5. 検査記録の管理に関する事項

審査機関は、溶接事業者検査実施組織に対する「検査記録の管理に関する事項」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。

5.1. 一般事項

- ① 溶接事業者検査実施組織は、要求事項への適合の証拠を示すために、記録を作成し、維持していること。
- ② 記録は、読みやすく、容易に識別可能で、検索可能であること。
- ③ 記録の識別、保管、保護、検索、保存期間及び廃棄に関して必要な管理を規定するために、「文書化された手順」が確立されていること。

5.2. 記録の作成

- ① 溶接事業者検査実施組織は、施行規則第 82 条の 2 に基づき、溶接事業者検査の結果の記録として、次に掲げる事項を記載しているものであること。なお、記録は、溶接作業が適切に実施され、適切に検査されたことを証明するために十分な客観的証拠であること。
 - 一 検査年月日
 - 二 検査の対象
 - 三 検査の方法
 - 四 検査の結果
 - 五 検査を実施した者の氏名
 - 六 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じたときは、その内容
 - 七 検査の実施に係る組織
 - 八 検査の実施に係る工程管理
 - 九 検査において協力した事業者がある場合には、当該事業者の管理に関する事項
 - 十 検査記録の管理に関する事項
 - 十一 検査に係る教育訓練に関する事項
- ② 「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が作成されていること。

5.3. 記録の保存

- 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五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電気事業法第 52 条第 5 項において準用する電気事業法第 50 条の 2 第 7 項の通知を受けるまでの期間保存するものであること。
- 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電気事業法第 50 条の 2 第 7 項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。

6. 検査に係る教育訓練に関する事項

審査機関は、溶接事業者検査実施組織に対する「検査に係る教育訓練に関する事項」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。

6.1. 検査に必要な力量の確保

- ① 溶接事業者検査実施組織は、溶接事業者検査に関連する業務に従事する要員の必要な教育、訓練、技能及び経験を判断の根拠として力量があることを確実にしていること。
 - (1) 溶接事業者検査に従事する要員に必要な力量を明確にする
 - (2) 必要な力量がもてるように教育・訓練し、又は他の処置をとる
 - (3) 教育・訓練又は他の処置の有効性を評価する

6.2. 教育訓練記録の作成及び維持

- ① 教育、訓練、技能及び経験について該当する記録が作成され、維持されていること。

3号組織に対する溶接安全管理審査の標準審査工数

審査業務	審査業務内容	標準工数	実施時期	審査場所	備考
審査計画	審査計画の作成・審査・承認	1.0 人日	○ 申請受理後速やかに	審査機関	
文書審査	文書化の適切性の審査の実施	2.0 人日	○ 実地審査を行う前	審査機関	<ul style="list-style-type: none"> 指摘事項は、速やかに書面で通知する。 不明、疑義点は実地審査で確認する。
実地審査	審査基準項目別審査の実施 ①組織 ②教育訓練 ③検査の方法 ④記録の管理 ⑤検査工程管理 ⑥外部委託管理 評価・改善	3.0 人日+ α	○ 工程中 (溶接施工した構造物に対する検査を行った日を起算日として3か月を超えて継続する場合は、3か月ごと。) (複数の場所で検査を行う場合は検査を行う場所ごとに審査を実施。)	溶接事業者検査の実施場所及び当該記録が保管されている場所 (設置者、溶接施工工場)	<ul style="list-style-type: none"> 実地審査対象の全項目を審査する。 検査工程管理の分野を含めて、実地審査の項目全体の維持状況を網羅的に審査する。その一環として、溶接構造物が技術基準に適合しているかをサンプル的に確認する。 申請書に含まれる工作物の事業者検査期間が3か月を超える場合は、3か月を超えるごとに実地審査を追加実施する。 すべての溶接事業者検査が完了したときの実地審査は、設置者による最終検証状況、及び検査記録の保管状況を含めて、事業者検査が終了していることを確認する。また、前流の審査で指摘事項があった場合のフォロー状況確認を行う。(疑義がある場合は溶接施工工場でも審査を行うことがある) 左記の標準工数は、実地審査2回を前提としており、申請された工作物や溶接継手の数に応じた実地審査の内容若しくは審査過程での疑義事項が多く審査時間が大幅に増加した場合は工数の補正(α)を行う。なお、追加の実地審査については、1回につき$\alpha=1.0$を加算する。
	検査伴う会議の実施 (初回会議、まとめ会議、チーム会議、最終会議等)	1.0 人日	○ すべての溶接事業者検査が完了したとき		
通知書作成	通知書の作成・審査・承認	1.0 人日	○ 審査終了後速やかに	審査機関	
合計		8.0 人日+ α			

