

平成20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20年11月26日(水)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)

委員:横田(三原委員代理、神戸製鋼所)、小溝(大阪大学)、安田(JFE スチール)、菅谷(日本溶接協会)、小関(東京大学)、田辺(日立製作所)、原田(東芝)、光畑(パナソニック日立)、横野(日本非破壊検査協会)、三輪田(中部電力)、塚原(栗原代理、三菱重工業)、塚原(日本電気協会)、森本(新日本製鐵)、山下(神戸製鋼所)、青木(IHI)、浴田(東京電力)

説明者:齊藤(溶接施工検討 Gr 幹事)

傍聴者:森崎(電事連)

事務局:本多、吉田、高橋、佐藤、井上、中井

4. 配付資料

WS-20-2-1	平成20年度第1回溶接専門部会備忘録
WS-20-2-2	WS 書面投票対応結果及び JESC 審議結果
WS-20-2-3	検討課題・検討要望一覧表
WS-20-2-4	提案された検討課題
WS-20-2-5	検討課題 WS08-03:溶接後熱処理の温度(P-6,P-11 材)
WS-20-2-6	検討課題 WS08-04: 溶接後熱処理温度 A_{c3} 変態点以上の場合の母材認証厚さ
WS-20-2-7	検討課題 WS08-05:継手接続箇所への放射線透過試験要求の明確化
WS-20-2-8	検討課題 WS06-06,WS07-01:溶接後熱処理温度
WS-20-2-9	検討課題 WS07-03: 手溶接士の技量試験事項、手溶接士技能試験及び判定基準
WS-20-2-10	検討課題 WS08-02:JIS Z 3801 のティグ溶接資格の扱いについて
WS-20-2-11	溶接材料 JIS 規格の改定動向
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 代理者出席の承認、定足数の確認

事務局から代理出席者の報告があり、代理出席者の確認がされた。また、部会の定足数である14名を満たすことが確認された。

委員総数21名;出席17名(内、代理出席2名)、欠席4名

5-2 前回の溶接専門部会備忘録の紹介(報告事項) [資料 WS-20-2-1]

前回議事備忘録は既に確認されていることから、前回議事内容の確認を行った。

5-3 WS 書面投票対応結果及び JESC 審議結果の報告について(報告事項)

[資料 WS-20-2-2]

事務局から平成20年3月14日~4月14日に書面投票を行った改正提案に対するコメント等対応結果及びこれら提案事項の JESC 審議結果が報告された。

JESC において継続審議となった項目は次のとおり。

課題番号 WS03-03-2【有壁固定の明確化】:

「壁又は天井と配管表面との距離 300mm の根拠を明確にする必要がある」とコメントされ、説明に対する理解を得られなかったため、継続審議となった。

5-4 検討課題(新規)の採否について(審議事項) [資料 WS-20-2-3~6]

事務局から資料により新規検討提案の採否について課題の紹介があり、検討採否について審議がなされた。

審議の結果、検討採否の決議は部会長の判断により挙手で行われた。

- (1) 課題番号 081113 「ペローズの取付け溶接について」
検討採否 採用 17 投票数 17 検討採用決議
- (2) 課題番号 WS08-03 「溶接後熱処理温度 P-6,P-11 材」
検討採否 採用 17 投票数 17 検討採用決議
ASME 規定の説明だけでなく、別の検討アプローチも考慮すること。
- (3) 課題番号 WS08-04 「溶接後熱処理温度 A_{c3} 変態点以上の場合の母材認証厚さ」
検討採否 採用 17 投票数 17 検討採用決議
提案内容を理解し易いように表現するよう修正すること。

5-5 検討課題(新規)の採否及び審議について(審議事項) [資料 WS-20-2-7]

検討グループ幹事代理として事務局から資料により説明がなされ、新規検討提案の採否及び書面投票の審議がなされた。

本新規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 WS08-05 「継手接続箇所への放射線透過試験要求の明確化」
書面投票採否 採用 17 投票数 17 書面投票採用決議
提案文章の明確化に努めること。(「十字形」は「T字形」を含んだ文章に修正する等)

5-6 検討課題の審議について(審議事項) [資料 WS-20-2-8~10]

検討グループ幹事から資料により説明がなされ、検討課題の書面投票の審議がなされた。
本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 WS06-06 / WS07-01 「溶接後熱処理の温度」
書面投票採否 採用 16 投票数 17 書面投票採用決議
別表第 9 において、提案された P-15 の「母材の区分」は P-5-2 と重なる部分があるので、P-5-2 に“P-15 を除く”文面を追記する。P-15 の熱処理温度の上限は、化学成分(Ni,Mn 量)を別表第 21 にプラスアルファをし、温度範囲の上限値の妥当性の明確化を図り書面投票にかけること。熱処理温度の下限値も同様である。
- (2) 課題番号 WS07-03 「手溶接士の技量試験事項・試験方法・資格」
書面投票採否 採用 16 投票数 17 書面投票採用決議
提案内容を理解し易いように修正すること。
- (3) 課題番号 WS08-02 「JIS Z 3801 のティグ溶接資格の扱いについて」
書面投票採否 採用 17 投票数 17 書面投票採用決議
セルフシールドアーク溶接は、マグ溶接と異なる点もあり、独立した経緯がある。発電設備にはほとんど使われない。

5-7 その他

5-7.1 溶接材料 JIS 規格の改正動向の紹介 [資料 WS-20-2-11]

横田委員代理から資料により、JIS 及び ISO との溶接材料の分類の整合化が図られ、現状の JIS 改訂状況について紹介された。解釈への直接的影響はないものの、別表 20 に分類される JIS 規格のワイヤ名等に影響があるため、紹介されたものである。

5-7.2 次回スケジュールについて

次回部会の日時は

平成21年7月3日(金) 13:30～

となった。場所等は事務局から追って連絡することとされた。

5-7.3 事務手続きの連絡等

特になし。

以上