



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: 陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务

Replacement of Outage Pipeline and Anti-corrosion Service of Torch Arm of Lufeng Platform

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-051-368-19-076

检测方法 Inspection Method : RT

报告编号 Report No. : CJP-WR-051-368-RT001-19-076

页数 Number of pages : 共 10 页

报告日期 Report Date : 2019.10.11

批准人 Approved by : [Signature]



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

射线检测报告
RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称:陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务

报告日期

报告编号

Project Name: Replacement of Outage Pipeline and Anti-corrosion Service of Torch Arm of Lufeng Platform

Report Date: 2019. 10. 11

Report No.: CJP-WR-051-368-RT001-19-076

检测地点 Test Position	太平洋车间 QPOC Workshop	放射源 Source	XXG-3005 CJP-XS-16	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	200kV/245kV/275kV 280kV/285kV	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)	5mA	定影温度 Fixing Temperature	20℃					
工件材质 Material	A105/A106/A234	焦距 SFD	270mm/340mm/475mm 510mm/560mm	像质计 IQI	ASTM 1A/1B	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	0.8min/1.0min 5.0min/10.0min	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 级别 Grade	结果 Result	返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
1	IWO/19/08/A246	W005	H001	0-1	GTAW	90	Φ4"×8.6	—	—	Acc	—	—
2	IWO/19/08/A246	W005	H001	1-2	GTAW	90	Φ4"×8.6	—	—	Acc	—	—
3	IWO/19/08/A246	W005	H001	2-3	GTAW	90	Φ4"×8.6	—	—	Acc	—	—
4	IWO/19/08/A246	W005	H001	3-0	GTAW	90	Φ4"×8.6	—	—	Acc	—	—
5	IWO/19/08/A246	W007	H001	0-1	GTAW	88.2	Φ6"×11	—	—	Acc	—	—
6	IWO/19/08/A246	W007	H001	1-2	GTAW	88.2	Φ6"×11	—	—	Acc	—	—
7	IWO/19/08/A246	W007	H001	2-3	GTAW	88.2	Φ6"×11	—	—	Acc	—	—
8	IWO/19/08/A246	W007	H001	3-4	GTAW	88.2	Φ6"×11	—	—	Acc	—	—
9	IWO/19/08/A246	W007	H001	4-5	GTAW	88.2	Φ6"×11	—	—	Acc	—	—
10	IWO/19/08/A246	W007	H001	5-0	GTAW	88.2	Φ6"×11	P Φ1×1	—	Acc	—	—
11	IWO/19/08/A246	W008A	H020	0-1	GTAW	88.2	Φ6"×11	—	—	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)		技术监督(Tech. Supervisor)		签字授权人(Authorized Signee)						
日期 Date		2019.10.11		2019.10.11		2019.10.11						



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:陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务

报告日期

报告编号

Project Name:Replacement of Outage Pipeline and Anti-corrosion Service of Torch Arm of Lufeng Platform

Report Date:2019. 10. 11

Report No. :CJP-WR-051-368-RT001-19-076

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/19/08/A246	W008A	H020	1-2	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
13	IWO/19/08/A246	W008A	H020	2-3	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
14	IWO/19/08/A246	W008A	H020	3-4	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
15	IWO/19/08/A246	W008A	H020	4-5	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
16	IWO/19/08/A246	W008A	H020	5-0	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
17	IWO/19/08/A246	W018	H020	0-1	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
18	IWO/19/08/A246	W018	H020	1-2	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
19	IWO/19/08/A246	W018	H020	2-3	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
20	IWO/19/08/A246	W018	H020	3-4	GTAW	88.2	Φ6"×11	P Φ 1×1	---	Acc	---	---
21	IWO/19/08/A246	W018	H020	4-5	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
22	IWO/19/08/A246	W018	H020	5-0	GTAW	88.2	Φ6"×11	---	---	Acc	---	---
23	IWO/19/08/A246	W008	H020	0-1	GTAW	170	Φ12"×17.5	---	---	Acc	---	---
24	IWO/19/08/A246	W008	H020	1-2	GTAW	170	Φ12"×17.5	---	---	Acc	---	---
25	IWO/19/08/A246	W008	H020	2-3	GTAW	170	Φ12"×17.5	---	---	Acc	---	---
26	IWO/19/08/A246	W008	H020	3-4	GTAW	170	Φ12"×17.5	---	---	Acc	---	---
27	IWO/19/08/A246	W008	H020	4-5	GTAW	170	Φ12"×17.5	---	---	Acc	---	---
28	IWO/19/08/A246	W008	H020	5-0	GTAW	170	Φ12"×17.5	P Φ 1×3	---	Acc	---	---
29	IWO/19/08/A246	W022	H001	0-1	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
30	IWO/19/08/A246	W022	H001	1-2	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
31	IWO/19/08/A246	W022	H001	2-3	GTAW	224	Φ14"×11.1	P Φ 1×2	---	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)

	检验员(Inspector)	技术监督(Tech. Supervisor)	签字授权人(Authorized Signee)
签字 Signature	Liu Wen zhong	Tang Yuezu	Tang Yuezu
日期 Date	2019. 10. 11	2019. 10. 11	2019. 10. 11



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:陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务

报告日期

报告编号

Project Name:Replacement of Outage Pipeline and Anti-corrosion Service of Torch Arm of Lufeng Platform

Report Date:2019. 10. 11

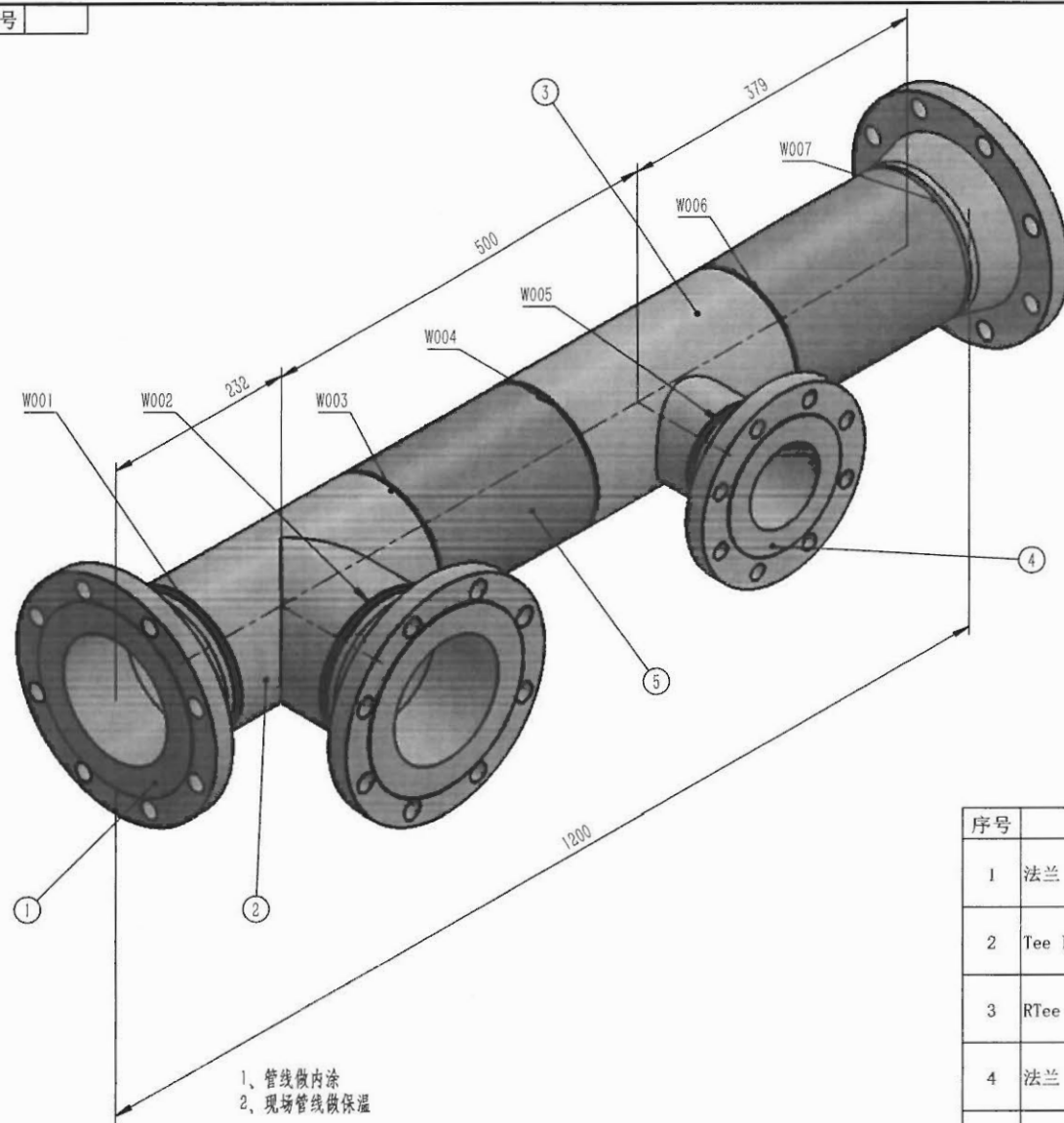
Report No. :CJP-WR-051-368-RT001-19-076

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		
32	IWO/19/08/A246	W022	H001	3-4	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
33	IWO/19/08/A246	W022	H001	4-0	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
34	IWO/19/08/A246	W024	H020	0-1	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
35	IWO/19/08/A246	W024	H020	1-2	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
36	IWO/19/08/A246	W024	H020	2-3	GTAW	224	Φ14"×11.1	P Φ 1×1	---	Acc	---	---
37	IWO/19/08/A246	W024	H020	3-4	GTAW	224	Φ14"×11.1	---	---	Acc	---	---
38	IWO/19/08/A246	W024	H020	4-0	GTAW	213	Φ16"×21.44	P Φ 1×2	---	Acc	---	---
39	IWO/19/08/A246	W015	H020	0-1	GTAW	213	Φ16"×21.44	---	---	Acc	---	---
40	IWO/19/08/A246	W015	H020	1-2	GTAW	213	Φ16"×21.44	---	---	Acc	---	---
41	IWO/19/08/A246	W015	H020	2-3	GTAW	213	Φ16"×21.44	P Φ 3×1	---	Acc	---	---
42	IWO/19/08/A246	W015	H020	3-4	GTAW	213	Φ16"×21.44	---	---	Acc	---	---
43	IWO/19/08/A246	W015	H020	4-5	GTAW	213	Φ16"×21.44	---	---	Acc	---	---
44	IWO/19/08/A246	W015	H020	5-0	GTAW	213	Φ16"×21.44	---	---	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)	签字授权人 (Authorized Signee)
签字 Signature	Liu Wen zhong	Gang Hua 24	Gang Hua 24
日期 Date	2019. 10. 11	2019. 10. 11	2019. 10. 11

