

○電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査（火力設備）の解釈（20120919 商局第 71 号）

改正案			現 行		
1. 対象となる電気工作物の定義等（規則第 7 9 条及び第 8 0 条関係） （3）容器と管の範囲 容器とは、鏡、胴、管寄、ノズル、マンホール及びハンドホールまでの範囲をいい、容器と管は第 1 溶接線（溶接線は管とする）又は第 1 溶接線にフランジが溶接される場合はフランジ面で区分する。			1. 対象となる電気工作物の定義等（規則第 7 9 条及び第 8 0 条関係） （3）容器と管の範囲 容器とは、鏡、胴、管寄、ノズル、マンホール及びハンドホールまでの範囲をいい、容器と管は第 1 溶接線（溶接線は管とする）又は第 1 溶接線にフランジが溶接される場合はフランジ面で区分する。 <u>う</u>		
2. 溶接事業者検査の内容（規則第 8 2 条関係） ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る溶接事業者検査は次に定めるところにより行うこととする。 （1）あらかじめ確認すべき事項に対する溶接事業者検査 ① （略） ② ①のイに掲げる事項については、客観性を有する方法により <u>発電用火力設備の技術基準の解釈（平成 2 5 年 5 月 1 7 日付け 2 0 1 3 0 5 0 7 商局第 2 号。以下「技術基準の解釈」という。）</u> 第 1 0 7 条第 1 項に規定する試験を実施し、当該試験に合格すること。			2. 溶接事業者検査の内容（規則第 8 2 条関係） ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る溶接事業者検査は次に定めるところにより行うこととする。 （1）あらかじめ確認すべき事項に対する溶接事業者検査 ① （略） ② ①のイに掲げる事項については、客観性を有する方法により <u>技術基準の解釈</u> 第 1 0 7 条第 1 項に規定する試験を実施し、当該試験に合格すること。		
3. 溶接事業者検査に係る検査の基準（規則第 8 2 条関係） 溶接事業者検査に係る検査の基準は、発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（平成 9 年通商産業省令第 5 1 号。以下「技術基準」という。）に適合するものであって、当該溶接部の安全性が確保されていると認められることとする。ただし、 <u>技術基準の解釈</u> の該当部分のとおりである場合には技術基準に適合するものとする。別表 1 及び別表 2 に溶接事業者検査の工程別に対応する技術基準の解釈の該当条文を示す。 なお、技術基準の解釈によらない場合には、技術基準に適合することを検証しなければならない。			3. 溶接事業者検査に係る検査の基準（規則第 8 2 条関係） 溶接事業者検査に係る検査の基準は、発電用火力設備に関する技術基準を定める省令（平成 9 年通商産業省令第 5 1 号。以下「技術基準」という。）に適合するものであって、当該溶接部の安全性が確保されていると認められることとする。ただし、 <u>発電用火力設備の技術基準の解釈（平成 2 5 年 5 月 1 7 日付け 2 0 1 3 0 5 0 7 商局第 2 号。以下「技術基準の解釈」という。）</u> の該当部分のとおりである場合には技術基準に適合するものとする。別表 1 及び別表 2 に溶接事業者検査の工程別に対応する技術基準の解釈の該当条文を示す。 なお、技術基準の解釈によらない場合には、技術基準に適合することを検証しなければならない。		
5. 適用除外（規則第 8 3 条関係） （1）規則第 8 3 条第 3 号の「連続しない穴」とは、補強を必要とする隣接する穴において、それぞれの穴の「補強の有効範囲」が重複していないものをいう。ここで、「補強の有効範囲」とは、 <u>日本工業規格 J I S B 8 2 0 1（2 0 0 5）「陸用鋼製ボイラー構造」の「6. 6. 1 1 補強の有効範囲」とする。</u> （2）規則第 8 3 条第 3 号の「 <u>漏止め溶接</u> 」とは、伝熱管、ハンドホール用ふた板又は温度計座その他の機器の取付けを機械的な方法（拡管、ねじ接合等をいう。）で行うことにより、十分な接合性能を有する部分について、更に <u>漏止め性能</u> の維持、向上を目的として行う溶接をいう。 なお、容器又は管の劣化、損傷等によって漏えいが生じた場合にこれを止める目的で行う溶接は、「 <u>漏止め溶接</u> 」に該当しない。			5. 適用除外（規則第 8 3 条関係） （1）規則第 8 3 条第 3 号の「連続しない穴」とは、補強を必要とする隣接する穴において、それぞれの穴の「補強の有効範囲」が重複していないものをいう。ここで、「補強の有効範囲」とは、 <u>日本工業規格 J I S 8 2 0 1（2 0 0 5）「陸用鋼製ボイラー構造」の「6. 6. 1 1 補強の有効範囲」とする。</u> （2）規則第 8 3 条第 3 号の「 <u>漏れ止め溶接</u> 」とは、伝熱管、ハンドホール用ふた板又は温度計座その他の機器の取付けを機械的な方法（拡管、ねじ接合等をいう。）で行うことにより、十分な接合性能を有する部分について、更に <u>漏れ止め性能</u> の維持、向上を目的として行う溶接をいう。 なお、容器又は管の劣化、損傷等によって漏えいが生じた場合にこれを止める目的で行う溶接は、「 <u>漏れ止め溶接</u> 」に該当しない。		
（別表 2） 溶接事業者検査に係る検査の方法及び技術基準の解釈の該当条文 電気工作物の種類： 発電用火力機器（ボイラー等、熱交換器等、液化ガス設備）			（別表 2） 溶接事業者検査に係る検査の方法及び技術基準の解釈の該当条文 電気工作物の種類： 発電用火力機器（ボイラー等、熱交換器等、液化ガス設備）		
溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の方法	技術基準の解釈の 該当条文	溶接事業者検査の工程	溶接事業者検査の方法	技術基準の解釈の 該当条文
イ 溶接部の材料 （材料検査） 開先検査の前までに確認する。	（略）	（略）	イ 溶接部の材料 （材料検査） 開先検査の前までに確認する。	（略）	（略）
ロ 溶接部の開先 （開先検査） 溶接前に確認する。	（略）	（略）	ロ 溶接部の開先 （開先検査） 溶接前に確認する。	（略）	（略）
ハ 溶接の作業及び 溶接設備 （溶接作業検査）	（略）	（略）	ハ 溶接の作業及び 溶接設備 （溶接作業検査）	（略）	（略）

