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：LF13-2 主机冷却海水备用管线法兰连接加工件加工

Processing of Flange Connection Processing Parts for LF13-2 Main Engine Cooling Sea Water Standby Pipeline

委托单位 Commission Unit ：青岛太平洋海洋工程（深圳）有限公司

委托单位地址 Client Address：宝安区燕罗街道罗田社区龙山二路 1 号

工程编号 Project No. ：CJP-WR-051-353-19-033

检测方法 Inspection Method ：RT

报告编号 Report No. ：CJP-WR-051-353-RT001-19-033

页数 Number of pages ：共 5 页

报告日期 Report Date ：2019.05.24

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 6FC3
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

射 线 检 测 报 告

RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称:LF13-2主机冷却海水备用管线法兰连接加工件加工　　报告日期　　报告编号

Project Name: Processing of Flange Connection Processing Parts for LF13-2 Main Engine Cooling Sea Water Standby Pipeline　　Report Date:2019.05.24　　Report No. CJP-WR-051-353-RT001-19-033

检测地点 Test Position	太平洋车间 RJF Workshop	放射源 Source	Se75	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	2.5×2.5	X-管电压 X-Tube Voltage	--	显影时间 Developing Time	5min
执行标准 Executive Standard	ASME B31.3	增感方式 Intensifying Screen	Pb(0.1×2)mm	X-管电流（源强） X-Tube Current(Activity)	78 Ci	定影温度 Fixing Temperature	20℃
工件材质 Material	A234&A105	焦距 SFD	121/125mm	像质计IQI	ASTM 1B	定影时间 Fixing Time	15min
检测比例 Testing Rate	100%	胶片类性 Film Type	AGFA-C7	曝光时间 Exposure Time	0.2/0.3min	透照方法 Exposure Technique	SWSI

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 级别 Grade	意见 Judge 结果 Result	返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
1	IWO-19-02-A027	W1	HY007	0-1	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
2	IWO-19-02-A027	W1	HY007	1-2	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
3	IWO-19-02-A027	W1	HY007	2-3	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
4	IWO-19-02-A027	W1	HY007	3-4	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
5	IWO-19-02-A027	W1	HY007	4-0	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
6	IWO-19-02-A027	W2	HY007	0-1	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
7	IWO-19-02-A027	W2	HY007	1-2	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
8	IWO-19-02-A027	W2	HY007	2-3	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
9	IWO-19-02-A027	W2	HY007	3-4	GTAW	443	141*16	夹钨Φ1×1	--	Acc	--	--
10	IWO-19-02-A027	W2	HY007	4-0	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
11	IWO-19-02-A027	W3	HY007	0-1	GTAW	443	141*20	--	--	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)

	检验员(Inspector)	技术监督(Tech. Supervisor)	签字授权人(Authorized Signee)
签字 Signature	Li Jie	Tang Kuan	Tang Kuan
日期 Date	2019.05.24	2019.05.24	2019.05.24

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:LF13-2主机冷却海水备用管线法兰连接加工件加工　　报告日期　　报告编号

Project Name:Processing of Flange Connection Processing Parts for LF13-2 Main Engin Cooling Sea Water Standby Pipeline　　Report Date:2019.05.24　　Report No. CJP-WR-051-353-RT001-19-033

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		
12	IWO-19-02-A027	W3	HY007	1-2	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
13	IWO-19-02-A027	W3	HY007	2-3	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
14	IWO-19-02-A027	W3	HY007	3-4	GTAW	443	141*20	Pϕ1×1	--	Acc	--	--
15	IWO-19-02-A027	W3	HY007	4-0	GTAW	443	141*20	--	--	Acc	--	--
16	IWO-19-02-A027	W4	HY007	0-1	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
17	IWO-19-02-A027	W4	HY007	1-2	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
18	IWO-19-02-A027	W4	HY007	2-3	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
19	IWO-19-02-A027	W4	HY007	3-4	GTAW	443	141*16	--	--	Acc	--	--
20	IWO-19-02-A027	W4	HY007	4-0	GTAW	443	141*16	--	--	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)

	检验员(Inspector)	技术监督(Tech.Supervisor)	签发授权人(Authorized Signee)
签字 Signature	LiJie	Tang Yueza	Tang Yueza
日期 Date	2019.05.24	2019.05.24	2019.05.24

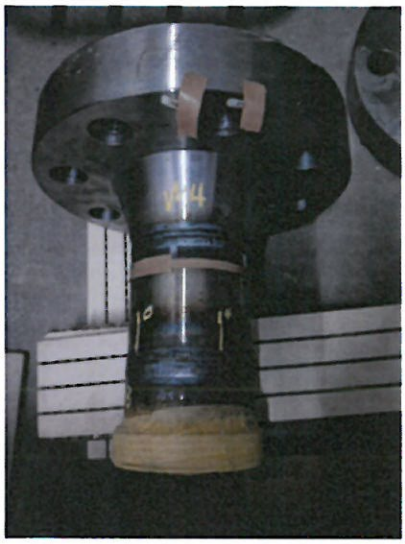
检 验 报 告 附 图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号：
Report No：CJP-WR-051-353-RT001-19-033

IWO-19-02-A027

IWO-19-02-A027 W1

IWO-19-02-A027 W2



IWO-19-02-A027

IWO-19-02-A027 W3

IWO-19-02-A027 W4

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