



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: 山竹台风风损修复项目 PY30-1、PY34-1 平台山竹台风风损修复服务
Mangosteen Typhoon Damage Repair Project——PY30-1,PY34-
1 Platform Mangosteen Typhoon Damage Repair Services

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: 宝安区松岗街道罗田社区龙山二路 1 号

工程编号 Project No. : CJP-WR-051-362-19-065

检测方法 Inspection Method : MT

报告编号 Report No. : CJP-WR-051-362-MT001-19-065

页数 Number of pages : 共 19 页

报告日期 Report Date : 2019.09.12

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: 山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务

报告日期

报告:

Project Name: Mangosteen Typhoon Damage Repair Project—PY30-1, PY34-1 Platform Mangosteen Typhoon Damage Repair Services

Report Date: 2019. 09. 12

Report No.: CJP-WR-051-362-MT001-19-065

检测地点 Testing Position	QPOC	执行标准 Executive Standard	ASME B31.3	仪器型号 Instrument Type	ZCM-A2202	提升力 Lifting Power	≥45N		
检测比例 Testing Rate	100%	合格级别 Acceptance Grade	--	仪器编号 Instrument No.	CJP-CF-21	磁粉 Magnetic Particle	MT-BW		
图纸号 Drawing No.	IWO/19/07/A237-001~004 IWO/19/07/A237-007&008	表面状态 Surface Condition	打磨 Grinding	磁轭类型 Yoke Type	AC-Yoke	反差剂 Contrast Agent	FA-5		
工件材质 Workpiece Material	A105/A106/A234	灵敏度试块 Sensitivity block	A1 (30/100)	磁化方法 Magnetizing Method	Successive	磁化时间 Magnetizing Time	1~3 S		
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
IWO/19/07/A237-001	H020	11	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	12	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	15	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	16	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	17	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	18	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	19	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	20	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	21	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	22	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	23	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	24	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-001	H020	25	--	V	GTAW	--	--	--	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 Signature		检验员 (Inspector) Lin Wenzhong			技术监督 (Tech. Supervisor) Zang Yuezu		签字授权人 (Authorized Signee)		
日期 Date		2019. 09. 12			2019. 09. 12				



磁粉检测报告 (续表)

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

项目名称:山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务

报告日期

报告:

Project Name:Mangosteen Typhoon Damage Repair Project—PY30-1,PY34-1 Platform Mangosteen Typhoon Damage Repair Services

Report Date: 2019. 09. 12

Report No. :CJP-WR-051-362-MT001-19-065

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
IWO/19/07/A237-002	H001	28	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	29	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	30	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	31	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	33	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	35	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	37	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	39	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	41	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	43	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	46	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	48	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	51	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	53	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-002	H001	54	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-003	H020	55	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-003	H020	56	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-003	H020	57	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-003	H020	59	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-003	H020	61	--	V	GTAW	--	--	--	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) Lin Wenzhong	技术监督 (Tech. Supervisor) Tang Yuezun	签字授权人 (Authorized Signee)
日期 Date	2019.09.12	2019.09.12	



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

磁粉检测报告 (续表)
MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

项目名称:山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务

报告日期

报告:

Project Name:Mangosteen Typhoon Damage Repair Project—PY30-1,PY34-1 Platform Mangosteen Typhoon Damage Repair Services

Report Date: 2019.09.12

Report No.:CJP-WR-051-362-MT001-19-065

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
IWO/19/07/A237-003	H020	63	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	64	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	65	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	66	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	67	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	68	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	69	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	72	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	73	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H020	74	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H020	75	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H020	76	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H020	77	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H020	78	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	80	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	81	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-004	H001	82	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H001	132	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H001	133	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H001	134	--	V	GTAW	--	--	--	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		2019-09.12			2019.09.12		2019.09.12		



磁粉检测报告 (续表)

MAGNETIC PARTICLE INSPECTION REPORT

项目名称:山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务

报告日期

报告:

