

22IB00132

有限会社 翔南 御中

2022年2月24日

一般財団法人 日本海事協会

今治支部



溶接施工方法の承認の件

拝啓、貴社ますます御清栄の事とお慶び申し上げます。

さて、先にお申し込みのありました標記の件につきまして、審査の結果、鋼船規則 M 編 4 章の規定に適合するものと認めましたので、下記によりその溶接施工方法を承認致します。

敬具

記

- 溶接方法 : TIG 溶接による突合せ片面及びすみ肉溶接
TIG 溶接と CO2 溶接の組合せによる突合せ片面及びすみ肉溶接
TIG 溶接と被覆アーク溶接の組合せによる突合せ片面及びすみ肉溶接
- 適用鋼種 : STS370、KSUS316LTP
- 適用板厚 : 2.3~10.4mm(KSUS316LTP), 2.3~19mm(STS370)
- 開先形状 : V 形開先
- 溶接姿勢 : 下向き、立向き(上進)
- 溶接材料 : ワイヤ : WEL TIG316L、WEL FCW A309MoL、TG-S50、TAS-10、SR-1
シールドガス : アルゴンガス、CO2
溶接機 : YC-300BZ3(TIG, パナソニック製)、YD-350VR1 (CO2, パナソニック製)
- 施工条件 : 添付に記載された施工方法及び管理基準を順守のこと。
- 添付 : TIG 溶接によるステンレス鋼管 突合せ片面及びすみ肉溶接法 施工要領書
TIG 溶接によるステンレス鋼管 突合せ片面溶接法承認試験 報告書
TIG+CO2 溶接によるステンレス鋼管 突合せ片面及びすみ肉溶接法 施工要領書
TIG+CO2 によるステンレス鋼管 突合せ片面溶接法承認試験 報告書
TIG 溶接による鋼管 突合せ片面及びすみ肉溶接法 施工要領書
TIG 溶接による鋼管 突合せ片面溶接法承認試験 報告書
TIG+CO2 溶接による鋼管 突合せ片面及びすみ肉溶接法 施工要領書
TIG+CO2 溶接による鋼管 突合せ片面溶接法承認試験 報告書
TIG+被覆アーク溶接による鋼管 突合せ片面及びすみ肉溶接法 施工要領書
TIG+被覆アーク溶接による鋼管 突合せ片面溶接法承認試験 報告書

以上