

令和7年7月1日

日本溶接協会規格 **WES 9801**「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）」改正案及び **WES 9802**「圧力設備の維持管理基準」改正案に対する
パブリックコメント募集の結果について

一般社団法人 日本溶接協会 規格委員会

（一社）日本溶接協会は、標記 WES 改正案（2 件）に対して、ウェブサイト上で広く皆様方のご意見を募集いたしました。意見をお寄せいただきました皆様に厚くお礼を申し上げます。

今回寄せられたご意見及びそれらに対する考え方並びにその対応について、原案作成委員会で審議した結果、別添のとおり取りまとめましたのでご高覧のほどお願い申し上げます。

記

1 意見募集の結果：

- ・ **WES 9801** 改正案 意見提出数 9 件
- ・ **WES 9802** 改正案 意見提出数 2 件

2 対応結果（別添）

お問い合わせ先：

（一社）日本溶接協会 規格委員会 事務局

- ・ FAX の場合 : 03（5823）5244
- ・ 郵送の場合 : 〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4－20
- ・ 電子メールの場合 : e-mail : kikaku@jwes.or.jp

※電話によるお問い合わせには対応しかねますので、あらかじめご了承ください。

以上

日本溶接協会規格 **WES 9801** [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）] に寄せられたご意見への対応

No	頁・箇条・項・図表番号	コメント	訂正案	対応方針
1	本体 1 ページ	1 「KHK/CLK S 0850-7」は、現在「KHKS0850-7」として告示指定されています。		拝承
2	本体 6 ページ 3.2.4	1 API からの引用について、①API 510 の 6.5.3 では「腐食性がある物質等がプロセスの途中で追加されることがない」旨の内容及びありますが WES9801 にはその旨の規定がないこと、及び②同じ又は同様の運転の要件のひとつについて、「微量成分を含めた腐食環境が少なくとも 4 年（API 510 6.5.2.1 b）の 3）では 5 年）以上ほぼ同じである」とありますが、その技術的な根拠等は何でしょうか。 （回答） ①同規定は WES 9802 A.2.6.5 c)を引用しており、A.4.3.3.3d)に WES9802 の引用箇条を追記します。 ②API や JPI にも示されていますが、いわゆるコロージョンループの考え方で、同じ腐食環境であれば同じように腐食が進展するため、同じ腐食系の設備の内部検査結果で想定内の腐食進展だったか確認できるというものです。期間については当然評価期間内について腐食環境のモニタリングを行い監視はするものの、規格として一定の期間を示す必要があり、API の規定 5 年を参考に一般的な連続運転期間である 4 年以上としました。 2 3.2.4 に「並列、同等又は同一の運転下にあり」とありますが、この際の「並列の際のプロセス、環境条件が一致」について、具体的な一致と考える条件はどのようなものでしょうか。また、これは規格利用者による個別判断となるのでしょうか。 （回答） WES9802 に解説を追記します。		1. 拝承 ①同規定の詳細は WES 9802 を引用しており、A.4.3.3.3 d)に WES9802 の引用箇条を追記します。 ②原案の通り 詳細はコメントの下に追記しました。 2. 上記 ① の通り、WES9801 は WES9802 を引用しており、WES9802 に解説を追記します。

