



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: NH5 2#伸缩节修理

NH5 2# Expansion Joint Repair

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-083-153-19-028

检测方法 Inspection Method : RT

报告编号 Report No. : CJP-WR-083-153-RT001-19-028

页数 Number of pages : 共 5 页

报告日期 Report Date : 2019.05.17

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: NH5 2#伸缩节维修

报告日期

报告编号

Project Name: NH5 2# Expansion Joint Repair

Report Date: 2019.05.17

Report No. CJP-WR-083-153-RT001-19-028

检测地点 Test Position	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	API-1104		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	4130		焦距 SFD	265mm/305mm/320mm		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	1.2/1.5/3.2min		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 结果 Result		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.
1	NH5-RJF-2TJ-003	W1	--	0-1	SMAW+GTAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
2	NH5-RJF-2TJ-003	W1	--	1-2	SMAW+GTAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
3	NH5-RJF-2TJ-003	W1	--	2-3	SMAW+GTAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
4	NH5-RJF-2TJ-003	W1	--	3-4	SMAW+GTAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
5	NH5-RJF-2TJ-003	W1	--	4-5	SMAW+GTAW	278	530/16	PΦ2*1	--	Acc	--	--
6	NH5-RJF-2TJ-003	W1	--	5-0	SMAW+GTAW	278	530/16	PΦ1*2	--	Acc	--	--
7	NH5-RJF-2TJ-003	W2	--	0-1	SMAW	278	530/16	PΦ2*2 PΦ1*2	--	Acc	--	--
8	NH5-RJF-2TJ-003	W2	--	1-2	SMAW	278	530/16	PΦ2*1 PΦ2*2	--	Acc	--	--
9	NH5-RJF-2TJ-003	W2	--	2-3	SMAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
10	NH5-RJF-2TJ-003	W2	--	3-4	SMAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
11	NH5-RJF-2TJ-003	W2	--	4-5	SMAW	278	530/16	--	--	Acc	--	--
12	NH5-RJF-2TJ-003	W2	--	5-0	SMAW	278	530/16	PΦ1*1	--	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(Rei-Rejection)

签字 Signature	检验员(Inspector) lidie	技术监督(Tech. Supervisor) Amy Yuen	签字授权人(Authorized Signee) Amy Yuen
日期 Date	2019.05.17	2019.05.17	2019.05.17



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:NH5 2#伸缩节维修

报告日期

报告编号

Project Name:NH5 2# Expansion Joint Repair

Report Date:2019.05.17

Report No. CJP-WR-083-153-RT001-19-028

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	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	0-1	SMAW	252	640/26	PΦ2*1	--	Acc	--	--
14	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	1-2	SMAW	252	640/26	--	--	Acc	--	--
15	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	2-3	SMAW	252	640/26	PΦ1*2 PΦ1*1	--	Acc	--	--
16	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	3-4	SMAW	252	640/26	PΦ5*1 PΦ3*1	--	Acc	--	--
17	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	4-5	SMAW	252	640/26	PΦ1*2	--	Acc	--	--
18	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	5-6	SMAW	252	640/26	PΦ1*3	--	Acc	--	--
19	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	6-7	SMAW	252	640/26	PΦ2*1	--	Acc	--	--
20	NH5-RJF-2TJ-003	W3	--	7-0	SMAW	252	640/26	PΦ3*1 PΦ1*3	--	Acc	--	--
21	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	0-1	SMAW	240	610/16	PΦ1*1	--	Acc	--	--
22	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	1-2	SMAW	240	610/16	--	--	Acc	--	--
23	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	2-3	SMAW	240	610/16	--	--	Acc	--	--
24	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	3-4	SMAW	240	610/16	--	--	Acc	--	--
25	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	4-5	SMAW	240	610/16	PΦ1*2 PΦ1*5	--	Acc	--	--
26	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	5-6	SMAW	240	610/16	--	--	Acc	--	--
27	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	6-7	SMAW	240	610/16	PΦ1*1	--	Acc	--	--
28	NH5-RJF-2TJ-003	W4	--	7-0	SMAW	240	610/16	PΦ1*2	--	Acc	--	--
29	NH5-RJF-2TJ-003	W5	--	0-1	SMAW+GTAW	278	530/16	PΦ1*2 PΦ1*4	--	Acc	--	--
30	NH5-RJF-2TJ-003	W5	--	1-2	SMAW+GTAW	278	530/16	PΦ2*3	--	Acc	--	--
31	NH5-RJF-2TJ-003	W5	--	2-3	SMAW+GTAW	278	530/16	条缺 8mm	--	Acc	--	--
32	NH5-RJF-2TJ-003	W5	--	3-4	SMAW+GTAW	278	530/16	PΦ1*4 PΦ1*3	--	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	2019.05.17	2019.05.17	2019.05.17



RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

CJP-WR-083-153-RT001-19-028

Form No. :CJP/WR. RT02 Rev:E/0



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