

輸入品溶接検査チェックリスト（1）

溶接事業者検査チェックリスト（1）（輸入品に対する溶接事業者検査）

No	検査項目	溶接施工の内容確認項目
1	あらかじめの検査 （溶接施工法）	溶接構造物を溶接するうえで、国内外の規格等に従って、公認検査機関又は社内にて確認することにより、溶接の方法が確立されていること
2	あらかじめの検査 （溶接士）	溶接構造物を溶接するうえで、溶接士が国内外の規格等により認定されている等（社内認定含む）必要な技能を習得しており、その者が資格の有効期間内であること
3	溶接検査計画書の 内容確認	実際の溶接施工前に『溶接施工法』『溶接士』の確認、および実際の溶接部に対する『溶接検査計画書』の内容が適切かどうかの確認を行う
4	材料検査	当該使用材料が定められた規格に適合し、かつ「技術基準」またはJSME規格に適合していること
5	開先検査	溶接構造物を溶接するうえで、溶接士が国内外の規格等により認定されている等（社内認定含む）必要な技能を習得しており、その者が資格の有効期間内であること
6	溶接作業検査	必要な技能を習得した溶接士が確立された溶接の方法にて溶接施工を行っていること
7	溶接後熱処理検査	溶接後熱処理の方法及び結果が「技術基準」またはJSME規格に適合していること
8	非破壊検査	当該使用材料が定められた規格に適合し、かつ「技術基準」又はJSME規格に適合していること
9	機械試験	機械試験の方法及び結果が「技術基準」又はJSME規格に適合していること。
10	耐圧試験	耐圧試験の方法及び結果が「技術基準」またはJSME規格に適合していること。 製造国にて耐圧試験を実施していない場合は「溶接事業者検査チェックリスト（2）」の「耐圧試験」項に準ずること。
11	外観検査	輸入後の構造物について外観検査を行い、「技術基準」又はJSME規格に適合していること。 外観検査の検査方法及び判定基準は「溶接事業者検査チェックリスト（2）」の「外観検査」項に準ずる。
12	総合判定	各項目の確認後に合否判定する

輸入品溶接検査チェックリスト（２）

溶接事業者検査チェックリスト（２） （輸入品に対する溶接事業者検査）

耐圧試験

- | | |
|---|---|
| 1 | 規定圧力で耐圧試験を行い、これに耐え、かつ著しい漏えいがないこと |
| 2 | 開始前に溶接検査計画書に規定する圧力計の個数、取付け位置、有効期間及び校正表を確認し、必要に応じ耐圧試験前後に圧力計のゼロ点確認を行う |
| 3 | 耐圧試験範囲の系統構成の確認を行い、耐圧試験範囲について規定圧力がかかること |
| 4 | 「技術基準」またはJSME規格に規定する圧力を保持した後、目視により溶接部を検査し、漏えいのないこと |
| 5 | 「技術基準」またはJSME規格に規定する圧力で行うことが著しく困難な場合は、可能な限り高い圧力で試験を実施し、耐圧試験の代替として非破壊試験を実施すること |

外観検査

- | | |
|---|--|
| 6 | 最終の仕上がり状況を確認するため、溶接部の形状、外観及び寸法が「技術基準」またはJSME規格、及び溶接検査計画書に適合することを確認すること |
| 7 | 目視により溶接部の仕上がり状況を確認し、「技術基準」またはJSME規格に適合していること。また、目視により仮付け治具跡が適切に仕上げられていること及び溶接工作物の変形の有無が著しいものではないこと |
| 8 | 異常が認められたときは、必要に応じ磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行うこと |