



認 証 書 番 号 : 516320110019K-1

認 証 日 : 2012年 2月 1日

## 溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価基準に適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社 昭和螺旋管製作所 浮間工場 〒115-0051 東京都北区浮間5-3-3
申請日及び申請番号	2011年 11月 18日 付け SRS-W-005
評価基準	発電用火力設備に関する技術基準を定める省令及び省令の解釈

確認項目の区分等	整理番号	WP-05	備考
溶接方法		ST	
母材		P-8 + P-8	SUS316
溶接棒		-	
溶接金属		-	
予熱		行わない	
溶接後熱処理		1025°C以上1mmにつき3分以上保持後急冷	
シールドガス		アルゴンガス	
裏面からのガス保護		行う	
溶加材		R-7	WEL TIG316
ウエルドインサート		使用しない	
電極		1	
フラックス		-	
心線		-	
溶接機		ティグ自動溶接機	
層		多層	
母材の厚さ		5.0mm以下	試験材: 2.5mm
ノズル		-	
電圧及び電流		-	
揺動		-	
あて金		-	
リガメントの幅		-	
衝撃試験		-	
備考		-	

財団法人 発電設備技術検査協会

理事長 佐々木 宜彦

JAPEIC-MS&amp;PCC



認証書番号：516320110019K-2

認証日：2012年 2月 1日

### 溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価基準に適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社 昭和螺旋管製作所 浮間工場 〒115-0051 東京都北区浮間5-3-3
申請日及び申請番号	2011年 11月 18日 付け SRS-W-005
評価基準	発電用火力設備に関する技術基準を定める省令及び省令の解釈

確認項目の区分等	整理番号	備考
	WP-06	
溶接方法	T <sub>B</sub>	
母材	P-8 + P-1	SUS316+SS400
溶接棒	-	
溶接金属	-	
予熱	行わない	
溶接後熱処理	行わない	
シールドガス	アルゴンガス	
裏面からのガス保護	行わない	
溶加材	R-7	WEL TIG 309Mo
ウエルドインサート	使用しない	
電極	-	
フラックス	-	
心線	-	
溶接機	-	
層	-	
母材の厚さ	5.0mm以下	試験材:2.5mm
ノズル	-	
電圧及び電流	-	
揺動	-	
あて金	-	
リガメントの幅	-	
衝撃試験	-	
備考	-	

財団法人 発電設備技術検査協会

理事長 佐々木 宜彦

JAPEIC-MS&PCC



認証書番号： 516320110019K-3完

認証日： 2012年 2月 1日

### 溶接施工法確認試験認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、以下の評価基準に適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社 昭和螺旋管製作所 浮間工場 〒115-0051 東京都北区浮間5-3-3
申請日及び申請番号	2011年 11月 18日 付け SRS-W-005
評価基準	発電用火力設備に関する技術基準を定める省令及び省令の解釈

確認項目の区分等	整理番号	備考
	WP-07	
溶接方法	Mo	
母材	P-1 + P-1	SS400
溶接棒	-	
溶接金属	-	
予熱	行わない	
溶接後熱処理	行わない	
シールドガス	1層目 アルゴンガス+炭酸ガス 2層目以降 炭酸ガス	
裏面からのガス保護	行わない	
溶加材	-	
ウエルドインサート	-	
電極	1	
フラックス	-	
心線	E-1	MG-50
溶接機	ミグ半自動溶接機	
層	-	
母材の厚さ	18.0mm	試験材：9.0mm
ノズル	-	
電圧及び電流	-	
揺動	-	
あて金	-	
リガメントの幅	-	
衝撃試験	-	
備考	-	

財団法人 発電設備技術検査協会

理事長 佐々木 宜彦



JAPEIC-MS&PCC



# 電気工作物の溶接施工法認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、電気事業法第52条第1項の規定に基づき、適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社昭和螺旋管製作所 浮間工場 〒115-0051 東京都北区浮間 5-3-3
溶接管理プロセス認証	—
申請日及び申請番号	2012年7月4日 付け SRS-W-009
認証基準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)TNS-S3101-2011 8.3「溶接施工法の認証」
認証システムの名称・類型番号及びICSコード	電気工作物の溶接施工法の認証、第5システム 【ICSコード:25.160.10】 (定期サーベイランスは適用外)

