添付資料-4

【P6-P7径間】

浸透探傷検査結果報告書

（調査会社：東洋検査工業㈱）

報告書番号	２０２２-A-２０３７６

日鉄パイプライン＆エンジニアリング株式会社　殿

六十谷水管橋緊急復旧工事
(P6-P7既設水管橋 現地溶接部)
浸透探傷検査結果報告書

2022年4月26日

東洋検査工業株式会社

(様式-85105)

日鉄パイプライン＆エンジニアリング株式会社　殿

2022年4月26日

東洋検査工業株式会社
和歌山営業所
和歌山市出島34-21
TEL　073-476-1711
FAX　073-476-1722

貴社御依頼による下記検査を、今般施工完了致しましたのでここに記録を添えて御報告申し上げます。

工事名称	六十谷水管橋緊急復旧工事　(P6-P7既設水管橋 現地溶接部)
検査名称	浸透探傷検査
品名	水管橋
検査施工年月日	２０２２年 3月 ２３日 ～ 4月 5日
検査施工場所	和歌山市六十谷地内
御立会者	
貴社担当者	
検査担当者	

(様式-85106)

浸透探傷検査報告書

工事名称	六十谷水管橋緊急復旧工事　(P6-P7既設水管橋 現地溶接部)
品名	水管橋
検査範囲	客先御指定箇所（別紙参照）
材質	ＳＴＫ４１，ＳＴＰＹ４１
表面状態	グラインダー及びワイヤーブラシ仕上げ
検査施工年月日	２０２２年 3月 ２３日 ～ 4月 5日
検査施工場所	和歌山市六十谷地内
適用規格・仕様書	ＪＩＳ　Ｚ　２３４３-1：2017　「非破壊試験-浸透探傷試験-第一部：一般通則：浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類」
判定基準	ＪＩＳ　Ｚ　２３４３-1：2017　割れによる浸透指示模様が無いこと
検査技術者	
検査方法	溶剤除去性染色浸透探傷試験－速乾式現像法

探傷剤	品名	製造番号（ロットNo.）	製造者名	適用時間
浸透液	ｽｰﾊﾟｰﾁｪｯｸ UP-ST(J)	21E1057	マークテック(株)	5分～10分
余剰浸透液除去剤	ｽｰﾊﾟｰﾁｪｯｸ UR-ST	21J0648	マークテック(株)	
現像剤	ｽｰﾊﾟｰﾁｪｯｸ UD-ST	21I15	マークテック(株)	10分

操作方法・条件				
	前処理	洗浄液吹き付けウエス拭き取り	浸透液適用方法	ハケ塗りによる塗布
	余剰浸透液除去方法	洗浄液を含むウエス拭き取り	現像剤適用方法	スプレーによる吹き付け
	乾燥方法	自然乾燥	乾燥時間	
	後処理	洗浄液を含むウエス拭き取り	試験面の温度	17.2℃～26.5℃
紫外線照射灯	型式		製造者名	
	製造番号		点検年月日	
	紫外線強度			

試験部略図

別紙参照

検査結果	割れによる浸透指示模様を２箇所検出。(別紙参照 Ha-4R, Ha-7L) 補修後及び以外の箇所 割れによる浸透支持模様検出せず。　合 格
当該NDT結果の承認者	

(様式-85107P)

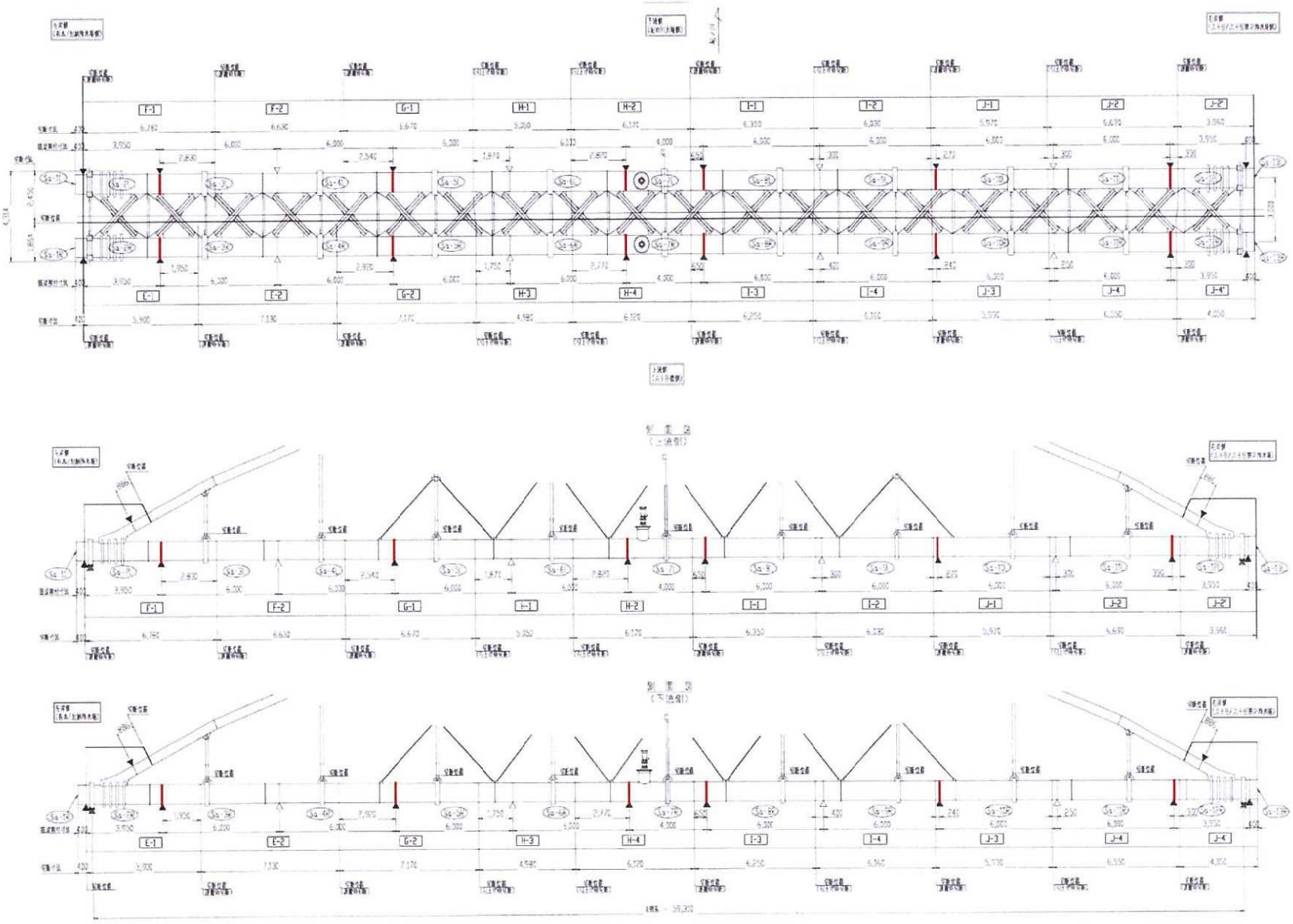
東洋検査工業株式会社

浸透探傷検査位置図

六十谷水管橋緊急復旧工事　(P6-P7既設水管橋 現地溶接部)

