

HPIS E 101:2013 (圧力設備の溶接継手の超音波探傷試験による非破壊検査方法)
に対するパブリックコメントの募集結果について

平成 25 年 7 月 16 日
圧力設備規格審議委員会
委員長 石毛 健吾

(一社)日本高圧力技術協会では、平成 25 年 4 月 25 日～平成 25 年 5 月 27 日まで、圧力設備規格審議委員会が作成を行っている規格案 HPIS E101:2013(圧力設備の溶接継手の超音波探傷試験による非破壊検査方法) について、パブリックコメントを実施し、ホームページ上で広く皆様方のご意見を募集し、次の通りご意見を頂きました。今回寄せられたパブリックコメント、それらに対する考え方及び対応策について、圧力設備規格審議委員会での審議の結果、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。

今回の募集にあたり、ご意見をお寄せいただき厚くお礼を申し上げます。今後ともご協力いただきますよう、よろしくお願申し上げます。

問合せ先 (一社)日本高圧力技術協会 規格審議委員会 事務局

FAX 番号 : 03 (3255) 3488

電子メールアドレス : hpispv@hpij.org

※なお、電話による御問合せには対応しかねますのであらかじめご了承ください。

HPIS E101:2013 に対するパブリックコメント、考え方及び対応策一覧表

整理 番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
1	本文1ページの 2 引用規格の 3行目	「圧力容器の構造共通用語」を「圧力容器の構造に関する共通用語」に改める。 理由：JIS B 0190 の規格名称が後者なので、そのまま引用した方がよい。	コメント通りに規格案を修正する。
2	本文1ページの 3 b)・c) 項	<p>「b) 試験員 試験を行う資格を持つ技術者を言い、資格を持たない試験補助員は含まない。</p> <p>c) 試験評価員 試験結果を評価する資格を持つ技術者をいう。試験員と別の技術者である必要はない。」を</p> <p>「b) 試験技術者 超音波探傷試験を行い試験結果を評価する資格を持つ 4 に規定の技術者をいい、それに該当しない試験補助員は含まない。」に改める。</p> <p>理由：「試験員」は、JIS Z 2305 の2 o)項に規定されている「試験員」（レベル3相当）とは規定内容が異なり紛らわしいため、適切な用語と思われる「試験技術者」に変えた方がよい。</p> <p>また、「試験員」と「試験評価員」は定義が同じであり、ここでいう「試験員」（レベル2相当以上）でも試験結果を評価する資格を持つため、「試験評価員」の定義c)は不要と思われる。</p> <p>（参考）JIS Z 2344：1993「金属材料のパルス反射法による超音波探傷試験方法通則」では「試験技術者」の用語が、JIS G 0801：2008「圧力容器用鋼板の超音波探傷検査方法」では「検査技術者」の用語が使われている。</p>	コメント通りに規格案を修正する。
3	本文1～2ページの 3 d) 項	<p>「溶接継手の厚さ t 余盛りを除く溶接継手の図面上の厚さ。厚さの異なる部材同士の突き合わせ溶接継手の場合は、二つの部材の薄い方の厚さとする。すみ肉溶接継手を含む完全溶け込み溶接継手ではのど厚を含める。」を「溶接継手の厚さ 溶接継手の母材の呼び厚さ。呼び厚さの異なる部材同士の突き合わせ溶接継手の場合は、二つの母材の薄い方の呼び厚さとする。すみ肉溶接継手を含む完全溶け込み溶接継手ではのど厚を含める。」に改める。下線部は意味が理解できないため、分かりやすい表現に改める。</p> <p>なお、3 d)項は、提案（2）を採用した場合は、3 c)項に改める。</p> <p>理由：「t」は、図1についての提案（提案（48））等において「耐圧部材の厚さ」としても使うため、ここではtは定義に含めない方がよい。</p>	<p>コメント通りに規格案を修正する。</p> <p>ただし圧力容器では胴や鏡板の厚さに対して「呼び厚さ」と表示することは一般的ではないので、「呼び厚さ」は「図面上の厚さ」とする。</p> <p>結果、「溶接継手の厚さ 溶接継手の母材の図面上の厚さ。厚さの異なる部材同士の突き合わせ溶接継手の場合は、二つの母材の薄い方の図面上の厚さとする。すみ肉溶接継手を含む完全溶け込み溶接継手ではのど厚を含める。」に改める。</p>

整理 番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
		また、「余盛りを除く溶接継手の図面上の厚さ」の表現にはあいまいさがあるため、JIS B 0190 に規定の 1103「呼び厚さ」の表記を用い正確に分かりやすく書いた方がよい。	
