

取得溶接工法一覧

高圧ガス特定設備

整理番号	認可事項										許可年月日 番号	備考	JIS記号	銘柄
	溶接方法	母材	予熱	溶接後熱処理	シールドガス	裏面からのガス保護	溶加材	ウェルドインサート	母材の厚さ	衝突試験				
1	M	P-1-2 + P-1-2	100℃以上	行わない	炭酸ガス	行わない	Y-1-(1)	使用しない	30mm以下	-10℃	2004.4.21 03KHK 大溶 -4339	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)	YFW- C50DR	DZW- 100
2	M	P-1-2 + P-1-1	100℃以上	行わない	炭酸ガス	行わない	Y-1-(1)	使用しない	30mm以下	-10℃	2004.4.21 03KHK 大溶 -4340	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)	YFW- C50DR	DZW- 100
3	T+M	P-1-1 + P-1-1	100℃以上	行わない		行わない	Y-1-(1) 相当 + Y-1-(1)	使用しない	30mm以下	-10℃	2004.4.21 03KHK 大溶 -4341	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)	YFW- C50DR	TGS-50 + DZW-100
4	T	P-1-1 + P-8A	50℃以上	行わない	アルゴンガス	行う	Y-8	使用しない	16mm以下	-10℃	2004.4.21 03KHK 大溶 -4342	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)		TGS-309
5	T	P-1-1 + P-1-1	50℃以上	行わない	アルゴンガス	行わない	Y-1-(1) 相当	使用しない	7.8mm以下	-10℃	2004.4.21 03KHK 大溶 -4343	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)		
6	T+M	P-8A + P-8A	—	行わない	アルゴンガス	行う	Y-8	使用しない	16mm以下	-10℃	2004.4.26 03KHK 大溶 -4346	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)		
7	T+M	P-1-2 + P-8A	—	行わない		行う	Y-8	使用しない	30mm以下	-10℃	2004.4.26 03KHK 大溶 -4347	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)		
8	T	P-8A + P-8A	—	行わない	アルゴンガス	行う	Y-8	使用する	22mm以下	—	2004.4.26 03KHK 大溶 -4423	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(1993)		
9	T	P-1-1 + P-1-1	—	行わない	アルゴンガス	行わない	Y-1-(1) 相当	使用しない	12mm以下	-45℃	20104.7.22 10KHK 大溶 -0014	圧力容器の溶接施工法の確認試験 JIS B 8285(2003)		

船級：日本海事協会 NK

整理番号	認可事項													許可年月日 番号
	溶接方法	開先形状	母材	溶接用材料	予熱	後熱	溶接後熱処理	シールドガス	裏面からのガス保護	ウェルドインサート	姿勢	適用板厚	衝撃試験	
1	T+A	V 開先 突き合わせ溶接	STPA28+STPA28	TG-S9CB(ER90S-G) CM-9CB(E9016-G)	200℃以上	250℃以上 /1h	730±20℃ 保持 1h 以上	アルゴンガス —	行わない	使用しない	全姿勢	18.4 mm以下	—	H21.12.11 09KB-1981
2	T+A	V 開先 突き合わせ溶接	STPA28+STPA24	TG-S2CM(ER90S-G) CM-A106(E9016-B3)	200℃以上	250℃以上 /1h	740±20℃ 保持 1h 以上	アルゴンガス —	行わない	使用しない	全姿勢	18.4 mm以下	—	
3	T	V 開先 突き合わせ溶接	SM400B+SM400B	TG-S50(ER70S-G)	行わない	行わない	行わない	アルゴンガス	行わない	使用しない	全姿勢	16.0 mm以下	—	H22.2.8
4	T+M	V 開先 突き合わせ溶接	SM400B+SM400B	TG-S50(ER70S-G) DM-Z100(E71T-1C 該当)	行わない	行わない	行わない	アルゴンガス —	行わない	使用しない	全姿勢	16.0 mm以下	—	10KB-0221

船級：ロイドレジスター LR

整理番号	認可事項							認可日 authorization day	備考
	溶接方法 Welding process	開先形状 Joint type	管寸法 Pipe size	認証範囲 approval range	溶接姿勢 position	溶接後熱処理 heat treatment			
1	GTAW+SMAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.139.8×T 9.5 mm (Carbon Steel Pipe)	70~279 mm, 3~12t	Flat	non	2000/10/12	玉名工場①	
2	GTAW+SMAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.139.8×T 9.5 mm (Carbon Steel Pipe)	70~279 mm, 3~12t	Vertical	non	2000/10/12	玉名工場②	
3	GTAW+SMAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.139.8×T 9.5 mm (Carbon Steel Pipe)	70~279 mm, 3~12t	Flat	580℃~820℃	2000/10/12	玉名工場③	
4	GTAW+SMAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.139.8×T 9.5 mm (Carbon Steel Pipe)	70~279 mm, 3~12t	Vertical	580℃~820℃	2000/10/12	玉名工場④	
5	GTAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.76.3×T 7.0 mm (Carbon Steel Pipe)	38~152 mm, 3~12t	Vertical	non	2000/10/12	玉名工場⑤	
6	GTAW+SMAW for Pipe(L-type)	bravch V Butt Welding	O.D.76.3×T 7.0 mm (Carbon Steel Pipe)	38~152 mm, 3~12t	Vertical	non	2000/10/12	玉名工場⑥	
7	GTAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.165.2×T 11.0 mm (Carbon Steel Pipe)	83~330 mm, 3~22t	D.X.Vu and O	non	2008/8/21	製造部①	
8	GTAW+SMAW for Pipe	V Butt Welding	O.D.165.2×T 11.0 mm (Carbon Steel Pipe)	83~330 mm, 3~22t	D.X.Vu and O	non	2008/8/21	製造部②	
9	GTAW+MAG for Pipe	V Butt Welding	O.D.165.2×T 11.0 mm (Carbon Steel Pipe)	83~330 mm, 3~22t	D.X.Vu and O	non	2008/8/21	製造部③	
10	MAG for Pipe / Flange	Fillet Wellding	O.D.165.2×T 11.0 mm (Carbon Steel Pipe)	83~330 mm, 3~22t	FILLET	non	2008/8/21	製造部④	