

溶接施工方法承認試験における溶接姿勢及び溶接材料に関する事項

改正規則等

鋼船規則 M 編
鋼船規則検査要領 M 編

改正事項

溶接施工方法承認試験における溶接姿勢及び溶接材料に関する事項

改正理由

- (1) 溶接施工方法及びその施工要領については、IACS 統一規則 W28 に基づき要件を規定しているが、溶接施工方法承認試験における溶接姿勢の要件に関しては、日本での長年の承認実績を考慮し、取り入れていなかった。
今般、他船級の規則においても IACS 統一規則 W28 の取り入れが進められていることから、本件に関する要件の統一を図るため、IACS 統一規則 W28 に基づき、関連規定を改めた。
- (2) 溶接材料の銘柄に関しては、電極数、フラックス、充填材及び裏当て材等の組合せを含めて一セットで取扱っているのが現状であるが、規則上、銘柄の定義が不明確であるため、これを明確化するよう関連規定を改めた。
- (3) 上記(2)のように取り扱っているのが現状であるが、裏当て材については認定された溶接材料の一セットのものを使用する必然性がない溶接材料も考えられることから、裏当て材に限り、本会に認定された溶接材料の組合せと異なる組合せで溶接施工が可能になるよう関連規定を改めた。

改正内容

- (1) 溶接施工方法承認試験における溶接姿勢の要件を改めた。
- (2) 溶接入熱が 50kJ/cm を超える場合の衝撃試験片の切欠き位置の要件を改めた。
- (3) 「銘柄」には、電極数、フラックス、充填材及び裏当て材等の組合せを含める旨明記した。
- (4) 裏当て材については、本会に認定された溶接材料の組合せと異なる組合せで溶接施工が可能である旨規定した。