

高圧ガス配管製作の流れ

設計

当社の設計員が弊社基準に従い、お客様の希望に沿った配管設計を行います。



材料検査

配管材料は注文書、納品書等と照合を行い、ステンシルを確認します。高圧ガスに使用する材料についてはミルシートの確認を行います。



開先確認

溶接開始前にWPSの確認を行い、適切な条件下(開先、寸法等)であることを確認します。



溶接

WPSに基づき、適切に溶接されていることを確認します。



非破壊検査(RT,PT)

法令・客先仕様・弊社基準に基づき、所定の非破壊検査を実施します。



肉厚確認

法令・客先仕様・弊社基準に基づき、仕様や最小厚さを満足していることを確認します。



耐圧・気密試験

法令・客先仕様・弊社基準に基づき、弊社検査員の立会で耐圧・気密試験を実施します。お客様のご希望により立会検査を実施します。



認定書発行

全ての検査が完了後、認定試験者試験等成績書と認定銘板を発行します。



認定試験者試験等成績書	
認定番号	MAB-483-M-0 (設備番号)
検査の種類	耐圧試験
検査の種類	M 密閉
検査仕様	設計定力: 設計耐力: 許容最小角部: 口 径:
品名・型式	
製造年月日	試験等実施年月日
試験	
耐圧試験耐力	気密試験耐力
検査の 結果	肉厚測定 気密検査
ガスの種類	
備考	

平成 年 月 日
 事業所の所在地 千葉県市川市田圃2丁目4番6号
 事業所の名称 京葉プラントエンジニアリング株式会社 本社
 事業所の責任者の職名 代表取締役社長 塚本 英樹