

附属書 試験結果の合否判定方法

1. 適用範囲 この附属書は、ガス導管円周溶接部の超音波自動探傷試験結果の合否判定を行う場合に適用する。
2. きずの画像寸法 B(S)スコープ画像の同一断面上に複数のきず像が認められる場合（周方向位置が重複するきず）は、それぞれのきずの画像寸法の合算から重複寸法を差し引いたものをきずの画像寸法とする。
また、探傷画像の同位置に複数の表示区分できずが確認された場合は、きず種別に応じて附属書表 1 に示すように、きずの画像寸法を求める。

附属書表 1 きずの画像寸法

きず種別		画像寸法	
		画像長さ	画像高さ
面状きず	開口きず	探触子別の最大	スキップ別平均値の最大
	内部きず	最大値	最大値
球状きず		最大値	最大値

(注) 最大値は、表示区分別の最大画像寸法。
スキップ別平均値は、探触子毎の直射法と一回反射法の画像寸法の平均値。

3. きずの分類 きずは、附属書表 2 に示すように画像寸法に応じて、1 類、2 類及び 3 類に分類する。

附属書表 2 きずの分類

単位：mm

分類	画像寸法	母材の厚さ t			
		9 以上 12 未満	12 以上 15 未満	15 以上 18 未満	18 以上 20 未満
1 類	画像長さ	3 未満	6 未満	8 未満	11 未満
	画像高さ	3 未満	5 未満	5 未満	7 未満
2 類	画像長さ	7 未満	11 未満	15 未満	19 未満
	画像高さ	6 未満	9 未満	9 未満	12 未満
3 類	画像長さ	2 類を超えるもの			
	画像高さ				

(注) 画像長さと画像高さで分類が異なる場合は、下位の分類とする。

4. きず群 複数のきずが認められる場合は、画像寸法によるきずの分類に応じて、次に示す項目に該当するか否かを確認する。該当する複数のきずは、きず群と見なす。
 - a) 1 類のきず
 - 1) きず像の端部から、周方向 5mm の範囲に他のきずが認められる場合。
 - 2) きず像の端部から、周方向に母材の厚さの 2 倍の範囲に 2 個以上の他のきずが認められる場合。
 - b) 2 類のきず きず像の端部から、周方向に母材の厚さの 2 倍の範囲に他のきずが認められる場合。

5. きずの評価画像寸法

- a) 単独のきず きずの画像寸法を評価画像寸法とする。
- b) きず群 次に示す画像寸法を評価画像寸法とする。
 - 1) 評価画像長さ 複数のきずの画像長さを間隔も含めて合算し、きずの重複長さを差し引いた長さ。
 - 2) 評価画像高さ 複数のきずの画像高さを合算し、きずの重複高さを差し引いた高さ。

6. 試験結果の合否 試験結果の合否は、きずのエコー高さ及び評価画像寸法に応じて行う。

- 6.1 きずのエコー高さによる合否 きずの最大エコー高さが H 線+9dB 以上の場合を不合格とする。
- 6.2 きずの評価画像寸法による合否 きずの評価画像寸法が附属書表 2 の 3 類に該当する場合を不合格とする。