



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: 南海七号伸缩节检验维修
Inspection and Maintenance for Expansion Joints on NHT 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-083-122-18-010
检测方法 Inspection Method : RT
报告编号 Report No. : CJP-WR-083-122-RT001-18-010
页数 No. of Pages : 共4页
报告日期 Report Date : 2018.03.23
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: 0755-86274982/86274983 传 真 Fax: 0755-26440269

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: 南海七号伸缩节检验维修

报告日期

报告编号

Project Name: Inspection and Maintenance for Expansion Joints on NHT Platform Report Date: 2018.03.23 Report No.: CJP-WR-083-122-RT001-18-010

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	
检验标准 Acceptance Criteria		API 1104.2013		增强方式 Intensifying Screen		pb0.1×2mm		X-管电流 (源强) X-Tube Current (Activity)		58ci		定影温度 Fixing Temperature		20℃	
工件材质 Material		X80		焦距 SFD		305/266.5		象质计 IQI		ASTM 1B		定影时间 Fixing Time		15min	
检测比例 Testing Rate		100%		胶片类型 Film Type		AGFA-C7		曝光时间 Exposure Time		3.0/2.5min		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		返修次数 Repair Times	返修报告 Repair Report No.			
									级别 Grade	结果 Result		返修报告 Repair Report No.			
1	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	0-1	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
2	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	1-2	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
3	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	2-3	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
4	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	3-4	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
5	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	4-5	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
6	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	5-6	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
7	NH7-RJF-TJ-001	W1	RJFW05/03	6-0	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
8	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	0-1	SMAW	300	Φ610×16	Φ2×1	--	Acc	--	--	--		
8	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	1-2	SMAW	300	Φ610×16	Φ1×3 Φ0.5×1 Φ1×1	--	Acc	--	--	--		
10	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	2-3	SMAW	300	Φ610×16	Φ3.5×1 Φ1×1	--	Acc	--	--	--		
11	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	3-4	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
12	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	4-5	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--	--		
注 (Notes): 未熔合 (LOF-Lack of Fusion) 根部凹陷 (RC-Root Concavity) 气孔 (P-Porosity) 夹渣 (S.I-Slag Inclusion) 不合格 (Rej-Rejection)															
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)															
签字 Signature 日期 Date 2018.03.23 检验员 (Inspector) 技术监督 (Tech. Supervisor) 签字授权人 (Authorized Signee)															
ok bang hua Wangzhen 2018.03.23															



射线检测报告
RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称:南海七号伸缩节检验维修

报告日期

Project Name: Inspection and Maintenance for Expansion Joints on NHT Platform

Report Date: 2018.03.23

报告编号

Report No.: CJP-WR-083-122-RT001-18-010

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	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	5-6	SMAW	300	Φ610×16	PΦ2×1	--	Acc	--	--
14	NH7-RJF-TJ-001	W2	RJFW05/03	6-0	SMAW	300	Φ610×16	--	--	Acc	--	--
15	NH7-RJF-TJ-001	W3	RJFW05/03	0-1	SMAW	300	Φ533×16	--	--	Acc	--	--
16	NH7-RJF-TJ-001	W3	RJFW05/03	1-2	SMAW	300	Φ533×16	PΦ1.5×1	--	Acc	--	--
17	NH7-RJF-TJ-001	W3	RJFW05/03	2-3	SMAW	300	Φ533×16	--	--	Acc	--	--
18	NH7-RJF-TJ-001	W3	RJFW05/03	3-4	SMAW	300	Φ533×16	PΦ0.5×1 PΦ1×2	--	Acc	--	--
19	NH7-RJF-TJ-001	W3	RJFW05/03	4-5	SMAW	300	Φ533×16	PΦ1×4	--	Acc	--	--
20	NH7-RJF-TJ-001	W3	RJFW05/03	5-0	SMAW	300	Φ533×16	--	--	Acc	--	--
21	END											
22												
23												
24												
25												
26												
27												
28												
29												
30												
31												
32												

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 日期 Date 检验员 (Inspector) 技术监督 (Tech. Supervisor) 签字授权人 (Authorized Signee)

OU bang hua 2018.03.23 Wang zhen 2018.03.23



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