

## 附属書 2 付表 2 WES 制定・**改正**原案作成審議経過報告書

2020年2月13日

<p>1. WES 原案の名称／英文名称</p> <p><b>WES 7301</b> スポット溶接作業標準（低炭素鋼及び低合金鋼） Recommended Practice for Spot Welding (Low Carbon Steel and Low Alloy Steel)</p>
<p>2. 原案作成の部会・委員会名</p> <p>自動車部会 WES 7301 原案作成委員会</p>
<p>3. 原案作成の部会・委員会の代表者名</p> <p>委員長 平田好則</p>
<p>4. WES 制定又は改正の理由</p> <p>WES 7301 は改正から 32 年経過した。規格読者にとってよりわかりやすく実用的な溶接作業標準とするため、近年の技術や機器の進歩も鑑み全体の章構成及び内容の見直しを行うとともに、引用している規格の改正や廃止に伴う修正、WES 0001 日本溶接協会規格作成基準の改正による様式の修正を主目的として、改正を行うこととした。</p>
<p>5. 審議中に問題となった主な事項</p> <p>箇条 6、8 及び 9 等において、規格本文に記載する内容と附属書（参考）に記載する内容との区別について議論が行われた。何が規格なのかを明確にするため、技術や機器の解説や溶接条件例等規格ではない内容は附属書に記載するとの結論に至った。ただし、規格本文のわかりやすさの観点から最低限の説明は本文中に記載した。</p>
<p>6. 審議中に行った調査，試験などの概要</p> <p>特になし</p>
<p>7. その他特記すべき事項</p> <p>特になし</p>
<p>8. 規格委員会調整分科会における協議内容</p> <p>特になし</p>