受控编号



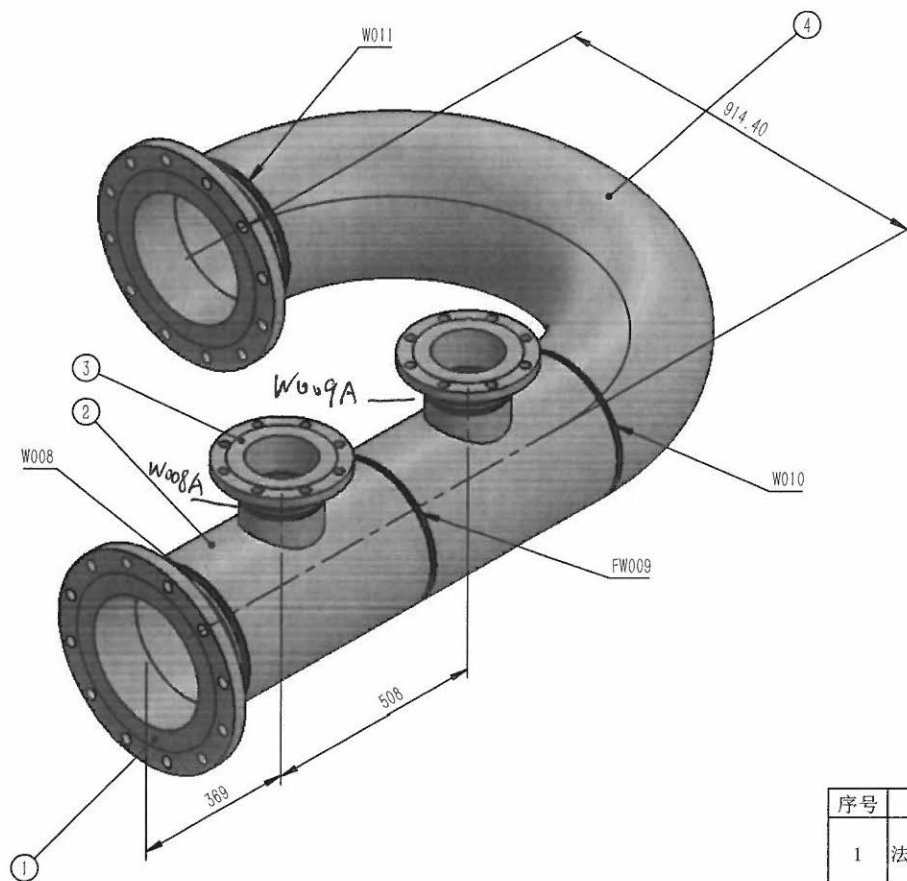
W——车间预制焊缝
FW——现场预制焊缝

序号	描述	材料	数量	长度
1	法兰 6" WN CL150 SCH80	A105	3	
2	Tee Inch 6 Sch80	A234	1	
3	RTee Inch6x6x4Sch80	A234	1	
4	法兰 4" WN CL150 SCH80	A105	1	
5	无缝管 6 in, Schedule 80	A106	1	1 米

项目名称	陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务			零件名称		图纸编号	修改状态
测绘	日期			34米甲板生产水缓冲罐去闭排总管		IWO-19-08-A246-01	0
绘图	周明告	日期	2019-8-27	数量	材质	比例	青岛太平洋海洋工程(深圳)有限公司
审核	车仁伦	日期	2019-8-27	/	/	1:8	
批准	周明告	日期	2019-8-27	第1张	共1张		

