

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
	胴		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 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。