

製品認証機関に対する  
認定の補足基準及び指針  
－電気工作物溶接関連－

JAB PD102-2012 ~~D0~~D1

第3版：2012年 mm月 dd日

制定日第1版：20122004年 XX04月 XX16日

公益財団法人日本適合性認定協会

©2006 JAB

## 製品認証機関に対する認定の補足基準及び指針－電気工作物溶接関連－

## 目次

<del>1-1</del> . 適用範囲	<del>43</del>
<del>2-2</del> . 引用法規及び引用文書等	<del>54</del>
2.1 引用法規	54
2.2 引用文書	54
<del>2-3</del> 関連文書	<del>75</del>
<del>3-3</del> . 定義	<del>75</del>
<del>4-4</del> . 認定の補足基準	<del>108</del>
<del>4-1</del> 申請の様式	<del>108</del>
<del>4-1-2</del> 認証業務実施の義務利害抵触	<del>109</del>
<del>4-3</del> 認定の基準	<del>119</del>
<del>4-4-2</del> 認証機関の評価要員等の条件	<del>1210</del>
<del>4-5</del> 認証の手順	<del>1311</del>
<del>4-6-3</del> 記録	<del>1312</del>
<del>4-7</del> 電磁的方法による保存	<del>1413</del>
<del>5-5</del> . 補足基準についての指針	<del>1413</del>
別表 (規定/指針) 電気工作物の溶接に関する民間製品認証制度における第三者認証機関の要員資格レベル概要	エラー! ブックマークが定義されていません。1810
付属書 1 (指針) 「認定の補足基準－電気工作物溶接関連－」についての指針	2319
付属書 2 (参考) 「電磁的方法による保存等をする場合に確保するよう努めなければならない基準」(抜粋)	2826

## 製品認証機関に対する認定の補足基準及び指針 — 電気工作物溶接関連 —

## 1. 適用範囲

1.1 本補足基準は、JAB P100「製品認証機関に対する認定の基準」に準拠した製品認証機関（以下、「認証機関」という）が、電気事業法で定める「ボイラー等」（耐压部分）~~若しくは「格納容器等」~~であって溶接をした「電気工作物（輸入した物を含む）」の溶接物製品（溶接部）に関する；

- (1) 溶接管理プロセスの認証……TNS-S3101-~~2011~~, 同附属書 1, 2, ~~3, 6~~,  
TNS-S3121, 同附属書 ~~1, 2, 3, 6~~に準拠,
- (2) 溶接施工法の認証……TNS-S3101-~~2011~~, 同附属書 ~~43, 76~~,  
TNS-S3121, 同附属書 ~~4, 7~~に準拠,
- (3) 溶接士の承認……TNS-S3101-~~2011~~, 同附属書 ~~54, 87~~,  
TNS-S3121, 同附属書 ~~5, 8~~に準拠, 及び
- (4) 溶接物製品（溶接部）の認証……~~…~~TNS-S3101-~~2011~~, 同附属書 ~~32, 65~~,  
TNS-S3121, 同附属書 ~~3, 6~~に準拠

に係わる業務運営に関し、~~認証機関として適格であることの認定を公益財団法人日本適合性認定協会（以下、本協会という。）から受ける場合に遵守しなければならない要求事項を、関連法基準等（強制条項等民間規格適用外の事項及び認定・更新の手順相当事項を除く）~~を考慮し、JAB P100の補足基準として定めるものである。認証機関は、上記 3 つの認証及び承認の能力を持たなければならない。なお、溶接士の承認に関しては、別途定める JAB P103「製品認証機関に対する認定の補足基準及び指針—要員の承認—」を併せて適用するものとする。

(注) ここでいう「溶接管理プロセスの認証」とは、TNS-S3101-2011「電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）」4.で定義されている「プロセス認証」のことをいう。以下本文及び電気工作物溶接関連の指針で「溶接管理プロセス認証」という場合は、「プロセス認証」のことを指す。

1.2 JAB P100, 本補足基準及び該当すれば JAB P103 による本協会の認定は、電気工作物の溶接に関する民間製品認証制度の第三者認証機関に係わるものである。本協会は、上記認証等業務の結果に係わる認定機関としての責任範囲の明確化と問題発生時の原因の適確な是正を可能とするためにも、認定に際して認証機関が本補足基準に適合することを要求する。

1.3 本補足基準に基づく認定審査は、JAB P100 及び P103 に基づく審査との関係において、本協会が合理的と判断する手順に従って実施するものとする。

1.4 本文書において、溶接士の承認に関する事項については、「認証」は「承認」と読み替えるものとする。

~~1.5 本文書 4 章の該当欄に、補足基準の各規定に対して下記の区分を付記する。~~

~~I：補足基準の規定がそのまま JAB P100 の要求事項に含まれている。~~

~~II：補足基準の規定が JAB P100 の要求事項に一部しか含まれない。~~

~~III：補足基準の規定が JAB P100 の要求事項に全く含まれていない。~~

~~1.6 本文書 4 章の補足基準の各要求事項を JAB P100 等と対比し、関連する後者の項目番号を 4 章の該当欄に示す。~~

~~1.7 本文書の 5 章、別表及び付属書 1 に補足基準についての指針を示す。~~

## 2. 引用法規及び引用文書等

本文書において、引用又は言及している年版表示のない文書については、本章において年版表示をしている場合を除いて、最新版を適用する。

### 2.1 引用法規

~~・ 電気事業法 ~~(以下、「法」という。)~~ (昭和 39 年 7 月 11 日 法律第 170 号) (以下、「法」という。)~~

~~・ 電気事業法施行規則 ~~(以下、「則」という。)~~~~

~~・ (平成 7 年 10 月 18 日 通商産業省令第 77 号) (以下、「則」という。)~~

~~・ 発電用火力設備に関する技術基準を定める省令 ~~(以下、「火技省令」という。)~~~~

~~・ (平成 9 年 3 月 27 日 通商産業省令第 51 号) (以下、「技術基準」という。)~~

~~・ 発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令 ~~(以下、「原技省令」という。)~~  
~~(昭和 40 年 6 月 15 日 通商産業省令第 62 号)~~~~

### 2.2 引用文書

- ・ JAB P100 製品認証機関に対する認定の基準
- ・ JAB P103 製品認証機関に対する認定の補足基準及び指針－要員の承認－
- ~~・ JAB P200 製品認証機関の認定のための手順~~
- ~~・ JAB P213 製品認証機関の認定のための補足手順~~
- ~~・ JAB P300 「製品認証機関に対する認定の基準」についての指針~~
- ~~・ JAB P300 付属書 「製品認証機関に対する認定の基準」についての追加指針~~
- ~~・ JAB P300 付属書 2 「製品認証機関に対する認定の基準」についての追加指針  
~~(プロセス)~~~~
- ・ JAB PD354 「認定の基準」についての分野別指針  
－電気工作物の溶接管理プロセス－
- ・ JAB PD355 「認定の基準」についての分野別指針  
－電気工作物の溶接施工法－
- ・ JAB PD356 「認定の基準」についての分野別指針  
－電気工作物の溶接士－

- ・ JAB PD357 「認定の基準」についての分野別指針  
－電気工作物の溶接部－
  - ・ ~~JAB R300~~ ~~「品質システム審査登録機関に対する認定の基準」についての指針~~
  - ・ ~~電気工作物の溶接安全管理検査に係る質疑応答集について~~  
~~（平成14年7月26日 平成14.05.10 原院第1号）~~
  - ・ TNS-S3101-2011 電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）
  - ・ JIS Z 3400 溶接の品質要求事項－金属材料の融接
  - ・ 発電用火力設備の技術基準の解釈（以下、「火技技術基準解釈」という。）  
  
