電気事業法第５２条に基づく火力設備に対する溶接自主検査ガイド（２０２３０３１０保局第２号）の一部を改正する規程　新旧対照表

［改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。
改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを加える。
改正前欄に二重傍線を付した規定で改正後欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを削除する。］

改正後	改正前
目　次	目　次
まえがき～第２部　（略）	まえがき～第２部　（略）
第３部　溶接自主検査の運用‥‥‥

溶接施工法又は溶接士の試験の実施については、適切に実施される必要があることから「客観性を有する方法による試験」を実施するよう規定している。	溶接施工法又は溶接士の試験の実施については、設置者による自己確認でよいものの、適切に実施される必要があることから「客観性を有する方法による試験」を実施するよう規定している。
（略）	（略）
５．１．１　客観性を有する方法による試験の実施	５．１．１　客観性を有する方法による試験の実施
（略）	（略）
ここで、客観性を有する方法とは、透明性をもって適切な技術基準評価が行われることを意味しており、具体的には、次のような要件を満たすことが考えられる。	ここで、客観性を有する方法とは、透明性をもって適切な技術基準評価が行われることを意味しており、具体的には、次のような要件を満たすことが考えられる。
ａ．試験要員の利害関係者からの独立性が規定されていること。（第一者検査の場合は、製作部門からの独立性、第三者検査の場合は、溶接施工工場との独立性）	ａ．試験要員の利害関係者からの独立性が規定されていること。（第一者検査の場合は、製作部門からの独立性、第三者検査の場合は、溶接施工工場との独立性）
ｂ．必要な力量を持った試験要員が指名されて適切に試験を行ったものであること。	ｂ．必要な力量を持った試験要員が指名されて適切に試験を行ったものであること。
ｃ．試験は、設置者の立会いを受けること。ただし、設置者が製品認証制度を活用する場合には、製品認証機関の立会いを受けることをもって代えることとする。	（新設）
ｄ．行った試験内容について、記録が適正に作成され、定められた承認者によって承認されたものであること。	ｃ．行った試験内容について、記録が適正に作成され、定められた承認者によって承認されたものであること。
５．１．２・５．１．３　（略）	５．１．２・５．１．３　（略）
５．２．　溶接士の技能の有効期限に関する確認事項	５．２．　溶接士の技能の有効期限に関する確認事項
（略）	（略）
【解説】	【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。	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。

溶接施工工場に溶接自主検査を委託して行う第一者検査においては、設置者によって、当該溶接作業に携わる溶接士の作業記録及びその合格証等により有効期限を有しているか否か確認するなどが考えられる。ただし、製品認証制度を活用する場合は、製品認証機関によって、当該溶接作業に携わる溶接士の作業記録及びその認証書等により有効期限を有しているか否か確認するなどが考えられる。なお、技術基準解釈第１１２条（技能の認定）には、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と規定されているが、この場合の有効期限は全ての溶接自主検査が終了した日を起算日として算出しなければならない。	溶接施工工場に溶接自主検査を委託して行う第一者検査においては、「５．１．１．客観性を有する方法による試験の実施」に示される独立性を有する者によって、当該溶接作業に携わる溶接士の作業記録及びその合格証等により有効期限を有しているか否か確認し、設置者は、その確認プロセス及び結果について確認するなどが考えられる。なお、技術基準解釈第１１２条（技能の認定）には、「当該検査に適合又は合格した日から起算して２年間」と規定されているが、この場合の有効期限は全ての溶接自主検査が終了した日を起算日として算出しなければならない。
５．３．～８．５．　（略）	５．３．～８．５．　（略）
（削る）	８．６．　液化ガス設備の溶接自主検査適用範囲 平成10年の施行規則改正以降、液体アンモニア設備については、「液化ガス設備」として法を適用することができるようになっている。 施行規則第79条では、液化ガス設備は原動力設備を溶接自主検査の対象として規定しているが、原動力設備以外の液体アンモニア設備については、液体アンモニアタンク及び気化器が溶接自主検査対象として運用されている。
（略）	（略）
第３部　溶接自主検査の運用	第３部　溶接自主検査の運用
１．　（略）	１．　（略）
２．検査の方法	２．検査の方法
（略）	（略）
２．１．溶接自主検査の工程ごとのプロセス構築について	２．１．溶接自主検査の工程ごとのプロセス構築について
（略）	（略）



