

封头产品质量证明书

Report of Quality Examination

封头产品合格证

Certificate of Inspection



产品名称
Product name

封头
Head

封头类型
Type

指令号
Job No

001700246

订货编号
Order No

指令号
Job No

内径
Inner Diameter

1836 mm

制造标准
Manufacture Standard

ASME VIII-1 2015Ed

封头类型
Type

2:1椭圆形封头
2:1 Ellipsoidal head

材料牌号
Material

SA240W-304

投料厚度
Plate Thickness

8 mm

质量保证师
QA Engineer

宜兴北海封头有限公司
YIXING HOKKAI HEAD PLATE CO., LTD.

法定代表人
President

中国江苏省宜兴市万石镇
Add: Wanshi Town, Yixing City,
Jiangsu Province, China

材料产地
SHANXI TAIGANG
STAINLESS STEEL

电话: (0510) 87841722
传真: (0510) 87846665

Material place of production

制造许可证:
Manufacture Certificate: 35035

材料来源
Steel Maker

详见材料证明书
See material certificate steel
maker

出厂日期
Date Of Issue

2017-10-09

该封头经过质量检验, 符合《ASME VIII-1 2015Ed》和设计图样的要求。
The heads passed quality inspection, Which met the requirement of 《ASME VIII-1 2015Ed》, drawings & technics standard.

质量检验员

陈鑫

品质保证部

Inspector

Section

2017-10-09

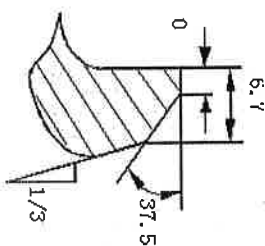
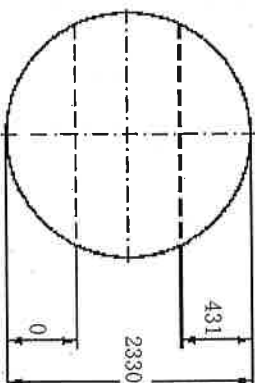
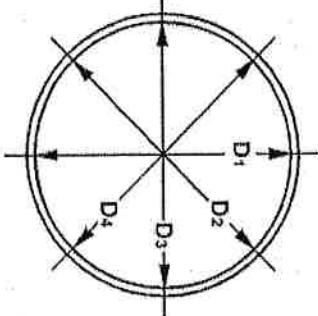
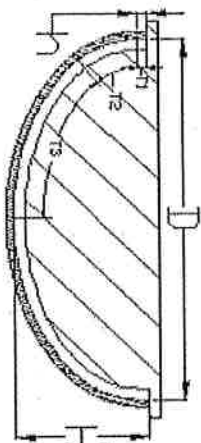
出厂文件目录 Contents of documents issued			
✓	封头部件数据报告 Partial data report of head plate	✓	材料质量证明书 Material quality certificate
		✓	材料复验报告 Material retesting report
✓	渗透检测报告 PT report		焊接接头射线检测报告 Welded joint RT report

本报告及相关制造过程资料保存7年, 特此告知!

封头部件数据报告

Partial data report of head plate

封头简图 Sketch of head plate



订货单位 CRYOLOR ASIA PACIFIC PTY LTD
 Customer
 订货编号 OUI700246
 Order No

形状 2:1椭圆形封头
 Type 2:1 Ellipsoidal head

内径 1,836
 Inner Diameter
 壁厚 8
 Thickness

内总高 509
 In Height
 数量 6
 Quantity

材质 SA240M-304
 Material

材料产地 SHANXI TAIGANG STAINLESS STEEL
 Steel Maker
 CO., LTD

加工方法 冷冲压
 Forming Method
 Cold pressed

制造单位 宜兴北海封头有限公司
 Enterprise
 YIXING HOKKAI HEAD PLATE CO.,LTD.
 地址 中国江苏省宜兴市万石镇
 Address Wanshi Town, Yixing City, Jiangsu Province, China
 电话TEL: (0510) 87841722 传真: (0510) 87846665

