Form 1-2(J)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **貨物油タンク用耐食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、船用材料・機器等の承認及び認定要領第1編1章に基づき、  貨物油タンク用耐食鋼材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．銘柄： | | | |  | | | | | |  |
|  | ４．品種： | | | | 鋼板　平鋼　棒鋼　形鋼  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）* | | | | | |  |
|  | ５．適用範囲： | | | | *（承認取得希望の鋼材の適用範囲を裏面の表1で選択すること）* | | | | | |  |
|  | ６．材料記号： | | | | *（承認取得希望の鋼材の材料記号を裏面の表1に記入すること）* | | | | | |  |
|  | ７．板厚方向特性 | | | | なし　Z25　 Z35 | | | | | |  |
|  | ８．脱酸形式： | | | | キルド　細粒キルド　その他（　　　　　　　　　　　　） | | | | | |  |
|  | ９．細粒化元素： | | | |  | | | | | |  |
|  | １０．化学成分の  製造管理範囲： | | | | （*承認取得希望の鋼材の化学成分範囲を裏面の表2に記入すること*） | | | | | |  |
|  | １１．熱処理： | | | | AR　CR　N　TMCP(TMR)　TMCP(AcC)  QT　その他（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　） | | | | | |  |
|  | １２．承認希望最大寸法： | | | |  | | | | | |  |
|  | 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 | | | | | |  |
|  | 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）： | | | | | |  |
|  | １６．溶接材料： | | | | （*承認取得希望の鋼材に適用する溶接材料を裏面の表3に記入すること*） | | | | | |  |
|  | １７．その他： | | | |  | | | | | |  |
|  |  | | | |  | | | | | |  |
|  | １８．認定番号/証書番号  （更新/変更/取下げの場合）： | | | |  | | | | | |  |
|  | 備考： | | | |  | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | |  |

**表1　貨物油タンク用耐食鋼材の適用範囲／材料記号**

|  |  |
| --- | --- |
| 適用範囲 | 材料記号 |
| 上甲板部（-RCU） |  |
| 内底板部（-RCB） |  |
| 上甲板部及び内底板部（-RCW） |  |

**表2　貨物油タンク用耐食鋼材の化学成分の製造管理範囲（％）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | C | Si | Mn | P | S | Cu | Cr | Ni | Mo | Al | Nb | V | Ti | N |  |  |
| Min. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Max. |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 耐食性  元素 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

*（備考）耐食性確保の為の添加元素には最下段に「○」を記入すること*

**表3　貨物油タンク用耐食鋼材に適用する溶接材料の銘柄／製造者／認定番号**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 銘柄 | 製造者 | 認定番号 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |