

## 実技能力の確認 LT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に注意してください。また書類提出時には<EB3>「レベル3実技能力の確認書類について」の末頁『実技能力の確認書類<表紙>』を必ず添付してください。

### 注意点

- ①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。
- ②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。
- ③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
- ④『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。
- ⑤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

①	依頼主
②	工事名または検査対象
③	検査年月日
④	検査技術者氏名および認証番号（NDT 方法，レベル）
⑤	適用規格、基準
⑥	検査方法
⑦	使用機材及び試験材料（フィルム，接触媒質，探傷剤等）
⑧	検査条件
⑨	合格基準
⑩	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

①	目的
②	試験方法
③	試験年月日
④	試験場所
⑤	試験技術者氏名および認証番号（NDT 方法，レベル）
⑥	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。
⑦	適用規格、基準
⑧	使用機材及び試験材料（発泡液、サーチガス、ディテクター等）
⑨	試験条件
⑩	合格基準
⑪	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)LT実務経歴書 <例1>

■は墨消しを表しています。

漏れ試験記録表

株式会社 ■

①	依頼主	■株式会社		
	工事名	■株式会社 ■工場向け製造装置		
②	検査対象	品名	キャピラリ配管(下図)	
		材質	SUS304(オーステナイト系ステンレス鋼)	
③	検査年月日	2022年06月10日		
④	検査技術者	非破壊太郎 認証番号:N12345678(漏れ試験・レベル3)		
⑤	適用規格	JIS Z 2331		
⑥	検査方法	ヘリウム漏れ試験・真空チャンバ法		
⑦	使用機材及び 試験材料	種類	型番及びメーカー	点検
		サーチガス	ヘリウム	純度 99.99%
		ヘリウムリークディテクタ	×××	O.K
検査条件				
⑧	試験体表面状況	鋳肌面及び機械加工面	試験体表面温度	25 ± 5 °C
	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)		
	ヘリウムガス圧力	150 kPa (abs)	観察時間	5分
	後処理	—		
合格基準		リーク量 $1.3 \times 10^{-8}$ Pa・m <sup>3</sup> /s 以下であること		
⑨	検査結果	合格 ( $6.5 \times 10^{-9}$ Pa・m <sup>3</sup> /s)		
	⑩ 特記事項	なし		

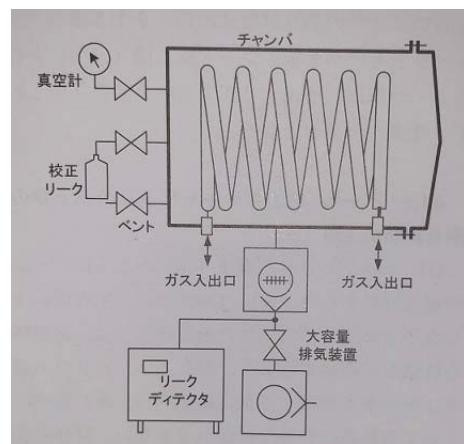


図1 キャピラリ配管試験図

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。

JSNDI EB3-8 (LT3-2 Rev.20221205)

## (2) LT実務経歴書<例2>

- ① 1. 依頼主  
〇〇株式会社△△工場
- ② 2. 検査対象  
□□装置用タンク (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  
令和3年5月15日
- ④ 4. 検査技術者  
非破壊太郎 認証番号: N12345678 (漏れ試験・レベル3)
- ⑤ 5. 適用規格、基準  
JIS Z 2332
- ⑥ 6. 検査方法  
圧力変化法漏れ試験・加圧法
- ⑦ 7. 使用機材及び試験材料  
精密圧力調整器、精密圧力計、表面温度計、コンプレッサー、ドライエアーストップウォッチ  
上記の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: 試験体に付着した汚れ、油分を洗浄後、乾燥させる。  
試験温度: 20℃  
試験圧力 (ゲージ圧力): 0.05MPa  
加圧時間: 3分  
平衡時間: 1分  
検出時間: 60分
- ⑨ 9. 合格基準  
漏れの総量が  $1 \times 10^{-2} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{sec}$  以下であること。
- ⑩ 10. 検査結果  
合格 ( $3.9 \times 10^{-3} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{sec}$ )