技术文件号
 Paper number of technology

生产编号 OUI700246
 Job No

执行标准 ASME VIII-1 2015Ed
 Applied Code

坡口 6.7-V037.5/0外锥1/3F
 Groove

尺寸单位: mm 未做热处理
 Size: mm Do not heat treatment

项目 Item	炉号+钢板号	表面质量 Outward Quality	内圆周长 Circum ference	内径 Inner Diameter	平均值 Average	圆度公差 Roundness	厚度 Thickness	内总高 In Height	形状公差 Shape deviation	直边 Straight	焊缝 余高 Reinforcem ent of weld	直边 h side height	转角 r
标准公差 Tolerance	Heat No. / Tracking No.	不允许折皱 Dent/Wrinkling	5768 0~9	D1 D2 D3 D4		Max 10.00	Min T1 T2 T3	509 0~6	-11~22 内凹外凸	侧斜度 side rake	Reinforcem ent of weld	50.00 -3~5	>=
1	A1702321-FA70606950K00	合格 conformity	5775	1839 1841 1837 1836	1838	5	7.5 7.0 7.5	515	0 5	2.0	-0.2	50	0.0
2	A1702321-FA70606950K00	合格 conformity	5772	1838 1835 1838 1839	1838	4	7.6 7.2 7.6	515	0 4	1.8	-0.2	50	0.0
3	A1702321-FA70606950K00	合格 conformity	5775	1840 1839 1836 1838	1838	4	7.7 7.1 7.6	514	0 4	2.0	-0.2	50	0.0
4	A1702321-FA70606950K00	合格 conformity	5776	1836 1839 1840 1839	1839	4	7.5 7.0 7.5	515	0 5	2.0	-0.2	50	0.0
5	A1702321-FA70606950K00	合格 conformity	5774	1837 1838 1840 1837	1838	3	7.6 7.2 7.5	515	0 5	2.0	-0.2	50	0.0
6	A1702321-FA70606950K00	合格 conformity	5775	1840 1837 1839 1837	1838	3	7.6 7.0 7.6	515	0 0	2.0	-0.2	50	0.0

封头编号与实测结果
 Heads No. & Actual measurement results

产品制造变更报告和备注

Change report of product manufacture & Remarks

Marking on Product- manufacture name/logo, specification & grade, heat no, manufacture serial no

本报告及相关制造过程资料
 保存7年, 特此告知!


检验员 Inspector 陈鑫

Chief Inspector 王晖



以上封头经检验合格, 特此证明。
 We hereby certify that this head plate is
 satisfied with the applied code.
 主管签名 Executive 叶勇

产品质量证明书 INSPECTION CERTIFICATE

订贷单位: 中储发展股份有限公司无锡物流中心 收货单位: 宜兴北海封头有限公司 Customer: 中储发展股份有限公司无锡物流中心 Purchaser:		标准Specification GB 24511-2009 ASME SA240/SA240M-2015 EN 10028-7:2007		牌号Grade S30408 304 1.4301	产品名称: 不锈钢热轧钢带 Product: Hot rolled stainless steel coil 交货状态: 1D/No.1 固溶酸洗 切边 Condition: 1D/No.1, Solid solution Pickling, C	合同号Mills No. 661692-20 客户订单Customer Order No. 6144911724643744 提单号Consignment No. 0803255122 车号Train Wagon No.	
--	--	--	--	---	--	---	---

序号 No.	材料号 Material No.	炉号 Heat No.	规格 Dimensions (mm)	数量 Quantity	重量 Weight(t)
1	FA70606950K00	A1702321	8*2000	1	29.440
尺寸及外观Acceptable Visual And Dimensions:合格OK					
合计Total 1 29.440					

序号 No.	分析 Min.	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Ni%	N%
1	H	0.04	0.39	1.18	0.033	0.001	18.18	8.04	0.05
<input checked="" type="checkbox"/> Reviewed <input type="checkbox"/> Witnessed 审核/日期 2017.8.16 REVIEWED BY/DATE									

