

第 14 回圧力設備規格審議委員会 議事録(案)

1 日 時: 平成 23 年 1 月 24 日 (月) 14:00~17:00

2 場 所: 第七東ビル会議室

3 出席者: (敬称略 順不同)

委員: 酒井委員長(TEC), 佐藤副委員長(日揮), 青木(東電), 内野(東ガス), 阿部(物材研), 能登(千代田), 吉田(三井造船), 樋口(IHI テクノ), 寺田(神戸製鋼), 西口(神工大), 上野(日ガ協), 緒方(電中研), 鈴木(KHK), 加藤(日立), 田原(石連), 木原(ベストリア), 石毛(IHI)

原案作成者: 福田(元日鋼), 小林(横国大), 加納, 高坂(原燃), 政友(SCEC)

事務局: 河野, 田中(HPI)

以上 22 名(委員数 17 名)

4 資料番号: 圧力設備規格審議 -14-

1 第 13 回圧力設備規格審議委員会 議事録案

2 HPIS C 108:2010 に対するパブリックコメント募集の結果について

3-1 HPIS D 117:2010

3-2 HPIS D 117 原案に対する指摘内容とその対応

4 HPIS Z 107-2TR:2010

5-1 HPIS Z 107-4TR:2010

5-2 RBM ハンドブック第 4 部 第 7 章 青木委員よりのコメント

6 HPIS 規格制定、改正予定一覧表

7 圧力設備規格審議委員会規格制定手順書 改正案

5 議事

酒井委員長の司会のもと, 出席委員数が委員会成立の定足数を満たしていることが確認され, 以下の議事が進められた。

5.1 前回議事録の確認

資料番号、14-1 により、前回議事録案が読み上げられた。

5.1 項で、委員長より規格を審議した中で出されたコメントの対応について、資料番号、14-7 規格制定手順書の改正案として 6 項 3) の記述に下記下線部を加えることが説明された。

『・・・その解決に向けた対応案を別添 2 の表に作成し、原案の修正案とともに事務局に・・・』

また、これについては既に実施されていることであり、手順書の改訂版については適当な時期に発行したいとの補足説明があった。

なお寺田委員より原案の修正案はコメントした委員以外の委員もレビューできるのかとの質問があり、それに対して全てのコメントが出された時点で事務局が対応案を一覧表に纏め原案の修

正案と共に各委員に配布される旨説明された。

5.2.1 項で、P2 の 1 行目～2 行目の記述について下記下線部のように訂正した。

『・・・、規格の開発は行わない。HPI は、この規格の原案作成を行っている組織である。』

5.3 項及び 6 項に記載の『小林先生』は、『小林顧問』に修正することとし、その他、議事録案について挙手による採決が行われ、承認された。

5.2 HPIS C 108:2010 に対するパブリックコメント募集の結果について

事務局より資料番号、14 2 のパブリックコメントの結果について報告され、了承された。

5.3 HPIS D 117:2010 「核燃料再処理設備規格 ギルニウム/ステンレス鋼管継手規格」の審議

前回委員会で付議された本規格について、資料番号、14 3 2 にもとづいて、委員から出されたコメントについての対応の説明が再処理設備規格委員会、管継手規格化WGの福田主査より行われ、資料番号、14 3 の制定案が審議された。資料番号、14 3 2 については、WG の承認を得ていることが確認された。

5.3.1 審議及び結果

制定案について審議された内容の主なものを下表に示す。

No.	対象箇所		質 疑 内 容	応 答 内 容
1	本文 3.1 項		“適用範囲は、継手用素材として使用する・・・の爆着板について規定する”としては。	左記の通り修正する。
2	本文 3.3.1 項	表 2	インサート材の厚みに関する規定は必要ないか。	規定しない。接合のし易さなのでメーカーで決めるようにしている
3	本文 3.5.1 項	表 4	はく離試験は行うのか。	はく離試験を実施するか否かは、当事者間で決める。この試験はやらないほうがいいとの意見が出たが、実際いま実施しているので当事者間とした。(判定基準に使われている。)
4	本文 3.3.3 項	表 3	クラッド鋼の判定基準に近いが、欠陥 2% で大丈夫か。	問題ない。
5	本文 4.3 項	図	溶接部についての要求事項があまり書かれていないが。	溶接継手の試験は、国の要求事項として P2 の引用規格で規定されている。
6	本文 4.3.2 項	図	図に番号とタイトルをつけては。また、図を本項の説明文に入れては。	コメント通りとし、図番、タイトルをつける。図を表 5 の注記の参照図とする。
7		表 5	X、呼び径の単位が不明。	(単位：mm) を付ける。