図８　「ハ 溶接の作業及び溶接設備（溶接作業検査）」への適用例

２．２．　溶接自主検査データの収集方法の検討について

（略）

なお、表８の（３）に示す製作部門が作成する検査記録を活用する方法を



図８　「ハ 溶接の作業及び溶接設備（溶接作業検査）」への適用例

２．２．　溶接自主検査データの収集方法の検討について

（略）

なお、表８の（３）に示す製作部門が作成する検査記録を活用する方法を

活用する場合については、あらかじめ製作部門の検査手順や、データ収集員の力量について、監査し妥当性を確認するとともに、「３．２．プロセスの監視測定」に示すとおり、データ収集プロセスの監視、測定を適宜行うことが前提となることに注意を要する。	活用する場合については、あらかじめ製作部門の検査手順や、製造部門の検査員の力量について、監査し妥当性を確認するとともに、「３．２．プロセスの監視測定」に示すとおり、データ収集プロセスの監視、測定を適宜行うことが前提となることに注意を要する。
（略）	（略）
２．３．　検査実施要領書の確認	２．３．　検査実施要領書の確認
（略）	（略）
なお、溶接自主検査実施計画策定に当たっては、その他のプロセス4の要求事項と整合性がとれていることが必要である。また、製品認証制度を活用した溶接自主検査を実施する場合には、「４．４．溶接施工工場が製品認証制度を活用する場合の溶接自主検査」に掲げる要求事項について検査実施要領書を確認する必要がある。	なお、溶接自主検査実施計画策定に当たっては、その他のプロセス4の要求事項と整合性がとれていることが必要である。また、民間製品認証制度を活用した溶接自主検査を実施する場合には、「４．４．溶接施工工場が民間製品認証制度を活用した場合の溶接自主検査」に掲げる要求事項について検査実施要領書を確認する必要がある。
（１）～（６）　（略）	（１）～（６）　（略）
２．４．～２．８．　（略）	２．４．～２．８．　（略）
３．　（略）	３．　（略）
４．協力事業者の管理	４．協力事業者の管理
４．１．～４．３．　（略）	４．１．～４．３．　（略）
４．４．　溶接施工工場が製品認証制度を活用する場合の溶接自主検査	４．４．　溶接施工工場が民間製品認証制度を活用した場合の溶接自主検査
製品認証は、溶接施工工場と製品認証機関との契約で行われ、設置者との契約関係はないため、第３部「１．２．第一者検査」に定める運用にかかわらず、製品認証の結果をもって設置者が行う溶接自主検査に替えることはできない。	民間製品認証は、溶接施工工場と民間製品認証機関との契約で行われ、設置者との契約関係はないため、第３部「１．２．第一者検査」に定める運用にかかわらず、民間製品認証の結果をもって設置者が行う溶接自主検査に替えることはできない。
ただし、製品認証が「４．４．３　製品認証の要件」に掲げる要件を満たす場合であって、設置者が「４．４．１　製品認証制度の活用に係る設置者への要求事項」に掲げる事項を満たすときは、製品認証制度を溶接自主検査に活用することができる。この場合、製品認証機関から発行された「プロセ	ただし、民間製品認証が「４．４．３　民間製品認証の要件」に掲げる要件を満たす場合であって、設置者が「４．４．１　民間製品認証制度の活用に係る設置者への要求事項」に掲げる事項を満たすときは、民間製品認証制度を溶接自主検査に活用することができる。この場合、民間製品認証機関か

