Form 3-1(J)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **溶接材料の認定に関する申込書** |  |
|  |  |
|  | （一財）日本海事協会  | 申込日： |  |  |
|  |  | 支部／事務所 御中 | 文書番号： |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  | 申込者名： | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | 申込者住所： | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | 担当者名および連絡先： |  |  |
|  |  | Tel： |  | Fax： |  |
|  |  | E-mail： |  |
|  |  |  |  |
|  | 下記溶接材料について、船用材料・機器等の承認および認定要領 第3編1章に基づき、 |  |
|  | [ ] 認定　[ ] 認定の変更　[ ] 認定の取下げ |  |
|  | を申込みます。 |  |
|  | 1. 製造工場名：
 | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | 1. 製造工場住所：
 | （和） |  |  |
|  |  | （英） |  |  |
|  | 1. 銘柄名：
 |  |  |
|  | *注1：サブマージアーク溶接材料の場合、心線およびそれに組合せるフラックスの各銘柄を記入すること。**注2：裏フラックスを適用する場合、裏フラックスの詳細を右記から選択すること。*[ ] *熱硬化性*[ ] *非熱硬化性* |  |
|  | 1. 材料記号：
 |  |  |
|  | *注1：申込み内容に応じて、シールドガス、水素量 等の添字も記入すること。**注2：規則M編に規定の無い溶接材料の場合、Manufacturer’s Specificationと記載すること。**この場合、本申込書とあわせて、化学成分（該当する場合）および機械的性質に関する資料を提出すること。* |  |
|  | 1. 水素量：
 | [ ] N.A.　[ ] H15　[ ] H10　[ ] H5 |  |
| *測定方法：*[ ] *グリセリン置換法*[ ] *水銀法*[ ] *ガスクロマトグラフ法*[ ] *高温抽出法* |
|  | 1. 種類/溶接方法：
 | *認定取得希望の種類/溶接方法を裏面の表1で選択すること* |  |
|  | 1. 溶接姿勢/最大径：
 | *認定取得希望の溶接姿勢/最大径を裏面の表2に記入すること* |  |
|  | 1. 適用電流：
 | [ ] AC　[ ] DCEP　[ ] DCEN |  |
|  | 1. シールドガス：
 |  |  |
|  | 1. その他：
 |  |  |
|  | 1. 認定番号/証書番号

（変更/取下げの場合）： |  |  |
|  | 1. 試験材溶接希望日：
 |  |  |
|  | 1. 機械試験希望日：
 |  |  |
|  | 備考： |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

*（備考）*

*申込書は1銘柄（サブマージアーク自動溶接材料では心線とフラックスの組合せ）ごとに1枚作製すること*

**表1　溶接材料の種類/溶接方法**

|  |  |
| --- | --- |
| 種類 | 溶接方法 |
| [ ] 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用被覆アーク溶接棒（鋼船規則M編6章6.2） | [ ] 被覆アーク溶接 |
| [ ] グラビティ溶接 |
| [ ] 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用自動溶接材料［溶接法：[ ] 多層盛溶接法 (M)　[ ] 二層盛溶接法 (T)　[ ] 多層盛および二層盛溶接法 (TM)］（鋼船規則M編6章6.3） | [ ] サブマージアーク溶接 |
| [ ] MAG溶接 |
| [ ] MIG溶接 |
| [ ] セルフシールドアーク溶接 |
| [ ] 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用半自動溶接材料（鋼船規則M編6章6.4） | [ ] MAG溶接 |
| [ ] MIG溶接 |
| [ ] エレクトロスラグおよびエレクトロガス溶接材料（鋼船規則M編6章6.5） | [ ] エレクトロスラグ溶接 |
| [ ] エレクトロガス溶接 |
| [ ] 軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用片面自動溶接材料［溶接法：[ ] 一層盛溶接法 (SP)　[ ] 多層盛溶接法 (MP)　[ ] 一層盛および多層盛溶接法 (SMP)］（鋼船規則M編6章6.6） | [ ] サブマージアーク溶接 |
| [ ] MAG溶接 |
| [ ] MIG溶接 |
| [ ] セルフシールドアーク溶接 |
| [ ] ステンレス鋼用溶接材料（鋼船規則M編6章6.7） | [ ] 被覆アーク溶接 |
| [ ] TIG溶接（[ ] ワイヤ [ ] 溶加棒） |
| [ ] MIG溶接 |
| ☐半自動溶接 |
| ☐サブマージアーク溶接 |
| ☐アルミニウム合金用溶接材料（鋼船規則M編6章6.8） | ☐TIG溶接（[ ] ワイヤ [ ] 溶加棒） |
| ☐MIG溶接 |
| ☐プラズマアーク溶接 |
| ☐構造用調質高張力鋼用溶接材料（鋼船規則M編6章6.9） | [ ] 手溶接棒 |
| [ ] グラビティ溶接 |
| [ ] サブマージアーク溶接 |
| [ ] 自動溶接（MAG溶接） |
| [ ] 自動溶接（MIG溶接） |
| [ ] セルフシールドアーク自動溶接 |
| [ ] 半自動溶接（MAG溶接） |
| [ ] 半自動溶接（MIG溶接） |
| [ ] 上記以外（種類 [含 適用鋼種およびその材料記号]および溶接方法を具体的に記載ください） |

**表2　溶接姿勢/最大径**

|  |  |
| --- | --- |
| 突合せ溶接 | すみ肉溶接 |
| 溶接姿勢 | 最大径 | 溶接姿勢 | 最大径 |
| [ ] 下向 |  | mm | [ ] 下向 |  | mm |
|  |  |  | [ ] 下向水平 |  | mm |
| [ ] 横向 |  | mm | [ ] 横向 |  | mm |
|  |  |  | [ ] 上向水平 |  | mm |
| [ ] 上向 |  | mm | [ ] 上向 |  | mm |
| [ ] 立向上進 |  | mm | [ ] 立向上進 |  | mm |
| [ ] 立向下進 |  | mm | [ ] 立向下進 |  | mm |