Project Name:Mangosteen Typhoon Damage Repair Project—PY30-1,PY34-1 Platform Mangosteen Typhoon Damage Repair Services

Report Date: 2019.09.12

Report No.:CJP-WR-051-362-MT001-19-065

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
IWO/19/07/A237-007	H001	137	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H001	138	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H020	139	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H020	140	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H020	141	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H020	144	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-007	H001	145	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	146	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	147	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	148	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	149	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	150	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	151	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H020	152	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H020	153	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H020	154	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H020	155	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H020	156	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H020	157	--	V	GTAW	--	--	--	Acc
IWO/19/07/A237-008	H001	158	--	V	GTAW	--	--	--	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) Liu Wenzhong	技术监督(Tech. Supervisor) Tang Yuelin	签字授权人(Authorized Signee)
日期 Date	2019.09.12	2019.09.12	



项目名称:山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务

报告日期

報告:

Project Name: Mangosteen Typhoon Damage Repair Project—PY30-1, PY34-1 Platform Mangosteen Typhoon Damage Repair Services

Report Date: 2019.09.12

Report No. :CJP-WR-051-362-MT001-19-065

[illegible]

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-362-MT001-19-065



11 15



12



16 17



18 19 20 21 22



23 24

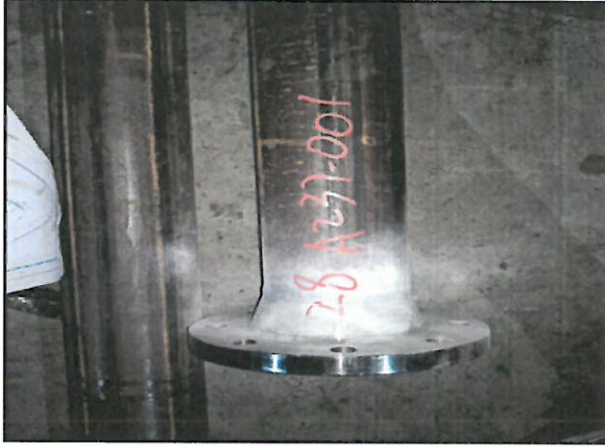


25

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-362-MT001-19-065



28



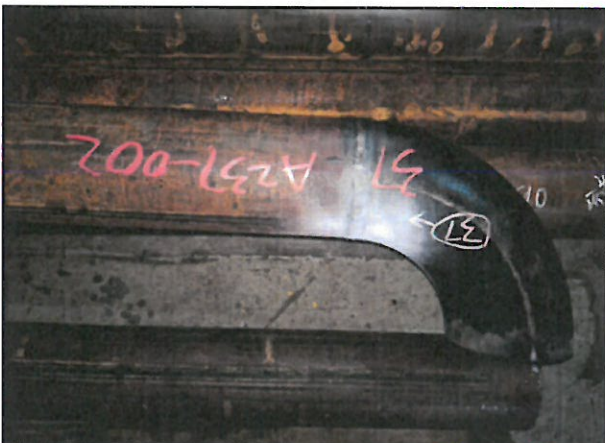
29 30 31



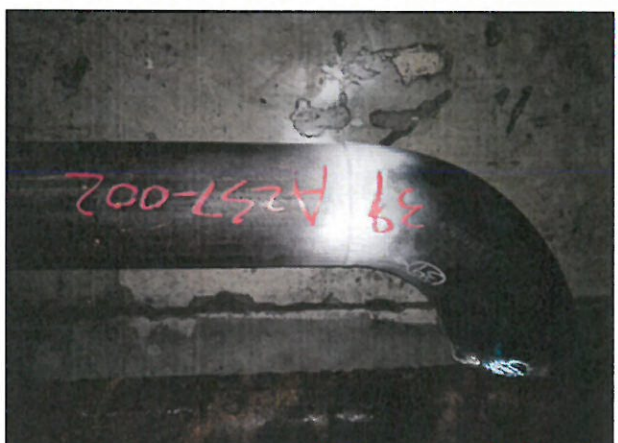
33



35



37



39

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-362-MT001-19-065



41



43



46



51



53 54



55 56 57

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-362-MT001-19-065



