



ClassNK

一般財団法人 日本海事協会 坂出支部
〒762-0003 坂出市久米町1丁目15-10
TEL: 0877-46-4911 / FAX: 0877-46-9740
E-mail Address: si@classnk.or.jp

Approval No. 17SI-1232
2018年1月5日

株式会社潮製作所 御中

一般財団法人 日本海事協会 坂出支部



溶接施工方法承認の件

拝啓 貴社ますますご清栄の事とお慶び申し上げます。
さて、先に貴社よりお申込みのありました標記の件に関し、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、下記によりその溶接施工方法を承認いたします。

敬具

記

適用溶接	:TIG溶接(1層目裏波)とCO2半自動溶接(2層目以降)による混用溶接法
適用鋼種	: K304-TPA、 K316-TPA、 K316L-TPA 鋼
板厚	:7.1mm
継手形状	:V型 60° ±2° 開先(GAP 2.5~3.5mm Root Face 0~2mm)
溶接姿勢	:水平固定管-上進 :鉛直固定管-横向
溶接材料	:TIG溶接-TG308L、TG316L :CO2半自動溶接-GFW309LAP、GFW309MoL
施工条件	:添付の溶接施工要領書に記載の施工方法及び管理基準を厳守すること。

以上

添付:TIG溶接と炭酸ガス半自動溶接の混用によるステンレス鋼管の突合せ片面溶接法

施工承認試験 報告書 . . . 1部

TIG溶接と炭酸ガス半自動溶接の混用によるステンレス鋼管の突合せ片面溶接法

施工要領書 . . . 1部