

様式第21号(第15条、第19条関係)

() 溶接明細書

種	類					検 査 済 印 欄
最 高 使 用 圧 力		M P a				
伝 熱 面 積 又 は 内 容 積		m ² m ³				
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						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 ²			
	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		
検 査 者 氏 名 印						
摘 要						

- 備 考 1 表題の()内には、ボイラー又は压力容器のうち該当する文字を記載してください。
 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 印を付してください。
 3 印を付してある欄は、申込者において記載しないでください。
 4 溶接継手の位置、開先の形状を示す図面を添付してください。