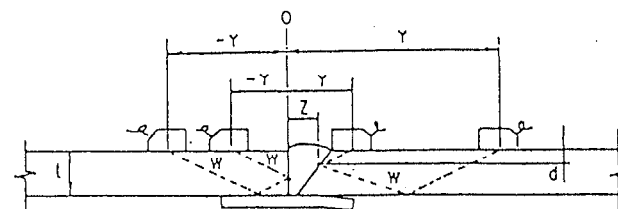


様式例-10 鋼管ぐい溶接部超音波探傷検査記録

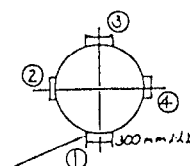
施工業者	〇〇建設株式会社	実施場所	〇〇郡〇〇町大字〇〇地先
工事名	〇〇道路その3工事	検査期間	平成〇年〇月〇日 ～平成〇年〇月〇日
検査対象物	鋼管（現場溶接部）	材質・寸法	SKK-〇〇〇 φ〇〇〇 t=〇〇
探傷器仕様及び点検表			
メーカー	三菱電機㈱	増殖直線性	JIS Z 2344付1 1%
型番	FD-610	時間軸直線性	JIS Z 2344付1 0%
製造番号	C47181	安定性	JIS Z 3060 良好
点検日	平成〇年〇月〇日	点検責任者	〇〇〇〇
探触子点検表		試験条件	
メーカー	JAPAN PROBE	標準試験片	STB-A3
呼称	5C10×10A70	探傷感度	φ4×4 H線
製造番号	A0 1209	検出レベル	L検出レベル
STB屈折角	70.0 度	感度補正量	3 dB
入射点	11.0 mm	走査範囲	～1.0 S
接近限界距離	11.0 mm	接触媒質	グリセリン 100%
不感帯距離	5.0 mm	表面状態	地肌
遠距離分解能	5.0 mm	リジェクション	OFF
A1感度	66.0 dB	DAC	OFF
A2感度	33.0 dB	パルス幅	COM1
ビーム偏心	0 度	検査時期	最終層溶接終了後
検査範囲	・90° 方向毎に4ヶ所（ℓ=300 mm以上/ヶ所）実施		
適用規格	JIS Z 3060 (1988)		
合否基準	JIS Z 3060 (1988) 3級以上		
検査結果	・別紙参照		
試験技術者 及び資格	・〇〇〇〇 NDI-UT3級. Na 0106283-UT3 ・〇〇〇〇 NDI-UT3級. Na 0213604-UT3		

探傷記号説明



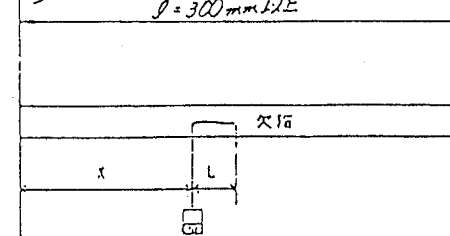
下 垢

上 垢



※①の左端を起点として右回りに探傷し、欠陥位置を記録した。

ℓ=300mm以上



Y；起点（図示）から探触子の入射点までの距離

W；探触子の入射点から欠陥までの超音波ビーム路程

d；欠陥の深さ  $d = W \cdot \cos \theta$ （一回反射の場合  $d = 2t - W \cdot \cos \theta$ ）

Z；開先面0点からの欠陥までのY方向距離

X；立ち向い 左端から欠陥指示長さの起点までの距離

L；欠陥指示長さ

t；板厚

〔単位；mm〕