2019/8/27

受控编号



W——车间预制焊缝
FW——现场预制

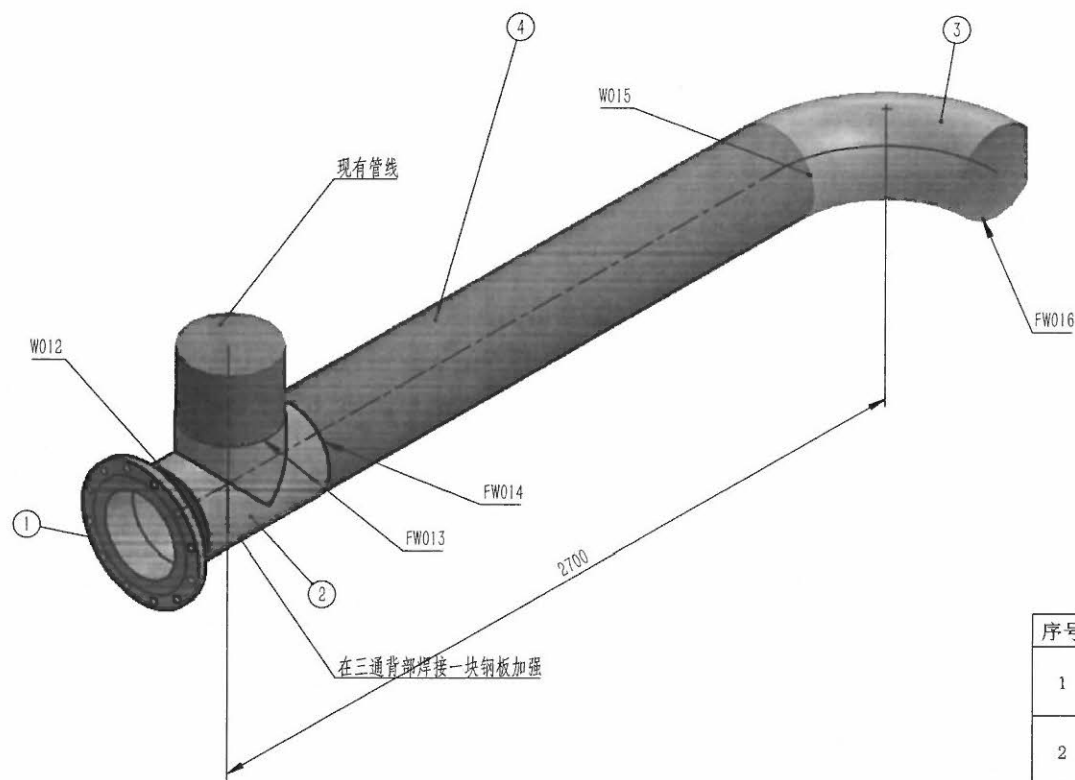
1、管线做内涂
2、现场管线做保温

序号	描述	材料	数量	长度
1	法兰 12" WN CL150 SCH80	A105	2	
2	RTee Inch12x12x6Sch80	A234	2	
3	法兰 6" WN CL150 SCH80	A105	2	
4	180L LR Inch 12 Sch80	A234	1	

项目名称	陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务			零件名称			图纸编号	修改状态
测绘	日期			34米甲板防腐检测区LF13-1至E2001弯头处			IWO-19-08-A246-02	0
绘图	周明告	日期	2019-8-27	数量	材质	比例	青岛太平洋海洋工程(深圳)有限公司	
审核	车仁伦	日期	2019-8-27	/	/	1:17		
批准	周明告	日期	2019-8-27	第1张	共1张			

2019/8/27

受控编号



W——车间预制焊缝
FW——现场焊接焊缝

- 1、管线内涂
2、三通背部正对三通支口的方向焊接一块15mm厚的钢板加强

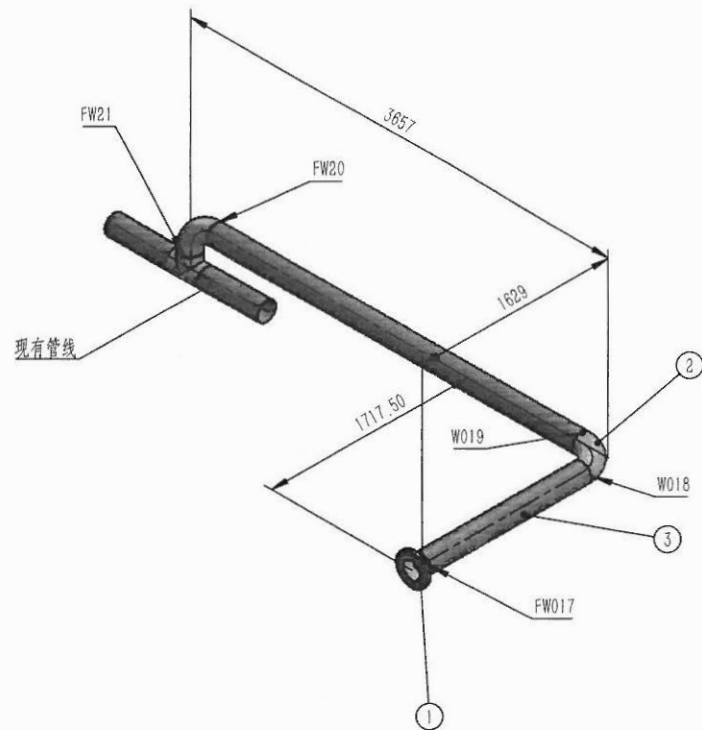
序号	描述	材料	数量	长度
1	法兰 16" WN CL150 SCH80	A105	1	
2	Tee Inch 16 Sch80	A234	1	
3	弯头 90L LR Inch 16 Sch80	A234	1	
4	无缝管 16 in, Schedule 80	A106	1	2 米

