



深圳市诚锦鹏实业有限公司
SHENZHEN CHENGJINPENG INDUSTRIAL CO., LTD

无损检测报告

NONDESTRUCTIVE TESTING REPORT

工程名称 Project Name: HYSY115FPSO 气量超限改造工程

管道电仪保温类改造人员机具服务

HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical Instrument

Thermal Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

委托单位 Commission Unit : 深圳市海基实业有限公司

委托单位地址 Client Address: 深圳市南山区南海大道新能源大厦 A 座 11B10 室

工程编号 Project No. : CJP-WR-094-030-19-052

检测方法 Inspection Method : RT

报告编号 Report No. : CJP-WR-094-030-RT002-19-052

页数 Number of pages : 共 8 页

报告日期 Report Date : 2019.09.23

批准人 Approved by :



检测单位: 深圳市诚锦鹏实业有限公司

CONTRACTOR: SHENZHEN CHENGJINPENG INDUSTRIAL CO.,LTD

地 址: 深圳市南山区月亮湾大道 2076 号高科大厦六层 C3

ADDRESS: C3F6, GAOKE BUILDING, NO.2076, YUELIANGWAN BLVD, NANSHAN DISTRICT, SHENZHEN

电 话 Tel: 0755-86274981/26440278

URL: <http://www.cipsz.com> E-mail: cipsz126@126.com



深圳市诚锦鹏实业有限公司
SHENZHEN CHENGJINPENG INDUSTRIAL CO.,LTD

射线检测报告
RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称: HYSY115FPSO气量超限改造工程管道电仪保温类改造人员机具服务
Project Name: HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical
Instrument Thermal Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

报告日期

Report Date: 2019.09.23

报告编号

Report No.: CJP-WR-094-030-RT002-19-052

检测地点 Test Position	HYSY115		放射源 Source	X射线机		底片黑度 Film Density	2.0~4.0		显影温度 Developing Temperature	20℃	
图纸号 Drawing No.	--		焦点尺寸 Focus Size	2×2		X-管电压 X-Tube Voltage	180/220/220/240/270Kv		显影时间 Developing Time	5min	
执行标准 Executive Standard	API-1104		增感方式 Intensifying Screen	Pb(0.1×2)mm		X-管电流(源强) X-Tube Current(Activity)	5mA		定影温度 Fixing Temperature	20℃	
工件材质 Material	A106		焦距 SFD	270/370/420/500/550mm		像质计 IQI	ASTM 1A		定影时间 Fixing Time	15min	
检测比例 Testing Rate	10%		胶片类性 Film Type	AGFA-C7		曝光时间 Exposure Time	0.8/1/1.3/1.3/1.5min		透照方法 Exposure Technique	DWSI	

序号 No.	工件号 Workpiece No.	焊缝号 Weld No.	焊工号 Welder No.	底片编号 Film No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W. L(mm)	直径/厚度 Dia/THK (mm)	缺陷情况 Defect Condition(mm)	意见 Judge		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
									级别 Grade	结果 Result		
1	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	1	W36	0-1	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--
2	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	1	W36	1-2	GTAW	358	Φ114×6	PΦ1×1	--	Acc	--	--
3	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	1	W36	2-3	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--
4	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	1	W36	3-4	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--
5	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	1	W36	4-0	GTAW	358	Φ114×6	PΦ1×3	--	Acc	--	--
6	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	4	W36	1-2	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--
7	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	4	W36	2-3	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--
8	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	14A	W36	0-1	GTAW	358	Φ114×6	PΦ2×1	--	Acc	--	--
8	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	14A	W36	1-2	GTAW	358	Φ114×6	条缺 L=3mm	--	Acc	--	--
10	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	14A	W36	2-3	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--

注(Notes): 未熔合(LOF-Lack of Fusion) 根部凹陷(RC-Root Concavity) 裂纹(C-Crack) 气孔(P-Porosity) 夹渣(S.I-Slag Inclusion)
未焊透(LOP-Lack of Penetration) 咬边(UC-Undercut) 无记录缺陷(N.S.D-No Recordable Defect) 合格(Acc-Acceptance) 不合格(Rej-Rejection)
4"-CR-20043-A2BZ-HT45-4因位置原因无法拍摄整道焊口

签字 Signature	检验员(Inspector) Li le	技术监督(Tech. Supervisor) Tang Yuezun	签字授权人(Authorized Signee) Tang Yuezun
日期 Date	2019.09.23	2019.09.23	2019.09.23



射线检测报告 (续表)

RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称: HYSY115FPSO 气量超限改造工程管道电仪保温类改造人员机具服务

报告日期

报告编号

Project Name: HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical
Instrument Thermal Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

Report Date: 2019.09.23

Report No. CJP-WR-094-030-RT002-19-052

序号 No.	工件号 Workpiece No.	焊缝号 Weld No.	焊工号 Welder No.	底片编号 Film No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W. L (mm)	直径/厚度 Dia/THK (mm)	缺陷情况 Defect Condition (mm)	意见 Judge		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
									级别 Grade	结果 Result		
11	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	14A	W36	3-4	GTAW	358	Φ114×6	--	--	Acc	--	--
12	4"-CR-20043-A2BZ-HT45	14A	W36	4-0	GTAW	358	Φ114×6	PΦ2×1	--	Acc	--	--
13	8"-AG-20002-A2BZ-H	97D	W37	0-1	GTAW	687	Φ219×8.2	PΦ1×2	--	Acc	--	--
14	8"-AG-20002-A2BZ-H	97D	W37	1-2	GTAW	687	Φ219×8.2	--	--	Acc	--	--
15	8"-AG-20002-A2BZ-H	97D	W37	2-3	GTAW	687	Φ219×8.2	夹钨 Φ2×1	--	Acc	--	--
16	8"-AG-20002-A2BZ-H	97D	W37	3-4	GTAW	687	Φ219×8.2	PΦ1×2	--	Acc	--	--
17	8"-AG-20002-A2BZ-H	97D	W37	4-0	GTAW	687	Φ219×8.2	--	--	Acc	--	--
18	8"-AG-20002-A2BZ-P	99A	HJ130006	0-1	GTAW	687	Φ219×8.2	PΦ1×1	--	Acc	--	--
19	8"-AG-20002-A2BZ-P	99A	HJ130006	1-2	GTAW	687	Φ219×8.2	PΦ1×2	--	Acc	--	--
20	8"-AG-20002-A2BZ-P	99A	HJ130006	2-3	GTAW	687	Φ219×8.2	--	--	Acc	--	--
21	8"-AG-20002-A2BZ-P	99A	HJ130006	3-4	GTAW	687	Φ219×8.2	PΦ1×1	--	Acc	--	--
22	8"-AG-20002-A2BZ-P	99A	HJ130006	4-0	GTAW	687	Φ219×8.2	PΦ1×3	--	Acc	--	--
23	10"-PW-30101-A2BZ-P	1	W37	0-1	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×2	--	Acc	--	--
24	10"-PW-30101-A2BZ-P	1	W37	1-2	GTAW	857	Φ273×9.3	--	--	Acc	--	--
25	10"-PW-30101-A2BZ-P	1	W37	2-3	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×3	--	Acc	--	--
26	10"-PW-30101-A2BZ-P	1	W37	3-4	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×1	--	Acc	--	--
27	10"-PW-30101-A2BZ-P	1	W37	4-0	GTAW	857	Φ273×9.3	--	--	Acc	--	--
28	10"-PW-30101-A2BZ-P	2	W37	0-1	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×4	--	Acc	--	--
29	10"-PW-30101-A2BZ-P	2	W37	1-2	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×3	--	Acc	--	--
30	10"-PW-30101-A2BZ-P	2	W37	2-3	GTAW	857	Φ273×9.3	条缺 L=4mm	--	Acc	--	--