位置 No.	方向 P.D.	屈服强度 Y.S.	屈服强度 Rp0.2 Mpa	屈服强度 Rp1.0 Mpa	屈服强度 Rm Mpa	伸长率 EL	伸长率 A50 %	硬度 HBW	硬度 HBW	硬度 IGC
1	Max.	265	306	556	53.5	59	170	170	OK	OK

Material Verified with the Code Compliance of ASME Sec. 1 Part A Edition: 2015 Found Satisfactory Date: 13/11/2017 Name: A. DUTHECHIN	Conform to SPEC ASME SA240/SA240M-2015 Edition 2015 Reviewed by/Date: 2017.8.16
---	---

注释 C=Cutting edge; T.S.=Tensile Strength; EL=Elongation; AS=Lo=5.655QR1(S0); AS0.LO=50mm; 2=横向 Transverse; 常温 Room = Normal Temperature (Room)	声明 本产品仅限国内销售不得出口, 经销商向用户出具质量证明书复印件需加盖其公章。This product is for domestic sales in China only. Export is not allowed. If provided by a re-seller in photocopy, is invalid unless with the re-seller's company stamp.
--	--

备注 说明: 本产品已按上述要求制造和检验, 结果符合要求, 特此证明。 We hereby certify that the material described herein has been manufactured and tested with satisfactory results in accordance with the requirements of the above material specification.	中国山西太原尖草坪街2号 邮编030003 JIANGSU TAIANG STAINLESS STEEL CO., LTD. 服务专线 After-sale Service: 800-806-1998, 400-653-1998 质量负责人 Quality Manager: LI JIANMIN
--	---



Vixing Hokkai Head Plate Co., Ltd.

检测报告

INSPECTION PROPERTIES

报告编号
Report No.

17A-122

炉批号

A1702321-FA70606950K00

入库号
CODED MARKING NO.

17N0490

材质/规格

SA240M-304/8

试板号
T.P. NO.

/

委托检验单位

/

试样标记
SPEC. NO.

/

检测环境

温度℃
TEMP.

20

湿度%
HUMIDITY

40

热处理状态
HEAT TREATMENT

/

温度℃

12.5*7.9

塑性延伸强度
Rp0.2 (Mpa)

328

抗拉强度
T.S (Mpa)

656

伸长率A 50
(%)

52

断面收缩率
Z (%)

/

/

拉伸实验

剪切强度

剪切强度 CUT STRENGTH (Mpa)

备注
NOTES

/

CUT TEST

冲击试验

规格 mm
SIZE

7.5*10*55

冲击吸收能量值 J
IMPACT VALUES

105

弯曲角度
ANGLE Ca°

88

试验结果
RESULT

1.26 1.14 1.10

侧向膨胀量
L. E. mm

/

备注
NOTES

/

弯曲试验

试样类型
SPECIMEN TYPE

数量

弯曲直径/试样宽度
BEND. DIA/WIDTH

母材 BASE MTL.

面弯 FACE BEND

背弯 ROOT BEND

侧弯 SIDE BEND

硬度试验
HARDNESS

HBW

175

/

化学成份

C Si Mn P S Cr Ni Mo Ti Al N Cu V Nb Co B

0.029 0.36 1.10 0.032 0.001 18.18 8.05 0.030 0.001 / 0.053 0.025 / 0.012 / /

指令号:
Job No.:

SA370
SA751

试验标准
TEST STANDARD

试验结果

符合:
Accord With:

ASME SA240

注意事项

本报告只对来样负责
Report Is Only Responsible For Samples

主要设备
Main Equipment

Shimadzu 直读光谱仪 Shimadzu Direct Reading Spectrometer
WBW-1000C 拉力机 WBW-1000C Tensile Machine
ASME 冲击机 ASME Impact Machine 031

