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					m²・m³
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／mm²		
	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。