    - －（平成 ~~17~~23年 ~~12~~12月 ~~30~~30日制定 平成 ~~17~~17年 ~~12~~12月 ~~27~~27日一部改正平成 ~~23~~23.0905 原院第1号 NISA-234a-11-4）
    - ・ 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。）  
（平成19年7月10日 平成19.06.06 原院第1号 NISA-234a-07-3）
    - ・ 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（以下、「検査ガイド」という。）  
（平成20年6月12日 平成20.05.19 原院第2号 NISA-234a-08-1）
    - ・ 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年2月18日 平成17.02.14 原院第3号）
  - ・ ~~発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令の解釈について（以下、「原技解釈」という。）~~  
~~（平成17年12月16日 平成17.12.15 原院第5号）~~
  - ・ ~~発電用原子力設備に関する技術基準を定める省令第9条第15号等の解釈について（以下、「原技省令第9条第15号等の解釈」という。）~~  
~~（平成17年12月1日 平成17.11.24 原院第1号）~~
  - ・ ~~TNS-S3101-2004~~ ~~電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（火力）~~
  - ・ ~~TNS-S3121-2005~~ ~~電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格（原子力）~~
  - ・ ~~JIS Z 9901:1998~~ ~~品質システム－設計，開発，製造，据付けおよび付帯サービスにおける品質保証モデル~~
- (注) ~~本 JIS Z 9901:1998 は，2003年12月19日限りで廃止されたので，JIS Z 9901:1998 に関する研修(4.4(5)，別表 注記※1)については，2003年12月19日以前に終了したもののみ有効とする。~~
- ・ JIS Q 9001:2000 品質マネジメントシステム－要求事項
  - ・ ~~JIS Z 3400:1999~~ ~~溶接の品質要求事項－金属材料の融接~~
  - ・ ~~JIS Z 3410:1999~~ ~~溶接管理－任務及び責任~~
  - ・ ~~JIS Z 9911-2-1996~~ ~~品質システムの監査の指針~~ ~~－ 第2部：品質システム監査員の資格基準~~
  - ・ JIS Q 19011:2003 品質及び／又は環境マネジメントシステム監査のための指針

## 2.3 関連文書

- ・~~発電用火力設備に関する電気事業法施行規則第 82 条の解釈について  
(平成 17 年 12 月 27 日 平成 17・12・21 原院第 2 号)~~
- ・~~電気事業法施行規則第 82 条に規定する適切な溶接事業者検査について(原子力)  
(平成 17 年 12 月 1 日 平成 17・11・24 原院第 2 号)~~
- ・~~安全管理審査実施要領(内規)  
(平成 18 年 7 月 20 日 平成 18・06・15 原院第 4 号)~~
- ・~~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 年 2 月 18 日 平成 17・02・14 原院第 3 号)~~
- ・~~JSME S NB1-2001 日本機械学会 発電用原子力設備規格 溶接規格~~
- ・~~JSME S NC1-2001, 2005 日本機械学会 発電用原子力設備規格 設計・建設規格~~
- ・~~JAB R104 JIS Z 3400 審査登録機関に対する認定の補足基準及び指針  
＝電気工作物溶接関連＝~~
- ・~~JAB R300 「品質システム審査登録機関に対する認定の基準」についての指針~~

## 3. 定義

- 3.1 「電気工作物」とは、発電、変電、送電若しくは配電又は電気の使用のために設置する機械、器具、ダム、水路、貯水池、電線路その他の工作物をいう。(船舶等に設置されるもの－詳細略－を除く。)[法第 2 条, 法第 52 条]

(注) 本文書における「電気工作物」は、法第 52 条(溶接安全管理検査)第 2 項の規定に基づき、~~火技~~/~~原技省令~~技術基準への適合が要求されるような電気工作物(「事業用電気工作物」)を意味している。

- 3.2 「ボイラー等」とは、発電用のボイラー、タービンその他の経済産業省令〔則第 79 条〕で定める機械若しくは器具である電気工作物をいう。[法第 52 条, 則第 79 条]

- ~~3.3 「格納容器等」とは、発電用原子炉に係る格納容器その他の経済産業省令〔則第 81 条〕で定める機械若しくは器具である電気工作物をいう。[法第 52 条, 則第 81 条]~~

- 3.43 「耐圧部分」とは、ボイラー等であって、経済産業省令〔則第 80 条〕で定める圧力以上の圧力を加えられる部分をいう。[法第 52 条, 則第 80 条]

- ~~3.5 「溶接物」とは、ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするもの若しくは、格納容器等であっ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って輸入したもの若しくは溶接をした格納容器等であって輸入したもの。  
[法第 52 条, JIS Z 3400, TNS-S3101/TNS-S3121 (附属書 1, 2)]~~

3.6.4 「溶接部」とは、溶接物電気工作物の溶接部（溶接金属部及び熱影響部）をいう。

~~〔火技省令技術基準第74条、原技省令第9条15項〕~~

3.7.5 「設置者」とは、溶接物を設置する者をいう。~~〔法第52条〕TNS-S3101-2011 4.(1)による。~~

3.8.6 「溶接事業者検査」とは、法第52条第2項に基づく検査であり、設置者が溶接物の溶接について経済産業省令〔則第82条〕で定めるところにより、その使用の開始前に当該電気工作物の~~火技／原技省令技術基準~~への適合性を確認するために行う検査をいう。なお、溶接施工工場として契約に基づき当該検査を代行する場合の検査を含む。~~〔法第52条、則第82条、平成17・12・21原院第2号、平成17・11・24原院第2号〕~~

3.9.7 「溶接施工工場」とは、TNS-S3101-2011 4.(2)による。~~設置者から製品発注を契約により受注し、認証対象製品溶接物（溶接部）の製造、検査、試験、技術サービス等（以下、「製造等」という）を行う者（製造者）であって、溶接事業者検査を併せ行う者をいう。~~

~~「溶接施工工場」が製造等の一部又は全部を外部に下請負契約する場合は、当該下請負契約者は「溶接施工工場」に該当する。ただし「電気工作物の溶接安全管理検査に係る質疑応答集について」の整理番号2-13に基づく「助勢事業者」は、「溶接施工工場」に該当しないものとする。~~

~~なお、溶接設計者（溶接設計図又は溶接詳細（施工）一覧表を作成する者）、溶接施工者（技術基準適合判断はしないものの溶接施工を行う者）、溶接事業者検査実施者（TNS-S3101では、法定事業者検査実施者で、溶接事業者検査を行い、その一工程又は全工程に係わらず技術適合判断を行う者）についても、認証取得対象者であり、製品認証を取得する溶接事業者であることからTNS-S3101-2004の4.定義より「溶接施工工場」の範疇に入る。本文書及びその関連する電気工作物溶接関連の指針（JAB P354、P355、P356、P357）で認証取得を目的とする申請者として溶接設計者、溶接施工者、溶接（法定）事業者検査実施者というときは、それぞれの当該業務のみを実施する溶接施工工場のことを意味する。これら3者は品質認証又は溶接部の製品評価による認証の取得対象者であり、溶接施工者はさらに溶接施工法認証、溶接士の要員認証又は承認の取得対象者である。〔TNS-S3101-2004 解説6、TNS-S3121-2005 解説8。〕~~

~~（参考）~~

~~本文書5章の指針C28で使用されている用語の「一時的サイト」は、本制度の品質認証取得単位として使用されている用語の「現地」のうち、「非常設の現地」や「一時的現地」に当たる用語であり、「非常設サイト」と言われる場合もある。IAFのガイダンスの一般的定義に基づき、その意味を参考までに以下に示す。~~



