



VĂN PHÒNG CÔNG NHẬN CHẤT LƯỢNG
Bureau of Accreditation (BoA)

YÊU CẦU BỔ SUNG
ĐỂ CÔNG NHẬN CÁC PHÒNG THỬ NGHIỆM
LĨNH VỰC THỬ NGHIỆM KHÔNG PHÁ HỦY
Supplementary requirement for accreditation
in the field of Non-Destruction testing

Mã số/ Code: AGL 06

Lần ban hành/Issue number: 04.12

Ngày ban hành/ Issue date: 06/2012

PHẦN 1: GIỚI THIỆU

PART 1: INTRODUCTION

1.1 MỤC ĐÍCH

Tiêu chuẩn quốc tế ISO/IEC 17025 "Yêu cầu chung về năng lực của phòng thử nghiệm và hiệu chuẩn" đề cập các yêu cầu hệ thống quản lý và các yêu cầu kỹ thuật cho các phòng thí nghiệm áp dụng.

Các yêu cầu trong tiêu chuẩn trên được xây dựng để áp dụng cho tất cả các lĩnh vực thử nghiệm và hiệu chuẩn do vậy Văn phòng công nhận chất lượng (BoA) xây dựng thêm các tài liệu bổ sung để diễn giải cho từng lĩnh vực hiệu chuẩn hoặc thử nghiệm cụ thể cũng như cho các kỹ thuật thử nghiệm, hiệu chuẩn.

1.2 PHẠM VI ÁP DỤNG

– Tài liệu này đề cập các yêu cầu chi tiết và cụ thể để áp dụng cho công nhận đối với các phòng thử nghiệm (PTN) thuộc lĩnh vực NDT.

– Các yêu cầu công nhận cho các PTN NDT không phụ thuộc vào **qui mô** của PTN, số lượng các phép thử nghiệm mà PTN thực hiện hoặc số lượng nhân viên.

1.3 CHUẨN MỰC CÔNG NHẬN

Chuẩn mực để công nhận phòng thí nghiệm lĩnh vực NDT của BoA bao gồm:

- ISO/IEC 17025 : 2005 - "Yêu cầu chung về năng lực của các phòng thử nghiệm và hiệu chuẩn".

1.1 Purpose

International Standard ISO / IEC 17025 "General requirements for the competence of testing and calibration" refers to the management requirements and technical requirements for laboratory application.

The requirements in the standards be developed to apply to all fields tested and calibrated so Bureau of Accreditation (BoA) to build the additional documents to explain to each field calibration or testing as well as techniques for testing and calibration.

1.2 Scope

This document addressed the requirements and specific details to apply for accreditation for testing laboratories (laboratories) in the field of NDT.

Requirements for accreditation laboratories in Non - Destruction Testing field regardless of the size of laboratory, number testing and calibration and personnel.

1.3 Criteria for accreditation

Criteria for laboratory accreditation of BoA NDT field include:

- ISO/IEC 17025 "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories".

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">- Yêu cầu bổ sung để công nhận cho phòng thử nghiệm lĩnh vực NDT.- Các chính sách của BoA liên quan công nhận phòng thử nghiệm.- Các văn bản pháp qui liên quan đến hoạt động thử nghiệm trong lĩnh vực NDT. <p>Thủ tục công nhận phòng thí nghiệm theo tài liệu APL 01.</p> <p>Ngoài ra còn có các tài liệu kỹ thuật để hỗ trợ các PTN liên quan tới các lĩnh vực kỹ thuật cụ thể.</p> <p>Một số tài liệu kỹ thuật được viện dẫn trong tài liệu này.</p> <p>Các tài liệu kỹ thuật nhằm đưa ra các hướng dẫn bởi vậy không phải là các yêu cầu để công nhận trừ khi chúng được nêu cụ thể trong tài liệu này.</p> | <ul style="list-style-type: none">- Supplementary requirements for laboratory accreditation for NDT field.- The relevant policies of BoA recognized testing laboratory- The legal documents relating to activities in the field of NDT testing. <p>Procedures for laboratory accreditation according to documents APL 01.</p> <p>There is also the technical documentation to support the laboratory related to the specific technical areas.</p> <p>Some technical documents referenced in this document.</p> <p>The technical documentation to provide guidance therefore is not required to recognize unless they are specifically mentioned in this document.</p> |
|---|---|

1.4 THUẬT NGỮ VÀ ĐỊNH NGHĨA

- Phòng thí nghiệm: là một bộ phận của một tổ chức tiến hành các hoạt động khác ngoài việc hiệu chuẩn và thử nghiệm. Thuật ngữ “phòng thí nghiệm” chỉ dùng để chỉ bộ phận thực hiện quá trình hiệu chuẩn và thử nghiệm của tổ chức đó:
 - + Tại hoặc từ một địa điểm cố định;
 - + Tại hoặc từ một địa điểm tạm thời, hoặc
 - + Tại hoặc từ một phương tiện di động
- PTN cố định: PTN được đặt tại địa chỉ đề cập trong hồ sơ đăng ký
- PTN ngoài hiện trường: là PTN phải thuộc PTN cố định và có địa chỉ khác với địa chỉ đã

1.4 Terms and definitions

- Laboratory: is part of an organization to conduct activities other than the calibration and testing. The term " laboratory " only refers to the department performs the calibration and testing of the organization :
 - + At or from a fixed location ;
 - + At or from a temporary location , or
 - + At or from a removable facility.
- Fixed laboratory : The laboratory is located at the address mentioned in the registration dossier
- The laboratory in the field: a laboratory belonging to the laboratory and fixed address

đăng ký.

- “Thử nghiệm ngoài hiện trường” liên quan đến các phép thử trong lĩnh vực NDT, trong đó do đặc thù của phương pháp thử, các phép thử này buộc phải tiến hành ngoài hiện trường; ví dụ như siêu âm... Các phép thử ngoài hiện trường này do PTN được công nhận thực hiện.

1.5 CẤU TRÚC

Tài liệu này có 3 phần chính:

Phần 1: Giới thiệu

Phần 2: Các yêu cầu bổ sung để công nhận cho PTN thuộc lĩnh vực NDT

Phần 3: Chu kỳ hiệu chuẩn thiết bị

Các yêu cầu trong phần 2 của tài liệu này được trình bày theo thứ tự của các yêu cầu trong tiêu chuẩn ISO/IEC 17025:2005. Có thể có một số yêu cầu trong tiêu chuẩn ISO/IEC 17025:2005 sẽ không có yêu cầu bổ sung.

Các nội dung có ký hiệu điều mục trong dấu ngoặc () là yêu cầu bắt buộc còn các nội dung được đánh chữ nghiêng là các hướng dẫn, giải thích thêm để làm rõ nghĩa của các yêu cầu.

other than the registered address.

- "Testing in the field" related to the test in the field of NDT, in which the specific test methods, these tests must be conducted in the field; ... such as ultrasound Tests outside this field is recognized by the laboratory performance.

5.1 STRUCTURE

This document has three main parts:

Part 1 : Introduction

Part 2: Additional requirements for laboratory accreditation for the field of NDT

Part 3: Cycle of equipment calibration

The requirements in Part 2 of this document are presented in the order of the requirements in ISO / IEC 17025:2005. There may be some requirements in ISO / IEC 17025:2005 will be no additional requirements.

The contents of this section the symbol in parentheses () are required but the text using italics is the guide explained to clarify the meaning of the requirements.

**PHẦN 2: CÁC YÊU CẦU BỔ SUNG
Part 2: Supplementary requirements**

4. CÁC YÊU CẦU QUẢN LÝ

4.1 Tổ chức

(1) PTN phải đặc biệt lưu ý giám sát thích hợp các nhân viên thực hiện thử nghiệm tại hiện trường. Trong những trường hợp giám sát, phải xây dựng và áp dụng một chương trình đánh giá tại chỗ. Liên quan tới mục 4.13 về các chi tiết đánh giá.

(2) Tất cả các dịch vụ thử nghiệm phải có qui định thích hợp về kiểm soát và giám sát các hoạt động của PTN (trừ trường hợp PTN chỉ có 1 nhân viên) trong thời gian phụ trách kiểm soát kỹ thuật vắng mặt. Nếu điều kiện này không thể đáp ứng được thì việc công nhận của PTN sẽ bị tạm thời ngưng lại trong thời gian vắng phụ trách kiểm soát kỹ thuật

(3) Việc thử nghiệm được thực hiện bên ngoài PTN thì liệu phương tiện cố định, tạm thời hoặc di động của PTN hoặc hoạt động tại hiện trường/tại PTN có tuân thủ được theo chuẩn mực công nhận của VILAS. Nhân viên chịu trách nhiệm kiểm soát kỹ thuật phải thực hiện đánh giá tại chỗ để khẳng định nhân viên đang tuân thủ theo thủ tục đã qui định. Hồ sơ của các hoạt động và đánh giá tại chỗ đã thực hiện phải được lưu giữ lại. Các yêu cầu đánh giá được qui định trong mục 4.13 đánh giá nội bộ.

(4) Đối với nhân viên PTN có trách nhiệm liên quan tới bộ phận sản xuất hoặc marketing thì phải có chính sách rõ ràng để đảm bảo tính khách quan của kết quả thử nghiệm đã thực hiện.

4. Management requirements

4.1 Organization

(1) The laboratory shall pay special attention appropriate monitoring staff performance testing in the field. In the case of supervision, to develop and apply an assessment program in place. With respect to Section 13.4 of the detailed assessment.

(2) All testing services have appropriate provisions on the control and supervision of laboratory activities (except where only one laboratory staff) in charge during the absence of engineering controls. If these conditions can not meet the accreditation of the laboratory will be temporarily stopped during the charge absent engineering controls

(3) The testing was done outside the laboratory, the material means fixed temporary or mobile laboratory or field work / in the laboratory has to comply with recognized standards of VILAS. Employees responsible for technical control to perform site assessment to confirm that employees are in compliance with the prescribed procedures. Records of activities and field evaluation conducted must be retained. The assessment requirements set forth in Section 13.4 internal assessment.

(4) For laboratory staff have responsibilities related to production or marketing department must have clear policies to ensure the objectivity of test results performed.

4.2 Hệ thống chất lượng

Tài liệu của hệ thống chất lượng phải bao gồm hoặc viện dẫn người có thẩm quyền ký, phạm vi công nhận và chính sách về sử dụng logo và việc trích dẫn công nhận của VILAS.

4.5 Hợp đồng phụ về thử nghiệm và hiệu chuẩn

(1) Trong trường hợp phòng Thí nghiệm sử dụng nhà thầu phụ thì kết quả thử nghiệm của nhà thầu phụ trong báo cáo kết quả được nhận biết so với những kết quả của PTN (Xem mục 5.10 Báo cáo kết quả trong ISO/IEC 17025).

(2) Nhà thầu phụ đủ năng lực là một PTN thích hợp được VILAS công nhận hoặc một PTN được công nhận bởi một cơ quan công nhận tham gia thoả ước thừa nhận lẫn nhau với VILAS.

(3) Thường xuyên theo dõi cập nhật tình trạng hiệu lực công nhận của các nhà thầu phụ (Tạm dừng, hủy bỏ, giảm bớt, mở rộng lĩnh vực công nhận ...) để đảm bảo luôn sẵn có các nhà thầu phụ đủ năng lực khi cần thiết.

4.12 Hành động phòng ngừa

Hành động phòng ngừa là một quá trình chủ động để xác định cơ hội cải tiến chứ không phải thực hiện sửa chữa, khắc phục những vấn đề đã phát sinh hoặc khiếu nại.

Các công cụ quản lý chất lượng tổng hợp như: phương pháp thảo luận để nảy sinh ý kiến (brainstorming), sơ đồ lưu trình, biểu đồ pareto ... có thể hỗ trợ quá trình này. Cũng nên cân nhắc có một cơ chế chính thức để cho

4.2 Management system

Documentation of the quality system must include or reference person authorized to sign, scope recognition and logo use policy and the recognition of VILAS cited.

4.5 Subcontracting of tests and calibrations

(1) In the case of laboratory subcontractors shall use the test results of sub-contractors in the report identify results as compared with the results of the laboratory (see Section 10.5 in the Report of ISO / IEC 17025).

(2) Qualified contractor is a proper VILAS laboratory or a laboratory accredited by a recognized accreditation bodies participate in mutual recognition agreements with VILAS.

(3) Regularly monitor and update the accreditation status of subcontractors (Pause , cancel , reduce , and expand the field of recognition ...) to ensure the availability of qualified contractors force when necessary .

4.12 Preventive action

Preventive action is a proactive process to identify opportunities for improvement rather than make repairs and remedy the problem or complaint arose .

The tools integrated quality management as ways to discuss emerging ideas (brainstorming) , save the diagram , Pareto charts ... can support this process. Also consider that a formal mechanism for

nhân viên đóng góp ý kiến để cải tiến

employees to contribute ideas to improve

4.13 Kiểm soát hồ sơ

4.13 Control of records

Yêu cầu chung

General

(1) Tất cả các hồ sơ phải được nhận biết rõ người lập ra chúng.

(1) All records must be made aware of them.

(2) Trừ khi do giao ước hợp đồng hoặc pháp lý quy định, thời gian lưu giữ hồ sơ không được dưới 3 năm hoặc khoảng thời gian lớn nhất để hiệu chuẩn lại thiết bị (thậm chí là khoảng thời gian lớn hơn).

(2) Unless a contract or covenant by legal regulations, record retention period is not less than 3 years or maximum time to calibrate the equipment (or even larger interval).

Hồ sơ kỹ thuật

Technical records

4.12.2.1 Hệ thống hồ sơ phải bao gồm một bản sao của mỗi báo cáo hoặc giấy chứng nhận rằng phép thử mà PTN thực hiện đã được VILAS hoặc cơ quan công nhận khác có kí thỏa ước thừa nhận lẫn nhau với VILAS công nhận.

4.12.2.1 The system records must include a copy of each report or certificate that perform laboratory tests that have been VILAS or other accreditation bodies have signed mutual recognition agreements with accredited VILAS .

Nhìn chung, hệ thống hồ sơ phải bao gồm các thông tin sau:

Overall, the system records must include the following information :

- a) Mã hiệu nhận dạng mẫu.
- b) Mã hiệu nhận dạng tài liệu thử nghiệm
- c) Ngày thử nghiệm
- d) Xác định phương pháp thử nghiệm
- e) Xác định mã số thiết bị thử
- f) Quan sát và tính toán phép thử , hiệu chuẩn ban đầu
- g) Xác định nhân viên thực hiện thử nghiệm
- h) Chứng minh việc đã kiểm tra tính toán và truyền dữ liệu
- i) Mọi thông tin khác được qui định trong phương pháp thử, trong hợp đồng hoặc các điều lệ liên quan do pháp luật quy định.

