

定期点検項目及び判定基準

大分類	中分類	点検内容	判定基準	チェック欄
1 主要機関部位	1-1 電極間平衡度	1-1-1 目視で明らかな電極の芯ズレが無いかどうか目視で確認する	チップを閉じたときに、著しい電極間のズレが無く、メーカーの定める範囲内におさまっていること	☐
	1-2 電極ホルダ・テーパ部の表面状態	1-2-1 電極を取り外し、電極ホルダ・テーパ部に損傷、歪み等が無い目視で確認する	電極ホルダ・テーパ部に損傷、歪み等が無いこと	☐
		1-2-2 加圧後に電極が外れることが無い、確認する	1kN以上で3回加圧を行い、電極が外れないことずれがある場合にはメーカーが定める範囲内におさまっていること	☐
	1-3 二次ケーブルの緩みおよび断線、適切な冷却	1-3-1 二次ケーブルを手で触り、被覆内部の冷却水の通水路にコブや切れ掛かっているかどうか確認する	目視で確認し、被覆の切れや、水濡れがないこと また、手で確認し被覆の内部の冷却水の水路にコブがないこと	☐
2 コントローラー、制御装置	2-1 スイッチ類の操作	2-1-1 各スイッチ類を操作し、正常に動作するか確認する	操作パネルのボタンが動作すること 溶接の開始スイッチが正常に動作すること、目視確認または溶接機にスイッチや灯火類の確認モードがあればそれを用いて確認すること	☐
		2-1-2 ブレーカーについてはON/OFFし、動作を確認する	ブレーカーをON/OFFし、正常に動作することOFF状態における遮断状態を確実に確認すること	☐
		2-1-3 非常停止スイッチがある場合はその動作を確認する	ブレーカーをONにした状態で非常停止スイッチを動作させ、正常に停止すること正常な停止状態とは設備によってことなるが、主電源がオフになる状態を指す	☐
	2-2 ランプ類の点灯、表示部	2-2-1 ランプ類が点灯するかどうか確認する	ランプ類が割れや欠けなどで点灯しない状態になっていないこと	☐
		2-2-2 表示部に表示されない部分が無いかどうか確認する	液晶などの表示部に表示されない部分がないこと	☐
		2-2-3 液晶のバックライトが点灯するかどうか確認する	液晶のバックライトが点灯すること	☐
	2-3 可動部・接点接触部	2-3-1 ガン差し込み部・接点の接続部を取り外し、接続部に汚れ、サビ、傷、電蝕などが無い確認する	ガン差し込み部・接点の接続部を取り外し、接続部に汚れ、サビ、傷、電蝕などが無いこと目視確認または溶接機にスイッチや灯火類の確認モードがあればそれを用いて確認すること	☐
3 空気配管	3-1 エア配管	3-1-1 エア配管にエア漏れ音が無いかどうか確認する	圧縮空気の配管を確認し、特質したエア漏れ音がないこと漏れは、圧縮空気が他の機械と共有されているが、当該機械に十分に供給されている場合に、シューという音や、十分な圧力、流量が得られないことから判断する	☐
	3-2 エアフィルター	3-2-1 エアフィルターに汚れ傷などが無いかどうか確認する	エアフィルターがついている場合は汚れや傷がないこと目視確認が困難な場合には、メーカーが定める規定などにより、適宜交換が行われていること	☐
	3-3 ドレン	3-3-1 ドレンに水がたまっていないかどうか確認する	圧空を溶接機に供給する配管に、エアフィルターがついている必要があり、ドレンに水がかたまっていないこと	☐
4 一次入力線・接	4-1 入力線および	4-1-1 被覆に異常がない確認する	手で触り入力線の被覆に損傷、亀裂などの異常がないこと	☐
		4-1-2 断線が無い確認する	手で触り入力線の断線がないこと、また、テスターで確認し断線がないことを確認する	☐
		4-1-3 プラグ内及び接続部のボルトのゆるみが無い確認する	プラグを分解し、プラグ内のボルトにゆるみがないこと	☐

地	メース線	4-1-4 プラグ取付部に断線が無い確認する	プラグを分解し、プラグ内の圧着端子に断線がないこと 特に圧着端子の被覆部が縮んでいる場合は不適合とする	☐
		4-1-5 溶接機の露出金属部が接地されていることを確認する	電源プラグのアース端子とつながっていること	☐
5 冷却水	5-1 水漏れ	5-1-1 1分間ポンプを作動させてから目視により確認する	通水路周辺部に水漏れが無いこと	☐
	5-2 通水	5-2-1 ポンプを作動させ目視により確認する	透明なホース部分等で目視し、水が流れていることまたは通水が不十分によるエラーなどがないこと	☐
	5-3 冷却水	5-3-1 タンク内の水量が規程内であることを確認する	タンク内の水量がメーカーの定める規程内であること	☐
		5-3-2 定期的に交換されている事を確認する	水の色を見て、著しく汚れ濁りなどが無いこと	☐

上記定期点検を行い、本機は正常な溶接作業を実施できる状態であることを確認しました。

定期点検実施日： 令和 年 月 日

溶接機型式：

溶接機管理責任者

溶接機製造番号：

溶接ガン型式：

溶接ガン製造番号：

印