

日本溶接協会規格

特定認定高度保安実施者による保安検査基準
(コンビナート等保安規則関係)

訂正票

区分 ^{c)}	位置 ^{d)}	誤	正
解説	3.3 d) 6)	表 A.3 の “a) 耐圧部材を貫通していない溶接又はろう付” とは、前処理も含め溶接前の状態で耐圧部材を貫通している部位の溶接だけでなく、溶接前の状態では貫通していないなくても溶接後に板厚全体にわたって溶け込んだ溶接のことであり、例えば片側肉盛溶接において溶接面の反対側（裏側）の一部が溶融して溶接金属（溶着金属又は溶融部）となった溶接は、耐圧試験の免除条件に該当しない。	表 A.3 の a) にある “耐圧部材を貫通していない溶接又はろう付” における “貫通していない溶接” に関する規定では、溶接前の状態では貫通していないなくても溶接後に板厚全体にわたって溶け込んだ溶接は、“耐圧部材を貫通していない溶接又はろう付” に該当しない。例えば片側肉盛溶接において溶接面の反対側（裏側）の一部が溶融して溶接金属（溶着金属又は溶融部）となった溶接は、耐圧試験の免除条件に該当しない。

(注) 訂正票は規格の規定要素以外（まえがき、解説など）の正誤を表します。^{e)}

令和 7 年 11 月 13 日作成