8	本文 4.3.5 項		耐圧試験を下げてから行うのが安全である。	規制側では未だ下げて行うようになっていないので、下げてから行うとは書けない。
9	附属書 A 3 項 a)	P9	・・・本体の表 A.2・・・ ・・・本体の表 2・・・	左記の通り修正する。
10	3 項 b)	P9	本体の 3.4 本体の 3.4 に	左記の通り修正する。
11	附属書、 解説書		P12、他の表番号には、表 A1 のように A を付ける。	コメント通り修正する。

質疑応答の後、委員長より上記の修正版が提出された段階で書面投票にかけることが提案され、挙手により全員の承認が得られた。

5.4 リスクベースメンテナンス ハンドブック 第 2 部及び第 4 部の制定案の審議について

RBM 委員会 WG-2 の政友委員より第 12 回委員会(H22.6.30 開催)で指摘された内容に沿って文言を中心に修正したこと、並びに青木委員よりのコメント(資料番号、14 5 2)に対して修正したとの説明があり、資料番号、14 4 及び 14 5 1 について審議された。審議での主な内容を以下に示す。

5.4.1 HPIS Z 107-2TR : 2011 「リスクベースメンテナンス ハンドブック 第 2 部：減肉の損傷係数」の審議

制定案について審議された内容の主なものを下表に示す。

No.	対象箇所		質 疑 内 容	応 答 内 容
1	4.1.1 項 本文		全面減肉と局部減肉の定義は。	考え方は API である。
2		表 1	限界厚さとはなにか。	説明文を入れる。
3		表 1	デッドレグとは日本語でなじみのない言葉なので滞留部のような表現にすべき。	見直す。
4	4.1.2 項		Wt の定義がない。P1 の記号の定義では厚さとなっているが、P4 b)では初期の厚さとなっている。どこの厚さか。	表 1 に Wt の考え方を記載する。
5	4.1.2 項 本文		上から 2 行の記載内容が判りづらい。	見直す。
6	4.1.3 項		図 1 のフローチャートの記載事項を説明している a),b),・・・の記述が判りづらい。a)は減肉速度(r)の決定という表題とすべき。図 1 は、この説明の近く	図 1 の中の記述も含めて、この項の解説内容を見直す。また、図 1 は、説明の近くに記載する。(フローチャートに各解説事項の該当 No.を入れる。

			に記載した方がよい。	
7	4.1.3 項 h)	P7	設計余裕度とは。(設計ではないのでは)	肉厚の余裕度のような表現にする。
8	4.2.2 項	表 8 (P15)	“備考”は?	別の語句を考える。

質疑応答の中で、“て、に、を、は、”や誤字、脱字等の編集上のことをこの委員会で行うのは効率が悪く、またそういう場でもない。早く新しい規格を世に出すことがより大事であるので記述内容が判りづらいことについては、ある程度目途を付けた段階で制定し、その後、順次手直ししていくことを考えてはとのコメントがあった。

5.4.2 HPIS Z 107-4R : 2011「リスクベースメンテナンス ハンドブック 第4部：その他の損傷係数」の審議

資料番号、14 5 2 にもとづいて修正した制定案について審議された内容の主なものを下表に示す。

No.	対象箇所		質 疑 内 容	応 答 内 容
1	4.4 項 本文		感受性の検証とは何か。	記載内容を検討する。
2	4.6 項	表 1	11/4Cr-1/2Mo 鋼 ^{b)} の b)は削除	コメント通り
3		表 1 注	a)をここで記載するのは?	見直す。
4	6.3 項		基本データの内容の記述様式が各項の様式と異なる。	各項の基本データの記述様式を同じにする。
5	6.5 項	1	配管の損傷では、振動測定については簡単に測定する方法が世の中で既に普及しているので、ハンドブックの方法は少し現実と合わないのでは?	エン振協で新しい疲労の損傷係数の検討がされたが、今回のハンドブックには間に合わなかったので取り入れていない。他に良い方法も無く、APIの方法を採用した。ハンドブックの改訂時の課題としたい。

5.4.3 審議の結果

原案作成 WG は、上記表にもとづいて見直しを行い、修正版を再提出することとなった。委員長より、修正版が提出された段階で、書面審議に諮りたいとの提案があり、挙手により全員の承認が得られた。

6 その他

事務局より資料番号、14 6 にもとづいて平成 23 年度の HPIS 規格の制定、改正予定につい

て説明があった。委員長より、今後、見直しが来る HPIS のスケジュール及び何処で見直しをするかの案も提示するようコメントがあり、事務局で作成し、次回委員会に提出する。

以上