59



61



63



64 65 66



67 68 69



72 73

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-362-MT001-19-065



74 75 76



77 78



80 81 82



48



132 133



134 137 140

检测报告附图 SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-362-MT001-19-065



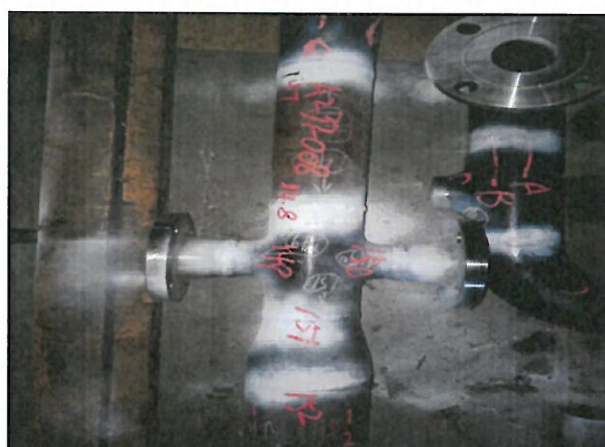
138 139 141



144 145



146



147 148 149 150 151 152



153 154 155 156 157 158



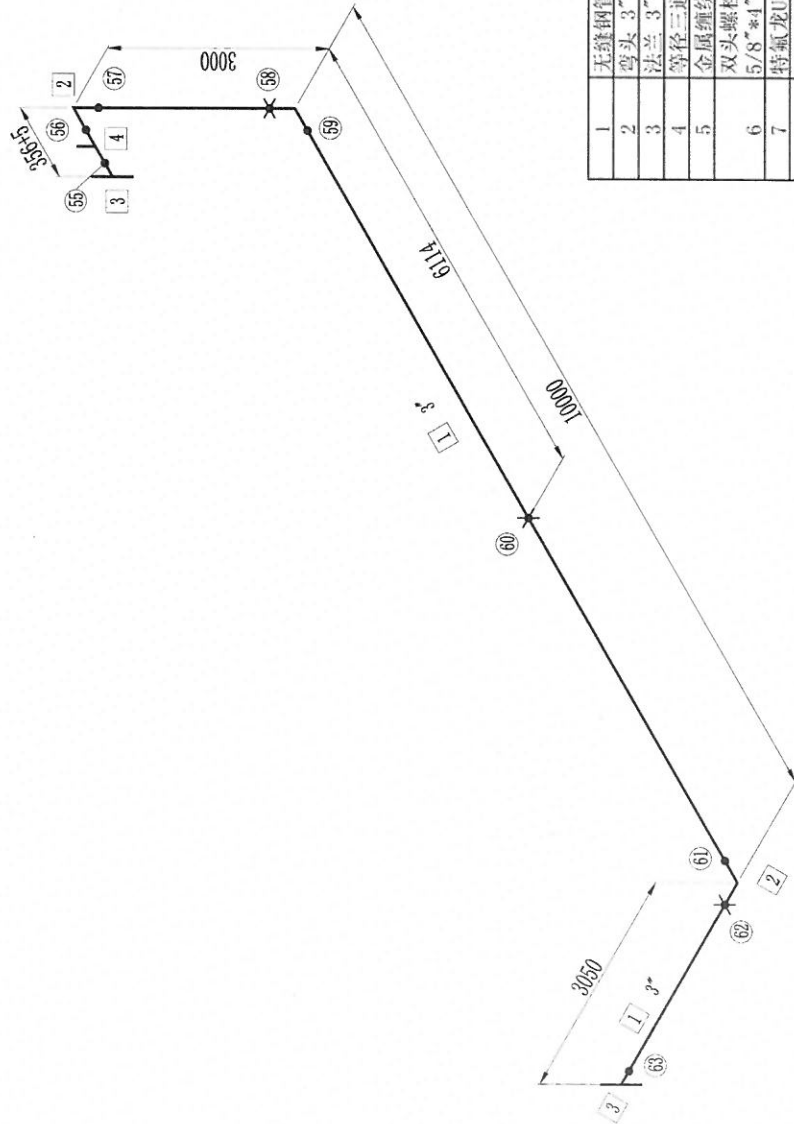
159



1. 图中现场焊缝位置已经预留余量, 不需要再增加余量。
2. 图中  符号表示焊接接头, 图中  符号表示现场焊缝。

项 目 名 称	山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务			零 件 名 称			图 纸 编 号	修改状态
				3.1.1 PY301平台 25米甲板撇油罐去开排管线更换			IWO/19/07/A237-002	0
测 绘	雷平	日 期	20190828	数 量	材 料	比 例	青岛太平洋海洋工程（深圳）有限公司	
制 图	华文吾	日 期	20190828					
审 核	周明告	日 期	20190828	1	/			
批 准	周明告	日 期	20190828	第 2 张		共 2 张		

受 控 编 号:



1	无缝钢管 3" SCH80 A106 Gr. B SM1S BE ASME B16.5	24米
2	弯头 3" 90° SCH80 LR A234 Gr. WPB BW ASME B16.5	4个
3	法兰 3" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	3个
4	等径三通 3" A106 SCH80 A234 Gr. WPB BW ASME B16.5	1个
5	金属缠绕垫片 3" CL150 Gasket 4.5mm THK CGL 316 SS	5个
6	双头螺栓 ASTM A193 Gr. B7 stud bolt/A194 Gr. 2H . 5/8" * 4"	20套
7	特氟龙U型卡 3" 直径12MM	5个
8	镀锌槽钢 C100 Q235	12米
9	不锈钢单头螺栓 M6*30	12套
10	4mm跨接线配线鼻子	5米

