

非破壊試験事業所

改正対象

鋼船規則 M 編
鋼船規則検査要領 M 編
(日本籍船舶用及び外国籍船舶用)

改正理由

鋼船規則 M 編 7 章には、IACS 統一規則 W35 に規定される要件を取入れ、非破壊試験事業所に対し所定の品質を確保する上で必要な要件のうち、船級の確認を要する事項を規定している。現行の要件の適用対象は、新造船の製造者の品質管理から独立している子会社又は協力会社を対象としていたが、IACS での議論の結果、同様の品質の確認は、新造船の製造における非破壊試験の実施者全般を対象とする必要がある旨合意され、適用を拡大する改正が行われた。

また、各非破壊試験事業所に対し配置が要求される監督者に必要な資格に関し、非破壊試験資格に関する社内認証制度の適用等、業界における一般的な取扱いの採用に関する要望を受け、監督者が満たすべき条件を改める等、各船級のこれまでの運用を反映する改正を行い、IACS 統一規則 W35 (Rev.1)を採択した。

今般、IACS 統一規則 W35 (Rev.1)に基づき、関連規定を改める。

改正内容

主な改正内容は次のとおり。

- (1) 非破壊試験事業所の品質に関する要件を規定する M 編 7 章への適合の確認が必要な対象を改める。
- (2) 管理品質の一環として配置が要求される監督者が満たすべき条件を改める。
- (3) 監督者の責任の所在に関する要件を改める。

施行及び適用

2025 年 1 月 1 日から施行

規則の節・条タイトルの末尾に付けられたアスタリスク (*) は、その規則に対応する要領があることを示しております。

ID: DH24-03

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 M 編 溶接	鋼船規則 M 編 溶接	IACS 統 一 規 則 W35(Rev.1)の取入
7 章 非破壊試験事業所	7 章 非破壊試験事業所	
7.1 一般	7.1 一般	
7.1.1 適用*	7.1.1 適用*	
-1. <u>本会に登録される船舶又は海洋構造物に対し、製造中登録検査時に適用される非破壊試験（NDT）（以下、特に規定する場合を除き、9 章に規定する先進的非破壊試験（ANDT）を含む。）を行う事業所は本章の規定に適合しなければならない。以下、本章において当該事業所を非破壊試験事業所という。</u>	-1. <u>本章の規定は、船舶又は海洋構造物の構造等の非破壊試験を行う事業所に適用する</u>	1.1(i)及び note
<u>-2. 本章の規定は次の非破壊試験事業所に適用する。</u> <u>(1) 独立した非破壊試験会社</u> <u>(2) 製造者の内部部署又は部門。例えば、造船所、船体ブロック／区画の製造業者等であって非破壊試験を実施する部署又は部門</u> <u>本章に規定する非破壊試験は、製造中登録検査時における次の船体構造及び関連事項に適用される試験を含む。</u> <u>(a) 船舶又は海洋構造物の構造に含まれる溶接部</u> <u>(b) 独立した燃料又は貨物タンクの製造（低引火点燃料用のものを含む。例えば、独立タンクタイプ A、B 及び C であって、GF 編又は N</u>	(新規)	1.1(ii)

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>編が適用されるタンク)</u> (c) 以下の船体構造の定義に該当する項目 i) <u>全ての内部及び外部構造を含む船殻</u> ii) <u>船楼、甲板室及び囲壁</u> iii) <u>主機台等の溶接された台座</u> iv) <u>ハッチコーミング及びブルワーク</u> v) <u>隔壁、甲板及び外板に取付け及び溶接された全ての結合部</u> vi) <u>空気管や船体付弁等の甲板、隔壁及び外板に接続される全ての継手（1966 年の満載喫水線に関する国際条約（以後の改正を含む。）の全ての項目）</u> vii) <u>クレーンの脚部、ビット及びボラード等の外板、甲板及び主要部材の溶接付加物。ただし、船体構造に影響を及ぼすものに限る。</u> (d) <u>溶接構造の舵</u>		
-3. 本章は、<u>非破壊試験事業所が適切な手順を用いていること、有資格者又は認証を受けた要員が所属していること、非破壊試験に関する研修、経験、教育、試験、認証、実施、適用、管理、検証及び報告のための手順書に従っていることを確認し、</u>加えて、<u>非破壊試験を行う上で適切な機器及び設備を有していることを確認するための要件を定めるものである。</u>	-2. 本章は、事業所が適切な手順を用いていること<u>及び有資格者が所属していること並びに非破壊試験に関する研修、経験、教育、試験、認定、適用、管理、確認及び報告のための手順書を有していることを確認するための規定であり、</u>加えて、<u>事業所において、非破壊試験を行うのに適切な装置及び施設を有していることを確認するための規定である。</u>	1.2
-4. <u>非破壊試験事業所から申込みがあった場合には、</u>本会は、その事業所を非破壊試験の提供事業所として承認することがある。	-3. 事業所から申込みがあった場合には、本会は、その事業所を非破壊試験の提供事業所として承認することがある。	
-5. <u>本会は、非破壊試験事業所が本章に適合している</u>	(新規)	1.1(iii)

