

公開文書

(原子力施設)溶接施工工場遵守規則

2025 年 3 月 17 日



一般社団法人 日本溶接協会
技術基準・認証委員会

目 次

頁

1 適用	3
2 助勢作業の範囲.....	3
3 溶接施工工場の試験・検査員.....	3
4 計測器管理	3
5 評価立会，立入り.....	4
6 文書，記録の管理.....	4
7 外部委託先管理.....	4
8 試験環境	4
9 溶接士技能認証書，溶接施工法認証書及び認証マークの使用.....	4
10 異議申立て，苦情及び問い合わせ.....	5
11 不適合管理，是正処理.....	5
12 評価及び認証に関する表示.....	5
13 認証の取消し，一時停止.....	5
14 機密保持	6
15 プロセス変更，社名変更などの通知.....	6
16 倫理事項及び反社会的勢力の排除について.....	6

1 適用

本手引きは、一般社団法人 日本溶接協会（以下「JWES」という）が要員認証業務のうち、原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験及び溶接施工法認証試験の立会評価時に、JWES の評価員の指揮下で助勢作業に従事する溶接施工工場の検査員に関する要求など溶接施工工場に遵守をお願いする事項について説明するものです。

2 助勢作業の範囲

助勢作業の主な内容は、「原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験基準（原子力施設）」（WES8210-1）及び「原子炉等規制法に基づく溶接施工法認証試験基準」（WES8219-1）のうち、原子炉等規制法に基づく溶接士技能認証試験、溶接施工法認証試験における記録の採取・作成、試験検査装置の準備・操作及び試験検査の実施とします。試験検査の合否判定は JWES の評価員が行います。

3 溶接施工工場の試験・検査員

認証試験プロセスに従事する溶接施工工場の試験・検査員は、当該工場の管理の下で、適用される下記の要求事項に合致するよう管理ください。

3.1 試験・検査員の種類と要求される事項

溶接施工工場の試験・検査員は、非破壊検査員及び非破壊試験以外の試験検査を行う試験・検査員とし、各検査員に要求される事項を以下に示します。

3.1.1 試験・検査員

試験・検査員は、当該溶接施工工場の管理の下で、下記知識を有するように教育、訓練、経験、認証等に基づき認定ください。

- a) 材料、溶接、製造機器の製作及び構造についての知識
- b) 溶接関連業務に関する法規、規格基準及び認証基準についての知識
- c) 計測機器、機械試験、耐圧試験装置等の取扱い操作についての知識

3.1.2 非破壊検査員

非破壊試験員は、下記いずれかの有資格者とします。

- a) JIS Z 2305 に基づく有資格者、又はこれと同等と認められる民間資格“米国非破壊検査協会（ASNT）”規格である“ASNT SNT-TC-1A”に従って作成された手順書に基づいて、ASNT の管理下で認証された非破壊試験要員等
- b) 客観性を有した認定試験に基づく有資格者

4 計測器管理

認証試験に用いる検査装置は適切に管理され定められた間隔で校正又は点検が行われたものを使用しなければいけません。

検査装置は、国際又は国家標準にトレース可能な計量標準に照らして校正又は点検が行われている必要があります。そのような標準が存在しない場合には、校正又は点検の要領を定め、校正又は点検の記録を残してください。

認証試験に用いる検査装置及びその校正、点検要領を附属書 A に示します。

5 評価立会，立入り

- (1) 溶接施工工場は、JWES の行う実地評価、文書又は記録による評価に協力をお願いします。
- (2) JWES が受ける日本適合性認定協会（JAB）等からの審査、評価による立入等に協力ください。
- (3) 溶接施工工場の管理下にある現場で、上記実地評価、立入等が行われる場合、ヘルメット、安全帯、安全靴等を貸与すると共に安全確保への配慮をお願いします。

6 文書，記録の管理

- (1) 溶接施工工場は、JWES の行う実地評価、文書又は記録による評価のために必要な記録を提供ください。
- (2) 溶接施工工場は、試験片について異議申立て可能期間（JWES の認証日から 30 日間）及びその審査期間保管ください。
- (3) 溶接施工工場は、溶接士技能認証試験、溶接施工法認証試験に係る記録を規制又は溶接施工工場の規定のうち長い期間、安全にまた読める状態で保管が必要です。

7 外部委託先管理

溶接施工工場が、熱処理、試験検査など溶接士技能認証試験、溶接施工法認証試験におけるプロセスの一部を外部に委託する場合、委託先の試験・検査員及び計測器等の管理は、上記 3～6 項の要求を満たすように管理が必要です。

8 試験環境

協会は認証試験において、試験結果に影響が出るおそれのある環境及び安全については、溶接施工工場に対して改善を求めることができます。もし、改善が見込めないことが判明した場合には、試験中止を通告することができます。環境及び安全の具体的項目を以下に示します。

環境：温度、湿度、騒音、粉じん、振動、風等

安全：高所作業、狭あい（隘）作業、落下、感電等

9 溶接士技能認証書，溶接施工法認証書及び認証マークの使用

- (1) 溶接施工工場は、溶接施工法又は溶接士技能を認証された範囲で、その規定された有効期限の間、適用することができます。その際、下記事項を遵守する必要があります。
 - ・ 認証スキーム、適用技術基準及び関連する解釈、JSME 等に従う。
 - ・ 授与された認証範囲についてだけ、認証に関する主張を行う。

