

様式第 5 (第49条関係) (平12通産令78・追加、令元経産令17・一部改正)

溶接検査成績表	整理番号		特定設備の区分		ガスの種類	※1 設計の検査において、不要と判断された検査欄は斜線で消す。 ※2 治具跡、肉盛溶接部及び漏れ止め溶接部は溶接継手と読み替える。 ※3 機械試験における母集団及びその代表の継手の識別を記す。 ※4 溶接の検査において、該当する検査欄に当該検査の年月日、合否の判定及び検査を行った者の識別を記す。												
	項目	溶接施工確認記録	開先合せ	裏はつり		試験板の作成	溶接部の仕上がり状態	応力除去	機械試験	放射線透過試験	超音波探傷試験	磁粉探傷試験	浸透探傷試験	真空漏えい試験				
溶接継手番号																		

- 備考 1 この用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
 2 溶接の検査の対象とする溶接継手の数に応じて欄を作成すること。