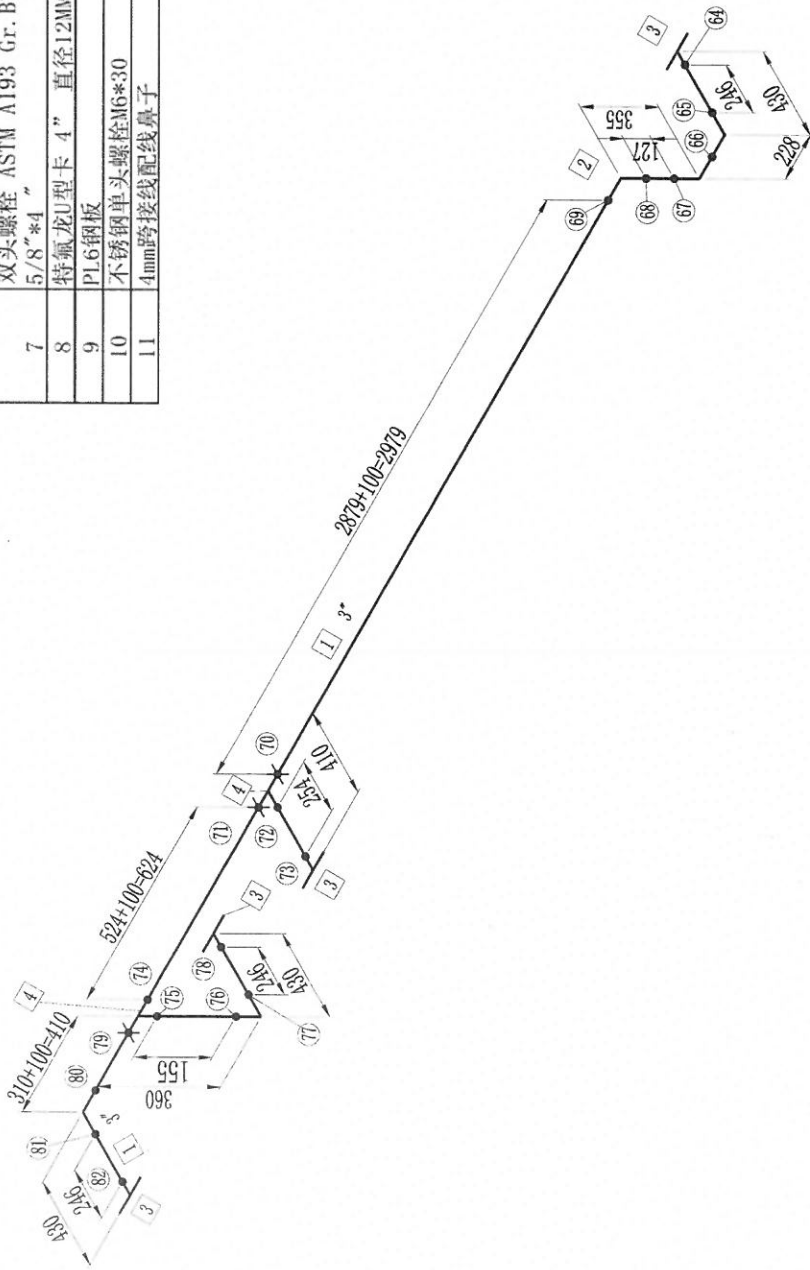
项 目	山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平	零 件 名 称	图 纸 编 号	修 改 状 态
名 称	台山竹台风风损修复服务	3.1.3 PY301平台	IW0/19/07/A237-003	0
测 绘	雷平	日期 20190828	17.5米甲板闭排罐开排管线去8米沉箱3"管线更换	
制 图	华文吾	日期 20190828	数 量	材 料
审 核	周明告	日期 20190828	1	/
批 准	周明告	日期 20190828	第 1 张	共 1 张

说明:

1. 图中零件号对应物料清单中的序号, 请参照物料/工具清单。
2. 图中 符号表示焊接接头, 图中 符号表示现场焊缝。

青岛太平洋海洋工程(深圳)有限公司

受 控 编 号:



1	无缝钢管 3" SCH80 A106 Gr.B SMLS BE ASME B36.10M	12 米
2	弯头 3" 90° SCH80 LR A234 Gr.WPB BW ASME B16.9	10 个
3	法兰 3" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	15 个
4	等径三通 3" A234 Gr.WPB BW ASME B16.9	2 个
5	盲板 3" A105 CL150 ASME B16.5	1 个
6	金属缠绕垫片 3" CL150 Gasket 4.5mm THK CGI 316 SS	12 个
7	双头螺栓 ASTM A193 Gr.B7 stud bolt/A194 Gr.2H 5/8" *4	80 套
8	特氟龙U型卡 4" 直径12MM	3 套
9	PL6钢板	1 平米
10	不锈钢单头螺栓M6*30	20 套
11	4mm跨接线配线鼻子	10 米