项目 名称	陆丰平台停产管线更 换及火炬臂防腐服务	零件名称			图纸编号	修改状态
		18.5米甲板西南角生产水外排管线三通 管线			IWO-19-08-A246-03	0
测绘		日期				
绘图	周明告	日期	2019-8-27	数量	材质	比例
审核	车仁伦	日期	2019-8-27	/	/	1:21
批准	周明告	日期	2019-8-27	第1张	共1张	青岛太平洋海洋工程（深圳）有限公司

青岛太平洋海洋工程(深圳)有限公司

2019/9/29

受控编号



W——车间预制焊缝
FW——现场焊接焊缝

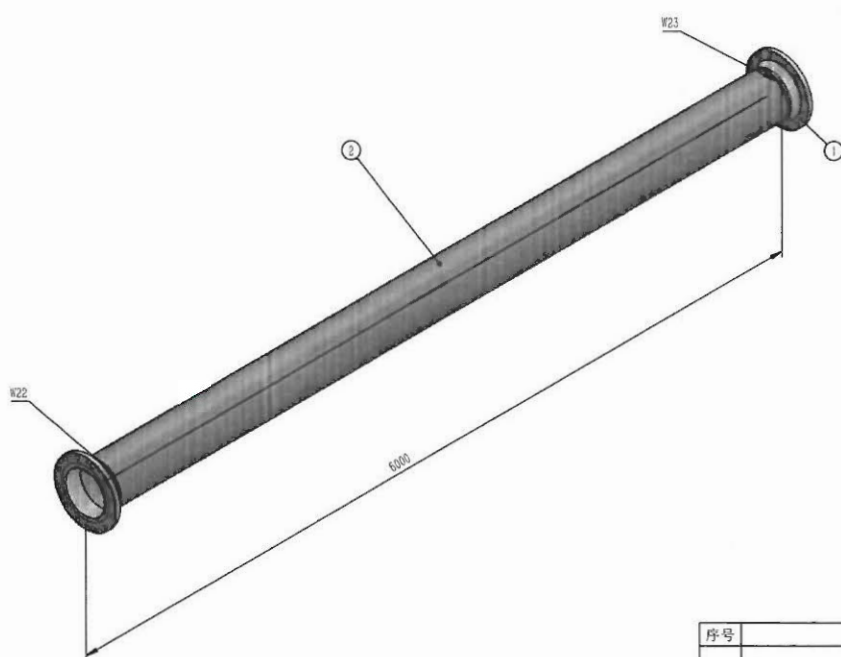
1、管线内涂
2、现场做保温

序号	描述			材料	数量	长度
1	法兰 6" WN CL150 SCH80			A105	1	
2	90L LR Inch 6 Sch80			A234	2	
3	无缝管 6 in, Schedule 80			A106	1	5 米
项目名称	陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务			零件名称		图纸编号
				水力旋流器C的PV阀旁通管线		IWO-19-08-A246-04
测绘		日期				
绘图	周明告	日期	2019-8-27	数量	材质	比例
审核	车仁伦	日期	2019-8-27	/	/	1:32
批准	周明告	日期	2019-8-27	第1张	共1张	

青岛太平洋海洋工程(深圳)有限公司

2019/8/27

受控编号



- 1、管段内容
2、按此管段尺寸制作4件

W23~W28

序号	描述	材料	数量	长度
1	法兰 14" WN CL150 SCH40	A105	2	
2	无缝管 14 in, Schedule 40	A106	1	6 米
项目名称	陆丰平台停产管线更换及火炬臂防腐服务	零件名称	图纸编号	修改状态
		LF13-1平台火炬壁排放管线	IWO-19-08-A246-05	0
测绘	日期	数量	材质	比例
绘图	周明告 日期 2019-8-27	/	/	1:22
审核	车仁伦 日期 2019-8-27	/	/	
批准	周明告 日期 2019-8-27	第1张	共1张	青岛太平洋海洋工程(深圳)有限公司

2019/8/28



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 3LVD,
Nanshan District, Shenzhen.

电话/TEL: 0755-86274981/26440278

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