

4 溶接容器の再検査

4.1 一般

溶接容器、附属配管、プロテクター、容器附属品及び設備附属品は、4.2 の前処理を行い、これに適合するものであって、かつ、溶接容器、附属配管及びプロテクターは、4.3 から 4.7 まで（プロテクターにあっては 4.4 から 4.7 までを除くものとする。）に掲げる検査を行い、これに合格するものであること。

4.2 前処理

容器、附属配管、プロテクター、容器附属品及び設備附属品は、次の(1)から(5)までに掲げる前処理を行い、それぞれ当該(1)から(5)までに定める基準に適合するものであること。

- (1) 容器にあっては容器則第 8 条（刻印等の方式）に定める容器検査の刻印等及び容器則第 37 条（容器再検査に合格した容器の刻印等）の容器再検査の刻印等の項目を、容器附属品にあっては容器則第 18 条（附属品検査の刻印）に定める附属品検査の刻印及び容器則第 38 条（附属品再検査に合格した附属品の刻印）の附属品再検査の刻印の項目を確認し、それぞれの規定に適合したものであること。
- (2) 目視により溶接容器、附属配管、プロテクター、容器附属品及び設備附属品の外部を確認し、過度に熱せられたことによる塗料の焦げ、変形、溶融、電弧傷、溶接炎の痕、火災の痕等がないものであること。
- (3) 外部断熱材は、再検査にあたり除去すること。
- (4) 設備附属品は、製造業者名、型式、口径、製造年月、製造 番号等を識別できるように記録すること。
- (5) 容器（シール面等を除く。）は、車台から取り外し、水平となるような架台に設置し、内外面のさび、塗料、コーティング等の付着物を除去して地肌の状態がよく観察できるようにする。この場合地肌の状態をよく観察できない異物があるときは、不合格とする。

4.3 外部外観検査

4.3.1 一般

容器、附属配管及びプロテクターの外部外観検査は、4.3.2 から 4.3.7 までによる。なお、検査後、表面をグラインダ等で滑らかにする場合、表面処理した当該部分について浸透探傷試験等を行い欠陥のないことを確認し、かつ、当該部分の残肉厚は近傍の健全部肉厚の 7/8 以上であること。

4.3.2 外部熱影響

外部熱影響に係る検査は、(1)に掲げる方法で行い、(2)に定める基準に合格するものであること。

(1) 検査方法

検査は、目視により行う。

(2) 合格基準

外部が過度に熱せられたことによる変形、溶融、電弧傷、溶接炎の痕、火災の痕等がないものを合格とする。

4.3.3 外部切り傷等

容器及び附属配管の外部切り傷、彫り傷、凹痕、膨らみ等（以下「切り傷等」という。）に係る検査は、(1)に掲げる方法で行い、(2)に定める基準に合格するものであること。

(1) 検査方法

検査は、目視又は拡大鏡等を使用する等の方法により行う。

(2) 合格基準

切り傷等は、次の①から⑤までに定める基準に適合するものを合格とする。

- ① 切り傷等（凹痕及び膨らみを除く。）の長さが 75mm 未満の場合は、傷の深さが当該傷部近傍の健全部の肉厚の 1/4 以下のものであること。
- ② 切り傷等（凹痕及び膨らみを除く。）の長さが 75mm 以上の場合は、傷の深さが当該傷部近傍の健全部の肉厚の 1/8 以下のものであること。
- ③ 溶接部に接し、または溶接部を含む凹痕の場合は、凹痕の深さが当該へこみ部の平均直径の 1/10 未満であって、かつ、6mm 以下のものであること。
- ④ 溶接部に係らない凹痕の場合は、凹痕の深さが、10mm 以下のものであること。
- ⑤ 膨らみが認められないものであること。

4.3.4 外部腐食

容器及び附属配管の外部腐食（以下「外部腐食」という。）に係る検査は、(1)に掲げる方法で行い、(2)に定める基準に合格するものであること。

(1) 検査方法

検査は、目視又は拡大鏡等を使用する等の方法により行う。

(2) 合格基準

外部腐食は、次の①から④までに定める基準に適合するものを合格とする。

- ① 局部腐食にあっては腐食の深さが、当該腐食部近傍の健全部の肉厚の 1/3 未満であること。

- ② 鎖状（線状）腐食であって、腐食の長さ（断続している腐食の長さは当該断続している腐食の長さの総和のもの。以下同じ）が 75mm 未満の場合は、腐食の深さが当該腐食部近傍の健全部の肉厚の $\frac{1}{4}$ 以下であること。
- ③ 鎖状（線状）腐食であって、腐食の長さが 75mm 以上の場合は、腐食の深さが当該腐食部近傍の健全部の肉厚の $\frac{1}{8}$ 以下であること。
- ④ 全面腐食にあっては腐食の深さが、当該腐食部近傍の健全部の肉厚の $\frac{1}{8}$ 以下であること。

4.3.5 外部割れ等

容器及び附属配管の外部割れ等に係る検査は、(1)に掲げる方法で行い、(2)に定める基準に合格するものであること。

(1) 検査方法

検査は、目視又は拡大鏡等を使用する等の方法により行う。

(2) 合格基準

すじ、割れ等がないものを合格とする。

4.3.6 プロテクター

プロテクターに係る検査は、(1)に掲げる方法で行い、(2)に定める基準に合格するものであること。

(1) 検査方法

検査は、目視により行う。

(2) 合格基準

使用上有害な腐食、変形、損傷等のないものであること

4.3.7 車台固定ボルト

容器を車台に固定するボルトに係る検査は、(1)に掲げる方法で行い、(2)に定める基準に合格するものであること。

(1) 検査方法

検査は、目視により行う。

(2) 合格基準

使用上有害な腐食、変形、損傷等のないものであること