Form 1-5(J) ver.2401

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **鋼管の製造方法の承認に関する申込書** |  |
|  |  |
|  | （一財）日本海事協会  | 申込日： |  |  |
|  |  | 支部／事務所 御中 | 文書番号： |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  | 製造者名： |  |  |
|  | 担当者名及び連絡先： |  |  |
|  |  | Tel： |  | Fax： |  |
|  |  | E-mail： |  |
|  |  |  |  |
|  | 下記製造工場について、船用材料・機器等の承認及び認定要領第1編2章に基づき、鋼管の製造方法に対する |  |
|  | [ ] 承認　[ ] 承認の更新　[ ] 承認の変更　[ ] 承認の取下げ |  |
|  | を申込みます。 |  |
|  |  |  |
|  | １．製造工場名： | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | ２．製造工場住所： | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | ３．品種： | *（承認取得希望の品種を裏面の表1で選択すること）* |  |
|  | ４．材料区分： | *（承認取得希望の材料区分を裏面の表1に記入すること）* |  |
|  |  |  |  |
|  | ５．承認希望外径・管厚範囲： | 外径範囲： |  |
|  |  | 管厚範囲： |  |
|  | ６．製造方法 | *（承認取得希望の製造方法を裏面の表2で選択すること）* |  |
|  | ７．溶接方法： | *（承認取得希望の溶接方法を裏面の表2で選択すること）* |  |
|  | ８．仕上げ方法： | *（承認取得希望の仕上げ方法を裏面の表2で選択すること）* |  |
|  | ９．熱処理： | *（承認取得希望の熱処理を裏面の表1で選択すること）* |  |
|  | １０．素管/素材： | [ ] 自社で製造　[ ] 他社で製造（素管/素材製造者：　　　　　　　　　　　　　　　　　　） |  |
|  | １１．その他： |  |  |
|  |  |  |  |
|  | １２．承認番号/証書番号（更新/変更/取下げの場合）： |  |  |
|  | 備考： |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**表1　鋼管の品種／材料区分・材料記号／熱処理**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 品種 | 材料区分（材料記号例） | 熱処理 |
| [ ] ボイラ及び熱交換器用鋼管（鋼船規則K編4章4.1）（[ ] 管　[ ] 素管/素材） | [ ] 炭素鋼（　　　　　）[ ] モリブデン鋼（　　　　　）[ ] クロムモリブデン鋼（　　　　　） | [ ] 製造のまま　　[ ] 低温焼なまし　[ ] 等温焼なまし[ ] 完全焼なまし　[ ] 焼ならし[ ] 焼ならし後焼き戻し[ ] 焼ならし後650℃以上の焼戻し |
| [ ] 圧力配管用鋼管（鋼船規則K編4章4.2）（[x] 管　[ ] 素管/素材） | ☐炭素鋼（　　　　　）☐モリブデン鋼（　　　　　）☐クロムモリブデン鋼（　　　　　） | [ ] 製造のまま　　[ ] 焼なまし[ ] 低温焼なまし　[ ] 等温焼なまし[ ] 完全焼なまし　[ ] 焼ならし[ ] 焼ならし後焼き戻し[ ] 焼ならし後650℃以上の焼戻し |
| [ ] ステンレス鋼管（鋼船規則K編4章4.3）（[ ] 管　[ ] 素管/素材） | [ ] オーステナイト系（　　　　　）[ ] オーステナイト・フェライト系（　　　　　） | [ ] 固溶化熱処理 |
| [ ] 管寄材（鋼船規則K編4章4.4）（[ ] 管　[ ] 素管/素材） | [ ] 炭素鋼（　　　　　）[ ] モリブデン鋼（　　　　　）[ ] クロムモリブデン鋼（　　　　　） | [ ] 焼なまし[ ] 焼ならし |
| [ ] 低温用鋼管（鋼船規則K編4章4.5）（[ ] 管　[ ] 素管/素材） | [ ] 炭素鋼（　　　　　）[ ] ニッケル鋼（　　　　　） | [ ] 焼ならし[ ] 焼ならし後焼戻し　[ ] 2回焼ならし後焼戻し　[ ] 焼入れ焼戻し |
| [ ] その他 |  |  |

**表2　鋼管の製造方法／仕上げ方法／溶接方法**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 製造方法 | 仕上げ方法 | 溶接方法 |
| [ ] 継目無鋼管 | [ ] 熱間[ ] 冷間[ ] その他（　　　　　　　　　　　　） | － |
| [ ] 継目有鋼管 | [ ] 熱間[ ] 冷間[ ] その他（　　　　　　　　　　　　） | [ ] 電気抵抗溶接[ ] 自動アーク溶接[ ] レーザーアーク溶接[ ] その他（　　　　　　　　　　　　　） |