

第 22 回圧力設備規格審議委員会議事録

1. 日時：平成 26 年 10 月 21 日（火）15:00～17:00

2. 場所：HPI 会議室

3. 出席者

委員：石毛委員長（IHI）、大原副委員長（千代田化工）、阿部（NIMS）、磯村（KHK）、
酒井高行（電中研）、辻（東京電機大）、木原（ベストマテリア）、佐々木（安衛研）
戒田（住友化学）、木村（石連）、村上（日本原電）、門（日揮）、酒井健二(TEC)
中代（IHI 検査計測）、長谷川(発電技検/佐藤委員代理)、安藤(新日鐵住金)、
木下(三菱日立パワーシステムズ) 以上 17 名

原案作成者：福田（HPI）

事務局：近藤、田中（HPI）

4. 配布資料 圧力設備規格審議委員会-22-

- 1 第 21 回圧力設備規格審議委員会 議事録(案)
- 2 HPIS C108 :2011 AMD1:2014 規格制定についての付議（理事会資料）
- 3 HPIS D 115:2000 規格改正に対する付議について
- 3-1 HPIS D 115:2014 本体
- 3-2 寺田委員からのコメント
- 4 委員名簿

5. 議事

石毛委員長の司会のもと、出席委員数（17 名）が委員会成立の定足数（13 名）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。

1) 前回議事録の確認

事務局より資料 22-1 に基づき前回議事録案が読み上げられ、原案のとおり承認された。

2) 理事会審議結果の報告

事務局より、資料 22-2 に基づき HPIS C108 :2011 AMD1:2014 の制定について、理事会でプロセスレビューした内容と承認の報告があり、了承された。

3) HPIS D 115:2000 改正案審議

事務局より資料 22-3-1 に基づき HPIS D 115:2000 の改正の付議について説明の後、クラッド委員会の福田委員から資料 22-3-1、22-3-2 に基づき説明があった。本文の説明の前に、福田委員から以下の追記の説明があった。

- ・「2. 引用規格」の規格に「ASME Sec.VIII Div1 UCS-79」を追記。
- ・7.3 c) 「・・・及び合せ材がフェライト系又はマルテンサイト系ステンレス鋼の場合には、」の部分を削除。
- ・8.4 b) 文中の JIS B 8270 を JIS B 8267 に修正。

改正案に出された主なコメントは次のとおりである。

No.	対象箇所	コメント	対応内容
1	規格のタイトル	タイトルが本文の内容と合っていない。特に英文タイトル。	英文の修正をしない。 理由:現行英文“fabrication of nickel and nickel alloy clad steels”に対するコメント者からの修正案” fabrication of 例えば、pressure vesselなどの製品名“もしくは、”forming and welding of nickel and・・・“について、前者は、本指針の最大の特徴であるニッケル合金クラッドの材料名が表題から無くなる、後者は、本文の、けがき～表面処理までの工程を、成形と溶接にみに限定するのは、無理がある。また、現行の” fabrication (部材を組み合わせて作る、組み立てる)“は、”working (細工・加工する、作る)”に比べて、本文の加工技術内容をイメージし易い。したがって、現行英文ままとしたい。
2	引用規格	JIS B 8266 を追記する	追記する。
3	表 1	本文ではなく、解説にいられたほうがよいのでは。	本文に記載する。 理由:解説には、本指針の制定・改正の経緯、改正点などを記載するに留め、技術内容、本文の補足事項は総て本文に取り込むのが、今回の改正の基本であり、また、本文の適用材料の中に表 1 を入れ込むことが、最善と考え、表 1 を本文中に取り入れたい。
4	表 5、6	・現行規格を最初に表記した方がよいのでは。	修正する。

5	表 1	・ ASTM 材を相当規格に設定しているのは何故か？	日本のメーカーは、ニッケル合金などの素材を米国から調達することがあるが、発注時の材料選定の参考として、相当 ASTM材を表示した。
6	表 1	下から 7 段目 相当 ASTM 規格例 AISI SAE の修正	修正する。
7	表 5	・ この表の見方がよくわからない ・ 空欄の意味は？	修正する。
8	表 6	インコネル 625 の二層目以降の溶材規格に以下の溶材を追加 被覆アーク溶接 (旧規格) DNiCrMo-3 (現行規格) ENi6625 ティグ溶接、ミグ溶接 (旧規格) YNiCrMo-3 (現行規格) SNi6625	追加する。
9	7.1	「・・・熱切断を行う場合には、削り代を十分(板厚の 1~1.5 倍)」は正しいのか？	下記のように修正する。 「・・・熱切断を行う場合には、製品に熱影響層が残存しないよう、削り代を十分にとる必要がある。」他の JIS 規格（試験片加工関係など）との整合性を調査した上で、修正を実施したい。
10	8.1a)	「・・・スピニング加工などに分類することができる。」を「スピニング加工などによる。」と修正	
11	8.1 c)	c)の冒頭の「クラッド鋼の曲げ加工は」を「クラッド鋼の成形加工は、」に修正する	修正する。
12	8.4 d)	・ 熱間加工制御→熱加工制御 ・ 「成形加工は冷間加工又は熱加工で行われる。」を削除 ・ 文章の前半～「・・・熱間加工を行ってはならない。」を 8.3 熱間加工に。	修正する。

13	全体	「～しなければならない」及び「～するのが望ましい」の 2 種類の表現があり、両者には規定の強制力に差があると思う。技術指針としてこれでよいのか、議論の余地がある。	
14		TMCP クラッド鋼の加工に関する注意事項を 9. 継手溶接に対しても記載する必要があるのではないか。	記載しない。 理由:一般に、クラッド鋼に適用される母材鋼の溶接熱影響層は、急冷・焼き戻し組織を示し、高い強度・靱性を有すること、さらに、TMCP 鋼は優れた溶接性を有しているため、溶接施工に際しての TMCP クラッド鋼に対する特別な注意事項はない。

今後は、上記コメント及び審議委員会委員からのコメントを原案作成委員会にて検討、反映した最終版を審議にかけることについて承認された。

以上