

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 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	℃				
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 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	
※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。