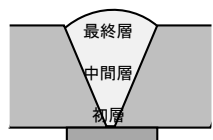
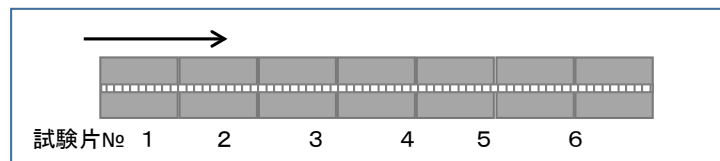


試験片による探傷性能の確認試験実施方法(案)



溶接線断面イメージ



試験実施イメージ

- 凡例
- ◎ : 寸法、キズの種類が特定できる
  - : 寸法が特定できる
  - △ : 発見できる
  - × : 発見できない

探傷対象とする部位		探傷に必要な機器の設定パターン	探傷に必要な走行回数 (回)	試験片														
				板厚	12ミリ突合せ						20ミリ突合せ						9ミリ重ね	
				No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14~19
				キズ種類	BH	溶込不良	内部割れ	表面割れ	アンダーカット	無欠陥	BH	溶込不良	内部割れ	表面割れ	アンダーカット	融合不良	無欠陥	全て
1	溶接線の最終層(表層部) (実際のタンクを探傷する場合と同じ)	A	探傷結果							-					-	×		
		B													-	×		
		.														-	×	
2	溶接線の中間層(中央部)	.									-					-	×	
		.									-					-	×	
											-					-	×	
3	溶接線の初層(裏面)										-					-	×	
											-					-	×	
											-					-	×	
4	溶接線の全体										-					-	×	
											-					-	×	
											-					-	×	

コーティング施工前と施工後について同内容で実施。コーティング無しで探傷不可のものは、コーティング施工後も探傷不可として実施しない。