

電気事業法 保有溶接施工法組み合わせ(①～⑳)



岬工業株式会社

母材	
P-1	炭素鋼
P-3	Mo鋼
P-4	1%CrMo鋼
P-5-1	2%CrMo鋼
P-5-2	9%CrMo鋼
P-8	ステンレス鋼

溶接方法	
T	ティグ溶接
A	アーク溶接
Tf	初層ティグ溶接
TB	両側or裏あて金あり片側溶接

No.	①	②	③	⑫	⑮	⑯
溶接方法	T	Tf+A	TB	T+A	T	T+A
予熱(°C)	-	-	-	100	100	100
PWHT(°C)	-	-	-	595	-	-
板厚(mm)	32	32	32	66.6	38	38

No.	⑦	⑧
溶接方法	T	Tf+A
予熱(°C)	150	150
PWHT(°C)	680	680
板厚(mm)	36.4	36.4

No.	④	⑤	⑥	⑩	⑰
溶接方法	T	TB	Tf+A	T+A	T+A
予熱(°C)	150	150	150	150	150
PWHT(°C)	680	680	680	680	705
板厚(mm)	36.4	36.4	36.4	36.4	74

P-1 炭素鋼

P-1 炭素鋼

P-5-1 2%CrMo

P-5-1 2%CrMo

No.	⑫	⑬	⑳
溶接方法	T+A	T	TB
予熱(°C)	100	100	100
PWHT(°C)	628	628	-
板厚(mm)	36.4	36.4	13

No.	⑪	⑭	⑮
溶接方法	TB	T	T+A
予熱(°C)	100	100	100
PWHT(°C)	595	595	595
板厚(mm)	36.4	36.4	36.4

No.	⑱	⑲
溶接方法	T	T+A
予熱(°C)	150	150
PWHT(°C)	680	680
板厚(mm)	36.4	36.4

P-3 Mo

P-3 Mo

P-4 1%CrMo鋼

P-4 1%CrMo鋼

No.	⑳	㉑
溶接方法	T+A	T
予熱(°C)	100	100
PWHT(°C)	626	628
板厚(mm)	36.4	36.4

No.	⑱	⑲
溶接方法	T+A	T
予熱(°C)	100	100
PWHT(°C)	626	626
板厚(mm)	36.4	36.4

No.	⑨	⑬	⑳
溶接方法	T	T+A	T+A
予熱(°C)	100	100	150
PWHT(°C)	595	595	620
板厚(mm)	36.4	36.4	42

P-8 ステンレス

P-8 ステンレス鋼

P-5-2 9%CrMo鋼

P-5-2 9%CrMo鋼

No.	㉒
溶接方法	T
予熱(°C)	-
PWHT(°C)	-
板厚(mm)	36.4

No.	㉓	㉔
溶接方法	T	T+A
予熱(°C)	200	200
PWHT(°C)	705	705
板厚(mm)	36.4	36.4

# 電気事業法 溶接施工法リスト



岬工業株式会社

整理番号 溶接方法	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6	No.7	No.8	No.9	No.10	No.11	No.12
溶接方法	T	T <sub>F</sub> +A	T <sub>B</sub>	T	T <sub>B</sub>	T <sub>F</sub> +A	T	T+A	T	T+A	T <sub>B</sub>	T+A
母材	P-1+P-1	P-1+P-1	P-1+P-1	P-5-1+P-5-1	P-5-1+P-5-1	P-5-1+P-5-1	P-1+P-5-1	P-1+P-5-1	P-4+P-4	P-5-1+P-5-1	P-1+P-4	P-1+P-1
溶接棒	—	F-4	—	—	—	F-4	—	F-4	—	F-4	—	F-4
溶接金属	—	A-1	—	—	—	A-4-1	—	A-3	—	A-4-1	—	A-1
予熱	行わない	行わない	行わない	150℃以上	150℃以上	150℃以上	150℃以上	150℃以上	100℃以上	150℃以上	100℃以上	100℃以上
溶接後熱処理	行わない	行わない	行わない	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	595℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	595℃以上解釈に規定された時間以上保持	595℃以上解釈に規定された時間以上保持
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	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス
裏面からのガス保護	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない
溶加材	R-1	R-1	R-1	R-4-1	R-4-1	R-4-1	R-3	R-3	R-3	R-4-1	R-1	R-1
ウェルドインサート	使用しない	使用しない	—	使用しない	—	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
電極	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
心線	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
溶接機	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
母材厚さ	32.0mm以下	32.0mm以下	32.0mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	66.6mm以下
衝撃試験	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
試験材	16.0mm	16.0mm	16.0mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ318.5mm×33.3mm
申請番号	M-施-2018-1	M-施-2018-1	M-施-2018-2	M-施-2018-2	M-施-2018-2	M-施-2019-1	M-施-2019-2	M-施-2019-2	M-施-2020-1	M-施-2019-2	M-施-2019-2	M-施-2019-3
認証日	2018年12月25日	2018年12月25日	2019年5月8日	2019年5月8日	2019年5月8日	2020年2月12日	2020年4月7日	2020年4月7日	2020年6月30日	2020年4月7日	2020年4月7日	2020年4月7日
認証書番号	626320180031-1	626320180031-2	626320180052-1	626320180052-2	626320180052-3	626320190030	626320190042-1	626320190042-2	626320200002-1	626320190042-3	626320190042-4	626320190047

