

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	$m^2 \cdot m^3$
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 <sup>2</sup>
	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。