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 | | ㎡・㎥ | | | | | | | |
| 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、該当する事項に〇印を付すること。

　　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。