Form 1-1(J)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **圧延鋼材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1章に基づき、圧延鋼材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： | [ ] 鋼板　[ ] アンコイル材　[ ] コイル材　[ ] 平鋼　[ ] 棒鋼　[ ] 形鋼[ ] 半製品（船体用圧延鋼材を除く）[ ] その他（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　）*（形鋼及び棒鋼を申込む場合は、形状を備考に記入すること）**（半製品を申込む場合は、種類、形状等を備考に記入すること）* |  |
|  | ４．材料区分： | *（承認取得希望の材料区分を裏面の表で選択すること）* |  |
|  | ５．材料記号： | *（承認取得希望の材料記号を裏面の表に記入すること）* |  |
|  | ６．板厚方向特性 | [ ] なし　[ ] Z25　 [ ] Z35 |  |
|  | ７．脆性亀裂アレスト特性： | [ ] なし　[ ] A400　[ ] A500　[ ] A600 |  |
|  | ８．脱酸形式： | [ ] キルド　[ ] 細粒キルド　[ ] その他（　　　　　　　　　　　　） |  |
|  | ９．細粒化元素： |  |  |
|  | １０．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： |  |
|  | １１．熱処理： | [ ] AR　[ ] CR　[ ] N　[ ] TMCP(TMR)　[ ] TMCP(AcC)[ ] QT　[ ] その他（　　　 　　　　　　　　　　　　　　） |  |
|  | １２．承認希望最大寸法： |  |  |
|  | １３．製鋼方法： | [ ] 純酸素転炉　[ ] 電気炉　[ ] その他（　　　　　　　　　　　　） |  |
|  | １４．造塊方法： | [ ] 普通造塊法　[ ] 連続鋳造法 |  |
|  | １５．半製品： | [ ] 自社で製造　[ ] 他社で製造半製品の製造者（他社で製造する場合）： |  |
|  | １６．その他： |  |  |
|  |  |  |  |
|  | １７．承認番号/証書番号（更新/変更/取下げの場合）： |  |  |
|  | 備考： |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

**表　圧延鋼材の材料区分／材料記号**

|  |  |
| --- | --- |
| 材料区分 | 材料記号 |
| [ ] 船体用圧延鋼材（鋼船規則K編3章3.1） |  |
| [ ] ボイラ用圧延鋼板（鋼船規則K編3章3.2） |  |
| [ ] 圧力容器用圧延鋼板（鋼船規則K編3章3.3） |  |
| [ ] 低温用圧延鋼材（鋼船規則K編3章3.4） |  |
| [ ] ステンレス圧延鋼材（鋼船規則K編3章3.5） |  |
| [ ] チェーン用丸棒（鋼船規則K編3章3.6） |  |
| [ ] ボイラ用圧延棒鋼（鋼船規則K編附属書K1.1.1-1.） |  |
| [ ] 炭素鋼圧延棒鋼（鋼船規則K編3章3.7） |  |
| [ ] 低合金鋼圧延棒鋼（鋼船規則K編3章3.7） |  |
| [ ] 構造用調質高張力圧延鋼材（鋼船規則K編3章3.8） |  |
| [ ] ステンレスクラッド鋼板（鋼船規則K編3章3.9） | 母材 |  |
| 合せ材 |  |
| [ ] その他 |  |