



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-094-027-19-038

检测方法 Inspection Method : MT

报告编号 Report No. : CJP-WR-094-027-MT001-19-038

页数 Number of pages : 共 15 页

报告日期 Report Date : 2019.06.14

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.cjpsz.com> E-mail: cjpsz126@126.com



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

磁粉检测报告
MAGNETIC PARTICLE 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 : HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical Instrument Thermal
Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

Report Date: 2019.06.14

Report No.: CJP-WR-094-027-MT001-19-038

检测地点 Testing Position	石化区装备场地	执行标准 Executive Standard		NB/T47013.4-2015	仪器型号 Instrument Type	ZCM-AD22012		提升力 Lifting Power	≥45N
检测比例 Testing Rate	100%	合格级别 Acceptance Grade		I 级	仪器编号 Instrument No.	CJP-CF-20		磁粉 Magnetic Particle	MT-BW
图纸号 Drawing No.	SD-DWG-FPSO-SF1017	表面状态 Surface Condition		光滑 Smooth	磁轭类型 Yoke Type	AC-Yoke		反差剂 Contrast Agent	FA-5
工件材质 Workpiece Material	CS	灵敏度试块 Sensitivity block		A1(30/100)	磁化方法 Magnetizing Method	Successive		磁化时间 Magnetizing Time	1~3s
工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	热处理状态 HTS	坡口形式 Groove Form	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L(mm)	缺陷编号 Defect No.	缺陷性质及大小 DNS	评定意见 Judge
HJW19038	ZHT035	1"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	2"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	3"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	4"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	5"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	6"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	7"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	8"吊耳	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-1-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-1-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-1-3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-1-4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-1-5	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc

备注: 热处理状态 (HTS--Heat Treatment State)

Notes: 缺陷性质及大小 (DNS--Defect Nature and Size)

未熔合 (LOF--Lack of Fusion) 未焊透 (LOP--Lack of Penetration) 夹渣 (SI--Slag Inclusion)
裂纹 (C--Crack) 气孔 (P--Porosity) 合格 (Acc--Acceptance) 不合格 (Rej--Rejection)

签字 Signature	检验员 (Inspector)	技术监督 (Tech. Supervisor)	签字授权人 (Authorized Signee)
日期 Date	2019.06.14	2019.06.14	2019.06.14



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

磁粉检测报告
MAGNETIC PARTICLE 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 : HYSY115FPSO Gas Excess Reform Project Pipeline Electrical Instrument Thermal
Insulation Retrofit Personnel and Machinery Services

Report Date: 2019.06.14

Report No.: CJP-WR-094-027-MT001-19-038

工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	热处理状态 HTS	坡口形式 Groove Form	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L(mm)	缺陷编号 Defect No.	缺陷性质及大小 DNS	评定意见 Judge
HJW19038	ZHT035	H30-1-6	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-2 -1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-2 -2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H30-2 -3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-4-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-4-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-4-3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-4-4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-1-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-1-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-1-3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-1-4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-2-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-2-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-2-3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-2-4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-3-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-3-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-3-3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-1-3-4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc

备注: 热处理状态 (HTS--Heat Treatment State)

Notes: 缺陷性质及大小 (DNS--Defect Nature and Size)

未熔合 (LOF--Lack of Fusion) 未焊透 (LOP--Lack of Penetration) 夹渣 (S.I--Slag Inclusion)

裂纹 (C--Crack) 气孔 (P--Porosity) 合格 (Acc--Acceptance) 不合格 (Rej--Rejection)

签字 Sign	检验员 (Inspector)	技术监督 (Tech. Supervisor)	签字授权人 (Authorized Signee)
日期 Date	Ou bang hua 2019.06.14	Tang Yuezha 2019.06.14	2019.06.14



