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、鋼船規則 K 編 1 章 1.2 並びに船用材料・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） （☒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（　　）	ー
□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（　　）