- ・ JWES から受領した認証書等を JWES の評価を損なうような使い方や誤解を招くような使い方を行わない。又、認証に関して、JWES が認められていないとみなす表明を行わない。
- (2) 溶接施工工場は、顧客からの要求により溶接士技能認証書及び溶接施工法認証書の写しを提出することができます。この場合、全ての文字が明瞭に読み取ることができれば、同じ縦横同一比で縮小／拡大して使用しても良いものとします。
- (3) 溶接施工工場は、認証マークについては、「認証マーク使用規則」(DKQS-ガイド-007)に従ってください。

10 異議申立て、苦情及び問い合わせ

JWES への異議申立て、苦情及び問い合わせがある場合は、「異議申立て、苦情及び問合せ」(DKQS-ガイド-006)に従い手続きください。

11 不適合管理、是正処理

JWES は認証試験において、規格、基準からの逸脱が発生した場合には、溶接施工工場に対して適切な処置を講じるように指示しますので対応ください。また、溶接施工工場が発見した不適合で JWES の評価業務に影響を与える場合、JWES に速やかに報告をお願いします。溶接士技量不足により機械試験等で不合格になった場合等については不適合扱いではありません。

12 評価及び認証に関する表示

溶接施工工場は、認証された溶接施工法及び溶接士技能の範囲についてのみカタログ、パンフレット、カレンダー等に表示できるものとします。また、認証された溶接施工法及び溶接士技能により製作した製品（溶接部）に当該の溶接施工法及び溶接士技能の認証を表示することはできません。詳細は別途定める「認証マーク使用規則 DKQS-ガイド-007」に従ってください。

13 認証の取消し、一時停止

次のいずれかに該当すると判断した場合、JWES は、溶接施工工場に対して認証の回収・撤回、取り消し、一時停止、処置違反の公表、日本適合性協会（JAB）への通知及び必要に応じて他の法的手段を講じることがあります。その際には、認証書の返却や授与されていた認証に言及している宣伝、広告等の中止となります。

- (1) 法令・規制要求や社会倫理に故意又は複数回に渡り違反したとき
- (2) 申請事項、記録類に虚偽の記載があったとき
- (3) 申請した溶接施工工場等を含む企業が倒産したとき、または、溶接施工工場が整理、廃止されたとき
- (4) 必要な費用の払い込みがなされなかったとき
- (5) 9. (1) に示す認証書等の使用に関する遵守事項に違反する行為があった場合

14 機密保持

溶接施工工場は、JWES から受領した文書及び記録、入手した情報等の機密の保持が求められます。JWES の同意がない限り、第三者に開示しないでください。

なお、以下の文書及び記録等は JWES の同意なしで第三者へ開示できるものとします。

- ・ 溶接施工法認証試験認証書
- ・ 溶接士技能認証書

15 プロセス変更、社名変更などの通知

溶接施工工場は、プロセスの変更、社名変更、要求事項を継続的に満たす能力への問題発生の場合など認証基準への適合性に影響を与える事項について、速やかに通知ください。

16 倫理事項及び反社会的勢力の排除について

- (1) 溶接施工工場は溶接士技能認証試験、溶接施工法認証試験において、法令及び社会・企業倫理を遵守して、誠実かつ公正に関連する活動を行ってください。また、風通しのよい、円滑なコミュニケーションをお願いします。
- (2) 溶接施工工場は反社会的勢力ではなく、また反社会的勢力と何らかの関係があってははいけません。

附属書 A－認証試験に用いる検査装置の校正又は点検要領

認証試験工程	検査装置名称	校正	点検	備考
開先	プロトラクター	○		
	ノギス又はデジタルノギス	○		
	マイクロメーター	○		
	超音波厚さ計	○		
	開先ゲージ		○	
	テーパゲージ		○	
	金属製直尺		○	
溶接	温度測定器（予熱・パス間温度）	○		
	温度チョーク（予熱・パス間温度）		○	データレポート
	トンゲメーター	○		
	電流計	○		
	電圧計	○		
	時計（ストップウォッチ）		○	
	金属製直尺		○	
	ガス流量計		○	
溶接後熱処理	熱電対	○		
	記録計	○		
	時計（ストップウォッチ）		○	使用前動作確認
浸透探傷試験	照度計	○		
	時計（ストップウォッチ）		○	
	表面温度計	○		
	金属製直尺（指示模様測長用）		○	
	ノギス又はデジタルノギス	○		
放射線透過試験	フィルム観察器		○	
	濃度計	○		
	透過度計		○	
	金属製直尺等（指示模様等測長用）		○	
	ノギス又はデジタルノギス	○		
	階調計		○	
腐食試験	熱電対	○		
	記録計	○		
	秤量計	○		
	ノギス、マイクロメーター	○		
機械試験	引張試験機	○		
	衝撃試験機	○		
	ノギス又はデジタルノギス	○		
	マイクロメーター	○		
	温度測定器（衝撃試験用）	○		
	金属製直尺	○		
	ルーペ（目盛付）	○		
	R ゲージ（試験片及び治具計測用）	○		
断面試験	10 倍 拡大鏡		○	
	金属製直尺	○		
	ノギス又はデジタルノギス	○		

溶接施工法認証試験の手引き（原子力施設） 改訂来歴表

改訂 番号	日付	改訂頁	概要
0	2019. 9. 17	—	新規発行
1	2020.9.15	P-3,4,5,6	・JAB 認定に基づき、用語の変更(確認試験→認証試験)
2	2025. 3. 17	P3, 4, 7	軽微な修正 ・ WES 名称及び番号を最新版に修正 ・ 8 項の「気温」を WES 最新版に合わせ「温度」に修正 ・ 附属書 A を WES 最新版に修正