

改 正 案

現 行

<p>（溶接施行法試験の溶接の条件）</p> <p>第四条 前条の溶接施行法試験は、当該ボイラー又は第一種圧力容器の製造の際に行おうとする溶接の条件と、次に掲げる母材の種類、母材の厚さ、溶接方法、溶接材料及び溶接施行方法の区分が同一である溶接の条件で行わなければならない。</p> <p>一 母材の種類 日本工業規格B八二八五（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）に定める母材の種類によるものとする。</p> <p>二 母材の厚さの区分 日本工業規格B八二八五（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）に定める母材の厚さの区分によるものとする。</p> <p>三 溶接方法の区分 日本工業規格B八二八五（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）に定める溶接方法の区分によるものとする。</p> <p>四 溶接材料の区分 日本工業規格B八二八五（圧力容器の溶接施工方法の確認試験）に定める溶接材料及びシールドガスの区分によるものとする。</p> <p>五 溶接施行方法の区分 次に掲げる事項の区分によるものとする。 イ 予熱を行うか行わないかの区分（予熱を行う場合にあつては、その温度の下限の区分） ロ 手溶接、半自動溶接又は自動溶接の区分</p> <p>ハ 溶接後熱処理を行うか行わないかの区分（溶接後熱処理を</p>	<p>（溶接施行法試験の溶接の条件）</p> <p>第四条 前条の溶接施行法試験は、当該ボイラー又は第一種圧力容器の製造の際に行おうとする溶接の条件と、次に掲げる母材の種類、母材の厚さ、溶接方法、溶接材料及び溶接施行方法の区分が同一である溶接の条件で行わなければならない。</p> <p>一 母材の種類 別表第七に定めるところによる。</p> <p>二 母材の厚さの区分 母材の厚さが、別表第八の上欄に掲げる試験板の厚さに応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる最小及び最大の値の範囲内であるときは、同一の区分とする。</p> <p>三 溶接方法の区分 別表第九に定めるところによる。</p> <p>四 溶接材料の区分 イ 被覆アーク溶接にあつては、別表第十に定めるところによる。 ロ ティグ溶接にあつては、被覆ガスの種類と別表第十一の下欄に掲げる溶接用ワイヤ（以下「ワイヤ」という。）等の種類との組合せに応じ、同一の組合せをもつて一の区分とする。 ハ 自動溶接又は半自動溶接にあつては、フラックス又は被覆ガスの種類とワイヤ等の種類との組合せに応じ、同一の組合せをもつて一の区分とする。</p> <p>五 溶接施行方法の区分 次に掲げる事項の区分によるものとする。 イ 予熱を行うか行わないかの区分（予熱を行う場合にあつては、その温度の下限が50度を超えるか超えないかの区分） ロ 手溶接、半自動溶接又は自動溶接の区分 ハ 自動溶接にあつては、片側ごとの多層盛りと一層盛りとの区分</p> <p>二 溶接後熱処理を行うか行わないかの区分（溶接後熱処理を</p>
--	--

行う場合にあつては、温度の下限及び最低保持時間の組合せによる区分)

二 裏面からのガス保護を行うか行わないかの区分

ホ 裏当てを使用するか使用しないかの区分(裏当てを使用する場合にあつては、その材料の種別の区分)

ヘ 電極の数の区分

ト 日本工業規格B八二八五(圧力容器の溶接施工方法の確認試験)に定める衝撃試験の試験温度、溶接姿勢、パス間温度、層数及び溶接入熱の区分(衝撃試験を行う場合に限る。)

2 (略)

(溶接施行法試験の方法)

第五条 溶接施行法試験の方法は、機械試験によるものとし、その種類及び回数、試験板の厚さに応じ、それぞれ次の表に掲げるとおりとする。

試験板の厚さ	種類			回数
	引張試験	表曲げ試験	裏曲げ試験	
満 一九ミリメートル未	引張試験	表曲げ試験	裏曲げ試験	二
上 一九ミリメートル以	引張試験	裏曲げ試験(突合せ)	両側溶接が行われた試験板にあつては、表曲げ試験とする。	二
	側曲げ試験	側曲げ試験	側曲げ試験	二
	衝撃試験	溶接金属及び熱影響部についてそれぞれ	溶接金属及び熱影響部についてそれぞれ	三

