

容器保安規則関係例示基準集 新装版(平成 19 年 6 月 27 日発行)新旧対照表

次のように改正(平成 22・07・12 原院第 25 号 平成 22 年 7 月 26 日)されましたので、該当箇所についてご訂正ください。

頁数等	新	旧						
15 頁 上から 4 行目	最終改正 平成 22 年 7 月 26 日 平成 22・07・12 原院第 25 号 (略)	最終改正 平成 18 年 6 月 30 日 平成 18・05・26 原院第 10 号 (略)						
18 頁	<table border="1" data-bbox="181 371 1144 432"> <tr> <td data-bbox="181 371 237 400">3</td> <td data-bbox="237 371 584 400">別表第 1 第 6 項に掲げるもの</td> <td data-bbox="584 371 1144 400">高圧ガス保安協会基準 Q180「容器溶接補修基準(2008)」 (略)</td> </tr> </table>	3	別表第 1 第 6 項に掲げるもの	高圧ガス保安協会基準 Q180「容器溶接補修基準(2008)」 (略)	<table border="1" data-bbox="1214 371 2128 432"> <tr> <td data-bbox="1214 371 1270 400">3</td> <td data-bbox="1270 371 1581 400">別表第 1 第 6 項に掲げるもの</td> <td data-bbox="1581 371 2128 400">高圧ガス保安協会基準 I180「容器溶接補修基準(2003)」 (略)</td> </tr> </table>	3	別表第 1 第 6 項に掲げるもの	高圧ガス保安協会基準 I180「容器溶接補修基準(2003)」 (略)
3	別表第 1 第 6 項に掲げるもの	高圧ガス保安協会基準 Q180「容器溶接補修基準(2008)」 (略)						
3	別表第 1 第 6 項に掲げるもの	高圧ガス保安協会基準 I180「容器溶接補修基準(2003)」 (略)						
371 頁	溶接容器溶接補修基準 KHKSQ180 (2008) 平成 22 年 7 月	溶接容器溶接補修基準 KHKS1180 (2003) 平成 15 年 12 月						
373 頁 上から 1 行目	<p>序 文</p> <p>この基準は、容器保安規則(昭和 41 年通商産業省令第 50 号)第 21 条第 1 項第 5 号に定める技術上の基準のうち、容器の傷等に溶接補修を行う場合の基準を具体的に定めたものである。</p> <p>1 適用範囲</p> <p>この基準は、容器、傷等が箇条4に定める要件を満たしている場合における溶接を伴う補修に係る要件、方法について規定する。</p> <p>2 引用規格</p> <p>社団法人日本溶接協会規格 8102(1998)「溶接士技量検定基準(石油工業関係)」 社団法人日本溶接協会規格 8103(2006)「溶接管理技術者認証基準」 日本工業規格 G 3115(2005)「圧力容器用鋼板」 日本工業規格 Z 2244(2003)「ビッカース硬さ試験－試験方法」の「7試験」 日本工業規格 Z 2320-1(2007)「非破壊試験－磁粉探傷試験－第1部：一般通則」 日本工業規格 Z 2343-1(2001)「非破壊試験－浸透探傷試験－第1部：一般通則；浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の種類」 日本工業規格 Z 3104(1995)「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」 日本工業規格 Z 3212(2000)「高張力鋼用被覆アーク溶接棒」 日本工業規格 Z 3700(1987)「溶接後熱処理方法」 日本工業規格 Z 3801(1997)「手溶接技術検定における試験方法及び判定基準」</p> <p>3 用語の定義 (略)</p> <p>4 溶接補修の要件</p> <p>4.1 容器の要件 (略)</p> <p>4.2 傷等の要件 (略)</p>	<p>(新設)</p> <p>1. 適用範囲</p> <p>この基準は、容器保安規則(昭和 41 年通商産業省令第 50 号)(以下「規則」という。)第 21 条第 1 項第 5 号に定める技術上の基準のうち、容器、傷等が 3. に定める要件を満たしている場合における溶接を伴う補修(以下「溶接補修」という。)に係るものを具体的に示すものである。 (新設)</p> <p>2. 用語の定義 (略)</p> <p>3. 溶接補修の要件</p> <p>3.1 容器の要件 (略)</p> <p>3.2 傷等の要件 (略)</p>						

頁数等	新	旧
373 頁 下から 12 行目	<p><u>4. 3</u> 溶接補修を行う者の要件</p> <p><u>4. 3. 1</u> 一般 溶接補修事業者は、事業所ごとに <u>4.3.2</u> 及び <u>4.3.3</u> に掲げる者を選任し、選任された者はそれぞれに定める職務を遂行しなければならない。</p> <p><u>4. 3. 2</u> 溶接監督技術者 溶接監督技術者は、次の(1)に掲げる者とし、その職務の遂行は(2)に定めるところによること。</p> <p>(1) 溶接技術、関係法規等の十分な知識及び溶接補修について十分な経験を有し、かつ、社団法人日本溶接協会規格 8103(2006)「溶接管理技術者認証基準」の「4.溶接管理技術者の認証等級」の特別級、1級又は2級の溶接管理技術者の資格を有する者</p> <p>(2) 溶接監督技術者は、次の①から③までに定める事項に関する職務を遂行すること。</p> <p>① 溶接補修要領書及び熱処理施工計画の作成並びに<u>4.3.3(1)</u>に定める者の監督、指導等(略)</p>	<p><u>3. 3</u> 溶接補修を行う者の要件</p> <p><u>3. 3. 1</u> 一般 溶接補修事業者は、事業所ごとに <u>3.3.2</u> 及び <u>3.3.3</u> に掲げる者を選任し、選任された者はそれぞれに定める職務を遂行しなければならない。</p> <p><u>3. 3. 2</u> 溶接監督技術者 溶接監督技術者は、次の(1)に掲げる者とし、その職務の遂行は(2)に定めるところによること。</p> <p>(1) 溶接技術、関係法規等の十分な知識及び溶接補修について十分な経験を有し、かつ、社団法人日本溶接協会規格 8103(2001)「溶接管理技術者認証基準」の「4溶接管理技術者の認証等級」の特別級、1級又は2級の溶接管理技術者の資格を有する者</p> <p>(2) 溶接監督技術者は、次の①から③までに定める事項に関する職務を遂行すること。</p> <p>① 溶接補修要領書及び熱処理施工計画の作成並びに<u>3.3.3(1)</u>に定める者の監督、指導等(略)</p>
374 頁 上から 4 行目	<p><u>4. 3. 3</u> 溶接補修施工者 (略)</p> <p>② 社団法人日本溶接協会規格8102(1998)「溶接士技量検定基準(石油工業関係)」の「1.3資格の種類」のJPI E種の級別1級又は2級の技量検定試験に合格した者 (略)</p>	<p><u>3. 3. 3</u> 溶接補修施工者 (略)</p> <p>② 社団法人日本溶接協会規格8102(1998)「溶接士技量検定基準(石油工業関係)」の「1.3資格の種類」のJPI E種の級別1級又は2級の技量検定試験に合格した者 (略)</p>
374 頁 上から 15 行目	<p><u>5</u> 溶接補修の基準 規則第 21 条第 1 項第 5 号に規定する「使用上問題となるような欠陥がなく、適切な強度を有する」とは、<u>箇条 6</u> から <u>9</u> までに規定する基準に合格するものであることとする。 (略)</p>	<p><u>4.</u> 溶接補修の基準 規則第 21 条第 1 項第 5 号に規定する「使用上問題となるような欠陥がなく、適切な強度を有する」とは、<u>5.</u> から <u>8.</u> までに規定する基準に合格するものであることとする。 (略)</p>