注1：1人日 = 8時間相当の審査業務工数

注2：審査実務(文書審査、実地審査)は2名で実施

2号組織及び2号の2の組織に対する溶接安全管理審査の標準審査工数

審査業務	審査業務内容	標準工数	実施時期	審査場所	備考
審査計画	審査計画の作成・審査・承認	1.0 人日	○ 申請受理後速やかに	審査機関	
文書審査	文書化の適切性の審査の実施	2.0 人日	○ 実地審査を行う前	審査機関	<ul style="list-style-type: none"> ・ 指摘事項は、速やかに書面で通知する。 ・ 不明、疑義点は実地審査で確認する。
実地審査	審査基準項目別審査の実施 ①組織 ②教育訓練 ③検査の方法 ④記録の管理 ⑤検査工程管理 ⑥外部委託管理 評価・改善	2.5 人日+ β	○ 文書審査の終了後	溶接事業者検査の実施場所及び当該記録が保管されている場所(設置者、溶接施工工場)	<ul style="list-style-type: none"> ・ 直近の評定通知を受領した以降に実施されたすべての溶接事業者検査記録を審査対象とする。 ・ 当該記録を網羅的に審査するとともに、標準審査工数の範囲で詳細審査(深掘り審査)の対象を無作為抽出する。 ・ なお、標準工数で10%程度のサンプリング率が確保できない場合は、審査工数の補正(β)を行うことがある。 ・ 実地審査では、前回審査時における指摘事項のフォロー状況を確認する。
	検査伴う会議の実施 (初回会議、まとめ会議、チーム会議、最終会議等)	1.0 人日			
通知書作成	通知書の作成・審査・承認	1.0 人日	○ 審査終了後速やかに	審査機関	
合 計		7.5 人日+ β			

注1：1人日 = 8時間相当の審査業務

注2：審査実務(文書審査、実地審査)は2名で実施

審査基準に適合しない場合の取扱い

安全管理審査の過程において、審査基準に適合しない事項を検出した場合の取扱いは、次のとおりとする。

1. 事実認定

検出された審査基準に適合しない事項について、設置者から十分意見を聴取し、かつ客観的資料に基づき事実を認定し、記録する。

審査基準に適合しない事項に対して設置者側の同意が得られない場合は、その旨を記録する。

2. 審査基準に適合しない事項の分類

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。

2.1. 重大

次のいずれかに対応するもの。

- (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

【例示】

- (a) 溶接事業者検査に係るデータの改ざん、ねつ造などの不適切な行為が発見された場合
- (b) 検査対象の選定に重大な瑕疵が検出された場合(施行規則第 79～80、83 条)
- (c) 溶接事業者検査の結果の記録を適切に行っていない場合(施行規則第 82 条の 2)
- (d) 安全管理審査の受審を適切に行っていない場合(電事法第 52 条第 3 項)
- (e) 溶接事業者検査の未実施の場合(電事法第 52 条第 1 項)
- (f) 溶接事業者検査の終了表示を適切に行っていない場合(施行規則第 85 条)

- (2) 審査基準に照らし、溶接事業者検査実施体制の複数の運用・維持面での欠落、または不履行が検出された場合

【例示】

- a. 審査項目の複数の項目に欠落があり、溶接事業者検査体制に支障をきたすか、

重大な影響を及ぼすと判断される事項が検出される場合

- b. 審査基準に適合しない軽微な事項が多数発見され、溶接事業者検査実施体制が機能していないと判断される場合

- (3) 審査基準に照らし、溶接事業者検査の確実な実施を行う能力について客観的証拠から重大な疑いがあると判断された場合

【例示】

- a. 溶接事業者検査員が重要な法令要求事項について無知であることが検出された場合
- b. 溶接事業者検査実施体制の技術基準への適合判定能力に問題が検出された場合
- c. 溶接事業者検査実施組織が定めた文書、手順に基づく複数の項目が実施されていないことが検出され、この結果が安全上重要と判断される場合
- d. 不適合処理に重大な瑕疵が検出された場合

2.2. 軽微

次のいずれかに対応するもの。

- (1) 審査基準に照らし、設置者が作成した「溶接事業者検査マニュアル」あるいは、「溶接事業者検査実施要領」の維持・運用における弱点を示す所見が検出されたものであって、溶接事業者検査実施体制の能力に重大な影響を与えないもの
- (2) 審査基準に照らし、当該溶接事業者検査実施組織による技術基準適合性確認の結果には影響を与えないが、将来的に改善を要するもの

2.3. 改善が期待される事項

次のいずれかに対応するもの。

- (1) 審査基準に照らし、修正を必要とするものであるが、溶接事業者検査実施体制の欠陥や弱点を示すものではなく、予防処置の面から改善を期待する事項
- (2) 審査基準に照らし、適合しているが、溶接事業者検査実施組織による改善によって、更なるパフォーマンスの改善に繋がるもの

