

基発第 0312006 号
平成 20 年 3 月 12 日

都道府県労働局長 殿

厚生労働省労働基準局長
(公 印 省 略)

ボイラー及び第一種圧力容器の製造許可基準の改正について

ボイラー及び第一種圧力容器の製造許可基準の一部を改正する件（平成 20 年厚生労働省告示第 53 号）は、平成 20 年 3 月 5 日に公示され、平成 20 年 3 月 31 日から適用されることとなった。

今般の改正は、溶接施行法試験の溶接の条件及び方法について、日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）との整合性を図ること等の趣旨から行うものであるところ、貴殿におかれては、これを十分理解し、関係者への周知徹底を図るとともに、下記事項に留意の上、その運用に遺漏なきを期されたい。

記

第 1 改正の要点

1 溶接施行法試験の溶接の条件の見直し（第 4 条関係）

母材の種類区分、母材の厚さ区分、溶接方法区分、溶接材料区分及び溶接施行方法区分について、日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）との整合性を図ったこと。

2 溶接施行法試験の方法の見直し（第 5 条関係）

機械試験の種類及び回数について、日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）との整合性を図ったこと。

3 製造設備等の基準の見直し（別表第 1 関係）

別表第 1 の適用については、随時他の者の有する板曲げローラを利用することができる場合又は他の者と共同して板曲げローラを備えている場合には、その設備を有しているものとみなすこととしたこと。

第2 細部事項

1 第4条関係

次に掲げる場合は、溶接施行法試験の全部又は一部を省略して差し支えないこと。

- (1) 製造許可を受けた際の溶接施行法試験の溶接の条件と第4条各号に掲げる溶接の条件の区別が同一である溶接の条件によって、溶接を行おうとする場合
- (2) 日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）の附属書1の「3. 確認試験の省略」の項目のいずれかに該当する場合
- (3) 製造許可申請に係る溶接施行法について、高压ガス保安法（昭和26年法律第204号）等に基づき、既に主務大臣の許可等を受けている場合であって、製造許可申請時に当該認可等の内容を確認したとき

2 第5条関係

- (1) 本条の「試験板」は、板材又は管材のいずれによって製作しても差し支えないこと。

なお、試験板の溶接の方法は、試験板が板材により製作される場合にあつては下向溶接によるものとし、管材により製作される場合にあつては水平回転又は水平固定溶接によるものとする。

- (2) 試験板の厚さが厚いため、そのままの厚さでは引張試験等を行うことが困難なもの取扱いについては、ボイラー構造規格（平成15年厚生労働省告示第197号）第51条第2項の規定と同様に解すること。
- (3) 非鉄金属であつて表曲げ試験又は裏曲げ試験によることが適当でないものについて、本条の表備考1の場合と同様に取り扱って差し支えないこと。

3 附則関係

適用の日前になされた製造許可の申請に係る製造許可基準については、従前の例によること。この場合の許可に当たっては、平成20年厚生労働省告示第53号附則第2項に基づき従前の例により許可する旨を明示すること。

4 その他

- (1) 適用日前に製造許可を受けた場合の取扱い

適用の日前に製造許可を受けたボイラー又は第一種圧力容器については、改正後において、重ねて許可を受ける必要はないこと。

- (2) 適用日前の溶接施行法試験の取扱い

適用の日以後の製造許可の申請については、同日前の製造許可又は同日前になされた申請に係る製造許可を受けるために実施された溶接施行法試験の溶接の条件が、改正後の第4条に基づく溶接施行法試験の溶接の条件と同一である場合

は、重ねて溶接施行法試験を行うことを要しないこと。

この場合においては、「ボイラー及び圧力容器安全規則、ボイラ構造規格及び圧力容器構造規格に関する疑義について」(昭和 48 年 4 月 17 日付け基収第 1199 号) 別紙乙の記の第 1 の 3 の(1)にかかわらず、当該溶接施行法試験の結果を添付する必要があること。

(3) 関係通達の改正

- ① 平成元年 12 月 18 日付け基発第 656 号「ボイラー及び第一種圧力容器の製造許可基準の改正について」の一部を別添 1 の新旧対照表のとおり改正すること。
- ② 平成 3 年 9 月 25 日付け 2 基収第 940 号の 2「ボイラー構造規格等に関する疑義について」の一部を別添 2 の新旧対照表のとおり改正すること。