備考

一 試験板の母材と母材、又は母材と溶接金属との伸びが著しく

行う場合にあつては、温度の下限及び最低保持時間の組合せによる区分)

2 (略)

(溶接施行法試験の方法)

第五条 溶接施行法試験の方法は、機械試験によるものとし、その種類及び回数、試験板の厚さに応じ、それぞれ次の表に掲げるとおりとする。

試験板の厚さ	種類			回数
	引張試験	表曲げ試験	裏曲げ試験	
満 一九ミリメートル未	引張試験	表曲げ試験	裏曲げ試験	二
上 一九ミリメートル以	引張試験	裏曲げ試験(突合せ)	両側溶接が行われた試験板にあつては、表曲げ試験とする。こ	二
	側曲げ試験	側曲げ試験	側曲げ試験	二
	衝撃試験	溶接金属及び熱影響部についてそれぞれ	溶接金属及び熱影響部についてそれぞれ	三

備考

一 片側溶接を行う場合において、試験板の厚さが一九ミリメートル未満であるときは、表曲げ試験を行わず裏曲げ試験を二回行うものとする。

二 試験板の母材と母材、又は母材と溶接金属との伸びが著しく

異なる場合には、表曲げ試験及び裏曲げ試験に代えて縦表曲げ試験及び縦裏曲げ試験とする。

二 最低使用温度が零下十度未満の圧力容器については、衝撃試験を行わなければならない。ただし、母材がオーステナイト系ステンレス鋼又は非鉄金属である場合は、衝撃試験を省略することができる。

別表第一（第二条関係）

表（略）  
備考 随時他の者の有する板曲げローラ、プレス、焼鈍炉、万能試験機、衝撃試験設備若しくは非破壊試験設備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、プレス、焼鈍炉、万能試験機、衝撃試験設備若しくは非破壊試験設備を備えている場合には、これらの設備を有しているものとみなす。

別表第四（第二条関係）

項目	別表第四（第二条関係）	
	ボイラー	第一種圧力容器
製造又は検査のための設備	一 溶接機 二 水圧試験設備	一 溶接機 二 水圧試験設備
工作者	ボイラー溶接士であること。	ボイラー溶接士であること。
工作責任者	次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 学校教育法による大	次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 学校教育法による大

異なる場合には、次に定めるところによることができる。  
イ 試験板の厚さが一九ミリメートル未満であるときは、表曲げ試験及び裏曲げ試験に代えて縦表曲げ試験及び縦裏曲げ試験とすることができる。

ロ 試験板の厚さが一九ミリメートル以上であるときは、裏曲げ試験に代えて縦裏曲げ試験（突合せ両側溶接が行われた試験板であつて、表曲げ試験を行う場合にあつては、当該表曲げ試験及び側曲げ試験に代えて縦表曲げ試験）とすることができる。

三 最低使用温度が零下十度未満の圧力容器については、衝撃試験を行わなければならない。ただし、母材がオーステナイト系ステンレス鋼又は非鉄金属である場合は、衝撃試験を省略することができる。

四 必要がある場合には、溶接部のマクロ試験、ミクロ試験、硬さ試験又は放射線検査を行うものとする。

別表第一（第二条関係）

表（略）  
備考 随時他の者の有するプレス、焼鈍炉、万能試験機、衝撃試験設備若しくは非破壊試験設備を利用することができる場合又は他の者と共同してプレス、焼鈍炉、万能試験機、衝撃試験設備若しくは非破壊試験設備を備えている場合には、これらの設備を有しているものとみなす。

別表第四（第二条関係）

項目	別表第四（第二条関係）	
	ボイラー	第一種圧力容器
製造又は検査のための設備	一 铸造設備 二 水圧試験設備	一 铸造設備 二 水圧試験設備
工作者	铸铁製のボイラー又は圧力容器の製造について三年以上の経験がある者であること。	铸铁製のボイラー又は圧力容器の製造について三年以上の経験がある者であること。
工作責任者	次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 学校教育法による大	次の各号のいずれかに該当する者であること。 一 学校教育法による大