



# DOSH 認証にあたり注意する重点事項 ~ チェックシート

BUREAU  
VERITAS

BV Ref. No.

Client Ref. No.

Date/ Rev. No.

1	設計規格の確認	ASME or BSI (*1)	<input type="checkbox"/>	規格No.	
2	材料規格の確認	ASME or BSI (*1)	<input type="checkbox"/>	規格No.	
3	設計図書は揃っているか				
	3.1	強度計算書	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.2	WPS/PQR/WPQ	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.3	図面 (強度計算書の記載事項を確認できるもの) (溶接Mapを含む)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.4	銘板の図面	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.5	検査計画書(Inspection & Test Plan - 検査項目の確定)	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
	3.6	検査要領書	<input type="checkbox"/>	Doc No.	
4	銘板の記載要求事項の確認				
	4.1	Manufacturer name & address (住所は番地まで記入)	<input type="checkbox"/>		
	4.2	Serial number	<input type="checkbox"/>		
	4.3	Design Pressure	<input type="checkbox"/>		
	4.4	Design Code	<input type="checkbox"/>		
	4.5	Hydrostatic Test Pressure	<input type="checkbox"/>		
	4.6	Date of Hydrostatic Test (年月日まで記入)	<input type="checkbox"/>		
5	耐圧試験圧力の確認 ・100 psig以下はDesign Pressure x 2 ・100psigを超える場合はDesign Pressure x 1.5 +50psig での試験要求あり		<input type="checkbox"/>	Doc No.	
6	機器の内径(inch.) x Design Pressure(psi)が3000 以下か ・3000以下の場合、第三者検査機関(DOSH の認定検査会社)のdesign review及び 立会検査は不要。 (但しDesign Document, Design Drawingは自社で証明を行い、また実検査は社内 検査を行いその検査記録を残す必要があり。)		<input type="checkbox"/>		
7	機器製作は、第三者検査機関による設計図書類の承認を受けた後でないと開始でき ない ・承認前に製作を開始した場合は、証明書の発行を受けられない		<input type="checkbox"/>		
8	検査計画書(検査項目リスト)には下記検査項目が入っているか				
	8.1	材料確認 (*2)(*3)	<input type="checkbox"/>		
	8.2	Fit-up 検査	<input type="checkbox"/>		
	8.3	溶接検査 (溶接施工法、溶接士技量の確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
	8.4	非破壊検査 (非破壊検査要員の資格確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
	8.5	内面および外観検査 (*4)	<input type="checkbox"/>		
	8.6	寸法検査 (測定器の校正記録の確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
	8.7	耐圧検査 (圧力計の校正記録の確認を含む)	<input type="checkbox"/>		
9	耐圧試験合格後にName Plate に第三者検査機関の刻印がなされていること、及び証 明書(5th Schedule)の発行を受けていることの確認		<input type="checkbox"/>		

(\*1) ASME またはBSI 規格以外の規格(例えばJIS)を使用する場合は、設計開始前にDOSH 当局による事前承認を得ることが必要

(\*2) 組立後に材料確認ができない場合は、材料・部品の製造中に材料確認を実施

(\*3) オリジナルのマーキングおよびミルシートが確認できること。転刻については事前に相談

(\*4) 組立後に内面が確認ができない場合は、材料・部品の製造中に内面確認を実施