No	頁・箇条・項・図表番号	コメント	訂正案	対応方針
3	本体（附属書 A） 15 ページ A.4.3.3.3	1 A.4.3.3.3 の a),b),c),d)は、いずれかに該当する場合、外部からの適切な検査を行えば、内部の目視・非破壊検査をしなくてよいと規定されています。d)のなお書き（「なお、同じ又は同様の運転の機器の内部検査結果をもって判断してもよい。」）を追加することによって、検査対象及び検査手法はどのように変更されるのでしょうか。 （回答） 同じ又は同様の運転の機器で環境の変化がないことを確認するだけで、検査対象及び検査手法は評価対象の機器の過去の検査結果等を加味して決定するため変更はありません。		原案の通り 詳細はコメントの下に追記しました。
4	本体（附属書 A） 18 ページ A.4.3.7.1	1 供用中の高圧ガス設備の技術上の基準に関する肉厚変更を許容する内容は、技術基準の適否に係るもので、「保安検査の方法」という枠を超えるものであり、保安検査の方法を定める WES9801 に記載すべきではないと考えます。 2 熱交換器のチューブの差圧設計については、特定設備検査規則の例示基準等では認められていない考え方であり、設計時に認められていないことが、保安検査の基準である WES9801 へ記載するによって可能となるといった誤認に繋がることから、記載すべきではないと考えます。		頂いたご意見については今後の参考とさせていただきます。
5	本体（附属書 A） 18 ページ A.4.3.8	1 今回追加された当て板溶接補修の設計・施工の規定については、保安検査の方法に係る耐圧試験が免除されない規定として位置づけられています。また、溶接補修自体は保安検査の方法ではなく、その後の耐圧試験の実施が保安検査の方法に関係してくることから、最初から耐圧試験免除の対象外としている当て板溶接補修の規定は記載すべきではないと考えます。併せて、当て板溶接補修の規定は許可等の法手続きに係る内容であり、今回の改正案で WES9801 に ASME 規格を記載することによって、この規格が認められた方法といった認識がされないよう、当て板溶接補修の規定は記載すべきではないと考えます。 （回答）以下の通り修正します。		拝承 誤認が無いよう、文面を修正します。

No	頁・箇条・項・図表番号	コメント	訂正案	対応方針
		A.4.3.8 溶接補修 溶接補修を行う場合は法に基づき必要となる許認可に係るな法手続き（以下、法手続きという。）を実施するとともに、次のa)～e)を満足しなければならない。 a) 補修対象設備の設計基準に基づき設計し、WES 9802:2025 の箇条 7 に基づき ASME PCC-2:2022 又は WES 7700-1:2019、WES 7700-2:2019、WES 7700-3:2019 に従い施工する。なお、当て板溶接補修の場合は、WES 9802:2025 の箇条 7 に基づき ASME PCC-2:2022 に従い設計及び施工を実施する。 b) 溶接管理技術者を任命し、補修要領のレビュー及び施工結果の確認を行う。なお、溶接管理技術者は WES 8103 の 1 級資格又は同等以上の能力をもつ者とする。 c) 溶接補修要領に従い、WES 8103 の 2 級資格又は同等以上の能力をもつ者の指示監督下で実施する。 d) 適用する基準及び溶接施工要領書に従って溶接前及び溶接後に検査を行い、健全性を確認する。 e) 溶接補修を行った場合は耐圧試験を行う。 なお、水などの安全な液体を使用して耐圧試験を実施する場合、耐圧試験時重量に対して法で要求される耐震性能を満足しなければならない。また、耐震性能を満足しない場合、当該施設が万一地震で倒壊しても、二次的に周辺施設に危害が生じないような安全措置を講じなければならない。 ただし、当て板溶接補修以外の、表 A.3 の基準を満足する溶接補修の場合は耐圧試験を免除してもよい。 注記 都道府県知事等による製造施設の変更許可等が必要な場合は、溶接補修の対象や施工の方法を含め、確認を行う必要がある。		
6	本体（附属書 A）20 ページ A.6.2	1 A.6.2 安全装置の規定について、「ばね式安全弁等作動試験が可能な装置の作動試験…」という表現がありませんが、破裂板等も作動試験の対象としているのでしょうか。 （回答） 以下の通り修正します。 2 API からの引用について、設備を運用する者が自ら十分な頻度で作動試験を実施するといったことを前提に、最大 10 年に規定していることから、こうした前提条件の記載が必要ではないでしょうか。 （回答） c) この規格では、「検査周期内に安全装置の作動に影響がありそうな汚れが確認された場合は、汚れが問題とならない期間に検査周期の見直しを行う。」として作動試験周期を適切に見直すことを規定しています。また、引用規格である API576 でも日常管理（オンストリーム検査：目視検査）の重要性が指摘されており、目視検査を 1 年に 1 回に見直すことで、その結果からも作動試験周期を適切に見直しできると考えます。 また、作動試験の周期を一律に「4 年」、「8 年」とする技術的な根拠は何でし		1 拝承 破裂板について補足を追記します。 2 拝承 十分な頻度で作動試験を実施できるよう、目視検査周期を 1 年に 1 回に見直します。