~~(1)「一時的サイト」とは、認証文書に明記されているサイト及び／又は場所とは別のところにある、認証範囲内の業務が一定の期間実施される場所である。~~

~~(2)これらのサイトは、大規模のプロジェクトマネジメント実施サイトから小規模の業務／据付実施サイトまでありうる。~~

~~(3)そのようなサイトの訪問必要性及びサンプリング範囲については、システムの不適合に起因する製品性能不良のリスクの評価に基づくことが望ましい。~~

~~(4)選定されたサイトのサンプルは、進行中プロジェクトの各種段階や活動の規模及び種類~~

~~に対して考慮済みの業務内容変動や力量のニーズの範囲を代表していることが望ましい。~~

~~〔JAB R300 付属書 2 注 1〕~~

## 4. 認定の補足基準

補足基準	指針番号
<b>4.1 申請の様式</b> 本補足基準による認定を本協会から受けるための申請書の様式は、 <del>JAB-P100</del> に基づく認定申請の様式を使用するものとし、希望する認定の範囲の明確な記述に加え、 <del>次の書類を添えて提出しなければならない。</del>	C1
<del>(1)定款又は寄附行為及び登記簿の謄本又はこれらに準ずるもの</del>	C2
<del>(2)申請の日を含む事業年度の直前の事業年度の最終日における財産目録及び貸借対照表又はこれらに準ずるもの</del>	C3
<del>(3)申請の日を含む事業年度及び翌事業年度における事業計画書及び収支予算書（認証の業務に係る事項と他の業務に係る事項とを区分したもの）</del>	C4
<del>(4)次の事項を記載した書類            a) 役員の氏名及び履歴、株主等の構成員又は事業主の氏名及び履歴（構成員が法人である場合は、その法人の名称）            b) 事業所の名称及び所在地</del>	C5
<del>c) 認証機関の要員評価者、評価要員及び技術専門家（別表参照）の区分及び数</del>	C6
<del>d) 認証の業務以外の業務を行っている場合は、その業務の種類及び概要</del>	C7
<del>(5)申請者が次の規定のいずれにも該当しないことを説明した書面</del>	C8
<del>a) 電気事業法又は電気事業法に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処され、その執行を終えておらず、又は執行を受けることがなくなっていない者</del>	—
<del>b) 電気事業法による指定又は登録を取り消され、その取消しの事由が消滅していない者</del>	—
<del>c) 法人であって、その業務を行う役員のうち、前 a)、b) のいずれかに該当する者があるもの</del>	—
<del>(6)申請者が 4.3(4)の規定に適合することを説明した書類</del>	C9
<del>(7)他の事業者を用いて認証のための評価を行う場合は、当該事業者に係る上記(1)から(6)までに掲げる書類並びに評価に係る責任の所在、業務の分担及び提携を示す契約書の写し</del>	C10
<b>4.2 認証業務実施の義務</b> <del>(1) 認証機関は、認証の申請を受理したときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証業務を行わなければならない。</del>	C11
<del>(2) 認証機関は、認証のための評価を行うときは、4.3(1)に規定する者（以下、評価要員という）に評価を実施させなければならない。</del>	C12
<del>(1) 認証機関は、認証の申請を受理したときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証業務を行わなければならない。</del>	C13

補足基準	指針番号
<b>4.3 認定の基準</b> <del>認定の基準は、次のとおりとする。</del>	—
<del>(1) 4.4 に規定する条件に適合する知識経験を有する要員が認証のための評価を実施し、その数は、2名以上であること。また、各要員が1年間に行う評価の数量は、職務の種類及び範囲に応じて、適確に遂行できる数量を超えてはならない。</del>	C14
<del>(2) 認証の業務を適確に遂行するに足りる経理的基礎及び技術的能力があること。</del>	C15
<del>(3) 認証機関の構成員の構成が認証の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものであること。</del>	C16
<del>(4) 前号に定めるもののほか、認証が不公正になるおそれがないものとして、認証の実施に係る組織、認証の方法、料金の算定の方法その他の認証の業務を遂行するための体制が次に適合するように整備されているものであること。</del>	C17
<del>a) 特定の者を不当に差別的に取り扱うものでないこと。</del>	C18
<del>b) 認証を受ける者との取引関係その他の利害関係の影響を受けないこと。</del>	C19
<del>c) 前 a), b) に掲げるもののほか、認証の公正な実施に支障を及ぼすおそれのないこと。</del>	C20 C21
<b>4.1 利害抵触及びコンサルタント業務</b> <u>(1)「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」(H17-02-14 原院第 3 号) に係わる溶接安全管理審査機関と同一法人に属する認証機関は、利害抵触がないことを確実にしなければならない。</u> <u>(2) 認証機関と同一法人内の他部署が溶接施工工場に対して製品認証に係るコンサルタント業務を実施した場合は、当該認証に係る業務を 2 年間実施することはできない。</u>	C1

補足基準		指針番号
<p><b>4.4.2 認証機関の評価要員等の条件</b></p> <p>評価要員 <del>及び、溶接管理プロセスに係わる評価要員と</del>技術専門家 <del>並びに前 2 者</del>に対する専門インタビュー実施者（以下、要員評価者という） <del>及び前記技術専門家</del>の条件（全条件の概要は別表参照）は、次のいずれかに該当する者であることとする。</p>		<del>C2</del>
<p>(1) <del>(1)</del> 該当する法令による大学(短期大学を除く)において、理工学系の学科又は経営工学に関する学科を修めて卒業した者であって、電気工作物の工事、維持若しくは運用に関する実務又は溶接検査等の実務に通算して 2 年以上従事した経験を有し、かつ、<del>(54)</del>に定める研修を修了した者</p>		C22
<p>(2) <del>(2)</del> 該当する法令による短期大学若しくは高等専門学校又は専門学校において、理工学系の学科又は経営工学に関する学科を修めて卒業した者であって、電気工作物の工事、維持若しくは運用に関する実務又は溶接検査等の実務に通算して 4 年以上従事した経験を有し、かつ、<del>(54)</del>に定める研修を修了した者</p>		
<p>(3) <del>(3)</del> 電気工作物の工事、維持若しくは運用に関する実務又は溶接検査等の実務に通算して 6 年以上従事した経験を有し、かつ、<del>(54)</del>に定める研修を修了した者</p>		
<p><del>(4) 前各項に掲げる者と同等以上の知識及び経験を有していると本協会が認めた者</del></p>		
<p><del>(54) 前(1),(2),(3)に規定する研修は、次による。ただし、第 2 項、第 3 項及び第 4 項の科目については、要員評価者にあつては、必須ではない。また、第 4 項の科目については、日本工業規格 JIS Z 9901 又は Q 9001 に関する研修（40 時間）を修了した者にあつては、20 時間とし、前記技術専門家及び試験（非破壊試験、機械試験、耐圧試験）だけを実施する評価要員（試験員）にあつては、当該科目は、必須ではない。</del></p>		
科目 (研修時間)	範囲	
1. ボイラー等 <del>及び格納容器等</del> の構造材料等 (5 時間)	ボイラー等 <del>及び格納容器等</del> の材料、構造及び機能	
2. 溶接技術 (10 時間)	溶接材料、溶接設計、溶接施工及び溶接管理並びに溶接設備	

補足基準		指針番号
3.非破壊検査技術 (5時間)	放射線透過試験，超音波探傷試験，磁粉探傷試験及び浸透探傷試験	
4.経営工学 (40時間)	日本工業規格 <u>JIS Z 3400</u> (同附属書を含む) に係るもの	
5. 関係法令 <u>等並びに事業者検査及び安全管理審査の方法</u> (10時間)	1 電気事業法及び規則 2 発電用火力設備／原子力設備に関する技術基準 3 <u>溶接事業者検査の方法検査解釈</u> 4 <u>溶接安全管理審査基準及び民間製品認証制度を含む安全管理審査制度の概要検査ガイド</u>	
<b>4.5 認証の手順</b>		<b>C23</b>
(1) <del>認証機関は，認証の業務に関する手順書を付属書1に示す指針の意図に適合するように定め，本協会の審査又はサーベイランスを受けなければならない。これを変更したときも，同様とする。</del>		
(2) <del>当該手順書で定めるべき事項は，次による。</del>		—
a) <del>認証の業務を行う時間及び休日に関する事項</del>		C24
b) <del>事業所の名称及びその事業所が認証の業務を行う区域</del>		C25
c) <del>料金の収納の方法に関する事項</del>		C26
d) <del>料金の算定方法</del>		C27
e) <del>評価・認証の実施の方法に関する事項</del>		C28
f) <del>要員評価者，評価要員及び技術専門家の選任及び解任に関する事項</del>		C29
g) <del>要員評価者，評価要員及び技術専門家の配置に関する事項</del>		C30
h) <del>認証の申請書の保存に関する事項</del>		C31
i) <del>認証の申請者に対する評価・認証の結果の通知に関する事項</del>		C32
j) <del>前各号に掲げているもののほか，認証の業務に関し必要な事項</del>		—
<b>4.6-3 記録</b>		<b>C33C3</b>
(1) 認証機関は，認証の業務に関し次に定める事項に関する記録を維持しなければならない。		
a) 認証を申請した者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては，その代表者の氏名		
b) 溶接施工工場の名称及び所在地		
c) 認証の申請を受けた年月日		
d) 認証を行ったボイラー等 <u>又は格納容器等</u> ，溶接管理プロセス（当該プロセスが対象とするボイラー等 <u>又は格納容器等</u> の範囲を含む），溶接施工法及び溶接士承認範囲の概要		
e) 評価・認証の場所		
f) 認証年月日		

