

製品（溶接部）評価管理記録（1）

申請書番号及び申請日		溶接施工工場の名 称			
発電所名及び施設番号		機 器 名 称			
製品（溶接部）の認証基準		機 器 区 分			
溶接管理プロセスの認証基準		電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)TNS-S3101-2011 8.1 溶接施工工場のプロセス認証 JIS Z3400 ベース基準			
評価年月日		年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
評価場所		<input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現地 <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現地 <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現地 <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> 現地 <input type="checkbox"/> その他
製品（溶接部）の評価	評価項目				
	評価結果	<input type="checkbox"/> 適合 <input type="checkbox"/> 不適合 (件)	<input type="checkbox"/> 適合 <input type="checkbox"/> 不適合 (件)	<input type="checkbox"/> 適合 <input type="checkbox"/> 不適合 (件)	<input type="checkbox"/> 適合 <input type="checkbox"/> 不適合 (件)
製品評価検査員印					
処置報告確認者 (不適合ありの場合)		年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日
記 事					

- ・評価項目欄は、溶接部の評価を行った項目を次の記号で表示する。
材料…M, 開先…A, 裏はつり…B, 溶接(溶接機を含む)…W, 熱処理(熱処理設備を含む)…PWHT, 超音波…Ut, 放射線…Rt, 磁粉…Mt, 液体浸透…Pt, 機械…T, 耐圧…P, 外観…F
- ・製品(溶接部)評価管理記録(2)については、実地評価を実施した場合は「レ」表示を行なうこと。
- ・文書評価を行った場合は、評価項目欄に「D」を表示する。

手直し溶接の有無	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無	評価年月日 年 月 日	製品評価 検査員印
有の場合、耐圧試験の評価を行うまでに、溶接施工法に関わらず一箇所以上について技術基準適合性及び決められた手順通りに実施していることを記録による評価を行う。			
図面番号(改訂番号) :			
継手番号 :			

製品（溶接部）評価管理記録（2）

シート番号: /

受理番号				申請書番号				機器の名称									
材料確認(M)				評価項目 継手番号	開先 (A)	裏はつり (B)	溶接の 作業 (W)	溶接後 熱処理 (PWHT)	非破壊 (UT)	非破壊 (RT)	非破壊 (MT)	非破壊 (PT)	機械 (T)	耐圧 (P)	外観 (F)	記 事	
図面番号	品番	個数	評価日														
記載内容を満足すれば社内の溶接検査の工程管理記録の様式を使用することもできる。																	