

第68回 火力専門委員会 溶接分科会 議事録(案)

1. 日 時：2015年11月9日(月) 13時30分～17時50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)、倉富(東電)、山下(神鋼)、
逢澤(MHPS 日立)、飯島(日溶協)、水谷(東工大)、飯田(東電)、
原田(東芝)、川端(関電)
欠 席：幅野(IHI)、大橋(中電)、長谷川(発電技検)
オブザーバー：吉村(MHPS)
事務局：原

4. 配付資料

- 68-1 第67回溶接分科会議事録(案)
- 68-2 溶接分科会委員名簿
- 68-3 第73回火力専門委員会報告
- 68-4 第75回発電設備規格委員会議事録(案)
- 68-5 規格委員会書面投票 No310の結果報告
- 68-6 JESC(日本電気技術規格委員会)技術基準適合性審査経過報告
- 68-7 発電用火力設備規格追補案の公衆審査
- 68-8-1 審議履歴表
- 68-8-2 レビュー票(東京電力)
- 68-8-3 レビュー票(関西電力)
- 68-8-4 レビュー票(MHPS 日立)
- 68-9 追補版原稿の準備について(欠番)
- 68-10 検査に係る用語の統一について(欠番)
- 68-11 使われる規格とするために(仮題)

5. 議事

- (1) 前回議事録確認 [資料 68-1]

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 68-2]

○出席委員全員の賛成により、飯田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 68-3]

第 73 回火力専門委員会(8 月 28 日開催)の審議内容が報告された。主要な事項は以下のとおり。

○材料分科会報告

高クロム鋼の許容引張応力の再見直しを行う予定であること、及びその見直しを次回の改訂(201X 年版)に反映させる方針が確認されたこと。

○溶接分科会報告

第 66 回及び第 67 回の溶接分科会の審議内容。

○登録安全審査機関 JSME 規格説明会報告における、火力専門委員会委員からの質疑内容の紹介。

○次期火力専門委員会委員長の選任手続きについての報告

○火力規格 2015 年追補に関する審議

規格案の内容が、規格委員会において最終的に承認されたことと、引続き公衆審査、JESC 技術基準適合性審議の手続きに進むことが報告された。

(3-2) 発電設備規格委員会報告

[資料 68-4]

第 74 回発電設備規格委員会(9 月 9 日開催)の審議内容が報告された。主要な事項は以下のとおり。

○第 73 回火力専門委員会報告

○発電用火力設備規格に関する審議

・発電用火力設備規格追補案の規格委員会書面投票 No310 意見対応による修正案等について審議を行い、承認された。

・追補案の公衆審査の実施、JESC へ省令適合性審議の依頼を行うことが承認された。

(3-3) 発電用火力設備規格追補案書面投票(規 No310)結果報告

[資料 68-5]

○規格委員会書面投票 No310(規格委員会書面投票 No293 の意見対応による修正案、8/7～9/7 実施)が、賛成 24 票、反対票なし、未投票 4 票により可決となったことが報告された。

(3-4) JESC(日本電気技術規格委員会)における、JESM 火力設備規格 2015 年追補の技術基準適合性審査経過報告

○飯田委員(火専幹事)及び樺田副主査から、10 月 2 日に開催された JESC 技術会議の結果報告、及び配符資料の内、改訂内容の概要説明資料、溶接分科会関連の省令適合性説明資料について紹介があった。

○JESC の本委員会は、11 月 17 日に開催される。

(3-5) 発電用火力設備規格追補案公衆審査結果報告

[資料 68-7]

- 発電用火力設備規格追補案の公衆審査が、10月1日～11月2日で行われ、ご意見がなかったことの報告。

(3-6) その他

飯田委員より、JSME 火力規格 2015 年追補の JESC でのパブコメは、11 月 7 日に意見なしで終了したことが報告された。

(4) 審議事項

(4-1) レビュー票審議

1) 第Ⅶ章アーティクルⅣ(倉富委員)

[資料 68-8-2]

倉富委員が資料を基に、レビュー票を説明した。

○QW-403.12

- ・溶着法、メルトイン法について、他の箇所での使われ方等を調べ、再検討する。
- ・全体的に体言止めが目立つので、気が付いた文章は、必要に応じより読みやすくなるよう見直す。

○QW-404.23

当初案とおりとする。

~~・(e)の(ソリッドまたはメタルコア)の括弧は取る。~~

○QW-409.19

- ・10%の「±」は残す。
- ・変更区分は、② → ③ とする。区分の根拠は、「溶接性に影響を及ぼさない範囲にあるため、保安水準は満足する」等に見直す。

○QW409.21

- ・「作業面に移送される出力」の訳を工夫する。
- ・QW-264 にてアーティクル4と整合が取れていない部分については、アーティクル 2 のバリエーションの表を見直す。

(樺田委員対応)

○QW-409.24

- ・突き出し寸法 → 突き出し長さとする。(一般的に使われている表現を採用)

○QW-409.26

- ・「その増加」を「この項における増加」等に見直す。

○QW-409.29

- ・機械化 → 機械 に修正。

○QW-410.7

- ・機械化 → 機械 に修正。

- ・オシレーションは、3 つにかかるようにする。

○QW-410.8

- ・contact tube はコンタクトチップのことなので、contact tube to work distance は、「チップ母材間距離」等に見直す。

○QW-410.9

- ・P-No は、JSME 規格では、P 番号。

○QW-410.10

- ・機械化 → 機械

○QW-410.15

- ・機械化 → 機械

○QW-410.21

- ・片側、両側 . . . 片面、両面とどちらが良いか、JIS 用語を確認する。

○QW-410.22

- ・0.80mm → 0.8mm

○QW-410.25

- ・機械化 → 機械

○QW-410.33

- ・electrical rating . . . もう少し調べる。

○QW-410.38

- ・「クラッド溶接の多層から単層への変更」等に見直す。

○QW-410.47

- ・induction 現在「誘導」となっているが、より良い表現を検討する。

○QW-410.59

- ・機械化 → 機械
- ・変更区分 C → 変更なし。

○QW-410.67

- ・that qualified . . . 表現を再検討する。

○QW-410.69

- ・simultaneously に相当する部分を追加する。 「複数プロセスの同時溶接」等
- ・Hybrid 溶接を意味するかも調べる。

○QW-416

- ・QW-404 溶加材の製品形状 → 溶加材の種類
- ・QW-409 移送モード → 移行モード
- ・注(1)は、削除する。注(2)を注(1)とする。

○QW-420

- ・「引張り」は、「引張」に統一する。
- ・表にない母材・・・その表にない母材等、意味を明確化する。
- ・ASTM と ISO 部分の扱いは、Ⅱ章材料を確認する。

○QW423.1

- ・削除部分について、削除前の経緯を調べる。

*レビュー票審議(関西電力、MHPS 日立)、使われる規格のために(意見交換)は次回。

6. 次回開催予定

- ・時間：2016 年 1 月 19 日（火）13 時 30 分から
- ・場所：日本機械学会 4,5 会議室

以 上