

( ) 熔接明細表

編號：

型 式 及 名 稱				※ 檢 查 合 格 戳 記	
最 高 使 用 壓 力		kg/cm <sup>2</sup>			
最 高 使 用 溫 度		°C			
傳 熱 面 積		m <sup>2</sup>	胴 體 內 徑	mm	
內 容 積		m <sup>3</sup>			
材 料 及 板 厚	部 分	材 料	板 厚		
	胴 體		mm		
	端 板 或 管 板		mm		
	蓋 板 或 凸 緣		mm		
	爐 筒 或 火 室		mm		
胴 體 縱 接 頭 效 率					
胴 體 縱 接 頭 種 類 及 開 槽 形 狀					
胴 體 圓 周 接 頭 (包 括 胴 體 與 端 板 之 接 頭) 種 類 及 開 槽 形 狀					
端 板、管 板、蓋 板 或 凸 緣 等 有 接 頭 時 其 種 類 及 開 槽 形 狀					
熔 接 條 之 種 類					
補 強 層 修 削 方 法		( ) 充 份 修 削 ( ) 稍 削 ( ) 不 削			
應 力 除 去 方 法		( ) 爐 內 應 力 除 去	( ) 局 部 應 力 除 去	應 力 除 去 溫 度	°C
製 造 廠 名 及 製 造 年 月		民 國 年 月			
施 工 負 責 人 姓 名					
熔 接 人 員 姓 名					
※ 機 械 試 驗 結 果 ( 熔 接 部 分 )	抗 拉 試 驗	自 由 或 正 面 彎 曲 試 驗	側 面、反 面 彎 曲 試 驗		
	抗 拉 強 度	kg/mm <sup>2</sup>	( ) 合 格 ( ) 不 合 格	( ) 合 格 ( ) 不 合 格	
	裂 痕 或 不 完 全 熔 焊		( ) 有 ( ) 無		
※ 放 射 線 檢 查 結 果 ( 熔 接 部 分 )	<input type="checkbox"/> 全 線 照 射	氣 孔 程 度	級	※ 檢 查 員 簽 章	
	<input type="checkbox"/> 部 分 照 射	熔 渣 滲 入 程 度	級		
備 註					

- 註：1 「補強層修削」及「應力除去方法」欄內，於適當事項上記V號。  
 2. ※號欄內，申請人請勿填寫。  
 3. 應檢附熔接頭之位置及形狀圖。  
 4. 製造廠如未自備抗拉試驗機等設備時，應委由其他單位代辦。但應添附該單位之試驗結果報告表，並須註明試片號碼。  
 5. 本表括號部分，請依鍋爐、第一種壓力容器，高壓氣體特定設備、高壓氣體容器等種類填入一種。