4	本文 2 ページの 4 a) 項	<p>「試験員及び試験評価員は、超音波探傷試験に関する JIS Z 2305 によるレベル 2 又はそれに相当する資格以上の資格を持ち、さらに圧力設備の溶接継手への試験の適用について、知識と経験を持つ技術者とする。」を</p> <p>「試験技術者は、JIS Z 2305 による超音波探傷試験に関する NDT レベル 2 又はそれに相当する資格以上の資格を持ち、さらに圧力設備の溶接継手への超音波探傷試験の適用について、十分な知識と経験を持つ技術者とする。」に改める。</p> <p>理由：提案（2）と同様。</p> <p>また、より正確で分かりやすい文章にするため、「超音波探傷試験に関する JIS Z 2305 によるレベル 2」を「JIS Z 2305 による超音波探傷試験に関する NDT レベル 2」に、「試験の適用」を「超音波探傷試験の適用」に、「知識と経験」を「十分な知識と経験」に、改めた方がよい。他の規格でも一般に「十分な」を入れている。</p>	コメント通りに規格案を修正する。
5	本文 2 ページの 4 b) 項	<p>「試験員及び試験評価員は、採用する手順書及び機材を使用して、教育及び訓練を・・・」を「試験技術者は、採用する手順書及び超音波探傷装置を使用して、TOFD 法に関する教育及び訓練を・・・」に改める。</p> <p>理由：提案（2）と同様。</p> <p>また、より正確で分かりやすい文章にするため、「機材」を「超音波探傷装置」に、「教育及び訓練」を「TOFD 法に関する教育及び訓練」に、改めた方がよい。</p>	コメント通りに規格案を修正する。
6	本文 2 ページの 4 c) 項の 3 行目	<p>「・・・，知識と経験・・・」を「・・・，十分な知識と経験・・・」に改める。</p> <p>理由：より正確で分かりやすい文章にするため。</p>	コメント通りに規格案を修正する。
7	本文 2 ページの 5 試験方法 の 1 行目	<p>「TOFD 法による超音波探傷試験方法を用いて・・・」を「TOFD 法による超音波探傷試験を用いて・・・」に改める。</p> <p>理由：「法」がだぶっており、「方法」を削除しても意味に支障がないため。</p>	コメント通りに規格案を修正する。
8	本文 2 ページの 6 a) 3) 項	<p>「表示器は、屋外の作業においても調整に支障のない鮮明な画像とする。」を「画像表示装置は、屋外の作業においても調整に支障のない鮮明な画像を表示できるものとする。」に改める。</p> <p>理由：「表示器」だと明確でないため。</p> <p>また、「・・・鮮明な画像とする。」を、より正確で分かりやすい文章にするため。</p>	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
9	本文2ページの6 a) 5) 項 1行目	「走査装置は探触子間隔・・・」を「走査装置は、探触子間隔・・・」に改める。 理由：読点をここに入れた方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
10	本文2ページの6 a) 5) 項 3行目	「・・・いずれによるものでも良い。」を「・・・いずれによるものでもよい。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名で書くべきとされている。 (参考：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」 http://www.bunka.go.jp/kokugo_nihongo/kokujikunrei_h221130.html)	コメント通りに規格案を修正する。
11	本文2ページの6 b) 1) 項	「増幅直線性は、JIS Z 2352 の4.1 (増幅直線性) で測定し、±3%の範囲内とする。」を 「時間軸直線性は、JIS Z 2352 の6.1 (時間軸にかかわる性能測定) により測定し、時間軸直線性誤差を±1%の範囲内とする。」に改める。 理由：JIS Z 2352：2010 (最新版) の記述に従って分かりやすく改める。 6 b) 1) と6 b) 2) の順番も、JIS Z 2352：2010 (最新版) での順番に合わせ、時間軸直線性を6 b) 1) 項とする。	コメント通りに規格案を修正する。
12	本文2ページの6 b) 2) 項	「時間軸の直線性は、JIS Z 2352 の4.2 (時間軸直線性) で測定し、±1%の範囲内とする。」 を「増幅直線性は、JIS Z 2352 の6.2 (垂直軸にかかわる性能測定) により測定し、増幅直線性誤差を±3%の範囲内とする。」に改める。 理由：JIS Z 2352：2010 (最新版) の記述に従って分かりやすく改める。 6 b) 1) と6 b) 2) の順番も、JIS Z 2352：2010 (最新版) での順番に合わせ、増幅直線性を6 b) 2) 項とする。	コメント通りに規格案を修正する。
13	本文2ページの6 b) 3) 項	「・・・4.3 (垂直探傷の感度余裕値) で測定し、・・・」を 「・・・6.5 (垂直探傷の感度余裕値) により測定し、・・・」に改める。 理由：JIS Z 2352：2010 (最新版) の記述に従い、また分かりやすい文章にする。	コメント通りに規格案を修正する。
