Form 3-1(J)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **溶接材料の認定に関する申込書** | | | | | | | | | |  |
|  |  |
|  | （一財）日本海事協会 | | | | | | 申込日： | | |  |  |
|  |  | | | 支部／事務所 御中 | | | 文書番号： | | |  |  |
|  |  | | |  | | |  | | |  |  |
|  | 申込者名： | （和） | |  | | | | | | |  |
|  |  | （英） | |  | | | | | | |  |
|  | 申込者住所： | （和） | |  | | | | | | |  |
|  |  | （英） | |  | | | | | | |  |
|  | 担当者名および連絡先： | | |  | | | | | | |  |
|  |  | | | Tel： | | | |  | Fax： | |  |
|  |  | | | E-mail： | | | | | | |  |
|  |  | | |  | | | | | | |  |
|  | 下記溶接材料について、船用材料・機器等の承認および認定要領 第3編1章に基づき、 | | | | | | | | | |  |
|  | 認定　認定の変更　認定の取下げ | | | | | | | | | |  |
|  | を申込みます。 | | | | | | | | | |  |
|  | 1. 製造工場名： | | （和） | |  | | | | | |  |
|  |  | | （英） | |  | | | | | |  |
|  | 1. 製造工場住所： | | （和） | |  | | | | | |  |
|  |  | | （英） | |  | | | | | |  |
|  | 1. 銘柄名： | | | |  | | | | | |  |
|  | *注1：サブマージアーク溶接材料の場合、心線およびそれに組合せるフラックスの各銘柄を記入すること。*  *注2：裏フラックスを適用する場合、裏フラックスの詳細を右記から選択すること。　熱硬化性　　非熱硬化性* | | | | | | | | | |  |
|  | 1. 材料記号： | | | | |  | | | | |  |
|  | *注1：申込み内容に応じて、シールドガス、水素量 等の添字も記入すること。*  *注2：規則M編に規定の無い溶接材料の場合、Manufacturer’s Specificationと記載すること。*  *この場合、本申込書とあわせて、化学成分（該当する場合）および機械的性質に関する資料を提出すること。* | | | | | | | | | |  |
|  | 1. 水素量： | | | | | N.A.　H15　H10　H5 | | | | |  |
| *測定方法：グリセリン置換法　水銀法　ガスクロマトグラフ法　高温抽出法* | | | | | | | | | |
|  | 1. 種類/溶接方法： | | | | | *認定取得希望の種類/溶接方法を裏面の表1で選択すること* | | | | |  |
|  | 1. 溶接姿勢/最大径： | | | | | *認定取得希望の溶接姿勢/最大径を裏面の表2に記入すること* | | | | |  |
|  | 1. 適用電流： | | | | | AC　DCEP　DCEN | | | | |  |
|  | 1. シールドガス： | | | | |  | | | | |  |
|  | 1. その他： | | | | |  | | | | |  |
|  | 1. 認定番号/証書番号   （変更/取下げの場合）： | | | | |  | | | | |  |
|  | 1. 試験材溶接希望日： | | | | |  | | | | |  |
|  | 1. 機械試験希望日： | | | | |  | | | | |  |
|  | 備考： | | | | |  | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |

*（備考）*

*申込書は1銘柄（サブマージアーク自動溶接材料では心線とフラックスの組合せ）ごとに1枚作製すること*

**表1　溶接材料の種類/溶接方法**

|  |  |
| --- | --- |
| 種類 | 溶接方法 |
| 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用被覆アーク溶接棒  （鋼船規則M編6章6.2） | 被覆アーク溶接 |
| グラビティ溶接 |
| 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用自動溶接材料  ［溶接法：多層盛溶接法 (M)　二層盛溶接法 (T)  多層盛および二層盛溶接法 (TM)］  （鋼船規則M編6章6.3） | サブマージアーク溶接 |
| MAG溶接 |
| MIG溶接 |
| セルフシールドアーク溶接 |
| 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用半自動溶接材料  （鋼船規則M編6章6.4） | MAG溶接 |
| MIG溶接 |
| エレクトロスラグおよびエレクトロガス溶接材料  （鋼船規則M編6章6.5） | エレクトロスラグ溶接 |
| エレクトロガス溶接 |
| 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用片面自動溶接材料  ［溶接法：一層盛溶接法 (SP)　多層盛溶接法 (MP)  一層盛および多層盛溶接法 (SMP)］  （鋼船規則M編6章6.6） | サブマージアーク溶接 |
| MAG溶接 |
| MIG溶接 |
| セルフシールドアーク溶接 |
| ステンレス鋼用溶接材料  （鋼船規則M編6章6.7） | 被覆アーク溶接 |
| TIG溶接（ワイヤ 溶加棒） |
| MIG溶接 |
| ☐半自動溶接 |
| ☐サブマージアーク溶接 |
| ☐アルミニウム合金用溶接材料  （鋼船規則M編6章6.8） | ☐TIG溶接（ワイヤ 溶加棒） |
| ☐MIG溶接 |
| ☐プラズマアーク溶接 |
| ☐構造用調質高張力鋼用溶接材料  （鋼船規則M編6章6.9） | 手溶接棒 |
| グラビティ溶接 |
| サブマージアーク溶接 |
| 自動溶接（MAG溶接） |
| 自動溶接（MIG溶接） |
| セルフシールドアーク自動溶接 |
| 半自動溶接（MAG溶接） |
| 半自動溶接（MIG溶接） |
| 上記以外（種類 [含 適用鋼種およびその材料記号]および溶接方法を具体的に記載ください） | |

**表2　溶接姿勢/最大径**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 突合せ溶接 | | | すみ肉溶接 | | |
| 溶接姿勢 | 最大径 | | 溶接姿勢 | 最大径 | |
| 下向 |  | mm | 下向 |  | mm |
|  |  |  | 下向水平 |  | mm |
| 横向 |  | mm | 横向 |  | mm |
|  |  |  | 上向水平 |  | mm |
| 上向 |  | mm | 上向 |  | mm |
| 立向上進 |  | mm | 立向上進 |  | mm |
| 立向下進 |  | mm | 立向下進 |  | mm |