



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: 南海二号伸缩节母头改造

Reconstruction of the Expansion Joint on NH2

委托单位 Commission Unit : 深圳市任俊锋实业有限公司

委托单位地址 Client Address: 惠州市惠阳区淡水镇新桥村

工程编号 Project No. : CJP-WR-083-139-18-057

检测方法 Inspection Method : RT

报告编号 Report No. : CJP-WR-083-139-RT001-18-057

页数 Number of pages : 4

报告日期 Report Date : 2018.09.03

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 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:南海二号伸缩节母头改造

报告日期

报告编号

Project Name: Reconstruction of the Expansion Joint on NH2

Report Date:2018.09.03

Report No. CJP-WR-083-139-RT001-18-057

检测地点 Test Position	RJF Workshop	放射源 Source	Ir192	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	3×3	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	pb0.1×2mm	X-管电流(源强) X-Tube Current(Activity)	12ci	定影温度 Fixing Temperature	20℃
工件材质 Material	X80/4130	焦距 SFD	108/280mm	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	3/3.5min	透照方法 Exposure Technique	DWSI/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		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
									级别 Grade	结果 Result		
1	--	W1	--	0-1	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
2	--	W1	--	1-2	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
3	--	W1	--	2-3	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
4	--	W1	--	3-4	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
5	--	W1	--	4-5	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
6	--	W1	--	5-0	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
7	--	W2	--	0-1	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
8	--	W2	--	1-2	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
8	--	W2	--	2-3	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
10	--	W2	--	3-4	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
11	--	W2	--	4-5	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
12	--	W2	--	5-0	SMAW	56	108/22	--	--	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)
Li Le	Tang Yuezhu	Tang Yuezhu
日期 Date	2018.09.03	2018.09.03



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:南海二号伸缩节母头改造

报告日期

报告编号

Project Name:Reconstruction of the Expansion Joint on NH2

Report Date:2018.09.03

Report No. CJP-WR-083-139-RT001-18-057

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		
13	--	W3	--	0-1	SMAW	56	108/22	C	--	Rej	--	--
14	--	W3	--	1-2	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
15	--	W3	--	2-3	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
16	--	W3	--	3-4	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
17	--	W3	--	4-5	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
18	--	W3	--	5-0	SMAW	56	108/22	--	--	Acc	--	--
19	--	W01	--	0-1	SMAW	279	533/15.9	P Φ4×2	--	Acc	--	--
20	--	W01	--	1-2	SMAW	279	533/15.9	P Φ3×3	--	Acc	--	--
21	--	W01	--	2-3	SMAW	279	533/15.9	--	--	Acc	--	--
22	--	W01	--	3-4	SMAW	279	533/15.9	P Φ2×3	--	Acc	--	--
23	--	W01	--	4-5	SMAW	279	533/15.9	条缺 L=7	--	Rej	--	--
24	--	W01	--	5-0	SMAW	279	533/15.9	条缺 L=7	--	Rej	--	--
25	--	W02	--	0-1	SMAW	279	533/15.9	--	--	Acc	--	--
26	--	W02	--	1-2	SMAW	279	533/15.9	--	--	Acc	--	--
27	--	W02	--	2-3	SMAW	279	533/15.9	条缺 L=4	--	Acc	--	--
28	--	W02	--	3-4	SMAW	279	533/15.9	--	--	Acc	--	--
29	--	W02	--	4-5	SMAW	279	533/15.9	C, LOF L=10	--	Rej	--	--
30	--	W02	--	5-0	SMAW	279	533/15.9	LOF L=10	--	Rej	--	--
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	Li Le	Tang Yue zu	Tang Yue zu
日期 Date	2018.09.03	2018.09.03	2018.09.03



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