

表 2 : 日常(使用前)点検項目及び判定基準

大分類	小分類	点検内容	判定基準	チェック欄
溶接機電源部(本体)	ファンの回転	正常動作の確認。	ファンが正常に回転し、異音が無いこと。	<input type="checkbox"/>
	一次ケーブル	電源ケーブルの確認	目視で電源ケーブルの折れ、ひび割れが無いこと	<input type="checkbox"/>
	その他	異音・異臭の確認。	気になる異音、異臭が無いこと	<input type="checkbox"/>
ワイヤ送給装置関係	室内	ごみやほこり等が室内にたまっていないか。	ごみやほこりを除去し、異物がないこと。	<input type="checkbox"/>
	ワイヤ及びワイヤリール取付け部	ホルダーのがたつき確認。	ホルダーにがたつき等無いか	<input type="checkbox"/>
		ワイヤ取付け回転部のテンション確認。	適切なテンションに調整されているか	<input type="checkbox"/>
		ワイヤの確認。	取り付けてあるワイヤに錆が無いこと。埃やごみが付着していないこと。	<input type="checkbox"/>
	ワイヤ送給装置	ワイヤに合った押さえテンションの確認。	すべりが無いか、また適切にすべるかを、実際にワイヤを送って調整する。	<input type="checkbox"/>
供給ローラーの確認		ローラーの溝にゴミや埃が詰まっていないこと。	<input type="checkbox"/>	
トーチ部	コネクタ	本体取付け部の確認。	コネクタに緩みの無いこと。	<input type="checkbox"/>
	コンジットチューブ	目視や触診による確認。	折れ、ひび割れがないこと。	<input type="checkbox"/>
	トーチヘッド部	ノズルの確認	ノズルの中にスパッタが付着していないこと。	<input type="checkbox"/>
		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。	<input type="checkbox"/>
シールドガス及び流量計	ガスボンベ	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。	<input type="checkbox"/>
	ガスホース	ガスホースの損傷確認	ガスホースの折れ、ひび割れが無いこと	<input type="checkbox"/>
	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。	<input type="checkbox"/>
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。	<input type="checkbox"/>
	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6mm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。	<input type="checkbox"/>
	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	<input type="checkbox"/>

上記点検を行い、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。

点検日：令和 年 月 日 溶接機管理責任者： 印

溶接機製造番号： 点検担当者： 印