

第 66 回 火力専門委員会 溶接分科会 議事録(案)

1. 日 時：2015 年 6 月 23 日（火） 13 時 30 分～17 時 40 分
2. 場 所：日本機械学会 3・4 会議室
3. 出席者：青山(東大)、樺田(MHPS)、茂田井(東電)、大橋(中電)、長谷川
(発電技検)、逢澤(MHPS 日立)、飯島(日溶協)、水谷(東工大)、
幅野(IHI)、原田(東芝)、川端(関電)
- 欠 席：飯田(東電)、山下(神鋼)
- オブザーバー：鈴木(東電)
- 事務局：原

4. 配付資料

- 66-1 第 65 回溶接分科会議事録(案)
- 66-2 溶接分科会委員名簿
- 66-3 第 72 回火力専門委員会議事録(案)
- 66-4 第 74 回発電設備規格委員会議事録(案)
- 66-5-1 規格委員会書面投票結果報告
- 66-5-2 規格委員会書面投票意見対応案
- 66-6 欠番
- 66-7-1 審議履歴表
- 66-7-2 レビュー票 東芝
- 66-7-3 レビュー票 日本溶接協会
- 66-7-4 レビュー票 関西電力

5. 議事

- (1) 前回議事録確認 [資料 66-1]

前回議事録(案)について確認を行い、議事録(案)が承認された。

- (2) 分科会委員・役員の承認 [資料 66-2]

- 茂田井幹事の退任および、後任については現在社内人選中であることが報告された。
- 出席委員全員の賛成により、逢澤委員を再任候補として次回火力専門委員会へ推薦することが承認された。

(3) 報告事項

(3-1) 火力専門委員会報告

[資料 66-3]

第 72 回火力専門委員会(5 月 27 日開催)の審議内容について報告された。主要な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 64 回,65 回溶接分科会報告
 - ・ QW-404.35 「wire」と「electrode」に対するコメントへの対応
文面から、サブマージド・アーク溶接のワイヤ(消耗電極)を指しているの
で、「electrode」は当初案どおり「ワイヤ」とすることを説明し、了解を
得た。
 - ・ 火力専門委員会書面投票の意見対応案の確認
 - ・ 追補版改訂原稿の確認状況の報告
 - ・ レビュー票審議状況の報告
 - ・ 審議済みレビュー票のダブルチェックに関する質疑の紹介
- 登録安全審査機関への JSME 火力設備規格説明会について
 - ・ 説明会に関する質疑が報告された。

□登録安全管理審査機関への説明会に関して、茂田井幹事より最新の準備状況について、補足説明があった。

- ・ 6 月 18 日に、電力安全課、JESC と説明会の資料等について打合せが
あり、資料については修正中。必要により各委員に協力をお願いしたい。
説明会の候補日は、今のところ 7 月 24 日、28 日となっている。

(3-2) 規格委員会報告

[資料 66-4]

第 74 回規格委員会が 6 月 10 日に開催されたが、議事録案が作成中のため
次回の分科会にて報告することとした。

発電用火力設備規格に関する審議のみ、資料 66-4 により報告した。規格委員
会の書面投票意見対応以降の修正改定案の、書面投票等の確認手続きについて
審議を行ったことが報告された。

(4) 審議事項

(4-1) 発電用火力設備規格追補案

1) 規格委員会書面投票結果報告

[資料 66-5-1]

規格委員会書面投票 No293「発電用火力設備規格(基本規定、詳細規定)追補案
の承認」の投票結果が事務局より報告された。

子投票のNo1～No4とも、投票数の2/3以上の賛成、意見付き反対票がないため可決となった。また保留意見・参考意見が多数あったため、意見対応を進めていることが報告された。

2) 規格委員会書面投票意見対応案について

[資料 66-5-2]

茂田井幹事から資料 66-5-2 に基づき、規格委員会書面投票意見対応案について説明があり、審議を行った。

○意見 No33：

欠番になっている項目について、例えば(d)欠番と明記すべきとの意見であるが、現状のままとして回答する。次回改定時に検討するとしているが、すべての欠番を明記するのが適当かどうか、アーティクルレベルの欠番もある等を考慮して、慎重に対応したい。

○意見 No62：

QW-153.1 において、(a),(b),(c)はご意見の通り、並列した引張強さに関して規定したものである。また、(e)も(a),(b),(c)と同様にそれぞれ引張強さを定義しているものである。そのため、「以下のいずれかの値を下回らない」と修文する。

○意見 No90：

For large parts due to size and shape は、T753 全体の文意を考慮し、「上記(a)～(d)に該当しない形と寸法を持った大きな試験部」等の適切な表現とする。

○上記以外については、今回の提示案どおりとする。

(4-2) レビュー票審議の進捗状況確認

[資料 66-7-1]

茂田井幹事が、審議履歴表資料 66-7-1 をもとに、各分担箇所のレビュー票の審議状況、レビュー票の初版が確定したかどうかを確認し、審議履歴表に反映した。

(4-3) レビュー票審議

1) 第Ⅵ章 アーティクル 2(原田委員)

○T-233,262,Ⅶ-290 のコメント反映

[資料 66-7-2]

- ・原田委員が、資料 66-7-2 を基に、コメントを反映したレビュー票修正案を説明した。新たなコメント等はなし。

2) 第Ⅵ章 アーティクル 7(飯島委員)

[資料 66-7-3-1,2]

○T-741～のコメント反映

- ・ 飯島委員から、資料 66-7-3-1,2 に基づき、コメントを反映したレビュー票の修正案と、基本規定の見直しに係る該当箇所の説明を行った。
- ・ レビュー票に関して新たなコメント等はなし。基本規定については、詳細規定が固まった段階で、分科会三役において対応することを確認した。

3) 第Ⅶ章アーティクル I (川端委員)

[資料 66-7-4]

レビュー票は、次回審議することとした。

○川端委員が気になるところを事前に確認した。

- ・ QW-192.1.3 inch ねじであるので、スタッド呼び径は、記載順序の逆転は不要であるので、元に戻す。mm(in) → in(mm)。
- ・ QW-185.1 について
「試験材は、8in.X8in.(200mmX200mm)以上で、厚さ方向に 50 以上の溶接面が存在すること。」に修正する。

6. 次回開催予定

- ・ 時間：2015 年 8 月 26 日（水）13 時 30 分から
- ・ 場所：日本機械学会 4,5 会議室