



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: 南海八号张力器液压管线更换

Replacement for Hydraulic Lines of Tensioner on NH8 Platform

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-083-124-18-013

检测方法 Inspection Method : PT

报告编号 Report No. : CJP-WR-083-124-PT001-18-013

页数 Number of pages : 18

报告日期 Report Date : 2018.03.29

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

液体渗透检测报告
LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

项目名称:南海八号张力器液压管线更换

报告日期

报告编号

Project Name: Replacement for Hydraulic Lines of Tensioner on NH8 Platform Report Date: 2018.03.29 Report No.: CJP-WR-083-124-PT001-18-013

检测地点 Testing Position	南海八号平台 NH8 Platform	执行标准 Executive Standard	ASME B31.3	清洗剂 Cleanser	DPT-5	渗透温度(℃) Penetration Temperature	20℃		
检测比例 Testing Rate	100%	合格级别 Acceptance Grade	--	渗透剂 Penetrant	DPT-5	渗透时间 Penetration Time	10min		
图纸号 Drawing No.	--	表面状态 Surface Condition	Grinding	显像剂 Developer	DPT-5	干燥时间 Dry Time(min)	--		
工件材质 Workpiece Material	316	检测方法 Testing Method	溶剂去除型着色法	试块 Test block	镀铬试块	显像时间 (min) Developing Time	7min		
工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L(mm)	缺陷编号 Defect No.	至O点的距离(mm) Distance to Point“O”	缺陷性质 Defect Character	缺陷长度 Defect Length (mm)	评定意见 Judge
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W10	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	1-W11	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
备注 Notes: 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)									

备注
Notes:

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	OU bang hua	检验员 (Inspector)	技术监督 (Tech. Supervisor)	签字授权人 (Authorized Signee)
日期 Date	2018.03.29		Wangzhen	2018.03.29



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

液体渗透检测报告 (续表)
LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

项目名称:南海八号张力器液压管线更换

报告日期

报告编号

Project Name:Replacement for Hydraulic Lines of Tensioner on NH8 Platform Report Date:2018.03.29

Report No.:CJP-WR-083-124-PT001-18-013

工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L(mm)	缺陷编号 Defect No.	至0点的距离(mm) Distance to Point " 0 "	缺陷性质 Defect Character	缺陷长度 Defect Length (mm)	评定意见 Judge
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W10	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	2-W11	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W10	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	3-W11	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc

备注
Notes:

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)

检验员 (Inspector)

技术监督 (Tech. Supervisor)

签字授权人 (Authorized Signee)

签字 Signature

日期 Date

ou bang hua

Wangzhen

2018.03.29



液体渗透检测报告 (续表)
LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

项目名称:南海八号张力器液压管线更换

报告日期

报告编号

Project Name: Replacement for Hydraulic Lines of Tensioner on NH8 Platform Report Date: 2018.03.29

Report No.: CJP-WR-083-124-PT001-18-013

工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L (mm)	缺陷编号 Defect No.	至O点的距离 (mm) Distance to Point "O"	缺陷性质 Defect Character	缺陷长度 Defect Length (mm)	评定意见 Judge
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W10	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	4-W11	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W10	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc

备注
Notes:

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)

检验员 (Inspector)

技术监督 (Tech. Supervisor)

签字授权人 (Authorized Signee)

签字 Signature

日期 Date

Ok bang hua
2018.03.29

Wangzhen

2018.03.29



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

液体渗透检测报告 (续表)
LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

项目名称:南海八号张力器液压管线更换

报告日期

报告编号

Project Name: Replacement for Hydraulic Lines of Tensioner on NH8 Platform Report Date: 2018.03.29

Report No.: CJP-WR-083-124-PT001-18-013

工件编号 Workpiece No.	焊工号 Welder No.	焊口号 Weld No.	焊接方法 Welding Process	焊缝长度 W.L (mm)	缺陷编号 Defect No.	至O点的距离 (mm) Distance to Point "O"	缺陷性质 Defect Character	缺陷长度 Defect Length (mm)	评定意见 Judge
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	5-W11	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W10	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	6-W11	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W1	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W2	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W3	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W4	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W5	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W6	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W7	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W8	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc
NH8-RJF-ZLQ-002	RJFW05/03	7-W9	SMAW	204.1	--	--	--	--	Acc