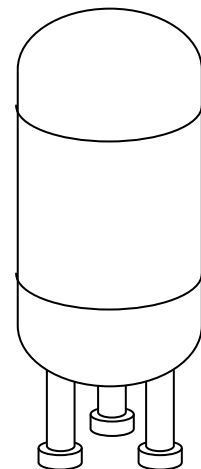


図1 製造装置用タンク

下記の様に、丸数字(①~⑪)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) LT実技能力を証明するレポート<例1>

- ① 1. 目的  
レベル3再認証試験における実技証明のため、ダクタイト鋳鉄管について、図1に示す検査装置を用い漏れ試験を行った。
- ② 2. 試験方法  
発泡漏れ試験・発泡液塗布法・加圧法
- ③ 3. 試験年月日  
令和3年10月18日
- ④ 4. 試験場所  
〇〇株式会社△△事業所
- 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 (漏れ試験・レベル3)
- ⑥ 6. 試験対象  
ダクタイト鋳鉄管表面
- ⑦ 7. 適用規格、基準  
JIS Z 2329
- ⑧ 8. 使用機材及び試験材料  
試験体 : 外径 220φ 長さ 5000 mm  
圧力計 : 100φ 0~1 MPa  
発泡液 : N社製発泡液  
塗布具 : シャワー方式  
加圧装置 : ドライエアー 圧力調整弁付き  
ワーク回転機構 : 60度ピッチ回転 モータ駆動  
上記の機材及び材料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 : 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℃  
試験面照度 : 500 lx、  
試験圧力 : 0.3MPa  
圧力保持時間 : 30 秒  
観察時間 : 10 秒/周 100 mm×長さ 150 mm  
処理能力 : 1 時間/本
- ⑩ 10. 合格基準  
漏れの無い事。
- ⑪ 11. 試験結果  
図2に発泡箇所の記録(スケッチ)を示す。  
これより、本製品の試験結果は、不合格とする。

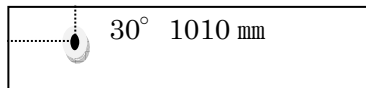


図2 発泡箇所のスケッチ図

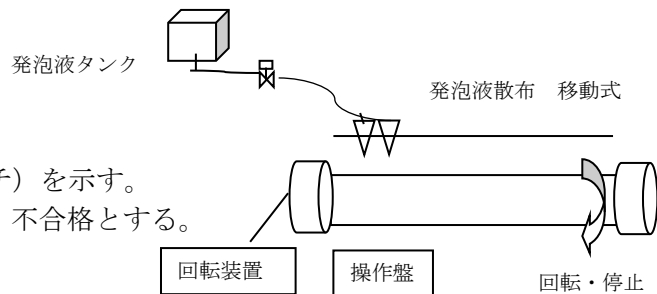


図1 装置概念図

## (4) LT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能力証明のため、シーム管について、ヘリウム漏れ試験を行った。
- ② 2. 試験方法  
ヘリウム漏れ試験・スニッフ法
- ③ 3. 試験年月日  
令和2年9月12日
- ④ 4. 試験場所  
〇〇株式会社△△工場
- 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 (漏れ試験・レベル3)
- ⑥ 6. 試験対象  
SUS304(オーステナイト系ステンレス鋼)シーム管
- ⑦ 7. 適用規格、基準  
JIS Z 2331
- ⑧ 8. 使用機材及び試験材料  
ヘリウムリークディテクタ、ヘリウムガス、ヘリウムガス導入装置、調整用漏れ標準器  
上記の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：溶接前に有機溶剤により油脂類を除去する。  
走査速度：1000mm/min  
ヘリウムガス流量：200 mL/min
10. 合格基準  
リーク量  $4.5 \times 10^{-4} \text{ Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$  以下であること。
- ⑩ 11. 試験結果  
合格 ( $3.0 \times 10^{-5} \text{ Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$ )

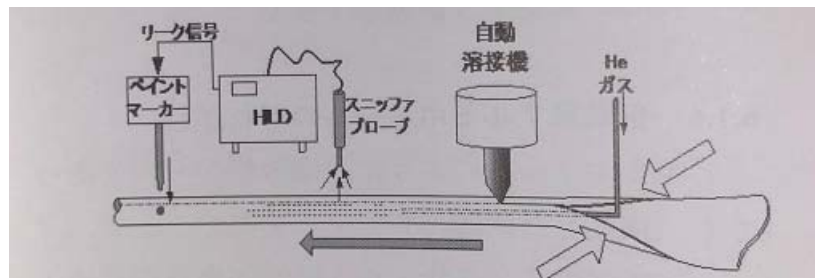


図1 シーム管試験図