

**溶接明細書**

(改訂 \_\_\_\_\_ 提出日 \_\_\_\_\_ )

溶接部の材料規格		<input type="checkbox"/> 発電用火力設備の技術基準の解釈 <input type="checkbox"/> その他(既設材料、社内規格等)(※1)
溶接部の設計		<input type="checkbox"/> 発電用火力設備の技術基準の解釈 <input type="checkbox"/> その他(※1)
溶接棒、溶加材又は心線の規格		<input type="checkbox"/> 日本工業規格(JIS) <input type="checkbox"/> アメリカ溶接協会規格(AWS) <input type="checkbox"/> その他(※1)
溶接施工法の整理番号(※2)		
溶接設備	溶接機の種類	
	溶接後熱処理設備の種類及び容量	
非破壊試験設備の種類及び容量		
機械試験設備の種類及び容量		
その他の試験検査設備		
要員関係	溶接士の資格	
	非破壊試験技術者の資格	
備考		

(記入上の注意)

1. 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
2. 上記の記載事項で、溶接管理プロセス、溶接施工法、溶接士技能に係る認証・承認を取得していない場合は、認証・承認の取得予定時期について明示する。

(注記)

- ※1: 該当する場合、規格に関する証明書を添付する。
- ※2: 溶接施工法が評価基準に適合していることを証明する資料を添付する。