

高圧ガス保安法に基づく溶接施工法リスト

1. 制度の導入目的

- ・ 岬工業㈱がLNG配管溶接工事を施工するにあたり、高圧ガス保安協会の検査基準に基づき溶接施工する制度を確立したものである。
- ・ また、溶接施工法は特定則添137条（JISB8285-2003）に基づき施工することが規定され、KHKの委託検査を受けたものである。
- ・ LNGガス配管工事施工にあたり、客先より各溶接施工法確立の有無を問われ、工事施工に先立ち仕様に沿って確立したものである。

2. 溶接施工法番号一覧表

整理番号 確認項目の区分	M溶施-01	M溶施-02	M溶施-03	M溶施-04	M溶施-06	M溶施-07	M溶施-08	M溶施-09	M溶施-10
溶接方法	T Tig溶接	T+A Tig溶接+被覆7-7溶接	T Tig溶接	T Tig溶接	T Tig溶接	T Tig溶接	T Tig溶接	T+A Tig溶接+被覆7-7溶接	T Tig溶接
材質	SUS304TPS	STPG370S	SUS304TPS	STPL450	STPG370S	STPL450	SLA235B-N	SLA235B-N	SLA235B-N
P-No. (Gr.)	P-8A+P-8A	P-1+P-1	P-8A+P-8A	P-9B+P-9B	P-1+P-1	P-9B+P-9B	P-1+P-1	P-1+P-1	P-1+P-1
溶接棒(溶加棒)	TGS-308L	TGS-50 LB-52	TGS-308L	TGS-3N	TGS-50	TGS-3N	TG-S1N	TG-S1N NB-1	TG-S1N
規格	Y308L	YGT-50 D5016	Y308L	-	YGT-50	-	YGT-50	YGT-50 E5516	YGT-50
予熱	無し	無し	無し	100℃	無し	100℃	無し	無し	無し
溶接後熱処理	無し	無し	無し	無し	無し	無し	無し	無し	無し
シールドガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス
表面からのガス保護	アルゴンガス	無し	アルゴンガス	無し	無し	無し	無し	無し	無し
パス間温度	200℃	-	200℃	100℃	100℃	100℃	200℃	200℃	200℃
試験材の厚さ(mm)	11.0	11.0	3.0	4.5	6.0	11.0	9.0	16.0	4.5
板厚有効範囲(mm)	5.0~22.0	5.0~22.0	1.5~6.0	2.25~9.0	1.5~12.0	11.0~22.0	9.0~18.0	16.0~32.0	2.25~9.0
入熱量(kj/cm)	-	-	-	30	30	30	30	30	30
衝撃試験	-	-	-	-100℃	-	-100℃	-45℃	-45℃	-45℃
整理番号	05KHK大溶-4517	05KHK大溶-4518	05KHK大溶-4579	06KHK大溶-0087	07KHK大溶-0089	07KHK大溶-0117	015大-1225	015大-1226	015大-1399
認可年月日	平成18年2月13日	平成18年2月13日	平成18年5月22日	平成19年12月20日	平成19年12月20日	平成20年2月18日	平成27年12月21日	平成28年2月1日	平成28年2月1日
備考				※M溶施-05は条件変更のため申請取下げ					