



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: PY42A 钻井模块腐蚀管线更换

Drilling Module Corrosion Pipeline Replacement on PY42A Platform

委托单位 Commission Unit : 深圳市博油石油设备有限公司

委托单位地址 Client Address: 深圳市蛇口港湾大道 20 号

工程编号 Project No. : CJP-WR-033-013-18-026

检测方法 Inspection Method : RT

报告编号 Report No. : CJP-WR-033-013-RT001-18-026

页数 Number of pages : 5

报告日期 Report Date : 2018.05.02

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:PY42A钻井模块腐蚀管线更换

报告日期

报告编号

Project Name:Drilling Module Corrosion Pipeline Replacement on PY42A Platform Report Date:2018.05.02

Report No. CJP-WR-033-013-RT001-18-026

检测地点 Test Position	BOYOU场地	放射源 Source	XXG-2505	底片黑度 Film Density	2.0~4.0	显影温度 Developing Temperature	20℃
图纸号 Drawing No.	P-42A-177-P02~P06	焦点尺寸 Focus Size	2×2	X-管电压 X-Tube Voltage	230KV	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)	5mA	定影温度 Fixing Temperature	20℃
工件材质 Material	A-106	焦距 SFD	500/300mm	像质计IQI	ASTM 1A	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	1.8/0.8min	透照方法 Exposure Technique	DWSI DWDI

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	P-42A-177-P02	W12	Q25	0-1	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
2	P-42A-177-P02	W12	Q25	1-2	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
3	P-42A-177-P02	W12	Q25	2-3	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
4	P-42A-177-P02	W12	Q25	3-4	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
5	P-42A-177-P02	W12	Q25	4-0	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×2	--	Acc	--	--
6	P-42A-177-P02	W13	Q25	0-1	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
7	P-42A-177-P02	W13	Q25	1-2	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×1	--	Acc	--	--
8	P-42A-177-P02	W13	Q25	2-3	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×1	--	Acc	--	--
8	P-42A-177-P02	W13	Q25	3-4	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
10	P-42A-177-P02	W13	Q25	4-0	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
11	P-42A-177-P03	W25	Q36	0-1	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×3	--	Acc	--	--
12	P-42A-177-P03	W25	Q36	1-2	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×4	--	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) Li Le	技术监督 (Tech. Supervisor) Wangzhen	签字授权人 (Authorized Signee) Tang Yurzu
日期 Date	2018.05.02	2018.05.02	2018.05.02



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:PY42A钻井模块腐蚀管线更换

报告日期

报告编号

Project Name:Drilling Module Corrosion Pipeline Replacement on PY42A Platform

Report Date:2018.05.02

Report No.

CJP-WR-033-013-RT001-18-026

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	P-42A-177-P03	W25	Q36	2-3	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×3	--	Acc	--	--
14	P-42A-177-P03	W25	Q36	3-4	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×3	--	Acc	--	--
15	P-42A-177-P03	W25	Q36	4-0	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1×1	--	Acc	--	--
16	P-42A-177-P03	W26	Q36	0-1	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
17	P-42A-177-P03	W26	Q36	1-2	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
18	P-42A-177-P03	W26	Q36	2-3	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
19	P-42A-177-P03	W26	Q36	3-4	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
20	P-42A-177-P03	W26	Q36	4-0	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
21	P-42A-177-P03	W27	Q36	0-1	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
22	P-42A-177-P03	W27	Q36	1-2	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
23	P-42A-177-P03	W27	Q36	2-3	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
24	P-42A-177-P03	W27	Q36	3-4	GMAW	72	114.3/8.6	--	--	Acc	--	--
25	P-42A-177-P03	W27	Q36	4-0	GMAW	72	114.3/8.6	P Φ1.5×2	--	Acc	--	--
26	P-42A-177-P06	W60	Q32	A	GMAW	88.9	88.9/7.6	--	--	Acc	--	--
27	P-42A-177-P06	W60	Q32	B	GMAW	88.9	88.9/7.6	P Φ1×1	--	Acc	--	--
28	P-42A-177-P06	W60	Q32	C	GMAW	88.9	88.9/7.6	--	--	Acc	--	--
29	P-42A-177-P06	W61	Q32	A	GMAW	88.9	88.9/7.6	--	--	Acc	--	--
30	P-42A-177-P06	W61	Q32	B	GMAW	88.9	88.9/7.6	--	--	Acc	--	--
31	P-42A-177-P06	W61	Q32	C	GMAW	88.9	88.9/7.6	--	--	Acc	--	--
32	P-42A-177-P06	W64	Q32	A	GMAW	88.9	88.9/7.6	P Φ1×1	--	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(Rej-Rejection)

签字 Signature	检验员(Inspector) Li Le	技术监督(Tech. Supervisor) Wangzhen	签字授权人(Authorized Signee) Tang Meizhu
日期 Date	2018.05.02	2018.05.02	2018.05.02



RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

Report No. CJP-WR-033-013-RT001-18-026

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