- a) Code of pattern recognition.
- b) identification code test documents
- c) Date of test
- d) Identify the test methods
- e) Identification of test device code
- f) Observe and test calculations , the initial calibration
- g) Identification of staff performing the test
- h) Proof of checking calculations and data transfer
- i) Any other information in the test methods specified in the contract or the regulations pertaining to the law.

4.12.2.2 Các thay đổi về dữ liệu trong hồ sơ phải được ghi rõ ngày thay đổi.

4.12.2.2 Changes in the profile data must be indicated on change .

4.14 Đánh giá nội bộ

4.14 Internal audits

(1) Kế hoạch đánh giá nội bộ phải bao gồm các yêu cầu kỹ thuật cũng như hệ thống quản lý nêu trong tiêu chuẩn ISO/IEC 17025, và được tiến hành với chu kỳ không quá 12 tháng.

(1) Internal audit plan should include the technical requirements as well as CVE management system described in ISO / IEC 17025 , and was conducted with a period not exceeding 12 months .

(2) Khi đánh giá hệ thống chất lượng, PTN phải thiết lập thủ tục để thực hiện kiểm soát kỹ thuật/ đánh giá tại chỗ. Các thủ tục này phải bao gồm các yêu cầu sau:

(2) In assessing the quality systems , laboratory shall establish procedures to implement engineering controls / spot evaluation . These procedures must include the following requirements :

a) Nhiệm vụ và trình độ của đánh giá viên

a) Duties and qualifications of auditors

PTN phải xác định và lập văn bản nêu rõ trách nhiệm và yêu cầu về trình độ của đánh giá viên thực hiện đánh giá giám sát kỹ thuật.

The laboratory must determine and document clearly stating the responsibilities and requirements of auditors qualified to evaluate technical supervision .

Đánh giá viên về kỹ thuật phải có trình độ và kinh nghiệm trong các phương pháp thử cụ thể được đánh giá đồng thời phải được đào tạo thêm về kỹ năng đánh giá và các thủ tục đánh giá phòng thí nghiệm.

The assessor must have technical qualifications and experience in the specific test methods are evaluated and must be training them on skill assessment and evaluation procedures lab .

Khuyến nghị việc đào tạo đánh giá viên nên do một cơ quan có thẩm quyền bên ngoài thực hiện. PTN cũng có thể sử dụng các đánh giá viên từ bên ngoài với điều kiện có trình độ và kinh nghiệm phù hợp.

Recommendation training evaluators should be controlled by an external authority performance . The laboratory can also use the external auditors provided qualified and appropriately experienced .

PTN phải duy trì một danh sách của các đánh giá viên nội bộ và bên ngoài đã được phê duyệt.

The laboratory shall maintain a list of the internal auditors and approved outside .

b) Kế hoạch và tần suất đánh giá

b) Planning and evaluation frequency

PTN phải xây dựng và duy trì kế hoạch đánh

The laboratory must develop and maintain a

giá giám sát kỹ thuật đề cập đến tất cả các khía cạnh hoạt động của PTN.	monitoring plan technical assessment refers to all aspects of laboratory operations.
Tần suất đánh giá giám sát kỹ thuật phải thích hợp để đảm bảo mỗi nhân viên có thẩm quyền ký hoặc nhân viên được ủy quyền ký được đánh giá tại nơi thực hiện công việc ít nhất một lần trong một năm.	Frequency of monitoring assessment techniques should be appropriate to ensure that each employee has signed or authorized employees are authorized to sign rated the job at least once a year.
Thêm nữa, tất cả nhân viên NDT mới phải được đánh giá trong vòng 3 tháng kể từ khi bắt đầu công việc.	In addition, all new employees must be evaluated within 3 months after starting the operations.
đối với các PTN có qui mô nhỏ, nếu nhân viên thực hiện đánh giá giám sát kỹ thuật khó áp dụng thì có thể sử dụng CGĐG từ bên ngoài.	for small-scale laboratory , if the employee performance evaluation of technical supervision may be difficult to apply to use external assessors .
Cuộc đánh giá phải được thực hiện ngay sau khi bắt đầu thực hiện một dự án (ví dụ trong vòng 1 hoặc 3 tháng) và tiếp tục trên cơ sở đều đặn.	The evaluation must be made immediately after the start of a project implementation (e.g., within 1 or 3 months) and continue on a regular basis .
c) Phạm vi đánh giá giám sát kỹ thuật	c) The scope of technical surveillance
Đánh giá giám sát tính kỹ thuật phải bao gồm tối thiểu các hoạt động sau:	Assess technical monitoring shall include at least the following activities :
- Quan sát quá trình thực hiện thử nghiệm;	- Observe the performance test ;
- Xem xét bản hướng dẫn thực hiện cho các nhân viên thử nghiệm NDT;	- Consider implementation guidelines for NDT testing personnel ;
- Kiểm tra sự sẵn có của các chất chuẩn (chuẩn công nghiệp và các chi tiết của hợp đồng);	- To check the availability of standard substances (industry standard and the details of the copper) ;
- Kiểm tra sự sẵn có và việc phổ biến các thủ tục thực hiện thử nghiệm của PTN;	- To check the availability and dissemination of implementation procedures of the laboratory testing ;
- Xem xét các tài liệu ghi chép và báo cáo thử nghiệm bao gồm các chi tiết của số báo cáo đã được kiểm tra;	- Review the documentation and test reports including details of the report have been

<p>-Kiểm tra độ chính xác của công việc thực hiện và xem xét máy tia X;</p> <p>- Kiểm tra tính sẵn sàng và tình trạng của thiết bị thử nghiệm;</p> <p>- Tình trạng hiệu chuẩn của thiết bị thử nghiệm;</p> <p>- Trình độ và người có thẩm quyền ký (người được ủy quyền) của thao tác viên NDT tiến hành thực hiện công việc.</p>	<p>checked ;</p> <p>-To check the accuracy of work performed and review the X-ray machine ;</p> <p>- Check the availability and status of test equipment ;</p> <p>- Calibration status of test equipment ;</p> <p>- The level and who are competent to sign (person authorized) of the NDT operator to conduct the work .</p>
<p>d) Hành động khắc phục và kiểm tra lại hành động khắc phục</p> <p>PTN phải thiết lập một hệ thống chính thức để văn bản hóa và kiểm soát hành động khắc phục phát sinh từ đánh giá giám sát kỹ thuật.</p> <p>Hệ thống này phải bao gồm các yêu cầu chi tiết sau:</p> <ul style="list-style-type: none">- Cách thức lưu hồ sơ những điều không phù hợp đã phát hiện;- Nhiệm vụ và quá trình xác định nguồn gốc của điều không phù hợp;- Phương pháp lưu hồ sơ và chấp thuận hành động khắc phục và phòng ngừa;- Phương pháp thực hiện và lưu hồ sơ việc kiểm tra hành động khắc phục. <p><i>Hành động khắc phục có thể bao gồm nhưng không bắt buộc các thông tin sau:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Xem xét các thủ tục và điều chỉnh công việc thực tế.</i>- <i>Đào tạo lại nhân viên NDT và nhân viên hỗ trợ;</i>- <i>Thu hồi các báo cáo và thông báo tới khách</i>	<p>d) Corrective action and verify corrective action</p> <p>The laboratory shall establish a formal system to document and control of corrective actions arising from monitoring assessment techniques .</p> <p>This system must include the requirements detailed below:</p> <ul style="list-style-type: none">- How to record what was found unsuitable ;- Mission and the process of determining the origin of this mismatch ;- Method of filing and approval of corrective actions and prevention ;- Method performance and inspection records of corrective actions . <p><i>Corrective action may include but is not required the following information :</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Review procedures and adjust actual work .</i>- <i>Retrain NDT personnel and support staff ;</i>- <i>Recovery of reports and notices to customers;</i>

hàng;

- Thử lại công việc có nghi ngờ.

- Try to work no doubt .

e) Hồ sơ đánh giá

e) The dossier evaluation

- Đánh giá kiểm soát kỹ thuật phải được thực hiện sử dụng bảng theo dõi tiến trình (checklist) chi tiết, bản theo dõi tiến trình này có thể được sử dụng như là một phần của báo cáo.

- Evaluate engineering controls must be implemented following him using the process table (checklist) information, the following him this process can be used as part of the report.

- Báo cáo (mà có thể bao gồm cả bản theo dõi tiến trình) phải chi tiết về lĩnh vực được đánh giá bao gồm:

- The report (which may include the process of following him) to detailed assessment areas include:

+ Hạng mục được liệt kê trong đánh giá kiểm soát kỹ thuật ở trên;

+ Items listed in the technical evaluation in the control ;

+ Tên và chữ ký của CGĐG;

+ Name and signature of assessors ;

+ Ngày đánh giá;

+ Date of evaluation ;

+ Vị trí đánh giá;

+ Placement assessment ;

+ Trích dẫn công việc và khách hàng;

+ Quote work and customers;

+ Nhân viên NDT được đánh giá;

+ NDT personnel are evaluated ;

+ Các điều không phù hợp đã phát hiện và các hành động khắc phục được yêu cầu;

+ The thing inappropriate was discovered and the corrective action required;

+ Các hoạt động kiểm tra hành động khắc phục dự kiến;

+ The test activities planned corrective actions;

4.15 Xem xét của lãnh đạo

4.15 Management reviews

Hiệu quả của hệ thống chất lượng phải được lãnh đạo xem xét ít nhất một lần trong một năm.

The effectiveness of the quality system must be considered leaders at least once a year.

5. CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT

5. TECHNICAL REQUIREMENTS

5.2 Nhân sự

Người có thẩm quyền ký

(1) Trước khi thực hiện uỷ quyền ký thì PTN phải có một chương trình thử nghiệm thành thạo đã được lập thành văn bản và đã được áp dụng. Chương trình thử nghiệm thành thạo này sẽ được BoA xem xét và thực hiện đánh giá trước khi tiến hành công nhận.

(2) Trình độ và kinh nghiệm của người có thẩm quyền ký dự kiến sẽ được kiểm tra rất kỹ trong quá trình đánh giá. Các yếu tố sau sẽ được xem xét gồm:

- a) Phạm vi thiết bị thử nghiệm NDT mà PTN hiện có;
- b) Số phép thử PTN xin công nhận;
- c) Mức độ phức tạp kỹ thuật của phép thử.
- d) Tần suất thực hiện các phép thử cụ thể - đặc biệt là các phép thử đòi hỏi nhân viên thử nghiệm cần có trình độ cao.
- e) Các hợp đồng sắp tới, người có thẩm quyền ký dự kiến duy trì việc phát triển phương pháp thử và áp dụng phương pháp thử mới.
- f) áp dụng hệ thống quản lý chất lượng;
- g) Kiến thức của người có thẩm quyền ký dự kiến về các thủ tục kiểm soát mang tính

5.2 Personnel

Persons authorized to sign

(1) Before making authorized to sign the laboratory shall have a proficiency testing program has been documented and has been applied . Proficiency testing program are BoA will review and evaluate prior to recognition .

(2) Qualifications and experience of the person authorized to sign is expected to be carefully examined in the evaluation process . The following factors will be considered include:

- a) Scope of testing equipment NDT laboratory that is ;
- b) The number of laboratory tests for recognition ;
- c) The level of technical complexity of the test.
- d) Frequency perform specific tests - particularly tests require test personnel need highly qualified.
- e) The forthcoming contract , competent person signing is expected to sustain the development of test methods and apply new test methods .
- f) Applies a quality management system ;
- g) Knowledge of the person authorized to sign on the proposed procedures to control

kỹ thuật.	nature techniques .
(3) Yêu cầu về nhân viên kiểm soát	(3) Requirements for control staff
a) Nhân viên kiểm soát phạm vi các phép thử NDT quan trọng. Những người này phải có bằng chuyên môn cấp 3 và trình độ kỹ thuật về NDT hoặc trình độ tương đương với trình độ bậc 3 về khoa học vật liệu và luyện kim hoặc khoa công trình cũng có thể được chấp nhận với điều kiện là nhân viên này chứng minh được đã qua lớp đào tạo thích hợp và có kinh nghiệm về NDT.	a) The employee controls the range of NDT important test . These people must have a three -level professional and technical qualification of NDT or equivalent qualification level 3 qualifications in science and metallurgy or materials engineering can also be accepted on the condition that staff this was demonstrated through appropriate training and experience in NDT.
b) Nhân viên kiểm soát trong một phạm vi giới hạn các phép thử NDT hàng ngày. Theo yêu cầu tối thiểu thì các PTN tham gia vào một giới hạn phạm vi thử nghiệm phải được nhân viên có bằng chuyên môn cấp 2, có bằng về trình độ kỹ thuật viên hoặc có trình độ tương đương, có kinh nghiệm thực tế và được đào tạo cụ thể trong công việc kiểm soát.	b) The employee controls in a limited range of test NDT daily. As minimum requirements, the laboratory participated in a limited range to be tested by the professional staff level 2, by the technician level or equivalent qualifications , experience and practical specific training in job control .
(4) Yêu cầu đối với người có thẩm quyền ký	(4) Requirements for persons authorized to sign
Một nhân viên được chỉ định có thẩm quyền ký phải bao gồm:	An employee appointed competent to sign must include:
a) Kiến thức vững vàng và có kinh nghiệm sử dụng kỹ thuật thử nghiệm về NDT;	a) strong knowledge and experience in use of NDT testing techniques ;
b) Kiến thức về các vật liệu. Quá trình sản xuất và các điều kiện dịch vụ;	b) Knowledge of the materials. Production process and the conditions of service ;
c) Kinh nghiệm và khả năng diễn giải dữ liệu thử nghiệm NDT liên quan;	c) Experience and ability to interpret test data related NDT;
d) Kinh nghiệm trong việc sử dụng quy phạm và tiêu chuẩn thích hợp và có khả năng lựa chọn thủ tục phù hợp trong trường hợp không có phạm và tiêu chuẩn thích hợp.	d) Experience in the use of regulations and appropriate standards and be able to select appropriate procedures in the absence of appropriate and standards.

