

## 第 6 回圧力設備規格審議委員会 議事録

1. 日 時: 平成 20 年 11 月 4 (水) 14 : 00 ~ 18:00
2. 場 所: 溶接学会会議室
3. 出席者: (敬称略)  
能登委員長(千代田), 酒井副委員長(T E C), 青木(東電), 石毛(IHI), 内野(東ガス),  
恩澤(東工大名誉教授), 金川(ガス協会), 木原(ベストマテリア), 黒沢(横河電機  
浅田氏代理), 酒井(電中研緒方氏代理), 田原(石連), 寺田(神戸製鋼), 樋口(IHI  
テクノ), 吉田(三井造船), 辻(東京電機大), 福田(JSW)  
事務局: 河野、大西、田畑、田中(HPI) 以上 20 名(委員数 14 名+説明者 2 名)
4. 資料番号: 圧力設備規格審議 -6 -
  1. 第5回圧力設備規格審議委員会 議事録案
  - 2-1 圧力設備規格審議委員会第4回書面投票結果及び委員コメント対応表
  - 2-2 圧力設備規格審議委員会第5回書面投票結果及び委員コメント対応表
  - 2-3 第 46 期 第 3 回理事会議事録案(抜粋)
  - 3-1 HPIS C105(圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表)規格改正提案に対する  
付議について
  - 3-2 HPIS C105:2008 まえがき、目次、本文、表 1 ~ 3
  - 3-3 HPIS C105:2008 解説、解説付表 1 ~ 2
  - 4-1 HPIS D113.(銅及び銅合金クラッド鋼加工の技術指針)規格改正提案に対する  
付議について
  - 4-2 HPIS D113:2008 まえがき、目次、本文
  - 4-3 HPIS D113:2008 解説
  - 5-1 HPIS Z105 (管フランジ用ガスケットの加熱条件下における密封特性試験法)  
規格制定提案に対する付議について
  - 5-2 HPIS Z105:2008 まえがき、目次、本文、附属書 A ~ D
  - 5-3 HPIS Z105:2008 解説
  - 6 圧力設備規格審議委員会規格制定手順書、改正案(2008.10.27 事務局案)
  - 7 「JIS B 8226:2000 破裂板式安全装置」の見直しについて
5. 議事  
能登委員長の司会のもと、以下の議事が進められた。
  - 5-1 前回議事録の確認  
資料 6-1 により、前回議事録案が読み上げられ、一部修正のうえで、満場一致で承認  
された。  
修正点は次の下線部を追加する。「5-2 圧力設備規格審議委員会第 3 回書面投票結果」

#### 5-2 圧力設備規格審議委員会第4回書面投票結果について

資料 6-2-1 によって、事務局から HPIS C104 に対する書面投票結果が報告された。投票総数は 23 票で書面投票は成立し、賛成投票数は 23 票で可決の決議となった。なお、委員の要求があり今回からこの資料には委員コメント対応表を資料としてつけることになった。

#### 5-3 圧力設備規格審議委員会第5回書面投票結果について

資料 6-2-2 によって、事務局から HPIS A102 に対する書面投票結果が報告された。投票総数は 24 票で書面投票は成立し、賛成投票数は 24 票で可決の決議となった。

#### 5-4 理事会審議結果報告

資料 6-2-3 によって事務局が理事会審議結果の報告を行った。プロセスレビューのやり方を明確にする必要がある、他学協会からの HPIS 転載許可願いの扱いに関して今後内規を作成して対応する必要があるという2件のコメントがついたことを報告した。

#### 5-5 HPIS C105(圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表)規格改正提案に対する付議について

事務局より、資料 6-3-1 によって、HPIS C105(圧力容器及びボイラ用材料の許容応力表)規格改正提案について委員会に付議された。資料 6-3-2、資料 6-3-3 により、原案作成者、材料規格分科会木原主査より説明を行い、審議を行った。コメントは以下の通りである。

- ・ 許容応力表は許容引張応力表に、安全率は安全係数に修正する。
- ・ 溶接継手効率は溶接継手品質係数に、放射線試験は放射線探傷試験に修正する。
- ・ ガス事業法関連で引用された「ガス工作物技術基準の解釈例(2003)を(2008)に修正する。
- ・ 高圧ガス保安法関連で引用された「特定設備検査規則の機能規準の運用について」の下線部の規準が正しいかどうかチェックする。
- ・ 解説の解2ページや解4ページの箇条、細分箇条の番号付けが適切でないので修正する。
- ・ 申請審議レベルについては審議レベル で良いかどうかについて色々な議論があったが、結局、法令に引用されることを考慮し、更に規格の権威付けのためにもパブリックコメントを行う方が良いということになった。

これらを受けて HPIS C105 規格改正提案は審議レベル (パブリックコメントを実施)とし、書面投票に移ること、書面投票は期間 15 日間で実施することが満場

一致で可決された。

5-6 HPIS D113.(銅及び銅合金クラッド鋼加工の技術指針)規格改正提案に対する付議について

事務局より、資料 6-4-1 によって HPIS D113.(銅及び銅合金クラッド鋼加工の技術指針)規格改正提案について、委員会に付議された。資料 6-4-2、資料 6-4-3 により、原案作成者、クラッド研究委員会の恩澤委員長と福田委員が説明を行い、審議を行った。コメントは以下の通りである。

- ・ 免責条項を入れる。
- ・ 規格本文の表 2 に相当材はないのか調べる。

これらを受けて HPIS D113 規格改正提案は審議レベル（パブリックコメント実施なし）とし、書面投票に移ること、書面投票は期間 15 日間で実施することが満場一致で可決された。

5-7 HPIS Z105（管フランジ用ガスケットの加熱条件下における密封特性試験方法）規格制定提案に対する付議について

事務局より、資料 6-5-1 によって HPIS Z105（管フランジ用ガスケットの加熱条件下における密封特性試験方法）規格制定提案について、委員会に付議された。資料 6-5-2、資料 6-5-3 により、原案作成者、圧力設備のシーリング技術研究委員会（STOP 委員会）高温ガスケット評価 WG の辻副委員長が説明を行い、審議を行った。コメントは以下の通りである。

- ・ 序文を追加し、欧米の動向を記述する。
- ・ 規格名称の「管フランジ用ガスケットの加熱条件下における密封特性試験方法」の「加熱条件下における」は分かりにくいので直したほうが良い。「高温下における」、「運転温度における」、「昇温状態における」等の案が出た。
- ・ 本文 表 3 から対象外の金属ガスケットを削除する。

申請審議レベルについては審議レベル で良いかどうかについて色々な議論があったが、将来の JIS 化を目指していることもあり、パブリックコメントを実施した方がよいとの意見があった。

これらを受けて HPIS Z105 規格制定提案は審議レベル（パブリックコメントを実施）とし、書面投票に移ること、書面投票は期間 15 日間で実施することが、満場一致で可決された。

5-8 圧力設備規格審議委員会規格制定手順書の改正案（事務局案）について

事務局より資料 6-6 により改正案を説明し、議論した。コメントは以下の通りである。

- ・ 8 項のプロセスレビュー（理事会における委員会の審議過程の適正性の確認）

をいかに明確にするかということで、理事会に通常提出する資料や、チェックポイントを明確にすべきである。理事会には本文は参考資料として配り、技術的な議論はひかえてもらうようにしたら良い。

- ・ 書面投票におけるコメントを出した委員に対する対応は各委員のコメントを一覧表にまとめるのではなく、それぞれの委員の出したコメント毎にやり取りをすべきである。

これを受けて、事務局が修正案を作成し、書面審議を行うことになった。

#### 5-9 「JIS B 8226:2000 破裂板式安全装置」の見直しについて

事務局より資料 6-7 により説明し、議論した。この議案は規格審議委員会の議題ではないのではないかとの意見もあったが、本件を HPI の会務として進めることについて、原案通り了承された。

#### 6. 次回予定

未定

以上