

輸出検査確認書

輸出先国名		
輸出検査対象品名		
輸出検査基数		
輸出検査実施場所		
輸出検査の適用規格及びその年度		1.厚労省(ボ,一圧,二圧,小ボ,小圧,他) 2.JIS() 3.ASME 準拠(Sec. , Div. , 年度版) 4.その他()
輸出検査範囲 (立会、書類審査等の区分)	溶接施工法確認試験	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()
	溶接技量確認試験	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()
		1.溶接士(JIS, ASME, 厚労省, 施行法確認済自動溶接)
	材料検査	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()
		1.材料規格() 2.許容引張応力()
	溶接検査	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()
	非破壊試験	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()
		1.試験の種類(RT %, UT, MT, PT, SM, その他())
	耐圧試験	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()
1.試験の種類(水圧, 気圧) 2.その他())		
寸法検査	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()	
外観検査	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他()	
その他の追加、省略事項等		
輸出検査証明書の様式		1.英文(構, 溶) 2.和文 3.マレーシア 4.その他()

上記のとおり確認いたしました。

平成 年 月 日

事業場名

申込者 役職名

氏名

印

社団法人日本ボイラ協会長殿

- 備考
- 1 該当する番号を で囲んでください。また、() 内には必要事項を記載してください。
 - 2 輸出検査基数欄は、同一型式(構造、用途等すべてのものが同じもの)を一括して申込みされるときは、その基数を記載してください。
 - 3 輸出先国がマレーシア、シンガポールの場合には について立会又は書類審査が必要です。
 - 4 氏名を記載し、押印することに代えて、署名とすることができます。