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： |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |