

工場審査/品質管理実施状況確認

① 主要材料

* 材料発注(主要鋼材及び溶接材料)、鋼材管理(ミルシート及び色識別等)及び溶接材料管理等が適切であることを確認する。

② 加工

* 諸作業は加工図等に基づいて実施されており、鋼材(切り板も含む)の識別管理、切断寸法(精度)、開先形状、切断面の状態、孔明け及び摩擦面処理等が適切であることを確認する。

③ 組立

* 諸作業は工作図等に基づいて実施されており、鋼材の色識別管理、組立寸法、ずれ・食い違いの状況、裏当て金・エンドタブの取付状況及び組立溶接状況等が適切であることを確認する。

④ 組立検査

* ずれ、食い違い、開先形状の精度は、基準値内であり、検査管理技術者による組立検査が適切に実施されるとともに、その記録があることを確認する。

⑤ 溶接

* 当該グレードの資格要件を満足する溶接技能者が、工作基準又は製作要領書に定める鋼種に適した溶接材料を使用し、溶接条件、板厚及び溶接姿勢に応じた適切な層数、パス数を守り、入熱・パス間温度管理を適切に行っているとともに、有害な欠陥(割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット等)がなく、クレータ処理も適切であることを確認する。

⑥ 製品の検査方法等

* 検査方法、計測方法、合否判定基準が工作基準又は製作要領書通りであり、製品検査記録、超音波検査記録及び割れ、ずれ、食い違い、アンダーカットの検査記録(外注品の受入検査記録も含む)等が適切に作成・保管されるとともに、製品の出荷指示も適切に行われていることを確認する。

⑦ 製造設備の種類

* 当該グレードに適合した申請通りの製造設備(種類、能力、台数を含む)が、実際に設置されていること及び始業時点検及び定期点検が適切に実施されていることを確認する。

⑧ 検査設備の種類

* 当該グレードに適合した申請通りの検査設備(種類、台数を含む)が、実際に設置されていること及び始業時調整及び定期点検が適切に実施されていることを確認する。