

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 |
|                                      | 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 <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。