

様式第 8 号 ( 第 7 条、第 53 条関係 )

( ) 溶 接 明 細 書

種 類							
最 高 使 用 圧 力	MPa						
伝 熱 面 積 又 は 内 容 積	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>						
材 料 及 び 板 の 厚 さ	部 分	材	料	板	の	厚	さ
							mm
	鏡 板 又 は 管 板						mm
	炉 筒 又 は 火 室						mm
	ふ た 板						mm
胴 の 長 手 継 手 の 効 率							
胴 の 長 手 継 手 の 種 類 及 び 開 先 の 形 状							
胴 の 周 継 手 ( 鏡 板 と の 取 付 継 手 を 含 む ) の 種 類 及 び 開 先 の 形 状							
鏡 板、管 板、ふ た 板 等 に 溶 接 継 手 が あ る と き は、当 該 継 手 の 種 類 及 び 開 先 の 形 状							
溶 接 材 料 の 種 類							
余 盛 り の 削 り 方	十分削る 軽く削るか又は削らない						

溶接後熱処理の方法	炉内加熱	局部加熱	保持温度			
製造者名及び製造年月	年 月					
工作責任者氏名	ボイラー溶接士の種類及び氏名					
機械試験の成績	引張試験	引張強さ			N / mm <sup>2</sup>	
		表曲げ	裏曲げ	側曲げ		
	衝撃試験	溶接金属部			熱影響部	
		合	否	合		
	非破壊試験の成績	放射線検査	合			否
		超音波探傷試験	合			否
		磁粉探傷試験	合			否
		浸透探傷試験	合			否
	刻印番号					
	溶接検査年月日	年 月 日				
検査者の所属及び氏名						

摘 要	
-----	--

備考

- 1 表題の（ ）内には、ボイラー又は第一種圧力容器のうち該当する文字を記入すること。
- 2 「余盛りの削り方」及び「溶接後熱処理の方法」の欄は、該当する事項に○印を付すること。
- 3 印を付してある欄は、申請者において記入しないこと。
- 4 溶接継手の位置、開先の形状を示す図面を添付すること。