

放電加工機の型式試験確認申請書

平成 年 月 日			
危険物保安技術協会 理 事 長 殿			
申請者 住 所 名 称 職、氏名			
印			
放電加工機の型式試験確認を受けたいので、次のとおり申請します。			
申請内容	型 式 の 区 分	加工槽最大容量	1 . 1,000 ℓ 未満 2 . 1,000 ℓ 以上
		放 電 加 工 方 法	1 . 形彫り 2 . NC 彫り 3 . ワイヤ
	加 工 槽 最 大 容 量	ℓ	加工液の危険物品名 第 4 類 第 石油類
	加工液タンク最大容量	ℓ	製 造 型 式
試 験 確 認 希 望 年 月 日		試 験 確 認 対 象 基 数	基
試 験 確 認 実 施 場 所			
担 当 者 名		連絡用電話	
そ の 他			
受 付	手 数 料	その他の費用	

- 備考
- 1 . この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 . 申請者は、正副 2 通提出すること。
 - 3 . 申請にあたっては、試験確認を実施する放電加工機に関する数値等を記入すること。
 - 4 . 型式の区分については、該当する番号を で囲むこと。
 - 5 . 申請にあたっては、試験確認を実施する 1 基及び同時に確認を受けることのできる機種それぞれについて、別紙の放電加工機仕様書、放電加工槽及び加工液タンク（確認済みのものを除く。）の図面及び容量計算書を添付すること。
 - 6 . 試験確認対象基数には、申請に係る試験確認により確認済みとなる総基数を記入すること。
 - 7 . 印欄は記入しないこと。

別紙

放電加工機仕様書

申請者名			
担当者名		連絡先電話番号	()

1. 放電加工機本体

放電加工の方式	形彫り・NC形彫り・ワイヤ		製造型式	
加工槽	本体寸法	幅	mm × 奥行	mm × 高さ
	最大容量	ℓ	本体材質	
液温検出方法				
液面高さ検出方法				
異常加工検出方法				

2. 加工液タンク

本体寸法	幅	mm × 奥行	mm × 高さ	mm
最大容量	ℓ	本体材質	本体板厚	mm
少量危険物タンク確認又は水張検査	有 (実施機関名) ・ 無			

3. 加工液配管

配管材質		呼び径		使用圧力	
------	--	-----	--	------	--

4. 自動消火装置等

製造者名				製造型式			
消火剤	種類		感知部	感知方法			
	数量			最小個数	個	作動温度	
放出部	放出口最小個数		放出導管	直径		材質	
	放出口材質		放射時間				
他の公的機関による確認		有 (実施機関名) ・ 無					
備考							

放電加工機用自動消火装置試験申請書

平成 年 月 日									
危険物保安技術協会 理 事 長 殿									
申請者 住 所 名 称 職、氏名									
印									
放電加工機用自動消火装置の型式試験確認を受けたいので、次のとおり申請します。									
消 火 剤	種類				感 知 部	感知方法			
	数量					最小個数	個	作動温度	
放 出 部	放出口最小個数					放出導管	直径	材質	
	放出口材質					放射時間			
試験対象基数		基			製造型式				
試験希望年月日									
試験希望場所									
担 当 者 名				連絡用電話					
受 付			手 数 料			その他の費用			

- 備考
- 1 . この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 . 申請者は、正副 2 通提出すること。
 - 3 . 申請にあたっては、試験確認を実施する自動消火装置に関する数値等を記入すること。
 - 4 . 試験対象については、当該試験において合否の対象となる総基数を記入すること。
 - 5 . 感知部及び放出口それぞれの最小個数については、当該自動消火装置が有する最小の数を記入すること。
 - 6 . 印欄は記入しないこと。

放電加工機の型式変更に係る試験確認申請書

平成 年 月 日				
危険物保安技術協会 理事長 殿				
申請者 住 所 名 称 職、氏名				
印				
放電加工機の型式変更に係る試験確認を受けたいので、次のとおり申請します。				
申請内容	型 式 の 区 分	加工槽最大容量	1 . 1,000 ℓ 未満 2 . 1,000 ℓ 以上	
		放 電 加 工 方 法	1 . 形彫り 2 . N C 彫り 3 . ワイヤ	
	加工槽最大容量	新 ℓ 旧 ℓ	製 造 型 式	新 旧
	加工液タンク最大容量	新 ℓ 旧 ℓ	試 験 確 認 年 月 日	
	変 更 内 容	1 . 加工液タンク 2 . 自動消火装置 3 . その他 ()		
試 験 確 認 希 望 年 月 日		試 験 確 認 対 象 基 数	基	
試 験 確 認 実 施 場 所				
担 当 者 名		連 絡 用 電 話		
そ の 他				
受 付	手 数 料		その他の費用	

- 備考
- 1 . この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 . 申請者は、正副 2 通提出すること。
 - 3 . 申請にあたっては、試験確認を実施する放電加工機に関する数値等を記入すること。
 - 4 . 型式の区分及び変更内容については、該当する番号を で囲むこと。
 - 5 . 申請にあたっては、型式変更に係る試験確認を実施する放電加工機に関する変更を行った部分についての図面及び容量計算書等を添付するほか、当該機種について別紙の放電加工機仕様書を添付すること。
 - 6 . 加工槽最大容量、加工液タンク最大容量及び製造型式については、変更がある場合は新旧の値等を記入することとし、変更がないものは旧の欄にのみ記入すればよいものとする。
 - 7 . 試験確認年月日については、当該申請に係る機種が受けた直近の型式試験確認（変更を含む）の年月日を記入すること。
 - 8 . 試験確認対象基数には、申請に係る試験確認により確認済となる総基数を記入すること。
 - 9 . 印欄は記入しないこと。

放電加工機型式試験確認済証交付申請書

平成 年 月 日		
危険物保安技術協会 殿 <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 申請者 住 所 名 称 職、氏名 印 </div>		
既に貴協会の放電加工機に関する型式試験確認に合格したものと同一型式の放電加工機について、型式試験確認済証の交付を受けたいので、次のとおり申請します。		
申請 内 容	型式の区分	加工槽最大容量 1 . 1,000 ℓ 未満 2 . 1,000 ℓ 以上
	放電加工方法	1 . 形彫り 2 . NC 彫り 3 . ワイヤ
	交付希望枚数	枚
試験確認年月日		
担当者氏名		連絡用電話
そ の 他		
受 付	手 数 料	その他の費用

- 備考
- 1 . この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 . 申請者は、正副 2 通提出すること。
 - 3 . 型式の区分については、該当する番号を で囲むこと。
 - 4 . 試験確認年月日については、申請に係る放電加工機の型式について当協会が試験確認を実施した年月日を記入すること。
 - 5 . 申請にあたっては、交付を希望する機種それぞれについて別紙の放電加工機仕様書を添付すること。
 - 6 . 交付希望枚数については、交付を希望する総枚数を記入すること。
 - 7 . 印欄は記入しないこと。