

評価を受ける工場の所在地の都道府県名を記入する。

申請するグレードをアルファベット大文字で記入する。

評価申請諸元表

申請 グレード	都道 府県	申請工場 (所在地) (工場名)	評価を受ける工場の名称(会社名を含む。)及び所在地			
1 品質管理 体制	品質管理技術者		確認	<p>1) ①~④及び⑥~⑧の品質管理技術者並びに⑤溶接技能者の、氏名、生年月日、保有資格の名称、資格の認定・認証番号、資格の初回取得年月及び現在保有の資格者証に記載されている有効年月を記入する。</p> <p>2) 資格名称にはそれぞれの管理者に要求される資格だけを記入する。</p> <p>3) グレード別及び管理技術者別の要求資格は別紙の品質管理体制(管理者と資格要件)を参照。</p> <p>4) 兼務(認められるケースで)をしている場合は、兼務する役割の箇所に繰り返し記入する。</p> <p>5) ③は検査業務を管理する技術者(検査の作業をする技術者ではない。但し、資格の範囲内で自ら検査の作業を実施しても差し支えない。)をさす。 Jグレードは資格不要、Rグレードは(i)又は(ii)の何れかの資格が必要。</p>		
	①製作管理技術者					
	②溶接管理技術者					
	③	(i) 製品検査管理技術者				
		(ii) 超音波検査管理技術者				
	④工作図管理技術者					
	⑤溶接技能者					
	⑥外注管理責任者					
	⑦材料管理責任者					
⑧品質管理者						
2 社内規格の 整備	規格名称	制定年月	発行部門	責任者名		
	①工作図作成基準	年 月				
	②工作基準	申請工場で整備している社内基準の制定日、発行部門及び発行責任者(最終決裁者)名を記入する。 グレード毎の必要社内規格は、評価基準の別紙2を参照。				
	③検査基準					
	④製所要領書作成基準					
	⑤外注管理基準	年 月				
3 製造設備の 種類	製造設備名称	数量	4 検査設備の 種類	検査設備名称	数量	
	①のこ盤			①温度チョーク		
	②直立ボール盤			②表面温度計		
	③自動ガス切断機(ポータブル可)			③電流・電圧計		
	④被覆アーク溶接機			④溶接ゲージ	グレード毎の必要検査設備は、評価基準の別紙2を参照。	
	⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機			⑤テーパゲージ		
	⑦クレーン	20t 以上		グレード毎の必要製造設備は、評価基準の別紙2を参照。	⑥アンダーカットゲージ	
		10t 以上			⑦鋼製巻尺	
		5t 以上			⑧浸透探傷器具	
		2.8t 以上			⑨ルーペ(倍率5倍以上)	
		2.0t 以上			⑩検査台	
		2.0t 未満			⑪超音波探傷器	
	⑧下向溶接用治具			⑫膜厚計		
	⑨下向溶接用回転治具			(注) 年月日、初回登録(年月)及び有効期限(年月)は、和暦又は西暦のいずれかで記入してもよい。 (和暦) R00.00.00 or R00.00 (西暦) 00.00.00 or 00.00		
⑩溶接棒乾燥機						
⑪ブラスト設備						
⑫エレクトロスラグ溶接機						
⑬サブマージアーク溶接機						
⑭フェーシングマシン						