注(Notes): 未熔合 (LOF-Lack of Fusion) 根部凹陷 (RC-Root Concavity) 裂纹 (C-Crack) 气孔 (P-Porosity) 夹渣 (S.I -Slag Inclusion)
未焊透 (LOP-Lack of Penetration) 咬边 (UC-Undercut) 无记录缺陷 (N. S. D-No Recordable Defect) 合格 (Acc-Acceptance) 不合格 (Rej-Rejection)

签字 Signature	检验员 (Inspector) Li Le	技术监督 (Tech. Supervisor) Tang Yuezun	签字授权人 (Authorized Signee) Tang Yuezun
日期 Date	2019.09.23	2019.09.23	2019.09.23



射线检测报告 (续表)

RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称: HYSY115FPSO 气量超限改造工程管道电仪保温类改造人员机具服务

报告日期

报告编号

Project Name: HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical

Report Date: 2019.09.23

Report No.

Instrument Thermal Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

CJP-WR-094-030-RT002-19-052

序号 No.	工件号 Workpiece No.	焊缝号 Weld No.	焊工号 Welder No.	底片编号 Film No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W. L (mm)	直径/厚度 Dia/THK (mm)	缺陷情况 Defect Condition (mm)	意见 Judge		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
									级别 Grade	结果 Result		
31	10"-PW-30101-A2BZ-P	2	W37	3-4	GTAW	857	Φ273×9.3	条缺 L=4mm	--	Acc	--	--
32	10"-PW-30101-A2BZ-P	2	W37	4-0	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×4	--	Acc	--	--
33	10"-PW-30101-A2BZ-P	9	HJ130006	0-1	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×2	--	Acc	--	--
34	10"-PW-30101-A2BZ-P	9	HJ130006	1-2	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×1	--	Acc	--	--
35	10"-PW-30101-A2BZ-P	9	HJ130006	2-3	GTAW	857	Φ273×9.3	--	--	Acc	--	--
36	10"-PW-30101-A2BZ-P	9	HJ130006	3-4	GTAW	857	Φ273×9.3	--	--	Acc	--	--
37	10"-PW-30101-A2BZ-P	9	HJ130006	4-0	GTAW	857	Φ273×9.3	--	--	Acc	--	--
38	8"-AG-20002-A2BZ-H	11	W37	0-1	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×2	--	Acc	--	--
39	8"-AG-20002-A2BZ-H	11	W37	1-2	GTAW	857	Φ273×9.3	--	--	Acc	--	--
40	8"-AG-20002-A2BZ-H	11	W37	2-3	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ2×1	--	Acc	--	--
41	8"-AG-20002-A2BZ-H	11	W37	3-4	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×2	--	Acc	--	--
42	8"-AG-20002-A2BZ-H	11	W37	4-0	GTAW	857	Φ273×9.3	PΦ1×2	--	Acc	--	--
43	14"-CR-20354-A2BZ-HT45	249C	W36	0-1	GTAW	1118	Φ356×9.5	PΦ1×2	--	Acc	--	--
44	14"-CR-20354-A2BZ-HT45	249C	W36	1-2	GTAW	1118	Φ356×9.5	PΦ1×2	--	Acc	--	--
45	14"-CR-20354-A2BZ-HT45	249C	W36	2-3	GTAW	1118	Φ356×9.5	PΦ1×4	--	Acc	--	--
46	14"-CR-20354-A2BZ-HT45	249C	W36	3-4	GTAW	1118	Φ356×9.5	PΦ1×2	--	Acc	--	--
47	14"-CR-20354-A2BZ-HT45	249C	W36	4-0	GTAW	1118	Φ356×9.5	PΦ2×1 / Φ1×5	--	Acc	--	--
48	16"-CR-30005-A2BZ-HT45	11A	HJ130006	0-1	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×2	--	Acc	--	--

