様式第１６号（第１５条、第１７条関係）

輸 出 検 査 確 認 書

輸出先国名		
輸出検査機器名		
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) 2.JIS B（ 8201、8265、8267 ） （ 年度) 3.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( )
	溶接実施者の技量確認試験	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他( )
		1.資格 (JIS，厚労省，溶接施行法試験確認済自動溶接， その他（ ）)
	材料検査	1.立会 2.書類審査 3.無 4.その他（ ）
		1.材料規格(JIS･その他( )) 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.その他( )

上記のとおり確認いたしました。

年 月 日

事業場等名

申込者 役職名

氏名

一般社団法人日本ボイラ協会会長殿

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 溶接士の技量確認欄の上段は、主要部分を溶接した溶接士の技量を確認するための方法として免許証等により確認する場合には、「書類審査」に○印を付けてください。下段は、溶接士の資格として該当するものに○印をつけてください。
４ 材料検査欄の下段は、採用した材料規格に○印をつけ、併せて許容引張応力の値をどの規格から採用したかを記入してください。
５ 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。
６ 適用規格のうち、追加又は省略する項目等がある場合には、「その他の追加、省略事項等」欄に記載してください。