

実技能力の確認 PT用

実技能力の確認書類	記入例
実務経歴書	(1) 実務経歴書 < 例 1 > (2) 実務経歴書 < 例 2 >
実技能力を証明するレポート	(3) 実技能力を証明するレポート < 例 1 > (4) 実技能力を証明するレポート < 例 2 >

上記の実技能力の確認書類を選択した場合には次の点を注意してください。

注意点

再認証試験受験申請書提出日から遡ること4年以内に作成（実施）した書類とすること。

再認証試験受験申請者と同一人物の氏名が技術者として記載されていること。

次に該当する第三者（資格保持者）に証明してもらうこと。

- ・レベル3資格保持者（申請 NDT 方法以外でも可）
- ・申請する NDT 方法のレベル2資格保持者

『JIS Z 2305:2013「非破壊試験技術者の資格及び認証」(レベル3用)実技能力の確認書類』<表紙>を作成し、実技能力確認書類をホッチキス留めすること。

選択した実技能力の確認書類に該当する下表の項目を最小限記載し、手書きでも構わないので、記入例を参考にして丸数字で該当箇所へ番号を記入すること。（項目は順不同可 [順番は問いません]）

(1) 実務経歴書

依頼主
工事名または検査対象
検査年月日
検査技術者氏名および認証番号（NDT 方法，レベル）
適用規格、基準
検査方法
使用機材及び試験材料（フィルム，接触媒質，探傷剤等）
検査条件
合格基準
検査結果

社内の検査表等についても、上表の項目に相当するものが全て含まれていれば、実務経歴書として使用することができます。（改めて記入例に合わせて再作成する必要はありません。）業務上の記録として提示する事に支障がある部分（依頼主、工事名、検査対象等）については、当該部分を黒く塗りつぶし（墨消し）して提出することを認めます。

自動探傷による実務経歴書は、実技能力の証明にならないため不可とします。自動探傷による実務経歴しかない場合、実技能力証明レポートを作成すること。

(2) 実技能力を証明するレポート

- ・「実技能力証明レポート」については“きず”有りの試験対象物で作成すること。

目的
試験方法
試験年月日
試験場所
試験技術者氏名および認証番号（NDT 方法，レベル）
試験対象 試験対象物又は対象部位の写真か図面を掲載すること。
適用規格、基準
使用機材及び試験材料（フィルム，接触媒質，探傷剤等）
試験条件
合格基準
試験結果

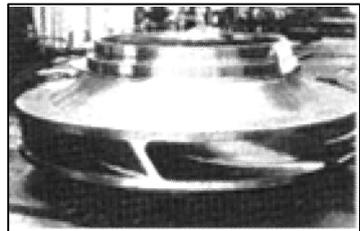
下記の様に、丸数字(① ~ ⑩)を最小限の要求項目に
該当する箇所へ記入(手書き可)して提出してください。

(1) PT実務経歴書 < 例 1 >

■は墨消しを表しています。

浸透探傷検査記録表

株式会社 ■

①	依頼主	■株式会社		
	工事名	■株式会社第二工場新設工事		
②	検査対象	品名	循環水ポンプ用インペラ(下図)	
		材質	SCS13(オ - ステナイト系ステンレス鋼鑄鋼品)	
③	検査年月日	2015年06月10日 ~ 25日		
④	検査技術者	非破壊太郎 認証番号: N12345678 (浸透探傷試験・レベル3)		
⑤	適用規格	JIS Z 2343-1 ~ 4		
⑥	検査方法	水洗性染色浸透探傷試験・速乾式現像法		
⑦	探傷剤	種類	型番及びメーカー	点検
		浸透液	× × ×	O.K
		洗浄剤 / 除去液	× × ×	O.K
		現像剤	× × ×	O.K
⑧	検査条件			
	試験体表面状況	鑄肌面及び機械加工面	試験体表面温度	25 ± 5
	前処理	洗浄液及びウエス使用 (試験体表面に汚れが無く乾燥していること)		
	浸透液の適用方法	はけ塗り及び吹きつけ	浸透時間	5分
	現像剤の適用方法	スプレ法	現像時間	5分
	後処理	探傷剤を落とし、防錆剤を塗布する		
	⑨	合格基準	割れ及び線状指示模様が無いこと、及び円形状指示模様は3mm以下であること	
⑩	検査結果	合格 (きず指示模様無し)		
	特記事項	なし		
				
		図 試験体概観図		

(2) P T 実務経歴書 < 例 2 >

- ① 1 . 依頼主
製造所
- ② 2 . 検査対象
機械ノズル溶接部 (材質 : オーステナイト系ステンレス鋼) の定期検査
- ③ 3 . 検査年月日
平成 27 年 7 月 26 日
- ④ 4 . 検査技術者
非破壊太郎 認証番号 : N 1 2 3 4 5 6 7 8 (浸透探傷試験 ・ レベル 3)
- ⑤ 5 . 適用規格、基準
JIS Z 2343 1 ~ 4
- ⑥ 6 . 検査方法
溶剤除去性染色浸透探傷試験 ・ 速乾式現像法
- ⑦ 7 . 使用機材及び試験材料
溶剤除去性染色浸透液、速乾式現像剤 (スプレー缶)、洗浄液 / 除去液
ウエス、たわし、照明器具、照度計、ルーペ、スケール
上記の探傷剤及び機材は社内点検基準により有効性が確認されているものを使用する。
- ⑧ 8 . 検査条件
前処理 : たわしを用いて固形物を除去する。また、洗浄液により油脂類を除去する。
試験温度 : 20
浸透方法 : 刷毛塗り
浸透時間 : 5 分
現像方法 : スプレー法
現像時間 : 10 分
記録 : 探傷結果を写真撮影、
- ⑨ 9 . 合格基準
割れ及び線状きずのないこと。
円形状きずは 3mm 以下であること。
- ⑩ 10 . 検査結果
図 1 に探傷結果を示す。溶接部からノズル部
まで割れが進展しているのが認められる。
指示模様の形状 (樹脂状) から、きずは応力腐
食割れと推定した。
- 11 . 合否判定
不合格