注(Notes): 未熔合 (LOF-Lack of Fusion) 根部凹陷 (RC-Root Concavity) 裂纹 (C-Crack) 气孔 (P-Porosity) 夹渣 (S.I -Slag Inclusion)
未焊透 (LOP-Lack of Penetration) 咬边 (UC-Undercut) 无记录缺陷 (N.S.D-No Recordable Defect) 合格 (Acc-Acceptance) 不合格 (Rej-Rejection)
10"-CR-20354-A2BZ-HT45-13因位置原因无法拍摄整道焊口

签字 Signature	检验员 (Inspector) Li Le	技术监督 (Tech. Supervisor) Tang Yuesu	签字授权人 (Authorized Signee) Tang Yuesu
日期 Date	2019.09.23	2019.09.23	2019.09.23



深圳市诚锦鹏实业有限公司
SHENZHEN CHENGJINPENG INDUSTRIAL CO.,LTD

射线检测报告 (续表)

RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称: HYSY115FPSO 气量超限改造工程管道电仪保温类改造人员机具服务
Project Name: HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical Instrument Thermal Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

报告日期
Report Date: 2019.09.23

报告编号
Report No. CJP-WR-094-030-RT002-19-052

序号 No.	工件号 Workpiece No.	焊缝号 Weld No.	焊工号 Welder No.	底片编号 Film No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W. L (mm)	直径/厚度 Dia/THK (mm)	缺陷情况 Defect Condition (mm)	意见 Judge		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
									级别 Grade	结果 Result		
49	16"-CR-30005-A2BZ-HT45	11A	HJ130006	1-2	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×1	--	Acc	--	--
50	16"-CR-30005-A2BZ-HT45	11A	HJ130006	2-3	GTAW	1275	Φ406×12.7	--	--	Acc	--	--
51	16"-CR-30005-A2BZ-HT45	11A	HJ130006	3-4	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×3	--	Acc	--	--
52	16"-CR-30005-A2BZ-HT45	11A	HJ130006	4-5	GTAW	1275	Φ406×12.7	LOF	--	Rej	1	Acc
53	16"-CR-30005-A2BZ-HT45	11A	HJ130006	5-0	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×2	--	Acc	--	--
54	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	13	HJ130006	0-1	GTAW	1275	Φ406×12.7	--	--	Acc	--	--
55	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	13	HJ130006	1-2	GTAW	1275	Φ406×12.7	条缺 L=5mm 密孔	--	Rej	1	Acc
56	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	13	HJ130006	2-3	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×10	--	Rej	1	Acc
57	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	13	HJ130006	3-4	GTAW	1275	Φ406×12.7	--	--	Acc	--	--
58	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	13	HJ130006	4-5	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ3×1 / Φ1×2	--	Acc	--	--
59	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	13	HJ130006	5-0	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ3×1 / Φ1×2	--	Acc	--	--
60	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	14	W35	0-1	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×1	--	Acc	--	--
61	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	14	W35	1-2	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×3	--	Acc	--	--
62	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	14	W35	2-3	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×1	--	Acc	--	--
63	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	14	W35	3-4	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×1	--	Acc	--	--
64	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	14	W35	4-5	GTAW	1275	Φ406×12.7	PΦ1×1	--	Acc	--	--
65	16"-CR-20005-A2BZ-HT45	14	W35	5-0	GTAW	1275	Φ406×12.7	条缺 L=3mm	--	Acc	--	--
END												

注(Notes): 未熔合 (LOF-Lack of Fusion) 根部凹陷 (RC-Root Concavity) 裂纹 (C-Crack) 气孔 (P-Porosity) 夹渣 (S.I -Slag Inclusion)
未焊透 (LOP-Lack of Penetration) 咬边 (UC-Undercut) 无记录缺陷 (N.S.D-No Recordable Defect) 合格 (Acc-Acceptance) 不合格 (Rej-Rejection)

签字 Signature	检验员 (Inspector) Lile	技术监督 (Tech. Supervisor) Tang Yuzen	签字授权人 (Authorized Signee) Tang Yuzen
日期 Date	2019.09.23	2019.09.23	2019.09.23