改 正	現 行												
<p>第2 細部事項</p> <p>1 第1条関係</p> <p>本条の「構造規格に適合しているもの」には、ボイラー構造規格第86条(同規格第101条において準用する場合を含む。)及び圧力容器構造規格第70条の規定に基づき、都道府県労働局長がボイラー構造規格又は圧力容器構造規格の規定に適合するボイラー等の同等以上の安全性を有すると認めたものが含まれるものであること。</p> <p>2 第3条関係</p> <p>(1) 削除</p>	<p>第2 細部事項</p> <p>1 第1条関係</p> <p>本条の「構造規格に適合しているもの」には、ボイラー構造規格第176条(同規格第192条において準用する場合を含む。)及び圧力容器構造規格第132条の規定に基づき、都道府県労働基準局長がボイラー構造規格又は圧力容器構造規格の規定に適合するボイラー等の同等以上の安全性を有すると認めたものが含まれるものであること。</p> <p>2 第3条関係</p> <p>(1) 次に掲げる場合は、本条の溶接施行法試験の全部又は一部を省略して差し支えないこと。</p> <p>① 次の表の左欄に掲げる母材又はその組合せについて製造許可を受けている場合であって、同表の右欄に掲げる母材又はその組合せについて溶接を行おうとする場合。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">製造許可を受けている母材又はその組合せ</th> <th style="text-align: center;">溶接施行法試験を省略できる母材又はその組合せ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">P-3 と P-3</td> <td style="text-align: center;">P-3 と P-1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P-4 と P-4</td> <td style="text-align: center;">P-4 と P-3、P-4 と P-1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P-5 と P-5</td> <td style="text-align: center;">P-5 と P-4、P-5 と P-3、P-5 と P-1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P-9-B</td> <td style="text-align: center;">P-9-A</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P-52</td> <td style="text-align: center;">P-51</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考</p> <p>1 「P-1」等の記号は、別表第7の上欄に掲げる母材の種類を区分を表す。</p> <p>2 「P-5」に区分される母材にあつては、クロムの標準合金成分が3%以下のものに限る。</p> <p>② 予熱を行わないとして製造許可を受けている場合であつて、予熱を行おう</p>	製造許可を受けている母材又はその組合せ	溶接施行法試験を省略できる母材又はその組合せ	P-3 と P-3	P-3 と P-1	P-4 と P-4	P-4 と P-3、P-4 と P-1	P-5 と P-5	P-5 と P-4、P-5 と P-3、P-5 と P-1	P-9-B	P-9-A	P-52	P-51
製造許可を受けている母材又はその組合せ	溶接施行法試験を省略できる母材又はその組合せ												
P-3 と P-3	P-3 と P-1												
P-4 と P-4	P-4 と P-3、P-4 と P-1												
P-5 と P-5	P-5 と P-4、P-5 と P-3、P-5 と P-1												
P-9-B	P-9-A												
P-52	P-51												

(2) クラッド鋼の溶接施行法試験は、次の①に掲げる方法によること。ただし、当該試験を行うためのクラッド鋼が準備できない場合にあっては、次の②に掲げる方法によって差し支えないこと。

① 日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）の附属書 2 の「3. クラッド鋼の溶接の確認試験」に規定される方法

② 次のアからウまでに掲げる試験のすべてを行うこと。この場合において、溶接材料及び溶接方法は、当該クラッド鋼に係る実際の溶接条件と同一の条件とすること。

ア クラッド鋼の母材と同一の材料による溶接施行法試験

イ クラッド鋼の合せ材と同一の材料による溶接施行法試験

ウ 日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）の附属書 2 における耐食肉盛溶接の確認試験（肉盛り試験のうち分析試験は、必要な場合のみ行うこととして差し支えないこと。）