3. 審査基準に適合しない事項に対する対応

審査要領書で定める「検出事項報告書」様式により、重大、軽微等の判定を含め、客観

性を有する根拠により抽出された検出事項の内容を設置者に明示する。

3.1. 重大な場合

審査結果について、「審査基準に適合しない」と評価する。

設置者に対し、再発防止のための対応を指示し、次回の溶接安全管理審査時に是正内容を確認する。

様式 1 に基づく審査結果の通知の所見にこの旨を記載する。

なお、技術基準など法令違反に関する審査基準に適合しない事項があり、当該設備を使用している場合は、内規の「様式 4 検出事項報告様式」により、速やかに電力安全課へ報告を行うものとする。

3.2. 軽微な審査基準に適合しない事項

設置者に対し、問題点を検出事項報告書により通知し、設置者の対応を観察する。

審査基準に適合しない事項に対する対策の回答結果が十分と判断される場合には、是正確認を行う条件で審査結果を「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」とする。

しかし、1か月以内(検出事項報告書の発行日から起算)に、検出した審査基準に適合しない事項に対して、適切な対策の回答結果が得られないと審査機関が判断した場合は、審査結果について、「審査基準に適合しない」と評価する。

この場合、設置者に対し、再発防止のための対応を指示し、次回の溶接安全管理審査時に是正内容を確認する。

様式 1 に基づく審査結果の通知の所見にこの旨を記載する。

3.3. 改善が期待される事項

審査基準に適合しない事項として検出したものの、その内容が審査結果に影響を及ぼすものではなく、改善が期待される事項であった場合は、問題点を設置者に通知することにより改善を促し、次回の溶接安全管理審査時に取り組みの内容を確認する。

なお、様式 1 に基づく審査結果の通知の所見にはこの旨を記載する。

3.4. 前回の審査指摘事項のフォロー - アップ

前回の審査にて指摘された事項であって、直近の評定通知によって通知されたものについては、次回の溶接安全管理審査時に是正又は改善されているかどうかを確認し、様式 1 に基づく審査結果の通知の所見にこの旨を記載する。

運用改善移行にかかる経過措置について

設置者においては、溶接安全管理検査の運用改善の移行に伴い、溶接事業者検査実施組織の体制整備、マニュアル、要領書の改正などに相当程度の時間を要することを踏まえ、次に示す経過措置を設ける。

1. 従前の評定通知を受けた組織を維持する場合

前制度においてインセンティブを所持している設置者については、その評定の範囲において溶接事業者検査実施体制をインセンティブ期間満了まで継続することができるが、新しい制度においてその組織を継続維持する場合は以下のとおりとなる。

1.1. 3号に掲げる組織の継続について

3号に掲げる組織として評定を受けている設置者であって、今後も継続した検査実施体制を構築する必要がないと判断している組織に対しては、従前と同様に溶接事業者検査の実施の都度安全管理審査を実施する。

1.2. 組み合わせによる2号に掲げる組織の継続について

協力事業者との組み合わせによる2号に掲げる組織として評定を受けた設置者であって、組み合わせを解消する必要がないと判断した場合や自律的な外部委託管理を行うことが難しいと判断している場合には、従前のおりの組み合わせによる2号に掲げる組織の維持を前提に更新の審査を実施することになる。このため、協力事業者との組み合わせ毎に安全管理審査を実施する必要がある。

1.3. 協力事業者との組み合わせによらない組織への移行審査について

協力事業者との組み合わせによる2号に掲げる組織として評定を受けている設置者であって、前回の評定通知を受けた日から3年を超えない時期に組み合わせによらない2号に掲げる組織を目指す場合には、マニュアル等の整備により自律的な外部委託管理による体制を確立した上で、2号の2に掲げる組織として一旦すべての組み合わせを解消するための審査の申請が行われ、協力事業者との組み合わせによらない2号に掲げる組織としての審査の申請が行われる。

この際、組み合わせを解消するための審査については、当該インセンティブを付与された時点の審査基準を適用するものとする。また、協力事業者との組み合わせによらな

い2号に掲げる組織としての審査は、溶接事業者検査実施にあわせて申請されるが、両方の審査を同時に行うことを妨げるものではなく、設置者の要求があれば一度に審査を実施することになる。

なお、審査結果の通知及び評価については、申請毎にそれぞれ行うものとする。

2. 民間製品認証を活用した組織について

民間認証を活用した組織については、今回の溶接事業者検査の運用改善によって、設置者の委託管理、検査実施体制及び審査基準が整理されたことにより更新はできないものとする。

このため、製品認証を活用した組織としてインセンティブを付与されている設置者は、2号の2に掲げる組織としての解消審査と新たな制度による溶接事業者検査組織としての審査を受けなければならない。

なお、当該組織として付与されたインセンティブについては、次回の評価通知を受ける日まで有効とする。