補足基準	指針番号
g)評価要員及び技術専門家の氏名 h)評価・認証の結果 i)その他認証に関し必要な事項	
(2)(1)の記録は、少なくとも <u>1 認証サイクル(5年間)</u> <del>10年間</del> 保存するものとする <u>しなければならない。</u>	C34
<b>4.7 電磁的方法による保存</b> <del>(1)4.6(1)に掲げる事項が、電磁的方法により記録され、当該記録が必要に応じて電子計算機その他の機器を用いて直ちに表示されることができるようにして保存されるときは、当該記録の保存をもって当該事項が記載された記録の保存に代えることができる。</del> <del>(2)電磁的方法による保存をする場合には、付属書 2 を参考とした手順 (バックアップ、ID、パスワードを含む) を定め、その安全対策等適正な管理を確保するよう努めなければならない。</del>	4.8.1 g)

### 5. 補足基準についての指針

—本文書において「・・・することが望ましい。」又は「・・・するのがよい。」と表現されている事項は、認証機関がこの表現どおりに実施することを本協会として必ずしも要求するものではないが、認証機関はこの指針の意図する機能を何らかの方法によって満たしていることが必要である。

- C1 ~~添付する書類の情報がJAB P100に基づく認定申請の際の情報と同一の情報については、該当する文書の番号等を特定する情報を記載することによい。~~
- C2 ~~JAB P100 4. (認証機関) のうち4.2 d), 4.8.1 a)に対応した文書・書類を添付することが望ましい。申請時点で内容が有効なものであれば、写しでもよい。~~
- C3 ~~JAB P100 4. (認証機関) のうち4.2 i), 4.8.1 d)に対応した文書・書類を添付することが望ましい。申請時点で内容が有効なものであれば、写しでもよい。~~
- C4 ~~申請の日を含む事業年度の翌事業年度における事業計画書及び収支予算書(認証の業務に係る事項と他の業務に係る事項とを区分したもの)の正式版が未作成の場合は、それらのドラフト版(又は相当書類)を添付し、正式版作成予定時期及び作成後改めて提出する旨を記述した書面を併せ添付することが望ましい。~~

- C5 ~~役員等の履歴には、申請時点での所属・担当業務のほか、主要業務経験に関する情報を含む書類を添付することが望ましい。~~
- C6 ~~認定対象事業所（含支所等）が複数の場合は、それぞれについての担当業務及び相互関係を含む情報を記載した書類を添付することが望ましい。~~
- C7 ~~常備でない要員評価者、評価要員及び技術専門家を契約により確保している場合は、そのことを明確に識別した書類を添付することが望ましい。~~
- C8 ~~JAB P100 4.（認証機関）のうち 4.2 d)（機関が行う他の活動）及び4.2 e)（関連機関の活動）に対応する文書（業務の種類・概要を記述）を添付することが望ましい。~~
- C9 ~~申請日現在、本4.1(5)のa), b)又はc)のいずれにも該当していないことを確認した書面又は過去に該当した事例がある場合は、その原因となる事項が是正されていることを確認した書面を添付することが望ましい。~~
- C10 ~~4.3（認定の基準）の(4)に適合する旨を説明した書面を、JAB P100 4.（認証機関）のうち4.1～4.8, 4.10, 7.（異議申立て、苦情及び紛争）、9.（評価のための準備）のうち、9.3及び付属書1の3.（認証業務遂行体制）の意図に適合することを説明できる手順書等を特定して記述するものとして作成し、添付することが望ましい。~~
- C11 ~~当該他の事業者に係る4.1(1)～(6)に対応した文書の他に、JAB P100 4.4（下請負契約）に対応した契約書の写し及びJAB P100 4.5.3 e), d)に対応した文書を添付することが望ましい。~~
- C12 ~~JAB P100 4.（認証機関）のうち4.1.1, 4.1.2及びJAB P300 G.4.1の意図に対応し、遅滞なく認証を行うことが望ましい。~~
- C13 ~~該当すれば、評価チームに評価内容に対応した技術専門家を加えることが望ましい。~~
- C14 ~~4.4に対応する要員を2名又は的確に遂行しうる最大業務量に対応した人数のいずれか多い方の人数以上確保することが望ましい。これは、評価チームの人数が常に2名以上であることを要求するものではない。~~
- C15 ~~JAB P100 4.（認証機関）のうち 4.1～4.5, 5.（認証機関の要員）及び付属書1の1.（経理的基礎及び技術的能力）の意図に対応した運営を行っている旨が関係資料に基づき立証できることが望ましい。~~

- C16 ~~JAB P100 4. (認証機関)のうち4.2 a), e), m), n), o)及び付属書1の2. (構成員の構成)の意図に対応した組織である旨立証できることが望ましい。~~
- C17 ~~JAB P100 4. (認証機関)のうち4.1～4.8, 4.10, 7 (異議申立て, 苦情及び紛争), 9 (評価のための準備)のうち9.3及び付属書1の3. (認証業務遂行体制)の意図に対応した体制を, 関係資料等で立証できることが望ましい。~~
- C18 ~~JAB P100 4. (認証機関)のうち4.1.1, 4.1.2, 4.2 a), e), m), n), o), p), 4.4 b), 4.7, 7 (異議申立て, 苦情及び紛争) 及び付属書1の3.1 (公平性)の意図に対応した運営を行っている旨を関係資料等に基づき立証できることが望ましい。~~
- C19 ~~JAB P100 4. (認証機関)のうち4.2 m), n), o), 9. (評価のための準備)のうち9.3等及び付属書1の3.2 (利害関係)の意図に対応した運営体制を関係資料等に基づき立証できることが望ましい。~~
- C21 電気工作物の溶接に関する製品認証が適正になされたことを含めて溶接安全管理審査が行われることから, (1)認証機関と安全管理審査機関との間にはが同一法人に属する場合は, TNS-S3101-2011 8.6.1 を遵守しなければならない。  
利害関係がある。製品認証プロセスがこの利害関係の影響を受けないようにするため, 認証機関の属する法人が, 溶接事業者検査に係わる安全管理審査機関としての活動を行う場合は, 両機関の活動を明確に区分する方針と手順を持つとともに, 認証プロセスの結果や守秘性, 客観性又は公平性に影響が生じないことを確実にするような運営を行うのが望ましい。とりわけ, 認証業務と安全管理審査業務との間での正当化されない情報 (機密情報を含む) の開示や両業務の抱き合わせ販売 (認証が簡単, 容易, 安価になるかのような暗示を含む) を行ったり, 過去2年間に実施した (但し, 溶接物についてはこの期間に限定しない) 認証の授与, 維持, 縮小及び拡大のための評価に携わった者が, その認証を要件とする設置者の安全管理審査 (該当箇所) に携わったりすることがないようにすることが望ましい。以下に具体例を示す。(4.2, 9.3) [TNS-S3101 8.7.1] [平成17・02・14原院第3号]
- ~~【ケース1】ある溶接施工工場の電気工作物の溶接に関する認証の評価に携わる要員を選任するに際しては, 当該認証が関係する安全管理審査に携わることが見込まれる又は決定している要員 (安全管理審査員) を選任しないようにするのがよい。~~
- ~~【ケース2】ある溶接施工工場において, 溶接安全管理審査を実施していた安全管理審査員は, 例えば, 契約等の変更により, 当該安全管理審査が民間製品認証制度を活用する安全管理審査に途中から変更された場合は, 当該変更後の安全管理審査に關係する認証のための評価には携わらないようにするのがよい。~~



