

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 溶接機電源 (本体)	一次側電源ケーブル	電源ケーブルの被覆に異常がないか確認する	手で触りケーブルの被覆に折れ、ひび割れがないこと	☐
		断線が無い確認する	手で触りケーブルの断線がないこと。極度の折れがある場合はテスターで確認し断線がないことを確認する	☐
		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	☐
		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	☐
	冷却ファン	正常回転の確認	目視で確認。ファンの回転を確認。異音がなく、正常に回転していること。	☐
	高圧ガスボンベ取付け部	高圧ガスボンベを固定しているチェーン、バンドの確認	高圧ガスボンベに手を掛け、ガスボンベの緩みがないこと。	☐
	操作パネル	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 ワイヤ供給装置	ワイヤ供給装置	ワイヤ送給ローラーの回転動作確認	加圧ローラーを外し、ワイヤ供給スイッチを動作すると供給ローラーの回転が変わること。	☐
		供給ローラーと加圧ローラーの確認	ローラーの表面が綺麗になっていること。 ローラーの溝にゴミや埃が詰まっていないこと。	☐
		加圧ローラーの圧力確認	トーチから出てくるワイヤを革手で抑え、適度の送給がされることを確認。	☐
(3) 溶接トーチ	コネクター	本体取付け部の確認。	コネクターに緩みの無いこと。	☐
	コンジットチューブ	コンジットチューブの被膜に異常がないか確認	手で触りコンジットチューブの被覆に折れ、ひび割れがないこと。	☐
		スプリングライナーの確認	コンジットケーブルからスプリングライナーを抜き、折れや急激な曲がりがないこと。 スプリングチューブに圧縮エアを通し、ご	☐
	トーチヘッド部	ノズルの確認	ノズルの取付け部に緩みがなく、ノズルの中にスパッタが付着していないこと。	☐
		コンタクトチップの確認	ワイヤ径に合った適正な穴径を確認。 スパッタが付着していないこと。	☐
(4) 付属機器	ガスボンベ	使用しているガスの確認	各自動車メーカーに合わせたシールドガスを使用しているか？	☐
		高圧ガスの残量確認	ガス容器のバルブを開け、高圧ガスの残量が1MPa以上あること。	☐
	ガスホース	ガスホースの損傷確認	手で触りガスホースに折れ、ひび割れが無いこと	☐
	流量計	ガス容器と流量計の取付け部の確認	ガス容器の口金や流量計の取付け部に緩みや損傷が無いこと。	☐
		流量の確認	トーチの先端部からガスが流れており、流量計で流量が目視で確認できること	☐
	溶接ワイヤ	溶接ワイヤの選定確認	各自動車メーカーの指定ワイヤを使用しているか	☐
		溶接ワイヤの状態確認	錆びたワイヤ・ゴミが付着していないこと。	☐

(5) 保護具	遮光保護具	液晶保護面の動作確認	太陽光に当て、液晶部の色が変 わる事。	☐
	その他の保護具	各種保護具の確認	安全靴・足カバー・溶接エプロン・腕カ バー・防塵マスクを所有していること。ま た、使用できる状態にあること。	☐
(6) アーク試験	溶接条件設定	目的の溶接条件設定が出来ること を確認する。	テストピースや端材を使用し、それに見 合った溶接条件を設定、実際にアークを 出し、表裏のビードを目視確認する。	☐
	試験片溶接	指定された試験片を使いプラグ溶 接を行う。	プラグ径10mmの穴を開け、プラグ 溶接を行う。目視による溶接欠陥 が無いこと。	☐
	ピール試験	ピール試験又はねじり試験を実施 し、溶接径を計測する。	プラグ破断または部分プラグ破断をしていること 溶接径が設定したナゲット径を下回らない事	☐

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 溶接機管理責任者

溶接機型式： _____

溶接機製造番号： _____

印