

# 工場審査-1(書類等の確認)

## 別表第3 工場審査時の社内基準等の書類確認

### (1)工場の品質管理体制等

\* 当該工場の品質管理体制の実際の状態が適切であることを確認するとともに、製作実績リストの詳細内容(当該グレードの最大適用板厚の1/2程度の実績等)及び溶接作業環境等についてチェックする。

### (2)工作図作成基準(Sグレード)

\* 当該工場の実態に即した本基準があり、その記載内容(表示事項と表示方法、作成図面の種類、設計変更処理、検図方法、承諾手続き等)は、不整合や不足がなく、適切であることを確認。

# 工場審査-2(書類等の確認)

### (3)工作基準

\* 当該工場の実態に即した本基準があり、その記載内容(鋼種、板厚、材質の識別方法、切断精度、開先形状、組立のずれ、食い違いの管理値、裏板・エンドタブの取付方法、ハンスカラップ又はスカラップの形状・寸法、鋼材と溶接材料の組合せ、入熱・パス間温度の管理値等)は、不整合や不足がなく、適切であることを確認する。

### (4)検査基準

\* 当該工場の実態に即した本基準があり、その記載内容(製品検査、溶接部の外観、精度、検査、内部欠陥検査、超音波探傷検査方法と合否判定基準等、計測検査方法等)は、不整合や不足がなく、適切であることを確認する。

### (5)製作要領書作成基準(M、H、S)

\* 当該工場の実態に即した本基準があり、その記載内容(適用図書・準拠規準、管理組織、役割分担、製作工程等)は、不整合や不足がなく、適切であることを確認する。

# 工場審査-3(書類等の確認)

### (6)外注管理基準(J、Rは外注有の場合必要、M以上は必要)

\* 当該工場の実態に即した本基準があり、その記載内容(外注管理責任者の役割、外注先の選出方法、発注方法、受入検査等)は、不整合や不足がなく、適切であることを確認する。

### (7)工作図又は加工図

\* 工事毎の工作図(軸組図、梁伏せ図、部材リスト、主要構造部の詳細図)、各種基準図、継手基準図、溶接基準図等)及び各種取り合い図等があるとともに、工作図管理技術者が設計図書との照合チェック及び訂正処理等を適切に行っていることを確認する。

### (8)製作要領書(M以上)

\* 設計図書の要求品質が盛り込まれている工事毎の本書があり、その記載内容(使用材料、鋼種と溶接材料の組合せ、溶接方法、溶接条件、入熱とパス間温度、製作要領、検査要領等)は、不整合や不足がなく、適切であることを確認する。