374 頁 上から 18 行目	<p><u>6</u> 溶接補修方法確認試験 <u>6.1</u>、<u>6.2</u> 及び <u>6.3</u> に定める試験(以下総称して「溶接補修方法確認試験」という。)を、容器に加工する以前の同一型式の容器材料について、次の(1)及び(2)に定める開先深さ及び溶接方法により作成した試験片を用いて行い、これに合格した場合に限り溶接補修を行うことができる。ただし、溶接補修方法確認試験は、溶接補修に先立ち同一型式の容器材料について 1 回限り行うものとする。 (略)</p> <p>(2) 溶接補修方法確認試験における溶接の方法は、<u>箇条 7</u>「溶接補修の方法」に従うこと。ただし、(14)及び(15)を除く。</p> <p><u>6. 1</u> 継手引張試験 (略)</p> <p><u>6. 2</u> 表曲げ試験 (略)</p>	<p><u>5</u> 溶接補修方法確認試験 <u>5.1</u>、<u>5.2</u> 及び <u>5.3</u> に定める試験(以下総称して「溶接補修方法確認試験」という。)を、容器に加工する以前の同一型式の容器材料について、次の(1)及び(2)に定める開先深さ及び溶接方法により作成した試験片を用いて行い、これに合格した場合に限り溶接補修を行うことができる。ただし、溶接補修方法確認試験は、溶接補修に先立ち同一型式の容器材料について 1 回限り行うものとする。 (略)</p> <p>(2) 溶接補修方法確認試験における溶接の方法は、<u>6.</u>「溶接補修の方法」に従うこと。ただし、(14)及び(15)を除く。</p> <p><u>5. 1</u> 継手引張試験 (略)</p> <p><u>5. 2</u> 表曲げ試験 (略)</p>
375 頁 上から 1 行目	<p><u>6. 3</u> 硬さ確認試験 硬さ確認試験は、次の(1)から(5)までに定めるところに従って行い、(6)に合格すること。 (1) 試験片は、<u>6.1(1)</u>の例に従って1個採取するものとする。 (略)</p>	<p><u>5. 3</u> 硬さ確認試験 硬さ確認試験は、次の(1)から(5)までに定めるところに従って行い、(6)に合格すること。 (1) 試験片は、<u>5. 1(1)</u>の例に従って1個採取するものとする。 (略)</p>

頁数等	新	旧																																																
375 頁 下から 7 行目	<p>7. 溶接補修の方法</p> <p>溶接補修、記録等は、次の(1)から(15)までに定めるところに従って行わなければならない。</p> <p>(1) 溶接補修を行う環境は、次の①から③までに定めるものでなければならない。 (略)</p> <p>③ 外面の溶接補修を行う場合にあっては、風速が7 m/s以上又は湿度が表1の左欄に掲げる材料の種類に応じて同表の右欄に掲げる値以上ではないこと。ただし、風又は湿度の影響を受けない措置が講じられている場合を除く。</p> <p style="text-align: center;">表1—溶接補修可能な湿度</p> <table border="1" data-bbox="183 408 1169 584"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>湿度 (単位 %)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料(溶接容器の技術基準の解釈第3条に規定するものをいう。以下同じ。)</td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>85</td> </tr> </tbody> </table> <p>(略)</p> <p>(5) 予熱及び後熱は、次の①から③までにより行うこと。</p> <p>① 予熱温度は、開先の外側300 mm以内の範囲にあっては、表2の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる値とする。</p> <p style="text-align: center;">表2—予熱温度</p> <table border="1" data-bbox="183 775 1169 906"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>予熱温度 (単位 °C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料</td> <td>$t \leq 25$ mm 80以上120以下 $t > 25$ mm 120以上150以下</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490 又は同等材料</td> <td>150以上200以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>(略)</p> <p>(9) 溶接電流は、表3の左欄及び中欄に掲げる溶接棒の直径並びに溶接姿勢に応じて、それぞれ同表の右欄に掲げる値とする。</p> <p style="text-align: center;">表3—溶接電流</p> <table border="1" data-bbox="183 1069 1169 1171"> <thead> <tr> <th>溶接棒の直径 (単位 mm)</th> <th>溶接姿勢</th> <th>溶接電流 (単位 A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(10) 溶接入熱は、表4の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる値とする。</p> <p style="text-align: center;">表4—溶接入熱</p> <table border="1" data-bbox="183 1267 1169 1398"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>溶接入熱 (単位 J/cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料</td> <td>15,000以上60,000以下</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>15,000以上45,000以下</td> </tr> </tbody> </table>	材料の種類	湿度 (単位 %)	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料(溶接容器の技術基準の解釈第3条に規定するものをいう。以下同じ。)	90	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	85	材料の種類	予熱温度 (単位 °C)	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	$t \leq 25$ mm 80以上120以下 $t > 25$ mm 120以上150以下	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490 又は同等材料	150以上200以下	溶接棒の直径 (単位 mm)	溶接姿勢	溶接電流 (単位 A)	(略)	(略)	(略)	材料の種類	溶接入熱 (単位 J/cm)	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	15,000以上60,000以下	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	15,000以上45,000以下	<p>6. 