

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	<input type="checkbox"/>
	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・テーパ一部に損傷、歪み等が無い目視で確認する	電極ホルダ・テーパ一部に損傷、歪み等が無いこと	<input type="checkbox"/>
		1-2-2 加圧後に電極が外れることが無い目視で確認する	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	<input type="checkbox"/>
	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	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
		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	<input type="checkbox"/>
		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異なるが、主電源がオフになる状態を指す	<input type="checkbox"/>
	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	<input type="checkbox"/>
		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	<input type="checkbox"/>
		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	<input type="checkbox"/>
	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、電蝕などが無い目視で確認する	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	<input type="checkbox"/>
3 空気配管	3-1 エア配管	3-1-1 必要十分な圧縮エアが供給されているかの確認	圧縮空気の配管を確認し、異常なエア漏れ音(溶接機本体内部含む)がないこと。エア圧力計により、必要十分なエア圧を確認。	<input type="checkbox"/>
	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目視で確認する	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	<input type="checkbox"/>
	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	<input type="checkbox"/>
4 一次入力線・接地	4-1 入力線およびアース線	4-1-1 被覆に異常がない目視で確認する	目視及び触診で入力線の被覆に損傷、亀裂などの異常がないこと	<input type="checkbox"/>
		4-1-2 断線が無い目視で確認する	目視及び触診で入力線の断線がないこと、必要に応じて、テスターで確認する	<input type="checkbox"/>
		4-1-3 プラグ内及び接続部のボルトのゆるみがない目視で確認する	プラグを分解し、プラグ内のボルトにゆるみがないこと	<input type="checkbox"/>
		4-1-4 プラグ・コンセントの外観確認	プラグ差し込み端子金属に損傷や汚れの付着が無いこと 工場側コンセントに熱傷や変形が無いこと	<input type="checkbox"/>
		4-1-5 アースの有効性の確認	工場側のアース接地及び溶接機の露出金属部がアース線と接地されていること	<input type="checkbox"/>

5 冷却水	5-1 水漏れ	5-1-1 1分間ポンプを作動させ目視確認	通水路周辺部に水漏れが無いこと	<input type="checkbox"/>
	5-2 通水	5-2-1 ポンプを作動させ目視確認	透明なホース部分等で目視し、水の流れをチェック及び通水が不十分によるエラーなどが無いこと	<input type="checkbox"/>
	5-3 冷却水	5-3-1 タンク内水量の確認	タンク内の水量がメーカーの定める規程内であること	<input type="checkbox"/>
		5-3-2 定期交換実施記録確認	記録簿の確認及び、冷却水を目視確認し、著しく汚れ濁りなどが無いこと	<input type="checkbox"/>

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

以下、指定機関による年次校正を伴う定期点検項目

6 測定	6-1 加圧力	6-1-1 3000N,4000N,最大値を各3回計測し誤差±7%以内であることを確認する	各加圧力毎に3回測定し、全数が誤差±7%以内であること	<input type="checkbox"/>
	6-2 電極間電流	6-2-1 6000A,8000A,10000A、を各4回計測し3回が誤差±5%以内であることを確認する 注記 測定時の一次電源は、メーカーが定める電源環境を整えるものとする特に測定時にヒーター類、コンプレッサー、回転系工具類などと電源が共通の場合、条件が不安定となり、著しく測定結果が異なることがある為、測定時の一次電源環境は細心の注意が必要となる	各アンペアごとに4回計測し、3回が±5%以内に収まること 計測は開始後の25ms後及びダウンスロープ開始の25ms前でRMSで測定する	<input type="checkbox"/>
	6-3 絶縁抵抗試験	6-3-1 DC500Vで20MΩ以上であることを確認する 測定箇所：FG-電源入力間	DC500Vで測定し、20MΩ以上であること	<input type="checkbox"/>

上記、定期点検項目及び校正項目全てにおいて正常又は規定の数値等をクリアしていることを確認しました。これにより、本機は期待される溶接強度及び溶接品質を確保できることを証明します。

定期点検実施日： 令和 年 月 日 溶接機管理責任者

溶接機型式： _____ 印

溶接機製造番号： _____ 年次校正実施会社名及び実施者

溶接ガン型式： _____

溶接ガン製造番号： _____ 印