14	本文3ページの7 b) 項 2行目	「探傷不能領域を無くすために、・・・」を「探傷不能領域をなくすために、・・・」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「なくす」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
15	本文3ページの7 b) 項 2～3行目	「・・・組み合わせて適用する場合は、その組み合わせを示す。」を「・・・組み合わせて適用する場合は、その組合せを示す。」に改める。 理由：JIS 等における送り仮名を省略する慣例による。なお、「組み合わせる」という動詞は送り仮名を省略しない。	コメント通りに規格案を修正する。
16	本文3ページの8 b) 1) 項	「材料はJIS B 8285・・・」を「材料は、JIS B 8285・・・」に改める。 理由：読点をここに入れた方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
17	本文3ページの8 b) 1) 項	「・・・溶接継手と同じとする。」を「・・・溶接継手の母材の材料と同じとする。」に改める。 理由：異材継手で溶接金属が母材とP番号が異なる場合もあるため、正確で分かりやすい文章にする。	コメント通りに規格案を修正する。
18	本文3ページの8 b) 2) 項 1～2行目	3箇所の「合わせ材」を「合せ材」に改める。 理由：JIS 等における送り仮名を省略する慣例による。	コメント通りに規格案を修正する。
19	本文3ページの8 b) 4) 項	「・・・溶接継手の±10%の範囲内とする。」を「・・・溶接継手の厚さ±10%の範囲内とする。」に改める。 理由：より正確で分かりやすい文章にする。また、1ページの「溶接継手の厚さ」の定義にも合せる。	コメント通りに規格案を修正する。
20	本文4ページの8 c) 項 7行目	「合わせ材」を「合せ材」に改める。 理由：JIS 等における送り仮名を省略する慣例による。	コメント通りに規格案を修正する。
21	本文4ページの8 c) 項 10行目	「・・・追加しても良い。」を「・・・追加してもよい。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
22	本文4ページの8 d) 項 2行目	「・・・1つの人工きず・・・」を「・・・1個の人工きず・・・」に改める。 理由：8 c) 項で「1個」としているのので、それに合せる。	コメント通りに規格案を修正する。
23	本文4ページの8 e) 項 2行目	「・・・に於ける・・・」を「・・・における・・・」に改める。 理由：「於」は常用漢字ではない。	コメント通りに規格案を修正する。
24	本文4ページの8 e) 項 3行目	「・・・ a/1 は0.25以下とする。」を「・・・ a/1 は0.25以下とする（1：きずの長さ，a：表面きずの高さ又は内部きずの高さの半分）。」に改める。 理由：1とaの定義を入れる。	コメント通りに規格案を修正する。 なお定義は文中ではなく、注記として記載しました。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
25	本文4ページの8 i) 項 1行目	「・・・行うことが出来ない・・・」を「・・・行うことができない・・・」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「できない」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
26	本文4ページの9 c) 項 1行目	「・・・次の通りとする。」を「・・・次のとおりとする。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、この場合「とおり」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
27	本文5ページの9 d) 項 3行目	「・・・溶接継手厚さが厚く、複数の・・・」を「・・・溶接継手が厚く、全厚を複数の・・・」に改める。 理由：「厚さが厚く」は意味がおかしい。また、「全厚を」と入れた方が正確で分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
28	本文5ページの9 d) 項 4行目	「・・・あっても良いが、・・・」を「・・・あってもよいが、・・・」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
29	本文5ページの9 f) 項 1行目	「溶接線の全長を、複数の・・・」を「溶接線の全長を複数の・・・」に改める。 理由：読点を取った方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
