

○ 船体及び排水設備の溶接継手部の溶接施工方法及び溶接材料の要件を定める告示（平成十年運輸省告示第三百四十号）
 （傍線の部分は改正部分）

改 正 案	現 行
-------	-----

別表第4 (第2条関係)

溶接方法	母材の種類	溶接材料の種類
	MA、MB 及びMD	日本工業規格Z3211 (2008) 「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒」のE4303、E4310、E4311、E4316、E4318、E4319、E4327、E4328若しくはE4340の規格に適合する溶接棒であつて溶着金属の試験温度を0℃としたときの衝撃試験における吸収エネルギーが47J以上のもの又はこれと同等以上の溶接材料
被覆アーク 溶接	ME	上に掲げるMA、MB及びMD用の溶接棒であつて溶着金属の試験温度を-20℃としたときの衝撃試験における吸収エネルギーが47J以

別表第4 (第2条関係)

溶接方法	母材の種類	溶接材料の種類
	MA、MB 及びMD	日本工業規格Z3211 (1991) 「軟鋼用被覆アーク溶接棒」のD4301、D4316若しくはD4326の規格に適合する溶接棒又はD4303、D4311、D4327若しくはD4340の規格に適合する溶接棒であつて溶着金属の衝撃試験における吸収エネルギーが47J以上のもの又はこれと同等以上の溶接材料
被覆アーク 溶接	ME	日本工業規格Z3211 (1991) 「軟鋼用被覆アーク溶接棒」(D4313及びD4324を除く。)に適合する溶接棒であつて試

		<p>上のもの又はこれと同等以上の溶接材料</p>		
<p>HA32、HA36、HD32及びHD36</p>	<p>日本工業規格 Z 3 2 1 1 (2008) 「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒」の E 4 9 0 3、E 4 9 1 5、E 4 9 1 6、E 4 9 1 8、E 4 9 1 9、E 4 9 2 8 若しくは E 4 9 4 8 の規格に適合する溶接棒であつて溶着金属の試験温度を 0℃としたときの衝撃試験における吸収エネルギーが 4 7 J 以上のもの又はこれと同等以上の溶接材料</p>	<p>HA32、HA36、HD32及びHD36</p>	<p>日本工業規格 Z 3 2 1 2 (1990) 「高張力鋼用被覆アーク溶接棒」の D 5 0 0 1、D 5 0 0 3、D 5 0 1 6 又は D 5 0 2 6 の規格に適合する溶接棒又はこれと同等以上の溶接材料</p>	
<p>HA32、HA36、HD32及びHD36</p>	<p>上に掲げる HA32、HA36、HD32 及び HD36 用の溶接棒であつて溶着金属の試験温度を 20℃としたときの衝撃試験における吸収エネルギーが 4 7 J 以上のもの又はこれと同等以上の溶接材料</p>	<p>HA32、HA36、HD32 及び HD36</p>	<p>上に掲げる溶接棒であつて試験温度を 20℃としたときの衝撃試験における吸収エネルギーが 4 7 J 以上のもの又はこれと同等以上の溶接材料</p>	
<p>MA、MB</p>	<p>日本工業規格 Z 3 3 1 2 (2009) 「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼</p>	<p>MA、MB</p>	<p>日本工業規格 Z 3 3 1 2 (1993) 「軟鋼及び高張力鋼用アーク</p>	

<p>及びMMD</p>	<p>用の「マグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW11の規格に適合するワイヤ、日本工業規格Z3313(2009)「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ」のT490TX-XX、X-XXX-Uの規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料</p>	<p>半自動溶接</p>	<p>溶接ソリッドワイヤ」のYGW11の規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料</p>
<p>及びMMD</p>	<p>日本工業規格Z3312(2009)「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用の「マグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW15の規格に適合するワイヤ、日本工業規格Z3313(2009)「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ」のT492TX-XXX-XXX-Uの規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料</p>	<p>半自動溶接</p>	<p>日本工業規格Z3312(1993)「軟鋼及び高張力鋼用「マグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW11の規格に適合するワイヤ又は日本工業規格Z3313(1993)</p>
<p>HA32、H A36、HD3 2及びHD36</p>	<p>日本工業規格Z3312(2009)「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用の「マグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW11の規格に適合するワイヤ、日本工業規格Z331</p>		<p>日本工業規格Z3312(1993)「軟鋼及び高張力鋼用「マグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW11の規格に適合するワイヤ又は日本工業規格Z3313(1993)</p>

		3 (2009) 「軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用アーク溶接フラスクス入りワイヤ」のT490TX-XX X-XXX-Uの規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料
HE32及び HE36	日本工業規格Z3312 (2009) 「軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW15の規格に適合するワイヤ、日本工業規格Z3313 (2009) 「軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用アーク溶接フラスクス入りワイヤ」のT492TX-XXX-XXX-Uの規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料	

備考

- 1 軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用被覆アーク溶接棒の衝撃試験は、日本工業規格Z3211 (2008) 「軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用被覆アーク溶接棒」の「6. 2 溶着金属の引張試験及び衝撃試験」に定めるところによる。

		「軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用アーク溶接フラスクス入りソリッドワイヤ」のYFW-C50DX、YFW-A50DX若しくはYFW-S50DXの規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料
HE32及び HE36	日本工業規格Z3312 (1993) 「軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ」のYGW15の規格に適合するワイヤ又はこれと同等以上の溶接材料	

備考

- 1 軟鋼用被覆アーク溶接棒の衝撃試験は、日本工業規格Z3211 (1991) 「軟鋼用被覆アーク溶接棒」の「5. 2 溶着金属の引張試験及び衝撃試験」に定めるところによる。
- 2 高張力鋼用被覆アーク溶接棒の衝撃試験は、日本工業規格Z32

12 (1990) 「高張力鋼用被覆アーク溶接棒」の「5.2 溶着金属の引張試験及び衝撃試験」に定めるところによる。

3 ~ 6 (略)

7 高張力鋼相互を溶接する場合又は高張力鋼と軟鋼とを溶接する場合には、管海官庁の承認を得た場合を除き、被覆アーク溶接棒は低水素系のものを用いなければならない。

2 ~ 5 (略)

6 高張力鋼相互を溶接する場合又は高張力鋼と軟鋼とを溶接する場合には、管海官庁の承認を得た場合を除き、被覆アーク溶接棒は低水素系のもの（溶着金属の水素量が溶着金属100g当たり15ml以下）のものを用いなければならない。

○ 液化ガスばら積船の貨物タンク等の技術基準を定める告示（昭和六十一年運輸省告示第二百九十八号）

（傍線の部分は改正部分）

改 正 案	現 行
<p>第九条 溶接材料は、日本工業規格「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒」、<u>「9%ニッケル鋼用被覆アーク溶接棒」、</u>「ステンレス鋼被覆アーク溶接棒」若しくは「アルミニウム及びアルミニウム合金溶接棒並びに溶接ワイヤ」の規格に適合するもの又はこれと同等以上の材質のものでなければならない。</p>	<p>第九条 溶接材料は、日本工業規格「軟鋼用被覆アーク溶接棒」、<u>「低温用鋼被覆アーク溶接棒」、</u>「9%ニッケル鋼用被覆アーク溶接棒」、<u>「ステンレス鋼被覆アーク溶接棒」</u>若しくは「アルミニウム及びアルミニウム合金溶接棒並びに電極ワイヤ」の規格に適合するもの又はこれと同等以上の材質のものでなければならない。</p>