

溶接施工法等適合証一覧：（ガス事業法）

NO.	1	2	3	4	5	6
母材	P-1+P-1 炭素鋼 <small>C, C-Mn, C-Si, C-Mn-Si系</small>	P-1+P-1 炭素鋼 <small>C, C-Mn, C-Si, C-Mn-Si系</small>	P-1+P-1 炭素鋼 <small>C, C-Mn, C-Si, C-Mn-Si系</small>	P-1+P-1 炭素鋼 <small>C, C-Mn, C-Si, C-Mn-Si系</small>	P-8A+P-8A ステンレス鋼 オーステナイト系	P-8A+P-8A ステンレス鋼 オーステナイト系
溶接方法	T ティグ溶接	T ティグ溶接	TF+A 初層ティグ溶接 残層アーク溶接	TF+M 初層ティグ溶接 残層炭酸ガスアーク溶接	T ティグ溶接	T ティグ溶接
溶接棒区分	-	-	F-4	-	-	-
溶加材又は心線	溶加材の区分 R-1(炭素鋼) 心線の区分 E-1(炭素鋼)	溶加材の区分 R-1(炭素鋼) 心線の区分 E-1(炭素鋼)	溶加材の区分 R-1(炭素鋼) 心線の区分 E-1(炭素鋼)	溶加材の区分 R-1(炭素鋼) 心線の区分 E-1(炭素鋼)	溶加材の区分 R-7(ステンレス鋼) オーステナイト系 心線の区分 E-7(ステンレス鋼)	溶加材の区分 R-7(ステンレス鋼) オーステナイト系 心線の区分 E-7(ステンレス鋼)
トーチシールドガス	Arガス	Arガス	ティグ溶接 Arガス	ティグ溶接 Arガス 炭酸ガスアーク溶接 CO2ガス	Arガス	Arガス
バックシールドガス	行わない	行わない	行わない	行わない	行う	行う
母材の厚さ	5.0mm～22.0mm	1.5mm～14.2mm	5.0mm～22.0mm	5.0mm～22.0mm	5.0mm～22.0mm	1.5mm～14.2mm
備考	第GFH21W02号 日本ガス機器検査協会	第GFH21W08号 日本ガス機器検査協会	第GFH21W02号 日本ガス機器検査協会	第GFH21W02号 日本ガス機器検査協会	第GFH21W02号 日本ガス機器検査協会	第GFH21W08号 日本ガス機器検査協会