

**製品認証申請料金確認書**

溶接施工工場名: \_\_\_\_\_

申請書番号: \_\_\_\_\_ (変更届出書(第 回変更))

製品認証申請料金確認書改訂回数: \_\_\_\_\_ 回

提出日(改訂した場合、記載要): \_\_\_\_\_

|                       | 単価(円)  | 件数     | 料金(円) |
|-----------------------|--------|--------|-------|
| 申請料金                  |        |        |       |
| 容器/管の溶接設計評価料          | 下記内訳参照 | 下記内訳参照 |       |
| 溶接設計評価料<br>(溶接施工法評価料) |        |        |       |
| 合 計                   |        |        |       |

容器/管の溶接設計評価料金内訳

| 施工法番号    |   |    |    |    |    |    |    |    |    | 継手数合計 | 料金合計 |
|----------|---|----|----|----|----|----|----|----|----|-------|------|
| 容器の継手評価料 | 円 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |
|          | 円 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |
| 管の継手評価料  | 円 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |
|          | 円 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |
|          | 円 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |
|          | 円 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |
| 合 計      |   | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手 | 継手    | 円    |

注 1) 施工法の数、単価の種類に応じて表の行、列を増減して使用してください。

注 2) 設計変更等に伴い料金を追加する場合には追加料金のみを記載してください。

注 3) 『「製品認証に関する料金規程(PGC-1416)」第 4 条第 2 項の運用について』(PCS-1416)を適用した場合には、下記の該当する項目をチェックしてください。

- 1.1.1 同一図面により、複数の構造物を製作する場合
- 1.1.2 継ぎ手の多い大型の容器の場合(LNG タンク・PCV 等)
- 1.2.1 管の溶接部が多数ある場合
- 2.1.1 管板に管又はスリーブを取り付ける継手
- 2.1.2 連続する穴に取り付けられる管台の継手(容器)
- 2.1.3 アンモニア酸化器の酸化コイルの継手
- 2.2.1 連続する穴に取り付けられる管台の継手(管)
- 2.2.2 溶接後熱処理・非破壊試験・機械試験のいずれも要求されていない継手
- 3.1.1 管板に管又はスリーブを取り付ける継手
- 3.2.1 50A 以下の管の溶接部
- 3.3.1 非耐圧部材の設計評価料について
- 4. 同一発電所の別ユニットを同一図面にて製作する場合

| JAPEIC-MS&PCC 使用欄 |                  |              |       |
|-------------------|------------------|--------------|-------|
| 請求書発行             | CP 入力<br>(管理 Gr) | 製品認証<br>Gr 長 | 担当評価員 |
|                   |                  |              |       |

←←