

〈別添5 明細書の記入要領〉

明細書・溶接明細書の記載・記入要領 (公社)ボイラ・クレーン安全協会

○種類について、装置の個別名称(例 No.1\*\*反応器など)を避け、使用目的による一般名称を参考に、安衛令第1条関連の種類、及びこれに属する【種類の例示】の種類名称を併記お願いします。なお、ジャケット付きのように形式分類を付して記入して差し支えありません。

例 種類:加熱器〔熱交換器〕 種類:反応器〔オートクレーブ〕

種類:安衛令第1条関連【安衛令第1条関連】

イ 加熱器	ロ 反応器	ハ 蒸発器	ニ アクムレーター
蒸気その他の熱媒を受け入れ、又は蒸気を発生させて固体又は液体を加熱する容器	容器内における化学反応、原子核反応その他の反応によって蒸気が発生する容器	容器内の液体の成分を分離するため、当該液体を加熱し、その蒸気を発生させる容器	イからハまでに掲げる容器のほか、大気圧における沸点をこえる温度の液体をその内部に保有する容器
【種類の例示】 蒸煮器 消毒(殺菌)器 精練器 加硫器 熱交換器 ストレージタンク等	【種類の例示】 オートクレーブ 連続反応器 原子力関係容器等	【種類の例示】 蒸発器 蒸留器等	【種類の例示】 スチームアクムレーター フラッシュタンク等

名称:使用目的による一般名称

安衛令第1条分類		一般名称	使用目的別分類	備考
化学設備関係	反応器 (化学反応によって内部に蒸気が発生する容器)	反応器	反応塔 反応槽 反応タンク 酸化塔 リアクタ オートクレーブ(蒸煮器・消毒器に属するものを除く)	(化学設備)令15条4号危険物または引火点が65度以上の物を、引火点以上で製造もしくは取り扱う設備
	イ	加熱器 (蒸気等熱媒により固体、液体を加熱する容器)	蒸煮器	蒸煮器 蒸缶 直火式蒸缶 加熱器 圧力缶 高圧クック 飯蒸缶 炊飯器 ライスボイラ 木釜 ダイゼスタ 地球缶 効用缶 培養槽 糖化缶 オートクレーブ レトルト
加硫器		加硫器 加硫缶	バルカザ	ゴムを加硫する容器
消毒器		消毒器 殺菌器	滅菌器 直火式消毒器	消毒・滅菌・殺菌用の容器
精練器		精練器 染色器	染色槽 染色用ジッカ	布類染色加工用の容器
液体加熱器		給湯加熱缶 貯湯式加熱器	オイルヒーター 燃料加熱器 原液予熱器 熱交換器 熱交ボイラ リボイラ 貯湯槽 ストレージタンク 連続ブロー装置	U字管式、コイル式、平板式等全て伝熱管・板を介して熱交換する容器
ハ	蒸発器 (液体成分を分離する為加熱し蒸気を発生させる容器)	蒸発器	蒸発器 蒸発缶 蒸留器 抽出器 エバポレータ レトルト	熱源の蒸気などを溶媒に直接接触させて加熱するなど、蒸発によって溶液の濃縮や結晶化を行わせる容器
ニ	アクムレータ (沸点を超える温度の液体を内部に保有する容器)	蓄熱器	アクムレータ スチームアクムレータ	高圧飽和水を発生し蓄る容器
		その他	気水分離器 凝縮水槽 セパレータタンク フラッシュタンク フラッシュドラム 脱気器 熱水タンク 温水ヘッダ ドレンタンク 膨張タンク 貯湯槽(伝熱管無し)、ストレージタンク(伝熱管無し)、連続ブロー装置(伝熱管無し)	大気圧における沸点を超える液体を内部に保有する容器、及び上記に含まれない容器

○形式について、主要材料及び工作方法が同一であれば、型式が同一とみなされる形式(標準形式分類)を以下の表に示すので組合せを選択し記載してください。

例 [円筒形] [角型] [ジャケット付き 円筒形] [多管式 円筒形 コイル型]

