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）

印

|  |  |
| --- | --- |
| 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）

#### ○検査対象となる認証書一覧

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| プロセス認証番号 |  |  |  |
| 製品（溶接部）認証書番号 |  |  |  |
| プロセス認証番号 |  |  |  |
| 製品（溶接部）認証書番号 |  |  |  |

**○認証書の評価**

◇プロセス認証

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 評価  結果 | 根拠資料(1) | 設置者  確認印 | 備 考 |
| 良・否 |  |  |  |

◇製品（溶接部）認証書

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 評価  結果 | 根拠資料(1) | 設置者  確認印 | 備 考 |
| 良・否 |  |  |  |

#### ○技術基準への適合性評価

◇溶接施工法

［技術基準の解釈 該当条文］ 第 107 条、第 108 条、第 109 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇溶接士技能

［技術基準の解釈 該当条文］

第 110 条、第 111 条、第 112 条、第 113 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇イ 溶接部の材料（材料検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

・ボイラー等 第 119 条

・熱交換器等 第 137 条

・液化ガス設備 第 155 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇ロ 溶接部の開先（開先検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

・ボイラー等 第118 条、第120 条、第122 条、第123 条

・熱交換器等 第136 条、第138 条、第140 条、第141 条

・液化ガス設備 第154 条、第156 条、第158 条、第159 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇ハ 溶接の作業および溶接設備（溶接作業検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

第107 条、第108 条、第109 条、第110 条、第111 条、第112 条、第113 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇ニ 溶接後熱処理（熱処理検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

第109 条

・ボイラー等 第126 条

・熱交換器等 第144 条

・液化ガス設備 第162 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇ホ 非破壊試験（非破壊検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

・ボイラー等 第124 条、第125 条、第127 条

・熱交換器等 第142 条、第143 条、第145 条

・液化ガス設備 第160 条、第161 条、第163 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇ヘ 機械試験（機械検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

・ボイラー等 第121 条、第128 条、第129 条

・熱交換器等 第139 条、第146 条、第147 条

・液化ガス設備 第157 条、第164 条、第165 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

◇ト 耐圧試験（耐圧検査）

［技術基準の解釈 該当条文］

・ボイラー等 第130 条、第118 条、第122 条、第123 条、第124 条、第125 条

・熱交換器等 第148 条、第136 条、第140 条、第141 条、第142 条、第143 条

・液化ガス設備 第166 条、第154 条、第158 条、第159 条、第160 条、第161 条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 技術基準  適合確認 | 根拠資料(1) | 不適合の有無  及び処置方法(1) | 設置者  確認印(2) |
| 良・否 |  | 有・無 |  |

(1)この欄は、技術基準適合性を証明する書類の名称を記載すること。

(2)この欄は、検査責任者又は主任技術者が押印すること。なお、氏名を記載し、押印することに代えて、署 名することができる。