

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容 品質管理体制

## 1. 品質管理体制

1)	品質管理責任者及び「性能評価諸元表」に記載された管理技術者、管理責任者及び溶接技能者等の本人
2)	研究開発に関する社内規定とその実績
3)	工場従業員台帳（管理技術者名簿、溶接技能者名簿及び各種資格証明書原本等）
4)	社会保険関係台帳（雇用保険被保険者資格等確認通知書又は健康保険、厚生年金保険被保険者資格取得届等）
5)	工場全体の品質管理組織図及び製作工程図（ハ° 祢可）
6)	工場レイアウト図（ハ° 祢可）

グレード				
J	R	M	H	S
○	○	○	○	○
-	-	-	-	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容 社内規格の整備

## 2. 社内規格の整備

1) 工作図作成基準
2) 工作基準
3) 検査基準
4) 製作要領書作成基準
5) 外注管理基準

グレード				
J	R	M	H	S
-	-	-	-	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
-	-	○	○	○
○	○	○	○	○

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容

## 品質管理の方法

### 3. 品質管理の方法（製作実績リストに記載された工事を対象とする）

1) 工作図又は加工図
2) 製作要領書及び打合せ議事録（工事毎）
3) 材料（主要鋼材及び溶接材料）発注書
4) 材料受入チェック及び色識別等を表わすもの
5) 加工中（切断～開先加工～孔明け～摩擦面処理）の部材
6) 製作中（組立～溶接）の鉄骨（柱・梁等）
7) 加工チェックを表すもの
8) 組立チェックを表すもの
9) 組立台
10) 組立検査記録
11) 溶接チェック（入熱、パス間温度）を表すもの
12) 外注に関する発注チェックを表すもの及び受入検査記録

グレード				
J	R	M	H	S
○	○	○	○	○
-	-	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
-	-	-	○	○
○	○	○	○	○
-	-	○	○	○
-	-	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容 製品検査の方法

## 4. 製品検査の方法

1)	検査台
2)	検査中及び検査済みの鉄骨製品（柱・梁等）
3)	製品検査記録、超音波検査記録及びミルシート等
4)	ずれ、食い違い、アンダーカットの記録

グレード				
J	R	M	H	S
-	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容 製造設備の種類

## 5. 製造設備の種類

1) 製造設備台帳、リスト及び必須設備の配置図
2) 始業点検チェックを表すもの
3) 定期点検チェックを表すもの

グレード				
J	R	M	H	S
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容 検査設備の種類

## 6. 検査設備の種類

- 1) 検査設備台帳、リスト及び必須設備の配置図
- 2) 表面温度計、電流・電圧計の校正記録
- 3) 表面温度計、電流・電圧計の始業時調整を表すもの
- 4) 超音波探傷試験器等の校正記録
- 5) 超音波探傷試験器等の始業時調整を表すもの
- 6) 検査台、各種制度測定検査器具の定期点検チェックを表すもの

グレード				
J	R	M	H	S
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
-	-	○	○	○
-	-	○	○	○
○	○	○	○	○

# 工場審査時に工場側が準備等すべき内容 社内教育の方法

## 7. 社内教育の方法

### 1) 社内教育記録

グレード				
J	R	M	H	S
○	○	○	○	○