種類・型式  
各検査共通

標準形式分類: 主要材料及び工作方法が同一であれば、型式が同一とみなされる形式

形式分類	同一形式とみられるもの	
1 円筒形	(1)円筒形 (2)円すい体形 (3)球体形	
2 角型		
3 ジャケット付き	(1)円筒形 (2)角形 (3)蒸発器付き	①普通型 ②半割ジャケット ③コイルジャケット ④形鋼ジャケット ⑤管寄型ジャケット
4 多管式	(1)円筒形 (2)角形 (3)ジャケット付き	①両管板固定式(伸縮接手無) ②両管板固定式(伸縮接手有) ③遊動頭型 ④U字管型 ⑤コイル型
5 うず巻形	(1)うず巻形 (2)隔板型 プレート型	

構造検査 第一種圧力容器明細書 (ボ圧則様式第23号関係)

最高使用圧力	<p>* 設計に用いた設計圧力を最高使用圧力MPaとなりますが、検査結果により変更する場合があります。</p> <p>* 間接加熱式第一種圧力容器にあつては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの最高使用圧力(MPa)を記入します。</p> <p>* 法令では、第一種圧力容器と小型圧力容器の適用区分に圧力0.1MPaを示していることもあり、小数点以下の表示は2桁の記入をお願いします。</p>
使用最高・最低温度	<p>* 設計条件とした温度(°C)を記入します。</p> <p>* 最低使用温度(°C)は、設計条件としない場合は運転時における容器内の流体の最低温度を記入して差し支えありません。</p> <p>* 鋼材の許容引張応力が整数値で掲げていることもあり、整数値の記載で差し支えありません。</p>
内容積	<p>* 設計に用いた内容積(m<sup>3</sup>)となりますが、検査結果により変更する場合があります。</p> <p>* 間接加熱式第一種圧力容器のように耐圧部分が複数あるものについては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの内容積(m<sup>3</sup>)を区分して記入します、合計を追記して差し支えありません。</p> <p>* 法令では、第一種圧力容器と小型圧力容器の適用区分に圧力0.1MPa、PV値0.02を示していることもあり、小数点以下の表示は3桁の記入をお願いします。</p>
胴	<p>* 胴として強度計算したノズル胴、マンホール胴などは含めず、容器の構造部分名称として容器本体の胴部分を記入してください。</p> <p>* 間接加熱式第一種圧力容器のように耐圧部分が複数あるものについては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの内容積(m<sup>3</sup>)を区分して記入します、合計を追記して差し支えありません。</p> <p>* 材料については、使用した材料の規格による名称を記入します。 例 SUS304</p> <p>* 外観寸法については、設計書又は構造図に記された数値を引用しますが、測定結果により変更する場合があります。なお、胴の長さとしては、3枚締め管板の中央部の管板の幅やガスケットの幅は含めないとします。</p> <p>* 板の厚さについては、使用した材料の測定値が公差の範囲にある場合は設計書又は構造図に用いられた公称板厚さ(ミルシート表示厚さ等)を記入して差し支えありません。</p>