3 及び 4 削除

とする場合。

③ 自動溶接の一層盛りとして製造許可を受けている場合であって、多層盛りによる溶接を行おうとする場合。

④ 製造許可を受けた際の溶接施行法試験の溶接の条件と第 4 条各号に掲げる溶接の条件の区別が同一である溶接の条件によって、溶接を行おうとする場合

⑤ 製造許可申請に係る溶接施行法について、電気事業法（昭和 39 年法律第 170 号）、高圧ガス取締法（昭和 26 年法律第 204 号）等に基づき、既に主務大臣の許可等を受けている場合であって、製造許可申請時に当該認可等の内容を確認した場合

(2) クラッド鋼の溶接施行法試験は、次の①に掲げる方法によること。ただし、当該試験を行うためのクラッド鋼が準備できない場合にあっては、次の②に掲げる方法によって差し支えないこと。

① 日本工業規格 Z3043（ステンレスクラッド鋼溶接施行方法の確認試験方法）に規定される方法

② 次のイからハまでに掲げる試験のすべてを行うこと。この場合において、溶接材料及び溶接方法は、当該クラッド鋼に係る実際の溶接条件と同一の条件とすること。

イ クラッド鋼の母材と同一の材料による溶接施行法試験

ロ クラッド鋼の合せ材と同一の材料による溶接施行法試験

ハ JIS Z 3040 附属書 2「特殊形状の確認試験方法」に基づく肉盛り試験（肉盛り試験のうち分析試験は、必要な場合のみ行うこととして差し支えないこと。）

3 第 4 条関係

(1) 別表第 7 中の「規格による引張強さの

最小値」等については、次のとおり解すること。

なお、イについては、別表第10及び別表第11において同様に解すること。

イ 規格による引張強さの最小値 日本工業規格、材料製造者の社内規格、外国規格等の規格に定められた材料の引張強さの最小値

ロ 高張力鋼 規格により定められた引張強さの最小値 50Kg/mm²以上の鋼材

ハ 調質高張力鋼 焼入れ後、比較的高い温度に焼き戻した高張力鋼

ニ 標準合金成分 規格による個々の合金成分の標準的な割合(合金成分の割合の範囲の中央値)(%)

ホ 低合金鋼 標準合金成分の合計が10%以下の鋼材

(2) 別表第7第3号の「低合金鋼」には、クロムの合金成分が0であるいわゆる「0.5MO鋼」が含まれるものであること。

(3) 別表第10及び別表第11の「溶着金属」とは、溶接中に溶接棒又は溶接ワイヤから溶接部に移行した金属をいうものである、溶融凝固した金属のうち母材を含まない部分をいうものであること。

(4) 別表第10第27号の「ニッケルクロムモリブデン合金用被覆アーク溶接棒」には、「ニッケルモリブデン合金用被覆アーク溶接棒」が含まれるものであること。

(5) 別表第11第23号の「ニッケルクロムモリブデン合金用ワイヤ」には、「ニッケルモリブデン合金用ワイヤ」が含まれるものであること。

(6) 自動溶接又は半自動溶接によって行うミグ溶接に係る「溶接材料の区分」については、第4号ロを準用して差し支えないこと。

4 第5条関係

(1) 本条の「試験板」は、板材又は管材のいずれによって製作しても差し支えないこと。

なお、試験板の溶接の方法は、試験板

5 第7条関係

本条ただし書の「材料の種類に応じて当該曲げ半径を定める」場合の取扱いについては、日本工業規格 B8285（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）の4.2.3のb)のなお書きと同様に解すること。

が板材により製作される場合にあつては下向溶接によるものとし、管材により製作される場合にあつては水平回転又は水平固定溶接によるものとする。

(2) 試験板の厚さが厚いため、そのままの厚さでは引張試験等を行うことが困難なものの取扱いについては、ボイラー構造規格第124条第2項の規定と同様に解すること。

(3) 非鉄金属であつて表曲げ試験又は裏曲げ試験によることが適当でないものについて、本条の表備考2の場合と同様に取扱いして差し支えないこと。

(4) 本条の表備考4の「必要がある場合」とは、特殊な材料等でその溶接性を確認する必要がある場合をいうものであること。

5 第7条関係

本条ただし書の「材料の種類に応じて当該曲げ半径を定める」場合の取扱いについては、平成元年12月13日付け基発第643号「ボイラー構造規格及び圧力容器構造規格の制定について」の記のIIの第2の53と同様に解すること。