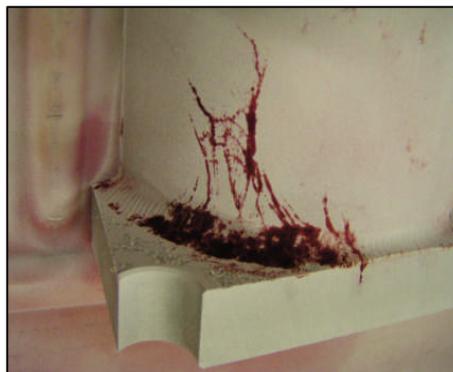


図 1 ノズル溶接部探傷結果

下記の様に、丸数字(~)を最小限の要求項目に該当する箇所へ記入(手書き可)して提出してください。

(3) PT実技能力を証明するレポート<例1>

1. 目的
レベル3再認証試験における実技証明のため、
図1に示す鋼管溶接部について、浸透探傷試験を行った。
2. 試験方法
溶剤除去性染色浸透探傷試験・速乾式現像法
3. 試験年月日
平成27年6月26日
4. 試験場所
研究所
5. 試験技術者氏名及び認証番号
非破壊太郎 認証番号：N12345678 (浸透探傷試験・レベル3)
6. 試験対象
鋼管溶接部
7. 適用規格、基準
JIS Z 2343 1~4
8. 使用機材及び試験材料
溶剤除去性染色浸透液、速乾式現像剤(スプレー缶)、洗浄液/除去液
ウエス、ブラシ、照明器具、照度計、ルーペ、スケール
上記の探傷剤及び機材は社内点検基準により有効性が確認されているものを使用する。
9. 試験条件
前処理：ブラシは軟質ブラシを用いる。洗浄液により油脂類を除去する。
試験温度：20
浸透方法：刷毛塗り、浸透時間：5分
現像方法：スプレー法、現像時間：10分
記録：探傷結果を写真撮影及びスケッチで、きずの位置、形状及び寸法を記録する。
10. 合格基準
合格基準は、配管探傷仕様書(No.0000)より、線状きずは3mm以下、円形状きずは4mm以下。
11. 試験結果
図2に探傷結果を示す。また、図3にきずの記録(スケッチ)を示す。
これより、本製品の探傷結果は、不合格とする。



図1 鋼管溶接部



図2 配管探傷結果

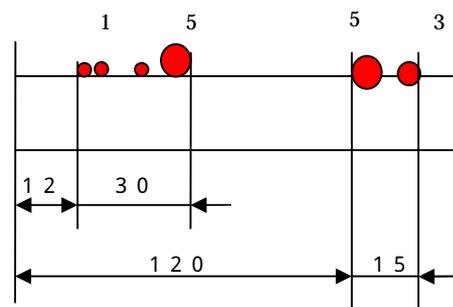


図3 探傷結果の記録

(4) PT実技能力を証明するレポート<例2>

- ① 1. 目的
レベル3再認証試験における実技証明のため、鑄造部品について、水洗性蛍光浸透探傷試験を行った。
- ② 2. 試験方法
水洗性蛍光浸透探傷試験・乾式現像法
- ③ 3. 試験年月日
平成27年12月1日
- ④ 4. 試験場所
試験センター
- ⑤ 5. 試験技術者氏名及び認証番号
非破壊太郎 認証番号：N12345678 (浸透探傷試験・レベル3)
- ⑥ 6. 試験対象
鑄造部品
- ⑦ 7. 適用規格、基準
JIS Z 2343 1~4
××検査仕様書 No.000012 より、
- ⑧ 8. 使用機材及び試験材料
水洗性蛍光浸透液、乾式現像剤、洗浄液/除去液、有機溶剤、超音波洗浄器
洗浄槽・ノズル、熱風循環式乾燥器、ブラックライト、
上記の探傷剤及び機材は社内点検基準により有効性が確認されているものを使用する。
- ⑨ 9. 試験条件
前処理：有機溶剤を用いた超音波洗浄により油脂類を除去する。
浸透方法：浸漬法、浸透時間：5分
洗浄処理：ブラックライトの下で、過洗浄、洗浄不足に気を付ける。
検査室の明るさ(20Lx以下) 試験面の紫外線強度(10W/m²以上)
現像方法：浸漬法、現像時間：3分
記録：探傷結果を写真撮影で、きずの位置及び形状を記録する。
- ⑩ 10. 合格基準
××検査仕様書 No.000012 割れ及び線状きずのないこと。円形状きずは3mm以下。
- ⑪ 11. 試験結果
図1に探傷結果を示す。
15mmの線状きずが認められる。
これより、本製品の探傷結果は、不合格とする。

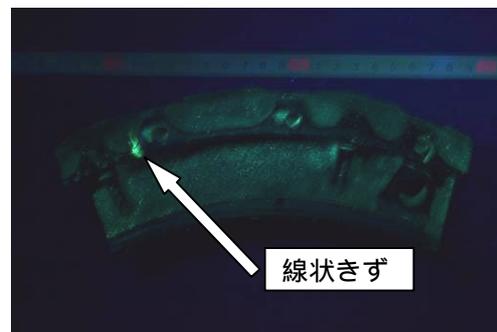


図1 鑄造部品の探傷結果