鏡板 又は 管板	<p>* 容器の構造部分名称として容器本体の鏡板又は管板部分を記入ください。</p> <p>* 鏡板又は管板のいずれか該当しないものは2重線で削除してよいことします。</p> <p>* 鏡板又は管板が複数あるものは、上部鏡板、下部鏡板の如くそれぞれを区分けして記入ください。</p> <p>* 材料については、使用材料の規格による名称を記入ください。例 SUS304</p> <p>* 鏡板又は管板の形式は、JISB8285 5(設計)を参考に全半球形、皿形、半だ円形、円すい形、平形等を記入ください。</p> <p>* 外観寸法については、設計書又は構造図に記された数値を引用しますが、測定結果により変更する場合があります。</p> <p>* 板の厚さについては、使用した材料の測定値が公差の範囲にある場合は設計書又は構造図に用いられた公称板厚さ(ミルシート表示厚さ等)を記入して差し支えありません。</p>
ふた板	<p>* 単なる閉止板ではなく、内容物の取り出し又は投入するために開閉する容器本体のふた部について記入ください。</p> <p>* 材料については、使用材料の規格による名称を記入ください。例 SUS304</p> <p>* ふた板の形式は、鏡板又は管板の事項を引用し、フランジ付き平形、ボルト締め平形などの記入ください。</p> <p>* 外観寸法については、設計書又は構造図に記された数値を引用しますが、測定結果により変更する場合があります。</p> <p>* 板の厚さ、フランジ部の厚さについては、使用した材料の測定値が公差の範囲にある場合は、設計書又は構造図に用いられた公称板厚さ(ミルシート表示厚さ等)を記入して差し支えありません。</p>
ステー	<p>* 種類にはガセットステー、管ステー、棒ステー等のステー名称を記入ください。</p> <p>* 径は、ガセットステーは板厚、管ステー、棒ステーは径を記入ください。</p> <p>* 胴、鏡板等との取付け方法は、拡管、溶接等を記入ください。</p>
けふ ポた ル板 ト締 付	<p>* 材料については使用材料の規格の名称、呼び径(ねじ山の外径)、個数を記入ください。 例 SUS304 M30 24個</p>
種 胴 類の 及 び 手 効 率 手 の	<p>* 種類については、JISB8285 6(溶接)を参考に開先形状を付記して記入ください。 例 突合せ両側溶接(V形)</p> <p>* 胴の長手継手が複数の種類に及ぶものは区分けして記入をお願いします。</p>
検 マ ン ホ ー ル の 大 き さ 、 掃 除 穴 及 び 数	<p>* 圧構第31条ただし書きにより、マンホール、掃除穴、検査穴を設けない場合は、次の例を参考に記入ください。 例</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・取り外すことができる外径40mm以上の管を2個以上設けている。</li> <li>・鏡板、ふた板を取り外すことができるJISB8285 5.1.5のbの寸法以上である。</li> <li>・腐食のおそれがなく、かつ、気密な構造のものとする必要なあり、取り外すことができる外径40mm以上の管を2個以上もうけている。</li> <li>・ファイバースコープ等により内部の確認等ができる。</li> </ul>

<p>安全弁又はこれに代わる安全装置</p>	<p>* 安全弁又はこれに代わる安全装置のいずれか該当しないものは、2重線で削除してよいこととします。</p> <p>* 安全弁については、「種類」の項には、ばね安全弁、逃がし弁等の別を、同欄の「形式」の項には、揚程式、全量式等の別を記入ください。</p> <p>* 安全弁の呼び径は、安全弁の銘板の呼び径を記入ください。</p> <p>* これに代わる安全装置については、圧構第64条関連通達に例示される次の内容を記入ください。</p> <p>例</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・自動的に圧力の上昇を停止する装置</li> <li>・減圧弁でその二次側に安全弁を取り付けたもの</li> <li>・警報装置で、安全弁を併用したもの</li> <li>・破裂板</li> </ul> <p>* 間接加熱式第一種圧力容器にあつては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれを記入ください。</p> <p>* 安全弁の設置者側設置により実地に確認ができないものは、明細書に設置される安全弁等の内容を記入のうえ、「安全装置の検査は昭和41年2月10日基発第95号に基づいています」を明細書の適用欄に記入ください。</p>
<p>製造者氏名及び製造年月</p>	<p>* 製造者氏名は製造許可事業場名としてよいこととします。なお、共同製造の場合はそれぞれを記載ください。</p> <p>* 製造年月は、容器構造部分の製造が終了した年月を記入しますが、構造検査の結果、その修繕等の必要が生じて製造が完了していない場合は、修繕等を最終確認した年月となります。</p>
<p>氏名 工作責任者</p>	<p>* 管轄労働局長に報告している者の内、実際に製造に関与した工作責任者氏名を記入ください。</p> <p>* 実際関与した工作責任者が複数いる場合は、それぞれの氏名を記入して差し支えありません。</p> <p>* 申請時は予定する工作責任者を記入して差し支えありませんが、検査確認した結果が異なる場合は訂正が必要となります。</p>
<p>※水圧試験圧力</p>	<p>* 圧構第63条により実施した水圧試験圧力値(MPa)を記入すべきですが、設計圧力により算定した値が目視により把握した値と同等であることを確認した場合は、設計圧力により算定した水圧試験圧力値(MPa)を記載します。</p> <p>* 気圧試験を実施した場合は水圧試験圧力と同様としますが、「水圧試験に代えて気圧試験を実施」を明細書適用欄に記載します。</p>
<p>※検査場所及び年月日</p>	<p>* 最終の構造検査実施場所及び実施日(修繕等確認日)を記載します。</p> <p>* 検査実施場所は、住居表示又は住居表示がない場合は地番で記載します。</p> <p>* 検査年月日は、和暦で記載します。</p>
<p>※検査者氏名印</p>	<p>* 最終の構造検査(修繕等確認)を実施した検査者氏名印となります。</p>
<p>※摘要</p>	<p>* 上記に示した安全弁の設置者側の設置により実地に確認ができない場合、気圧試験を実施した場合などを記載します。</p> <p>* 圧構第70条による特例事項などの特記事項について記載します。</p>

