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。