様式２３

溶接補修工事施工届書

 　　　　年　　月　　日

　山口県知事　　　　　　殿

 　　　事業所長

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 施設（装置）名 |  | 機器名称・番号 |  |
| 製作年月日・製作所名称 |  |
| 設計条件（材質・圧力・温度・肉厚・内容物） | 材質：　　　肉厚：　　　内容物：設計圧力：　　　　設計温度：  |
| 　補修前の検査結果概要（詳細は別紙に記載） |   |
|  工事施工期間 | 年　　月　　日～　　　　年　　月　　日 |
|  工事施工業者の名称 |  |
|  工事施工内容（詳細は別紙に記載） |  |
|  工事施工上の安全対策（詳細は別紙に記載） |  |

 備考

１　欠陥が発生した設備の図面、欠陥の状況・発生原因を示す書面等を添付すること。

２　補修要領の詳細（欠陥除去、開先加工、溶接要領、溶接棒、溶接者の資格、溶接後の肉　厚確認、耐圧試験、非破壊検査、気密試験、次年度の耐圧性能検査等）を記載した書面を　添付すること。

様式２３（記載例）

溶接補修工事施工届書

 　　　　年　　月　　日

　山口県知事　○○○○　　殿

 　　 ○○○○株式会社○○工場

 　　　事業所長　　取締役工場長　○ ○ ○ ○

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 施設（装置）名 | 　○○○○製造施設 | 機器名称・番号 | ○○貯槽(TK-01) |
| 製作年月日・製作所名称 | 　昭和○年○月製作、○○○株式会社　○○製作所 |
| 設計条件（材質・圧力・温度・肉厚・内容物） | 材質：SPV○○、肉厚：○○ｍｍ、内容物：○ガス　設計圧力：○○MPa　設計温度：○○℃ |
| 　補修前の検査結果概要（詳細は別紙に記載） |  ＭＴ検査で○○溶接線の○○部に割れを発見したため、グラインダーで除去したところ、欠陥深さが○○ｍｍであったので溶接補修する。 |
|  工事施工期間 | ○○年○○月○○日～　　○○年○○月○○日 |
|  工事施工業者の名称 | 　○○○株式会社　○○製作所 |
|  工事施工内容（詳細は別紙に記載） |  欠陥部を溶接により肉盛り補修し、肉厚確認後に耐圧試験、非破壊検査（ＭＴ、ＲＴ）、気密検査を実施して異常がないことを確認する。 |
|  工事施工上の安全対策（詳細は別紙に記載） |  作業手順を定め、火気使用に係る災害防止のために貯槽周囲に防炎シートを設置し、監視人を置いて安全確保に努める。 |

 備考

１　欠陥が発生した設備の図面、欠陥の状況・発生原因を示す書面等を添付すること。

２　補修要領の詳細（欠陥除去、開先加工、溶接要領、溶接棒、溶接者の資格、溶接後の肉　厚確認、耐圧試験、非破壊検査、気密試験、次年度の耐圧性能検査等）を記載した書面を　添付すること。