通水管

| : 現場溶接部　浸透探傷検査実施位置を示す。

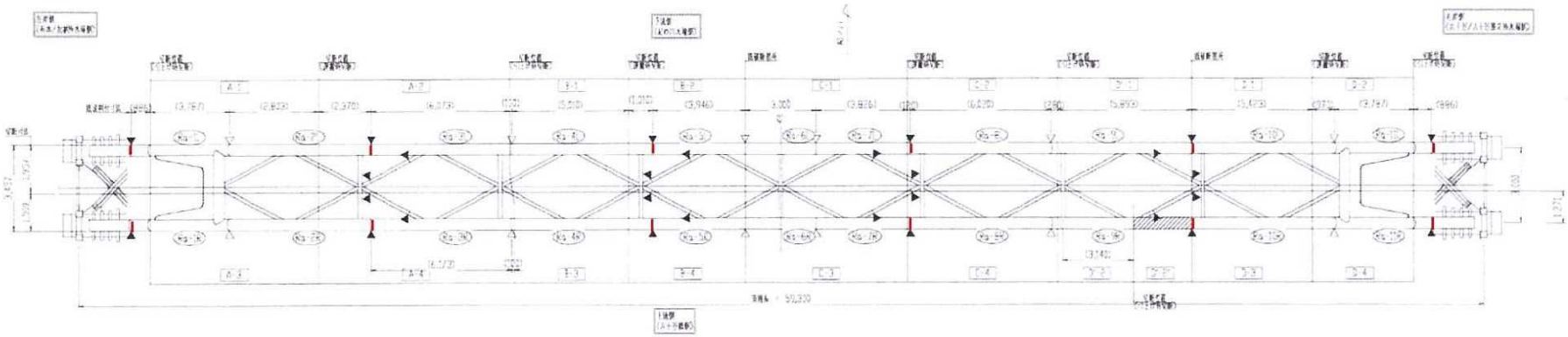


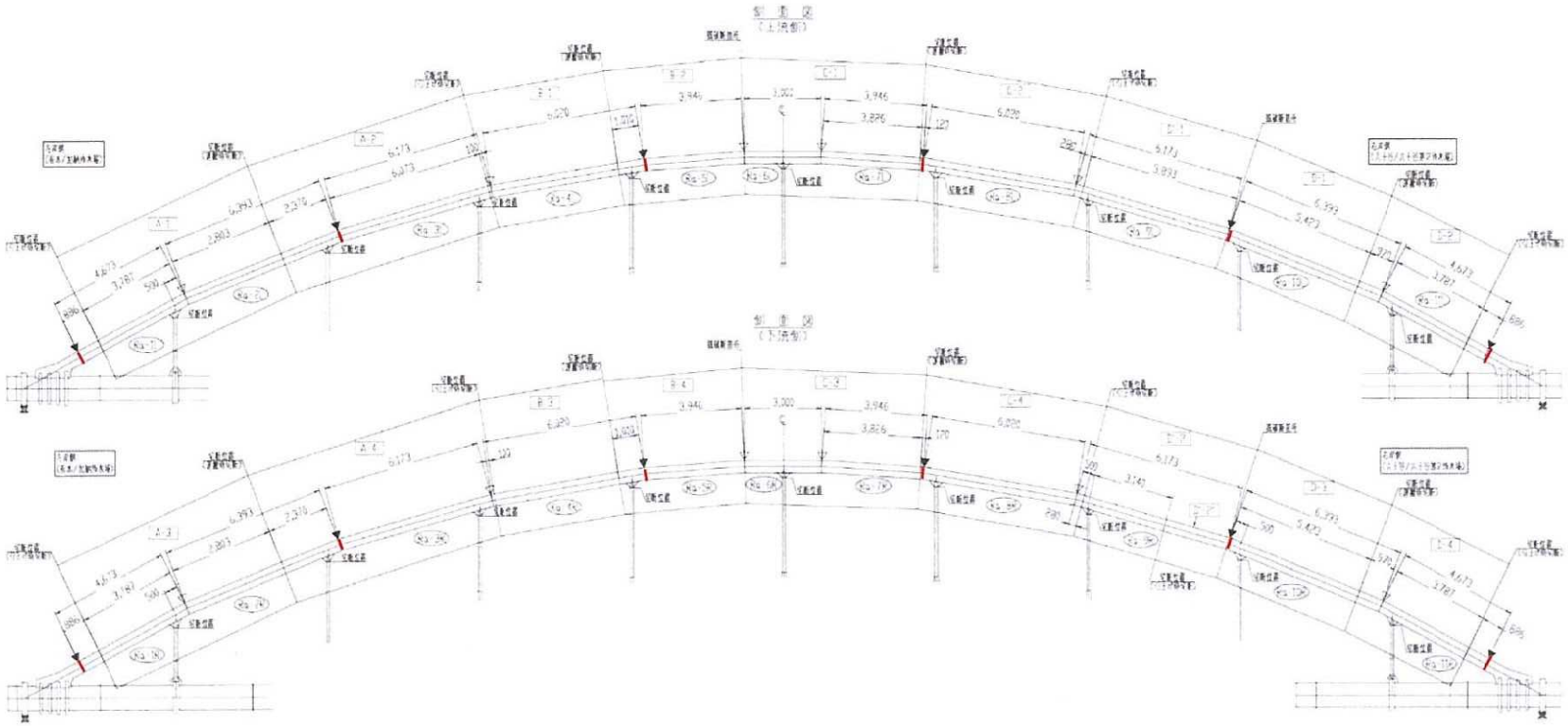
浸透探傷検査位置図

六十谷水管橋緊急復旧工事　（P6-P7既設水管橋 現地溶接部）

上弦材

| ：現場溶接部　浸透探傷検査実施位置を示す。



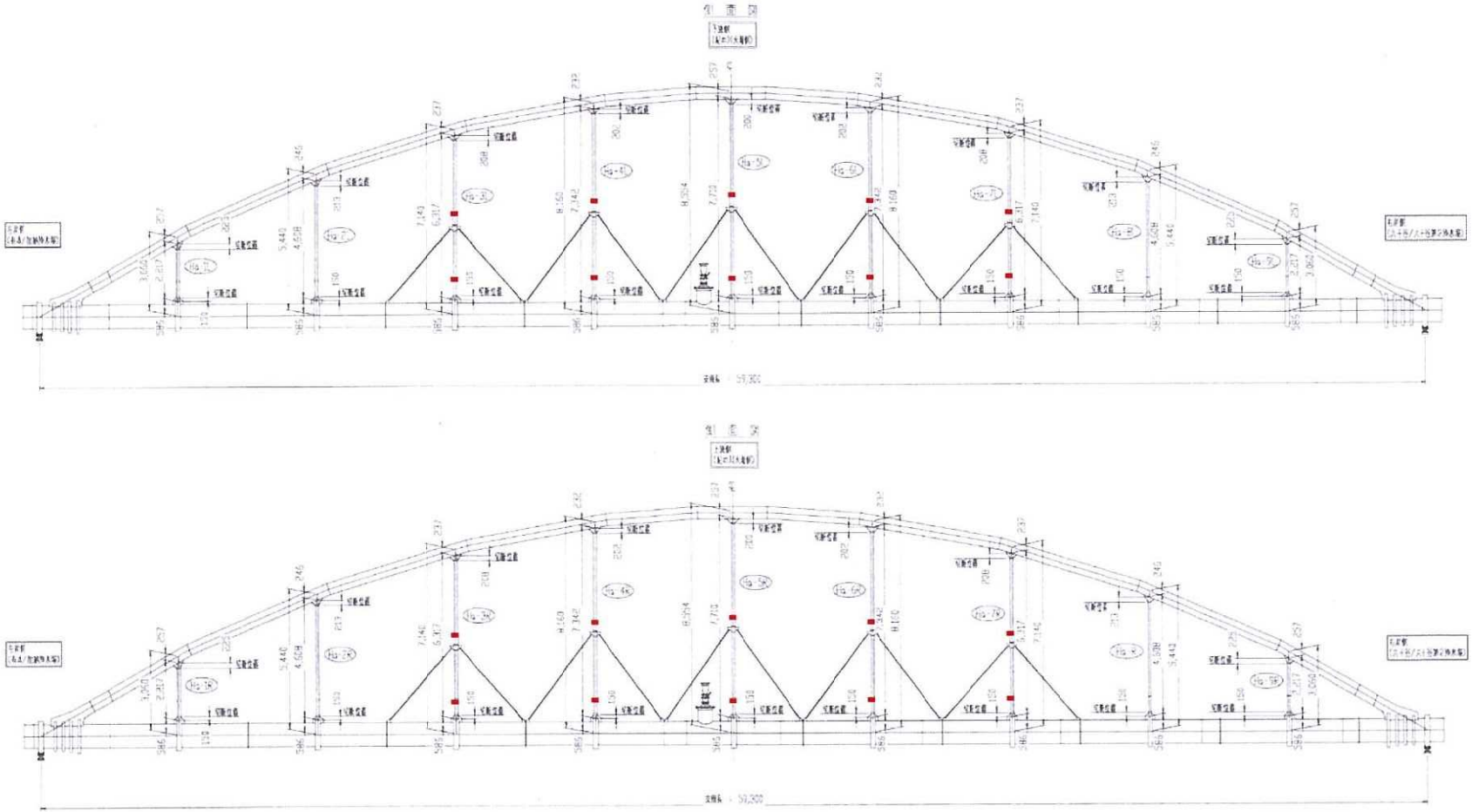


浸透探傷検査位置図

六十谷水管橋緊急復旧工事　(P6-P7既設水管橋 現地溶接部)

吊材

—— : 現場溶接部　浸透探傷検査実施位置を示す。



浸透探傷検査結果

検査位置	検　査　結　果	合否	日　付	検査者	備　考
通水管　Sa-2L×Sa-3L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/25		
通水管　Sa-2R×Sa-3R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/25		
通水管　Sa-4L×Sa-5L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/25		
通水管　Sa-4R×Sa-5R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/25		
通水管　Sa-6L×Sa-7L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/25		
通水管　Sa-6R×Sa-7R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/25		
通水管　Sa-7L×Sa-8L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
通水管　Sa-7R×Sa-8R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
通水管　Sa-9L×Sa-10L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
通水管　Sa-9R×Sa-10R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
通水管　Sa-11L×Sa-12L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
通水管　Sa-11R×Sa-12R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
－－ 以下余白 －－					

東洋検査工業株式会社

浸透探傷検査結果

検査位置	検　査　結　果	合否	日　付	検査者	備　考
上弦材　Ra 0L×Ra 1L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
上弦材　Ra-0R×Ra-1R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
上弦材　Ra-2L×Ra-3L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-2R×Ra-3R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-4L×Ra-5L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-4R×Ra-5R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-7L×Ra-8L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-7R×Ra-8R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-9L×Ra-10L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-9R×Ra-10R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/23		
上弦材　Ra-11L×Ra-12L	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
上弦材　Ra-11R×Ra-12R	割れによる浸透指示模様を検出せず。	合 格	2022/3/24		
－－ 以下余白 －－					

東洋検査工業株式会社

浸透探傷検査結果

検査位置	検査結果	合否	日付	検査者	備考
吊材 Ha-3L-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-3L-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-3R-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-3R-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-4L-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-4L-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-4R-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-4R-下	割れによる浸透指示模様を検出	不合格	2022/3/23		割れの検出
吊材 Ha-4R-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	不合格	2022/4/5		補修後
吊材 Ha-5L-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/24		
吊材 Ha-5L-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-5R-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/24		
吊材 Ha-5R-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-6L-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-6L-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-6R-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-6R-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-7L-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-7L-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
吊材 Ha-7R-上	割れによる浸透指示模様を検出	不合格	2022/3/23		割れの検出
吊材 Ha-7R-上	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/4/5		補修後
吊材 Ha-7R-下	割れによる浸透指示模様を検出せず	合格	2022/3/23		
－－ 以下余白 －－					

東洋検査工業株式会社

検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-２Ｌ×Ｓａ-３Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