**溶接検査 溶接明細書（ボ圧則様式第8号関係）**

<p align="center">最高 使用 圧力</p>	<p>* 設計に用いた設計圧力を最高使用圧力(MPa)となりますが、検査結果により変更する場合があります。</p> <p>* 間接加熱式第一種圧力容器にあつては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの最高使用圧力(MPa)を記入します。</p> <p>* 法令では、第一種圧力容器と小型圧力容器の適用区分に圧力0.1MPaを示していることもあり、小数点以下の表示は2桁の記入をお願いします。</p>
<p align="center">伝熱 面積 又は 内容積</p>	<p>* 設計に用いた内容積(m<sup>3</sup>)となりますが、検査結果により変更する場合があります。</p> <p>* 間接加熱式第一種圧力容器のように耐圧部分が複数あるものについては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの内容積(m<sup>3</sup>)を区分して記入しますが、合計を追記して差し支えありません。</p> <p>* 法令では、第一種圧力容器と小型圧力容器の適用区分に圧力0.1MPa、PV値0.02を示していることもあり、小数点以下の表示は3桁の記入をお願いします。</p>
<p align="center">板材 の料 厚及 さび</p>	<p>* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。</p> <p>* 該当しないもの2重線で削除してよいこととします。</p>
<p align="center">び手 腕効 の率 種類 手及 継</p>	<p>* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。</p>
<p align="center">先類 の及 の形 の取 鏡周 状開 種含 付板 継</p>	<p>* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。</p>
<p align="center">先類 の及 の形 の取 鏡周 状開 種含 付板 継</p>	<p>* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。</p> <p>* 該当が無い場合は空白でよいこととします。</p>
<p align="center">溶接 材料 の種 類</p>	<p>* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。</p> <p>* 該当が無い場合は空白でよいこととします。</p> <p>* 使用材料の規格とその種類を記入しますが、品名の併記をお願いします。</p> <p>例 JIS Z 3211-E4316 品名 JIS Z 3211→材料規格E:溶接棒分類記号 43:引張強さ430以上 16:被膜材系統 低水素</p>
<p align="center">削余 り盛 方り の</p>	<p>* 該当しないものに○印を付すか、該当しないものは2重線で削除してよいこととします。</p>
<p align="center">の熱溶 方処接 法理後</p>	<p>* 該当しないものに○印を付すか、該当しないものは2重線で削除してよいこととします。</p> <p>* 溶接後熱処理方法、保持温度は、JIS Z 3700を基本とします。</p>
<p align="center">及製 び造 製者 造氏 年名 月</p>	<p>* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。</p> <p>* 製造年月は、溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分の製造が終了した年月を記入しますが、溶接検査の結果、修繕等の必要が生じて溶接検査対象部分の製造が完了していない場合は、修繕等を最終確認した年月となります。</p>