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-030-RT002-19-052



4"-CR-20043-A2BZ-HT45-1



4"-CR-20043-A2BZ-HT45-4

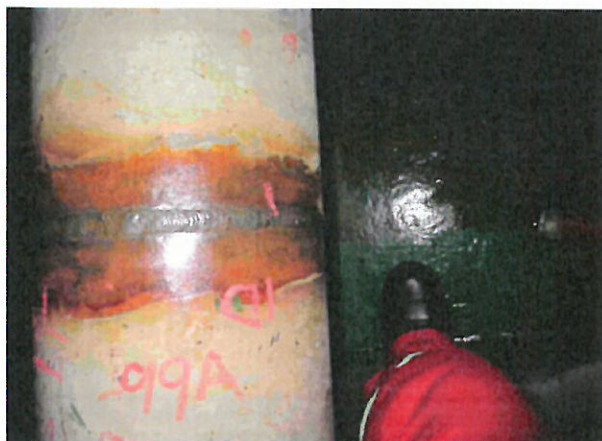


4"-CR-20043-A2BZ-HT45-14A



8"-AG-20002-A2BZ-H-97D

(焊缝号有改动, 图片中与实际不同)



8"-AG-20002-A2BZ-P-99A

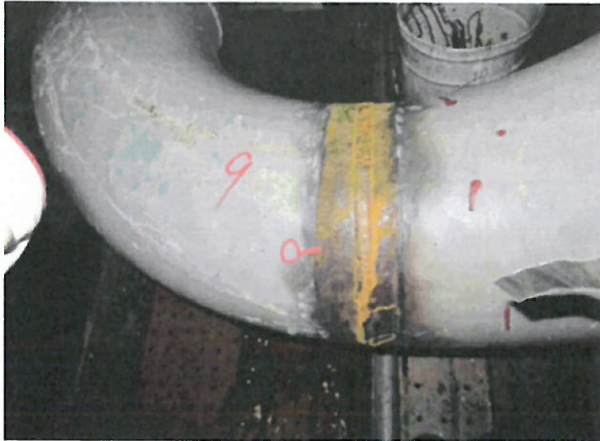


10"-PW-30101-A2BZ-P-1/2

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-030-RT002-19-052



10"-PW-30101-A2BZ-P-9



8"-AG-20002-A2BZ-H-11



14"-CR-20354-A2BZ-HT45-249C
(焊缝号有改动, 图片中与实际不同)



16"-CR-20005-A2BZ-HT45-14



16"-CR-30005-A2BZ-HT45-11A



16"-CR-20005-A2BZ-HT45-13



备注

Remark

1. 报告无检测单位“检测专用章”无效。
Report without the specified inspection stamp of CJP company is invalid.
2. 报告无操作人员或评片人、技术监督、技术负责人签字无效。
Report without the signatures of operator of film judge, tech. supervisor and tech. principal is invalid.
3. 本报告涂改无效。
Report with alteration will be invalid.
4. 本报告仅对被检产品受检部位负责。
Report is only responsible for the inspective pieces.
5. 未经检测单位同意不得复制本报告。
Report should not be copied without the agreement of CJP company.
6. 委托单位对检测结果若有异议，请于十五日内提出。
Client should inform CJP company within 15 days if there're any question about the inspective result.
7. 本报告一式三份；本公司存档一份，客户两份。
Report is in triplicity, original stored in CJP company, two copies for client.
8. 未加盖 CMA 章的检测报告，不具备向社会起证明作用的数据和结果。
The data and result of the inspection report that unsealed can not be proved to society.

检测单位：深圳市诚锦鹏实业有限公司

Contractor: Shenzhen Chengjinpeng Industrial Co.,LTD

地址：深圳市南山区月亮湾大道 2076 号高科大厦六层 C3

Address: Room C3, 6/F Gaoke Building, No.2076, Yueliangwan BLVD,
Nanshan District, Shenzhen.

电话/TEL: 0755-86274981/26440278

URL: <http://www.cjpsz.com> E-mail: cjpsz126@126.com