溶接補修の方法</p> <p>溶接補修、記録等は、次の(1)から(15)までに定めるところに従って行わなければならない。</p> <p>(1) 溶接補修を行う環境は次の①から③までに定めるものでなければならない。 (略)</p> <p>③ 外面の溶接補修を行う場合にあっては、風速が7 m/s以上又は湿度が次の表の左欄に掲げる材料の種類に応じて同表の右欄に掲げる値以上ではないこと。ただし、風又は湿度の影響を受けない措置が講じられている場合を除く。</p> <p style="text-align: center;">表1—溶接補修可能な湿度</p> <table border="1" data-bbox="1214 408 2154 584"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>湿度 (単位 %)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料(溶接容器の技術基準の解釈第3条に規定するものをいう。以下同じ。)</td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>85</td> </tr> </tbody> </table> <p>(略)</p> <p>(5) 予熱及び後熱は、次の①から③までにより行うこと。</p> <p>① 予熱温度は、開先の外側300 mm以内の範囲にあっては、次の表の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる値とする。</p> <p style="text-align: center;">表2—予熱温度</p> <table border="1" data-bbox="1214 766 2154 896"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>予熱温度 (単位 °C)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料</td> <td>$t \leq 25$mm 80以上120以下 $t > 25$mm 120以上150以下</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490 又は同等材料</td> <td>150以上200以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>(略)</p> <p>(9) 溶接電流は、次の表の左欄及び中欄に掲げる溶接棒の直径並びに溶接姿勢に応じて、それぞれ同表の右欄に掲げる値とする。</p> <table border="1" data-bbox="1214 1059 2154 1161"> <thead> <tr> <th>溶接棒の直径 (単位 mm)</th> <th>溶接姿勢</th> <th>溶接電流 (単位 A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(10) 溶接入熱は、次の表の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる値とする。</p> <p style="text-align: center;">表4—溶接入熱</p> <table border="1" data-bbox="1214 1257 2154 1388"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>溶接入熱 (単位 J/cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料</td> <td>15,000以上60,000以下</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490 又は同等材料</td> <td>15,000以上45,000以下</td> </tr> </tbody> </table>	材料の種類	湿度 (単位 %)	日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料(溶接容器の技術基準の解釈第3条に規定するものをいう。以下同じ。)	90	日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	85	材料の種類	予熱温度 (単位 °C)	日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	$t \leq 25$ mm 80以上120以下 $t > 25$ mm 120以上150以下	日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490 又は同等材料	150以上200以下	溶接棒の直径 (単位 mm)	溶接姿勢	溶接電流 (単位 A)	(略)	(略)	(略)	材料の種類	溶接入熱 (単位 J/cm)	日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	15,000以上60,000以下	日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490 又は同等材料	15,000以上45,000以下
材料の種類	湿度 (単位 %)																																																	
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料(溶接容器の技術基準の解釈第3条に規定するものをいう。以下同じ。)	90																																																	
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	85																																																	
材料の種類	予熱温度 (単位 °C)																																																	
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	$t \leq 25$ mm 80以上120以下 $t > 25$ mm 120以上150以下																																																	
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490 又は同等材料	150以上200以下																																																	
溶接棒の直径 (単位 mm)	溶接姿勢	溶接電流 (単位 A)																																																
(略)	(略)	(略)																																																
材料の種類	溶接入熱 (単位 J/cm)																																																	
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	15,000以上60,000以下																																																	