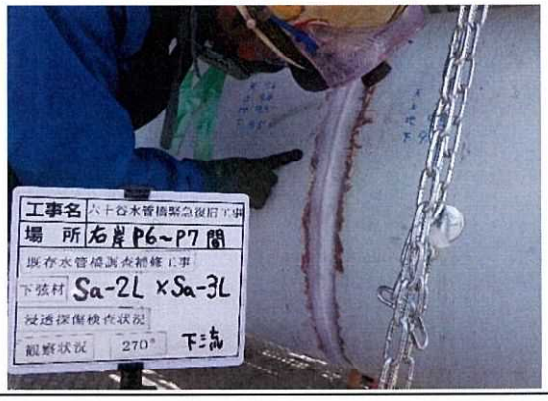
観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



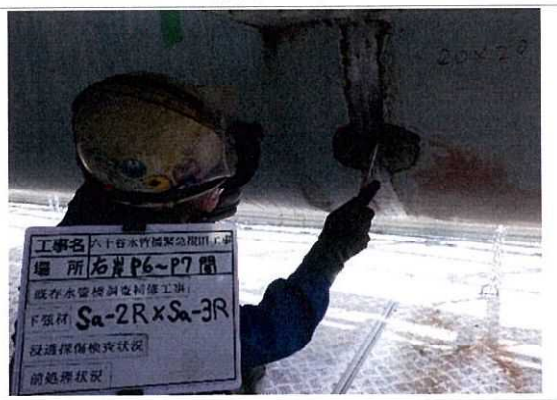
観察状況　２７０°（下流側）



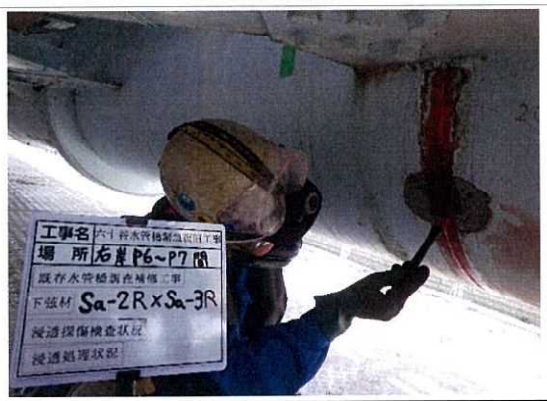
検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ－２Ｒ×Ｓａ－３Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



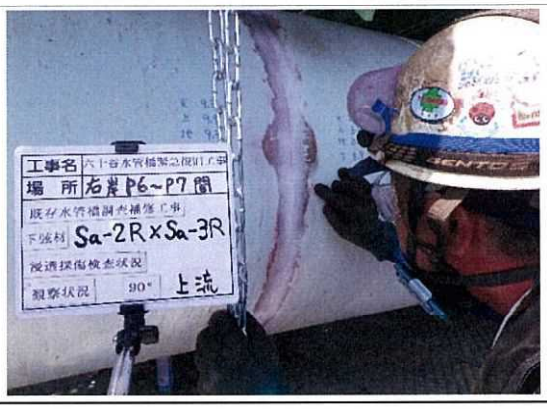
現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-４Ｌ×Ｓａ-５Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



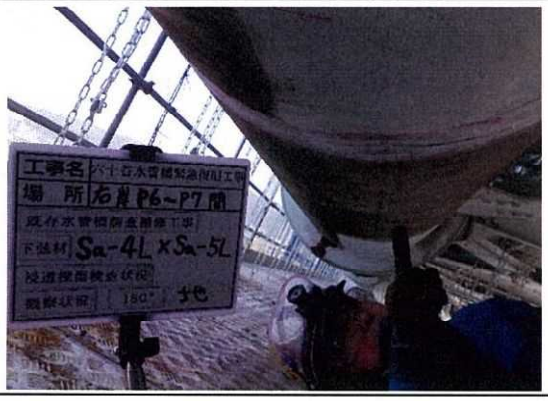
観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-４Ｒ×Ｓａ-５Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



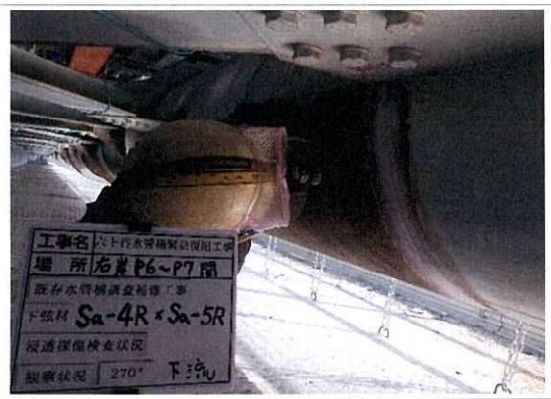
観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-６Ｌ×Ｓａ-７Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



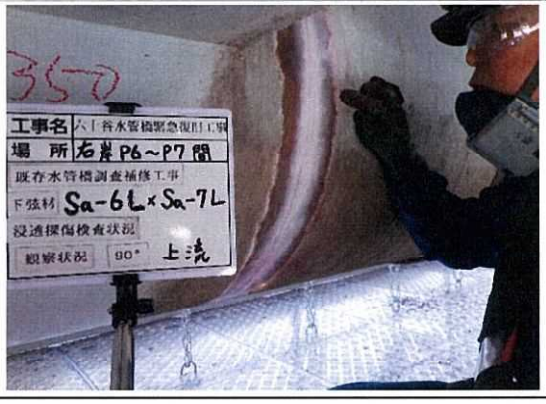
現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-６Ｒ×Ｓａ-７Ｒ

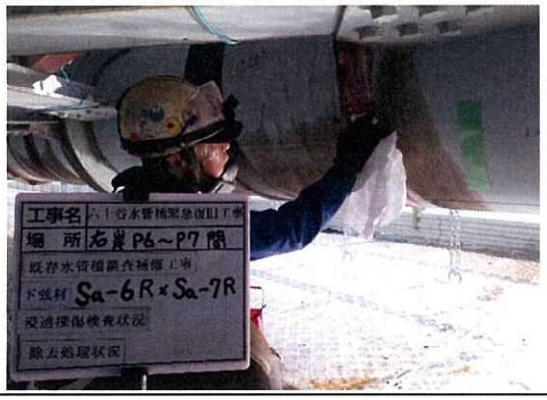
前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