氏工 名作 責 任 者	* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分を対象に構造検査に準じます。
種ボ 類イ 及ラ びー 氏溶 名接 士 の	* 溶接による第一種圧力容器の溶接検査対象部分の胴の長手継手又は周継手及び耐圧部の管台、フランジ等の部位の溶接を行う予定者として申請時は記入して差し支えありませんが、検査確認した結果が異なる場合は訂正が必要となります。  * 複数の溶接士が携わり、この欄に記入しきれない場合は、溶接士の一覧表(ボイラー溶接士の種類、氏名及び溶接部位)を作成いただき、当該明細書の添付書面として差し支えないこととします。なお、溶接士免許更新に活用する場合は、当該明細書の記載事項の一部として取り扱いがされます。
※ 機 械 成 績 試 験	* 該当しないものは2重線で削除してよいとします。 * 試験結果の確認後に引張強さ及び合否を記載します。 * 複数の試験片により引張試験結果が本欄に記入しきれない場合は、機械試験結果一覧表を作成していただき当該明細書の添付書面とします。
※ 成 績 試 験 非 破 壊	* 該当しないものは2重線で削除してよいとします。 * 試験結果の確認後に引張強さ及び合否を記載します。
※ 氏 名 印 者	* 最終の溶接検査(修繕等確認)を実施した検査者氏名印となります。 * 最終の溶接検査は本体周溶接の確認となるので最終構造検査に併せて実施される場合は、最終構造検査を実施した検査者氏名印となります。
※ 摘 要	* 圧構第70条による特例事項などの特記事項について記載します。

### 使用検査 第一種圧力容器明細書 (ボ圧則様式第23号関係)

#### 留意事項

指定外国検査機関の基準等適合証明書等(ASME適合特例証明を含む)が提出された輸入によるものについては、これらを参考に検査結果を記載します。

製造等検査後1年以上設置されなかったもの、使用を廃止し再び設置又は使用するものについては、製造時等検査の検査経歴として構造・溶接前検査の明細書や前回の受検資料を参考として検査結果を記載します。

最 高 使 用 圧 力	* 設計に用いた設計圧力を最高使用圧力(MPa)としますが、検査結果により変更する場合があります。(構造検査に準じます。) * 間接加熱式第一種圧力容器にあつては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの最高使用圧力(MPa)を記入します。(構造検査に準じます。) * 法令では、第一種圧力容器と小型圧力容器の適用区分に圧力0.1MPaを示していることもあり、小数点以下の表示は2桁の記入をお願いします。(構造検査に準じます。)
使 用 最 高 温 ・ 最 低	* 設計条件とした温度°Cを記入します。(構造検査に準じます。) * 最低使用温度(°C)は、設計条件としない場合は運転時における容器内の流体の最低温度を記入して差し支えありません。(構造検査に準じます。) * 鋼材の許容引張応力が整数値で掲げていることもあり、整数値の記載で差し支えありません。(構造検査に準じます。)