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
ことを確認する。本章への適合を確認する為の手段は、 本章の規定による他、本会が適当と認めるところによ る。		
7.1.2 定義	7.1.2 定義	
本章における用語の定義は、表 M7.1 による。	本章における用語の定義は、表 M7.1 による。	
表 M7.1 用語の定義		1.3
NDT	非破壊試験。 将来の有用さ及び役割を損なうことなく、きずを検出し、位置の推定、寸法測定及び評価を行うために、 材料又は部品を試験する技術的方法の開発と適用、幾何学的形状を測定することも含まれる。 NDTは、非破壊検査 (NDE)、非破壊検査 (NDI)、非破壊評価 (NDE) とも称される。MT, PT, RT, RT-D , VT, UT, PAUT, TOFD , 及び ET 及び／又は ACFM を含むが、これに限らない。	
ANDT	上記の NDT の定義が適用されるが、ANDT には RT-D, PAUT, TOFD 及び AUT などの先進的な手法が含まれる。	
非破壊試験事業所	7.1.1-2.に規定する NDT に関する業務を行う機関であって、製造中登録検査時に NDT に関する事業を提供する、独立した非破壊試験会社又は、 独立して NDT を行う会社の一部を構成する部署又は部門をいう。	
MT	磁粉探傷試験	
PT	浸透探傷試験	
RT	放射線透過試験	
RT-D	デジタル放射線透過試験 (RT の一種。たとえば：コンピューティッドラジオグラフィ又は直接放射線透過試験等)	
UT	超音波探傷試験	
PAUT	フェーズドアレイ超音波探傷試験、UT の一種。複数ある振動子から発信されるパルス波の発信時期を電子的に制御することにより、任意の屈折角や焦点距離の超音波ビームを形成し探傷する方法。探傷結果を二次元画像としても表示・記録ができるもの。	
TOFD	UT の一種。平面きずの検出及び寸法測定のために、種々の探触子の位置又は入射角での干渉波の間の相互関係を用いる探傷方法。	
AUT	自動超音波試験。機械的な制御により作動する超音波を発する探触子を用いて対象物を超音波で試験し、超音波データを自動的に収集する技術。	
ET	渦流探傷試験、交流電界測定 (ACFM) 等	
VT	外観試験	
工業分野用	業界又は技術の部門であって、関連知識、スキル、装置及び／又は研修に対する専門的な知識を有する	