確認項目の区分等	整理番号 WP-08	備考
溶接方法	M	
母材	P-1+P-1	SS400
溶接棒	-	
溶接金属	-	
予熱	行わない	
溶接後熱処理	行わない	
シールドガス	炭酸ガス	
表面からのガス保護	行わない	
溶加材	-	
ウエルドインサート	-	
電極	1	
フラックス	-	
心線	E-1	MG-50
溶接機	ミグ半自動溶接機	
層	-	
母材の厚さ	18.0 mm以下	試験材:9.0 mm
ノズル	-	
電圧及び電流	-	
揺動	-	
あて金	-	
衝撃試験	-	
備考		

特記事項:本溶接施工法は、上記溶接施工工場の他、溶接管理プロセスにおいて技術上、品質上同じ経営下にある分工場や現地施工を含めて有効とする。

一般財団法人 発電設備技術検査協会

理事長 佐々木 宜彦





## 電気工作物の溶接施工法認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、電気事業法第52条第1項の規定に基づき、適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社昭和螺旋管製作所 浮間工場 〒115-0051 東京都北区浮間 5-3-3
溶接管理プロセス認証	—
申請日及び申請番号	2012年7月4日 付け SRS-W-009
認証基準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)TNS-S3101-2011 8.3「溶接施工法の認証」
認証システムの名称・ 類型番号及びICSコード	電気工作物の溶接施工法の認証、第5システム 【ICSコード:25.160.10】 (定期サーベイランスは適用外)

確認項目の区分等	整理番号 WP-10	備考
溶接方法	T <sub>F</sub> +M	
母材	P-1+P-1	SS400
溶接棒	-	
溶接金属	-	
予熱	行わない	
溶接後熱処理	行わない	
シールドガス	T <sub>F</sub> :アルゴンガス、M:炭酸ガス	
裏面からのガス保護	行わない	
溶加材	R-1	TG-S50
ウエルドインサート	使用しない	
電極	1	
フラックス	-	
芯線	E-1	MG-50
溶接機	ミグ半自動溶接機	
層	-	
母材の厚さ	18.0 mm以下	試験材:9.0 mm
ノズル	-	
電圧及び電流	-	
揺動	-	
あて金	-	
衝撃試験	-	
備考		

特記事項:本溶接施工法は、上記溶接施工工場の他、溶接管理プロセスにおいて技術上、品質上同じ経営下にある分工場や現地施工を含めて有効とする。

一般財団法人 発電設備技術検査協会

理事長 佐々木 宜彦





## 電気工作物の溶接施工法認証書

この認証書に記載の溶接施工法は、電気事業法第52条第1項の規定に基づき、適合していることを証明するものである。

会社及び溶接施工工場の名称及び所在地	株式会社昭和螺旋管製作所 浮間工場 〒115-0051 東京都北区浮間 5-3-3
溶接管理プロセス認証	—
申請日及び申請番号	2012年7月4日 付け SRS-W-009
認証基準	電気工作物の溶接部に関する民間製品認証規格(火力)TNS-S3101-2011 8.3「溶接施工法の認証」
認証システムの名称・類型番号及びICSコード	電気工作物の溶接施工法の認証、第5システム 【ICSコード:25.160.10】 (定期サーベイランスは適用外)

確認項目の区分等	整理番号 WP-11	備考
溶接方法	ST	
母材	P-8+P-8	SUS316
溶接棒	-	
溶接金属	-	
予熱	行わない	
溶接後熱処理	1025℃以上 1mmにつき3分以上保持後急冷	
シールドガス	アルゴンガス	
表面からのガス保護	行う	
溶加材	R-7	WEL TIG316
ウエルドインサート	使用しない	
電極	1	
フラックス	-	
心線	-	
溶接機	ティグ自動溶接機	
層	一層	
母材の厚さ	2.0mm以下	試験材:2.0mm
ノズル	-	
電圧及び電流	-	
揺動	-	
あて金	-	
衝撃試験	-	
備考		

特記事項:本溶接施工法は、上記溶接施工工場の他、溶接管理プロセスにおいて技術上、品質上同じ経営下にある分工場や現地施工を含めて有効とする。

一般財団法人 発電設備技術検査協会

理事長 佐々木 宜彦

