



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: 恩平 118 油轮吊机 A 架裂纹维修 Frame-A
Crack Maintenance on Enping 118 Tanker

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-051-319-18-049

检测方法 Inspection Method : UT

报告编号 Report No. : CJP-WR-051-319-UT001-18-049

页数 Number of pages : 共 7 页

报告日期 Report Date : 2018.09.04

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

超声波检测报告

ULTRASONIC TESTING REPORT

项目名称:恩平118油轮吊机A架裂纹维修

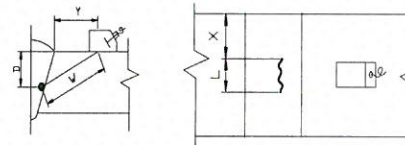
报告日期:

报告编号:

Project Name:Frame-A Crack Maintenance on Enping 118 Tanker

Report Date:2018.09.04

Report No.:CJP-WR-051-319-UT001-18-049

检测地点 Test Position	恩平118油轮	执行标准 Executive Standard	AWSD1.1/D1.1M:2010	仪器型号 Instrument Type	ZXUD-60	基准灵敏度 Ref. Sensitivity	$\Phi 2 \times 40$
检测比例 Testing Rate	--	合格级别 Acceptance Grade	--	仪器编号 Instrument No.	CJP-CS-19	检验灵敏度 Test Sensitivity	$\Phi 2 \times 40+6\text{dB}$
图纸号 Drawing No.	--	表面状态 Surface Condition	打磨 Polish	灵敏度试块 Sensitivity Block	CSK-IA, CSK-II A-1	图 Drawing: 	
材质 Material	CS	探头型号 Probe Type	5Z 8×12 A60 2.5Z 8×12 A45	探头角度/入射点 Probe Angle / Index	59.7° /8mm 44.9° /9mm		
焊接方法 Welding Process	--	坡口型式 Groove Type	X	耦合剂 Couplant	工业浆糊 Industrial Paste		

工件编号 Workpiece No.	焊缝号 Weld No.	焊工号 Welder No.	厚度 THK (mm)	焊缝长度 W.L (mm)	探头角度 Probe Angle	缺陷编号 Defect No.	参考点 Reference Point					性质 Property	范围 Range	意见 Judge	返修报告号 Repair Report No.
							X	Y	W	D	L				
IWO/18/08/A263 1#吊机	UT001局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	1	--	--	--	26~30	68	--	--	Rej	--
IWO/18/08/A263 1#吊机	UT002局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	--	--	--	--	--	--	--	--	Acc	--
IWO/18/08/A263 1#吊机	UT003局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	--	--	--	--	--	--	--	--	Acc	--
IWO/18/08/A263 1#吊机	UT004局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	1	--	--	--	16~19	46	--	--	Rej	--
IWO/18/08/A263 3#吊机	UT001局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	1	--	--	--	15~16	55	--	--	Rej	--
IWO/18/08/A263 3#吊机	UT002局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	--	--	--	--	--	--	--	--	Acc	--
IWO/18/08/A263 3#吊机	UT003局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	--	--	--	--	--	--	--	--	Acc	--
IWO/18/08/A263 3#吊机	UT004局部	--	40mm	300mm	59.7° /44.9°	--	--	--	--	--	--	--	--	Acc	--
END															

注(Notes): X.Y.W.D.L:见图(See Drawing), 未熔合(LOF--Lack of Fusion), 未焊透(LOF--Lack of Penetration), 裂纹(C--Crack), 夹渣(S.I--Slag Inclusion), 气孔(P--Porosity), 合格(Acc--Acceptance), 不合格(Rej-Rejection).

签字 Sign:	检验员(Inspector) zhao jie	技术监督(Tech. Supervisor) Tang Yuezun	签字授权人(Authorized Signee) Tang Yuezun
日期 Date:	2018.09.04	2018.09.04	2018.09.04



检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:
Report No: CJP-WR-051-319-UT001-18-049