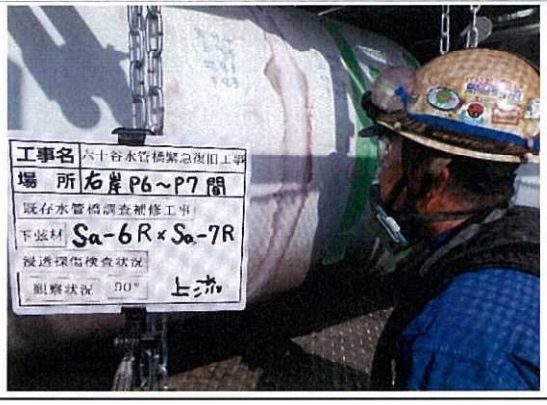
現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-７Ｌ×Ｓａ-８Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



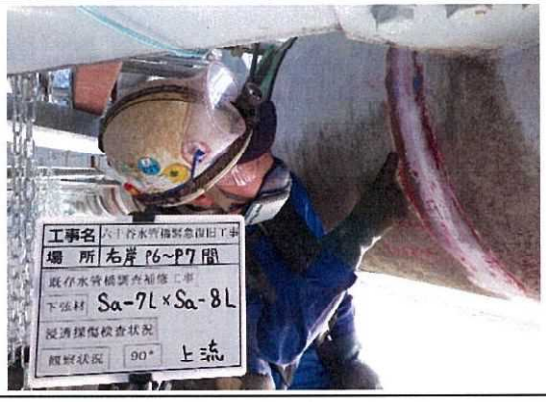
現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-７Ｒ×Ｓａ-８Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



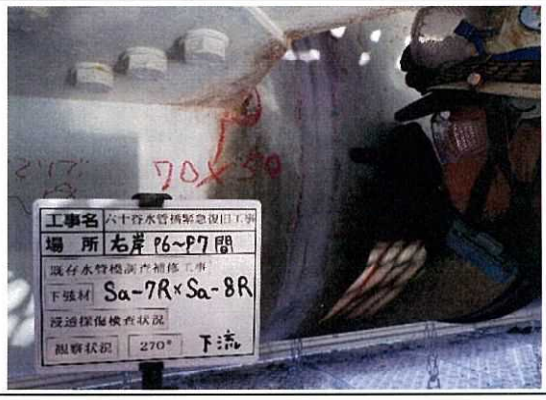
観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-９Ｌ×Ｓａ-１０Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



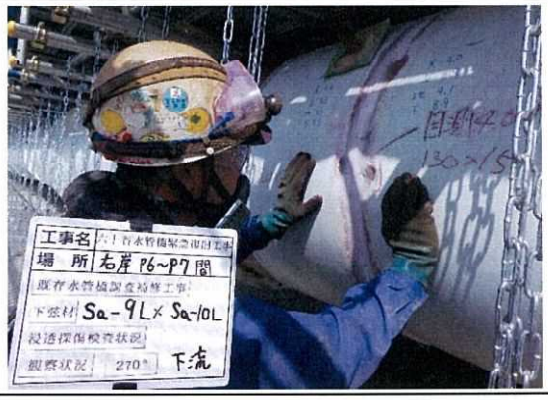
観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



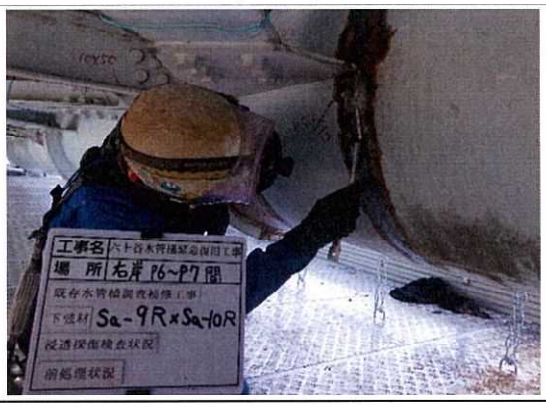
観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-９Ｒ×Ｓａ-１０Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



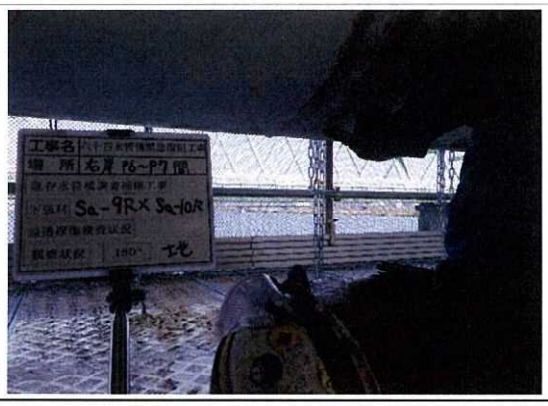
観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-１１Ｌ×Ｓａ-１２Ｌ

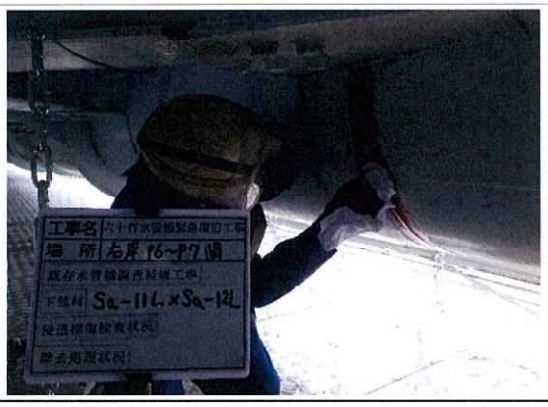
前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



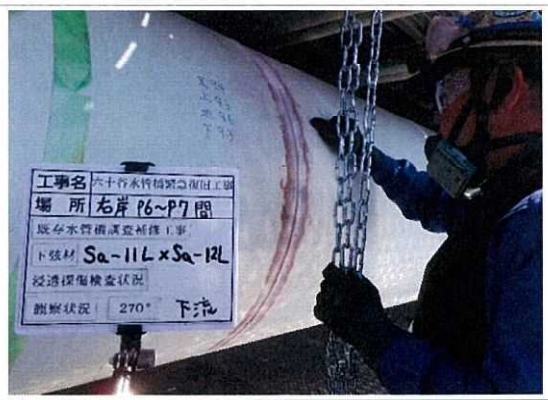
観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	通水管　現場周溶接部　　Ｓａ-１１Ｒ×Ｓａ-１２Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



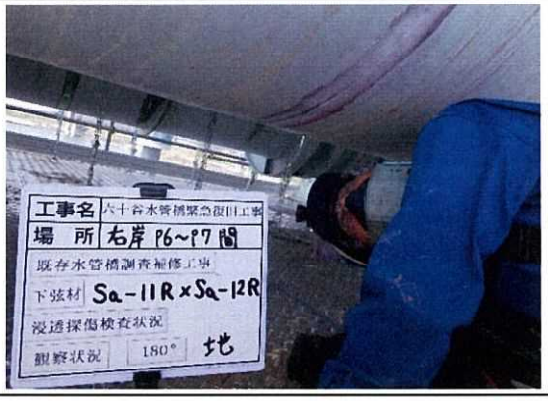
観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ-０Ｌ×Ｒａ-１Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



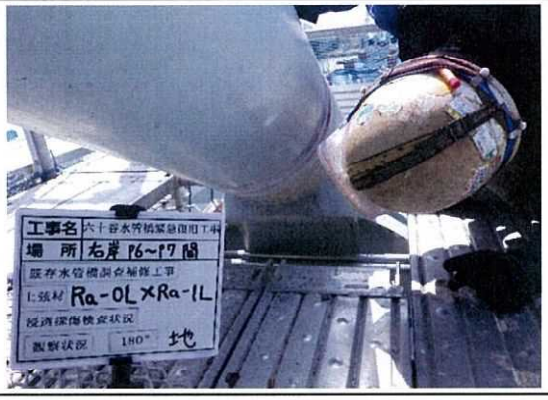
観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ－０Ｒ×Ｒａ－１Ｒ

前処理状況



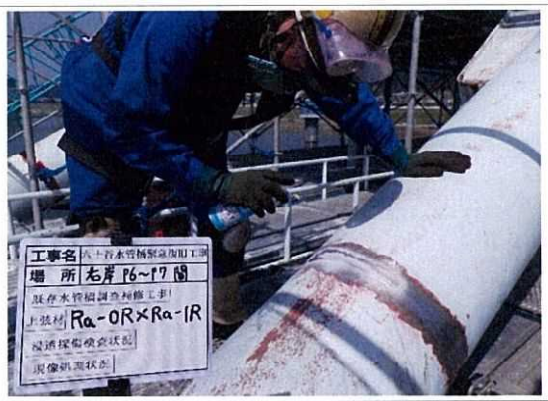
浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ-２Ｌ×Ｒａ-３Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ-２Ｒ×Ｒａ-３Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



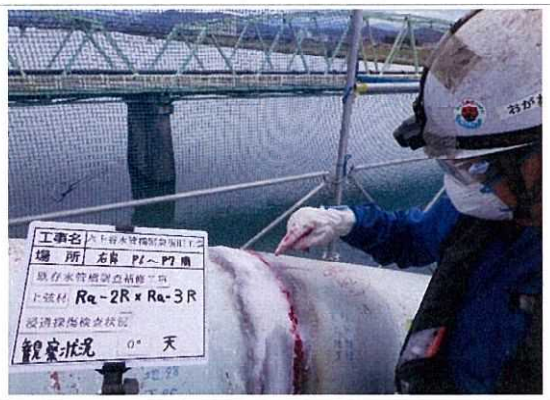
除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ－４Ｌ×Ｒａ－５Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



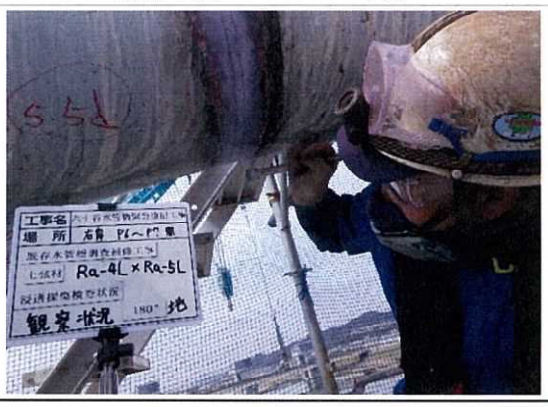
観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ－４Ｒ×Ｒａ－５Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ-７Ｌ×Ｒａ-８Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ－７Ｒ×Ｒａ－８Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



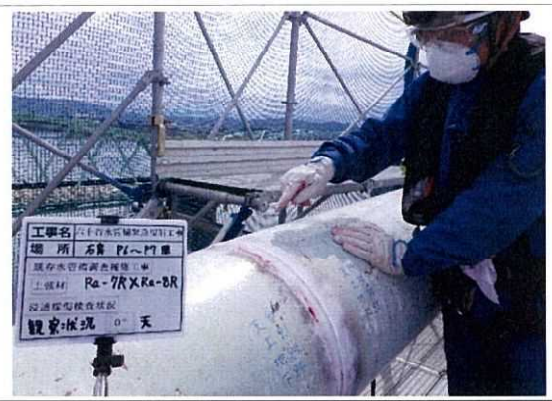
除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



東洋検査工業株式会社

検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ-９Ｌ×Ｒａ-１０Ｌ

前処理状況



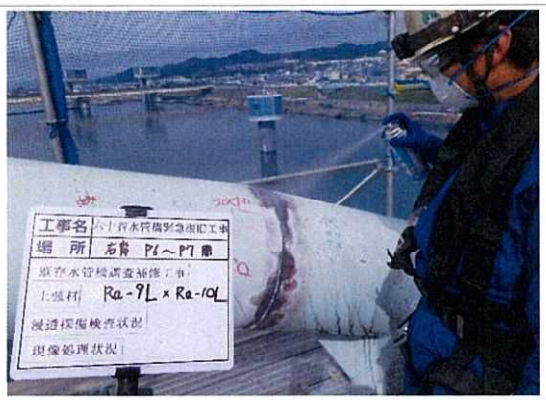
浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ-９Ｒ×Ｒａ-１０Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



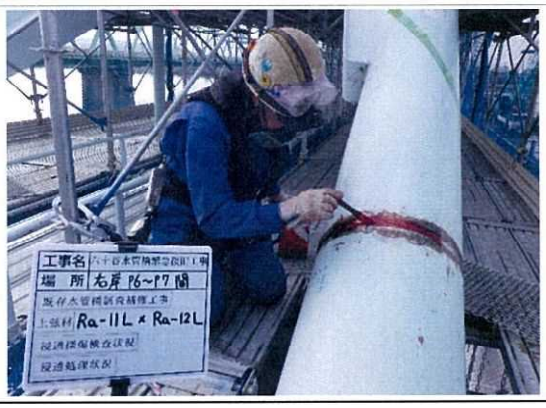
検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ－１１Ｌ×Ｒａ－１２Ｌ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	上弦材　現場周溶接部　　Ｒａ－１１Ｒ×Ｒａ－１２Ｒ

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



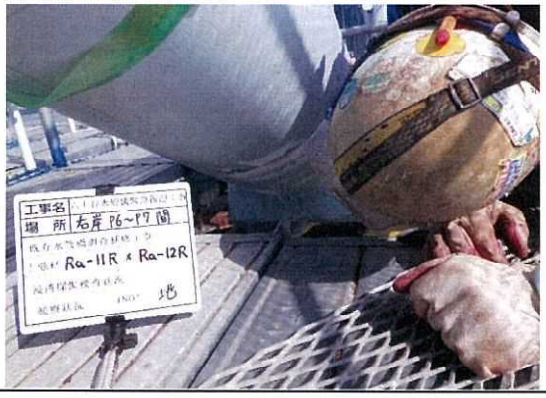
観察状況　０°（天）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（地）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－３Ｌ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－３Ｌ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－３Ｒ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－３Ｒ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



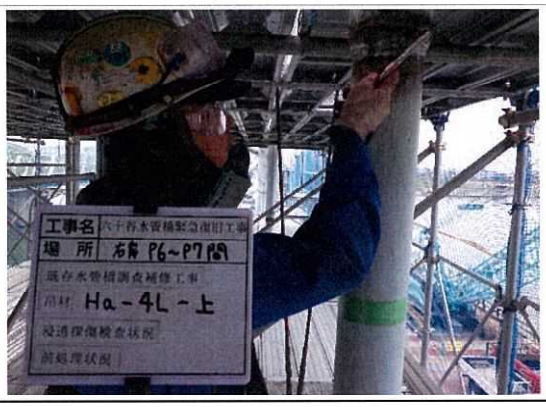
観察状況　２７０°（下流側）



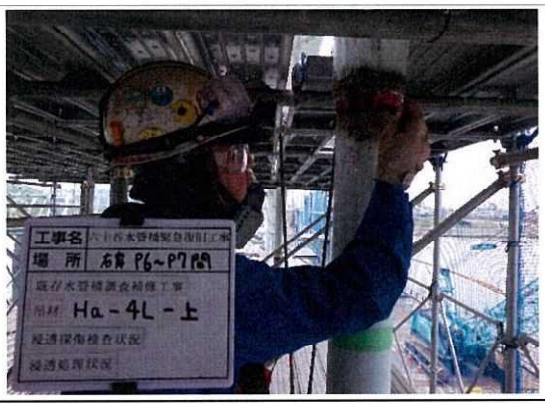
検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－４Ｌ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－４Ｌ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－４Ｒ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－４Ｒ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



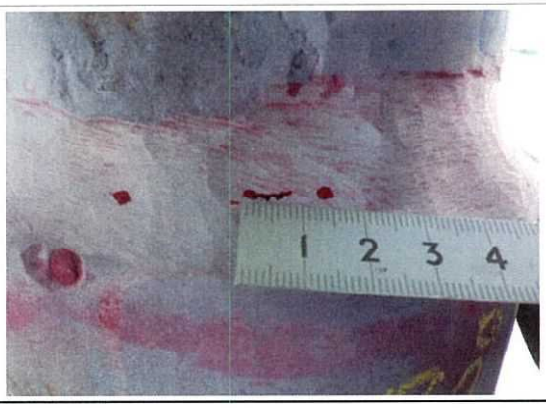
検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－４Ｒ-下側

Ha-4R-下側　割れの検出（180°～270°）



Ha-4R-下側　割れの検出（詳細）



Ha-4R-下側　割れの検出箇所　補修後（180°～270°）



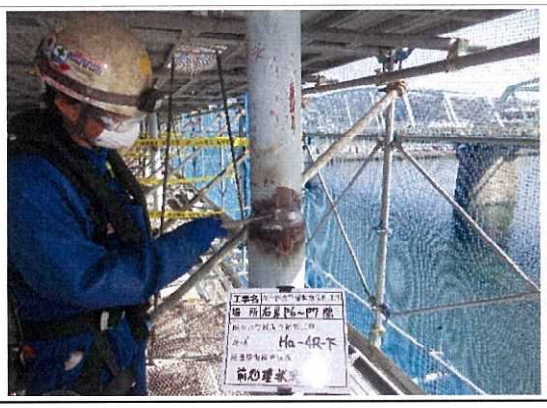
Ha-4R-下側　割れの検出箇所　補修後（詳細）割れによるきず検出せず。合格



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ-４Ｒ-下側（補修後）

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　１８０°～２７０°（左岸側から下流側）



余白

余白

検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－５Ｌ－上側

前処理状況



浸透処理状況



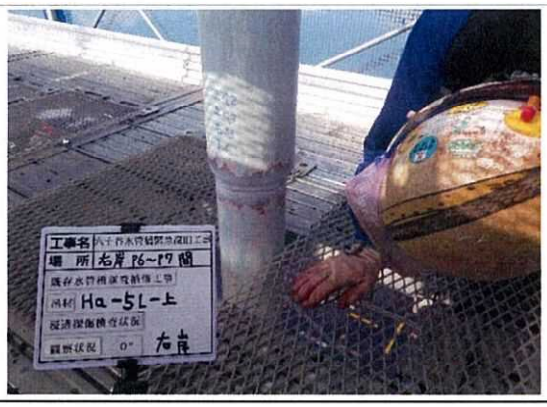
除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－５Ｌ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－５Ｒ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－５Ｒ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－６Ｌ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



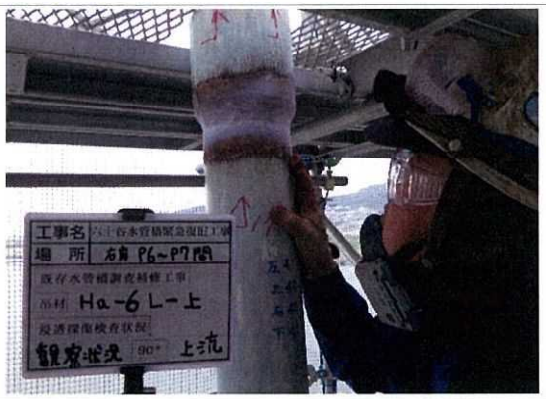
現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



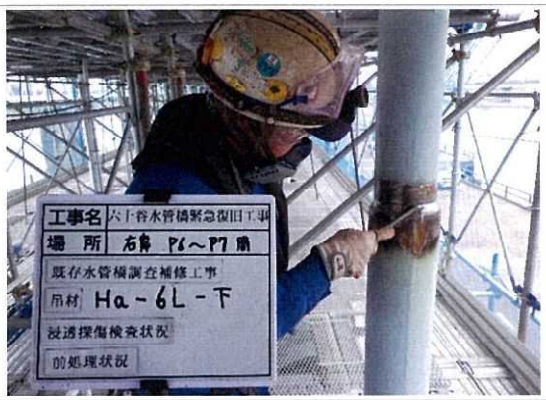
観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－６Ｌ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－６Ｒ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ-６Ｒ-下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－７Ｌ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



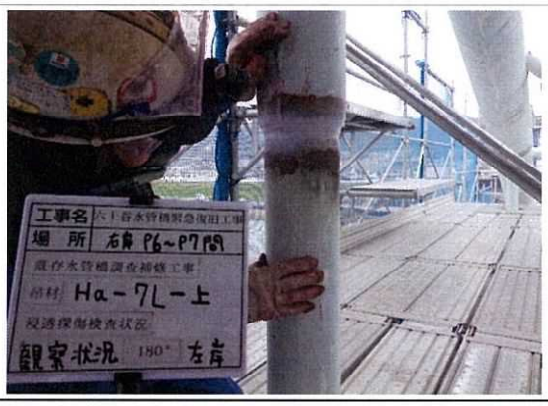
観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－７Ｌ－下側

Ha-7L-上側　割れの検出（180°～270°）



Ha-7L-上側　割れの検出（詳細）



Ha-7L-上側　割れの検出箇所　補修後（180°～270°）



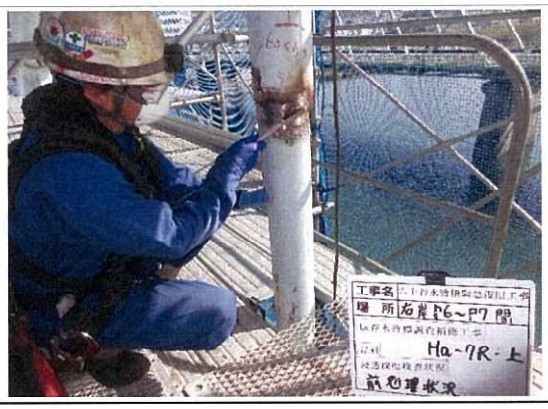
Ha-7L-上側　割れの検出箇所　補修後（詳細）　割れによるきず検出せず。合格



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ-７Ｌ-上側（補修後）

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　１８０°～２７０°（左岸側から下流側）



余白

余白

検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－７Ｌ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－７Ｒ－上側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査状況　写真

検査位置	吊材補強現地周溶接部　　Ｈａ－７Ｒ－下側

前処理状況



浸透処理状況



除去処理状況



現像処理状況



観察状況　０°（右岸側）



観察状況　９０°（上流側）



観察状況　１８０°（左岸側）



観察状況　２７０°（下流側）



検査技術者資格証明書

東洋検査工業株式会社

検査技術者資格証明書

東洋検査工業株式会社

証明書番号:JIS-0001050S - 01

染色浸透液検査証明書

2021年5月12日

マークテック株式会社
品質保証部

品　　名	スーパーチェック染色浸透液　UP－ST(J) Lot番号：　21E1057

JIS 分類	タイプⅡ 染色浸透液 感度レベル2

試験項目	判定基準	結果
外観	標準品と同等であること。	合格
感度	タイプ1対比試験片の30μmで75%以上、50μmで100%のきず検出率であること。	合格
密度(15℃)	0.84±0.02g/cm3であること。	0.84 g/cm3
粘度(38℃)	2.90±0.29 mm2/s(cSt)であること。	2.73 mm2/s(cSt)
引火点	83℃以上であること。	87.0 ℃
腐食性	試験片(AZ31Bマグネシウム合金)に変色、孔食又はその他の腐食を生じないこと。	合格

表記の製品は JIS Z 2343-2:2017(ISO 3452-2準拠)
に規定するロット試験の要求事項に適合していることを証明いたします。

資料

◎組合せ可能な探傷剤

前処理剤	UR-ST 他
除去剤	UR-ST
現像剤	UD-ST／UD-ST・V

◎安全に対する注意事項

消防法	第四類第三石油類(非水溶性液体)危険等級Ⅲ
有機溶剤中毒予防規則	該当せず

証明書番号:JIS-00011531 - 01

除去剤検査証明書

2021年10月7日

マークテック株式会社
品質保証部

品　名	スーパーチェック洗浄剤／除去剤　UR－ST Lot番号：　21J0648

JIS 分類	方法C 有機溶剤(除去剤)

試験項目	判定基準	結果
外観	標準品と同等であること。	合格
感度	タイプ1対比試験片の30μmで75%以上、50μmで100%のきず検出率であること。	合格
密度(15℃)	0.69 ± 0.02 g/cm3であること。	0.69 g/cm3
腐食性	試験片(AZ31Bマグネシウム合金)に変色、孔食又はその他の腐食を生じないこと。	合格
蒸発残さ	5 mg未満であること。	0 mg

表記の製品は JIS Z 2343-2:2017(ISO 3452-2準拠)
に規定するロット試験の要求事項に適合していることを証明いたします。

資料

◎組合せ可能な探傷剤

前処理剤	UR-ST 他
現像剤	UD-ST／UD-ST・V
浸透液	UP-ST(J)

◎安全に対する注意事項

消防法	第四類第一石油類(非水溶性液体)危険等級Ⅱ
有機溶剤中毒予防規則	該当せず

証明書番号:JIS-00011453 - 01

現像剤検査証明書

2021年9月24日

マークテック 株式会社
品質保証部

品　　名	スーパーチェック現像剤　UD－ST　エアゾール450型 Lot番号：　21115

JIS 分類	フォーム e(有機溶剤ベース)　　タイプⅡ用速乾式

試験項目	判定基準	結果
外観	標準品と同等であること。	合格
感度	タイプ1対比試験片の30μmで75%以上、50μmで100%のきず検出率であること。	合格
密度(15℃)	0.83±0.02 g/cm3であること。	0.83 g/cm3
腐食性	試験片(AZ31Bマグネシウム合金)に変色、孔食又はその他の腐食を生じないこと。	合格
再分散性	撹拌することにより現像剤粉末は容易に分散すること。	合格
固形分	初期重量に対して13.3±1.3 wt%であること。	13.2 wt%

表記の製品は JIS Z 2343-2:2017(ISO 3452-2準拠)
に規定するロット試験の要求事項に適合していることを証明いたします。

資料

◎組合せ可能な探傷剤

前処理剤	UR-ST 他
除去剤	UR-ST
浸透液	UP-ST(J)

◎安全に対する注意事項

消防法	第四類第一石油類(水溶性液体)危険等級Ⅱ
有機溶剤中毒予防規則	該当せず