

第一種圧力容器製造許可明細書 (製造許可番号 石基171号)

化工機事業部北陸工場 平成22年1月30日現在

形式種類 (従来の形式の種類統一)	形式種類【詳細】 (従来の形式の種類統一)	母材 記号	母材厚さ (単位 mm)	溶接方法 区分	溶接材料 区分	溶接施工方法区分	従来の 製造許可年月日	従来の製造 許可番号
鏡板 (溶接継手がある)	皿型 半球円形 前半球形 円錐体形	P1+P1	1.5~32	※A ※T U C T+C T+U A+C A+U C+U T+C+A	F-1-(2) Y-1-(2)	余熱を行わない 手溶接 自動溶接 (多層盛) 半自動溶接 溶接後熱処理を 行わない	昭和51年6月7日	75
		P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)			
円錐胴 (溶接継手がある)	大径端取付部に丸みがないもの	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		平成6年12月16日	152
	大径端取付部に丸みがあるもの	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)			
	大径端取付部に丸みがないもの	P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)			
	大径端取付部に丸みがあるもの	P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)			
	大径端取付部に丸みがないもの	P1+P8	従来どおり 1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)			
内面に圧力を受ける 円筒胴のみ	大径端取付部に丸みがないもの	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		昭和52年2月28日 昭和52年7月22日 昭和54年2月9日 昭和61年3月24日 昭和62年8月8日	81 83 95 130 137
		P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)			
		P1+P8	1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)			
① 円筒形 第一種圧力容器	本体	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		昭和54年2月9日 昭和54年2月21日 昭和54年8月7日 昭和62年8月8日	95 96 103 137
		P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)			
		P1+P8	従来どおり 1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)			
② 角型 第一種圧力容器	本体	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		昭和61年3月24日	130
		P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)			
		P1+P8	従来どおり 1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)			
③ ジャケット付き 円筒形 第一種圧力容器	本体	P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)		昭和61年3月24日	130
		P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)			
		P1+P8	従来どおり 1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)			
	ジャケット	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)			
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)				
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)				
④ ジャケット付き 角型 第一種圧力容器	本体	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和61年3月24日	130		
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)				
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)				
	ジャケット	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)				
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)				
		P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)				
⑤ 多管式 円筒形 第一種圧力容器	伸縮継手 付き	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和57年1月29日 昭和57年3月30日 昭和61年10月1日 昭和62年8月8日	115 118 135 137		
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)				
	伸縮継手 なし	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)				
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)				

(注意1) 母材厚さの欄の「従来どおり」とは、「クラッド鋼」に係る母材厚さ1.5mm~16mmを限定とする。
(注意2) ※A又は※Tのみの場合は、母材厚さ1.5mm~16mmを限定とする。