

第 18 回圧力設備規格審議委員会 議事録(案)

1 日 時: 平成 24 年 12 月 19 日 (水) 14:00~17:00

2 場 所: HPI 会議室

3 出席者: (敬称略 順不同)

委員: 佐藤委員長(日揮), 石毛副委員長(IHI), 酒井信介(東大), 熊谷(電中研/酒井高行代理), 香川(関西電), 内野(東ガス), 田原(石油連盟), 中代(IHI 検査計測), 寺田(神戸製鋼), 大原(千代田化工), 木下(パプコック日立), 松田(三井化), 磯村(KHK), 衣笠(東芝), 吉田(三井造), 土井(日本ガス協会), 木原(ﾊﾞｽﾀﾏﾘｱ), 佐々木(労安研), 阿部(NIMS)
原案作成者: 木原(ﾊﾞｽﾀﾏﾘｱ), 小林(沼津高専), 永田(TEC), 恩澤(東工大名誉教授), 福田(HPI 特別研究員)

事務局: 河野、田中(HPI)

以上 25 名 (委員数 19 名)

4 資料番号: 圧力設備規格審議 -18-

- 1 第 17 回圧力設備規格審議委員会 議事録案
- 2-1 HPIS C 105:2010 AD002 の付議について
- 2-2 HPIS C 105:2010 AD002 (追補 2)
- 3-1 HPIS C 109:2XXX 規格制定案の付議について
- 3-2 HPIS C 109:2XXX
- 4-1 HPIS D 105:2XXX 規格制定案の付議について
- 4-2 HPIS D 105:2XXX

5 議事

佐藤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

事務局より資料番号 18-1 のもとに, 前回議事録案を読み上げられ, 内容について審議後, 挙手による採決が行われ, 承認された。

5.2 HPIS C 105:2010 AD002 「圧力容器及びボイラ用材料の許容引張応力表(引張強さに対する安全係数 3.5 対応)」規格追補 2 に対する付議について

5.2.1 改正案の付議及び内容説明

事務局より, 資料番号 18-2-1 にもとづいて HPIS C 105 追補 2 の付議書について, また, 材料規格分科会の木原主査より, 資料番号 18-2-2(本会で配布した修正版)にもとづいて追補 2 の主旨及び内容について説明が行なわれた。追補 2 については, 銅及び銅合金継目無管に JIS H 3300

5015 が JIS 材料に規定されたことから、同規格の表 2 (非鉄金属材料の許容引張応力) に同鋼種の許容引張応力を追加表 1 に示す内容で追加したことが説明された。

5.2.2 審議及び結果

追補 2 案について審議された内容の主な事項を以下に示す。

1. 追補版については、まえがきを付けることが現在、改正中の HPIS A102 の規格作成基準に規定されているが、審議中とのことで今回は、提案通りとする。
2. 表紙の英文表示 “ Design Margin ” で良いか。Design Factor ではないか、とのコメントが指摘された。しかし、これは追補版の問題ではなく規格本体の問題なので、次回の HPIS C 105 の改正時に検討することとし、本追補版については、このままとする。

その他、特に異議なく、書面審議にかけることについて承認された。

5.3 HPIS C 109:2XXX「常温における漏洩率に基づく管フランジ締結体の設計」規格制定に対する付議について

5.3.1 制定案の付議及び内容説明

事務局より、資料番号 18-3-1 にもとづいて HPIS C 109 の制定の付議書について、また、STOP 委員会の小林委員及び SWG 分科会の永田委員より、資料番号 18-3-2 にもとづいて、制定に至った背景、制定された原案の主な項目及び 11 頁に示す設計フローをもとに規格内容の説明が行われた。また、審議レベル 1 にした経緯については、事務的手続の不備からとの説明があった。

5.3.2 審議及び結果

制定案に対して出されたコメント等を以下に示す。

1. 漏洩率を考慮した設計規格は他にない。HPIS として発行することについて意見が求められ、異議なく了承された。ただし、規格の位置付けについて、以下の意見が出された。

