

신·구조문대비표

[KOLAS-SR-004]

현행	개정안
<p>1. 서론</p> <p>1.1 시험기관에 대한 일반적인 인정요건은 “<u>시험기관 및 교정기관의 자격에 대한 일반 요구사항</u>”(KS Q ISO/IEC 17025)에 기재되어 있다.</p> <p>2. 직원</p> <p>2.1 비파괴검사 책임자는 고객의 요구를 만족시키기 위해 필요한 자격, 경험, 기술지식을 가지고 있어야 한다. 공인된 인증기관에 의해 레벨 3등급 및 국가기술자격법에 의한 기술사 혹은 기사 자격이 있는 자는 이러한 요구사항을 충족시킬 수 있다.</p> <p><u>실무자는 필요한 자격, 경험, 기술지식을 충분히 가진 직원에 의해 감독을 받아야 한다. 공인된 인증기관에 의해 레벨 3 등급을 받은 자는 이런 요구사항을 충족시킬 수 있다. 표</u></p>	<p>1. ----</p> <p>1.1 ----- ----- “<u>시험</u> ----- ----- <u>적격성</u> ----- ----- -----.</p> <p>2. ----</p> <p>2.1. ----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----.</p> <p><삭 제></p>

2.1은 감독자와 실무자간의 비율에 대한 지침이다. 실무자의 수가 10명이하이고 레벨 3등급 및 기술사 자격을 소지한 정식직원이 없는 소시험기관인 경우 반드시 동등한 기술관리 능력을 가지고 있음을 증명해야 한다. 이러한 시험기관의 감독직이 정식직원이 아닐 경우 감독직은 적절하게 계약이 되어 하고, 이들의 복무사항은 공식적으로 기록되어야 한다.

표 2.1

실 무 자 수	감 독 자 수
10명 미만	최소한 비상근 1명
20명 미만	최소한 1명
20~50명	최소한 2명
50명 이상	최소한 3명

2.2 시험기관은 모든 비파괴 실무자가 문서화된 프로그램에 따라서 자격증을 소지하고 있고 필요한 교육을 받은 실적을 갖추어야 한다. 또한 시험결과를 해석할 능력이 있는지의 여부에 대해 직원 자격과

2.2 -----

교육에 관한 최근까지의 기록을 시험기관이 가지고 있어야 한다. 또한 기록목록에는 절차, 기술, 방법(method sheet s)를 승인하는데 적합한 사람 인가를 보여줘야 한다.

3. 장비 및 교정(KS Q ISO/IEC 17025 5.5항)

3.2 장비는 악화되지 않고 남용되지 않게 최대한 보호되어야 한다. 한 장소에서 다른 장소로 옮겨진 장비는 사용전에 점검이 되어야 한다.

3.6 사내 교정/검증에 쓰이는 표준기에 대한 교정은 국가표준으로 소급할 수 있어야 하며, 가능한 한 공인교정기관에 의해 발급받은 교정성적서 또는 인증서로 증명되어야 한다.

4. 시험절차(KS Q ISO/IEC 17025 5.4항)

5. 시험대상 품목의 취급(KS Q ISO/IEC 17025 5.8항)

6. 측정불확도(KS Q ISO/IEC 17025 5.4.6항)

7. 숙련도시험(KS Q ISO/IEC 1

----- sheet
s)을 -----
-----.

3. -----
--- 6.4)

3.2 -----
----- 보호되어야
-- . -----
-----.

3.6 -----

--- KOLAS 공인교정기관---

-----.

4. -----
-- 7.2)

5. -----
----- 7.4)

6. -----
---- 7.6)

7. -----

호 : 2007. 4. 9)은 폐지하며, 중전의 지침에 따른 기타 행위는 이 기준에 의하여 행한 것으로 본다.

부속서 A

A.14 필름 밀도 조각은 색상이 변하거나 바렐수 있으므로 조심스럽게 관리되고 저장되어야 한다.

부속서 C

C.2 자성잉크의 자분량(solid content)은 국가표준에 명기된 방법으로 확인되어야 한다. 분무제(aerosol)의 경우는 각 벳치마다 표본시료를 채취하여 시험하여야 한다.

부속서 D

D.3 형광침투액 검사를 하는데 있어서 검사체 표면에서의 자외선 조사세기는 잠재적인 조명도 악화를 감시하기 위해 될 수 있는 한 자주 점검되어야 한다.(오염되거나 다른류의 오염 환경이 존재할때는 장비사용시마다 매번 점검이 이루어져야 한다) 이 점검은 자외선 광도계를 사용해

-0064호, 2012.02.17.)은 폐지하며, 중전의 추가기술요건-----
-----.

A.14 -----
----- 바렐 수 -----

--.

C.2 -----

----- 배치 -----
-----.

D.3 -----

----- 다른 종류의 -----

서 이루어진다.

D.7 표준결함시험편은 해당 표준에 의해 명기된 대로 사용하여야 한다. 휴대용 시험장비의 경우 일반적으로 시험편의 사용이 명기되어 있지 않다.

부속서 E

E.3 휴대용 장비의 경우 제조사에 의해 치수가 인증된 표준감도 시험편(sensitivity block)가 알려진 결함에 대한 장비의 반응도를 검토하기 통상적으로 사용되어야 한다.

E.7 사내에서 치수인증용으로 쓰이는 측정(reference) 표준장비의 교정은 공인교정기관으로부터 받은 인증서 및 교정성적서에 의해 증명되어야 한다.

부속서 G

(p) 명기가 된 곳이면 승인기준(허용기준)(acceptance standard)

(r) 실무자가 시험 중에 경험한 접근 또는 샘플링의 한계를 보고하는 것에 대한 설명과 더불어 시험보고서(KS Q ISO/IEC

-----.

D.7 -----

- 명기되어 -----.

E.3 -----

-- 시험편(sensitivity block)이

--- 검토하기 위해 -----
-----.

E.7 -----

----- KOLAS 공인교정기관-----

-----.

(p) 명기된 -----

--

(r) -----

<p>17025 <u>5.10</u>항에 명기된 바와 같이)에 포함되도록 요구되는 모든 <u>국면</u>(ASPECT)에 대하여 열거한 보고방법</p>	<p>----- <u>7.8</u>-----</p> <p>-----</p> <p>- <u>측면</u>-----</p> <p>-----</p>
--	--