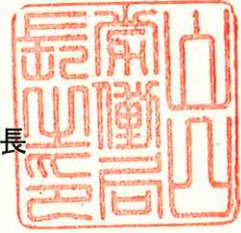


有限会社 草川工作所  
代表取締役 草川 佳子 殿

山口労働局長



第一種圧力容器製造許可書

令和5年1月11日付けをもって申請のあった労働安全衛生法第37条第1項に基づく第一種圧力容器製造許可申請については、下記のとおり許可する。

なお、ボイラー及び第一種圧力容器の製造許可基準(昭和47年9月30日付け労働省告示第75号)又は許可に反する第一種圧力容器を製造した場合には、許可を取り消すことがあるので申し添える。

記

- 1 製造許可番号 山口許第35-364号
- 2 種類及び型式 加熱器  
溶接による鋼製第一種圧力容器  
円筒形第一種圧力容器  
ジャケット付き第一種圧力容器
- 3 最高使用圧力 本体側 1.0 MPa  
ジャケット側 1.0 MPa
- 4 製造事業場  
(1)名称 有限会社 草川工作所  
(2)所在地 山口県山陽小野田市西高泊1245番地の5
- 5 許可条件 別紙

備考

この処分不服がある場合には、この処分があったことを知った日の翌日から起算して3月以内に厚生労働大臣に対して審査請求をすることができる(処分があった日から1年を経過した場合を除く。)

この処分に対する取消訴訟については、国を被告として(訴訟において国を代表する者は法務大臣となる。)、この処分があったことを知った日の翌日から起算して6月以内に提起することができる(処分があった日から1年を経過した場合を除く。)

ただし、処分があったことを知った日の翌日から起算して3月以内に審査請求をした場合には、処分の取消訴訟は、その審査請求に対する裁決の送達を受けた日の翌日から起算して6月以内に提起しなければならない(裁決があった日から1年を経過した場合を除く。)

## 許可条件(1/2)

製造許可番号： 山口許第35-364号

主 要 材 料	SS400 SB410	SS400 SM400 STPG370	SS400		
主要材料の種類区分	P-1-1	P-1-1	P-1-1		
施行法試験板材料	SS400	SS400	SS400		
母材(試験板)の種類区分	P-1-1	P-1-1	P-1-1		
試験材の厚さ及び母材の厚さ の区分(最小～最大)	9 mm ( 1.5mm ~ 18mm )	9 mm ( 1.5mm ~ 18mm )	9 mm ( 1.5mm ~ 18mm )		
溶 接 方 法 の 区 分	M	T + M		M	
溶 接 材 料 の 区 分	被覆アーク溶接棒	-	-	-	
	溶接ワイヤ及び溶加材	Y-1-(1)	Y-1-(1)	Y-1-(1)	
	サブマージアーク溶接フラックス	-	-	-	
	融合インサート	-	-	-	
	シールドガス	CO <sub>2</sub>	Ar	CO <sub>2</sub>	
溶 接 施 行 方 法 の 区 分	予熱(温度下限)	行わない	行わない	行わない	
	手・半自動・自動溶接	半自動	手	半自動	
	溶接後熱処理(温度・時間)	行わない	行わない		
	裏面からのガス保護有 無	無	無	無	
	裏当て有無(材料)	無	無	無	
	電 極 の 数	1	1	1	
	衝 撃 試 験	試験温度下限(度)	-	-	-
		溶 接 姿 勢	-	-	-
		パス間温度上限(度)	-	-	-
		層 数	-	-	-
溶 接 入 熱 量 上 限 ( J / cm )		-	-	-	
溶接施行法試験記録表番号 ( 取 得 年 月 日 )	山口35-107 (令和4年12月27日)	山口35-108 (令和4年12月27日)	山口35-109 (令和4年12月27日)		
備 考					

※主要材料については、溶接施行法試験を省略できる材料を含む。  
 ※母材の種類、溶接方法及び溶接材料の区分は現行JIS表記とする。

## 許可条件(2/2)

製造許可番号: 山口許第35-364号

主 要 材 料		S25C + SUS304		
主要材料の種類区分		P-1-1 + P-8A		
施行法試験板材料		SS400 + SUS304		
母材(試験板)の種類区分		P-1-1 + P-8A		
試験材の厚さ及び母材の厚さの区分(最小～最大)		6 mm (1.5mm～12mm)		
溶接方法区分		T		
溶接材料の区分	被覆アーク溶接棒	-		
	溶接ワイヤ及び溶加材	Y-8		
	サブマージアーク溶接フラックス	-		
	融合インサート	-		
	シールドガス	Ar		
溶接施行方法の区分	予熱(温度下限)	行わない		
	手・半自動・自動溶接	手		
	溶接後熱処理(温度・時間)	行わない		
	裏面からのガス保護有無	無		
	裏当て有無(材料)	有(SS400)		
	電極の数	1		
衝撃試験	試験温度下限(度)	-		
	溶接姿勢	-		
	パス間温度上限(度)	-		
	層数	-		
	溶接入熱量上限(J/cm)	-		
溶接施行法試験記録表番号(取得年月日)		山口35-110 (令和4年12月27日)		
備 考				

※主要材料については、溶接施行法試験を省略できる材料を含む。  
 ※母材の種類、溶接方法及び溶接材料の区分は現行JIS表記とする。