ス認証書」、「製品評価による認証書」及び「工程管理記録」等を「溶接自主検査記録（総括表）」の根拠資料とし、これらの記録の確認を行うなど、十分な方法で溶接自主検査を行うこととする。なお、製品認証制度のうち「製品評価による認証」を活用する際には、「プロセス認証」が必要となるが、溶接士承認、溶接施工法認証及び溶接士の更新を検査で活用する際には、「プロセス認証」は要しない。	ら発行された「プロセス認証書」、「製品評価による認証書」及び「工程管理記録」等を「溶接自主検査記録（総括表）」の根拠資料とし、これらの記録の確認を行うなど、十分な方法で溶接自主検査を行うこととする。なお、「民間製品認証制度」を活用する際には、「プロセス認証」が必要となるが、溶接士承認、溶接施工法認証及び溶接士の更新を検査で活用する際には、「プロセス認証」は要しない。
４．４．１　製品認証制度の活用に係る設置者への要求事項 溶接自主検査に製品認証制度を活用する場合、設置者は以下の事項を満たす必要がある。 ① 溶接施工工場が製品認証に係る認証書を有していることを確認すること。 ② （略） ③ 「４．４．２　製品認証制度の活用に係る溶接施工工場への要求事項」に掲げる事項を溶接施工工場に要求し、確認すること。 ④ （略）	４．４．１　民間製品認証制度の活用に係る設置者への要求事項 溶接自主検査に民間製品認証制度を活用する場合、設置者は以下の事項を満たす必要がある。 ① 溶接施工工場が民間製品認証に係る認証書を有していることを確認すること。 ② （略） ③ 「４．４．２　民間製品認証制度の活用に係る溶接施工工場への要求事項」に掲げる事項を溶接施工工場に要求し、確認すること。 ④ （略）
４．４．２　製品認証制度の活用に係る溶接施工工場への要求事項 溶接自主検査に製品認証制度を活用する場合、設置者は溶接施工工場に対して以下の事項を要求し、確認する必要がある。 ①　（略） ② 「４．４．３　製品認証の要件」を満たす製品認証を取得していること。 （削る） （削る）	４．４．２　民間製品認証制度の活用に係る溶接施工工場への要求事項 溶接自主検査に民間製品認証制度を活用する場合、設置者は溶接施工工場に対して以下の事項を要求し、確認する必要がある。 ① （略） ② 「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）（TNS-S3101-2017）」（一般社団法人火力原子力発電技術協会（日本電気技術規格委員会規格JESC T0007（2017））のプロセス認証を取得していること。 ③ ②のプロセス認証の取得の際に必要とされる溶接対象部位の代表サンプルは、技術基準、技術基準解釈及び検査解釈を基準に評価すること。 ④ 溶接した電気工作物が「４．４．３．民間製品認証の要件③」を満た

③ 全ての検査終了後、検査記録に加えて、設置者に対して②に係る認証書の写しを提出すること。 ④ 製品認証制度を活用した溶接自主検査に関する国の調査等があった場合、当該調査等に協力すること。 ⑤ 不適合が発生した場合、設置者にその旨を報告するとともに、製品認証機関に報告すること。ただし、不適合品への対応は設置者の責任において、設置者の指示に従い、適切に行うこと。	す民間製品認証を取得しているものであること。 ⑤ 全ての検査終了後、検査記録に加えて、設置者に対して④に係る認証書の写しを提出すること。 ⑥ 民間製品認証制度を活用した溶接自主検査に関する国の調査等があった場合、当該調査等に協力すること。 ⑦ 不適合が発生した場合、設置者にその旨を報告するとともに、民間製品認証機関に報告すること。ただし、不適合品への対応は設置者の責任において、設置者の指示に従い、適切に行うこと。
４．４．３　製品認証の要件 製品認証制度を活用するに当たり、製品認証に関する以下の要件を満たす必要がある。ただし、「電気工作物の溶接部に関する製品認証規格（火力）（TNS-S3101-2024）」（一般社団法人火力原子力発電技術協会（日本電気技術規格委員会規格JESC T0007（2024））にあっては、以下の要件を満たすものとする。	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 製品認証機関は、ISO/IEC17011（JIS Q 17011）に適合する認定機関からISO/IEC17065（JIS Q 17065）に基づく認定を取得した機関であること。 ② 製品認証機関が登録安全管理審査機関と同一の法人に属している場合、「電気事業法施行規則第１１８条第１項第１１号の解釈について」（２０１７０３２３商局第３号）に規定する組織管理が行われていること。 ③ 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。	① 民間製品認証機関は、ISO/IEC17011（JIS Q 17011）に適合する認定機関からISO/IEC17065（JIS Q 17065）に基づく認定を取得した機関であること。 ② 民間製品認証機関が登録安全管理審査機関と同一の法人に属している場合、「電気事業法施行規則第１１８条第１項第１１号の解釈について」（２０１７０３２３商局第３号）に規定する組織管理が行われていること。 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。
５．記録の管理 （略） なお、管理すべき文書及び記録は、設置者自ら作成する文書及び記録のみならず、協力事業者が作成したものも含む。また、設置者が製品認証制度を活用して	５．記録の管理 （略） なお、管理すべき文書及び記録は、設置者自ら作成する文書及び記録のみならず、協力事業者が作成したものも含む。また、設置者が民間製品認証制度を活用

