

# 検証試験計画概要

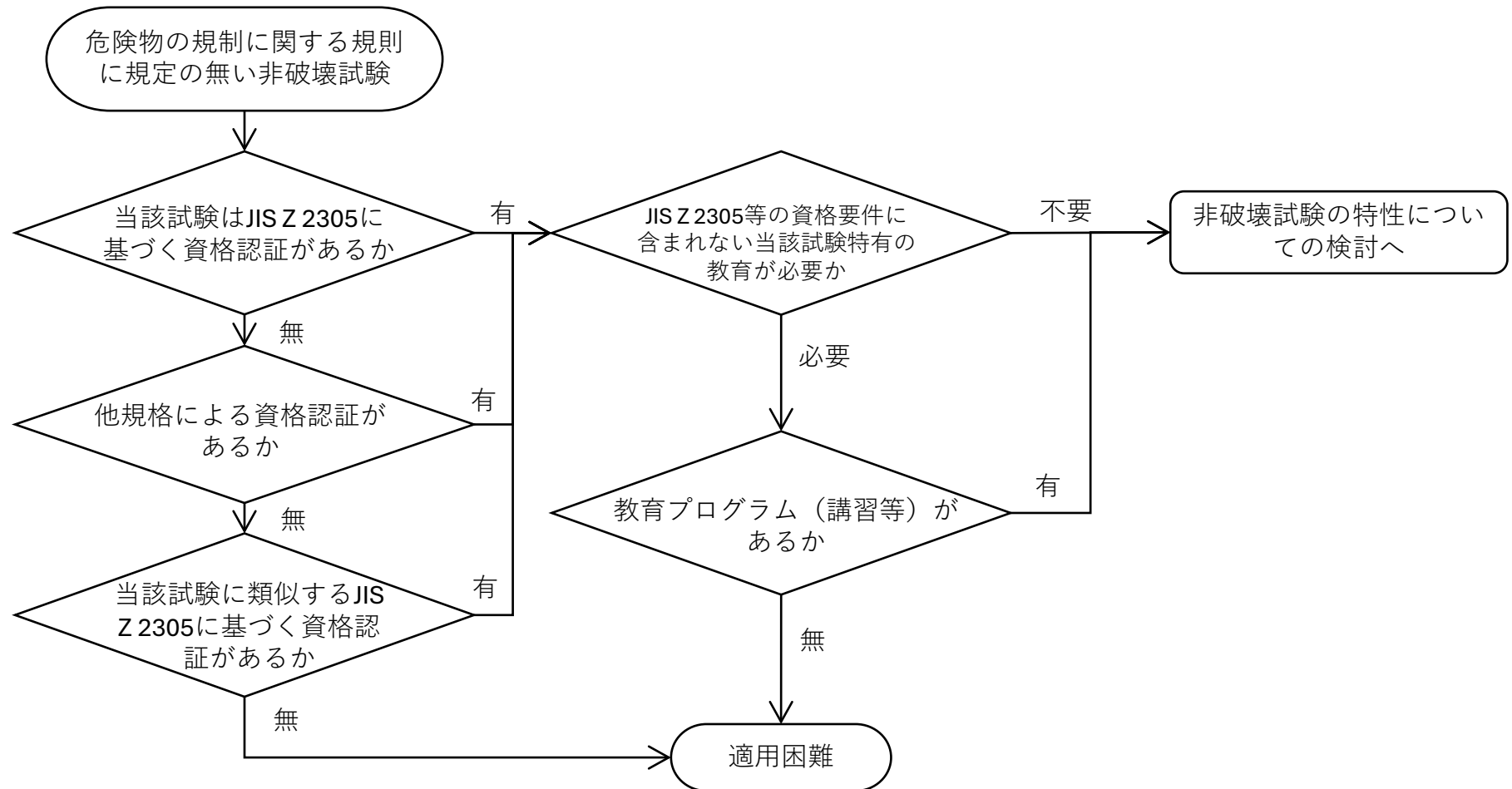


# 第1回調査検討会まとめ

## 確認フローの策定

- 新たな溶接部試験を迅速に導入するために、過去に検討を行ったD-RT、渦電流探傷試験の検討過程をとりまとめ、「非破壊試験技術者」「非破壊試験の特性」についての確認フロー（案）を策定

