



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: LW3-1 压缩机组干气密封系统排放管线

Discharge Lines of Dry Gas Seal System of Compressor Unit on LW3-1 Platform

委托单位 Commission Unit : 青岛太平洋工程（深圳）有限公司

委托单位地址 Client Address: 宝安区松岗街道罗田社区龙山二路1号

工程编号 Project No. : CJP-WR-051-296-18-003

检测方法 Inspection Method : RT

报告编号 Report No. : CJP-WR-051-296-RT002-18-003

页数 Number of pages : 5 页

报告日期 Report Date : 2018.03.06

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: LW3-1压缩机干气密封系统排放管线

报告日期

报告编号

Project Name: Discharge Lines of Dry Gas Seal System of Compressor Unit on LW3-1 Platform

Report Date: 2018.03.06

Report No.

CJP-WR-051-296-RT002-18-003

检测地点 Test Position		青岛太平洋车间 QPOC Workshop		放射源 Source		XXG-2505		底片黑度 Film Density		2.0~4.0		显影温度 Developing Temperature	
图纸号 Drawing No.		--		焦点尺寸 Focus Size		2×2		X-管电压 X-Tube Voltage		220KV		显影时间 Developing Time	
执行标准 Executive Standard		NB/T 47013.2-2015 AB级 II级		增强方式 Intensifying Screen		pb0.1×2mm		X-管电流（源强） X-Tube Current (Activity)		5mA		定影温度 Fixing Temperature	
工件材质 Material		不锈钢		焦距 SFD		500mm		像质计IQI		FE10~16		定影时间 Fixing Time	
检测比例 Testing Rate		100%		胶片类型 Film Type		AGFA-C7		曝光时间 Exposure Time		1.5min		透照方法 Exposure Technique	
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	IWO/17/06/A163	W1	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
2	IWO/17/06/A163	W1	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
3	IWO/17/06/A163	W1	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
4	IWO/17/06/A163	W2	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
5	IWO/17/06/A163	W2	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
6	IWO/17/06/A163	W2	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
7	IWO/17/06/A163	W3	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
8	IWO/17/06/A163	W3	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
8	IWO/17/06/A163	W3	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
10	IWO/17/06/A163	W4	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
11	IWO/17/06/A163	W4	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	
12	IWO/17/06/A163	W4	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--	

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

合格

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)

未焊透(LWP-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

日期 Date

2018.03.06

2018.03.06



射线检测报告 (续表)
RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

项目名称: LW3-1 压缩机组干气密封系统排放管线

报告编号: CJP-WR-051-296-RT002-18-003
报告日期: 2018.03.06
Report No. CJP-WR-051-296-RT002-18-003

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	IWO/17/06/A163	W5	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
14	IWO/17/06/A163	W5	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
15	IWO/17/06/A163	W5	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
16	IWO/17/06/A163	W6	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
17	IWO/17/06/A163	W6	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
18	IWO/17/06/A163	W6	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
19	IWO/17/06/A163	W7	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
20	IWO/17/06/A163	W7	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
21	IWO/17/06/A163	W7	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
22	IWO/17/06/A163	W8	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
23	IWO/17/06/A163	W8	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
24	IWO/17/06/A163	W8	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
25	IWO/17/06/A163	W9	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
26	IWO/17/06/A163	W9	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
27	IWO/17/06/A163	W9	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
28	IWO/17/06/A163	W10	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
29	IWO/17/06/A163	W10	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
30	IWO/17/06/A163	W10	H001	C	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
31	IWO/17/06/A163	W11	H001	A	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--
32	IWO/17/06/A163	W11	H001	B	GTAW	21.3	Φ21.3×3.7	--	I	合格	--	--



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	2018.03.06	Wangzhen	Tafuwei



RADIOGRAPHIC INSPECTION REPORT

报告日期

CJP-WR-051-296-RT002-18-003

[] -Slag Inclusion)
 -Acceptance) 不合格 (Rej)
 签字授权人 (Authorized Signee)
 [Ang Yao-zhi] 2017.10.06
 第 3 页 共 3 页 Page No.

第 3 页 共 3 页 Page No.: 3 / 3



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