**PLJC/JL-JS015-2019/0**

报告编号： MT{$报告编号}

磁粉检测报告

|  |  |
| --- | --- |
| 委托单位： | {$产权单位} |
| 工程名称： | {$工程名称} |
| 检验日期： | {$检验日期} |

杭州普联检测有限公司

通讯地址：杭州市富阳区富春街道东兴路533号 邮 编：311400

业务电话：0571-61730198 投诉电话：0571-61730198

声 明

1．报告未加盖本单位“检验检测专用章”无效，多页未加盖“骑缝章”无效；

2．报告涂改无效；

3．报告无检测、审核、批准人签名无效；

4. 复制报告未重新加盖本单位“检验检测专用章”无效；

5．本报告的检测结果仅对检测样品或检测时现场的真实情况有效；

6. 对报告如有异议，请于报告签收之日起十五日内向本单位提出。

**磁粉检测报告**

委托单编号:WT{$报告编号}MT 原始记录编号：JL{$报告编号}MT 探伤编号：MT{$报告编号}

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | | {$产权单位} | | | | | | | 检测类别/时机 | | | 委托/在役 | |
| 工程名称 | | | {$工程名称} | | | | | | | 检 测 地 址 | | | {$施工地点} | |
| 工 件  参 数 | | 工 件 名 称 | | | | 基础节 | | | | 材 质 | | | Q235B | |
| 工 件 编 号 | | | | {$备案编号} | | | | 规 格（mm） | | | / | |
| 检 测 部 位 | | | | 角接焊接接头 | | | | 焊接方法 | | | 气保焊 | |
| 热 处 理 | | | | / | | | | 接头类型 | | | 角接接头 | |
| 器  材  及  参  数 | | 仪 器 型 号 | | | | CJE-220 | | | | 仪 器 编 号 | | | PLJC-1022 | |
| 磁 粉 种 类 | | | | 黑油磁悬液 | | | | 磁 化 方 法 | | | 磁轭法 | |
| 磁悬液浓度 | | | | 1.2～2.4ml/100mL | | | | 灵敏度试片型号 | | | A1-30/100 | |
| 磁 化 电 流 | | | | AC | | | | 磁 化 方 向 | | | 纵向 | |
| 磁 化 时 间 | | | | 1～3s | | | | 提 升 力 | | | ≥ 45 N | |
| 触头（磁轭）间距 | | | | 75～120mm | | | | 退 磁 要 求 | | | / | |
| 技术  要求 | | 观 察 条 件 | | | | ≥1000LX | | | | 工 件 温 度 | | | {$温度}℃ | |
| 要求检测比例 | | | | 指定部位100% | | | | 工 艺 卡 号 | | | MT{$报告编号} | |
| 检 测 标 准 | | | | GB/T 26951-2011 | | | | 合 格 级 别 | | | 2X | |
| 检测示意图：  **见检测位置示意图** | | | | | | | | | | | | | | |
| 序号 | 焊缝（工 件）编号 | | | | 缺陷编号 | | 缺陷位置 | | 缺陷类型 | | 缺陷磁痕尺寸 | | 评定级别 | 备注 |
|  | A1 | | | | - | | - | | - | | - | | 2X | - |
|  | A2 | | | | - | | - | | - | | - | | 2X | - |
|  | A3 | | | | - | | - | | - | | - | | 2X | - |
|  | A4 | | | | - | | - | | - | | - | | 2X | - |
|  | A5 | | | | - | | - | | - | | - | | 2X | - |
|  | A6 | | | | - | | - | | - | | - | | 2X | - |
| 检测结论  该{$规格型号}塔式起重机{$备案编号}所委托检测部位根据GB/T 26951-2011、GB/T 26952-2011标准经MT检测，质量符合2级要求，结论合格。  （检验检测专用章） | | | | | | | | | | | | | | |
| 检测人/资格: | | | |  | | | 审核人/资格: |  | | | | 审批人： |  | |
| 日期：{$检验日期} | | | | | | | 日期：{$签发日期} | | | | | 日期：{$签发日期} | | |

注：（1）本检测报告仅对所检的样品或所检的部位有效； 共 3页 第 1 页

1. 未经本公司书面批准，不得部分复制此报告。

**磁粉检测报告（附页）**

委托单编号:WT{$报告编号}MT 原始记录编号：JL{$报告编号}MT 探伤编号：MT{$报告编号}

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 焊缝（工 件）编号 | 缺陷编号 | 缺陷位置 | 缺陷类型 | 缺陷磁痕尺寸 | 评定级别 | 备注 |
|  | A7 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A8 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A9 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A10 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A11 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A12 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A13 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A14 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A15 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | A16 | - | - | - | - | 2X | - |
|  | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

注：（1）本检测报告仅对所检的样品或所检的部位有效； 共 3页 第2页

（2）未经本公司书面批准，不得部分复制此报告。

**磁粉检测报告（附页）**

委托单编号:WT{$报告编号}MT 原始记录编号：JL{$报告编号}MT 探伤编号：MT{$报告编号}

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | {$产权单位} | 检测地址 | {$施工地点} |
| 工程名称 | {$工程名称} | 工件名称 | 基础节 |
| 检测部位 | 角接焊接接头 | 检验日期 | {$检验日期} |
| 示意图及说明：  **注：标注部位为MT检测部位。** | | | |

注：（1）本检测报告仅对所检的样品或所检的部位有效； 共3页 第 3 页

（2）未经本公司书面批准，不得部分复制此报告。