

第 62 回 火力専門委員会 溶接分科会 議事録(案)

1. 日 時:2014 年 10 月 30 日(水) 13 時 30 分～17 時 00 分
2. 場 所:日本機械学会 第3・4会議室
3. 出席者:青山(東大)、樺田(MHPS)、茂田井(東電)、原田(東芝)、飯田(東電)、水谷(東工大)、
大橋(中電)、米田(関電)、
欠 席:山下(神鋼)、長谷川(発電技検)、幅野(IHI)、逢澤(MHPS)
オブザーバー:飯島(日溶協)
事務局 : 原

4. 配付資料

- 62-1 第 61 回溶接分科会議事録(案)
- 62-2 溶接分科会委員名簿
- 62-3 第 69 回火力専門委員会議事録(案)
- 62-4-1 第 70 回発電用設備規格委員会議事録(案)
- 62-4-2 第 71 回臨時発電用設備規格委員会議事録(案)
- 62-4-2-2 誤記対応(第 71 回臨時規格委員会資料抜粋)
- 62-5 RTとUTの性能比較(映像資料のみ)
- 62-6 正誤表
- 62-7-1 審議履歴表
- 62-7-2 審議用レビュー票 o第Ⅶ章 アーティクル I、APPENDIX

5. 議事

(1) 前回議事録確認

[資料 62-1]

前回議事録(案)について確認を行い、議事録は承認された。

(2) 分科会委員・役員の承認

[資料 62-2]

o新任候補として飯島氏が推薦されたことおよび再任候補として樺田委員の再任意向が報告され、出席委員全員の賛成により、次回火力専門委員会への推薦が承認された。なお樺田委員の再任に伴い、副主査の互選が行われ、出席委員全員の賛成により樺田委員が再任候補として次回火力専門委員会への推薦が承認された。

o委員名簿の所属部署が旧所属のままで更新されていない箇所があるので、事務局にて修正する。

(3) 報告事項

(3-1) 火力専門委員会報告

[資料 62-3]

第 69 回火力専門委員会の審議内容について報告された。特記事項は以下のとおり。

- ・ 火力専門委員会委員・役員の推薦承認
- ・ 各分科会委員・役員の承認
- ・ 第 61 回溶接分科会報告 …… 審議履歴表を基に、レビュー票審議の状況について報告。火力専門委員会委員からいただいた RT と UT の同等性調査に関するコメントを

紹介した。

- ・ 発電設備技術検査協会から依頼を受けた委託調査「平成 26 年度発電設備技術基準国際化調査(IPP)」について、火力専門委員会藤田副委員長を委員として推薦したことが報告された。

(3-2) 規格委員会報告

[資料 70-4-1]

1) 第 70 回規格委員会

第 70 回規格委員会の審議内容のうち、火力に関連する内容が報告された。特記事項は以下のとおり。

- ・ 火力専門委員会委員・役員の承認
- ・ 火力専門委員会報告 … 火力専門委員会および各分科会の活動状況などが報告された。
- ・ 火力専門委員会関連の審議事項は無し。

2) 第 71 回臨時規格委員会

第 71 回臨時規格委員会の議事、設計・建設規格<第 1 編 軽水炉規格>における誤記対応に関し、以下のとおり報告があった。

- ・ 誤記の発生経緯および誤記の概要
- ・ 原子力規制委員会からの依頼事項およびその対応状況
- ・ 今後の短期～長期の対応

原子力規制委員会対応は火力は直接関係しないが、今後の対応策として、規格原案のチェック&レビューシステムの改善、規格原案全文チェック、正誤表の対ユーザー情報発信システムの改善などについては、規格委員会全体の問題として検討していくことになった。

(4) 審議事項

(4-1) RTとUTの性能比較

[資料 映像資料のみ]

前回の審議および、火力専門委員会のコメントを踏まえ、RTとUTの性能比較について審議を行った。

<意見など>

- ・ もともと ASME では技量の確認は曲げ試験が基本であるが、代替試験として RT が認められてきた。今回、内部の欠陥が確認できる体積検査として UT が追加された。曲げ試験で顕在化するような内部欠陥を確認できる体積検査を曲げ試験の代替として認めてきたと考える。
- ・ ニーズについては、溶接技量の確認試験という観点では実際は曲げ試験をやっているところがほとんどであるので、JISが変わらなければ体積試験(RT, UT)のニーズはあまりないと思われる。
- ・ ASME の 2013 年版では、実際の製品においても RT の代替として UT が認められている。外はそうっており世界のすう勢であり、工期やコスト面で不利となるなど日本だけ遅れていることを危惧している。新しいことは詳細規定に取り入れていくべきであり、基本規定で選別すれば良い。

- ・ UTも認めるには根拠が必要となるが、RT、UTとも同様に内在欠陥を確認する体積検査であり、また検出精度という意味での minimum requirement である許容欠陥寸法はどちらも同等であることを説明すれば良い。
- ・ 第Ⅲ章、Ⅳ章等の構造規格でも同様の議論がある。許容欠陥寸法の考え方を確認する必要がある。

< 審議結果 >

- ・ UTを採用することとし、根拠の記載内容は、他の章の規定も含めて確認したうえで検討し、次回の分科会にて確認する。

(4-2) 正誤表

- 基本規定 2012 年版のエンドースを見据え、今までのレビューの中で見つけた誤記等を、正誤表として発行する。各委員に、担当している部分の正誤表の作成をお願いした。次回の分科会時に概略まとめる予定。
- 本日欠席の委員もいるため、正誤表の作成については後日メールにて依頼する。

(4-3) レビュー票審議

1) 第Ⅶ章 アーティクル I、APPENDIX1(米田委員)

- ・ QW-153 改定案どおり
- ・ QW-185 拡散溶接(Diffusion Welding)については、基本規定には取り入れない(省令要求外とする)が、詳細規定に取り入れる方向で検討する。QW185.1 の試験材の規定内容などについて、引き続き調査を行う。

2) 審議履歴表

審議履歴表により、進捗状況を確認した。

- 初版確定したものは、チェック作業を開始する。

6. 次回開催予定

日 時: 2015 年 1 月 26 日(月) 13:30~17:00

場 所: 日本機械学会 第 3,4 会議室