Form 1-3(J)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **船体用圧延鋼材の溶接性の確認に関する申込書** | | | | | | | | | | |  |
|  |  |
|  | （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1A章に基づき、  船体用圧延鋼材の溶接性の確認を申込みます。 | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | |  |
|  | １．製造工場名： | （和） | | |  | | | | | | |  |
|  |  | （英） | | |  | | | | | | |  |
|  | ２．製造工場住所： | （和） | | |  | | | | | | |  |
|  |  | （英） | | |  | | | | | | |  |
|  | ３．材料記号： | | | |  | | | | | | |  |
|  | ４．脱酸形式： | | | | キルド　細粒キルド　その他（　　　　　　　　　　　　） | | | | | | |  |
|  | ５．細粒化元素： | | | |  | | | | | | |  |
|  | ６．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： | | | | | | |  |
|  | ７．熱処理： | | | | AR　CR　N　TMCP(TMR)　TMCP(AcC)  QT　その他（　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 ） | | | | | | |  |
|  | ８．試験材寸法（2種類）： | | | |  | | | | | | |  |
|  | ９．溶接法： | | | |  | | | | | | |  |
|  | １０．溶接材料の製造者と銘柄  （必要な場合のみ）： | | | | |  | | | | | |  |
|  | １１．その他： | | | | |  | | | | | |  |
|  |  | | | | |  | | | | | |  |
|  | １２．当該鋼材の製造方法の  「承認要目書」番号： | | | | |  | | | | | |  |
|  | 備考： | | | | |  | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | |  |
|  |  | | | | | | | | | | |  |