~~【ケース 3】ある溶接施工工場において、溶接管理プロセスの認証（含維持、縮小及び拡大）の評価に携わった者は、その認証後 2 年間は、当該溶接管理プロセスの下で製造され、認証された個別製品溶接物（溶接部）が納入されている設置者の、当該製品が関係する安全管理審査には携わらないようにするのがよい。~~

~~【ケース 4】ある溶接施工工場において、個別製品溶接物（溶接部）の認証の評価に携わった者は、当該製品が納入されている設置者の、当該製品が関係する安全管理審査には携わらないようにするのがよい。~~

(2)

a) 認証機関は、次に掲げる項目を遵守しなければならない。

- ・ 認証機関は、溶接事業者検査の受託業務を行わないこと。
- ・ 認証機関は、溶接施工工場に対して民間製品認証に係るコンサルタント業務を行った場合、当該認証業務を行わないこと。ただし、当該認証の有効期間を経過したものについては TNS-S3101-2011 解説 12.2 によること。

なお、上記コンサルタント業務（注 1）とは、①溶接事業者検査及びその対象となる②溶接管理プロセス（注 2）、③溶接施工法、④溶接士技能（注 3）、⑤製品（溶接部）（以上①～⑤を総称して、「対象製品等」という）の構築（含計画、設計、開発）に関して積極的、独創的な手法で参画することである。例えば、

- ・ マニュアル、ハンドブック、又は手順を準備又は作成すること。
- ・ 対象製品等の問題に関する意志決定過程に参画すること。
- ・ 後日の認証に備えて対象製品等の構築（含計画、設計、開発）と実施（含製造、供給）について、特定の助言を与えること。

（注 1）当該業務を表す用語については、コンサルタント、コンサルティング、コンサルタンシー、コンサルテーション、コンサル、アドバイス、顧問、相談、支援、助言、指導、訓練、研修、審査、監査、評価、試験、検査、診断等の用語又はこれらの用語と事前、予備、業務、役務、活動、サービス等の用語を組み合わせた形の用語として用いられる場合があるが、内容的に上記の「コンサルタント業務」の定義に該当する場合は、「コンサルタント業務」と同義と見なすものとする。

（注 2）ここでいう溶接管理プロセスとは、計画、費用、エンジニアリング面を含むそのプロセスのすべての側面を含んでいる。

（注 3）溶接士技能に対しては「認証」に代えて「承認」を行う。

b) 認証機関は、認証機関の子会社又はそれに準ずる者が溶接事業者検査受託業務又はコンサルタント業務を行う場合には、以下の点を守り、又は守らせるような措置をとることが望ましい。

- ・ 認証業務と溶接事業者検査受託業務・コンサルタント業務とは、一緒に営業活動を行わないことが望ましい。
- ・ 自社の溶接事業者検査受託業務・コンサルタント業務を受ければ認証に有利に

なるわけではないことを十分説明することが望ましい。

・認証部門の役員・評価要員が溶接事業者検査受託業務・コンサルタント業務担当部門と兼任しないことが望ましい。

・認証部門が他部門から経理的に独立していることが望ましい。

c)認証機関における役員以外の認証部門の責任者及び認証業務の遂行に影響を及ぼしうる者が現に他の溶接施工工場の役員・使用人である場合、又は過去の2年間に他の溶接施工工場の役員・使用人であった場合、当該他の溶接施工工場が溶接事業者検査に携わった対象電気工作物に係る認証のための評価を行わないことが望ましい。

d)認証機関における評価要員が現に他の溶接施工工場の役員・使用人である場合又は過去2年間に他の溶接施工工場の役員・使用人であった場合、当該評価要員が当該他の溶接施工工場が溶接事業者検査に携わった対象電気工作物に係る評価を行わないことが望ましい。

e)下請負事業者を用いる場合には、a), b), c)に掲げる事項について、下請負事業者の手順書中に明確に記載させ、当該手順書に従った措置をとらせることが望ましい。

**C21** ~~JAB P100 4. (認証機関)のうち4.1, 4.2及び付属書1の3.3 (公正な実施)の意図に対応した運営体制を関係資料等に基づき立証できることが望ましい。~~

**C22** JAB P100 4. (認証機関)のうち、4.2 j), 4.3, 4.4 b), 4.5.3 i), j)及び5. (認証機関の要員)のうち5.2.1, 5.2.3に対応した文書等に当該4.4の条件を含むことが望ましい。

4.4(54)で規定されている科目2及び3については、公的な資格(科目2については、IWE/IWT/IWS(国際溶接学会の資格)(注)、EWE/EWT/EWS(ヨーロッパ溶接連盟の資格)(注)及び日本溶接協会の溶接管理技術者資格の特別級/1級/2級(注)、科目3については、~~火技技術基準~~解釈/原技省令第9条第15号等の解釈で認められた非破壊試験実施資格)の保有者の場合、関連する研修時間を認証の業務に関する手順書に従って減免してもよい。

(注)溶接管理プロセスの技術専門家に対する場合は、本資格区分(IWS, EWS及び日本溶接協会の溶接管理技術者資格の2級)は、適用外とするのがよい。

IWE/IWT/IWS, EWE/EWT/EWS, 及び日本溶接協会の溶接管理技術者資格の特別級/1級/2級は、それぞれの順番で同等と見なす。

~~〔JAB P354 E1.3, E1.4, E1.5, JIS Z 3410〕~~

**C23** ~~JAB P100 4. (認証機関)のうち4.1, 4.3, 4.5.3, 4.6, 4.7, 4.8, 4.10, 5.~15.及び付属書1の意図に対応する手順書をもつことが望ましい。~~

- ~~C24 営業時間外の審査・評価等の実施についての取扱いの手順を、定めておくことが望ましい。~~
- ~~C25 複数の事務所（含支所等）がある場合には、それぞれの業務範囲、相互関係等を説明する文書を定めておくことが望ましい。~~
- ~~C26 JAB P100 4.（認証機関）のうち4.8.1 d)及び8.1.1に対応する規定を定めておくことが望ましい。~~
- ~~C27 JAB P100 4.（認証機関）のうち4.8.1 d)及び8.（認証の申請）のうち8.1.1に対応した料金の算定方法が適切に設定されている規定を定めておくことが望ましい。~~
- ~~C28 JAB P100 4.（認証機関）のうち4.1.3, 4.3, 4.5.3 1), 4.6及び8.1（手順に関する情報）のうち8.1.1に対応する規定・手順を定めておくことが望ましい。本規定・手順には、該当する場合、溶接施工工場の分工場及び現地（一時的サイト（3.定義参照）を含む）における溶接管理プロセス／溶接物（溶接部）の評価に係わる事項を含めることが望ましい。~~
- ~~C29 JAB P100 4.（認証機関）のうち4.2 j), 4.5.3 i)に対応した文書・手順を定めておくことが望ましい。また、解任についての手順及び解任条件を定めておくことが望ましい。~~
- ~~C30 JAB P100 4.（認証機関）のうち4.5.3 e), d), 5.（認証機関の要員）のうち5.1.2及び9.（評価のための準備）のうち9.3に対応する文書・手順を定めておくことが望ましい。~~
- ~~C31 JAB P100 4.9（記録）及び4.10（機密保持）に対応して申請書の保存が適切に実施されるよう手順を定めることが望ましい。~~
- ~~C32 JAB P100 11.（評価報告書）及び12.（認証に関する決定）に対応し、かつ、溶接施工工場によって評価終了から認証決定通知までの期間に、不合理な差異が生じないよう手順等を定めておくことが望ましい。~~
- C33** 4.6.3の記録、該当すれば、JAB P100 4.3（運営）の引用規格に基づく技術的記録及び**C3**JAB P100 4.9（記録）のうち4.9.1に対応する記録を4.9.2に対応した記録管理手順に従い維持することが望ましい。
- ~~C34 JAB P100 4.9（記録）のうち4.9.1及びP300 付属書GJ.4.13の意図にも対応する保存期間を定めることが望ましい。~~

C35 | ~~4.6(1)に定める事項のうち、どの事項に関する記録を電磁的方法による記録として保存するか等について、4.7(2)及びJAB P100 4.9（記録）のうち、4.9.2に対応した記録管理手順の中に明記の上、当該手順に従って実行することが望ましい。~~

別表(規定/指針) 電気工作物の溶接に関する民間製品認証制度における第三者認証機関の要員資格レベル概要

制定日：20065-09-01	認定/承認	対象要員	教育・経験・研修(規定)		—EN729 認証機関に対する 欧州指針(EA-G/02)による資格レベル (指針)			JIS Q 17020 検査機関 の要員(NDT社内資 格)(規定)	JIS Q 17025 試験所の要員 (規定)	備考
			資格 レベル	特定 研修	(アセッサ) QMS 審査能力(ISO- 10011-2[JIS Z9911-2]又は ISO 19011[JIS Q19011])及 び過去5年間に溶接分野の 3年間の経験	(技術専門家) IWE/IWT( 75)又 はその日本溶接協 会の同等資格及び 溶接加工管理の現 在迄の3年間の経 験並びにQMSに精 通	(要員評価者) IWE 又は日本溶接協 会の同等資格及び大 学/産業界/国家溶接機 関でのエンジニアとして の溶接に関する直近 7年間の経験	適切な資格、訓練、経 験、検査の知識及び製 品知識、製品の使用又 は稼動に関する知識 等、必要な訓練の段階 を設定し資格を付与	適切な教育、訓練、 経験及び又は技量 の実証により資格 を付与(特定の設備 の操作、試験の実 施、結果の評価等)	
JAB 補足 基準/指針										
JAB PD102 JAB PD354 9/29	溶接管理 プロセス	要員評価者		(1,5)						—
	溶接管理 プロセス	評価要員※2		(1~5)				—	—	43
		技術専門家		(1~3,5)						
JAB PD102 JAB PD355	施工法	評価要員※2		(1~5)				—	—	54
		試験員—3	—	—(1~3,5)				—	—	
JAB PD102 JAB P103 JAB PD356	溶接士	評価要員※2		(1~5)				—	—	
		試験員—3	—	—(1~3,5)				—	—	
JAB PD102 JAB PD357	製品(溶接 物溶接部)	評価要員※2		(1~5)				—	—	
		試験員—3	—	—(1~3,5)				—	—	

第三者認証機関要員の特定研修※6

1. ボイラー等及び格納容器等の構造、材料等 (5h)
2. 溶接技術 (10h)
3. 非破壊検査技術 (5h)
4. 経営工学—JIS Z 3400、同附属書 (40h) ※1
5. 関係法令/溶接事業者検査方法/溶接安全管理審査基準/民間製品認証制度を含む安全管理審査制度の概要 (10h)

第三者認証機関要員の資格レベル

- 大学卒(理工学系、経営工学)で電気工作物  
/溶接検査関連実務経験2年+特定研修
- 短大・高専卒(同上)で実務経験4年+特定研修
- 実務経験6年+特定研修
- 同等以上の知識・経験を有する者

(注記)

- 1: JIS Z 9901 又は JIS Q 9001 に関する研修(40h)を受けた者にあつては、JIS Z 3400 の研修は、20h とする。試験(非破壊試験、機械試験、耐圧試験)だけを実施する評価要員(試験員)は必須ではない。
- 2: 評価要員：審査、試験、検査等を実施する要員の総称。
- 3: 試験員：試験(非破壊試験、機械試験、耐圧試験)だけを実施する評価要員。

- ~~43~~ : 1名のチームの場合の評価要員は、~~EN729~~技術専門家資格レベルも必要。再評価においては、該当評価内容に応じた評価要員。
- ~~54~~ : TNS-S3101-~~2011/TNS-S3121~~ (含同附属書 1, 2, ~~3, 65~~) に基づく溶接管理プロセスの評価に従事する場合は、実施業務に応じて該当の ~~EN729~~ 資格レベルも必要。
- ~~6~~ : 輸入品の評価に従事する場合は、~~実施業務に応じて ASME, PED 等の研修を行うことが望ましい。~~
- ~~75~~ : EWF (ヨーロッパ溶接連盟) 資格制度の EWE/EWT を IIW (国際溶接学会) 資格制度の IWE/IWT と読み替えた。
- ~~86~~ : ○印は当該要件が適用されることを意味する。

付属書1 (指針)「認定の補足基準＝電気工作物溶接関連＝」についての指針

本文書において「・・・することが望ましい。」又は「・・・するのがよい。」と表現されている事項は、~~認証機関がこの表現どおりに実施することを本協会として必ずしも要求するものではないが、認証機関はこの指針の意図する機能を何らかの方法によって満たしていることが必要である。~~

補足指針	JAB-P102 関連番号	備考
1. 経理的基礎及び技術的能力	4.3(2)	
<p>1.1 経理的基礎について</p> <p>(1)申請認証機関について、<del>累積欠損がなく、かつ経営状態が極めて悪い状態にないことが望ましい。</del></p> <p>(2)申請認証機関が認証業務を行うための最小限の固定的費用を賄うに足る資産を保有していることが望ましい。</p> <p>(3)本民間製品認証制度をP102-1適用範囲において運用するに当たり、申請認証機関の責めに任ずべき損害賠償に対し、申請認証機関は、経済的に機能する許容範囲内で一定の備えをすることとする。ただし、その備えを超える部分については、故意又は重大な過失によるものを除き、申請認証機関は、本制度を維持していく観点から本制度の関係者と誠意を持って協議の上対応することが望ましい。</p>		<p>本協会は左記申請認証機関と同様の措置・対応をとることとする。</p>
<p>1.2 技術的能力について</p> <p>(1)申請認証機関及び下請負事業者が、<del>関連する政省令告示等の規定に矛盾しない要領で認証又は承認を行うことが保証されていることが望ましい。</del></p> <p>(2)申請認証機関及び下請負事業者において、評価要員としての資格の付与、選任・解任、認証のための評価実施体制の構築、評価の責任分担が適正になされることによって、十分な能力を有する評価要員が明確な責任の下に評価を実施することが保証されていることが望ましい。</p> <p>(3)申請認証機関及び下請負事業者が雇用している評価要員に対する関係法令等の教育が十分になされていることが保証されていることが望ましい。</p>		
<p>2. 構成員の構成</p> <p>(1)申請認証機関と親子関係（一方の他方に対する経営上の議決権の割合が過半数である場合及びそれに準ずる場合）にある溶接施工工場が法定事業者検査に携わった対象電気工作物に係る認証を行わないことが保証されていることが望ましい。</p> <p>(2)申請認証機関における認証担当役員が現に他の溶接施工工場の役員・使用人である場合又は過去2年間に他の溶接施工工場の役員・使用人であった場合、当該他の溶接施工工場が法定事業者検査に携わった対象電気工作物に係る認証を行わないことが保証されていることが望ましい。</p>	4.3(3)	<p>「法定事業者検査」とは、則第50条の規定に基づく「使用前自主検査」「溶接事業者検査」又は「一定の総称」を意味する。</p>

