

平成 25 年度第 1 回 冷凍空調規格委員会  
冷凍用圧力容器の溶接基準検討分科会  
議事概要

日 時 : 平成 25 年 5 月 20 日(月) 13:30～17:00

場 所 : 高圧ガス保安協会 第 2 会議室(11F)

出席者 : 委員 : 福田主査、伊藤、中尾、小倉、山本

KHK : 松本、飯沼、鈴木

配付資料

資料 26 前回議事概要(案)

資料 27 (資料 24Rev.1) 冷凍用圧力容器の溶接基準改正 (案)

定足数報告 : 事務局から定足数を満たす旨報告があった。

議 案 :

(1) 前回議事録の確認

資料 26 に基づき、前回の議事が確認され、議事概要が承認された。

(2) 冷凍用圧力容器の溶接基準改正の検討

資料 27 冷凍用圧力容器の溶接基準改正 (案) に関し、事務局より説明があり、次の質疑等が行われた。

- 本基準は、まえがきにもあるように、冷凍機器溶接士が守るべき基準として制定され、溶接施工、設計及び検査まで規定されている。本基準の改正にあたって、例示基準と整合性を図ることを基本とし、基本的に JIS B 8265 圧力容器の構造の基準を取り入れることとして行うこととする。
- 改正案の適用範囲における容器の括弧内、「内容積 15L を超えるプレート形のを除く」及び容器の範囲のなお書き「バルブにあっては容器の範囲とすることができる。」を削除する。

- 溶接施工者の資格要件において、手溶接の場合、冷凍機器溶接士の有資格者を条件としているが、半自動溶接及び自動溶接では同溶接士の資格の保有は条件とされていないため、半自動溶接及び自動溶接の場合については、学識不要となり、手溶接と半自動溶接及び自動溶接の整合がとれていないのではないか。本基準はまえがきに記述のとおり、溶接士の資格を有する者を対象としているため、技能と学識の両方を満足する溶接士の資格は必要との考えをもっている。これについては、過去に認定した溶接士のリストを調査したうえで、資格要件について再検討することとした。
- 2.2 項、表 2.1 の「突合せ両側溶接継手」、「突合せ片側溶接継手」は、改正案のとおりとする。
- 同表 2.1 の「実際厚さ」は、「呼び厚さ」を意味することであり、「実際」は削除しても不都合はないので、削除する。なお、JIS B 8265 では、呼び厚さを 16mm としているが、例示基準では 18mm であるため、改正案のとおりとする。
- 2.6.1 項、平鏡板以外の溶接と胴との溶接における鏡板の図 2.3(g) 鏡板の「はめ込み溶接」は、鏡板の「せぎり溶接」とする。また、(h) の「 $t_s$  以上」については、「 $1.3 t_s$  以上」とすべきかどうか、再検討することとした。
- 2.6.2 項、胴と管板、平鏡板等との溶接における(1)及び(3)中、図●(e-1 及び g-1 を除く)は、例示基準では規定がないため削除する。また、(1)から(9)までを新たに項を興し、再整理することとした。
- 2.11 項、棒ステーはステーに包含されるため、改正案のとおりとする。

### (3) その他

- ・次回は、本日の質疑を踏まえて事務局で基準全般を通して資料を整理し、開催日を決めることとした。

以上