内容積	* 設計に用いた内容積m3となりますが、検査結果により変更する場合があります。(構造検査に準じます。)
	* 間接加熱式第一種圧力容器のように耐圧部分が複数あるものについては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの内容積(m3)を区分して記入しますが、合計を追記して差し支えありません。(構造検査に準じます。)
	* 法令では、第一種圧力容器と小型圧力容器の適用区分に圧力0.1MPa、PV値0.02を示していることもあり、小数点以下の表示は3桁の記入をお願いします。(構造検査に準じます。)
胴	* 胴として強度計算したノズル胴、マンホール胴などは含めず、容器の構造部分名称として容器本体の胴部分を記入してください。(構造検査に準じます。)
	* 間接加熱式第一種圧力容器のように耐圧部分が複数あるものについては、上欄は被加熱物側、下欄は熱源側について、それぞれの内容積(m3)を区分して記入しますが、合計を追記して差し支えありません。(構造検査に準じます。)
	* 材料については、使用した材料の規格による名称を記入します。(構造検査に準じます。) 例 SUS304
	* 外観寸法については、設計書又は構造図に記された数値を引用しますが、測定結果により変更する場合があります。なお、胴の長さとしては、3枚締め管板の中央部の管板の幅やガスケットの幅は含めないとします。
	* 板の厚さについては、使用した材料の測定値が公差の範囲にある場合は設計書又は構造図に用いられた公称板厚さ(ミルシート表示厚さ等)を記入して差し支えありません。(構造検査に準じます。)
鏡板又は管板	* 容器の構造部分名称として容器本体の鏡板又は管板部分を記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 鏡板又は管板のいずれか該当しないものは2重線で削除してよいこととします。(構造検査に準じます。)
	* 鏡板又は管板が複数あるものは、上部鏡板、下部鏡板の如くそれぞれを区分けして記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 材料については、使用材料の規格による名称を記入ください。(構造検査に準じます。) 例 SUS304
	* 鏡板又は管板の形式は、JISB8285 5(設計)を参考に全半球形、皿形、半だ円形、円すい形、平形等を記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 外観寸法については、設計書又は構造図に記された数値を引用しますが、測定結果により変更する場合があります。(構造検査に準じます。)
	* 板の厚さについては、使用した材料の測定値が公差の範囲にある場合は設計書又は構造図に用いられた公称板厚さ(ミルシート表示厚さ等)を記入して差し支えありません。(構造検査に準じます。)
ふた板	* 単なる閉止板ではなく、内容物の取り出し又は投入するために開閉する容器本体のふた部について記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 材料については、使用材料の規格による名称を記入ください。(構造検査に準じます。) 例 SUS304
	* ふた板の形式は、鏡板又は管板を引用、フランジ付き平形、ボルト締め平形などの記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 外観寸法については、設計書又は構造図に記された数値を引用しますが、測定結果により変更する場合があります。(構造検査に準じます。)
	* 板の厚さ、フランジ部の厚さについては、使用した材料の測定値が公差の範囲にある場合は、設計書又は構造図に用いられた公称板厚さ(ミルシート表示厚さ等)を記入して差し支えありません。(構造検査に準じます。)
ステー	* 種類にはガスケットステー、管ステー、棒ステー等のステー名称を記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 径は、ガスケットステーは板厚、管ステー、棒ステーは径を記入ください。(構造検査に準じます。)
	* 胴、鏡板等との取付け方法は、拡管、溶接等を記入ください。(構造検査に準じます。)