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

磁粉检测报告

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

Report Date: 2019.06.14

Report No.: CJP-WR-094-027-MT001-19-038

工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	热处理状态 HTS	坡口形式 Groove Form	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L (mm)	缺陷编号 Defect No.	缺陷性质及大小 DNS	评定意见 Judge
HJW19038	ZHT035	H31-2-1-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-1-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-2-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-2-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-3-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-3-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-4-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-2-4-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-5 -1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-5 -2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-5 -3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-5 -4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-5 -5	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-6 -1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H31-6 -2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H70-1-1	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H70-1-2	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H70-1-3	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H70-1-4	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
HJW19038	ZHT035	H70-1-5	--	--	GMAW	--	--	--	I 级 Acc
备注: 热处理状态 (HTS--Heat Treatment State) Notes: 缺陷性质及大小 (DNS--Defect Nature and Size)				未熔合 (LOF--Lack of Fusion) 未焊透 (LOP--Lack of Penetration) 夹渣 (S.I--Slag Inclusion) 裂纹 (C--Crack) 气孔 (P--Porosity) 合格 (Acc--Acceptance) 不合格 (Rej--Rejection)					
签字 Sign		检验员 (Inspector)			技术监督 (Tech. Supervisor)		签字授权人 (Authorized Signee)		
日期 Date		2019.06.14			2019.06.14		2019.06.14		



MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

报告编号:

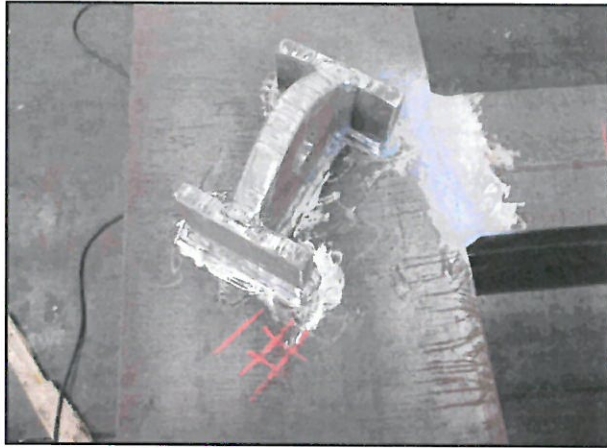
Report No. :CJP-WR-094-027-MT001-19-038

第 4 页 共 4 页 Page No: 4 / 4

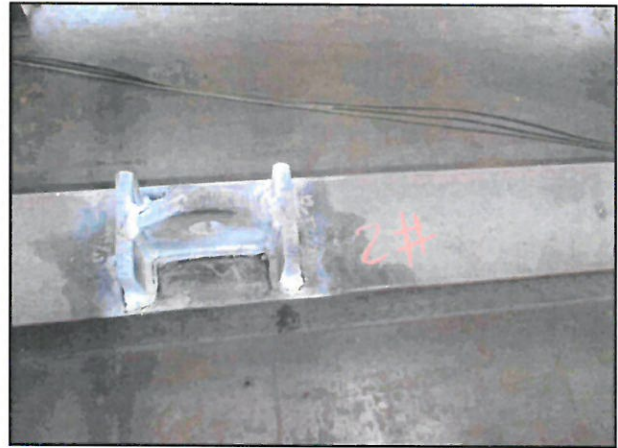
检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

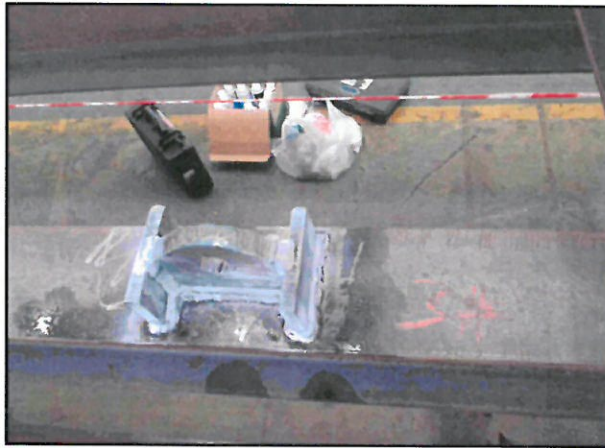
Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