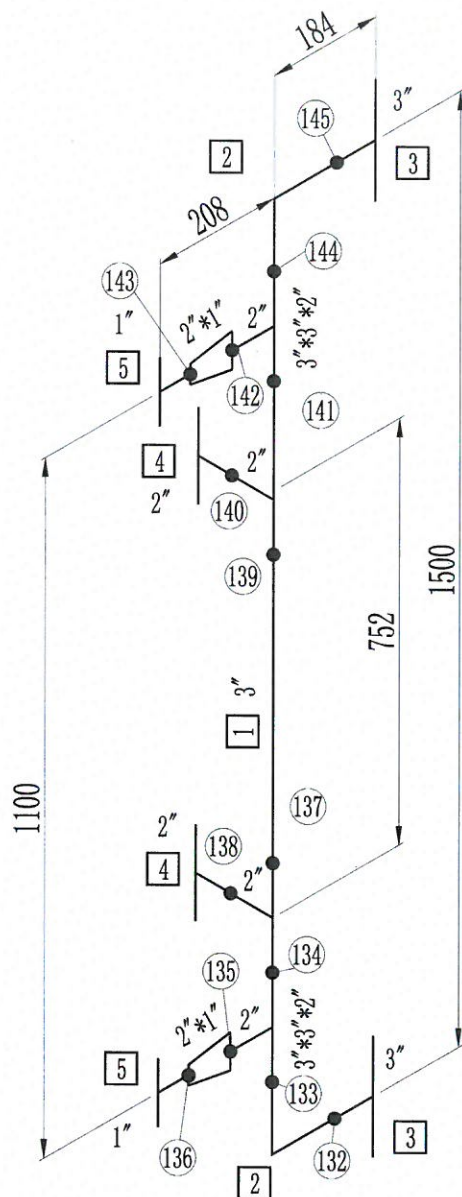
项 目 名 称	山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平 台山竹台风风损修复服务	零 件 名 称	3.1.4 PY301平台 17.5米甲板柴油输送泵进口管线改造更换	图 纸 编 号	IWO/19/07/A237-004	修 改 状 态	0
测 绘	雷平	日 期	20190828	数 量	材 料	比 例	
制 图	华文吾	日 期	20190828	1	/		
审 核	周明告	日 期	20190828	第 1 张	共 1 张		
批 准	周明告	日 期	20190828	青岛太平洋海洋工程（深圳）有限公司			

说明:

- 图中零件号对应物料清单中的序号,请参照物料/工具清单。
- 图中 符号表示焊接接头,图中 符号表示现场焊缝。

受 控 编 号:

1	无缝钢管 3" SCH80 A106 Gr.B SMLS BE ASME B16.5	4	米
2	弯头 3" 90° SCH80 LR A231 Gr.WPB BW ASME B16.5	2	个
3	法兰 3" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	2	个
4	法兰 2" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	2	个
5	法兰 1" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	2	个
6	大小头 2"×1" A106 SCH80 CL3000 NPT内螺纹ASME B16.5	2	个
7	异径三通 3"×2" A231 Gr.WPB BW ASME B16.5	4	个
8	金属缠绕垫片3" CL150 Gasket 4.5mm THK CGI 316 SS	2	个
9	金属缠绕垫片2" CL150 Gasket 4.5mm THK CGI 316 SS	2	个
10	金属缠绕垫片1" CL150 Gasket 4.5mm THK CGI 316 SS	2	个
11	双头螺栓 ASTM A193 Gr.B7 stud bolt/A194 Gr.2H . 5/8"×1"	20	套
12	双头螺栓 ASTM A193 Gr.B7 stud bolt/A194 Gr.2H . 1/2"×3"	10	套
13	不锈钢单头螺栓M6×30	12	套
14	4mm跨接线配线鼻子	5	米



