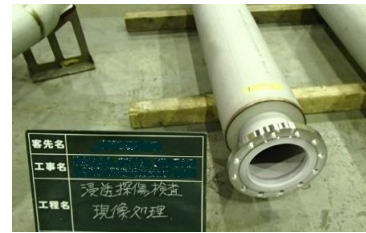


品質検査の概要

製品完成後の品質確認のため、検査を実施しております。

1. 非破壊検査

溶接による接合箇所の検査



- 放射線透過試験(RT)
主にステンレス鋼材、軟鋼材のパイプ、鋼板等の突合溶接部の欠陥の有無についてX線装置を用いて検査します。
- 浸透探傷試験(PT)
溶接部や材料表面に開口した傷(クラック)の有無について浸透液を用いて検査します。

2. 塗装検査

各種検査機器による塗装膜の検査



- 塗装膜厚検査
塗装作業において塗り重ね各工程の塗膜厚が基準値に達しているかを塗装膜厚計により確認します。
- ピンホール検査
塗装した部分の針で突いたような小さな穴(ピンホール)の有無についてピンホールディテクター(検査機器)を用いて検査します。

3. 気密検査

溶接完了後(現場施工時では全長接続完了後)に水密性、気密性を確認する為の検査です。



- 空気圧漏洩試験
エア・コンプレッサーの圧縮空気により内圧を規定圧力まで上昇させた後、規定時間保持してその変動を圧力ゲージまたは自記圧力計により測定、記録管理します。
- 水圧漏洩試験
水圧ポンプを使用し、内部水圧を上昇させ内圧の変化の有無により漏洩を確認します。
- 負圧試験
バキュームポンプを使用し内圧を真空近似値まで下げ、接合部の欠陥の有無を確認します。