いる場合、協力事業者には製品認証機関による評価を経て、認証が付与されている。製品認証制度を活用した溶接自主検査においては、設置者は以下のとおり記録の管理を行う必要がある。 （１）協力事業者の検査記録等に係る設置者の記録の管理 製品認証制度を活用した溶接自主検査では、設置者に対して求める最低限の検査記録等として、以下に掲げるものを保管する必要がある。 ａ．製品認証に係る認証書（協力事業者が溶接自主検査対象期間にサーベイランス審査を受審した場合はその結果を確認すること） ｂ．（略） ｃ．製品認証の活用に係る溶接施工工場への要求事項に掲げる事項の確認資料（４．４．２に規定する事項以外に要求事項があった場合に限る。） ｄ．（略） （２）協力事業者の管理における検査記録等の保管 製品認証制度を活用している場合、設置者は、協力事業者の管理について、少なくとも協力事業者が何処に検査記録を保管しているかを認識していることが必要であり、国又は審査機関から技術基準の適合性確認等にあたり、各種検査記録等の提示を求められた際には、設置者が速やかに提示できる体制を構築していることが求められる。	している場合、協力事業者には民間製品認証機関による評価を経て、認証が付与されている。民間製品認証制度を活用した溶接自主検査においては、設置者は以下のとおり記録の管理を行う必要がある。 （１）協力事業者の検査記録等に係る設置者の記録の管理 民間製品認証制度を活用した溶接自主検査では、設置者に対して求める最低限の検査記録等として、以下に掲げるものを保管する必要がある。 ａ．民間製品認証に係る認証書（協力事業者が溶接自主検査対象期間にサーベイランス審査を受審した場合はその結果を確認すること） ｂ．（略） ｃ．民間製品認証の活用に係る溶接施工工場への要求事項に掲げる事項の確認資料（４．４．２に規定する事項以外に要求事項があった場合に限る。） ｄ．（略） （２）協力事業者の管理における検査記録等の保管 民間製品認証制度を活用している場合、設置者は、協力事業者の管理について、少なくとも協力事業者が何処に検査記録を保管しているかを認識していることが必要であり、国又は審査機関から技術基準の適合性確認等にあたり、各種検査記録等の提示を求められた際には、設置者が速やかに提示できる体制を構築していることが求められる。
第４部　（略） 添付資料１　用語の解説 （略） （１）・（２）　（略） （３）データ収集員 溶接自主検査に使用するデータを収集する者をいう。 （４）～（６）　（略） （７）記録検査	第４部　（略） 添付資料１　用語の解説 （略） （１）・（２）　（略） （３）製造部門の検査員 溶接施工工場の製作部門に所属する品質管理を行うための検査員をいう。 （４）～（６）　（略） （７）記録検査

データ収集員によって作成した記録に対して、溶接自主検査を行うもの。この場合、検査記録の信憑性について溶接自主検査員が確認する観点から、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。

（８）作業記録

溶接を行った設備の概要、作業の内容、実施時期及び溶接士が設置者（製品認証制度を活用した場合は認証機関）の立会いの下で当該作業に従事した事実が確認できる事項が記載された記録をいう。

添付資料２　溶接自主検査記録（総括表）様式

溶接自主検査記録（総括表）

年月日：

検査者：

（設置者の名称及び検査責任者又は主任技術者の氏名）

検査年月日	年　月　日
検査の対象	
検査の方法	
検査の結果	□良　□否
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	□有　□無
製品認証制度の活用の有無	□有　□無
その他特記事項	

（添付資料）

・【別紙】溶接自主検査に係る評価結果一覧

【別紙】溶接自主検査に係る評価結果一覧

（製品認証を活用する場合）

製作部門の検査員によって作成した記録に対して、溶接自主検査を行うもの。この場合、検査記録の信憑性について溶接自主検査員が確認する観点から、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。

（新設）

添付資料２　溶接自主検査記録（総括表）様式

溶接自主検査記録（総括表）

年月日：

検査者：

（設置者の名称及び検査責任者又は主任技術者の氏名）

検査年月日	年　月　日
検査の対象	
検査の方法	
検査の結果	□良　□否
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	□有　□無
民間製品認証制度の活用の有無	□有　□無
その他特記事項	

