

Approval No. 21SI-0479
2021 年 8 月 23 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+CO2 半自動溶接混用による鋼管の突合せ片面溶接法
継手種類	:突合せ T 継手
適用鋼種	: KSTPG38 SCH80
板厚	:4.5mm~7.0mm
開先形状	:V 開先
溶接姿勢	:水平固定管、鉛直固定管、回転管、水平すみ肉
溶接材料	:TG-S50(KSW53G(I)、SF-1(KSW52Y40G(C)H5
シールドガス	:アルゴンガス、液化炭酸ガス
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+CO2 半自動溶接の混用による 鋼管の突合せ片面溶接 施工要領書	・・・1部
	・ TIG+CO2 半自動溶接の混用による 鋼管の突合せ片面溶接法施工承認試験 報告書	・・・1部