この規格は保全等で実際に使用出来るのか。

現行の規格を否定するのではない。法規上、現行の規格を満足させなければならないが、許容応力が低く抑えられており、2 次応力の考え方を取り入れることで使えるものと考えている。

この規格をどのように使ってもらいたいのか。現場施工については、JPI の規格を使って対応している。使い方をケーススタディーで示して漏れがなくなる等であれば使用出来るが。

漏洩は少なからずあるとの認識がはじめのステップである。

現状のフランジ(管、胴)に当てはめたらどうなるかを今後追加していくことで、この規格は役に立つのではないか。

技術的内容は OK だが、規格というより TR 的なものではないか。

設計指針とする。

2. タイトルの “ 常温における ” について以下のような議論があった。
 - ・タイトルから「常温における」をとり、適用範囲に常温を明記し、将来、高温にも使えるような形にしておくべきではないか。
 - ・適用範囲を明確にするためにもタイトルに明記した方が良いのではないか。
 - ・「常温における」が「漏洩率」にかかるように読めるため、「漏洩率に基づく常温における

管フランジ」とすべきではないか。英文タイトルはそうになっている。

- ・検討に用いたデータが常温であるから、常温以外で使うことができないということにはならないのではないか。
- ・適用範囲が常温のみというのであれば、規格としてのニーズはほとんどない。

3. その他、記述内容の整合性、書式等、編集上の指摘があった。

以上の結果、この規格をどのような位置付けとするか、例示等を考え、原案作成委員会で検討していただいた上で、再審議にかけることとなった。

また、本規格に関して、編集上の件も含めて、審議委員会委員からのコメントを平成 25 年 1 月 15 日までに事務局に提出していただくこととなった。

5.4 HPIS D 105:2XXX「ステンレスクラッド鋼加工の技術指針」規格改正に対する付議について

5.4.1 制定案の付議及び内容説明

事務局より、資料 No.18-4-1 にもとづいて HPIS C 109 の改正の付議書について、また、クラッド委員会の恩澤委員長より、規格としてすべきであると言い難いものがあり、指針としたこと、JIS 溶接材料規格の改正に伴って改正が必要となったこと等の経緯が説明された。また、福田幹事より、資料 No.18-4-2 にもとづいて主な改正点について以下の説明があった。

1. 序文に改正の主旨説明を加えた。
2. 表 1 (P3)、表 2(P4)に相当 EN 規格例を追加した。
3. 8.1 項 図 1 を追加した。(安定化处理を行えば、高温でも加工可等のため)
4. 図 2(P11)を追加した。
5. 解説を追加した。

5.4.2 審議及び結果

改正案について審議され、以下に主なコメントを示す。

No.	対象箇所		質 疑 内 容	応 答 内 容
1	目次		8.1 項のタイトルを一般とし、8.2 項の一般を削除する。以降の項、繰り上げ	修正する。
2	表 2 の注記	P5	a),b)とも、追加された規格 追加された鋼種に訂正	訂正する。
3	8.1 項 c)4 行目	P7		文面について再検討する。
4	9.1 項 図 2	P11	オーステナイト(A),マルテンサイト(M),フェライト(F)の記述とする。	()書きを追記する。
5	9.3.7 項	P19 <u>溶接作業は次による。</u> a)..... 上記のように a)の前に下線分を挿	修正する。 文面は検討する。

No.	対象箇所		質 疑 内 容	応 答 内 容
			入する。以下、同様箇所あり。	
6	表 8	P21	P-1,P-3 等の P-を削除、単なる数字	訂正する
7	表 10	P25	上段の 19mm 以上 19 未満に。	訂正する。
8	表 11	P26		浸透探傷試験の JIS 規格 No. Z 3119 G 0601,Z 2343-1 に訂正

本規格に関して、編集上の件も含めて、審議委員会委員からのコメントを平成 25 年 1 月 15 日までに事務局に提出していただくこととなった。

原案作成者が、上記コメント及び審議委員会委員からのコメントを反映して修正したものを、書面審議にかけることについて承認された。

以上