改正案			現 行		
<p>耐圧検査を実施する前までに確認する。</p>			<p>耐圧検査を実施する前までに確認する。</p>		
<p>ニ 溶接後熱処理 (熱処理検査)</p> <p>耐圧検査を実施する前までに確認する。</p>	(略)	(略)	<p>ニ 溶接後熱処理 (熱処理検査)</p> <p>耐圧検査を実施する前までに確認する。</p>	(略)	(略)
<p>ホ 非破壊試験 (非破壊検査)</p> <p>耐圧試験を実施する前までに確認する。</p>	<p>溶接部について非破壊試験を行い、その試験方法及び結果が技術基準に適合するものであることを次のとおり確認する。</p> <p>1. 非破壊試験実施者について 検査に先立ち試験を実施する者が <u>技術基準の解釈に規定された有資格者であるか</u> 確認する。 (削る)</p> <p>(削る)</p> <p>2. (略)</p>	(略)	<p>ホ 非破壊試験 (非破壊検査)</p> <p>耐圧試験を実施する前までに確認する。</p>	<p>溶接部について非破壊試験を行い、その試験方法及び結果が技術基準に適合するものであることを次のとおり確認する。</p> <p>1. 非破壊試験実施者について 検査に先立ち試験を実施する者が <u>次の事項のいずれかに適合しているか</u> 確認する。 ① <u>日本非破壊検査協会規格 NDIS0601(1991)及び JIS Z 2305(2001)に基づく有資格者</u> ② <u>認定制度、認定要領等が第三者に確認されたものである等、客観性を有した認定試験に基づく試験に合格していること。</u></p> <p>2. (略)</p>	(略)
<p>ヘ 機械試験 (機械検査)</p> <p>耐圧試験を実施する前までに確認する。</p>	(略)	(略)	<p>ヘ 機械試験 (機械検査)</p> <p>耐圧試験を実施する前までに確認する。</p>	(略)	(略)
<p>ト 耐圧試験 (耐圧検査)</p> <p>材料検査から機械試験までの全ての検査が終了した後に確認する。</p> <p>(外観の状況確認)</p> <p>耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行っても良い。</p>	(略)	(略)	<p>ト 耐圧試験 (耐圧検査)</p> <p>材料検査から機械試験までの全ての検査が終了した後に確認する。</p> <p>(外観の状況確認)</p> <p>耐圧検査と同時期か全ての検査が終了した後に確認する。ただし、最後では外観の確認が困難な場合には、事前に行っても良い。</p>	(略)	(略)
<p>(判定)</p>	<p>以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該溶接事業者検査に係る溶接部は技術基準に適合するものとする。</p>		<p>(判定)</p>	<p>以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該溶接事業者検査に係る溶接部は技術基準に適合するものとする</p>	
<p>【改正履歴】 平成 25 年 7 月 8 日改正 平成 28 年 2 月 25 日改正</p>			<p>【改正履歴】 平成 25 年 7 月 8 日改正</p>		