

第一種圧力容器溶接明細書

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	℃
製造者氏名及び製造年月		令和	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		令和 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。