- | | |
|---|--|
| e) Có khả năng chuẩn bị các báo cáo hàng ngày và báo cáo trong thời gian gấp; | e) Ability to prepare daily reports and reports during folding ; |
| f) Khả năng kiểm soát chất lượng thực hiện thử nghiệm NDT; | f) Ability to perform quality control testing NDT ; |
| g) Thẩm quyền và thời gian thực hiện kiểm soát có hiệu quả các thao tác thử nghiệm NDT mà họ cần phải giám sát; | g) The authority and the time taken to effectively control operations NDT testing they need to be monitored ; |
| h) Kiến thức về hệ thống chất lượng của công ty; | h) Knowledge of quality systems of the company; |
| i) Kiến thức cặn kẽ về các yêu cầu và quy định của BoA. | i) A thorough knowledge of the requirements and regulations of the BoA . |

(5) Ủy quyền ký

(5) Authorization to sign

- | | |
|--|---|
| a) Người có thẩm quyền ký cũng có thể ủy quyền thẩm quyền ký của mình cho một trong những nhân viên của PTN. PTN phải lập văn bản và gửi đến cho BoA việc ủy quyền ký trước khi việc ủy quyền ký được áp dụng. | a) The competent authorities may also authorize signing authority to sign his one employee of the laboratory. The laboratory shall document and sent to BoA before signing the authorization to sign the authorization applies. |
| b) Hồ sơ của tất cả các nhân viên liên quan đến việc ban hành báo cáo có sử dụng logo của BoA phải bao gồm đầy đủ các thông tin để chứng minh năng lực của các nhân viên NDT đối với một phép thử cụ thể. Hồ sơ của mỗi nhân viên về đào tạo, trình độ/chứng chỉ và kinh nghiệm phải được lưu giữ. Thêm nữa hồ sơ hành chính ghi chi tiết người được ủy quyền ký cũng phải được lưu giữ. | b) Records of all staff involved have issued statements of BoA use the logo must include sufficient information to demonstrate the capability of NDT personnel for a specific test. Records of each employee on training , qualification / experience certificate and must be kept. Further administrative documents detailing the authorized person signing must also be kept. |

(6) Đào tạo:

(6) Training:

PTN phải lập văn bản việc đào tạo nhân viên, phân công nhiệm vụ đã thực hiện thoả mãn.	The laboratory shall document the training of employees, assigning tasks performed satisfactory.
--	--

VILAS cũng chấp nhận chứng chỉ NDT được	VILAS also accepted NDT certification is
---	--

Hội thử nghiệm NDT cấp. PTN phải áp dụng một hệ thống để kiểm soát ngày hết hiệu lực của chứng chỉ về trình độ NDT. Đối với mỗi thử nghiệm viên NDT thì PTN phải lưu giữ các chi tiết về khối lượng công việc thực hiện và thiết bị sử dụng. Hồ sơ dưới hình thức CV nói chung là không thích hợp đối với hồ sơ của nhân viên NDT.

(7) Hồ sơ:

Các hồ sơ về đào tạo, chứng chỉ, bằng cấp sau đây phải được lưu giữ:

- a) Bản sao của các chứng chỉ bằng cấp, giấy chứng minh thư;
- b) Đào tạo nội bộ và bên ngoài;
- c) Đào tạo về giới thiệu hệ thống của công ty;
- d) Thử nghiệm thành thạo;
- e) Các cuộc họp và thảo luận đã tham dự;
- f) Thời gian tham gia thử nghiệm dưới sự giám sát;
- g) Thời gian thực hiện thử nghiệm;
- h) Thiết bị đã sử dụng;
- i) Phương pháp áp dụng;
- j) Các phép thử nào mà nhân viên NDT có năng lực thực hiện;
- k) Các chi tiết về kinh nghiệm của nhân viên NDT về phương pháp thử nghiệm NDT;
- l) Đánh giá kiến thức về các yêu cầu BoA của các thao tác viên NDT;

granted The NDT testing . The laboratory must adopt a system to control the expiration of the certificates on the yuan. For each NDT testing laboratory shall store the information about the volume of work done and equipment used . CV Profile form is generally not appropriate for NDT personnel records .

(7) Records:

The training records , certificates and diplomas must be kept below:

- a) A copy of the certificate award certificates, identity cards ;
- b) Training of internal and external ;
- c) Training of introducing the system of the company;
- d) Proficiency testing ;
- e) The meetings and discussions attended ;
- f) The time involved in the trials under supervision ;
- g) Duration of the test;
- h) The equipment used ;
- i) Method of application ;
- j) The test that staff are qualified to perform the NDT ;
- k) The details of the experience of NDT personnel on NDT test methods ;
- l) Assessment of knowledge of the BoA requirements for the NDT operator;

- | | |
|--|---|
| m) Đánh giá khả năng viết báo cáo thử nghiệm rõ ràng và súc tích của các thao tác viên NDT; | m) Assessing the ability to write test reports clearly and concisely by the NDT operator ; |
| n) Các chi tiết về kiến thức tiêu chuẩn ASTM và TCVN và các qui định kỹ thuật khác của thao tác viên NDT; | n) The details of knowledge and TCVN, ASTM standards and other technical rules of NDT operator ; |
| o) Các bản sao của các chứng chỉ liên quan; | o) The copies of related certificates ; |
| p) Việc thông tin thẩm tra về người giám sát (ví dụ: chữ ký); | p) The verification of information on the supervisor (eg signatures) ; |
| q) Ngày uỷ quyền; | q) Date of authorization; |
| r) Chữ ký của người có thẩm quyền ký được phép uỷ quyền ký cho người khác; | r) Signature of person authorized to sign the authorization is signed for another person; |
| s) Ngày ngừng việc uỷ quyền. | s) To stop the authorization date . |
| PTN phải lưu giữ tài liệu để chứng minh việc uỷ quyền ký trong thời gian thực hiện và lưu giữ thêm 3 năm. | The laboratory shall maintain documentation to demonstrate authorization to sign the execution time and storage by 3 years . |
| (8) Các phép thử ngoại quan | (8) The observed testing |
| a) Tất cả thao tác viên NDT phải đáp ứng các yêu cầu về thị lực sau trong khoảng thời gian không quá một năm. Các yêu cầu này được dựa theo yêu cầu của ISO 9712. | a) All NDT operator must meet the following requirements of vision over a period not exceeding one year. These requirements are based on ISO 9712 requirements . |
| b) Khả năng thị lực cần phải đọc được tối thiểu là số 1 của Jaeger hoặc chữ Time Roman N 4.5 hoặc chữ tương đương không dưới 30 cm một bên hoặc cả hai bên mắt ở mức chính xác hoặc không chính xác và; | b) Ability to sight read should be a minimum of Jaeger No. 1 or Time Roman letters N 4.5 or equivalent letters not less than 30 cm on one side or both eyes at the correct or incorrect and ; |
| c) Thị lực về màu sắc cũng là đối tượng để kiểm tra, để phân biệt và sự tương phản khác nhau giữa các màu được sử dụng trong các phương pháp NDT liên quan. Thị lực về màu sắc cần phải được kiểm tra một lần. | c) Vision of color is also subject to inspection, to distinguish and contrast the difference between the colors used in the NDT method concerned. Vision of color should be checked once time. |

d) Nhân viên bị hạn chế trong việc nhận biết màu sắc phải được đánh giá riêng để xác định những nhân viên này có khả năng đáng tin cậy thực hiện phương pháp thử nào ?

d) Employees are limited to identifying the color must be evaluated separately to determine the employee is able to reliably perform any testing method?

e) Hầu hết nhân viên được đo thị lực sẽ được kiểm tra sự mù màu (là để kiểm tra thị lực về màu sắc), thông thường việc kiểm tra này sẽ chứng minh về khả năng đọc chính xác các con số trong bảng thử nghiệm Ishihara về sự mù màu và không được sai dưới 3 lần. Thao tác viên NDT bị trượt trong lần kiểm tra Ishihara sẽ phải được chuyển tới người đo thị lực để đánh giá thị lực về màu sắc của nhân viên NDT để khẳng định liệu khả năng kém thị lực về màu sắc sẽ có làm trở ngại đến việc nhận biết đặc tính biến đổi màu sắc không.

e) Most optometry staff will be the color blindness test (to test for color vision) , typically this examination will demonstrate the ability to correctly read the numbers in the table to try Ishihara test of color blindness and not less than 3 times wrong . NDT operator to slide the Ishihara tests will be forwarded to the optometrist to assess the color vision of NDT personnel to determine if low-vision capabilities of color will be hindered to identifying characteristics do not change color.

f) PTN thực hiện phép thử thị lực nội bộ phải có một thủ tục lập thành văn bản và xây dựng một sơ đồ thích hợp.

f) The laboratory performs internal vision must have a documented procedure and develop a suitable scheme.

5.4 Phương pháp thử nghiệm và hiệu chuẩn và phê duyệt phương pháp

5.4 Test and calibration methods and method validation

Lựa chọn phương pháp

Selection of methods

Khi một phép thử có thể thực hiện theo nhiều phương pháp khác nhau thì PTN phải lập thành văn bản nêu ra chuẩn mực dùng lựa chọn phương pháp thử. PTN phải lập thành văn bản so sánh mức độ tương quan giữa các phương pháp thử với nhau.

When a test can be done in several different methods , the laboratory shall raise writing standards using the test method selected . The laboratory shall have documented comparable level of correlation between the test methods together.

Các phương pháp thử do PTN tự xây dựng

Laboratory-developed methods

Khi phương pháp thử xin công nhận không phải là tiêu chuẩn thì PTN phải lập thành văn bản quá trình phê duyệt phương pháp.

When test methods for recognition is not a standard laboratory shall document approval process method .

Phê duyệt phương pháp

Trong một số lĩnh vực thử nghiệm NDT, rất khó để phê duyệt một phương pháp thử nghiệm. Ít nhất là phải lưu giữ lại các chi tiết đã thực hiện việc phê duyệt để đảm bảo kết quả thử nghiệm là có thể lặp lại và tái lập.

Tính độ không đảm bảo đo

Đối với các phép thử mà kết quả của nó không được biểu diễn được dạng số (như đạt/không đạt, có/không... thì việc tính toán độ không đảm bảo đo là không cần thiết. Tuy nhiên các PTN được khuyến khích việc xác định khoảng tin cậy của tất cả các kết quả nếu có thể. Phạm vi để tính độ không đảm bảo đo có thể được áp dụng và có thể được yêu cầu trong phép thử NDT. Việc yêu cầu tính độ không đảm bảo sẽ được Ban kỹ thuật NDT, Ban kỹ thuật liên quan xem xét. Thông tin bổ sung áp dụng tính độ không đảm bảo đo trong lĩnh vực NDT này sẽ được cung cấp trong thời gian tới. Dự định tài liệu ban hành sắp tới sẽ đưa ra các ví dụ cụ thể về tính độ không đảm bảo đo.

Trong thời gian tới các PTN phải thông báo kết quả như sau:

- a) Cách thức được qui định trong phương pháp thử; hoặc*
- b) Giá trị tính toán bằng số cuối cùng*
- c) Kèm theo một công bố về độ không đảm bảo đo.*

5.6 Liên kết chuẩn đo lường

5.6.1 Yêu cầu chung

Validation of methods

In some field testing NDT, it is difficult to validate a test method. At least to keep all details have been made to ensure the validation of the test results are repeatable and reproducibility.

Estimation of uncertainty of measurement

For the test that its results are not represented as numbers (as a pass / fail, yes / no ... then the calculation of uncertainty of measurement is not needed. However, laboratories are encouraged to determine confidence intervals of all possible outcomes. Range to calculate the measurement uncertainty can be applied and may be required in the NDT test. The request calculate the uncertainty will be recognized by NDT techniques, the relevant technical review. Additional information applied to the uncertainty of measurement in the field of NDT will be provided in next time. Plans to issue next document will give specific examples about the uncertainty of measurement.

In the future the laboratory must notify the following results :

- a) The method set forth in the test method; or*
- b) The value calculated by the last*
- c) Include a statement of measurement uncertainty.*

5.6 Measurement traceability

5.6.1 General

(1) Các thiết bị thử nghiệm và hiệu chuẩn mà có ảnh hưởng lớn đến kết quả thử nghiệm và độ không đảm bảo đo của phép thử (bao gồm nếu thích hợp, các thiết bị sử dụng để giám sát điều kiện môi trường có tác động quan trọng) phải được hiệu chuẩn bởi tổ chức hiệu chuẩn sau:

- a) Các phòng hiệu chuẩn được BoA công nhận và kết quả hiệu chuẩn được xác nhận bằng văn bản.
- b) Viện đo lường quốc gia;
- c) Các phòng hiệu chuẩn được công nhận bởi các cơ quan công nhận ký thoả ước thừa nhận lẫn nhau với BoA. Kết quả hiệu chuẩn được xác nhận bằng văn bản.
- d) Viện đo lường quốc gia là thành viên của APLAC và ILAC MRA.

5.6.2 Các yêu cầu cụ thể

- (1) Các chuẩn chính và thiết bị phải được hiệu chuẩn trên toàn dải đo với cấp chính xác thích hợp được qui định trong các phép thử liên quan.
- (2) Nếu phòng thử nghiệm tự thực hiện việc hiệu chuẩn thiết bị thì cần phải tham gia các chương trình thử nghiệm thành thạo hoặc đánh giá đo lường để đảm bảo rằng tất cả các thiết bị liên quan đáp ứng các yêu cầu của ISO/IEC 17025.

5.7 Lấy mẫu

Khuyến khích PTN thực hiện lấy mẫu được công nhận về lấy mẫu. Để được công nhận việc lấy mẫu các điều kiện sau phải tuân thủ:

(1) The test equipment and calibration that can affect test results and the uncertainty of the test (including , if appropriate, the equipment used to monitor environmental conditions have significant impact) must be calibrated by the calibration organization below:

- a) The calibration laboratory is accredited BoA and calibration results are confirmed in writing.
- b) National Measurement Institute ;
- c) The calibration laboratory accredited by the accreditation bodies signed mutual recognition agreements with BoA . Calibration results are confirmed in writing.
- d) National Measurement Institute is a member of APLAC and ILAC MRA.

5.6.2 Specific requirements

- (1) Reference standards and equipment must be calibrated on a full scale with appropriate precision levels are specified in the relevant test .
- (2) If self-made laboratory equipment calibration , you need to participate in proficiency testing programs or evaluation measure to ensure that all relevant equipment meet the requirements of ISO /IEC 17025 .

5.7 Sampling

Encourage implementation of sampling laboratory accredited for sampling . To be recognized sampling the following conditions must comply with :

(1) Phải lưu giữ thủ tục lấy mẫu đã được lập thành văn bản. Thủ tục này có thể là tiêu chuẩn quốc gia hoặc quốc tế. Nếu PTN sử dụng phương pháp thử lấy mẫu nội bộ thì PTN phải chứng minh bằng số liệu thích hợp về tính hiệu lực theo mục đích sử dụng của phương pháp nội bộ.

(1) Must be kept sampling procedures have been documented . This procedure may be national or international standards. If laboratory testing method using internal sample laboratory shall demonstrate the appropriate statistical measures of validity for the purpose of using internal methods .

(2) Biên bản thử nghiệm phải trích dẫn thủ tục lấy mẫu khi PTN mong muốn mở rộng kết quả thử nghiệm từ một mẫu thử cho cả lô mẫu.

(2) The record must be cited test procedures for sampling when the expected expansion of laboratory test results from a sample to the sample batch .

5.9 Đảm bảo kết quả thử nghiệm và hiệu chuẩn

5.9 Assuring the quality of test and calibration results

Chương trình thử nghiệm thành thạo nội bộ

Proficiency testing program of internal

(1) PTN phải lập thành văn bản chương trình thử nghiệm thành thạo nội bộ áp dụng cho tất cả các nhân viên được uỷ quyền ký và bao gồm các chi tiết cụ thể về các yêu cầu tối thiểu.

(1) The laboratory shall be made in writing proficiency testing program applied internally to all employees authorized to sign and include specific details about the minimum requirements .

(2) PTN phải xác định phạm vi của công việc thực hiện và quy mô của chương trình. Các công việc khác nhau có yêu cầu những phương pháp thử nghiệm thành thạo khác nhau không chỉ bó gọn trong công việc hàng ngày/ lặp lại.

(2) The laboratory shall determine the scope of work performed and the size of the program. The different tasks that require proficiency testing methods differ not only compact bundle in the daily work / repeat .

a) Trách nhiệm và phạm vi

a) The responsibilities and scope

Thủ tục phải bao gồm chi tiết:

The procedures must include details :

- Trách nhiệm xây dựng và điều hành chương trình thử nghiệm thành thạo nội bộ bao gồm thực hiện thử nghiệm và đánh giá kết quả thử nghiệm;

- Responsibility for setup and operating proficiency testing program include internal performance testing and evaluation of test results ;

- Phạm vi và chủng loại của chương trình thử nghiệm nội bộ sẵn có;

- The scope and types of internal testing programs available;

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">- Các phương pháp được sử dụng để xác định và kiểm tra kích thước và vị trí gián đoạn hiện tại của mẫu thử nghiệm;- Bản hướng dẫn cho các giám sát viên về thử nghiệm thành thạo;- Việc lập báo cáo kết quả của mỗi chương trình cho các bên tham gia;- Các bước đã thực hiện để đảm bảo tính an toàn và ngăn chặn việc tiếp cận không được phép đối với dữ liệu mẫu thử. | <ul style="list-style-type: none">- The method used to determine and verify the size and position of the interrupted current prototype ;- The guidelines for the supervisor of proficiency testing ;- The preparation of each report program results to stakeholders ;- The steps taken to ensure safety and prevent the access is not allowed for the data sample. |
|--|--|

b) Tần suất thử nghiệm thành thạo

b) Frequency of proficiency testing

PTN phải duy trì một kế hoạch thử nghiệm thành thạo nội bộ và phải bao gồm ít nhất các thông tin sau:

The laboratory shall maintain a plan for internal proficiency testing and must include at least the following information :

- Một phép thử cơ bản cho mỗi nhân viên mà từ đó có thể cho rằng nhân viên đó đủ khả năng thực hiện các phương pháp thử khác.
- Một phép thử thành thạo cho từng nhân viên đối với từng phương pháp thử ít nhất là 1 lần trong 5 năm.

- A test for each employee base from which employees can claim that it fully capable of performing other testing methods .
- A proficiency test for each employee for each test method at least 1 time in 5 years.

c) Mẫu thử thành thạo

c) Proficiency Sample

PTN phải duy trì một danh mục các mẫu thử nội bộ. Danh mục này phải bao gồm tối thiểu các thông tin sau:

The laboratory shall maintain a list of internal samples . This list must include at least the following information:

- Mã hoá mẫu thử;
- Mô tả mẫu thử;
- Chung loại vật liệu;
- Phương pháp thử nghiệm có thể áp dụng ;
- Nhà sản xuất hoặc nhà cung ứng;

- The sample encoding ;
- Description of the sample ;
- Type of material ;
- Test methods can be applied ;
- The producer or supplier ;

<ul style="list-style-type: none">- Ngày nhận; - Các chi tiết về vị trí và chủng loại của sự gián đoạn hiện tại; - Dữ liệu đối với mỗi mẫu thử ghi chi tiết chuẩn mực đạt yêu cầu/không đạt yêu cầu; <p>d) Hướng dẫn cho các thao tác viên NDT</p> <p>PTN phải thiết lập hướng dẫn chi tiết các cho thao tác viên NDT trước khi thực hiện thử nghiệm thành thạo và hướng dẫn phải bao gồm:</p> <ul style="list-style-type: none">- Kỹ thuật sử dụng; - Ghi lại thông tin và nhận xét; - Hình thức và yêu cầu ghi báo cáo; - Tiêu chuẩn áp dụng; - Giới hạn thời gian; - Chi tiết mẫu thử để tạo điều kiện cho việc thực hiện (ví dụ: hình học của mối hàn). <p>e) Thực hiện thử nghiệm:</p> <p>Phải ghi lại các chi tiết về cách thức thực hiện thử và người chịu trách nhiệm giám sát và ghi kết quả các quan sát trong khi thử nghiệm. Nếu cần thiết, ghi lại các quan sát khi tiến hành thử nghiệm.</p> <p>f) Đánh giá kết quả</p> <p>Bản hướng dẫn, các yêu cầu và trách nhiệm để đánh giá kết quả thử nghiệm và hồ sơ thử nghiệm phải lập thành văn. Các kết quả phải được đánh giá dựa vào chuẩn mực để đánh kết quả đạt/không đạt đã được lập thành văn bản. Phải lưu giữ hồ sơ của lần đánh giá kết</p>	<ul style="list-style-type: none">- Date of receipt ; - The details of the location and types of current interruption ; - Data for each sample detailed standard satisfactory / not satisfactory ; <p>d) Guidelines for the NDT operator</p> <p>The laboratory shall establish detailed guidelines for NDT operator before performing proficiency testing and guidelines must include:</p> <ul style="list-style-type: none">- Techniques used; - Write down information and comment ; - Form and request written reports ; - Standard ; - Time limits ; - Details of the sample to facilitate the implementation (eg geometry of the weld). <p>e) To perform the test:</p> <p>Must record the details of how to perform test and who is responsible to monitor and record the results observed during the test . If necessary , record observations while conducting the test.</p> <p>f) Evaluation of result</p> <p>The guidelines , requirements and responsibilities to assess test results and records be made and tested . The results must be evaluated based on standards to measure the results achieved / not achieved have been documented . Must keep records of time</p>
--	--

quả.	evaluating the results .
g) Hành động khắc phục	g) Corrective action
PTN phải thiết lập và lập thành văn bản các hành động khắc phục đã thực hiện của một thao tác viên NDT thực hiện không đạt thử nghiệm thành thạo. Các hành động khắc phục có thể bao gồm hoặc kết hợp với các hoạt động sau:	The laboratory shall establish and documented the corrective actions performed by an NDT operator shall not achieve proficiency testing . The corrective action may include or incorporate the following activities :
- Thực hiện bổ sung đào tạo về lý thuyết;	- Perform to supplement the theoretical training ;
- Thực hiện bổ sung đào tạo về thực hành;	- Perform additional training practices ;
- Thực hiện thử nghiệm lại;	- Perform to re-testing ;
- Đánh giá lại mức độ chính xác mẫu thử thành thạo đã sử dụng;	- Assess the correct level proficiency testing samples were used;
- Thao tác viên NDT thực hiện xem xét và thử nghiệm lại công việc đã thực hiện trước đó;	- The NDT operator perform review actions and test the work done before;
- Thông báo cho khách hàng về các ảnh hưởng có thể xảy ra;	- Inform your customers about the effects that may occur ;
- Phương pháp lựa chọn để đánh giá sự thành thạo.	- The method chosen to evaluate proficiency .
Nếu PTN không lớn để thực hiện chương trình thử nghiệm thành thạo nội bộ có hiệu quả thì PTN phải áp dụng các phương pháp lựa chọn thích hợp đáp ứng được các yêu cầu trên (ví dụ: sử dụng cơ quan đánh giá bên ngoài).	If not great laboratory to perform proficiency testing program to be effective internal laboratory shall apply the appropriate method of choice to meet the above requirements (for example using external evaluation).

5.10 Báo cáo kết quả

5.10 Reporting the results

5.10.2 Biên bản thử nghiệm và chứng chỉ hiệu chuẩn

5.10.2 Test reports and calibration certificates

Khuyến khích các PTN được công nhận sử dụng logo của BoA trong biên bản đo /thử /

Encourage the laboratory accredited use logo of BoA in measuring / testing / calibration

hiệu chuẩn nằm trong phạm vi được công nhận.

certificates in the range accredited.

(1) Biên bản thử nghiệm phải được xác nhận bởi những người có thẩm quyền được BoA thừa nhận.

(1) Certificates of the test must be confirmed by the competent person to be admitted BoA .

(2) Các chi tiết bổ sung liên quan đến hình thức thích hợp của biên bản và việc sao chép lại biên bản thử nghiệm đã cấp ra được đề cập trong hướng dẫn sử dụng logo của BoA, AG01.

(2) The additional details concerning appropriate forms of copying records and the certificates for the test was mentioned in the user manual of BoA logo , AG01.

Nhìn chung, hy vọng người có thẩm quyền ký áp dụng hình thức ký bằng tay. Việc sử dụng hình thức ảnh, điện tử và cơ học để sao chép lại chữ ký, tên người có thẩm quyền ký có thể phải được giám đốc điều hành phê chuẩn bằng văn bản sau khi nhận được đệ trình bằng văn bản.

Overall, hoping someone competent to sign application forms signed by hand. The use of image format , electronic and mechanical properties to copy the signature, name of person authorized to sign may have been approved by executives in writing after receiving written submissions .

(3) Khi một lô hàng hay một hàng hoá được lấy mẫu phù hợp theo một phương pháp trong danh mục phương pháp thử được công nhận, logo BoA có thể được sử dụng cho các văn bản mở rộng kết quả thử nghiệm từ mẫu thử đến lô hàng hoặc một hàng hoá được lấy mẫu. Trong trường hợp cá biệt, biên bản thử nghiệm của PTN có thể bao gồm kết quả của một PTN được công nhận khác miễn là báo cáo này bao gồm các thông tin sau từ báo cáo gốc:

(3) When a shipment or a commodity to be sampled by a suitable method in the list of recognized testing methods , logo of BoA can be used for text expansion test results from samples to the shipment or a commodity to be sampled . In individual cases, records of laboratory tests may include a result of other accredited laboratory as long as this report includes the following information from the original report :

a) Xác định tên và số hiệu của PTN được công nhận và.

a) Identify the name and number of accredited laboratories and.

b) Biên bản thử nghiệm được chấp thuận.

b) Certificates of the approved test.

(4) Biên bản thử nghiệm không thuộc phạm vi chấp thuận của BoA.

(4) The certificates of the test shall not be approved by the BoA .

Một PTN được công nhận có thể ban hành

An accredited laboratory may issue a report

báo cáo không thuộc phạm vi chấp thuận của BoA ghi lại kết quả nằm ngoài danh mục các phép thử được công nhận thì báo cáo này không được sử dụng logo của BoA và trích dẫn việc công nhận.

shall not be approved by the BoA record the results lie outside the list of tests to be recognized , then this report is not used and quoted BoA 's logo recognition .

(5) Các báo cáo sơ bộ

(5) The preliminary report

Trong một số trường hợp, khi BoA đồng ý, PTN được công nhận công bố báo cáo kết quả thử nghiệm sơ bộ trước khi ban hành kết quả chính thức thì báo cáo kết quả chính thức phải bao gồm việc trích dẫn tới số của báo cáo sơ bộ.

Trong một số trường hợp, khi BoA đồng ý, PTN được công nhận công bố báo cáo kết quả thử nghiệm sơ bộ trước khi ban hành kết quả chính thức thì báo cáo kết quả chính thức phải bao gồm việc trích dẫn tới số của báo cáo sơ bộ.

5.10.3 Biên bản thử nghiệm

5.10.3 Test reports

5.10.3.1 b) Công bố sự phù hợp

5.10.3.1 b) The declaration of conformity

(1) Khi cần công bố sự phù hợp/ không phù hợp; nếu kết quả thử nghiệm nằm ở phạm vi gần giới hạn đánh giá sự phù hợp hoặc không phù hợp thì PTN phải phải công bố độ không đảm bảo đo cùng kết quả thử nghiệm.

(1) Khi cần công bố sự phù hợp/ không phù hợp; nếu kết quả thử nghiệm nằm ở phạm vi gần giới hạn đánh giá sự phù hợp hoặc không phù hợp thì PTN phải phải công bố độ không đảm bảo đo cùng kết quả thử nghiệm.

5.10.7 Truyền kết quả bằng phương tiện điện tử hoặc ban hành kết quả từ xa

5.10.7 Communication with the results electronically or remotely issued results

(1) Báo cáo thử nghiệm có thể được ban hành bằng phương tiện điện tử (có thể từ hiện trường không phải từ PTN được công nhận) với điều kiện là báo cáo bằng hình thức này phải được phê duyệt về ban hành thích hợp. Sự phù hợp của phê duyệt sẽ được xem xét trong quá trình đánh giá.

(1) Test Report can be issued by electronic means (from the field can not be recognized from laboratory) conditions is reported in this form must be approved by promulgating appropriate . The compatibility of approval will be considered in the evaluation process .

Các tài liệu được ban hành từ hiện trường phải đáp ứng được:

The documents was issued from the field to meet:

a) Có chữ ký, chữ ký gửi qua fax hoặc tên viết tay của người có thẩm quyền ký;

a) Signature, the signature sent by fax or handwritten name of the person authorized to sign;

b) Chữ ký của nhân viên kiểm tra tại nơi ban hành và phê duyệt cho mục đích này. Bản sao của biên bản thử nghiệm phải được lưu lại tại nơi ban hành và ở PTN.

a) signature , the signature sent by fax or handwritten name of the person authorized to sign. A copy of the test report must be saved at issue and in the laboratory.

**PHỤ LỤC 1.1: CÁC YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT TRONG THỬ NGHIỆM
CHỤP HÌNH BẰNG TIA X/ TIA γ (gamma)**

**APPENDIX 1.1: TECHNICAL REQUIREMENTS OF PHOTOGRAPHY
TESTING BY TIA X / TIA γ (gamma)**

4.13 Kiểm soát hồ sơ

4.13 Control of records

4.13.2 Hồ sơ kỹ thuật

4.13.2 Technical records

(1) Chụp, xử lý và diễn giải ảnh chụp tia X

**(1) Capture , processing and interpretation of
X -ray imaging**

PTN có thể chỉ xin công nhận đối với quá trình tạo ra ảnh (chụp, tráng rửa ...) hoặc công việc phân tích hình ảnh được chụp bởi một PTN khác. Việc công nhận này chỉ được áp dụng với điều kiện cụ thể sau:

The laboratory can only apply for accreditation of the process of creating images (photographs, wash ... rinse) or analytical work pictures taken by a different laboratory . The accreditation of this only applies to the following conditions :

a) Phải sẵn có báo cáo của một PTN đã được công nhận cho công việc chụp, tráng và xử lý ảnh.

a) Make available a report of a laboratory accredited for the capture , coated and photo processing .

b) Người phân tích ảnh chụp phải được cung cấp một bản copy của hồ sơ công việc tráng và xử lý ảnh.

b) The snapshot analysis must be provided a copy of the records of the paper and image processing .

c) Tiêu chuẩn phải sẵn có và nêu rõ kỹ thuật chụp ảnh các yêu cầu về chất lượng của ảnh chụp. Kỹ thuật chụp ảnh phải tuân thủ theo các yêu cầu của tiêu chuẩn.

c) The standard must be available and clearly photography requirements on the quality of photos. Photography must comply with the requirements of the standard.

d) PTN xin công nhận cả hai lĩnh vực phải có máy đo độ đen thích hợp với khả năng xem mật độ lớn nhất được quy định trong các bản qui định kỹ thuật liên quan/tiêu chuẩn ngành và tiêu chuẩn mật độ của phim.

d) Apply for both laboratory fields must have proper Densitometer equipments with the ability to see the greatest density is specified in the relevant technical regulations / standards and industry standards of film density .

e) Báo cáo bao gồm phân tích hình ảnh phải

e) The report includes image analysis to

xác định PTN thực hiện chụp ảnh. Báo cáo này cũng ghi lại số seri của báo cáo đã xác nhận để cập đến tráng, rửa và xử lý ảnh.

determine the laboratory performance capture. This report also records the serial number of confirmed reports mention coated, washed and image processing.

f) Ảnh chụp tia X phải giữ lại tên PTN tráng, rửa và xử lý.

f) X - ray image to retain the name of laboratory coated, washed and processed.