# 電気事業法 溶接施工法リスト



岬工業株式会社

整理番号 溶接方法	No.13	No.14	No.15	No.16	No.17	No.18	No.19	No.20	No.21	No.22	No.23	No.24
溶接方法	T+A	T	T+A	T	T+A	T+A	T	T+A	T	T+A	T	T
母材	P-4+P-4	P-1+P-4	P-1+P-4	P-4+P-5-1	P-4+P-5-1	P-3+P-4	P-3+P-4	P-3+P-3	P-3+P-3	P-1+P-3	P-1+P-3	P-8+P-8
溶接棒	F-4	—	F-4	—	F-4	F-4	—	F-4	—	F-4	—	—
溶接金属	A-3	—	A-1	—	A-3	A-2	—	A-2	—	A-1	—	—
予熱	100℃以上	100℃以上	100℃以上	150℃以上	150℃以上	100℃以上	100℃以上	100℃以上	100℃以上	100℃以上	100℃以上	行わない
溶接後熱処理	595℃以上解釈に規定された時間以上保持	595℃以上解釈に規定された時間以上保持	595℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	680℃以上解釈に規定された時間以上保持	626℃以上解釈に規定された時間以上保持	626℃以上解釈に規定された時間以上保持	626℃以上解釈に規定された時間以上保持	628℃以上解釈に規定された時間以上保持	628℃以上解釈に規定された時間以上保持	628℃以上解釈に規定された時間以上保持	行わない
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	アルゴンガス	アルゴンガス	アルゴンガス
裏面からのガス保護	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行わない	行う
溶加材	R-3	R-1	R-1	R-3	R-3	R-2	R-2	R-2	R-2	R-1	R-1	R-7
ウエルドインサート	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない
電極	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
心線	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
溶接機	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
母材厚さ	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下
衝撃試験	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
試験材	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm
申請番号	M-施-2020-1	M-施-2020-1	M-施-2020-1	M-施-2020-1	M-施-2020-1	M-施-2020-2	M-施-2020-2	M-施-2020-2	M-施-2020-2	M-施-2020-2	M-施-2020-2	M-施-2020-2
認証日	2020年6月30日	2020年6月30日	2020年6月30日	2020年6月30日	2020年6月30日	2021年3月9日	2021年3月9日	2021年3月9日	2021年3月9日	2021年3月9日	2021年3月9日	2021年3月9日
認証書番号	626320200002-2	626320200002-3	626320200002-4	626320200002-5	626320200002-6	626320200002-1	626320200002-2	626320200002-3	626320200002-4	626320200002-5	626320200002-6	626320200002-7

# 電気事業法 溶接施工法リスト



整理番号 溶接方法	No.25	No.26	No.27	No.28	No.29	No.30	No.31					
溶接方法	T	T+A	T	T+A	T+A	T+A	T <sub>B</sub>					
母材	P-1+P-1	P-1+P-1	P-5-2+P-5-2	P-5-2+P-5-2	P-5-1+P-5-1	P-4+P-4	P-1+P-3					
溶接棒	—	F-4	—	F-4	F-4	F-4	—					
溶接金属	—	A-1	—	CM-9Cb	A-4-1	A-3	—					
予熱	100℃以上	100℃以上	200℃以上	200℃以上	150℃以上	150℃以上	100℃以上					
溶接後熱処理	行わない	行わない	705℃以上解釈に規定された時間以上保持	705℃以上解釈に規定された時間以上保持	705℃以上解釈に規定された時間以上保持	620℃以上解釈に規定された時間以上保持	行わない					
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					
裏面からのガス保護	行わない	行わない	行う	行う	行わない	行わない	行わない					
溶加材	R-1	R-1	R-4-2	R-4-2	R-4-1	R-3	R-2					
ウエルドインサート	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	使用しない	—					
電極	—	—	—	—	—	—	—					
心線	—	—	—	—	—	—	—					
溶接機	—	—	—	—	—	—	—					
母材厚さ	38mm以下	38mm以下	36.4mm以下	36.4mm以下	74.0mm以下	42.0mm以下	13.0mm以下					
衝撃試験	—	—	—	—	—	—	—					
試験材	Φ406.4mm×38.0mm	Φ406.4mm×38.0mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ165.2mm×18.2mm	Φ267.4mm×37.0mm	Φ165.2mm×21.0mm	Φ159.2mm×13.0mm					
申請番号	M-施-2023-1	M-施-2020-2	M-施-2021-1	M-施-2021-1	M-施-2021-1	M-施-2021-1	M-施-2025-1					
認証日	2024年3月29日	2021年3月9日	2021年5月25日	2021年5月25日	2021年5月25日	2021年5月25日	2025年6月17日					
認証書番号	626320230017	626320200020-8	626320200026-1	626320200026-2	626320200026-3	626320200026-4	626320250001					