

平成23年度 日本電気技術規格委員会
第1回 溶接専門部会 議事要旨

1. 日時：平成23年6月21日（火）13:30～17:00
2. 場所：財団法人発電設備技術検査協会 本部 E-F会議室
3. 出席者（順不同、敬称略）

部会長：野本（東京大学名誉教授）

部会長代理：小溝（大阪大学）

委員：小関（東京大学）、三野（東京電力）、奥野（中部電力）、堂ヶ原（関西電力）、森本（新日鐵）、小川（住友金属）、山下（神戸製鋼所）、安田（JFE スチール）、高塚（NISA）、青木（IHI）、光畑（パプコック日立）、逢澤（日立）、釜口（三菱重工業）、菅沢（南代理、火原協）、塚原（日本電気協会）、尾形（横野代理、日本非破壊検査協会）、菅谷（日本溶接協会）、

傍聴者：森崎（電事連）

事務局：佐藤、高橋、今野、橋本

4. 配付資料 ☆：事前配布した資料

WS-23-1-1 平成22年度第2回溶接専門部会議事要旨

WS-23-1-2 WS 書面投票結果と対応

☆ WS-23-1-3 検討課題 WS11-03：溶接施工法確認試験での初層ティグ溶接施工時の機械試験片の適正化

☆ WS-23-1-4-1 検討課題 WS09-08：放射線透過試験の判定基準の見直し

☆ WS-23-1-4-2 検討課題 WS09-08：放射線透過試験の反手基準の見直し 補足説明

WS-23-1-5 検討課題 WS09-04：溶接後熱処理における温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間

WS-23-1-6 検討課題 WS11-01：溶接後熱処理の方法の保持温度に係る（備考1）の改正

WS-23-1-7 検討課題 WS11-02：フランジを取り付ける継手の溶接部の改正

WS-23-1-参1 検討課題 一覧表

WS-23-1-参2 検討要望 一覧表

資料番号無し 書面投票及び専門部会出席実績表

5. 議事概要

- 5-1 定足数の確認

本部会において、審議成立の定足数である14名を満たすことが確認された。

委員総数21名；定足数確認時：出席16名、欠席5名

部会途中（5-4(1)以降）から：出席19名、欠席2名

- 5-2 前回の溶接専門部会議事要旨の紹介（報告事項）

[資料 WS-23-1-1]

前回議事要旨は既に承認されており、内容の確認を行った。

- 5-3 WS 書面投票結果と対応について

[資料 WS-23-1-2]

事務局から平成22年度第2回溶接専門部会以降に実施した書面投票の結果とコメント等対応状況が報告された。

- 5-4 検討課題の書面投票移行のための審議について（審議事項）

[資料 WS-23-1-3、4]

検討会幹事及び事務局から資料に基づいて説明があり、書面投票移行への採否に関する審議がなされた。

検討課題を書面投票にかける決議は、部会長の判断により挙手で行われた。

(1) 課題番号 WS11-03 「溶接施工法確認試験での初層ティグ溶接施工時の機械試験片の適正化」

【概要】：試験材の厚さが 19mm 未満で初層部にティグ溶接を行う場合、試験片をすべて裏曲げ試験片（4 個）とするところを表曲げ試験片（2 個）及び裏曲げ試験片（2 個）とする改正提案。

現状において、附図第 1 と附図第 2 で整合が取れていないとのが、提案では内容そのものの改正となっているとのコメントがあった。

理由において、「曲げ試験の目的は、溶接継手全体の延性を確認するためのもの」との記載があり、文章を修正した方がいいのではないかとコメントがあった。

今回の提案に直接関係があるわけではないが、P2 の海外規格との比較表をみると、海外規格と整合が取れていない（ $19 \leq T$ ）ところがあるので、この点も含んではどうかとのコメントがあった。

上記コメントを踏まえ、書面投票にかける決議は行なわず、再度検討を行うこととなった。ただし、本検討課題は新規検討提案のため、検討採否の決議は部会長の判断により挙手で行われた。

検討採否 賛同 19 名 検討採用決議

(2) 課題番号 WS09-08 「放射線透過試験の判定基準の見直し」

【概要】：火技解釈の RT の判定基準は、ASME、旧 RT 関連 JIS 及び RT 関連 JIS を適宜用いて、独自に規定しているが、資格要求思想と整合が取れていない。これを是正するため、現行 JIS を引用する改正提案。

P11 及び P12 の表 2 他法規での RT の判定基準において、高圧ガス保安法（特定設備の技術基準の解釈）とボイラー及び圧力容器安全規則（圧力容器構造規格）はどちらが新しい規定なのかとの質問があった。

改正案において、判定基準を 1 類又は 2 類とし、ただし、溶込み不良又は融合不良があってはならないとしているが、きずの種類判別は可能なのかとの質問に対して、判別は可能であり、溶接施工の品質管理上、きずの種類判別は重要であるため、きずの種別と分類を行うだけでなく種類も判別しているとの回答があった。

投票採否 賛同 19 名 書面投票に移行決議

5-5 検討課題の審議について（審議事項） [資料 WS-23-1-5]

事務局から資料に基づいて説明があり、検討終了の採否に関する審議がなされた。

検討を終了する決議は、部会長の判断により挙手で行われた。

(1) 課題番号 WS09-04 「溶接後熱処理における温度範囲及び溶接部の厚さに応じた保持時間」

【概要】：完全溶込み溶接であって、溶接部の厚さ又は母材の厚さが異なる場合の溶接後熱処理の保持時間を決める溶接部の厚さの取り方について検討したものである。検討の結果、現行規定の通りで問題ないとの結論で、検討を終了する提案。

検討終了採否 賛同 18 名（1 名中座） 検討終了決議

5-6 検討課題（新規）の採否について（審議事項） [資料 WS-23-1-6、7]

(1) 課題番号 WS11-01 「溶接後熱処理の方法の保持温度に係る（備考 1）の改正」

【概要】：炭素鋼の溶接後熱処理の保持温度を下限の温度以上に保持することが困難な場合において、下限温度との差が大きい場合の適用できる材料について規定を明確にする提案。

なぜ下限温度まで上げられないのかについて、材料の組織的なもの又は強度的な

もの等明らかにする必要があるのではないかとコメントがあった。

検討採否 賛同 19 名 検討採用決議

(2) 課題番号 WS11-02 「フランジを取り付ける継手の溶接部の改正」

【概要】：火技解釈の第 13 条と別図第 2(1)に規定されているフランジの形状について整合が取れていない。これを是正するための提案。

現状において、第 13 条での JIS B 8265 の計算フランジに関する記述がないので文章を見直すこととのコメントがあった。

検討採否 賛同 19 名 検討採用決議

5-7 その他

5-7-1 次回スケジュールについて

次回部会の日時は 平成 23 年 12 月 15 日 (木) 13:30~とした。

場所等は事務局から追って連絡することとされた。

5-7-2 事務手続きの連絡等

特になし。