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新		旧	備考
	部門 製品分野	もの。 特定の製品に関連する知識、技能、装置又は訓練を必要として、特化された <i>NDT</i> 実務が行われている工業又は技術の特定の分野 製造、加工の種類、及び／又は形状によって定義される部品の分野 固有の、及び／又は一般的な製造／加工によるきずの特性を有する場合がある。 製品分野の例としては、鋳造品、展伸材（鍛造品）、圧延材、押出材、溶接等がある（ただし、これらに限らない）。	
7.1.3 参照		7.1.3 参照	
-1. 本章を適用するにあたり、次に掲げる規格等を必要に応じて参照しなければならない。なお、参照する規格等が更新されている場合には、最新版（いかなる改正を含む）を適用すること。 (1) <i>ISO 9712: 2021</i>; 非破壊検査技術者の資格および認証 (2) <i>ISO/IEC 17020:2012</i>; 適合性評価 - 検査を実施する各種機関の運営に関する要求事項 (3) <i>ISO/IEC 17024:2012</i>; 適合性評価 - 要員の認証を実施する機関に対する一般要求事項 (4) <i>ISO 9001:2015</i>; 品質マネジメントシステム - 要求事項 (5) <i>SNT-TC-1A: 2020</i>; 非破壊試験要員の資格及び認証 (6) <i>ANSI/ASNT CP-189:2020</i>; 非破壊試験要員の資格および認証に関する <i>ASNT</i> 規格		以下の最新の規格等は、必要に応じ、本章の規定とともに適用する。なお、以下の規格以外の国際的に認められた規定等は、本章の規定とともに適用しても差し支えない。 (1) <i>ISO 9712:2012</i>; 非破壊検査技術者の資格および認証 (2) <i>ISO/IEC 17020:2012</i>; 適合性評価 - 検査を実施する各種機関の運営に関する要求事項 (3) <i>ISO/IEC 17024:2012</i>; 適合性評価 - 要員の認証を実施する機関に対する一般要求事項 (4) <i>ISO 9001:2015</i>; 品質マネジメントシステム - 要求事項 (新規) (新規)	1.4
-2. 本章の規定とともに、前-1.に掲げる規格に準拠した国家規格を適用しても差し支えない。		(新規)	1.4

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
7.2 非破壊試験事業所への要求事項	7.2 必要書類	
7.2.1 一般	(新規)	
非破壊試験事業所は、 <u>7.3 から 7.6 に基づき、特定の非破壊試験業務を行うための適性及び管理能力を有していることを文章化しなければならない。</u>	(新規)	2
7.2.2 必要書類	7.2.1 必要書類	
非破壊試験事業所は、<u>次に掲げる文書を本会の要求に応じ利用可能な状態にしておかなければならない。</u> (1) 子会社を含む<u>非破壊試験事業所の組織及び経営形態の概要</u> (2) 非破壊試験事業所の品質マネジメントシステムに関する情報 (3) <u>7.2.3 に規定する内容を含めた品質マニュアル及び関連文書</u> (4) <u>事業所内資格認証手順を有する会社にあつては、関連規格又は推奨規定（例えば ASNT's SNT-TC-1A, 2020, ANSI/ASNT CP-189, 2020 等）に従って作成された資格認証手順書</u> (5) 適用する非破壊試験の<u>施工要領書</u> (6) 船舶や海洋構造物に関する<u>実地訓練を含む、非破壊試験作業者のための研修及びフォローアップの手順書</u> (7) <u>非破壊試験作業者に特定の作業の実施を許可する為、証書に記載される適用範囲に基づき雇用者が発行する書面。</u> (8) 事業所内<u>資格認証</u>を行う事業所にあつては、監	<u>-1. 事業所は、以下に掲げる内容を記したものを文書として保有しなければならない。</u> (1) 子会社を含む事業所の組織及び経営形態の概要 (2) 事業所の品質マネジメントシステムに関する情報 (3) <u>7.3 に規定する内容を含めた品質マニュアル及び関連文書</u> (4) <u>認定手順を有する事業所にあつては、関連規格又は推奨規定（例えば ASNT's SNT-TC-1A, 2016, ANSI/ASNT CP-189, 2016 等）に従って作成された認定手順書</u> (5) 適用する非破壊試験の<u>使用手順書</u> (6) 船舶や海洋構造物に関する<u>実地訓練を含む、非破壊試験作業者のための研修及びフォローアップの手順書</u> (新規) (7) 事業所内<u>認定</u>を行う事業所にあつては、監督者	2.1

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
督者が非破壊試験作業者を<u>認証</u>する手順書 (9) 特定の非破壊試験事業における事業所の経験 (10) <u>ISO 9712:2021</u>に規定する<u>認証</u>手順に基づく資格と第三者認定を受けていることを含む、非破壊試験作業者の研修及び経験をリスト化した文書（<u>認定認証機関から認定を取得した会社の場合</u>） (11) 使用する装置の説明書 (12) 前(1110)に規定する装置を使用するための取扱説明書 (13) <u>7.6.1</u>に規定する非破壊試験結果を記録する為の報告書式例 (14) 利害の対立を引き起こす可能性のある他の活動に関する情報（<u>該当する場合</u>） (15) 顧客からの苦情及びその対応の記録（<u>該当する場合</u>） (16) 過去のものを含む<u>会社</u>に関する訴訟等の記録（<u>該当する場合</u>）	が非破壊試験作業者を<u>認定</u>する手順書 (8) 特定の非破壊試験事業における事業所の経験 (9) <u>ISO 9712:2012</u>に規定する<u>認定</u>手順に基づく資格と第三者認定を受けていることを含む、非破壊試験作業者の研修及び経験をリスト化した文書 (10) 使用する装置の説明書 (11) 前(10)に規定する装置を使用するための取扱説明書 (12) 報告書式例 (13) 利害の対立を引き起こす可能性のある他の活動に関する情報 (14) 顧客からの苦情及びその対応の記録 (15) 過去のものを含む<u>事業所</u>に関する訴訟等の記録	
(削除)	-2. 前-1.に規定する文書は, 本会から要求があった場合に確認できるものでなければならない。	1 項にまとめて規定するため削除
7.3 品質	7.3 品質	
7.3.1 品質マネジメントシステム	7.3.1 品質マネジメントシステム	
-1. 非破壊試験事業所は, 少なくとも次に掲げる内容を含む品質マネジメントシステムを文書として保有しなければならない。 (1) <u>非破壊試験</u>事業所が使用する非破壊試験に関す	-1. 事業所は, 以下に掲げる内容を記した品質マネジメントシステムを文書として保有しなければならない。 (1) 事業所が使用する非破壊試験に関する作業手順	2.2

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
る作業手順 (2) 文書の準備, 整備及び管理に関する情報 (3) 非破壊試験装置の保守及び校正 (4) 非破壊試験作業者及び監督者の研修項目 (5) 非破壊試験作業者及び監督者の研修, 資格及び証書の整備記録 (6) 非破壊試験作業者証明書 (最新のもの) (7) 非破壊試験作業者の視力検査手順 (8) 非破壊試験手順が遵守されているかの監視及び検証記録 (9) 子会社の品質マネジメント (10) 作業準備 (11) 各非破壊試験において, 実施日時, 場所, 非破壊試験作業者を追跡確認できる情報 (12) 記録の保管期間を含む情報の記録及び報告 (13) <u>非破壊試験事業所の活動規約, 特に非破壊試験の活動に関するもの</u> (14) 作業手順の定期的な見直し記録 (15) 是正及び予防措置 (16) 継続的な改善措置及びそのフィードバック (17) 内部監査記録 (18) 非破壊試験作業者のための規格及び手順の閲覧方法	(2) 文書の準備, 整備及び管理に関する情報 (3) 非破壊試験装置の保守及び校正 (4) 非破壊試験作業者及び監督者の研修項目 (5) 非破壊試験作業者及び監督者の研修, 資格及び証書の整備記録 (6) 非破壊試験作業者証明書 (最新のもの) (7) 非破壊試験作業者の視力検査手順 (8) 非破壊試験手順が遵守されているかの監視及び検証記録 (9) 子会社の品質マネジメント (10) 作業準備 (11) 各非破壊試験において, 実施日時, 場所, 非破壊試験作業者を追跡確認できる情報 (12) 記録の保管期間を含む情報の記録及び報告 (13) 事業所の活動規約, 特に非破壊試験の活動に関するもの (14) 作業手順の定期的な見直し記録 (15) 是正及び予防措置 (16) 継続的な改善措置及びそのフィードバック (17) 内部監査記録 (18) 非破壊試験作業者のための規格及び手順の閲覧方法	
-2. <u>非破壊試験事業所は, 最新の ISO/IEC 17020 を満たした, 前-1.に掲げる項目を記載した品質システムを保有すること。また, 非破壊試験事業所は, ISO/IEC 17020:2012 に記載されている Type A, Type B 又は Type C の要求を満たし</u>なければならない。<u>いかなる場合におい</u>	-2. 最新の ISO/IEC 17020 を満たした, 前-1.に掲げる項目を記載した品質システムを, <u>事業所は保有すること。また, 事業所は, ISO/IEC 17020:2012 に記載されている Type A 又は Type B の要求を満たしても差し支えない。</u>	2.2

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
ても、 <u>Type C の検査機関の製造部門の職員は、自身の担当工程の検査を行ってはならない。</u>		
7.3.2 資格及び非破壊試験作業者の認証	7.3.2 資格及び非破壊試験作業者の認定	
-1. <u>非破壊試験事業所は、監督者及び非破壊試験作業者に対し ISO 9712: 2021 又は JIS Z2305 に基づき資格を取得し、可能であれば第三者の認証を取得しなければならない。</u>	-1. 監督者及び非破壊試験作業者は <u>ISO 9712:2012</u> 又は <u>JIS Z2305</u> に基づき認定されていなければならない。 なお、これらの規格は、原則として最新版によること。	2.3
-2. <u>非破壊試験事業所は、前-1.について責任を負わなければならない。</u>	-2. 事業所は、前-1.について責任を負わなければならない。	2.3
-3. 本会が適当と認めた関連規格又は推奨規定（例えば <u>ASNT's SNT-TC-1A, 2020, ANSI/ASNT CP-189, 2020</u> 等）に基づく非破壊試験作業者の <u>資格認証</u> 手順書を非破壊試験事業所が有している場合、 <u>非破壊試験事業所内で認証された資格を認めることがある。</u> この場合、 <u>非破壊試験事業所の資格認証手順書は、最低要件であり、認証機関及び／又は資格試験機関の公平性に関する要件を除き、原則、ISO 9712:2021 を満たさなければならない。</u>	-3. 本会が適当と認めた関連規格又は推奨規定（例えば <u>ASNT's SNT-TC-1A, 2016, ANSI/ASNT CP-189, 2016</u> 等）に基づく非破壊試験作業者の <u>認定</u> 手順書を事業所が有している場合、 <u>事業所内で認定された資格を認めることがある。</u> この場合、事業所の手順書は、最低要件であり、認証機関及び／又は資格試験機関の公平性に関する要件を除き、 <u>ISO 9712 を満たさなければならない。</u>	2.3
-4. <u>雇用者により発行された認証資格を保有する非破壊試験作業者の場合、雇用者の認証資格は、いずれかの当事者による雇用が終了した時点で失効したものとみなされる。</u>	(新規)	2.3
-5. 監督者及び非破壊試験作業者の資格及び技量については、 <u>非破壊試験事業所が適用する産業分野、製品分野及び非破壊試験技術に適合していなければならない。</u>	-4. 監督者及び非破壊試験作業者の資格及び技量については、 <u>事業所が適用する非破壊試験に適合していなければならない。</u>	2.3
-6. <u>レベル 3 の有資格者は、次のいずれかの方法で認証されなければならない。</u>	(新規)	2.3

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
(1) <u>認定された認証機関から認証を受ける方法</u> (2) <u>資格認証手順書に従い、試験の実施を含む雇用者による資格認証手順書により認証を取得する方法。意図する認証手順が、雇用者による手順によるものである場合、試験を実施することなく、レベル 3 の資格者を直接認証してはならない。</u>		
7.3.3 監督者	7.3.3 監督者	
-1. <u>非破壊試験事業所は、次の事項に責任を負う監督者を有しなければならない。</u> (a) <u>レベル 3 の有資格者によって確立及び検討された非破壊試験指示及び手順の検証</u> (b) <u>非破壊試験の報告のレビュー</u> (c) <u>全てのレベルの有資格者による全ての作業及び非破壊試験作業の監督</u> (d) <u>非破壊試験に関する機器及び工具の検査並びに校正</u> (e) <u>非破壊試験事業所を代表し、作業資格の毎年</u> <u>の再評価</u>	-1. <u>事業所は、作業手順等に精通していて、かつ、使用する装置の知識を十分に有する監督者を有しなければならない。</u>	2.4
-2. <u>非破壊試験事業所は、本章に従い適用される方法によりレベル 3 の認証を受けた常勤の監督者を雇用することを標準としなければならない。</u>	-2. <u>監督者は、作業を行う各非破壊試験について、7.3.2 により本会が適当と認める第三者機関により認定されたレベル 3 の有資格者としなければならない。</u>	2.4
-3. <u>非破壊試験事業所が、規定されたすべての試験方法についてレベル 3 の有資格者を直接雇用していない場合、専任のレベル 3 の有資格者を保有していない試験方法について、認定された認証機関から認証を受けた外部のレベル 3 の有資格者を雇用することができる。</u>	-3. <u>前-2.に関し、事業所は適用する非破壊試験について、各々少なくとも一人の常勤の監督者を直接雇用しなければならないが、直接雇用するのが困難な場合にあっては、この限りではない。</u>	2.4
-4. <u>非破壊試験事業者は、本会が認めた場合、レベル</u>	-4. <u>監督者は、非破壊試験の手順の確認、非破壊試験</u>	2.4

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>3の認証を受けていない社内の非破壊試験業務に関する常勤の監督者を指名することができる。この場合、当該監督者は、少なくともレベル2の認証を受けていなければならない。この代替方法を適用する場合、本章の全ての要求事項を遵守し、手順の開発、承認、コンサルタント、レビュー等を実施する為、社外からレベル3の有資格者を雇用（パートタイム又は契約ベース）しなければならない。雇用された社外のレベル3の有資格者は、非破壊試験業務の範囲に適切なすべての適切な試験方法について、認定された認証機関により認証されていなければならない。</u>	<u>報告書の作成及び非破壊試験装置の校正に責任を負わなければならない。</u>	
7.3.4 非破壊試験作業者	7.3.4 非破壊試験作業者	
-1. 非破壊試験作業者は、作業を行う各非破壊試験について、 7.3.2 によりレベル2以上の有資格者としなければならない。	-1. 非破壊試験作業者は、作業を行う各非破壊試験について、 7.3.2 によりレベル2以上の有資格者としなければならない。	2.5
-2. レベル1の非破壊試験作業者にあっては、非破壊試験の実施及びその記録を行うことに限り、従事することができる。ただし、いかなる場合にあってても、非破壊試験結果を評価してはならない。	-2. レベル1の非破壊試験作業者にあっては、非破壊試験の実施及びその記録を行うことに限り、従事することができる。ただし、いかなる場合にあってても、非破壊試験結果を評価してはならない。	2.5
-3. 非破壊試験作業者は、適切な非破壊試験を適用することができるよう、材料、溶接、構造等、非破壊試験装置及びその制限事項について、十分な知識を有していなければならない。	-3. 非破壊試験作業者は、適切な非破壊試験を適用することができるよう、材料、溶接、構造等、非破壊試験装置及びその制限事項について、十分な知識を有していなければならない。	2.5
7.3.5 外注業者	7.3.5 外注業者	
-1. 提供するサービスの一部を外注により確保する場合は、 <u>非破壊試験事業所は、レベル3の非破壊試験業務（7.3.3に規定）を含め、外注業者との合意事項及び</u>	-1. 提供するサービスの一部を外注により確保する場合は、事業所は、外注業者との合意事項及び手配に関する情報を保持していなければならない。	2.8

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
手配に関する情報を保持していなければならない。		
-2. <u>非破壊試験事業所</u> は、外注業者の品質マネジメントシステムに注意を払わなければならない。	-2. 事業所は、外注業者の品質マネジメントシステムに注意を払わなければならない。	2.8
-3. 外注業者は、 <u>非破壊試験事業所</u> の非破壊試験に関する規定と同様の規定を有しなければならない。	-3. 外注業者は、事業所の非破壊試験に関する規定と同様の規定を有しなければならない。	2.8
7.4 機器	7.4 機器	
7.4.1 機器	7.4.1 機器	
-1. <u>非破壊試験事業所</u> は、非破壊試験装置の最新のメンテナンス記録及び校正記録等を保持しなければならない。また、非破壊試験作業者は使用前にその装置の使用方法について、理解していなければならない。	-1. 事業所は、非破壊試験装置の最新のメンテナンス記録及び校正記録等を保持しなければならない。また、非破壊試験作業者は使用前にその装置の使用方法について、理解していなければならない。	2.6
-2. 非破壊試験装置について、装置特有の使用方法等がある場合には、非破壊試験作業者は、作業前に当該装置の使用に十分知識のあるものから、使用方法等について研修を受けなければならない。	-2. 非破壊試験装置について、装置特有の使用方法等がある場合には、非破壊試験作業者は、作業前に当該装置の使用に十分知識のあるものから、使用方法等について研修を受けなければならない。	2.6
-3. いかなる場合にあって、 <u>非破壊試験事業所</u> は、本会の規定を満足する非破壊試験を行うのに十分な機器を有していなければならない。	-3. いかなる場合にあって、事業所は、本会の規定を満足する非破壊試験を行うのに十分な機器を有していなければならない。	2.6
7.5 作業指示及び手順等	7.5 作業指示及び手順等	
7.5.1 作業指示書及び手順書	7.5.1 作業指示書及び手順書	
-1. <u>非破壊試験事業所</u> は、使用する非破壊試験の手順書を作成しなければならない。 <u>これらの手順書は、非破壊試験事業所のレベル 3 の有資格者 (7.3.3 に規定する内部または外部のいずれか) によって作成、検証又は承認を受けたものでなければならない。</u>	-1. 事業所は、使用する非破壊試験の手順書を作成しなければならない、 <u>また、それらの手順書は、事業所にいるレベル 3 の監督者によって確認を受けたものでなければならない。</u>	2.7

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. 手順書は、文書化されたものであって、本会が適当と認める合否基準に対するきずの判定を含む、試験の実施に必要な情報を明示したものでなければならない。	-2. 手順書は、文書化されたものであって、本会が適当と認める非破壊試験の合否基準を含む、試験の実施に必要な情報を明示したものでなければならない。	2.7
-3. 全ての非破壊試験の作業指示書及び手順書は、行われた非破壊試験を簡易に追跡及び再現できるように <u>適切</u> に文書化されたものでなければならない。	-3. 全ての非破壊試験の作業指示書及び手順書は、行われた非破壊試験を簡易にさかのぼって確認及び再現できるように <u>明確</u> に文書化されたものでなければならない。	2.7
-4. 非破壊試験の手順書は、本会の確認を得なければならない。	-4. 本条に規定する非破壊試験の手順書は、本会の確認を得なければならない。	2.7
7.6 報告	7.6 報告	
7.6.1 本会への報告	7.6.1 本会への報告	
-1. <u>すべての非破壊試験は、実施された試験および検査が容易に追跡でき、かつ／又は後の段階で再現できるように、適切に文書化されなければならない</u>	-1. 事業所は、行われた非破壊試験をさかのぼって確認及び再現できるような報告書を作成しなければならない。	2.9
-2. 報告書は、試験を実施した範囲におけるきずを特定し、材料、溶接、構造等が <u>合否基準を満たしている</u> かどうか判断できるものでなければならない。	-2. 報告書は、 <u>非破壊試験範囲の欠陥の確認及び材料、溶接、構造等が規定に適合している</u> かどうか判断できるものでなければならない。	2.9
-3. 報告書には、適用規則、非破壊試験手順及び適用した非破壊試験に対する合否基準が含まなければならない。通常、合否基準は、本会が <u>定める関連要件</u> を満足するものでなければならない。	-3. 報告書には、適用規則、非破壊試験手順及び適用した非破壊試験に対する合否基準が含まなければならない。通常、合否基準については、本会 <u>の規定</u> を満足するものでなければならない。	2.9
-4. 報告書は、適切な認証基準を有し、品質マネジメントシステムで定義されている <u>適切な署名者の身分を有する要員によって署名</u> されなければならない。	(新規)	2.9

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
附 則 1. この規則は、2025 年 1 月 1 日から施行する。		

「非破壊試験事業所」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 M 編 溶接	鋼船規則検査要領 M 編 溶接	
M7 非破壊試験事業所	M7 非破壊試験事業所	
M7.1 一般	M7.1 一般	
M7.1.1 適用	M7.1.1 適用	
<u>規則 M 編 7.1.1</u> という「本会が適当と認めるところ」とは、「溶接構造物非破壊検査事業者等の認定基準 (WES 8701)」に従い一般社団法人日本溶接協会から発行された認定証書により、本章に規定する要件のうち、事業所が満足していると確認できる要件については、本章への適合確認において、事業所が当該要件を満足していると見做すことをいう。	本会は、「溶接構造物非破壊検査事業者等の認定基準 (WES 8701)」に従い一般社団法人日本溶接協会から発行された認定証書により、本章に規定する要件のうち、事業所が満足していると確認できる要件については、本章への適合確認において、事業所が当該要件を満足していると見做すことがある。	1.1(iii)に関する要件
附 則 1. この達は、2025 年 1 月 1 日から施行する。		