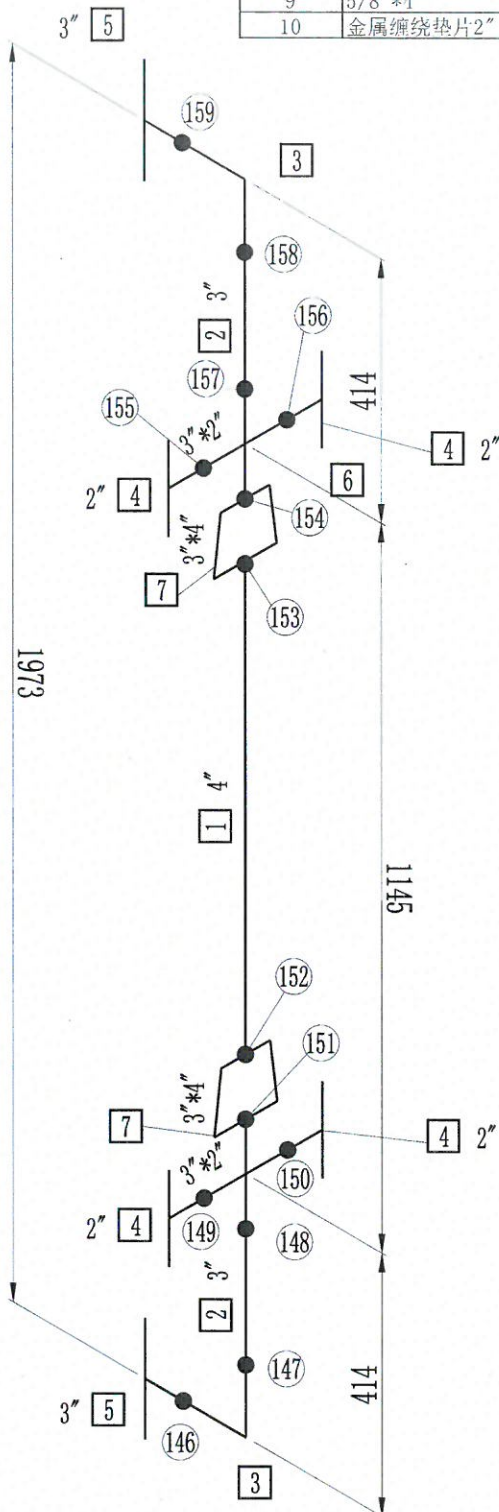
说明:

1. 图中现场焊缝位置已经预留余量, 不需要再增加余量。
2. 图中 符号表示焊接接头, 图中 符号表示现场焊缝。

项 目 名 称	山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平 台山竹台风风损修复服务			零 件 名 称			图 纸 编 号	修改状态
				3.1.2 PY301平台 25米甲板撇油罐液位计管线更换			IWO/19/07/A237-007	0
测 绘	雷平	日 期	20190828	数 量	材 料	比 例	青岛太平洋海洋工程（深圳）有限公司	
制 图	华文吾	日 期	20190828	1	/			
审 核	周明告	日 期	20190828					
批 准	周明告	日 期	20190828	第 1 张		共 1 张		

受 控 编 号:

1	无缝钢管 4" SCH80 A106 Gr.B SMLS BE ASME B16.5	3	米
2	无缝钢管 3" SCH80 A106 Gr.B SMLS ASME B16.5M	2	米
3	弯头 3" 90° SCH80 LR A234 Gr.WPB BW ASME B16.5	2	个
4	法兰 2" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	4	个
5	法兰 3" A105 SCH80 CL150 WN ASME B16.5	2	个
6	四通 3"×3"×2"×2" A106 SCH80 ASME B16.5	2	个
7	大小头 3"×1" A106 SCH80 CL3000 ASME B16.5	2	个
8	金属缠绕垫片3" CL150 Gasket 4.5mm THK CGI 316 SS	2	个
9	双头螺栓 ASTM A193 Gr.B7 stud bolt/A194 Gr.2H 5/8"×1"	30	套
10	金属缠绕垫片2" CL150 Gasket 4.5mm THK CGI 316 SS	5	个



说明:

1. 图中现场焊缝位置已经预留余量, 不需要再增加余量。
2. 图中  符号表示焊接接头, 图中  符号表示现场焊缝。

项 目 名 称	山竹台风风损修复项目PY30-1、PY34-1平台山竹台风风损修复服务			零 件 名 称			图 纸 编 号	修改状态
				3.1.5 PY301平台 25米甲板高压火炬分液罐液位计管线			IWO/19/07/A237-008	0
测 绘	雷平	日 期	20190828	数 量	材 料	比 例	青岛太平洋海洋工程（深圳）有限公司	
制 图	华文吾	日 期	20190828					
审 核	周明告	日 期	20190828					
批 准	周明告	日 期	20190828					
				1	/			
				第 1 张	共 1 张			



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