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	15,000以上45,000以下																																																	
材料の種類	湿度 (単位 %)																																																	
日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料(溶接容器の技術基準の解釈第3条に規定するものをいう。以下同じ。)	90																																																	
日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	85																																																	
材料の種類	予熱温度 (単位 °C)																																																	
日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	$t \leq 25$ mm 80以上120以下 $t > 25$ mm 120以上150以下																																																	
日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490 又は同等材料	150以上200以下																																																	
溶接棒の直径 (単位 mm)	溶接姿勢	溶接電流 (単位 A)																																																
(略)	(略)	(略)																																																
材料の種類	溶接入熱 (単位 J/cm)																																																	
日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	15,000以上60,000以下																																																	
日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490 又は同等材料	15,000以上45,000以下																																																	

頁数等	新	旧																																				
377 頁 下から 13 行目	<p>(11) 溶接棒の乾燥は、表5の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる方法により行うこと。なお、同表の右欄に掲げる乾燥後の携帯時間を超える場合は、150℃以上300℃以下の温度で保管すること。</p> <p style="text-align: center;">表5－乾燥方法</p> <table border="1" data-bbox="183 229 1169 363"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>乾燥方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV 490又は同等材料</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(略)</p>	材料の種類	乾燥方法	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	(略)	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV 490又は同等材料	(略)	<p>(11) 溶接棒の乾燥は、次の表の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる方法により行うこと。なお、同表の右欄に掲げる乾燥後の携帯時間を超える場合は、150℃以上300℃以下の温度で保管すること。</p> <table border="1" data-bbox="1214 229 2159 363"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>乾燥方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490又は同等材料</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>(略)</p>	材料の種類	乾燥方法	日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	(略)	日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490又は同等材料	(略)																								
材料の種類	乾燥方法																																					
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	(略)																																					
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV 490又は同等材料	(略)																																					
材料の種類	乾燥方法																																					
日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450)又は同等材料	(略)																																					
日本工業規格G3115(2000)压力容器用鋼板SPV490又は同等材料	(略)																																					
378 頁 上から 3 行目	<p>8 試験 (略)</p> <p>(2) (1)①の磁粉探傷試験は、次の①から③までに定めるところに従って行うものとする。 (略)</p> <p>② 磁粉探傷試験は、溶接補修を行った後、表6の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる時間が経過した後に行うものとする。</p> <p style="text-align: center;">表6－磁粉探傷試験における溶接補修後の経過時間</p> <table border="1" data-bbox="183 622 1169 756"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>時間 (単位 時間)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>36</td> </tr> </tbody> </table> <p>③ 磁粉探傷試験は、日本工業規格 Z 2320-1(2007)「非破壊試験－磁粉探傷試験－第1部：一般通則」により行い、次に掲げるいずれにも適合すること。 (略)</p> <p>(3) (1)②の放射線透過試験は、次の①から③までに定めるところに従って行うものとする。 (略)</p> <p>② 放射線透過試験は、溶接補修を行った後、表7の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる時間が経過した後に行うものとする。</p> <p style="text-align: center;">表7－放射線透過試験における溶接補修後の経過時間</p> <table border="1" data-bbox="183 1043 1169 1177"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>時間 (単位 時間)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>36</td> </tr> </tbody> </table> <p>③ 次の表の左欄に掲げる溶接金属の種類に応じ、表8の中欄に掲げる試験の方法に従って試験を行い、同表の右欄に掲げる合格基準に適合するときは、これを合格とする。</p> <p style="text-align: center;">表8－放射線透過試験における試験方法及び合格基準</p> <table border="1" data-bbox="183 1273 1169 1343"> <thead> <tr> <th>溶接金属の種類試験</th> <th>試験の方法</th> <th>合格基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>9 表示 (略)</p>	材料の種類	時間 (単位 時間)	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36	材料の種類	時間 (単位 時間)	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24	日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36	溶接金属の種類試験	試験の方法	合格基準	(略)	(略)	(略)	<p>7. 試験 (略)</p> <p>(2) (1)①の磁粉探傷試験は、次の①から③までに定めるところに従って行うものとする。 (略)</p> <p>② 磁粉探傷試験は、溶接補修を行った後、次の表の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる時間が経過した後に行うものとする。</p> <table border="1" data-bbox="1214 622 2159 756"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>時間 (単位 時間)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>36</td> </tr> </tbody> </table> <p>③ 磁粉探傷試験は日本工業規格G0565(1992)「鉄鋼材料磁粉探傷試験方法及び磁粉模様分類」により行い、次に掲げるいずれにも適合すること。 (略)</p> <p>(3) (1)②の放射線透過試験は、次の①から③までに定めるところに従って行うものとする。 (略)</p> <p>② 放射線透過試験は、溶接補修を行った後、次の表の左欄に掲げる材料の種類に応じて、同表の右欄に掲げる時間が経過した後に行うものとする。</p> <table border="1" data-bbox="1214 1043 2159 1177"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>時間 (単位 時間)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料</td> <td>36</td> </tr> </tbody> </table> <p>③ 次の表の左欄に掲げる溶接金属の種類に応じ、同表の中欄に掲げる試験の方法に従って試験を行い、同表の右欄に掲げる合格基準に適合するときは、これを合格とする。</p> <table border="1" data-bbox="1214 1273 2159 1343"> <thead> <tr> <th>溶接金属の種類試験</th> <th>試験の方法</th> <th>合格基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>8. 表示 (略)</p>	材料の種類	時間 (単位 時間)	日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24	日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36	材料の種類	時間 (単位 時間)	日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24	日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36	溶接金属の種類試験	試験の方法	合格基準	(略)	(略)	(略)
材料の種類	時間 (単位 時間)																																					
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24																																					
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36																																					
材料の種類	時間 (単位 時間)																																					
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24																																					
日本工業規格G 3115(2005)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36																																					
溶接金属の種類試験	試験の方法	合格基準																																				
(略)	(略)	(略)																																				
材料の種類	時間 (単位 時間)																																					
日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24																																					
日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36																																					
材料の種類	時間 (単位 時間)																																					
日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」(SPV235、SPV315、SPV355、SPV410及びSPV450) 又は同等材料	24																																					
日本工業規格G 3115(2000)「压力容器用鋼板」SPV490又は同等材料	36																																					
溶接金属の種類試験	試験の方法	合格基準																																				
(略)	(略)	(略)																																				