(2) Đọc ảnh chụp tia X

(2) Read X-ray imaging

PTN phải sẵn có các thiết bị để đọc phim (đèn đọc phim) trong điều kiện thuận lợi về ánh sáng. Các tiện nghi để đọc phim phải được đặt ở vị trí thích hợp, không bị nhiễu loạn khi thao tác viên đọc phim.

The laboratory shall have equipment available to read films (film reading lights) in the favorable conditions of light . Facilities for reading films must be placed in proper position , not perturbed when reading movie operator .

(3) Việc cho mượn ảnh chụp tia X

(3) X-ray imaging lending

Các ảnh chụp tia X phải duy trì các tính chất vốn có của nó như trong hồ sơ thử nghiệm ban đầu. Nếu khách hàng muốn giữ lại ảnh chụp thì có 2 qui định sau được BoA có thể chấp nhận:

The X -ray imaging to maintain its inherent nature as in the original trial record . If customers want to keep the image there are two rules BoA can accept :

a) PTN có thể cho khách hàng mượn ảnh chụp tia X với các điều kiện:

a) Customers can borrow X -ray imaging from laboratory with the following conditions:

- PTN phải có quyền truy nhập và lấy lại ảnh chụp;

- The laboratory shall have the right to access and retrieve the images;

- Khách hàng phải thoả thuận bằng văn bản rằng có phương tiện phù hợp để lưu giữ ảnh chụp;

- Customer must agree in writing that there are adequate facilities to store images;

- Việc cho mượn phải được ghi lại trong báo cáo thử nghiệm đã ban hành cho khách hàng hoặc ghi lại trong một cuốn sổ riêng;

- The loan must be recorded in test reports issued to the customer or recorded in a separate book;

- Thừa nhận việc đã nhận ảnh chụp tia X và thoả thuận cung cấp phương tiện phù hợp để lưu giữ ảnh chụp của khách hàng phải gửi tới

- Acknowledge the receipt of X - ray imaging and agreed to provide adequate facilities for storage of images must be sent to laboratory

PTN (ví dụ: hình thức văn bản).

clients (eg text form).

b) PTN có thể làm thành 2 ảnh chụp tia X và một ảnh được giữ lại tại PTN.

b) The laboratory can be made into two X - ray imagings and an image is retained in the laboratory.

Nếu các bên liên quan trong một hợp đồng mà các điều khoản trong hợp đồng trái với các yêu cầu về việc lưu giữ ảnh chụp nêu trên thì PTN phải có trách nhiệm thông báo lại với BoA để có được sự đồng ý về quy định thay đổi. Các qui định thay đổi này phải đề cập nội dung các mục đã liệt kê trong phần (a) trên.

If the parties involved in a contract that the terms of the contract contrary to the requirements of the storage image above, the laboratory shall have the responsibility to report back for BoA to obtain the consent of changing regulations changed . This change regulations must mention items listed in (a) above.

(4) Lưu giữ ảnh chụp bằng tia X

(4) To maintain X-ray images

Các ảnh chụp bằng tia X phải được lưu giữ tối thiểu là 3 năm. Khi kết thúc 3 năm ảnh được hủy (hoặc trao cho khách hàng giữ...) Quá trình hủy phải được lập thành hồ sơ lưu trong PTN.

The X-ray images to be kept at least 3 years . At the end of 3 years of images to be canceled (or talking to customers holding ...) The cancellation must be made in the laboratory records .

4.14 Đánh giá nội bộ:

4.14 Internal audits

Lưu ý đánh giá năng lực đọc ảnh.

Note assess the capacity to read images .

5.2 Nhân sự

5.2 Personnel

(1) Nhân viên tham gia diễn giải ảnh chụp bằng tia X phải tối thiểu có chứng chỉ cấp 2 còn hiệu lực về chụp ảnh bằng tia X, trình độ chuyên môn hoặc trình độ tương ứng.

(1) Employees engaged to interpret X-ray images must be at least level 2 certificate in effect on X -ray photography, professional qualification or equivalent qualification .

5.3 Tiện nghi và điều kiện môi trường

5.3 Accommodation and environmental conditions

(1) PTN phải trang bị phương tiện bảo vệ thích hợp các phim âm bản và dương bản. Phương pháp lưu giữ phải đảm bảo dễ dàng tìm kiếm.

(1) The laboratory must be equipped with appropriate means to protect the negative and positive film. Storage methods to ensure easy searching.

Tất cả các phim được lưu giữ bằng cách sao

All film are stored in a way that is not affected

cho không bị tác động bởi:

a) Suy biến do môi trường như: nhiệt, độ ẩm, mốc, khói, bức xạ ion, bụi, ánh sáng và nước.

b) Việc tiếp cận, tìm kiếm, di chuyển trái phép;

c) Áp lực.

by:

a) Degenerate due to environmental variables such as temperature, humidity, mold, smoke, ionizing radiation, dust, light and water.

b) The access, search, and illegal migration;

c) Pressure.

5.5 Thiết bị

(1) Thiết bị tia X và các nguồn phóng xạ phải phù hợp với vật liệu được kiểm tra. Thiết bị sử dụng phải thích hợp về chiều dày, hình dáng, nguồn gốc và vị trí của mẫu cần kiểm tra.

(2) PTN phải trang bị các dụng cụ phụ trợ cần thiết như: thiết bị chỉ thị chất lượng ảnh - IQI, màn tăng quang... Tình trạng của các dụng cụ phụ trợ cũng phải được kiểm soát và phải được thay thế nếu cần thiết. Chuẩn tỷ khối dùng để so sánh tỷ trọng kế phải có sẵn để đo tỷ khối của phim.

(3) PTN phải sẵn có các tiện nghi dùng để xử lý phim đạt chất lượng cao. Các tiện nghi này cũng phải thích hợp với số lượng phim cần xử lý. Các thủ tục cần phải tuân thủ để đảm bảo rằng quá trình xử lý phim luôn đạt yêu cầu. Như các thủ tục thực hiện trong buồng tối phải được lập thành văn bản và bao gồm các chi tiết cụ thể về các thay đổi trong quá trình xử lý phim (ví dụ: độ dài và nhiệt độ tráng phim, thời gian rửa ảnh và số lượng hoá chất cần bổ sung). Phải thực hiện kiểm tra nhiệt độ trong bồn.

5.5 Equipment

(1) X-ray equipment and radioactive sources must be consistent with the test material. Equipment must use appropriate thickness, shape, origin and location of the sample being tested.

(2) The laboratory must be equipped with the necessary auxiliary equipment such as equipment quality indicators - IQI, intensifying screen... The state of the auxiliary devices must be controlled and must be replaced if necessary. Mass density standard used for comparison hydrometer must be available to measure the film density.

(3) The laboratory shall have the facilities available for the treatment of high-quality films. Facilities also should suit the number of films to be processed. The procedure should be followed to ensure that the processing of film is always satisfactory. As the procedure done in the darkroom must be made in writing and include specific details about the changes in the film processing (eg, length and temperature of coated film, images finishing time and quantity of chemicals needed to supplement). Must be made to check the temperature in the tank.

5.6 Liên kết chuẩn đo lường

5.6 Measurement traceability

5.6.2.1 Hiệu chuẩn

5.6.2.1 Calibration

Nếu không có lưu ý gì thì việc kiểm tra/hiệu chuẩn được thực hiện như nêu trong phụ lục và phải lưu hồ sơ quá trình kiểm tra. Một vài ứng dụng yêu cầu việc kiểm tra/hiệu chuẩn được thực hiện thường xuyên hơn đáp ứng những yêu cầu khắt khe nhất.

If there is no note, the test / calibration shall be as specified in Annex and must keep a record of the test process. Some applications require test / calibration is done more often meet the most stringent requirements.

PHỤ LỤC 1.2 YÊU CẦU KỸ THUẬT TRONG THỬ NGHIỆM SIÊU ÂM

APPENDIX 1.2 TECHNICAL REQUIREMENTS IN ULTRASONIC TESTING

4.13.2 Các hồ sơ kỹ thuật

(1) Khi các yêu cầu về ghi chép và báo cáo không được xác định thì hồ sơ cho mỗi công việc phải cung cấp tối thiểu các thông tin sau:

- a) Thiết bị đã sử dụng (máy dò vết nứt, máy dò, độ đồng đều, góc);
- b) Đánh giá độ nhạy;
- c) Quá trình chuẩn bị bề mặt;
- d) Kỹ thuật hoặc phương pháp thử;
- e) Các vị trí quét.
- f) Mã và các đặc tính được sử dụng;
- g) Phần được thực hiện thử;
- h) Mô tả, vị trí và kích thước của điểm gián đoạn;
- i) Các vị trí không thể kiểm tra;
- j) Bất cứ sai khác so với phương pháp thử;
- k) Các sửa chữa đã thực hiện và các vị trí thử lại.

5.2 Nhân sự

(1) Chỉ nhân viên NDT có chứng chỉ NDT cấp 2 còn hiệu lực, có trình độ kỹ thuật viên hoặc trình độ tương đương mới được thực hiện các phép thử siêu âm. Tất cả các đánh giá mối hàn bằng siêu âm phải được thực hiện bởi nhân viên NDT đã hoàn thành tốt thử

4.13.2 Technical records

(1) When the requirements for recording and reporting is not specified , the records for each works must provide at least the following information:

- a) Equipment used (crack detector, detectors, uniformity, angle);
- b) Assessment of sensitivity ;
- c) The process of surface preparation ;
- d) Technical or testing methods ;
- e) The scanning positions .
- f) Code and the properties are used;
- g) Section under test ;
- h) Description, position and size of the discontinuity ;
- i) The position can not test ;
- j) Any differences compared with the test method;
- k) The repair was made and the position try again.

5.2 Personnel

(1) Only NDT staff with level 2 certificate in effect, qualified technician or equivalent degrees was carried out ultrasonic tests . All assessments welding using ultrasonic to be done by NDT staff who have completed a good practice test . Practice test can be a NDT

thực hành. Thử nghiệm thực hành có thể được một tổ chức chứng nhận NDT tổ chức.

(2) Các yêu cầu này áp dụng cho tất cả các phép thử mà thủ tục không ghi rõ ràng thông số thử nghiệm. Việc này bao gồm cả những trường hợp khi thao tác viên NDT tiến hành thử theo các yêu cầu chung của phương pháp tiêu chuẩn (...) và chịu trách nhiệm lựa chọn thông số thử nghiệm (ví dụ: tần số đầu dò, góc dò...).

(3) Thao tác viên NDT bậc 1 có thể thực hiện phép đo chiều dày bằng siêu âm và hoặc phát hiện khuyết tật lặp lại thông thường chỉ khi nào mà người có thẩm quyền ký xác định cụ thể qui trình thử nghiệm và xác định được trong các trường hợp nào mà thao tác viên NDT cần phải trợ giúp hoặc xin ý kiến. Những qui trình này phải được lập thành văn bản và có sẵn cho thao tác viên sử dụng.

5.3 Thiết bị

PTN phải sẵn có thiết bị siêu âm áp dụng cho mỗi phép thử.

Người có thẩm quyền ký phải đảm bảo rằng phạm vi của máy dò, các khối mẫu chuẩn, tiêu chuẩn... được giữ bởi PTN đáp ứng được yêu cầu về phạm vi công việc thử nghiệm xin công nhận.

5.6.2.1 Hiệu chuẩn

Ngoại trừ có qui định khác, việc kiểm tra được qui định chi tiết trong bảng sau phải được ghi lại. Một vài văn bản qui định yêu cầu hiệu chuẩn – kiểm tra phải được thực hiện thường xuyên hơn là qui định yêu cầu đề cập trong bảng. Những yêu cầu khắt khe nhất phải đáp ứng.

certification organizations perform .

(2) These requirements apply to all test which procedures do not clearly test parameters . This includes cases when NDT operator to conduct tests according to the requirements of the standard method (...) and is responsible for selection of test parameters (eg transducers frequency , angle detector ...).

(3) NDT staff with level 1 can perform measurements thickness using ultrasonic and/or flaw detection common repeat only if that person is competent to sign the specified test process and determined that in cases of NDT operator need assistance or comments. The process must be documented and available for operator use .

5.5 Equipment

The laboratory must be available ultrasonic device applied to each test .

Persons competent to sign to ensure that the range of the detector, the standards volume sample and standards ... to be kept by the laboratory meet the requirements of the scope of accreditation .

5.6.2.1 Calibration

Except other regulations, the test forth in detail in the following table must be recorded. Some regulations documents require calibration - check to be done more often than prescribed requirements mentioned in the table . The most rigorous requirements to be met.

PHỤ LỤC 1.3 CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT TRONG THỬ NGHIỆM BỘT TỪ

APPENDIX 1.3 TECHNICAL REQUIREMENTS OF MAGNETIC PARTICLE TESTING

4.13.2 Hồ sơ kỹ thuật

(1) Khi các yêu cầu về ghi chép và báo cáo không được xác định thì hồ sơ cho mỗi công việc phải cung cấp tối thiểu các thông tin sau:

- a) Tình trạng bề mặt mẫu thử.
- b) Phương tiện thử.
- c) Nguồn dòng điện và cường độ.
- d) Phương pháp từ hóa.
- e) Phương pháp từ hoá.
- f) Mô tả, vị trí và kích thước của các chỉ thị.
- g) Chủng loại hồ sơ sử dụng thường xuyên (nếu sử dụng).
- h) Phương pháp chuẩn bị bề mặt.
- i) Ngày thực hiện kiểm tra.

