

()溶接明細書

種 類				検 査 済 印 欄		
最 高 使 用 圧 力		MPa				
伝 熱 面 積 又 は 内 容 積		m ² ・m ³				
材 料 及 び 板 の 厚 さ	部 分	材 料	板 の 厚 さ			
	洞		mm			
	鏡 板 又 は 管 板		mm			
	炉 筒 又 は 火 室		mm			
ふ た 板			mm			
洞 の 長 手 継 手 の 効 率						
洞の長手継手の種類及び開先の形状						
洞の周継手(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	°C	
製 造 者 氏 名 及 び 製 造 年 月		平 成 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 ²
		曲 げ 試 験	表 曲 げ	裏 曲 げ	側 曲 げ	長 手 曲 げ
			合 否	合 否	合 否	合 否
		衝 撃 試 験	溶 接 金 属 部		熱 影 響 部	
合 否			合 否			
※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		
※検査者氏名印						
※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。