

2025 年 6 月 20 日 一部改正  
2025 年 1 月 29 日 技術委員会 審議  
2025 年 6 月 10 日 国土交通大臣 認可

## 溶接施工方法及びその施工要領の承認範囲

### 改正対象

鋼船規則 M 編

### 改正理由

鋼船規則 M 編 4 章には溶接施工方法及びその施工要領書に関する要件を規定しており、溶接施工要領書に記載される主な溶接条件に基づいて作成した試験材を用い、溶接部の機械的特性等を確認することとしている。

溶接による多層盛溶接継手の熱履歴は一層盛とは異なり、溶接部の機械的特性への影響も異なる。よって、多層盛溶接を用い作成した試験材により試験を実施した場合には、多層盛溶接を用いた場合の施工要領書が承認され、一層盛溶接（片側，両側を含む）による承認を追加で取得する場合には、別途試験を実施する取扱いをしている。

このため、上記取扱いを明記すべく、関連規定を改める。

### 改正内容

多層盛溶接を用いた試験材により承認された溶接施工方法を、一層盛溶接に適用することはできない旨規定する。

### 施行及び適用

2025 年 6 月 20 日以降に申込みのあった試験に適用

規則の節・条タイトルの末尾に付けられたアスタリスク (\*) は、その規則に対応する要領があることを示しております。

ID: DH24-13

**「溶接施工方法及びその施工要領の承認範囲」 新旧対照表**

| 新                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 旧                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 備考 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>鋼船規則 M 編      溶接</b><br><br><b>4 章      溶接施工方法及びその施工要領</b><br><br><b>4.1      一般</b><br><br><b>4.1.3      試験の実施*</b><br>-1. 溶接施工方法及びその施工要領の承認にあたっては、当該施工要領書に記載の代表的な施工条件（開先の形状・寸法，溶接条件等）を用いて， <b>4.2</b> から <b>4.6</b> に規定する試験を実施し，これに合格しなければならない。ただし，海洋構造物用高張力圧延鋼材にあつては，熱処理法の種類毎に試験を実施すること。<br>-2. 本会は，適当と認めた場合，当該溶接施工要領書の承認により，前-1.による規定の試験の一部あるいは全部を省略することがある。<br>-3. 本会は，当該部の強度，板厚，温度等の設計，溶接入熱等の施工あるいは用途を考慮し，必要と認めた場合，規定と異なる試験条件あるいは試験方法の追加を要求する。<br>-4. 片面溶接法に使用する裏当て材の変更は，本会の適当と認めるところによる。<br>-5. ステンレスクラッド鋼板の試験については， <b>4.2</b> から <b>4.5</b> の規定を準用する。なお，同一の施工条件で同鋼板の母材に対する溶接施工方法の承認を取得している場合にあつては，衝撃試験を省略して差し支えない。<br>-6. 異なる溶接方法（組合せ溶接法）を用いた溶接施 | <b>鋼船規則 M 編      溶接</b><br><br><b>4 章      溶接施工方法及びその施工要領</b><br><br><b>4.1      一般</b><br><br><b>4.1.3      試験の実施*</b><br>-1. 溶接施工方法及びその施工要領の承認にあたっては，当該施工要領書に記載の代表的な施工条件（開先の形状・寸法，溶接条件等）を用いて， <b>4.2</b> から <b>4.6</b> に規定する試験を実施し，これに合格しなければならない。ただし，海洋構造物用高張力圧延鋼材にあつては，熱処理法の種類毎に試験を実施すること。<br>-2. 本会は，適当と認めた場合，当該溶接施工要領書の承認により，前-1.による規定の試験の一部あるいは全部を省略することがある。<br>-3. 本会は，当該部の強度，板厚，温度等の設計，溶接入熱等の施工あるいは用途を考慮し，必要と認めた場合，規定と異なる試験条件あるいは試験方法の追加を要求する。<br>-4. 片面溶接法に使用する裏当て材の変更は，本会の適当と認めるところによる。<br>-5. ステンレスクラッド鋼板の試験については， <b>4.2</b> から <b>4.5</b> の規定を準用する。なお，同一の施工条件で同鋼板の母材に対する溶接施工方法の承認を取得している場合にあつては，衝撃試験を省略して差し支えない。<br>-6. 異なる溶接方法（組合せ溶接法）を用いた溶接施 |    |

**「溶接施工方法及びその施工要領の承認範囲」 新旧対照表**

| 新                                                                                                                                                       | 旧                                              | 備考 |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|----|
| <p>工方法については、溶接方法ごとに試験して差し支えない。</p> <p><u>-7. 多層盛溶接を用いた試験材により承認された溶接施工方法を、一層盛溶接に適用することはできない。</u></p>                                                     | <p>工方法については、溶接方法ごとに試験して差し支えない。</p> <p>(新規)</p> |    |
| 附 則                                                                                                                                                     |                                                |    |
| <ol style="list-style-type: none"> <li>この改正は、2025 年 6 月 20 日（以下、「施行日」という。）から施行する。</li> <li>施行日前に検査の申込みがあった試験にあつては、この改正による規定にかかわらず、なお従前の例による。</li> </ol> |                                                |    |