5.2 Nhân sự

(1) Nhân viên thực hiện thử nghiệm bột từ phải có trình độ thích hợp và phải đáp ứng được các yêu cầu sau:

- a) Có chứng chỉ NDT cấp 2 trở lên về thử nghiệm bột từ còn hiệu lực hoặc
- b) Có chứng chỉ được thừa nhận là kỹ thuật viên hoặc chuyên gia về công nghệ hoặc
- c) Có chứng chỉ NDT cấp 2 hoặc cấp 3 còn

4.13.2 Technical records

(1) When the requirements for recording and reporting is not specified, the records for each works must provide at least the following information:

- a) Status of sample surface .
- b) Equipment .
- c) Source current and intensity.
- d) Magnetization method.
- e) Magnetization method.
- f) Description , position and size of the indicator.
- g) Type of record used frequently (if using).
- h) Surface preparation methods .
- i) Date of performance testing.

5.2 Personnel

(1) Staff performance Magnetic Particle Testing have appropriate qualifications and must meet the following requirements :

- a) Have a valid level 2 NDT certificate or higher about Magnetic Particle Testing or
- b) Have a certificate of recognition as technicians or experts in technology or
- c) Have a valid certificate of NDT level 2 or

hiệu lực được thừa nhận là tương đương với chứng chỉ quốc gia;

d) Có chứng chỉ NDT cấp 2 hoặc cấp 3 nội bộ còn hiệu lực được thừa nhận là tương đương với chứng chỉ quốc gia.

Điều này loại trừ những thao tác viên không có trình độ, thao tác viên được đào tạo nội bộ hoặc thao tác viên “có thẩm quyền” trong nội bộ thực hiện thử nghiệm bột từ.

(2) Một nhân viên NDT bậc 1 có thể thực hiện phép đo lặp lại thông thường nếu nhân viên kiểm soát kỹ thuật xác định cụ thể qui trình thử nghiệm và xác định được trong các trường hợp nào mà thao tác viên NDT cần phải trợ giúp hoặc xin ý kiến. Những qui trình này phải được lập thành văn bản và có sẵn cho thao tác viên sử dụng. Điều này rất ít khi áp dụng cho các dịch vụ thử nghiệm công cộng và sẽ áp dụng trong một số trường hợp đối với nhà sản xuất.

5.3 Tiện nghi và điều kiện môi trường

(1) Có một số khó khăn phát sinh khi kiểm tra bột từ trên bề mặt đã sơn hoặc trên bề mặt đã xử lý không thích hợp. Sự hiện diện của những lớp này có thể làm giảm hiệu quả (ảnh hưởng đến kết quả kiểm tra).

Không được ban hành báo cáo có xác nhận của VILAS nếu lớp sơn chưa được loại bỏ trên bề mặt của mẫu thử.

5.5 Thiết bị

Thiết bị và phương tiện thử nghiệm phải thỏa mãn các yêu cầu của tiêu chuẩn liên quan

level 3 are recognized as equivalent to the national certificate;

d) Have a valid internal certificate of NDT level 2 or level 3 is recognized as equivalent to the national certificate.

This way, except the operator is not qualified, operator is internal trained "competent authorities" in the internal performance Magnetic Particle Testing .

A level 1 NDT staff can perform regular measurements repeated if technical control staff to specific processes and determined that in cases of NDT operator need assistance or comments. The process must be documented and available for operator use . This rarely applies to public testing service will apply in the case of some manufacturers .

5.3 Accommodation and environmental conditions

(1) There are some difficulties arise when magnetic particle testing on painted surfaces or surfaces inappropriately treated. The presence of these classes can reduce the effectiveness (influence test results) .

No report was issued with the certification of VILAS if not remove the paint on the surface of the sample .

5.5 Equipment

Equipment and testing facilities to meet the requirements of relevant standards .

5.6.2.1 Hiệu chuẩn

Ngoại trừ có qui định khác, việc kiểm tra được qui định chi tiết trong bảng sau phải được ghi lại. Một vài văn bản qui định yêu cầu hiệu chuẩn – kiểm tra phải được thực hiện thường xuyên hơn là qui định yêu cầu đề cập trong bảng. Những yêu cầu khắt khe nhất phải đáp ứng.

5.6.2.1 Calibration

Except other regulations, the test forth in detail in the following table must be recorded. Some regulations documents require calibration - check to be done more often than prescribed requirements mentioned in the table . The most rigorous requirements to be met.

PHỤ LỤC 1.4 CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT THỬ NGHIỆM THẨM THẤU

APPENDIX 1.4 TECHNICAL REQUIREMENTS PERMEABLE TESTING

4.13.2 Hồ sơ kỹ thuật

(1) Khi các yêu cầu về ghi chép và thông báo không được xác định thì báo cáo và tài liệu ghi chép công việc thực hiện hàng ngày phải bao gồm ít nhất thông tin sau:

- a) Phương tiện thử;
- b) Phương pháp kiểm tra;
- c) Phương pháp chuẩn bị bề mặt;
- d) Thời gian tiếp xúc thẩm thấu;
- e) Thời gian thực hiện;
- f) Thời gian chuyển thành thể nhũ tương (nếu có thể) ;
- g) Mô tả, vị trí và kích thước của số chỉ;
- h) Chủng loại hồ sơ sử dụng thường xuyên (nếu sử dụng);
- i) Ngày thực hiện kiểm tra.

4.13.2 Technical records

(1) When the requirements for recording and notification is not specified , the reporting and documentation of work done every day must include at least the following information:

- a) Test instruments;
- b) Test method ;
- c) Surface preparation methods ;
- d) Permeable contact time;
- e) Permeable execution time ;
- f) Time can turn into emulsion (if possible) ;
- f) Description , position and size of the indicator.
- g) Type of record used frequently (if using).
- i) Date of testing performance.

5.2 Nhân sự

(1) Nhân viên thực hiện thử nghiệm bột từ phải có trình độ thích hợp và phải đáp ứng được các yêu cầu sau:

- a) Có chứng chỉ NDT cấp 2 trở lên về thử nghiệm bột từ còn hiệu lực hoặc
- b) Có chứng chỉ được thừa nhận là kỹ thuật viên hoặc chuyên gia về công nghệ hoặc
- c) Có chứng chỉ NDT cấp 2 trở nên về thử nghiệm thẩm thấu còn hiệu lực được thừa nhận là tương đương với chứng chỉ quốc gia;
- d) Có chứng chỉ NDT cấp 2 trở nên về thử nghiệm thẩm thấu nội bộ còn hiệu lực được thừa nhận là tương đương với chứng chỉ quốc gia.

Điều này loại trừ những thao tác viên không có trình độ, thao tác viên được đào tạo nội bộ hoặc thao tác viên “có thẩm quyền” trong nội bộ thực hiện thử nghiệm thẩm thấu.

(2) Một nhân viên NDT bậc 1 có thể thực hiện phép đo lặp lại thông thường nếu nhân viên kiểm soát mang tính kỹ thuật xác định cụ thể qui trình thử nghiệm và xác định được trong các trường hợp nào mà thao tác viên NDT cần phải trợ giúp hoặc xin ý kiến thì những qui trình này phải được lập thành văn bản và có sẵn cho thao tác viên sử dụng. Điều này ít khi áp dụng cho các dịch vụ thử nghiệm công cộng và sẽ áp dụng trong một số trường hợp đối với nhà sản xuất.

5.5 Thiết bị

Thiết bị thử nghiệm thẩm thấu phải thảo mãn các yêu cầu của tiêu chuẩn liên quan.

5.2 Personnel

(1) Staff performance magnetic particle testing have appropriate qualifications and must meet the following requirements :

- a) Have a valid level 2 NDT certificate or higher about penetrant testing or
- b) Have a certificate of recognition as technicians or experts in technology or
- c) Have a valid level 2 NDT certificate or higher about penetrant testing as equivalent to the national certificate;
- d) Have a valid level 2 internal certificate of penetrant testing or higher is recognized as equivalent to the national certificate.

This way, except the operator is not qualified, operator is internal trained "competent authorities" in the internal performance penetrant testing .

A level 1 NDT staff can perform regular measurements repeated if technical control staff to specific processes and determined that in cases of NDT operator need assistance or comments. The process must be documented and available for operator use . This rarely applies to public testing service will apply in the case of some manufacturers .

5.5 Equipment

Penetrant testing equipment must meet the requirements of the standard concerned.

Các yêu cầu này không cho phép việc sử dụng kết hợp với các phương tiện của một nhà sản xuất khác.

These requirements do not allow the use in combination with the measuring instruments of a different manufacturer .

5.6.2.1 Hiệu chuẩn

5.6.2.1 Calibration

Ngoại trừ có qui định khác, việc kiểm tra được qui định chi tiết trong bảng sau phải được ghi lại. Một vài văn bản qui định yêu cầu hiệu chuẩn – kiểm tra phải được thực hiện thường xuyên hơn là qui định yêu cầu đề cập trong bảng. Những yêu cầu khắt khe nhất phải đáp ứng.

Except other regulations, the test was regulated in detail in the following table must be recorded. Some regulations documents require calibration - check to be done more often than prescribed requirements mentioned in the table . The most rigorous requirements to be met.

PHỤ LỤC 1.5 CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT ĐÁNH GIÁ NGOẠI QUAN

APPENDIX 5.1 TECHNICAL REQUIREMENTS OBSERVATION ASSESSMENT

Lĩnh vực đánh giá ngoại quan được đề cập trong NDT là:

Observation assessment field mentioned in NDT are:

a) Đánh giá ngoại quan các sản phẩm của quá trình cán;

a) Observation assessment of products of the rolling process ;

b) Mối hàn;

b) Weld ;

c) Vật đúc;

c) castings ;

d) Vật rèn.

d) forgings

Những điều kiện phải thỏa mãn để được công nhận công việc đánh giá ngoại quan:

The conditions must meet to be accredited observation assessment :

4.13 Kiểm soát hồ sơ

4.13 Control of records

4.13.2 Hồ sơ kỹ thuật

4.13.2 Technical records

Khi các yêu cầu về ghi chép và thông báo không được xác định thì báo cáo và tài liệu ghi chép công việc thực hiện hàng ngày phải bao gồm ít nhất thông tin sau:

(1) When the requirements for recording and notification is not specified , the reporting and documentation of work done every day must include at least the following information:

- | | |
|---|--|
| a) Tiêu chuẩn sản phẩm, đặc tính kỹ thuật kỹ thuật, mã của sản phẩm, thủ tục thử nghiệm bao gồm mọi hình ảnh tham chiếu; | a) Product standards , technical specifications, code of the product, testing procedures include any reference images ; |
| b) Ngày và vị trí kiểm tra; | b) The date and testing position; |
| c) Tên nhân viên thực hiện kiểm tra; | c) Name of the testing staff ; |
| d) Xác định các mẫu, vị trí kiểm tra và lĩnh vực không được kiểm tra; | d) Determining the samples, position and tests field are not checked ; |
| e) Điều kiện tại thời điểm kiểm tra:
-Ánh sáng: tự nhiên hoặc nhân tạo
-Tiếp cận: mọi giới hạn (định vị bộ phận cấu thành, hình học của bộ phận hợp thành)
-Tình trạng bề mặt. | e) Conditions at the time of testing:
- Lighting: natural or artificial
- Accessibility: the limits (locate the components, the geometry of components)
- Status of the surface. |
| f) Thiết bị đo được sử dụng bao gồm cả các thiết bị khuếch đại hình ảnh; | f) Measuring equipment used includes both images amplify devices; |
| g) Phương pháp thử và việc lựa chọn thủ tục thử nghiệm thích hợp; | g) Test methods and the selection of appropriate testing procedures; |
| h) Các phát hiện khi đánh giá ngoại quan bao gồm cả phù hợp với các đặc tính kỹ thuật liên quan; | h) The findings in observation assessment includes both to meet with the relevant technical specifications ; |
| i) Mọi bản tóm tắt liên quan. | i) All relevant summary report . |

5.2 Nhân sự

(1) Đánh giá ngoại quan phải do những người có trình độ thích hợp và kinh nghiệm liên quan thực hiện đáp ứng các yêu cầu sau:

- a) Chứng chỉ về kỹ thuật hàn/nồi hơi và lĩnh vực công nghiệp liên quan;
- b) Chứng chỉ công nghệ trong các lĩnh vực thích hợp;

5.2 Personnel

(1) Observation assessment performed by those who have appropriate qualifications and relevant experience meets the following requirements:

- a) Certificate for welding / boiler and related industries field;
- b) Certificates of technology in the appropriate field ;

c) Chứng chỉ NDT còn hiệu lực hoặc chứng chỉ tương đương trong một phương pháp về NDT hoặc;

d) Có chứng chỉ kiểm tra mối hàn. Có thể được xem xét nếu có các chứng chỉ trình độ tương ứng khác cùng với kinh nghiệm thực tế.

5.4 Phương pháp thử nghiệm và hiệu chuẩn và hiệu lực của phương pháp

(1) Chỉ công nhận nếu đánh giá ngoại quan được thực hiện phù hợp với thủ tục đã được lập thành văn bản. Thủ tục này gồm các thông tin sau:

a) Các lĩnh vực được đánh giá và các đặc tính được quan sát;

b) Các yêu cầu để chuẩn bị bề mặt;

c) Thiết bị được sử dụng bao gồm cả những phương tiện trợ giúp thị giác và mức chính xác của phép đo yêu cầu;

d) Thủ tục đánh giá.

e) Chuẩn mực chấp nhận/bác bỏ.

f) Thuật ngữ chuyên môn để báo cáo và ghi chép.

g) Sự không phù hợp;

h) Trình độ tối thiểu của nhân viên có thể thực hiện đánh giá.

Công bố ý kiến chủ quan không được đưa ra trong báo cáo có sử dụng xác nhận của VILAS. Có thể ghi chú một công bố phù hợp/không phù hợp nếu thích hợp.

c) A valid certificate of NDT or equivalent certificates in one NDT method or ;

d) Have a certificate of welding. May be considered if have other corresponding certificate along with practical experience.

5.4 Test and calibration methods and method validation

(1) Only accredited if the observation assessment shall be conducted in accordance with procedures that have been made in writing. This procedure includes the following information :

a) The field is assessed and the characteristics were observed ;

b) The requirements for surface preparation ;

c) Equipment used includes visual aids facility and the accuracy level of the measurement requirements;

d) Assessment procedures.

e) Accept / reject standards.

f) The speciality terms for reports and records.

g) Non-conformity ;

h) The minimum qualifications of the staff can perform the assessment.

Proclaimed self opinion is not given in the report that is certified by VILAS. May be notes fit / not fit proclamation if appropriate.

5.5 Thiết bị

(1) Mọi thiết bị được sử dụng trong phép thử đều phải được kiểm tra để tránh sai số có ảnh hưởng đáng kể. Phải thực hiện kiểm tra định kỳ sự hỏng và sai lệch của thiết bị. Phải duy trì hồ sơ của những lần kiểm tra này.

