

## 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： \_\_\_\_\_

支店／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み場合は、形状を備考に記入すること）*  
*（半製品を申込み場合は、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） 元素： \_\_\_\_\_  
及び添加の目的： 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 連続铸造法
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	
<input type="checkbox"/> 船体用圧延鋼材 (鋼船規則 K 編 3 章 3.1)		
<input type="checkbox"/> ボイラ用圧延鋼板 (鋼船規則 K 編 3 章 3.2)		
<input type="checkbox"/> 圧力容器用圧延鋼板 (鋼船規則 K 編 3 章 3.3)		
<input type="checkbox"/> 低温用圧延鋼材 (鋼船規則 K 編 3 章 3.4)		
<input type="checkbox"/> ステンレス圧延鋼材 (鋼船規則 K 編 3 章 3.5)		
<input type="checkbox"/> チェーン用丸棒 (鋼船規則 K 編 3 章 3.6)		
<input type="checkbox"/> ボイラ用圧延棒鋼 (鋼船規則 K 編附属書 K1.1.1-1.)		
<input type="checkbox"/> 炭素鋼圧延棒鋼 (鋼船規則 K 編 3 章 3.7)		
<input type="checkbox"/> 低合金鋼圧延棒鋼 (鋼船規則 K 編 3 章 3.7)		
<input type="checkbox"/> 構造用調質高張力圧延鋼材 (鋼船規則 K 編 3 章 3.8)		
<input type="checkbox"/> 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	
<input type="checkbox"/> その他		