30	本文5ページの9 g) 項 1行目	「溶接線の全厚を、複数の・・・」を「溶接継手の全厚を複数の・・・」に改める。 理由：9 d) 項と同様に「溶接継手の全厚」とする。また、読点を取った方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
31	本文5ページの9 i) 項 2行目	「・・・行うか、または手順書に・・・」を「・・・行うか、又は手順書に・・・」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「又は」と漢字で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
32	本文5ページの9 j) 項 1行目	「・・・8時間以内毎、・・・」を「・・・8時間以内ごと、・・・」に改める。 理由：「毎」を「ごと」とする読み方は常用漢字表にはない。	コメント通りに規格案を修正する。
33	本文5ページの10.1 項 標題	「調査対象指示」を「評価対象指示」に改める。 理由：「評価対象指示」の用語は、JIS Z 2300 「非破壊試験用語」の0226にあるので使った方がよい。	コメント通りに規格案を修正する。
34	本文5ページの10.1 項 1行目	本文5ページの10.1 項 1行目 意見：「・・・調査の対象とする。」を「・・・評価の対象とする。」に改める。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
		理由：提案（33）と同様。	
35	本文5ページの10.2項 1行目	「調査対象指示を調査し、・・・」を「評価対象指示を調査し、・・・」に改める。 理由：提案（33）と同様。なお、「調査し」の部分はそのままとする。	コメント通りに規格案を修正する。
36	本文5ページの10.2項 2行目	「合わせ材」を「合せ材」に改める。 理由：JIS等における送り仮名を省略する慣例による。	コメント通りに規格案を修正する。
37	本文6ページの10.3 a) 項	「評価に用いるきずの寸法は図1から図4を参照して、きずが存在する範囲を包含する長方形で決定する。」を 「評価に用いるきずの寸法は、図1から図4を参照して、1辺が耐圧部材表面と平行で、1個のきず又は合体させて1個と見なした複数きずが存在する範囲（図1(b)の場合の寸法Sを含む。）を包含する最小の長方形の寸法で決定する。」に改める。 理由：図1(b)の場合は、きずの実際の高さのほかSの寸法も考慮されるため、「きずが存在する範囲を包含する長方形で決定する」という記述は正確でなく、長方形の大きさ・向きも明確でない。 （提案（47）参照） また、複数きずを1個と見なす場合もあることを明らかにするために「きずが存在する範囲」を「1個のきず又は合体させて1個と見なした複数きずが存在する範囲」とした方が正確で分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
38	本文6ページの10.3 b) 項	「きずの長さ1は、耐圧部内表面に平行な方向で決定する。」を「きずの長さ1は、a)の長方形の長辺の寸法とする。」に改める。 理由：定義を明確にするため。図2の注a)に「1が2aより小さい場合は1は2aとする。」とあるので、表面きずの場合は「1がaより小さい場合は1はaとする。」と考えるべきだと思われる。 その結論としては、1は長方形の長辺の寸法になる。 また、「耐圧部内」を「耐圧部材」と訂正する。	「きずの長さ1は、a)の定義による長方形の、耐圧部材表面と平行な辺の寸法とする。ただし内部きずで1が2aより小さい場合、1は2aとする。表面きずで1がaより小さい場合、1はaとする。」 理由：a)の定義による長方形の大きさはaおよび1で表現すべきで、「きずの長さ1は、a)の長方形の長辺の寸法とする。」の記述には違和感がある。
39	本文6ページの10.3 c) 項	「きずの高さは、耐圧部内表面に垂直な方向で決定し、・・・」を 「きずの高さは、図1の定義により、a)の長方形の、耐圧部材表面に垂直な（板厚方向の）辺の寸法とし、・・・」に改める。 理由：定義を明確にするため。 また、「耐圧部内」を「耐圧部材」と訂正する。	「きずの高さは、a)の定義による長方形の、耐圧部材表面に垂直な（厚さ方向の）辺の寸法とし、・・・」と修正する。 理由：長方形は、図1の定義によるのではなく a)項の定義によるものであるため。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
40	本文6ページの10.3 d) 項 1行目	「・・・次の様に行う。」を「・・・次のように行う。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よう」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
41	本文6ページの10.3 d) 1) 項 1行目	「・・・近接したきずの距離・・・」を「・・・近接したきず間の距離・・・」に改める。 理由：より正確で分かりやすい文章にする。	コメント通りに規格案を修正する。
42	本文6ページの12 f) 項	「試験員、試験評価員及び・・・」を「試験技術者及び・・・」に改める。 理由：提案（2）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
43	本文7ページの12 h) 項	「溶接部の開先・・・」を「溶接継手の開先・・・」に改める。 理由：適切な表現になるし、規格の標題にある「溶接継手」に用語を合わせた方がよい。	コメント通りに規格案を修正する。
44	本文7ページの12 u) 項	「・・・要求が有った場合）」を「・・・要求があった場合）」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「あった」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
45	本文7ページの12 v) 項 1行目	「調査対象指示の・・・」を「評価対象指示の・・・」に改める。 理由：提案（33）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
46	本文7ページの12 y) 項	「立会」を「立会い」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「立会い」と例示されている。	コメント通りに規格案を修正する。
47	本文8ページの図1 (b)	図中の2点鎖線で示されている長方形の範囲を、部材表面まで広げる。 理由：10.3 a) 項で、「きずの寸法は・・・長方形で決定する」とされているが、現状の図ではaと長方形の高さが一致していない。 (提案 (37) 参照)	コメント通りに規格案を修正する。
48	本文8ページの図1 注記 1行目	「t：溶接継手の厚さ」を「t：耐圧部材の厚さ」に改める。 理由：「溶接継手の厚さ」の用語の定義（3 d) 項）は、この図には適当でなく、「耐圧部材」の用語は図2等でも使われているため。	コメント通りに規格案を修正する。
49	本文9ページの図2 標題	「耐圧部表面に対して直角方向の隣接複数きず」を 「耐圧部材表面に垂直な同一平面内にある複数きずの合体」に改める。 理由：図中の「耐圧部材表面」の記述が適切なので、それに合わせる。 また、図の内容が同一平面内にある複数きずの合体についてのものなので、それを明確にする。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
50	本文9ページの図2	図中に示されている長方形の線を、図1と同様に太い2点鎖線にする。 理由：長方形の線が細くて分かりにくいいため。	コメント通りに規格案を修正する。
51	本文9ページの図2	図中に示されている4個の長方形の各頂点に、図4と同様に「A」、「B」、「C」、「D」、・・・、「M」、「N」、「O」、「P」の記号を記入する。 理由：提案（52）で長方形を呼ぶため、また、頂点を分かりやすくするため。	コメント通りに規格案を修正する。
52	本文9ページの図2	図中に記載されている4本の1点鎖線を全て削除し、 「表面きず #1」を、「□ABCD：合体後の表面きず #1」に、 「表面きず #2」を、「□EFGH：合体後の表面きず #2」に、 「内面きず #1」を、「□IJKL：合体後の内面きず #1」に、 「内面きず #2」を、「□MNOP：合体後の内面きず #2」に、改める。 理由：合体後のきずを明確にする。	コメント通りに規格案を修正する。
53	本文9ページの図2	2箇所の「合わせ材」を「合せ材」に改める。 理由：JIS等における送り仮名を省略する慣例による。	コメント通りに規格案を修正する。
54	本文9ページの図2	図に耐圧部材厚さを示す寸法線「←t→」がないので記入する。 理由：板厚方向及び耐圧部材の範囲を明確にする。	コメント通りに規格案を修正する。
55	本文9ページの図2 注記	注記の最初に「t：耐圧部材の厚さ」という1行を挿入する。 理由：提案（54）に対応してtの定義を明確にする。	コメント通りに規格案を修正する。
56	本文9ページの図2 注記 1行目	「d1, d2, d3：表面きずの高さ」を「d1, d2：表面きずの高さ」に改める。 理由：表面きずの高さの寸法表示にd3は使われていない。	コメント通りに規格案を修正する。
57	本文9ページの図2 注記 6行目	「或いはきず同士の最短距離」を「あるいは、耐圧部材表面と平行又は垂直な方向で測った、きず同士の最短距離」に改める。 理由：「或」は常用漢字ではない。 また、「きず同士の最短距離」とすると、斜めに測った実際の最短距離を意味するため、正確な表現に改める。	コメント通りに規格案を修正する。 ただし、「きず同士」の表現はあまり適切ではないので、「きず間」とする。
58	本文9ページの図2 寸法線	5箇所で、Sに相当する寸法線が中間がなく「→ ←」となっているのを、「→—←」に改める。 理由：JIS Z 8317-1「製図—寸法及び公差の記入方法—第1部：一般原則」による記載方法を用いる。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
59	本文10ページの図3 標題	「図3 板厚方向に配置した不連続きず」を 「図4 耐圧部材表面に垂直な異なる複数平面内にある非整列の複数きずの合体」に改める。 理由：提案（49）と同様。 また、現図4の内容が現図2の内容に続くもので、現図3は現図4の後に置くべき内容であると思われる。提案（63）参照。	コメント通りに規格案を修正する。
60	本文10ページの図3	図中に示されている2個の長方形の各頂点に、図4と同様に、きず平面#1の長方形：「A」、「B」、「C」、「D」、きず平面#3の長方形：「E」、「F」、「G」、「H」の記号を記入し、□EFGHの頂点にも黒点を打つ。 理由：提案（61）で長方形を呼ぶため、また、頂点を分かりやすくするため。	コメント通りに規格案を修正する。
61	本文10ページの図3	図中の各長方形の近くに、 「□ABCD：合体後の内部きず」、 「□EFGH：合体後の表面きず」、と記入する。 理由：合体後のきずを明確にする。提案（52）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
62	本文10ページの図3 寸法線	1箇所、Sに相当する寸法線が中間がなく「→ ←」となっているのを、 「→←」に改める。 理由：提案（58）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
63	本文10ページの図3 注記	注記の最初に「t：耐圧部材の厚さ」という1行を挿入する。 理由：図中のtの定義を明確にする。	コメント通りに規格案を修正する。
64	本文10ページの図3注記 5行目	「S：きず同士の最短距離」を 「S：きず平面間の距離」に改める。 理由：「きず同士の最短距離」とすると、斜めに測った実際の最短距離を意味するため、正確な表現に改める。	コメント通りに規格案を修正する。
65	本文11ページの図4 標題	「図4 耐圧部表面に対して直角方向の非整列隣接きず」を 「図3 耐圧部材表面に垂直な同一平面内にある非整列の複数きずの合体」に改める。 理由：図中の「耐圧部材表面」の記述が適切なので、それに合わせる。 また、図の内容が同一平面内にある複数きずの合体についてのものなので、それを明確にする。 図番号については提案（59）参照。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
66	本文11ページの図4 寸法線	6箇所で、Sに相当する寸法線が中間がなく「→ ←」となっているのを、「→—←」に改める。 理由：提案（58）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
67	本文11ページの図4	6箇所の「（何れか大きい方）」を「（いずれか大きい方）」に改める。 理由：「何れか」を「いずれか」とする読み方は常用漢字表にはない。	コメント通りに規格案を修正する。
68	本文11ページの図4	2箇所の「合わせ材」を「合せ材」に改める。 理由：JIS等における送り仮名を省略する慣例による。	コメント通りに規格案を修正する。
69	本文11ページの図4注記	注記の最初に「t：耐圧部材の厚さ」という1行を挿入する。 理由：図中のtの定義を明確にする。	コメント通りに規格案を修正する。
70	本文11ページの図4注記6行目	「或いはきず同士の最短距離」を「あるいは、耐圧部材表面と平行又は垂直な方向で測った、きず同士の最短距離」に改める。 理由：提案（57）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。 ただし、「きず同士」の表現はあまり適切ではないので、「きず間」とする。
71	本文11ページの図4	図中の長方形に向けて記入してある2本の矢印を両方とも削除し、「A・B・C・D 表面きず #1」を、「□ABCD：合体後の表面きず」に、「E・F・G・H 内部きず #2」を、「□EFGH：合体後の内部きず」に、改める。 理由：合体後のきずを明確にする。提案（52）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
72	本文12ページ 附属書Aの2項2行目	「・・・を満たせばきずは合格とする。」を「・・・を満たせば、きずは合格とする。」に改める。 理由：読点をここに入れた方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
73	本文12ページ 附属書Aの2b)項1行目	「・・・（耐圧部表面に・・・）」を「・・・（耐圧部材表面に・・・）」に改める。 理由：適切な表記に統一する。	コメント通りに規格案を修正する。
74	本文13ページ 附属書Aの表A.1内	「mm」を「(mm)」に改める。 理由：「mm」は単位なので、「(mm)」とした方がよい。	コメント通りに規格案を修正する。
75	本文13ページ 附属書Aの表A.1内	表中の全ての不等号を「≤」に改める。 理由：横線が1本だけの不等号は、日本では通常使わない。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
76	本文13ページ 附属書 A の 表 A.1 の注記 1	「t=溶接継手の厚さ」を 「t：溶接継手の厚さ，l：きずの長さ，a：表面きずの高さ又は内部きずの高さの半分」に改める。 理由：l及びaについても定義を入れた方が分かりやすい。 また、JIS 等における慣例により、文字の定義には「=」でなく「：」を用いる。	コメント通りに規格案を修正する。
77	本文13ページ 附属書 A の 表 A.2 内	表中の全ての不等号を「 \leq 」に改める。 理由：横線が1本だけの不等号は、日本では通常使わない。	コメント通りに規格案を修正する。
78	本文13ページ 附属書 A の 表 A.2 の注記 1	「t=溶接継手の厚さ」を 「t：溶接継手の厚さ，l：きずの長さ，a：表面きずの高さ又は内部きずの高さの半分」に改める。 理由：提案（76）と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
79	本文13ページ 附属書 A の 表 A.2 の注記 3 2行目	「・・・としても良い。」を「・・・としてもよい。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
80	本文13ページ 附属書 A の 表 A.2 の注記 4 2行目	「・・・の場合は線形補間とする。」を「・・・の場合は、線形補間とする。」に改める。 理由：読点をここに入れた方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
81	本文14ページ 附属書 A の表 A.3 内	「表面きずa mm」を 「表面きずのa (mm)」に、 「内部きずa mm」を 「内部きずのa (mm)」に改める。 理由：「きず」のすぐ後に「a」を書くと、aがきずを表す記号のように見えてしまうため、「の」を入れる。 また、「mm」は単位なので、「(mm)」とした方がよい。	コメント通りに規格案を修正する。
82	本文14ページ 附属書 A の表 A.3 内	表中の全ての不等号を「 \leq 」に改める。 理由：横線が1本だけの不等号は、日本では通常使わない。	コメント通りに規格案を修正する。
83	本文14ページ 附属書 A の表 A.3 の注記	「注記1 アスペクト比・・・ 注記2 内部きずで・・・」を	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
		「注記1 1:きずの長さ, a:表面きずの高さ又は内部きずの高さの半分 注記2 内部きずで・・・ 注記3 アスペクト比・・・」に改める。 理由:提案(76)及び提案(78)と同様に、1とaの定義を入れた方がよい。	
84	本文15ページ 図A.1の標題	「多重整列した隣接きず」を 「多重整列した複数きずの合格基準」に改める。 理由:「隣接きず」の意味が明確でないため、「複数きず」とする。 また、図の内容は合格基準を示しているため、標題に「の合格基準」と入れる。	コメント通りに規格案を修正する。
85	本文15ページ 図A.1	2箇所の「合わせ材」を「合せ材」に改める。 理由:JIS等における送り仮名を省略する慣例による。	コメント通りに規格案を修正する。
86	本文15ページ 図A.1 最下部寸 法線	寸法線の間がなくて「→ ←」となっているのを、「→←」に改める。 理由:提案(58)と同様。	コメント通りに規格案を修正する。
87	解説1ページ2 項 2行目・4行 目	「平成22年」を「2010年」に、「平成25年」を「2013年」に改める。 理由:全て西暦に統一した方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
88	解説1ページ3 項 1行目	「代えて超音波・・・」を「代えての超音波・・・」に改める。 理由:「の」を入れないと文章の意味が分かりにくい。	コメント通りに規格案を修正する。
89	解説1ページ3 項 3行目	「或いは」を「あるいは」に改める。 理由:「或」は常用漢字ではない。	コメント通りに規格案を修正する。
90	解説1ページ3 項 5行目	「JIS B 8265 8.3 a)」を「JIS B 8265 8.2 a)」に改める。 理由:JIS B 8265 (2010年版)で溶接継手の放射線透過試験を規定しているのは、8.2 a)項である。	コメント通りに規格案を修正する。
91	解説1ページ3 項 6行目	「・・・規定された、放射線透過試験に代えて超音波・・・」を 「・・・規定された放射線透過試験に代えて、超音波・・・」に改める。 理由:読点の位置を変えることにより、文章を分かりやすくする。	コメント通りに規格案を修正する。
92	解説1ページ3 項 7行目	「・・・検討を、今後進める・・・」を「・・・検討を今後進める・・・」に改め る。 理由:読点を削除することにより、文章を分かりやすくする。	コメント通りに規格案を修正する。

整理番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
93	解説1 ページ 3 項 1 1行目	「材料中に於ける・・・」を「材料中における・・・」に改める。 理由：「於」は常用漢字ではない。	コメント通りに規格案を修正する。
94	解説2 ページ 5.2 項 3行目	「・・・資格でも良い。」を「・・・資格でもよい。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
95	解説2 ページ 5.3 項 1行目	「・・・必要が有る。」を「・・・必要がある。」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「ある」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
96	解説2 ページ 5.3 項 2行目	「・・・, 今の所, ...」を「・・・, 今のところ, ...」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「ところ」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
97	解説2 ページ 5.3 項 3行目	「・・・ものは無く, ...」を「・・・ものはなく, ...」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「なく」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
98	解説2 ページ 5.3 項 4行目	「・・・得る事は困難・・・」を「・・・得ることは困難・・・」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「こと」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
99	解説2 ページ 5.3 項 7行目	「・・・寸法測定, ならびに・・・」を「・・・寸法測定, 並びに・・・」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「並びに」と漢字で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
100	解説3 ページ 5.5 項 3行目	「・・・範囲内で良いが, ...」を「・・・範囲内でよいが, ...」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
101	解説3 ページ 5.5 項 8行目	「従って, ...」を「したがって, ...」に改める。 理由：内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「したがって」と仮名で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
102	解説3 ページ 5.7 項 3行目	「・・・きず大きさに対して誤差を生じる可能性が有る・・・」を 「・・・きずの大きさに対して誤差が生じる可能性がある・・・」に改める。 理由：「の」を入れた方が分かりやすい。「生じる」は「生まれる」の意味なので、「誤差を」と目的語が付くのはおかしいと思われる。 また、内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「ある」と仮名	コメント通りに規格案を修正する。

整理 番号	対象箇所	パブリックコメント	考え方及び対応策
		で書くべきとされている。	
103	解説3ページ 5.7 項 5行目	「・・・, きず位置や・・・」を「・・・, きずの位置や・・・」に改める。 理由: 「の」を入れた方が分かりやすい。	コメント通りに規格案を修正する。
104	解説3ページ 5.10 a) 項 6行 目	「場合で良い。」を「場合でよい。」に改める。 理由: 内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名 で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。
105	解説3ページ 5.10 a) 項 8行 目	「・・・の場合で良い。」を「・・・の場合でよい。」に改める。 理由: 内閣訓令「公用文における漢字使用等について」によれば、「よい」と仮名 で書くべきとされている。	コメント通りに規格案を修正する。