1 " 吊耳



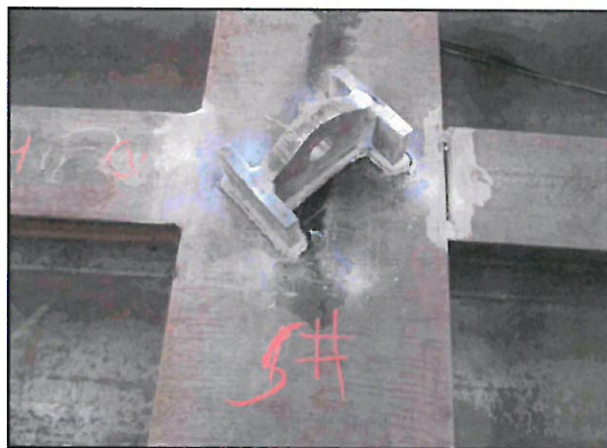
2 " 吊耳



3 " 吊耳



4 " 吊耳



5 " 吊耳

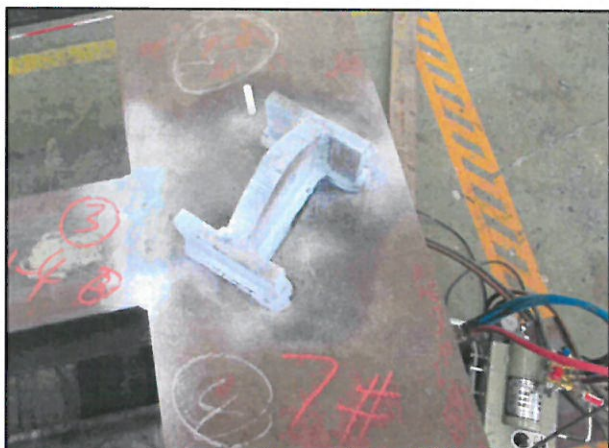


6 " 吊耳

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



7" 吊耳



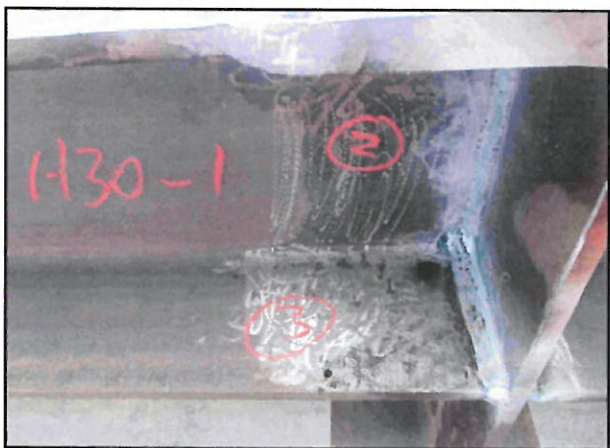
8" 吊耳



H30-1-1



H30-1-2



H30-1-3



H30-1-4



检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H30-1-5/6



H30-2-1



H30-2-2



H30-2-3



H31-1-4-1



H31-1-4-2

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H31-1-4-3



H31-1-4-4



H31-1-1-1/2



H31-1-1-3/4



H31-1-2-1/2

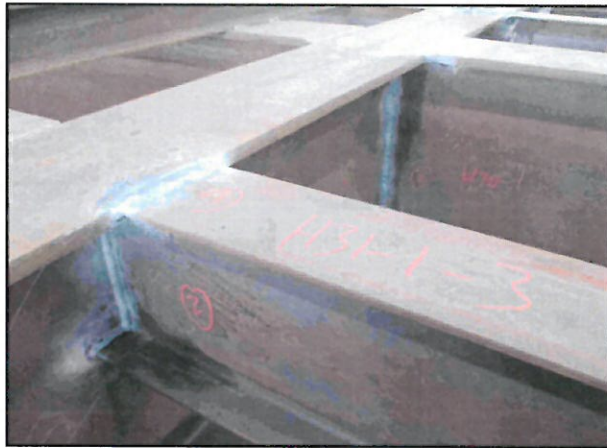


H31-1-2-3/4

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H31-1-3-1/2



H31-1-3-3/4



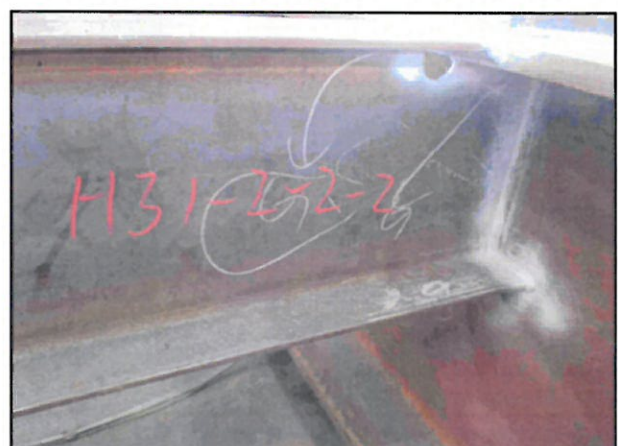
H31-2-1-1