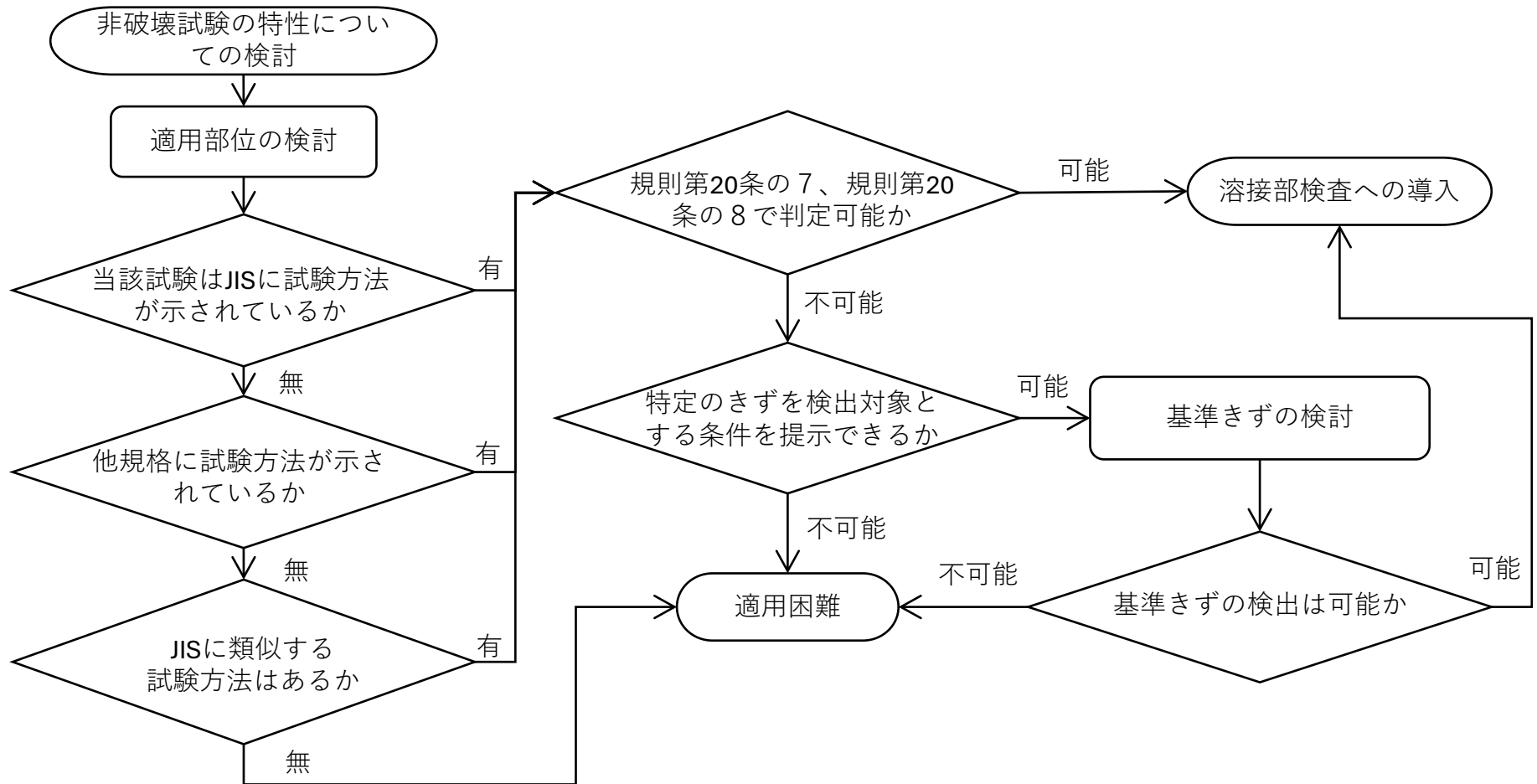
### 非破壊試験技術者に求められる資格等に関する確認フロー（案）





# 第1回調査検討会まとめ

## 非破壊試験の特性に関する確認フロー（案）





# 第1回検討会まとめ

## 第1回検討会のまとめ

- 「非破壊試験技術者」、「非破壊試験の特性」 についての確認フロー（案）に基づき、交流電磁場測定法（ACFM：Alternative Current Field Measurement）を用いた確認フロー（案）の検証計画を立案

|          | 項目              | 概 要  |
|----------|-----------------|--|
| 非破壊試験の特性 | ① 適用部位についての検討   | ACFMは表層のきずを検出ための手法であること及び渦電流探傷試験と同程度のきず検出能を有していることからタンク底部の溶接部を対象とした                            |
|          | ② 試験方法の規格に関する検討 | 日本産業規格（JIS） Z 2305（非破壊試験技術者の資格及び認証）ではACFMの取り扱いについて明記されていないため、国内外規格の調査結果から消防法上でのACFMの取り扱いについて検討 |
|          | ③ 基準きずの検討       | ACFMに適した基準きずの寸法、形状、材質について検討  |
|          | ④ 基準きずの検出性      |  |
|          | ④－1 理想環境        | 平板に設けた基準きずに類するきずの検出性について、各種機器を用いて、各種機器の性能（理想環境における性能）確認  |
| 技術者資格    | ④－2 実環境         | 溶接部に設けた基準きずの検出性について、各種機器を用いて、各種機器の性能（実環境における性能）確認  |
|          | ⑤ 文献等調査         | 国内外における試験方法の分類及び認証の制度について調査  |
|          | ⑥ 必要な技能に関する検討   | 上記②～⑤を踏まえ、作業従事者に求められる技能等について検討   |