(2) Các thiết bị sau sẽ phải sẵn có. Tuy nhiên, phụ thuộc việc thực hiện đánh giá, một số thiết bị sau có thể sẽ không cần thiết:

- Đèn pin.
- Thiết bị khuyếch đại có công suất nhỏ.
- Thiết bị và vật liệu dùng xây dựng lại mô hình bề mặt bề mặt.
- Thước thẳng cạnh.
- Thước và băng đo.
- Thước đo góc
- Compa đo ngoài, trong và vernie;
- Thiết bị đo chiều sâu, chiều cao, lỗ hổng;
- Mẫu hoặc ảnh chuẩn;
- Thiết bị so sánh bề mặt;
- Thiết bị làm sạch;
- Gương;
- Thiết bị chụp ảnh;
- Nguồn ánh sáng hỗ trợ;
- Thiết bị quan sát từ xa.

(3) Đánh giá ngoại quan phải được thực hiện

5.5 Equipment

(1) All equipment used in the test must be checked to avoid any significant effect. To perform periodic check failures and flaws of the device. Must maintain records of this check.

(2) The following equipment will be available. However, depending upon the performance assessment, some devices below may unnecessary:

- Flashlight;
- Amplifying equipment of small capacity ;
- Equipment and materials used to creat the modeling surface surface.
- Straight edge ruler;
- Ruler and measuring bar.
- Angle ruler.
- Compa outside, inside measuring and vernie;
- Measuring device the depth, height, hole ;
- Sample or standard image ;
- The surface comparison device;
- Cleaning device;
- Mirror ;
- Photographic device;
- The supporting light source ;
- Distant observers device;

(3) Observation assessment must be done in

trong điều kiện ánh sáng thích hợp. PTN phải có nguồn sáng thích hợp để làm nổi rõ hình ảnh trong trường hợp khu vực thử nghiệm có ánh sáng ban ngày không phù hợp.

the proper light conditions. The laboratory shall have appropriate light source can highlighted the images in case the testing area with inappropriate daylight.

5.6 Liên kết chuẩn đo lường

5.6 Measurement traceability

5.6.2.1 Hiệu chuẩn

5.6.2.1 Calibration

Trừ khi được thông báo thì PTN phải thực hiện ghi hồ sơ các lần kiểm tra thiết bị.

Unless notified, laboratory shall make written records of equipment inspections.

PHỤ LỤC 1.6 CÁC YÊU CẦU KỸ THUẬT THỬ NGHIỆM DÒNG ĐIỆN XOÁY

APPENDIX 1.6 TECHNICAL REQUIREMENTS EDDY TESTING

Thử nghiệm dòng điện xoáy được dựa vào cảm ứng điện từ và rất dễ bị ảnh hưởng từ những thay đổi trong vật liệu thử nghiệm khi thử nghiệm.

Eddy current testing is based on electromagnetic induction and easily affected by changes in testing materials when perform testing.

4.13 Kiểm soát hồ sơ

4.13 Control of records

4.12.2 Hồ sơ kỹ thuật

4.12.2 Technical records

(1) Khi các yêu cầu về ghi chép và thông báo không được xác định thì báo cáo và tài liệu ghi chép công việc thực hiện hàng ngày phải bao gồm ít nhất thông tin sau:

(1) When the requirements for recording and notification is not specified, the reporting and documentation of work done every day must include at least the following information:

a) Thiết bị sử dụng (máy dò, tần số) ;

a) Equipment used (detector , frequency) ;

b) Đánh giá độ nhạy;

b) Assessment of sensitivity ;

c) Chuẩn bị bề mặt;

c) Surface preparation ;

d) Số thủ tục;

d) Number of procedures ;

e) Kỹ thuật và tốc độ quét (nếu có thể).

e) Technical and scanning speed (if possible).

f) Mã áp dụng/đặc tính kỹ thuật (nếu có thể)

f) Code application / specification (if possible)

- | | |
|---|--|
| g) Xác định vị trí thử nghiệm; | Determinate testing position; |
| h) Mô tả, vị trí, kích thước của các phát hiện; | h) Description , position , size of the finding ; |
| i) Vùng không thể kiểm tra được trên vật thử; | i) The area can not be on the test sample ; |
| j) Các sai khác từ phép thử; | j) The difference between the test ; |

5.2 Nhân sự

(1) Nhân viên thực hiện thử nghiệm dòng điện xoáy phải có trình độ thích hợp và phải đạt được các yêu cầu sau:

- a) Có thẩm quyền ký được BoA chấp nhận (hoặc được uỷ quyền) đối với các phép thử thích hợp;
- b) Có chứng chỉ NDT cấp 2 về thử nghiệm dòng điện xoáy còn hiệu lực hoặc chứng chỉ kỹ thuật viên hoặc trình độ tương đương kết hợp với kinh nghiệm chuyên môn thích hợp.

5.2 Personnel

Staff perform eddy current testing must have appropriate qualifications and must meet the following requirements :

- a) There is authorized to sign acceptance of BoA (or authorized) to the appropriate test ;
- b) A certificate of level 2 NDT eddy current test of validity or technician certificate or equivalent qualification with appropriate professional experience .

5.4 Phương pháp thử nghiệm và hiệu chuẩn

Thủ tục thử nghiệm phải lập thành văn bản và phải bao gồm việc thiết lập thiết bị và các thay đổi khác. Thủ tục này phải bao gồm các thông tin sau:

- a) Thiết bị/cực dò được sử dụng;
- b) Hiệu chuẩn hoặc thiết lập độ nhạy của mẫu chuẩn;
- c) Bản mô tả sản phẩm hoặc mẫu thử;
- d) Loại khuyết tật;
- e) Chuẩn bị bề mặt;
- f) Chuẩn mực để kết luận đạt/ không đạt;

5.4 Test and calibration methods and method validation

Testing procedures must be made in writing and must include the establishment of equipment and other changes . This procedure shall include the following information :

- a) Equipment / probe is used;
- b) Calibration of the sensitivity or setting of the standard sample;
- c) A description or sample products ;
- d) Type of disability;
- e) Preparation of surface ;
- f) Standards for the conclusion reached / not

	reached
g) Khoảng thời gian hiệu chuẩn lại;	g) Time frame for recalibration ;
h) Quy mô của vùng được thử.	h) The size of the test area .
5.5 Thiết bị	5.5 Equipment
PTN phải sẵn có thiết bị thử nghiệm dòng xoáy có độ nhạy thích hợp và các qui định áp dụng.	The laboratory must be available eddy current testing device with appropriate sensitivity and regulations apply .
Phạm vi của máy dò, cực dò hoặc chuẩn của PTN phải đáp ứng được phạm vi thử nghiệm xin công nhận.	The scope of the probe, probe or standard laboratory must meet the scope of accreditation tests .
5.6 Tính liên kết chuẩn đo lường	5.6 Measurement traceability
5.6.2.1 Hiệu chuẩn	5.6.2.1 Calibration
(1) Khi thử nghiệm theo một chuẩn mực cụ thể thì các yêu cầu về hiệu chuẩn của tiêu chuẩn đó phải được đáp ứng.	(1) When the test according to a specific standard , the calibration requirements of the criteria must be met.
(2) Nếu sử dụng một thủ tục khác với tiêu chuẩn thì việc hiệu chuẩn phải được thực hiện bằng các mẫu chuẩn thích hợp với điểm gián đoạn.	(2) If using a different procedure , the calibration standards must be made compatible with standard forms of disruption.
(3) PTN phải áp dụng hệ thống hiệu chuẩn thích hợp và phải lưu giữ hồ sơ của các lần kiểm tra.	(3) The laboratory shall apply appropriate calibration system and shall maintain records of inspections.
(4) Các chất chuẩn phải có đặc tính tương tự với vật liệu được thử. Phải lưu giữ một sổ ghi lại tất cả các chất chuẩn bao gồm cả việc kiểm tra các rãnh, khuyết tật, cấu thành vật liệu và xử lý nhiệt...	The material standards have similar characteristics to the material under test . Must keep a register of all substances including the standard test tracks , disability, constitute material and heat treatment ...
(5) Tiêu chuẩn về độ dẫn điện hoặc nhiệt phải gắn kèm với chứng chỉ kiểm tra tính dẫn điện hoặc nhiệt.	(5) standards or thermal conductivity must be associated with inspection certificate or thermal conductivity .

PHỤ LỤC 1.7 BIỂU MẪU ĐÁNH GIÁ TẠI CHỖ/ KỸ THUẬT

Khía cạnh đánh giá tại chỗ	Yêu cầu/nhận xét	Có thể chấp nhận/không thể chấp nhận
Công việc có được thao tác viên NDT thích hợp thực hiện (được đào tạo, có trình độ, có năng lực...)?		
Kiểm tra thiết bị có được thực hiện tại nơi thực hiện giám định không? Tất cả các thiết bị được hiệu chuẩn và phù hợp với nhiệm vụ thử nghiệm? Ví dụ: Mẫu Đầu dò Máy dò Hồ sơ hiệu chuẩn		
Kiểm tra sổ ghi chép tại vị trí kiểm tra Bản hướng dẫn công việc có thích hợp không ?		
Có sử dụng tiêu chuẩn hiện hành?		
Có sử dụng thủ tục thử nghiệm nội bộ hiện hành?		
Có sử dụng tiêu chuẩn chấp nhận liên quan/hiện hành?		
Có sử dụng worksheet hiện hành?		
Có sử dụng hình thức báo cáo hiện hành (ví dụ nếu báo cáo viết bằng tay được ban hành)?		
Có thu thập các thông tin thích hợp để thực hiện đánh giá phù hợp với các yêu cầu của khách hàng/tiêu chuẩn ?		
Kiểm tra kỹ thuật của thao tác viên NDT		

Thao tác viên NDT thực hiện kiểm tra phù hợp với thủ tục nội bộ của công ty/tiêu chuẩn?		
Có tuân thủ thủ tục về an toàn thích hợp?		
Có áp dụng bất của yêu cầu của hợp đồng bổ sung?		
Kiểm tra hồ sơ và báo cáo tổng kết		
Nhân viên NDT có chứng chỉ về trình độ thích hợp? Việc kiểm tra có dựa vào tiêu chuẩn, qui định kỹ thuật và các yêu cầu của VILAS?		
Thao tác viên NDT đã kiểm tra về thị lực?		
Các yêu cầu về thuật ngữ chuyên môn, kỹ thuật và công nghệ có thoả mãn không?		
Có yêu cầu thực hiện hành động follow up?		
Phương pháp được đánh giá (ví dụ: loại phép thử)		
Vị trí đánh giá		
Đánh giá thực hiện bởi:		
Thao tác NDT được đánh giá:		
Ngày thực hiện đánh giá:		

APPENDIX 1.7 ASSESSMENT IN SITE / ENGINEERING FORM

Aspects of site assessment	Request / Comments	Acceptable / unacceptable
Work can be manipulated appropriately perform NDT (trained , qualified , capable ...) ?		
Test equipment is done at the place of the appraisal does not ? All equipment is calibrated and consistent with experimental tasks ? For example, Form probe The detector Profile calibration		
Check the records at the site inspection guidelines for suitability for the job ?		
Using the current standards ?		
Procedures using the current internal testing ?		
Using accepted standards relevant / current?		
Using the current worksheet ?		
There are reported using the current form (for example if handwritten report was issued) ?		
Having collected the appropriate information to make assessment in accordance with customer requirements / standards ?		
Technical examination of NDT operator		

NDT operator shall inspect in accordance with internal procedures of the company / standards ?		
Compliance with safety procedures appropriate?		
Have any of the applicable requirements of the contract supplement ?		
Inspection records and reports		
NDT personnel qualification certificates appropriate ? The examination is based on standards , technical regulations and the requirements of VILAS ?		
NDT operator vision checked ?		
The requirements of professional terminology , techniques and technologies have not fulfilled ?		
Having asked to perform follow up actions ?		
The method is evaluated (eg, type test)		
Placement assessment		
Assessment made by :		
NDT operations are evaluated : Date of assessment :		

PHẦN 3: THỜI HẠN HIỆU CHUẨN THIẾT BỊ

PART 3: CALIBRATION PERIOD

Mục này qui định cụ thể khoảng thời gian hiệu chuẩn thiết bị và các yêu cầu về kiểm tra giữa hai kỳ hiệu chuẩn thiết bị được sử dụng trong phòng thử nghiệm NDT.

This section shall specify the period of calibration equipment and test requirements between two calibration equipment used in NDT laboratories .

“Hiệu chuẩn”: là tập hợp các thao tác trong điều kiện quy định để thiết lập mối tương quan giữa các đại lượng được chỉ bởi phương tiện đo, hệ thống đo hoặc giá trị được thể hiện bằng vật đo hoặc mẫu chuẩn và các giá trị tương ứng thể hiện bằng chuẩn. (VIM - 6.13)

" Calibration " means a set of operations defined conditions to establish the correlation between the quantity is only by means of measurement , measuring system or values represented by that object or standard samples and the corresponding values expressed in standard . (VIM - 6:13)

“Kiểm tra”: là phép đo tại ít nhất một điểm trong phạm vi của một thiết bị, hệ thống hoặc vật liệu đo dựa vào một giá trị đã biết trước để xác định rằng không có sai lệch lớn so với giá trị đã hiệu chuẩn ban đầu. Đó cũng là việc kiểm tra về điều kiện của một mẫu tự tạo để xác định rằng nó không bị ảnh hưởng khi được sử dụng liên tục.

"Check " means at least one measurement point within range of a device , system or material measure based on a known value before to determine that there is no big difference compared to the effective value original specifications . It also is to check the condition of creating a letter to confirm that it is not affected when used continuously.