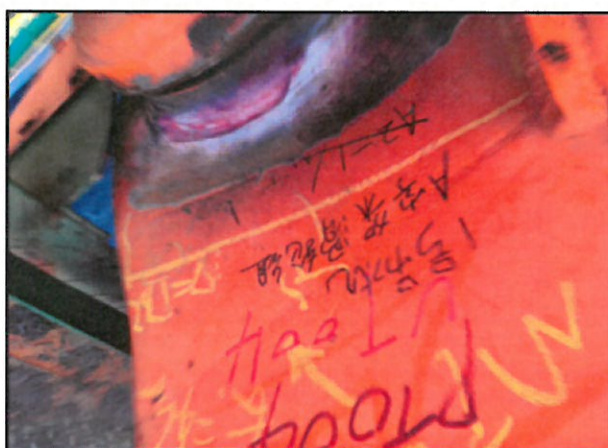
1#吊机 UT001 局部



1#吊机 UT002 局部



1#吊机 UT003 局部

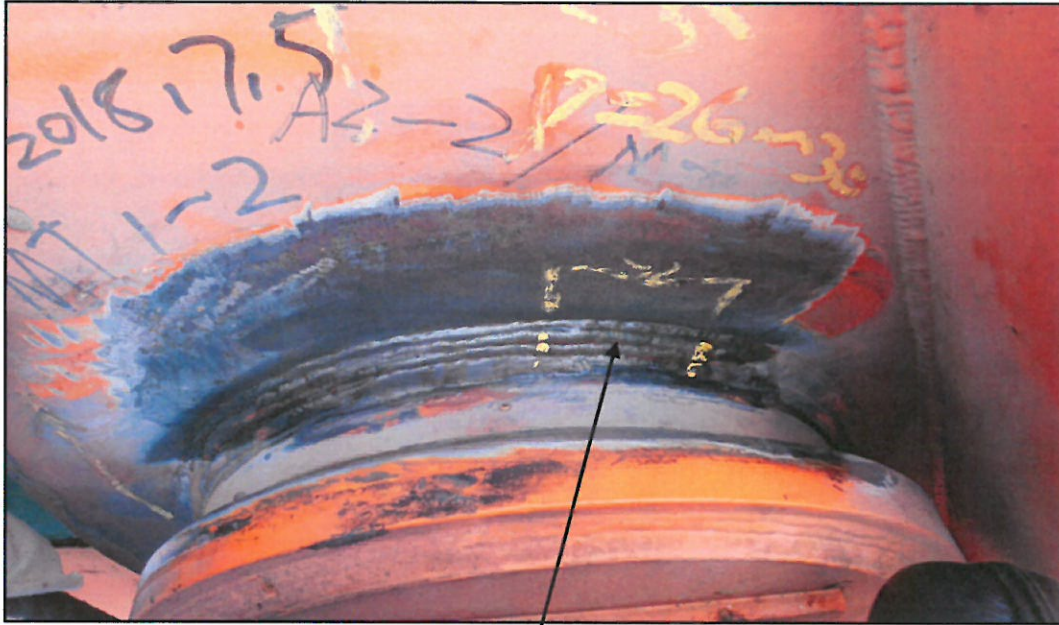


1#吊机 UT004 局部

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-319-UT001-18-049



1#吊机 UT001 缺陷位置在焊缝中心偏上方位置, D=26~30mm L=68mm

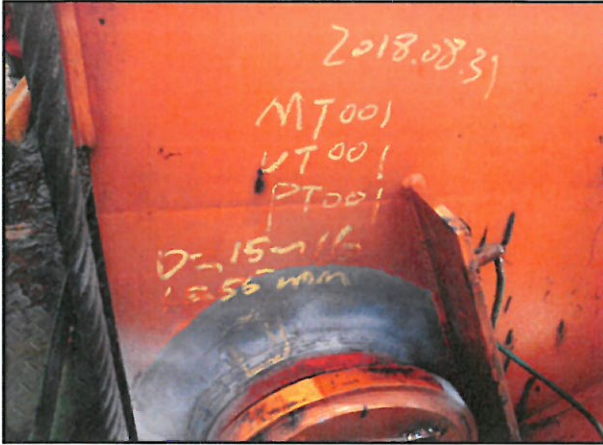


1#吊机 UT004 缺陷位置在焊缝中心位置, D=16~19mm L=46mm

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-319-UT001-18-049



2#吊机 UT001 局部



2#吊机 UT002 局部



2#吊机 UT003 局部

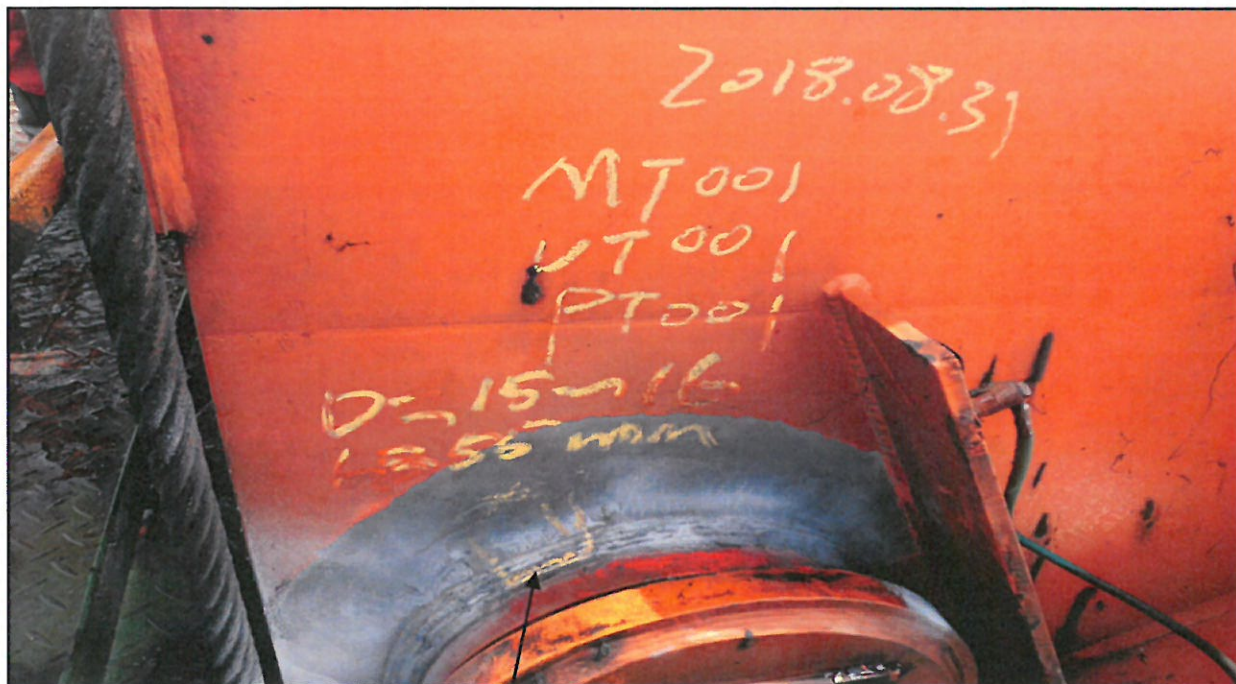


2#吊机 UT004 局部

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-051-319-UT001-18-049



2#UT001 缺陷位置在焊缝中心偏下方位置, D=15~16mm L=55mm



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