

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

支部／事務所 御中

申込日： _____

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
<input type="checkbox"/> ボイラ及び熱交換器用鋼管 (鋼船規則K編4章4.1) (<input type="checkbox"/> 管 <input type="checkbox"/> 素管/素材)	<input type="checkbox"/> 炭素鋼 () <input type="checkbox"/> モリブデン鋼 () <input type="checkbox"/> クロムモリブデン鋼 ()	<input type="checkbox"/> 製造のまま <input type="checkbox"/> 低温焼なまし <input type="checkbox"/> 等温焼なまし <input type="checkbox"/> 完全焼なまし <input type="checkbox"/> 焼ならし <input type="checkbox"/> 焼ならし後焼き戻し <input type="checkbox"/> 焼ならし後 650℃以上の焼戻し
<input type="checkbox"/> 圧力配管用鋼管 (鋼船規則K編4章4.2) (<input checked="" type="checkbox"/> 管 <input type="checkbox"/> 素管/素材)	<input type="checkbox"/> 炭素鋼 () <input type="checkbox"/> モリブデン鋼 () <input type="checkbox"/> クロムモリブデン鋼 ()	<input type="checkbox"/> 製造のまま <input type="checkbox"/> 焼なまし <input type="checkbox"/> 低温焼なまし <input type="checkbox"/> 等温焼なまし <input type="checkbox"/> 完全焼なまし <input type="checkbox"/> 焼ならし <input type="checkbox"/> 焼ならし後焼き戻し <input type="checkbox"/> 焼ならし後 650℃以上の焼戻し
<input type="checkbox"/> ステンレス鋼管 (鋼船規則K編4章4.3) (<input type="checkbox"/> 管 <input type="checkbox"/> 素管/素材)	<input type="checkbox"/> オーステナイト系 () <input type="checkbox"/> オーステナイト・フェライト系 ()	<input type="checkbox"/> 固溶化熱処理
<input type="checkbox"/> 管寄材 (鋼船規則K編4章4.4) (<input type="checkbox"/> 管 <input type="checkbox"/> 素管/素材)	<input type="checkbox"/> 炭素鋼 () <input type="checkbox"/> モリブデン鋼 () <input type="checkbox"/> クロムモリブデン鋼 ()	<input type="checkbox"/> 焼なまし <input type="checkbox"/> 焼ならし
<input type="checkbox"/> 低温用鋼管 (鋼船規則K編4章4.5) (<input type="checkbox"/> 管 <input type="checkbox"/> 素管/素材)	<input type="checkbox"/> 炭素鋼 () <input type="checkbox"/> ニッケル鋼 ()	<input type="checkbox"/> 焼ならし <input type="checkbox"/> 焼ならし後焼戻し <input type="checkbox"/> 2回焼ならし後焼戻し <input type="checkbox"/> 焼入れ焼戻し
<input type="checkbox"/> 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
<input type="checkbox"/> 継目無鋼管	<input type="checkbox"/> 熱間 <input type="checkbox"/> 冷間 <input type="checkbox"/> その他 ()	-
<input type="checkbox"/> 継目有鋼管	<input type="checkbox"/> 熱間 <input type="checkbox"/> 冷間 <input type="checkbox"/> その他 ()	<input type="checkbox"/> 電気抵抗溶接 <input type="checkbox"/> 自動アーク溶接 <input type="checkbox"/> レーザーアーク溶接 <input type="checkbox"/> その他 ()