

日本溶接協会規格

圧力設備の維持管理基準

訂正票

| 区分 | 位置 | 誤 | 正 |
|----|----------|--|---|
| 解説 | 4.3.9 b) | 表 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”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こととした。 | 表 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”に関して、溶接前の状態では貫通してい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”には該当しない。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。

令和 7 年 11 月 13 日作成