H31-2-1-2



H31-2-2-1



H31-2-2-2

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H31-2 -3-1



H31-2 -3-2



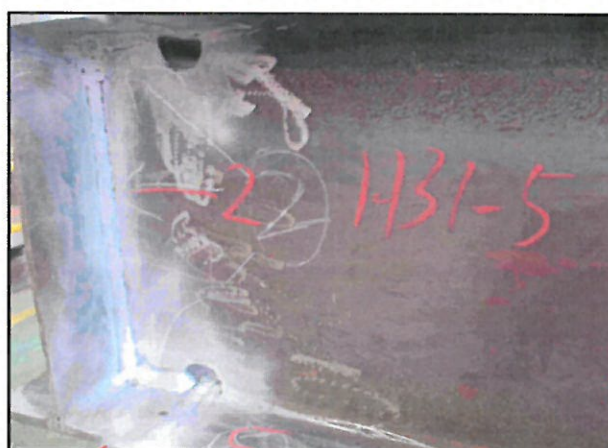
H31-2 -4-1



H31-2 -4-2



H31-5 -1



H31-5 -2

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H31-5 -3



H31-5 -4



H31-5 -5



H31-6 -1



H31-6 -2



H70-1-1

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H70-1-2,3



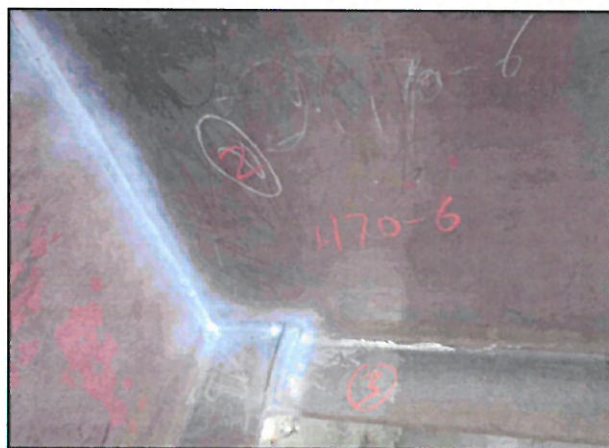
H70-1-4



H70-1-5



H70-6-1



H70-6-2



H70-7-1



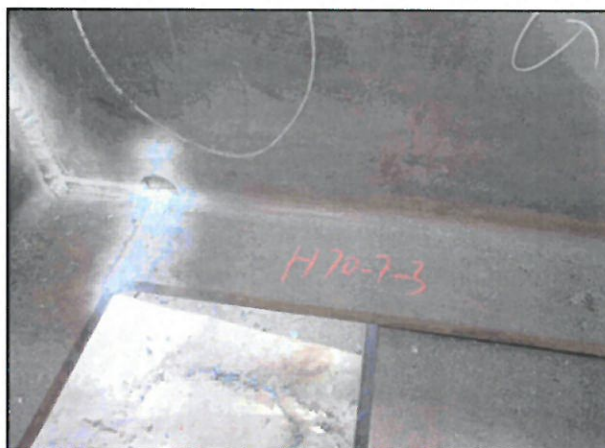
检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-094-027-MT001-19-038



H70-7-2



H70-7-3



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 6 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