

平成22年度 日本電気技術規格委員会
第2回 溶接専門部会 議事要旨

1. 日時：平成22年12月6日（月）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）安田（JFE スチール）、小川（住友金属）、大津（山下代理、神戸製鋼所）、南（火原協）、高塚（NISA）、青木（IHI）、原田（東芝）、光畑（パブコック日立）、逢澤（日立）、笠口（三菱重工業）、横野（日本非破壊検査協会）、塚原（日本電気協会）、菅谷（日本溶接協会）

検討会幹事：尾形（東京電力）

傍聴者：森崎（電事連）

事務局：吉田、佐藤、高橋、今野、橋本

4. 配付資料 ☆：事前配布した資料

WS-22-2-1	平成22年度第1回溶接専門部会議事要旨
WS-22-2-2	委員名簿
WS-22-2-3	WS 書面投票結果と対応
☆ WS-22-2-4	検討課題 WS09-02：溶接後熱処理の温度（P-11 材）
WS-22-2-5	検討課題 WS08-01：手溶接士の技能試験における曲げ半径について
☆ WS-22-2-6	検討課題 WS09-07：放射線透過試験方法への全面的な JIS の引用
☆ WS-22-2-7	検討課題 WS09-08：放射線透過試験の判定基準の見直し
WS-22-2-8	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-22-2-参1	検討課題 一覧表
WS-22-2-参2	検討要望 一覧表
WS-22-2-参3	RT 関連 JIS 本体（解説を除く）
WS-22-2-参4	発電用火力設備の技術基準の解釈の改正要請の原子力安全・保安院への提出について
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19名、欠席2名

部会途中（5-6(1)以降）から：出席20名、欠席1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-22-2-1]

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 新委員の紹介

[資料 WS-22-2-2]

書面投票で新任が承認された、奥野委員及び南委員の紹介及びご挨拶があった。

- 5-4 委員の再任について（審議事項）

[資料 WS-22-2-2]

釜口委員及び逢澤委員の委員委嘱期日が次回専門部会開催予定日前後であることから、委員再任について審議がなされた。

再任の決議は部会長の判断により挙手により行われた。(釜口委員及び逢澤委員は一時退席)

賛同 17名 再任承認

5-5 WS 書面投票結果と対応について [資料 WS-22-2-3]

事務局から平成22年度第1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。

5-6 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-22-2-4~7]

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 WS09-02 「溶接後熱処理の温度 (P-11 材)」

【概要】: P-11Aグループ 1 の温度範囲を (550°C以上 585°C以下) に改正し、P-11Aグループ 2 と P-11B については削除する再提案。

JIS の鋼板及び鋼管について熱処理の規定はあるのかとの質問に対して、JIS では熱処理条件の規定 (2 回焼ならし後焼戻し) はあるが、熱処理温度の規定はなく、ASME では JIS と同じ熱処理条件 (2 回焼ならし後焼戻し) に加え、熱処理温度 (565°C 以上 605°C以下) の規定があるとの回答があった。

P1 理由 3. 「火技解釈の溶接後熱処理温度は改正が漏れて誤っていることが判ったので」と記載の文章をわかり易い表現に見直すこととのコメントがあった。

投票採否 賛同 20名 書面投票に移行決議

(2) 課題番号 WS08-01 「手溶接士の技能試験における曲げ半径について」

【概要】: 曲げ半径を 2 t 以外も適用可能 (別表第 31 を呼び込む) にし、各種処理 (熱処理、ピーニング、ビードの成形等) も実施できるとする改正提案。

曲げ半径について、10/3 t が挙げられているが、これ以外の曲げ半径もあるのかとの質問に対して、改正提案に記載の別表第 31 において、33/4 t、4 t、5 t があるとの回答があった。

曲げ半径について、現状の 2 t から 10/3 t に改正ということになると試験条件が緩くなるので、技能試験としては、厳しい試験条件での取得でいいのではないかとのコメントがあった。

母材の区分を変えることで、曲げ半径を変えることができると、技能試験を楽な方の試験条件で実施することが多くなるのではないかとのコメントがあった。

施工法の曲げ半径を適用することについて、溶接士の技能と施工法を 1 対 1 で適用する場合において問題はないが、その他の施工法を適用する場合、溶接士の技能として同等と考えられるの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。

(3) 課題番号 WS09-07 「放射線透過試験方法への全面的な JIS の引用」

【概要】: 火技解釈の RT 方法は、ASME、旧 RT 関連 JIS 及び RT 関連 JIS を適宜用いて、独自の規定に基づいた RT 方法としているが、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、現行の JIS に基づいた RT 方法に改正する提案。

P17 の「機器の構造上これによることが困難な場合」について、具体的なものを挙げる必要があるのではないかとのコメントがあった。

P17 ②の「JIS の規定によらないことができる」について、この場合どうすれば

いいのかわからないので、分るような表現にする必要があるとのコメントがあった。

投票採否 賛同 20 名 書面投票に移行決議

(4) 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。

現行の解釈の判定基準のボイラー等の場合について、「1 類であること」が改正案では、「1 類又は 2 類であること」となると、緩和されるのではないかとのコメントがあった。

P21 の改正案の表について、対象設備については現行表示方法の方がよいのではないかとのコメントがあった。

四法整合の観点から判定基準を横並びにするのはいいが、例としてリスク等による比較などの、より丁寧な説明が必要なのではない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。

5-7 検討課題の中間報告について

[資料 WS-22-2-8]

(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、薄い方の厚さと厚い方の厚さについて、海外規格（ASME 及び EN）との比較検討の中間報告があった。

5-8 その他

5-8-1 次回スケジュールについて

次回部会の日時は 平成 23 年 6 月 21 日（火）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。

5-8-2 事務手続きの連絡等

特になし。