Bảng sau đây liệt kê khoảng thời gian chung giữa các kỳ hiệu chuẩn cho các hạng mục thử nghiệm thông dụng. Cần lưu ý rằng thời gian hiệu chuẩn này là thời gian tối đa thích hợp trong từng trường hợp dựa trên các giả định là:

The following table lists the common interval between the calibration period for items commonly used test . Note that calibration time is the maximum time appropriate in each case based on the assumption that :

a) Thiết bị có chất lượng tốt, được chứng minh là có tính ổn định thích hợp, được sử dụng và bảo quản hợp lý.

a) Good quality equipment , proven reliability is appropriate, be used and stored properly.

b) PTN phải đủ năng lực về thiết bị và nhân viên có chuyên môn để thực hiện các kiểm tra nội bộ cần thiết;

b) The laboratory shall have sufficient capacity for equipment and qualified personnel to perform required internal inspection ;

Mọi lần kiểm tra bổ sung đều phải chỉ ra hoạt động của thiết bị là phù hợp	Any additional tests are required to indicate operation of the device is suitable
(1) Khoảng thời gian hiệu chuẩn và/hoặc kiểm tra cần thu ngắn lại khi các thiết bị không được hoạt động trong điều kiện lý tưởng. PTN phải hiệu chuẩn lại ngay lập tức nếu có bất cứ nghi ngờ về sự chính xác của thiết bị và sau đó phải giảm khoảng thời gian kiểm tra cho đến khi thiết bị được chứng minh là ổn định.	(1) The period of calibration and / or to shorten the test when the device is not operating in ideal conditions . Calibration laboratory shall immediately if there is any doubt about the accuracy of the device and then to reduce the test period until the equipment is proven to be stable.
Cũng cần rút ngắn khoảng thời gian giữa kỳ hiệu chuẩn/kiểm tra cho các phép thử đặc biệt hoặc đối với một vài dạng thiết bị đặc biệt.	It should also shorten the time between periodic calibration / check for special tests or for some form of special equipment .
<i>VPCNCL sẽ xem xét yêu cầu của PTN về việc mở rộng khoảng thời gian hiệu chuẩn dựa vào các yếu tố như: tính ổn định thiết bị, tần suất sử dụng, mức độ chính xác được yêu cầu, năng lực của nhân viên để thực hiện tự kiểm tra và kết quả phù hợp tham gia chương trình thử nghiệm thành thạo.</i>	<i>BoA will review the laboratory requirements for expanding the calibration period based on factors such as equipment reliability , frequency of use , degree of accuracy is required , the employee's capacity to the self-test matches and participate in proficiency testing programs .</i>
<i>Nhận thức được rằng chi phí hiệu chuẩn thường là rất lớn, VPCNCL khuyến khích các phòng thử nghiệm tham gia các chương trình thử thành thạo hơn là thiết lập chương trình để đảm bảo thiết bị cho PTN.</i>	<i>Recognizing that the cost of calibration is usually very large , BoA encourage participation in laboratory proficiency testing program rather than set the program to ensure that the laboratory equipment .</i>
<i>Chương trình này chuyển trọng tâm từ việc chủ yếu dựa trên việc chứng minh thiết bị là phù hợp tại thời điểm hiệu chuẩn sang việc chủ yếu dựa trên tiến hành thường xuyên kiểm tra giữa kỳ căn cứ theo các thiết bị đo hoặc các chất chuẩn cũng như kiểm tra so sánh với các hệ thống tương tự và việc kiểm tra các đặc trưng mang tính trọng yếu.</i>	<i>This program shifted the focus from mainly based on the proven equipment is appropriate at the time of calibration to work primarily based on regularly conducted mid-term tests based on the equipment or the quality standard as compared to testing similar systems and checking critical features .</i>
<i>Các PTN được khuyến khích phát triển các chương trình riêng để đạt được tối ưu về chi phí cho việc hiệu chuẩn và kiểm tra đảm bảo</i>	<i>The laboratory is encouraged to develop individual programs to achieve optimal cost for the calibration and testing to ensure the</i>

tính chính xác của thiết bị đo. Chương trình đảm bảo thiết bị đo có thể làm tăng khoảng thời gian giữa các lần hiệu chuẩn do cơ quan hiệu chuẩn bên ngoài thực hiện.

accuracy of measuring equipment . Program to ensure equipment can increase the time interval between calibrations by outside agencies perform calibration .

(2) Chương trình kiểm tra và hiệu chuẩn của PTN cần bao gồm:

(2) The program of testing and calibration laboratory should include :

- a) Bàn giao các thiết bị mới (bao gồm hiệu chuẩn ban đầu và kiểm tra sau khi lắp đặt)
- b) Kiểm tra hoạt động (kiểm tra trong khi sử dụng với chuẩn chính hoặc chất chuẩn);
- c) Kiểm tra định kỳ (kiểm tra giữa kỳ nhưng tương đối toàn diện, có thể bao gồm hiệu chuẩn một phần thiết bị);
- d) Bảo trì theo kế hoạch thực hiện bởi nội bộ PTN hay các chuyên gia theo hợp đồng phụ
- e) Tái hiệu chuẩn lại toàn bộ

- a) Hand over new devices (including the initial calibration and testing after installation)
- b) Check the operation (check while using the standard or quality standards) ;
- c) Periodic inspection (mid-term test but relatively comprehensive, which may include equipment calibration part) ;
- d) Follow up the implementation plan by the local laboratory or the sub-contract specialist
- e) Re- calibration of the entire

PHỤ LỤC 2.1: THIẾT BỊ THỬ NGHIỆM BỨC XẠ

Thiết bị	Giai đoạn tối đa giữa lần hiệu chuẩn kế tiếp hoặc kiểm tra	Các thủ tục và nhận xét
Bộ xử lý tự động	* phụ thuộc khi sử dụng	Strip kiểm tra thử nghiệm quá trình, kiểm tra mật độ
Chuẩn được chứng nhận Bể tỷ trọng	5 năm hoặc như qui định của nhà sản xuất	Phải được lưu giữ xa ánh sáng và nói chung không được sử dụng để tránh làm hỏng (bị xước)
Tỷ trọng kế	* 12 tháng	Sử dụng một dải tỷ trọng chuẩn được chứng nhận Chuẩn mực chấp nhận: ± 0.2 đơn vị
Bộ xử lý điều khiển bằng	* tùy thuộc khi sử dụng	Strip kiểm tra thử nghiệm quá

tay		trình, kiểm tra mật độ
Nhiệt kế chuẩn	10 năm	
Nhiệt kế Có bộ xử lý bằng tay	ban đầu 12 tháng	Kiểm tra ban đầu dựa vào nhiệt kế chuẩn tại điểm hữu hiệu để phủ được phạm vi làm việc Kiểm tra tại điểm băng hoặc tại một điểm trong phạm vi làm việc (nếu nhiệt kế không có điểm 0) Mức chính xác được yêu cầu là $\pm 1^{\circ}\text{C}$
Kính xem phim	12 tháng	Số lượng phép đo ánh sáng thông qua bề tỷ trọng (tỷ trọng 3 hoặc hơn) bằng đồng hồ đo ánh sáng. Khoảng đọc không được thấp hơn 30cd/m ²
Panel tia X	Ban đầu	Công bố sự phù hợp của độ đọc kV, mA theo qui định của nhà sản xuất Phải hiệu chuẩn lại nếu có hư hỏng hoặc có bằng chứng về sự không chính xác.

APPENDIX 2.1: RADIATION TESTING EQUIPMENT

Equipment	Maximum time period between the next calibration or testing	procedures and comment
The processor automatically	Dependency when using	Strip check test process , test

		density
Certified standard Gravity tank	5 years or as specified by the manufacturer	Must be kept away from light and generally not be used to prevent damage (scratches)
Hydrometer	* 12 months	Using a range of certified reference weight Acceptance criteria : ± 0.2 units
Manual controller processor	* Subject when using	Strip check test process, test density
Standard thermometer	10 years	
Thermometer Having a manual handling	Initial 12 months	Initial assessments based on thermometer standards effective at the point the scope of work Check at ice point or at a point within the scope of work (if there is no point thermometer 0) Accuracy is required $\pm 1^\circ \text{C}$
Watch glass	12 months	The number of measurements through pools of light density (ratio of 3 or more) with the light meter . Some readers may not be lower than 30cd/m ²
Panel X - ray	Initially	Announcing the appropriateness of reading level kV , mA according to the manufacturer Must recalibration if damaged or there is evidence of inaccuracy .

PHỤ LỤC 2.2: THIẾT BỊ THỬ NGHIỆM SIÊU ÂM

Thiết bị	Giai đoạn tối đa giữa lần hiệu chuẩn kế tiếp hoặc kiểm tra	Các thủ tục và nhận xét
Tấm hiệu chuẩn	Trước khi sử dụng 2 năm	Đối với tấm tự công ty sản xuất kiểm tra kích thước hạt, bề mặt và sự thay đổi làm mảnh đi Chứng nhận sự phù hợp của nhà sản xuất là đủ Kiểm tra chiều dài sử dụng dụng cụ đo vi lượng Kiểm tra thị lực các điều kiện khác
Đồng hồ đo chiều dày hiện số	Trước khi sử dụng 12 tháng	Sử dụng phạm vi đo chiều dài Lưu giữ hồ sơ hiệu chuẩn trong vòng 12 tháng
Máy dò và đầu dò siêu âm:		
Số chỉ góc dò, góc dạng chùm: và góc thẳng	Trước khi sử dụng/hàng ngày	Kiểm tra được thực hiện tại chỗ và không yêu cầu ghi lại hồ sơ
Mặt nghiêng	1 tháng	Khi phương pháp qui định mặt nghiêng
Độ phân giải	3 tháng	Như qui định của các mục liên quan
Vùng chết	Không áp dụng	Phạm vi đề cập đến phải nằm ngoài vùng chết
Tăng thêm hệ thống nói chung		Kiểm tra thiết bị mới và kiểm tra sau mỗi lần đại tu
Đường kẻ ngang	12 tháng	Như thủ tục đã qui định
Đường kẻ dọc		Các hãng dịch vụ cũng có thể thực hiện việc kiểm tra này

APPENDIX 2.2: ULTRASONIC TESTING EQUIPMENT

Equipment	Maximum time period between the next calibration or testing	procedures and comment
Plate calibration	Before using 2 years	For the free plate production company to check the particle size, surface and pieces to make change Certificate of conformity by the manufacturer is sufficient Check the length measuring instrument use micro Check out other vision conditions
Digital thickness gauges	Before using 2 years	Using the measured length range Record keeping for 12 months calibration
Detectors and ultrasonic transducers:		
Original index detectors , beam angle : the angle and straight	Before using / daily	Testing is done in place and does not require record record.
Skew	1 month	When the tilt method specified
Resolution	3 months	As regulations related items
Dead areas	Not applicable	Scope refers to is outside the dead areas
Increased overall system		Test new equipment and test after each overhaul
Horizontal line	12 months	As the prescribed procedures
Vertical line		The carrier can also perform this check

PHỤ LỤC 2.3: THIẾT BỊ THỬ NGHIỆM BỘT TỪ

Thiết bị	Giai đoạn tối đa giữa lần hiệu chuẩn kế tiếp hoặc kiểm tra	Các thủ tục và nhận xét
Điện từ AC	12 tháng Khoảng cách giữa các cực từ là lớn nhất	
Điện từ DC		
Bột từ	12 tháng 12 tháng	Lực nâng ít nhất là 18 kg (40lb) tại khoảng cách giữa các cực từ là lớn nhất . Nếu khoảng cách giữa các cực là thấp hơn hoặc tương đương với 75mm thì nam châm phải có khả năng nâng không dưới 0.24 kg trên mm của khoảng cách giữa các cực.
Khối lượng: nhỏ hơn 45 kg (10LB) và 18 KG (40 LB)	Trước khi sử dụng lần đầu tiên	Phải được kiểm tra lại nếu nhận thấy có nguy cơ bị hỏng
Thiết bị bench	12 tháng	
Đồng hồ đo ánh sáng trắng	12 tháng điện áp và cường độ dòng điện	Như được đề cập trong qui định kỹ thuật
Ánh sáng đèn	12 tháng điện áp và cường độ dòng điện	10 W/m ² tại khoảng cách 380 mm
Đồng hồ đo ánh sáng đen	12 tháng	Như được đề cập trong qui định kỹ thuật

APPENDIX 2.3: MAGNETIC PARTICLE TESTING EQUIPMENT

Equipment	Maximum time period between the next calibration or testing	procedures and comment
AC Power	12 months The distance between the magnetic poles is the largest	
DC Power		
Magnetic particle	12 months	Lift at least 18 kg (40lb) in the distance between the magnetic poles is greatest . If the distance between the poles is less than or equal to 75 mm , the magnets must be able to raise not less than 0.24 kilograms per mm of distance between the poles .
Weight: less than 45 kg (10LB) and 18 KG (40 LB)	Before first use	Must be checked if found damaged at risk
Bench equipment	12 tháng	12 months
Gauges white light	12 months voltage and amperage	As mentioned in the technical regulations
Light	12 months voltage and amperage	10 W/m ² at a distance of 380 mm
Black light meter	12 months	As mentioned in the technical regulations

PHỤ LỤC 2.4: THIẾT BỊ THỬ NGHIỆM THÂM THẤU

Thiết bị	Giai đoạn tối đa giữa lần hiệu chuẩn kế tiếp hoặc kiểm tra	Các thủ tục và nhận xét
Đồng hồ đo ánh sáng trắng	12 tháng	Như được đề cập trong qui định kỹ thuật
Ánh sáng đen	12 tháng	ϵ 10 W/m ² tại khoảng cách 380 mm
Đồng hồ đo ánh sáng đen	12 tháng	Như được đề cập trong qui định kỹ thuật

APPENDIX 2.4: PENETRANT TESTING EQUIPMENT

Equipment	Maximum time period between the next calibration or testing	procedures and comment
White light gauges	12 months	As mentioned in the technical regulations
Black light	12 months	ϵ 10 W/m ² at a distance of 380 mm
Black light meter	12 months	As mentioned in the technical regulations

PHỤ LỤC 2.5: THIẾT BỊ ĐÁNH GIÁ NGOẠI QUAN

Thiết bị	Giai đoạn tối đa giữa lần hiệu chuẩn kế tiếp hoặc kiểm tra	Các thủ tục và nhận xét
Đồng hồ đo	Ban đầu trước khi sử dụng/hàng ngày Kiểm tra định kỳ	Kiểm tra sai hỏng nghiêm trọng trước khi đưa vào sử dụng Kiểm tra về 0 Đối với hư hại và hao mòn
Cỡ định hình	Ban đầu Kiểm tra định kỳ	Kiểm tra sai hỏng nghiêm trọng trước khi đưa vào sử dụng

		Đối với hư hại và hao mòn
Thước cuộn	Ban đầu Kiểm tra định kỳ	Kiểm tra sai hỏng nghiêm trọng trước khi đưa vào sử dụng Đối với hư hại và hao mòn
Thước thẳng cạnh	Ban đầu Kiểm tra định kỳ	Kiểm tra sai hỏng nghiêm trọng trước khi đưa vào sử dụng Đối với hư hại và hao mòn
Dưỡng	Ban đầu Kiểm tra định kỳ	Kiểm tra sai hỏng nghiêm trọng trước khi đưa vào sử dụng Đối với hư hại và hao mòn
Cỡ hàn	Ban đầu Kiểm tra định kỳ	Kiểm tra sai hỏng nghiêm trọng trước khi đưa vào sử dụng Đối với hư hại và hao mòn

APPENDIX 2.5: OBSERVATION ASSESSMENT EQUIPMENT

Equipment	Maximum time period between the next calibration or testing	procedures and comment
Gauges	At first before using / daily Periodical inspection	Serious defect inspection before being put into use Check to 0 For damage and wear and tear
Usually shaped	Initially Periodical inspection	Serious defect inspection before being put into use For damage and wear and tear
Roll ruler	Initially Periodical inspection	Serious defect inspection before being put into use For damage and wear and tear

Straight edge ruler	Initially Periodical inspection	Serious defect inspection before being put into use For damage and wear and tear
Gage	Initially Periodical inspection	Serious defect inspection before being put into use For damage and wear and tear
Weld size	Initially Periodical inspection	Serious defect inspection before being put into use For damage and wear and tear