No	頁・箇条・項・図表番号	コメント	訂正案	対応方針
		ようか。 (回答) API570 では型式に関係なく基本的な周期を 5 年としていること（海外ではこの内容を基準としている）、また、認定事業所において KHKS0850-3 によらない検査方法として許可を受け、KHKS0850-3 に指定されている型式以外の安全弁でも 4 年で運用している例は多数あることから、API の基本周期 5 年を日本の連続運転期間として 4 年に置き換えて規格に反映しました。なお、4 年を超える場合は一律ではなく、以下の通り、腐食、汚れの影響がないことを実績で確認したものとしています。 2) <u>実績により汚れがなく、かつ腐食性がないことが確認されている</u>運転下の場合 A.6.2 安全装置⁴⁾ 高压ガス設備の安全装置に係る検査は、次の a)及び b)c)による。 a) 外観に腐食、損傷、変形及びその他の異常がないことを 1 年に 1 回目視にて確認する。 b) バネ式安全弁等を設置した状態又は取り外した状態で、作動検査用器具若しくは設備を用いた作動試験を行う。破裂板については作動試験ができないため取替を行う。 c) 目視検査及び作動試験及び破裂板の取替の周期は、1)又は 2)のいずれかによる。なお、検査周期内に安全装置の作動に影響がありそうな汚れが確認された場合は、汚れが問題とならない期間に検査周期の見直しを行う。 1) 一般的なプロセス運転下の場合 4 年 2) 実績により汚れがなく、かつ腐食性がないことが確認されている運転下の場合 8 年		
7	解説 6 ページ、 3.3 附属書 A c) 余寿命の算定 1)	「A4.3.6 と同様に」とあるが、 解説に A4.3.6 (減肉速度の設定, 2024 年版では A4.3.7)の改正に関する記述がない。	現行案の c)の前に、A4.3.6 の改正に関する解説を追加する。	拝承 規格改正に伴う規格構成などの見直しについては、解説 P.5 の 2. 審議中に特に対応した事項の c)として集約し、1)として記載するとともに、A.4.3.7 は誤りのため修正します。
8	解説 6 ページ、 3.3 附属書 A c) 余寿命の算定	2024 年版の A.4.3.6 (耐圧試験)が整理されて A.4.3.8 に移動したことは、次の項の 4 (その他解説事項) の 4.2.7.2 j)に書いてあるが、「主な改正点」がまとめられている 3 項で記述がないので、旧版と見比べた時に番号がずれている (A.4.3.6 および A.4.3.7) 理由が分かりづらい。	前項の「A4.3.6 の改正に関する解説」と合わせて同じ個所に、「旧版の A.4.3.6 の内容は、改	拝承 規格改正に伴う規格構成などの見直しについては、解説 P.5 の 2. 審議中に特に対応した事項の c)として集

No	頁・箇条・項・図表番号	コメント	訂正案	対応方針
			定のう え A4.3.8 に移動した。」と追加する。	約し、 2) としてご指摘の点がわかるように追記します。
9	解説 6 ページ, 3.3 附属書 A e) 安全装置の検査周期	A.6(保安・防災設備) の 2024 年版からの追記は、解説に記載されている A.6.2 だけでなく、 A.6.1～A.6.25 にまで渡るのに、これらの追加への言及がない。	2024 年版が引用している「 KHKS 0850-3 の II の箇条 6 」を(A.6.2 以外は変更なく)書き下しているものと思われるので、その旨を解説に追記する。	拝承 規格改正に伴う規格構成などの見直しについては、解説 P.5 の 2. 審議 中に特に対応した事項の c) として集約し、 3) としてご指摘の点がわかるように追記します。

日本溶接協会規格 **WES 9802**（圧力設備の維持管理基準）に寄せられたご意見への対応

No	頁・箇条・項・図表番号	コメント	訂正案	対応方針
1	「目次」 ページ他数か所	ヘッダーの規格番号が、 “ WES 9802: 2024 ”のままの箇所がある。	“ WES 9802: 2025 ”。	拝承 ただし、解説における制定時の検討項目のみ、 2024 など、制定時の規格年号としています
2	本文 12 ページ, 3.45 一時的な補修	対義語としての「恒久補修」も定義してほしい。	現行案の 3.45 の前に「恒久補修」の項を追加し、定義する。	原案通り）引用規格(API510/570)にも用語定義がありません。 ケースバイケースで定義が難しく、供用可能期間などについて誤解を生む可能性もあるため、原案通りとさせていただきます。

以 上