<p>けふた ポルト 板締付</p>	<p>* 材料については使用材料の規格の名称、呼び径(ねじ山の外径)、個数を記入ください。(構造検査に準じます。) 例 SUS304 M30 24</p>
<p>率の胴 種の長 手及び 継手効手</p>	<p>* 種類については、JISB8285 6(溶接)を参考に開先形状を付記して記入ください。(構造検査に準じます。) 例 突合せ両側溶接(V形) * 胴の長手継手が複数の種類に及ぶものは区分けして記入をお願いします。(構造検査に準じます。)</p>
<p>検マ 査ン 穴ホ 等ー のル 大 き、 掃 除 穴 及 び 数</p>	<p>* 圧構第31条ただし書きにより、マンホール、掃除穴、検査穴を設けない場合は次の例を参考に記入ください。(構造検査に準じます。) 例 ・取り外すことができる外径40mm以上の管を2個以上設けている。 ・鏡板、ふた板を取り外すことができるJISB8285 5.1.5のbの寸法以上である。 ・腐食のおそれがなく、かつ、気密な構造のものとする必要なあり、取り外すことができる外径40mm以上の管を2個以上もうけている。 ・ファイバースコープ等により内部の確認等ができる。</p>
<p>安全弁 又は これに 代わる 安全装置</p>	<p>* 安全弁又はこれに代わる安全装置のいずれかが該当しないものは2重線で削除してよいこととします。(構造検査に準じます。) * 安全弁については、「種類」の項には、ばね安全弁、逃がし弁等の別を、同欄の「形式」の項には、揚程式、全量式等の別を記入ください。(構造検査に準じます。) * 安全弁の呼び径は、安全弁の銘板の呼び径を記入ください。(構造検査に準じます。) * これに代わる安全装置については、圧構第64条関連通達に例示される次の内容を記入ください。(構造検査に準じます。) 例 ・自動的に圧力の上昇を停止する装置 ・減圧弁でその二次側に安全弁を取り付けたもの ・警報装置で、安全弁を併用したもの ・破裂板 * 間接加熱式第一種圧力容器にあつては、上欄は被加熱物側について、下欄は熱源側について、それぞれ記入すること。(構造検査に準ずる。) * 安全弁の設置者側設置により実地に確認ができないものは、明細書に設置される安全弁等の内容を記入のうえ、「安全装置の検査は昭和41年2月10日基発第95号に基づいています」を明細書適用欄に記載されます。(構造検査に準じます。)</p>
<p>製造者 氏名 及び 製造年月</p>	<p>* 国内製造者については、製造者氏名は製造した事業場名となります。なお、共同製造の場合はそれぞれを記入をお願いします。 * 国外製造者については、製造した国外事業場名とその国名を併記します。なお、共同製造の場合はそれぞれを記入することとなります。また、事業場が英語名等の場合はカタカナ文字又はヘボン式ローマ字のふりがなをお願いします。 例 ○○国 △△Co. □□ factory * 製造年月は、容器構造部分の製造が終了した年月を記入します。なお、使用検査の結果、胴の3分の1以上、鏡板もしくは管板の全部に及ぶ改修となる場合は不合格、新規製造の取扱いとなります。</p>
<p>氏工 名作 責任者</p>	<p>* 国内製造については、実際に製造に関与した工作責任者氏名を記入ください。 * 国内製造については、実際関与した工作責任者が複数いた場合はそれぞれの氏名を記入ください。 * 国外製造については、空欄として差し支えありません。</p>



<p>※水圧試験圧力</p>	<p>* 圧構第63条により実施した水圧試験圧力値(MPa)を記入しますが、水圧試験圧力が設計圧力、又は過去の検査経歴により決定した値を目視により把握した値と同等であることを確認した場合は、これら圧力により算定した水圧試験圧力値(MPa)を記載します。(構造検査に準じます。)</p> <p>* 気圧試験を実施した場合は水圧試験圧力と同様としますが、「水圧試験に代えて気圧試験を実施」を明細書適用欄に記載します。(構造検査に準じます。)</p> <p>* 指定外国検査機関の基準等適合証明書等(ASME適合特例証明を含む)が提出された輸入によるものについては、これらを参考に水圧試験を省略した場合、基準等適合証明書の検査結果を記載します。</p>
<p>※検査場所及び年月日</p>	<p>* 最終の使用検査実施場所及び実施日(修繕等確認日)を記載します。(構造検査に準じます。)</p> <p>* 検査実施場所は、住居表示又は住居表示がない場合は地番で記載します。(構造検査に準じます。)</p> <p>* 検査年月日は、和暦で記載します。(構造検査に準じます。)</p>
<p>※検査者氏名印</p>	<p>* 最終の使用検査(修繕等確認)を実施した検査者氏名印となります。(構造検査に準じます。)</p>
<p>※摘要</p>	<p>* 上記に示した安全弁の設置者側の設置により実地に確認ができない場合、気圧試験を実施した場合など記載します。(構造検査に準じます。)</p> <p>* 圧構第70条による特例事項などの特記事項について記載します。(構造検査に準じます。)</p> <p>* ASME適合特例証明を使用したものは「平成24年基安安発0928第3号の運用によるASME適合特例証明」等の旨を記載します。</p>