補足指針	JAB PD102 関連番号	備考
<p><b>3. 認証業務遂行体制</b></p>	4.3(4)	
<p><b>3.1 公平性</b></p>	4.3(4) a)	
<p>(1)申請認証機関の提出に係る書類が次に掲げる項目を全て満たすことが望ましい。</p>		
<p>a)認証に際し、関係法規に基づくことが明確に記載され、対象電気工作物の溶接施工工場によって異なる基準が適用される等おそれがないことが望ましい。</p>		
<p>b)認証業務を行う区分が明確に記載され、溶接施工工場によって対象となる認証業務の範囲が差別的になる等のおそれがないことが望ましい。</p>		
<p>c)溶接施工工場に対する評価・認証結果の通知に係る時期・方法・様式等に係る事項が明確に記載され、溶接施工工場によって評価終了から認証決定通知までの期間に不合理な差異が生じる等のおそれがないことが望ましい。</p>		
<p>d)溶接施工工場の申請に係る様式その他の認証の申請に必要な情報の提供の手段が明確に記載され、公開されており、溶接施工工場によって申請書類の分纂に不合理な差異が生じる等のおそれがないことが望ましい。</p>		
<p>e)評価・認証の方法・頻度・記録保存・身分証明書に係る事項が明確に記載されているか又は下請負事業者の手順書中に明確に記載させ、当該記載に従った措置を採らせることが明確に記載され、溶接施工工場によって不合理に異なる評価・認証方法が用いられる等のおそれがないことが望ましい。</p>		
<p>f)内部監査に係る頻度・方法・実施体制等について明確に記載されているか又は下請負事業者の手順書中に明確に記載させ、当該記載に従った措置を採らせることが明確に記載され、溶接施工工場によって差別的な取扱いが行われていないことを十分チェックできる体制にあることが望ましい。</p>		
<p>g)溶接施工工場等からの苦情対応手続きについて明確に記載されているか又は下請負事業者の手順書中に明確に記載させ、当該記載に従った措置を採らせることが明確に記載され、あらゆる溶接施工工場からの苦情等について等しくフィードバックされる体制にあることが望ましい。</p>		
<p>h)職務上知り得た機密の保持について明確に記載されているか又は下請負事業者の手順書中にかかる内容を明確に記載させ、当該記載に従った措置を採らせることが明確に記載され、溶接施工工場によって情報管理の程度に不合理な差異が生じるおそれがないことが望ましい。</p>		



補足指針	JAB P102 関連番号	備考
<p>1) 下請負事業者を用いる場合には、自らと同等の技術的能力を満たすことを条件とすることその他適切な下請負事業者の選定のための基準、当該事業者に対する管理方法及び両者間の責任の所在について明確に記載されていることにより、下請負事業者が異なることによって認証内容に不合理な差異が生じるおそれがないことが望ましい。</p> <p>(2) 申請認証機関及び下請負事業者において評価・認証部門の権限・職務分掌が明確にされていること及び申請認証機関において運営に関して総括的な責任を持つ主体があることにより、溶接施工工場によって責任主体が異なり認証業務の運用が不統一とならないための体制が採られていることが望ましい。</p>		
<p><b>3.2 利害関係</b></p> <p>(1) 申請認証機関の提出に係る書類が次に掲げる項目を全て満たすことが望ましい。</p>	4.3(4) b)	
<p>a) 申請認証機関が、溶接事業者検査に携わった、又は溶接事業者検査についてのコンサルタント（以下、単にコンサルタントという）業務を行った対象電気工作物に係る認証を行わないことが明確に記載されていることが望ましい。ただし、JAB P100 4.2.6) は、認証機関が認証関連事項（ここでは、溶接事業者検査及びその対象となる溶接管理プロセス、溶接施工法、溶接士技能及び製品溶接物（溶接部）をいう）に係るコンサルタント業務を申請者に対し実施することを禁じているが、当該禁止規定については、認証機関と同一法人内のすべての部署に適用されるものとする。なお、上記ただし書きに規定する「認証関連事項に係るコンサルタント業務（注1）」とは、①溶接事業者検査及びその対象となる溶接管理プロセス（注2）、③溶接施工法、④溶接士技能（注3）、⑤溶接物（溶接部）（以上①～⑤を総称して「対象製品等」という）の構築（含計画、設計、開発）に関して積極的、独創的な手法で参画することと考えられる。例えば、</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・マニュアル、ハンドブック、又は手順を準備又は作成すること</li> <li>・対象製品等の問題に関する意志決定過程に参画すること</li> <li>・後日の認証に備えて対象製品等の構築（含計画、設計、開発）と実施（含製造、供給）について、特定の助言を与えること</li> </ul> <p>なお、認証関連事項に係るコンサルタント業務を行った当該認証（他機関によって認証されたもの）の有効期限を経過した以降の認証に係る業務については実施可能である。ただし、その当該認証が他機関によって認証されない限りは、その当該認証の認証業務を行うことはできない。</p> <p>溶接事業者検査の対象となる溶接管理プロセス、溶接施工法、溶接士技能、溶接物（溶接部）の認証業務とそれらの認証関連事項に係るコンサルタント業務の制約については、以下の事項に留意することが望ましい。</p> <p>1) 溶接管理プロセス認証では、ある溶接施工工場での、どの認証区分でコンサルタント業務を行っても、すべての認証区分（火力及び原子力分野を含む認証区分）に対してプロセス認証の認証業務（更新も含む）は行えない。</p> <p>2) 溶接施工法認証では、ある区分での溶接施工法に関するコンサルタント業務を行った場合は、当該</p>		<p>JAB P100-4.2.6)  <del>JAB R300-G.2.1.23-</del>  <del>TNS-S3101 8.7及</del>  <del>〇解説10.2</del>  <del>TNS-S3121 8.7及</del>  <del>〇解説13.1</del></p>

補足指針	JAB PD102 関連番号	備考
<p><del>溶接施工工場でのすべての溶接施工法認証は行えない。溶接施工法の認証の有効期間は永久であることから、一旦コンサルタント業務を行うと当該溶接施工工場の溶接施工法認証はできなくなるので留意すること。</del></p> <p><del>3) 溶接主承認では、手溶接士個人に対しての技能のどの区分(溶接方法、試験材、溶接姿勢、溶接材料による区分)でコンサルタント業務を行っても、手溶接士のすべての型の区分に対して当該手溶接士個人の技能の承認(当該手溶接士個人の更新承認も含む)を行えない。自動溶接士の場合も同様である。</del></p> <p><del>4) 製品(溶接物)評価による認証では製品個々の認証であることから、コンサルタント業務を行った製品(溶接物)は容易に識別できるようにし、当該製品(溶接物)を認証しないようにすること。また、プロセス認証において当該製品(溶接物)を代表サンプルとして認証しないようにすること。逆に、コンサルタント業務を行ったプロセス認証の代表サンプルも、代表サンプルそのものに対するコンサルタント業務を行っていない場合でも、容易に識別できるようにし、製品(溶接物)評価による認証において当該代表サンプルを認証しないようにすること。</del></p> <p><del>(注1) 当該業務を表す用語については、コンサルタント、コンサルテイング、コンサルタンシー、コンサルテーション、コンサル、アドバイス、顧問、相談、支援、助言、指導、訓練、研修、審査、監査、評価、試験、検査、診断等の用語又はこれらの用語と事前、予備、業務、役務、活動、サービス等の用語を組み合わせた形の用語として用いられる場合があるが、内容的に上記の「コンサルタント業務」の定義に該当する場合は、「コンサルタント業務」と同義と見なすものとする。</del></p> <p><del>(注2) ここでいう溶接管理プロセスとは、計画、費用、エンジニアリング面を含むそのプロセスのすべての側面を含んでいる。</del></p> <p><del>(注3) 溶接主技能に対しては「認証」に代えて「承認」を行う。</del></p>		
<p><del>b) 申請認証機関、認証機関の子会社又はそれに準ずる者が法定事業者検査関連業務又はコンサルタント業務を行う場合には、以下の点を守り、又は守らせるような措置をとることが明確に記載されていることが望ましい。</del></p>		
<p><del>・認証業務と法定事業者検査関連業務・コンサルタント業務とは、一緒に営業活動を行わないことが望ましい。</del></p>		
<p><del>・自社の法定事業者検査関連業務・コンサルタント業務を受ければ認証に有利になるわけではないことを十分説明することが望ましい。</del></p>		
<p><del>・認証部門の役員・評価要員が法定事業者検査関連業務・コンサルタント関連業務担当部門と兼任しないことが望ましい。</del></p>		
<p><del>・認証部門が他部門から経理的に独立していることが望ましい。</del></p>		

