Form 1-4(J) ver.2409

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **船体用圧延鋼材の半製品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1B章に基づき、  船体用圧延鋼材の半製品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．半製品の種類： | | | | スラブ　ブルーム　ビレット　インゴット | | | | | |  |
|  |  | | | | その他（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） | | | | | |  |
|  | ４．鋼の種類： | | | | 軟鋼　　高張力鋼 | | | | | |  |
|  | ５．脱酸形式： | | | | キルド　細粒キルド　その他（　　　　　　　　　　　） | | | | | |  |
|  | ６．細粒化元素： | | | |  | | | | | |  |
|  | ７．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： | | | | | |  |
|  | ８．承認希望最大寸法： | | | |  | | | | | |  |
|  | ９．製鋼方法： | | | | 純酸素転炉　電気炉　その他（　　　　　　　　　　　） | | | | | |  |
|  | １０．造塊方法： | | | | 普通造塊法　連続鋳造法 | | | | | |  |
|  | 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： | | | |  | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |