


KEPIC 정오표

KEPIC Errata

관리번호 Tracking No.	2021-10		소분류기호 KEPIC Code	KEPIC-MNF 4322.1
판/추록 Ed./Add.	쪽수 Page	수정 전 Error	수정 후 Corrected	
2010년 판 (2010 Ed.)	207	MNF 4322.1 1등급 기기지지물에 대한 이음부의 식별 (2) 1차 부재에서 깊이 1 in(25 mm) 미만의 부분용 입용접부 및 목두께 1 in(25 mm) 미만의 필릿용접부 그리고 2차 부재의 모든 용접부가 아래요건을 충족한다면 인증업체는 용접작업을 한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 필요는 없다. (가) 인증업체가 각 품목에 용접을 수행한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 수 있는 체계를 유지하고 있는 경우.	MNF 4322.1 1등급 기기지지물에 대한 이음부의 식별 (2) 1차 부재에서 깊이 1 in(25 mm) 미만의 <u>부분용입용접부</u> 및 목두께 1 in(25 mm) 미만의 필릿용접부 그리고 2차 부재의 모든 용접부가 <u>아래 요건</u> 을 충족한다면 인증업체는 <u>각 이음부를</u> 용접작업을 한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 필요는 없다. (가) <u>용접사 및 자동용접사들이 모두 적절히 자격인정을 받은 자들임을 공인검사원이 확인할 수 있도록</u> 인증업체가 각 품목에 용접을 수행한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 수 있는 체계를 유지하고 있는 경우.	
2011년 추록 (2011 Add.)	207			
2012년 추록 (2012 Add.)	207			
2013년 추록 (2013 Add.)	207			
2014년 추록 (2014 Add.)	207	MNF 4322.1 Identification of Joints for Class 1 Component Supports (2) For partial penetration welds with a depth less than 1 in.(25 mm) and fillet welds with a throat dimension less than 1 in.(25 mm) in primary members, and for all welds in secondary members, the Certificate Holder need not identify the welder or welding operator who welded each joint provided. (a) the Certificate Holder maintains a system that will identify the welders or welding operators who made such welds on each item	MNF 4322.1 Identification of Joints for Class 1 Component Supports (2) For partial penetration welds with a depth less than 1 in.(25 mm) and fillet welds with a throat dimension less than 1 in.(25 mm) in primary members, and for all welds in secondary members, the Certificate Holder need not identify the welder or welding operator who welded each joint provided. (a) the Certificate Holder maintains a system that will identify the welders or welding operators who made such welds on each item <u>so that the Inspector can verify that the welders or welding operators were all properly qualified</u>	
2015년 판 (2015 Ed.)	207			
2016년 추록 (2016 Add.)	207			
2017년 추록 (2017 Add.)	207			
2018년 추록 (2018 Add.)	207			
2020년 판 (2020 Ed.)	219			
<p>위와 같이 KEPIC 정오표를 발행하오니 해당 KEPIC을 사용할 경우는 반드시 수정 후 내용을 보시기 바랍니다.</p> <p>This KEPIC Errata was approved and, in case of referring the applicable KEPIC code, this errata shall be applied.</p> <p>발행일: 2021년 4월 29일 Date: 29 April, 2021</p> <p>대한전기협회 KEPIC운영처장 KEPIC Director, Korea Electric Association 손 명 성 Myoung-Sung, Sohn</p> <p>(서명/sign) </p>				

(2) 1차 부재에서 깊이 1 in(25 mm) 미만의 부분용입용접부 및 목두께 1 in(25 mm) 미만의 필릿용접부 그리고 2차 부재의 모든 용접부가 아래 요건을 충족한다면 인증업체는 각 이음부를 용접작업을 한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 필요는 없다

(가) 용접사 및 자동용접사들이 모두 적절히 자격인정을 받은 자들을 공인검사원이 확인할 수 있도록 인증업체가 각 품목에 용접을 수행한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 수 있는 체계를 유지하고 있는 경우.

(나) 각 용접범주에 해당하는 용접부가 같은 형태 및 형상으로서 동일한 용접절차시방서에 따라 용접을 하는 경우.

MNF 4322.2 기타 이음부의 식별

2, 3 및 MC 등급 기기지지물과 배관지지물 그리고 표준지지물에 대해 인증업체는 MNF 4321에 따라 자격인정을 받은 용접사 및 자동용접사만이 용접작업을 하도록 하였음을 인증해야 한다.

MNF 4322.3 가용접의 식별

가용접의 경우에는 용접사 또는 자동용접사를 식별하지 않아도 된다.

MNF 4323 인정전의 용접

사용할 용접절차가 인정완료될 때까지는 어떠한 용접도 실시해서는 안 된다. MNF 4320 및 KEPIC-MQ에 따라 자격인정을 받은 용접사 및 자동용접사만을 사용해야 한다.

MNF 4324 인정의 양도

인증업체가 실시한 용접절차 인정시험과 용접사 및 자동용접사에 대한 자격인정시험은 다른 인증업체의 용접작업을 위한 용접절차의 인정과 용접사 및 자동용접사의 자격인정을 위하여 사용할 수 없다. 다만 KEPIC-MQ, QW-201과 QW-300.2를 적용하는 경우는 예외이다.

MNF 4330 용접절차 인정시험의 일반요건

MNF 4331 KEPIC-MQ 요건의 준수

모든 용접절차인정시험은 MNF 4000에서 추가된 KEPIC-MQ의 요건에 따라야 한다.

(2) For partial penetration welds with a depth less than 1 in.(25 mm) and fillet welds with a throat dimension less than 1 in.(25 mm) in primary members, and for all welds in secondary members, the Certificate Holder need not identify the welder or welding operator who welded each joint provided.

(a) the Certificate Holder maintains a system that will identify the welders or welding operators who made such welds on each item so that the Inspector can verify that the welders or welding operators were all properly qualified

(b) the welds in each category are all of the same type and configuration and are welded with the same Welding Procedure Specification

MNF 4322.2 Identification of Other Joints

For all types of Class 2, 3, and MC component supports and for all classes of piping supports and Standard Supports, the Certificate Holder shall certify that only welders and welding operators qualified in accordance with MNF 4321 were used in making all welds.

MNF 4322.3 Identification of Tack Welds

The identification of welder or welding operator is not required for tack welds.

MNF 4323 Welding Prior to Qualification

No welding shall be undertaken until after the welding procedures which are to be used have been qualified. Only welders and welding operators who are qualified in accordance with MNF 4320 and KEPIC-MQ shall be used.

MNF 4324 Transferring Qualifications

The welding procedure qualifications and the performance qualification tests for welders and welding operators conducted by one Certificate Holder shall not qualify welding procedures and shall not qualify welders or welding operators to weld for any other Certificate Holder, except as provided in KEPIC-MQ, QW-201 and QW-300.2.

MNF 4330 GENERAL REQUIREMENTS FOR WELDING PROCEDURE QUALIFICATION TESTS

MNF 4331 Conformance to KEPIC-MQ

Requirements All welding procedure qualification tests shall be in accordance with the requirements of KEPIC

(2) 1차 부재에서 깊이 1 in.(25 mm) 미만의 부분용입용접부 및 목두께 1 in.(25 mm) 미만의 필릿용접부 그리고 2차 부재의 모든 용접부가 아래 요건을 충족한다면 인증업체는 각 이음부를 용접작업을 한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 필요는 없다.

(가) 용접사 및 자동용접사들이 모두 적절히 자격인정을 받은 자들임을 공인검사원이 확인할 수 있도록 인증업체가 각 품목에 용접을 수행한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 수 있는 체계를 유지하고 있는 경우.

(나) 각 용접범주에 해당하는 용접부가 같은 형태 및 형상으로서 동일한 용접절차시방서에 따라 용접을 하는 경우.

MNF 4322.2 기타 이음부의 식별

2, 3 및 MC 등급 기기지지물과 배관지지물 그리고 표준지지물에 대해 인증업체는 MNF 4321에 따라 자격인정을 받은 용접사 및 자동용접사만이 용접작업을 하도록 하였음을 인증해야 한다.

MNF 4322.3 가용접의 식별

가용접의 경우에는 용접사 또는 자동용접사를 식별하지 않아도 된다.

MNF 4323 인정전의 용접

사용할 용접절차가 인정완료될 때까지는 어떠한 용접도 실시해서는 안 된다. MNF 4320 및 KEPIC-MQ에 따라 자격인정을 받은 용접사 및 자동용접사만을 사용해야 한다.

MNF 4324 인정의 양도

인증업체가 실시한 용접절차 인정시험과 용접사 및 자동용접사에 대한 자격인정시험은 다른 인증업체의 용접작업을 위한 용접절차의 인정과 용접사 및 자동용접사의 자격인정을 위하여 사용할 수 없다. 다만 KEPIC-MQ, QW-201과 QW-300.2를 적용하는 경우는 예외이다.

MNF 4330 용접절차 인정시험의 일반요건

MNF 4331 KEPIC-MQ 요건의 준수

모든 용접절차인정시험은 MNF 4000에서 추가된 KEPIC-MQ의 요건에 따라야 한다.

(2) For partial penetration welds with a depth less than 1 in.(25 mm) and fillet welds with a throat dimension less than 1 in.(25 mm) in primary members, and for all welds in secondary members, the Certificate Holder need not identify the welder or welding operator who welded each joint provided.

(a) the Certificate Holder maintains a system that will identify the welders or welding operators who made such welds on each item so that the Inspector can verify that the welders or welding operators were all properly qualified

(b) the welds in each category are all of the same type and configuration and are welded with the same Welding Procedure Specification

MNF 4322.2 Identification of Other Joints

For all types of Class 2, 3, and MC component supports and for all classes of piping supports and Standard Supports, the Certificate Holder shall certify that only welders and welding operators qualified in accordance with MNF 4321 were used in making all welds.

MNF 4322.3 Identification of Tack Welds

The identification of welder or welding operator is not required for tack welds.

MNF 4323 Welding Prior to Qualification

No welding shall be undertaken until after the welding procedures which are to be used have been qualified. Only welders and welding operators who are qualified in accordance with MNF 4320 and KEPIC-MQ shall be used.

MNF 4324 Transferring Qualifications

The welding procedure qualifications and the performance qualification tests for welders and welding operators conducted by one Certificate Holder shall not qualify welding procedures and shall not qualify welders or welding operators to weld for any other Certificate Holder, except as provided in KEPIC-MQ, QW-201 and QW-300.2.

MNF 4330 GENERAL REQUIREMENTS FOR WELDING PROCEDURE QUALIFICATION TESTS

MNF 4331 Conformance to KEPIC-MQ

Requirements All welding procedure qualification tests shall be in accordance with the requirements of KEPIC

(2) 1차 부재에서 깊이 1 in.(25 mm) 미만의 부분용입용접부 및 목두께 1 in.(25 mm) 미만의 필릿용접부 그리고 2차 부재의 모든 용접부가 아래 요건을 충족한다면 인증업체는 각 이음부를 용접작업을 한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 필요는 없다.

(가) 용접사 및 자동용접사들이 모두 적절히 자격인정을 받은 자를임을 공인검사원이 확인할 수 있도록 인증업체가 각 품목에 용접을 수행한 용접사 또는 자동용접사를 식별할 수 있는 체계를 유지하고 있는 경우.

(나) 각 용접범주에 해당하는 용접부가 같은 형태 및 형상으로서 동일한 용접절차시방서에 따라 용접을 하는 경우.

MNF 4322.2 기타 이음부의 식별

2, 3 및 MC 등급 기기지지물과 배관지지물 그리고 표준지지물에 대해 인증업체는 MNF 4321에 따라 자격인정을 받은 용접사 및 자동용접사만이 용접작업을 하도록 하였음을 인증해야 한다.

MNF 4322.3 가용접의 식별

가용접의 경우에는 용접사 또는 자동용접사를 식별하지 않아도 된다.

MNF 4323 인정전의 용접

사용할 용접절차가 인정완료될 때까지는 어떠한 용접도 실시해서는 안 된다. MNF 4320 및 KEPIC-MQ에 따라 자격인정을 받은 용접사 및 자동용접사만을 사용해야 한다.

MNF 4324 인정의 양도

인증업체가 실시한 용접절차 인정시험과 용접사 및 자동용접사에 대한 자격인정시험은 다른 인증업체의 용접작업을 위한 용접절차의 인정과 용접사 및 자동용접사의 자격인정을 위하여 사용할 수 없다. 다만 KEPIC-MQ, QW-201과 QW-300.2를 적용하는 경우는 예외이다.

MNF 4330 용접절차 인정시험의 일반요건

MNF 4331 KEPIC-MQ 요건의 준수

모든 용접절차인정시험은 MNF 4000에서 추가된 KEPIC-MQ의 요건에 따라야 한다.

(2) For partial penetration welds with a depth less than 1 in.(25 mm) and fillet welds with a throat dimension less than 1 in.(25 mm) in primary members, and for all welds in secondary members, the Certificate Holder need not identify the welder or welding operator who welded each joint provided.

(a) the Certificate Holder maintains a system that will identify the welders or welding operators who made such welds on each item so that the Inspector can verify that the welders or welding operators were all properly qualified

(b) the welds in each category are all of the same type and configuration and are welded with the same Welding Procedure Specification

MNF 4322.2 Identification of Other Joints

For all types of Class 2, 3, and MC component supports and for all classes of piping supports and Standard Supports, the Certificate Holder shall certify that only welders and welding operators qualified in accordance with MNF 4321 were used in making all welds.

MNF 4322.3 Identification of Tack Welds

The identification of welder or welding operator is not required for tack welds.

MNF 4323 Welding Prior to Qualification

No welding shall be undertaken until after the welding procedures which are to be used have been qualified. Only welders and welding operators who are qualified in accordance with MNF 4320 and KEPIC-MQ shall be used.

MNF 4324 Transferring Qualifications

The welding procedure qualifications and the performance qualification tests for welders and welding operators conducted by one Certificate Holder shall not qualify welding procedures and shall not qualify welders or welding operators to weld for any other Certificate Holder, except as provided in KEPIC-MQ, QW-201 and QW-300.2.

MNF 4330 GENERAL REQUIREMENTS FOR WELDING PROCEDURE QUALIFICATION TESTS

MNF 4331 Conformance to KEPIC-MQ

Requirements All welding procedure qualification tests shall be in accordance with the requirements of KEPIC