補足指針	JAB PD102 関連番号	備考
<p>e)申請認証機関における役員以外の認証部門の責任者及び認証業務の遂行に影響を及ぼしうる者が現に他の溶接施工工場の役員・使用人である場合又は過去の2年間に他の溶接施工工場の役員・使用人であった場合、当該他の溶接施工工場が法定事業者検査に携わった対象電気工作物に係る認証のため評価を行わないことが明確に記載されていることが望ましい。</p>		
<p>d)申請認証機関における評価要員が現に他の溶接施工工場の役員・使用人である場合又は過去の2年間に他の溶接施工工場の役員・使用人であった場合、当該評価要員が当該他の溶接施工工場が法定事業者検査に携わった対象電気工作物に係る評価を行わないことが明確に記載されていることが望ましい。</p>		
<p>e)下請負事業者を用いる場合には、a), b), c)及び2.(1)(2)に掲げる事項について、下請負事業者の手順書中に明確に記載させ、当該手順書に従った措置をとらせることが望ましい。</p>		
<p>(2)申請認証機関又は下請負事業者について、認証の業務の公正な執行の支障となる協定がないことが望ましい。その他認証の業務の支障となりうる要因がないことが望ましい。</p>		
<p><b>3.3 公正な実施</b></p>	4.3(4) e)	
<p>(1)申請認証機関及び下請負事業者は、「3.1, 3.2に規定する事項を満たさないこと」の他「差別的な取扱い」をしないことが望ましい。</p>		

備考：溶接士の承認に関する事項については、「認証」は「承認」と読み替えるものとする。

付属書2（参考）「電磁的方法による保存等をする場合に確保するよう努めなければならない基準」（抜粋）—通商産業省 告示第1号 平成9年3月25日

備考 本文書は、標記告示から関連部分を抜粋し編集等を行ったものであり、詳細については、同告示を参照のこと。

## 1. 用語の定義

- (1) 「室」とは、事務室（端末機、サーバ、ワークステーション、パーソナルコンピュータ等設置している室、店舗、配送センタ等）及びデータ保管室（データ、プログラム等を含んだ記録媒体等を保管する室）をいう。
- (2) 「情報システム」とは、ホストコンピュータ、端末機、通信関係装置、プログラム等の全部又は一部により構成され、電磁的方法による記録、保存等をするためのシステムをいう。
- (3) 「データ」とは、情報システムの入出力情報をいう。
- (4) 「プログラム」とは、プログラム言語により記述された命令の組合せをいう。
- (5) 「記録媒体」とは、データ、プログラム等を記録した機器、ディスク、磁気テープ、フィルム、カード等をいう。
- (6) 「A水準」とは、その内容が、身体、財産、プライバシー等に重要な影響を与えるものであって、消失、改ざん、漏えい等により自己だけでなく第三者にまで重要な影響を与える記録の保存等をする場合をいう。

## 2. 電磁的保存の基準（A水準）

- (1) 設置基準（電磁的方法による保存等をする室の構造面での安全対策）
  - a) 室は、間仕切り等で独立した構造とし、室の窓及び出入口には、施錠する等の適切な防犯措置を講ずること。
  - b) 室の入口等に情報システム、記録媒体等の所在や位置を明示しないこと。
  - c) 室の電源容量及び配線の電気容量は、情報処理機器等の負荷に見合うよう余裕を持たせること。
  - d) 情報システムの主要機器には、停電時のバックアップ電源を設けること。
  - e) 室の電源は、情報システムと他の電源を区分し誤切断を防止すること。
  - f) 室は、2階以上の階に設け、やむを得ず1階、地下等に設ける場合は、浸水等水の被害を防止する措置を講ずること。
  - g) 室の入口は、不特定多数の人が利用する場所（ロビー等）に面していないこと。
  - h) 室の入口には、人退出管理設備を設けること。
  - i) 室の内装は、可燃材料又は防火材料を使用した防火構造とし、床表面は、静電気の影響を防止する措置を講ずること。
- (2) 技術基準（電磁的方法による保存等をする情報システムの技術面の安全対策）
  - a) 情報システムには、個人別のID、パスワード等の利用者登録、管理及び認証機能を設けること。
  - b) 情報システムは、データの保存及び更新時に保存及び更新の日時並びに実施者を記録する「ログデータ」の保存機能を設けること。
  - c) 情報システムの電源には、システムに無関係な機器の接続を禁止し、電源の誤切断を防止すること。
  - d) 情報システムには、データのエラーの検出機能を設けること。
  - e) 情報システムのうち、データの保管を行う機器に直接接続されたコンピュータが、公衆回線とのオンラインによって接続される場合には、アクセスするユーザ等の正当性を識別し認証する機能を設けること。
  - f) 情報システムには、情報やシステムの機密度を区分し、アクセス権限を制御する機能を設けること。
  - g) 情報システムには、システムへの不正なアクセス及びデータの不正な変更を発見するソフトウェア機能を設けること。
  - h) 情報システムは、プログラムのバックアップが可能な機能を設けること。
  - i) 情報システムには、アクセスを監視及び記録する機能を設けること。
- (3) 運用基準（電磁的方法による保存等をする関係者の遵守事項等人的システムの安全対策）
  - a) 情報システムの非使用時には、施錠し又は機能を停止させること。
  - b) 情報処理機器、ソフトウェアは、正常作動を確認した上で情報システム上での運用を開始すること。
  - c) 情報システムは、IDを付与された関係者以外の者が操作をしないよう周知徹底する等の措置をとること。
  - d) 情報システムのIDは、複数者で共有しないこと。
  - e) 情報システムの管理には、管理責任者を定めること。
  - f) 管理責任者は、以下の項目の管理規定を明文化して定め、関係者に周知徹底すること。
    - ・ID及びパスワードの付与及び廃止の管理
    - ・データ記録媒体の使用、保管、搬出入及び廃棄の管理
  - g) 情報システムの保守、点検、改造等は、予め計画を設けた上で行き、バックアップ等当該行為の期間のデータ保護措置を講ずること。
  - h) 外部から入手したソフトウェア、使用済記録媒体等は、ウイルス検査後に利用するこ

- i) ~~データを収集したデータ記録媒体は、保管場所を定め、施錠して保管し、保管場所からの搬出入及び授受は、管理記録を整備して行うこと。~~
- j) ~~データを収集したデータ記録媒体は、当該媒体以外にバックアップを行い、当該媒体と異なる保管場所に保管すること。~~
- k) ~~情報システムの「ログデータ」は、安全な場所及び媒体に1年間又は次回の定期的な内部監査の時まで保存すること。~~
- l) ~~人事異動等で使わなくなったID及びパスワードは、直ちに無効化すること。~~
- m) ~~データを収集したデータ記録媒体及びバックアップは、定期的に保管状況の点検を実施すること。~~
- n) ~~室及び情報システムの鍵は、保管及び授受を記録する等の管理を行うこと。~~
- o) ~~室への個人別の入室及び退室時間の記録をとる等の入退室管理を行うこと。~~

~~ICS 03.120.20~~

公益財団法人日本適合性認定協会

〒141-0022 東京都品川区東五反田 1 丁目 22-1

五反田 AN ビル 3F

Tel. 03-3442-1214 Fax. 03-5475-2780

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております本協会に無断で記載内容を引用、転載及び複製することを固くお断りいたします。