（添付資料）

・【別紙】溶接自主検査に係る評価結果一覧

【別紙】溶接自主検査に係る評価結果一覧

（民間製品認証を活用する場合）

（略）

【別紙】溶接自主検査に係る評価結果一覧

（製品認証を活用しない場合）

（略）

添付資料３　溶接自主検査記録（総括表）の根拠資料の一覧例

（略）

◇協力事業者

・溶接自主検査実施体制表②

・溶接自主検査検査員リスト②

・データ収集員リスト②

・溶接自主検査実施要領書②, ④

・溶接施工工場の帳票類の発行管理表②, ④

・溶接自主検査計画書③, ④

・検査対象範囲選定記録③, ④

・検査工程の要否判定記録③, ④

・あらかじめの検査記録（溶接施工法, 溶接士）③, ④

・認可証③, ④

・溶接士リスト③, ④

・測定器管理手順②, ④

・測定器一覧表②, ④

・監視・測定機器等の校正証明書②, ④

・監視・測定機器等の検査証明書②, ④

・トレーサビリティ体系図②, ④

・溶接部詳細一覧表

・設計図面③, ④

（略）

【別紙】溶接自主検査に係る評価結果一覧

（民間製品認証を活用しない場合）

（略）

添付資料３　溶接自主検査記録（総括表）の根拠資料の一覧例

（略）

◇協力事業者

・溶接自主検査実施体制表②

・溶接自主検査検査員リスト②

・自主検査員リスト②

・溶接自主検査実施要領書②, ④

・溶接施工工場の帳票類の発行管理表②, ④

・溶接自主検査計画書③, ④

・検査対象範囲選定記録③, ④

・検査工程の要否判定記録③, ④

・あらかじめ検査記録（溶接施工法, 溶接士）③, ④

・認可証③, ④

・溶接士リスト③, ④

・測定器管理手順②, ④

・測定器一覧表②, ④

・監視・測定機器等の校正証明書②, ④

・監視・測定機器等の検査証明書②, ④

・トレーサビリティ体系図②, ④

・溶接部詳細一覧表

・設計図面③, ④

・工程管理記録 ・材料検査記録③, ④ ・開先検査記録③, ④ ・溶接作業記録③, ④ ・熱処理記録③, ④ ・非破壊検査記録③, ④ ・非破壊検査員の資格証明③, ④ ・機械試験記録③, ④ ・耐圧検査記録③, ④ ・外観検査記録③ ・溶接自主検査終了表示記録 ・ミルシート③ ・プロセス監視記録②, ④ ・手直し溶接手順書及びその記録③, ④ ・不適合管理記録④ ・是正処置記録④ ・協力事業者自己評価表①, ② ・教育訓練計画書②, ④ ・教育訓練実施記録②, ④ ・製品（溶接部）文書評価管理記録 ・製品（溶接部）評価管理記録 （注）①は設置者が自ら検査を行う場合は除く。②は製品認証機関から発出された「プロセス認証書」の取得、③は同認証機関から発出された「製品評価による認証書」の取得、④は「電気事業法施行規則に基づく溶接自主検査（火力設備）の解釈」（20120919商局第71号）で明記した溶接鋼管に限っては日本産業規格JISへの適合性の確認がなされていることをもって省略することができる。	・工程管理記録 ・材料検査記録③, ④ ・開先検査記録③, ④ ・溶接作業記録③, ④ ・熱処理記録③, ④ ・非破壊検査記録③, ④ ・非破壊検査員の資格証明③, ④ ・機械試験記録③, ④ ・耐圧検査記録③, ④ ・外観検査記録③ ・溶接自主検査終了表示記録 ・ミルシート③ ・プロセス監視記録③, ④ ・手直し溶接手順書及びその記録③, ④ ・不適合管理記録④ ・是正処置記録④ ・協力事業者自己評価表①, ② ・教育訓練計画書②, ④ ・教育訓練実施記録②, ④ ・製品（溶接部）文書評価管理記録 ・製品（溶接部）評価管理記録 （注）①は設置者が自ら検査を行う場合は除く。②は民間製品認証機関から発出された「プロセス認証書」の取得、③は同認証機関から発出された「製品評価による認証書」の取得、④は「電気事業法施行規則に基づく溶接自主検査（火力設備）の解釈」（20120919商局第71号）で明記した溶接鋼管に限っては日本産業規格JISへの適合性の確認がなされていることをもって省略することができる。

【改正履歴】 令和５年３月２０日制定 令和９年●月●日［施行日を記入］	【改正履歴】 令和５年３月２０日制定