

添付資料4 溶接事業者検査記録（総括表）様式

溶接事業者検査記録（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	<input type="checkbox"/> 良 <input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
民間製品認証制度の活用の有無	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
そ の 他 特 記 事 項	

（添付資料）

- ・【別紙】溶接事業者検査に係る評価結果一覧

**【別紙】 溶接事業者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 <sup>(1)</sup>	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 <sup>(1)</sup>	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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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 <sup>(1)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(1)</sup>		設置者 確認印 <sup>(2)</sup>
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。

**【別紙】溶接事業者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)

計画書番号 : \_\_\_\_\_

**○溶接施工工場の評価**

◇工場調査及び評価

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

◇溶接事業者検査用資料

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

◇力量評価

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

◇試験・検査設備等

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

○あらかじめ確認すべき事項に関する検査に関する評価

◇あらかじめの検査に関する検査実施要領書

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

○溶接施工した構造物に対する検査に関する評価

◇溶接事業者検査用資料

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

◇溶接事業者検査計画書

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

◇工程管理

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

◇不適合管理

評価内容 <sup>(1)</sup>	評価結果	根拠資料 <sup>(2)</sup>	設置者確認印 <sup>(3)</sup>	備考
	良・否			

## ○溶接部(製品)の評価 (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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>	設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>	設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>	設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>	設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>	設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>		設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>		設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>		設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	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

評価内容 <sup>(1)</sup>	技術基準 適合確認	根拠資料 <sup>(2)</sup>	不適合の有無 及び処置方法 <sup>(2)</sup>		設置者 確認印 <sup>(3)</sup>
	良・否		有・無		

(1) この欄は、技術基準に適合している（又はしていない）と評価した内容を簡潔に記載すること。

(2) 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。

(3) 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。