Form 1-3(J)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **船体用圧延鋼材の溶接性の確認に関する申込書** |  |
|  |  |
|  | （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1A章に基づき、船体用圧延鋼材の溶接性の確認を申込みます。 |  |
|  |  |  |
|  | １．製造工場名： | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | ２．製造工場住所： | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | ３．材料記号： |  |  |
|  | ４．脱酸形式： | [ ] キルド　[ ] 細粒キルド　[ ] その他（　　　　　　　　　　　　） |  |
|  | ５．細粒化元素： |  |  |
|  | ６．その他合金元素　　　（細粒化元素を除く）　　　　　　　及び添加の目的： | 元素：添加の目的： |  |
|  | ７．熱処理： | [ ] AR　[ ] CR　[ ] N　[ ] TMCP(TMR)　[ ] TMCP(AcC)　[ ] QT　[ ] その他（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 ）　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 |  |
|  | ８．試験材寸法（2種類）： |  |  |
|  | ９．溶接法： |  |  |
|  | １０．溶接材料の製造者と銘柄（必要な場合のみ）： |  |  |
|  | １１．その他： |  |  |
|  |  |  |  |
|  | １２．当該鋼材の製造方法の「承認要目書」番号： |  |  |
|  | 備考： |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |