



中华人民共和国国家标准化指导性技术文件

GB/Z 32075—2015/ISO/TS 22809:2007

无损检测 资格鉴定考试用试样中的 不连续

Non-destructive testing—Discontinuities in specimens for use in qualification
examinations

(ISO/TS 22809:2007, IDT)

2015-10-09 发布

2016-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 试样	1
5 产品门类	1
6 不连续的最小尺寸	3
7 表面条件	4
8 不连续的数量	4
9 射线照相结果解释评定的实际操作考试(底片)	4
10 试样的标准检测报告	5
附录 A (资料性附录) 铸件的不连续	6
附录 B (资料性附录) 焊接件的不连续	7
附录 C (资料性附录) 轧制件的不连续	8
附录 D (资料性附录) 轧制锻件的不连续	9
附录 E (资料性附录) 管子和管道的不连续	10
附录 F (资料性附录) 在役检测的不连续	11
表 A.1 铸件的不连续	6
表 B.1 焊接件的不连续	7
表 C.1 轧制件的不连续	8
表 D.1 轧制锻件的不连续	9
表 E.1 管子和管道的不连续	10
表 F.1 在役检测的不连续	11

前 言

本指导性技术文件按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本指导性技术文件使用翻译法等同采用 ISO/TS 22809:2007《无损检测 资格鉴定考试用试样中的不连续》。

与本指导性技术文件中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

——GB/T 5185—2005 焊接及相关工艺方法代号(ISO 4063:1998, IDT)；

——GB/T 6417.1—2005 金属熔化焊接头缺欠分类及说明(ISO 6520-1:1998, IDT)。

本指导性技术文件由全国无损检测标准化技术委员会(SAC/TC 56)提出并归口。

本指导性技术文件起草单位：上海材料研究所、上海金艺检测技术有限公司、洛阳 LYC 轴承有限公司、南德认证检测(中国)有限公司、南京迪威尔高端制造股份有限公司、济宁瑞祥模具有限公司(山东济宁模具厂)。

本指导性技术文件主要起草人：丁杰、金宇飞、姜炜、奚力峰、罗云东、于宝虹、陈翠丽、丁伟臣、陈昌华、魏忠瑞、万海涛。

无损检测 资格鉴定考试用试样中的 不连续

1 范围

本指导性技术文件规定了无损检测考试用检测试样中不连续的类型。

声发射检测、红外热成像检测、应变检测和泄漏检测不必规定不连续的类型,因为它们的情况特殊(例如 AT 用人工声源代替)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 9445—2008 无损检测 人员资格鉴定与认证(ISO 9712:2005, IDT)

ISO 4063 焊接及相关工艺 工艺及代号的命名(Welding and allied processes—Nomenclature of processes and reference numbers)

ISO 6520-1 焊接及相关工艺 金属材料几何缺欠的分类 第1部分:熔化焊(Welding and allied processes—Classification of geometric imperfections in metallic materials—Part 1:Fusion welding)

3 术语和定义

GB/T 9445—2008 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

检测区域 test area

实际操作考试中,报考人在试样的整个或某一部分实施检测的区域。

注:一个试样可包含若干互不重叠的检测区域。

4 试样

任何一个考试中心所配备的试样最少数量 n_{\min} ,由以下公式计算:

$$\text{试样最少数量: } n_{\min} = n_{\text{sp}} \times n_{\text{cmax}}$$

式中:

n_{sp} ——实际操作考试中,每个报考人使用试样的数量;

n_{cmax} ——允许同时参加实际操作考试的最大人数。

5 产品门类

5.1 概述

试样应专属于某门类,模拟实际的几何形状,并且含有在制造或在役过程中形成的典型不连续(固有的不连续、制造加工过程和在使用过程形成的不连续)。不连续可以是自然的、人工的或移植的。