备注

Notes:

未熔合 (LOF--Lack of Fusion) 未焊透 (LOP--Lack of Penetration) 夹渣 (S.F--Slag Inclusion)
裂纹 (C--Crack) 气孔 (P--Porosity) 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

日期 Date

ok bang huang

Wangzhen

2018.03.29



LIQUID PENETRANT INSPECTION REPORT

报告日期

Project Name: Replacement for Hydraulic Lines of Tensioner on NH8 Platform Report Date: 2018.03.29

渣(S. I-Slag Inclusion)
Rej-Rejection)

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



1-W1



1-W2



1-W3



1-W4



1-W5



1-W6



1-W7



1-W8

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



1-W9



1-W10



1-W11



2-W1



2-W2



2-W3



2-W4



2-W5

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



2-W6



2-W7



2W8



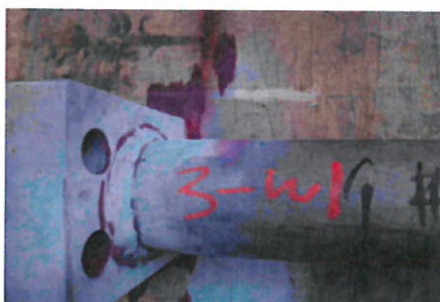
2-W9



2-W10



2-W11



3-W1



3-W2

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



3-W3



3-W4



3-W5



3-W6



3-W7



3-W8



3-W9



3-W10

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



3-W11



4-W1



4-W2



4-W3



4-W4



4-W5



4-W6



4-W7

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



4-W8



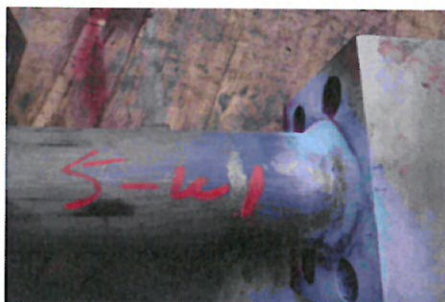
4-W9



4-W10



4-W11



5-W1



5-W2



5-W3



5-W4

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



5-W5



5-W6



5-W7



5-W8



5-W9



5-W10



5-W11



6-W1

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



6-W2



6-W3



6-W4



6-W5



6-W6



6-W7



6-W8



6-W9

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



6-W10



6-W11



7-W1



7-W2



7-W3



7-W4



7-W5



7-W6

检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



7-W7



7-W8



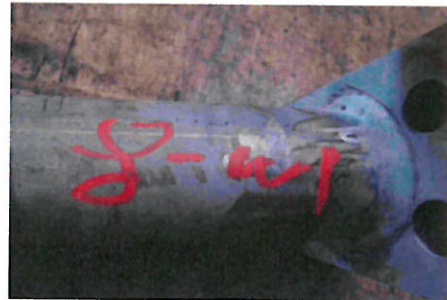
7-W9



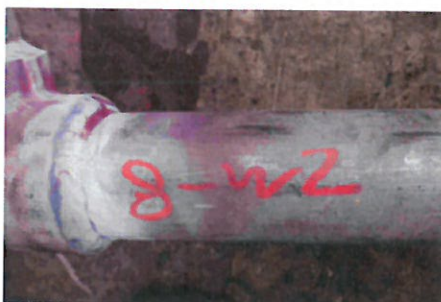
7-W10



7-W11



8-W1



8-W2



8-W3

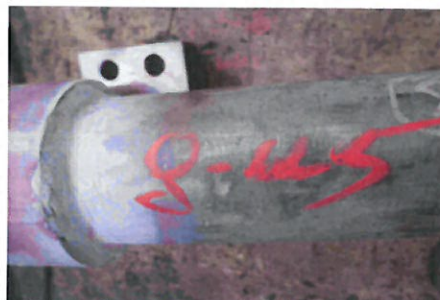
检测报告附图
SKETCH OF DETECTION POSITION

报告编号:

Report No: CJP-WR-083-124-MT001-18-013



8-W4



8-W5



8-W6



8-W7



8-W8



8-W9



8-W10



8-W11



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