	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:	
	支部/事	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
製造者名:			
表型百つ 担当者名及び連絡先:			
正当日祖久び建州九: Tel:		Fax :	
	E-mail :		
下記製造工場について 編 1 章に基づき、圧延		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 告方法に対する	領第 1
		承認の更新 □承認の変更 □承認の取下げ	
_	.,,,,,,,,	を申込む	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む場合は、形状を備考に記入すること)	
		(半製品を申込む場合は、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)			
		添加の目的: 	
1 1. 熱処理:		□AR □CR □N □TMCP(TMR) □TMCP(AcC)	
4		□QT □その他(
12. 承認希望最大寸		ᄀᄼᅼᅑᆂᅕᄕᅟᄆᄛᅎᄕᅟ모ᄼᄱᄖᄼ	
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 □連続鋳造法 □ロなる制法 □曲なる制法	
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):	
	•	十衣印ツ衣足行 (心性で表足する物口):	
16. その他:			
17. 承認番号/証書番	 号		
(更新/変更/取下げの場	易合):		

表 圧延鋼材の材料区分/材料記号

材料区分	材料記号
□船体用圧延鋼材	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.1)	
□ボイラ用圧延鋼板	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.2)	
□圧力容器用圧延鋼板	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.3)	
□低温用圧延鋼材	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.4)	
□ステンレス圧延鋼材	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.5)	
│□チェーン用丸棒	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.6)	
□ボイラ用圧延棒鋼	
(鋼船規則 K 編附属書 K1.1.1-1.)	
□炭素鋼圧延棒鋼	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.7)	
│□合金鋼圧延棒鋼	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.7)	
<u> </u>	
(鋼船規則 K 編 3 章 3.8)	
(判例の方式が、「八)を開いて、「大」の一部では、「大」の一部では、「大」の一部では、「大」の一部では、「大」の「大」の「大」の「大」の「大」の「大」の「大」の「大」の「大」の「大」の	
L │ □ステンレスクラッド鋼板	母材
(鋼船規則 K 編 3 章 3.9)	
(34776L796X) 1 (4716) 0 0.07	
	合せ材
□その他	
t	•