Form 1-5(J) ver.2409

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **鋼管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2章に基づき、  鋼管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： | | | *（承認取得希望の品種を裏面の表1で選択すること）* | | | | |  |
|  | ４．材料区分： | | | *（承認取得希望の材料区分を裏面の表1に記入すること）* | | | | |  |
|  |  | | |  | | | | |  |
|  | ５．承認希望外径・管厚範囲： | | | 外径範囲： | | | | |  |
|  |  | | | 管厚範囲： | | | | |  |
|  | ６．製造方法 | | | *（承認取得希望の製造方法を裏面の表2で選択すること）* | | | | |  |
|  | ７．溶接方法： | | | *（承認取得希望の溶接方法を裏面の表2で選択すること）* | | | | |  |
|  | ８．仕上げ方法： | | | *（承認取得希望の仕上げ方法を裏面の表2で選択すること）* | | | | |  |
|  | ９．熱処理： | | | *（承認取得希望の熱処理を裏面の表1で選択すること）* | | | | |  |
|  | １０．素管/素材： | | | 自社で製造　他社で製造  （素管/素材製造者：　　　　　　　　　　　　　　　　　　） | | | | |  |
|  | 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： | | |  | | | | |  |
|  |  | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | |  |

**表1　鋼管の品種／材料区分・材料記号／熱処理**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 品種 | 材料区分（材料記号例） | 熱処理 |
| ボイラ及び熱交換器用鋼管  （鋼船規則K編4章4.1）  （管　素管/素材） | 炭素鋼（　　　　　）  モリブデン鋼（　　　　　）  クロムモリブデン鋼（　　　　　） | 製造のまま  低温焼なまし　等温焼なまし  完全焼なまし　焼ならし  焼ならし後焼き戻し  焼ならし後650℃以上の焼戻し |
| 圧力配管用鋼管  （鋼船規則K編4章4.2）  （管　素管/素材） | ☐炭素鋼（　　　　　）  ☐モリブデン鋼（　　　　　）  ☐クロムモリブデン鋼（　　　　　） | 製造のまま　　焼なまし  低温焼なまし　等温焼なまし  完全焼なまし　焼ならし  焼ならし後焼き戻し  焼ならし後650℃以上の焼戻し |
| ステンレス鋼管  （鋼船規則K編4章4.3）  （管　素管/素材） | オーステナイト系（　　　　　）  オーステナイト・フェライト系（　　　　　） | 固溶化熱処理 |
| 管寄材  （鋼船規則K編4章4.4）  （管　素管/素材） | 炭素鋼（　　　　　）  モリブデン鋼（　　　　　）  クロムモリブデン鋼（　　　　　） | 焼なまし  焼ならし |
| 低温用鋼管  （鋼船規則K編4章4.5）  （管　素管/素材） | 炭素鋼（　　　　　）  ニッケル鋼（　　　　　） | 焼ならし  焼ならし後焼戻し  2回焼ならし後焼戻し  焼入れ焼戻し |
| その他 |  |  |

**表2　鋼管の製造方法／仕上げ方法／溶接方法**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 製造方法 | 仕上げ方法 | 溶接方法 |
| 継目無鋼管 | 熱間  冷間  その他（　　　　　　　　　　　　） | － |
| 継目有鋼管 | 熱間  冷間  その他（　　　　　　　　　　　　） | 電気抵抗溶接  自動アーク溶接  レーザーアーク溶接  その他（　　　　　　　　　　　　　） |