试验员

日期
DATE

2017-08-16

校核
REVIEWED BY

2017-08-16

日期
DATE

2017-08-16

地址: 江苏省宜兴市万石镇杨祥路88号 邮编: 214212 电话: 0510-87841722 传真: 0510-87846665

硬度检验报告

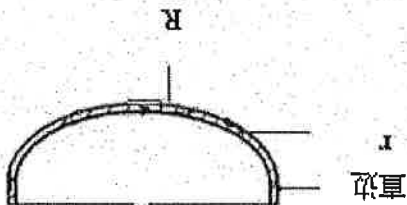
Hardness report

指令号 Job No.:	OU1700246
规格 Size:	EHA1836*8
材料 Material:	SA240M-304
报告编号 Report Number:	17Y1001
报告日期 Report Date.:	2017-10-08

材質 Material: SA240M-304

硬度測定

- 1 检测部位 Examination Position



硬度检测示意图

- 2 检测所有主要仪器设备 All Main Equipment
便携式硬度测定仪 EQUOTIP3
Portable Hardness Tester EQUOTIP3
- 3 检测时机 Timing
酸洗后 After Pickling
- 4 检测结果 Results (以下数值均为最大硬度值)

酸洗后 After Pickling

4 检测结果 Results (以下数值均为最大硬度值) (Max Hardness Value)

[illegible]

校 驗：

(此項結果仅供参考)

The Results Is Only For Reference

車 核: Approve By:



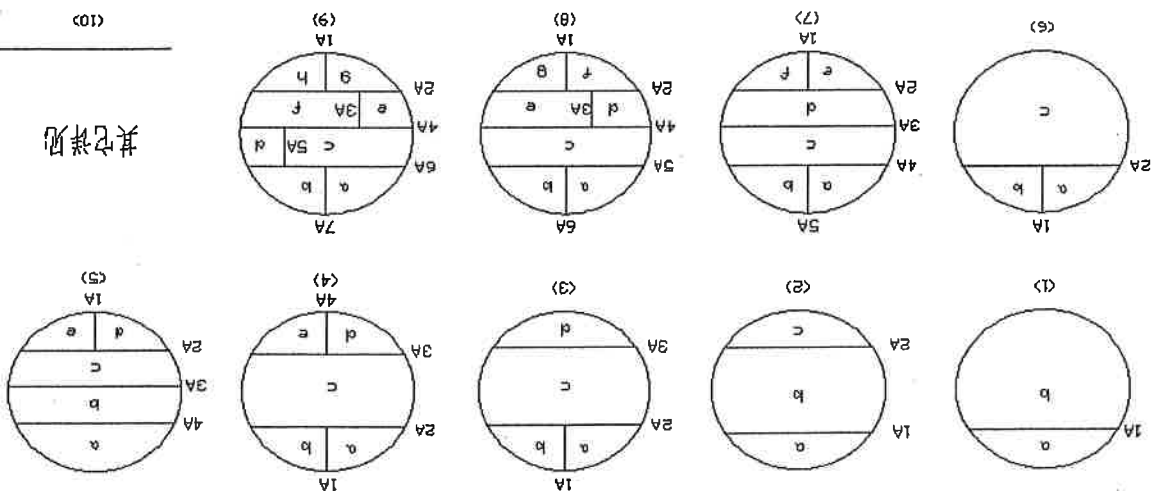
The Sketch of Material Identification & Welder Record

材料追踪和拼接示意图及焊接记录

MI-OUI700246-01/0

指令号 Job No.	OUI700246	形状规格 Type & Size	EHA 1836*8	材料 Material	SA240-304
----------------	-----------	---------------------	------------	----------------	-----------

封头焊缝拼接示意图 Sketch Map For Weld



其它详见

(10)

单件号 Part No.	图号 Sketch No.	材料入库号/验证书号 注① Coded Marking Certificate No.	记录人/日期 Recorder/Date	焊缝编号 Weld No.	焊接工艺 WPS No.	焊工钢印号 Welder ID	焊接日期 Welding Date	记录人/日期 Recorder/Date
1	<1>	170490	170490	17	17	17	9.26	9.26
2	"	"	"	17	17	17	9.26	9.26
3	"	"	"	17	17	17	9.26	9.26
4	"	"	"	17	17	17	9.26	9.26
5	"	"	"	17	17	17	9.26	9.26
6	"	"	"	17	17	17	9.26	9.26

注: (1)阿拉伯数字表示焊缝条数; 小写英文字母表示材料入库号

Note: 1. Arabic numerals shows weld numbers, Small letter shows material identity.

(2)如果封头上存在对称焊缝结构, 请在第一条焊缝长度中心位置偏离 100mm 作出标记 "S", 标注顺序为逆时针。

If there are symmetry weld on the head, please remark "S" on the port of No.1 welding line, remark order is counter-clockwise.

注①. ASME VIII-2 标准制造产品需填写材质证书号。

Note①: Certificate No. shall be filled for ASME VIII-2 Code Items.

宣兴 北海封头有限公司 YHC	射线照相检测报告 Radiographic Examination Report				报告编号 Report No.	ERRT13-535
	产品名称 Product Name	产品编号 Product No.	工作令号 Job No.	图号 Drawing No.	评片记录号 Record No.	IRRT13-535

应用规范 Applicable Code	验收标准 Acceptance Standard	规程号 Procedure No./Rev.	工艺卡号 Instruction Card No./Rev	材质 Material Type
EH41836*8	3	OUI700246	-	IRRT13-535

材料厚度 Material Thickness	焊缝厚度 Weld Thickness	焊缝余高厚度 Weld Reinforcement Thickness	胶片类别和制造者 Film Type & Manufacturer
8mm	8mm	0mm	AGFA C7
Full RT 全部 RT Spot RT 局部 RT	材料厚度 Material Thickness	焊缝厚度 Weld Thickness	焊缝余高厚度 Weld Reinforcement Thickness
YHC U N003/5	ICRT13-273/0	SA240-304	SA240-304

透照方法 Radiographic Technique	A: Single Wall: Source Inside-Film Outside B: Single Wall: Film Inside-Source Outside C: Double Wall: Single Viewing D: Double Wall: Double Viewing E: Single Wall: Source Center-Film Outside (Panoramic Exposure)		
每个暗袋胶片数 Number of Film Per Cassette:	1 2 3		

No. 序号	Name 名称	Model 型号	Rating Power 额定功率	Focus Size 焦点尺寸	Intensifying Screen, Pb (F,B) 铅增感屏厚度 /mm
1	X-Ray sets	250EG-S3	250KV/5mA	2*2mm	0.03/0.03

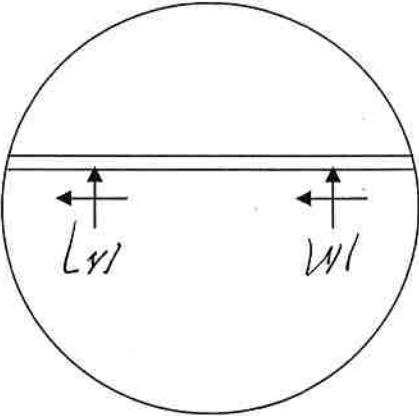
胶片冲洗方式 Film Processing :		20 °C		显影时间 Developing Time : 5 min	
Manual 手动		Automatic 自动			

曝光条件 Exposure Condition					
-------------------------	--	--	--	--	--

No. 焊缝号	Seam Weld Thick. /mm	方法 Techn.	X射线机 X-ray sets	管电压-管电流 kV-mA	射源-工件 S.O.D. /mm	工件-胶片 O.F.D. /mm	曝光时间 Exposure Time /min	IQI 丝号 IQI Wire No.	IQI 位置 IQI Location
1A	8	A	250	110/5	700	8	3	0.25/6	射源侧

RT 结论 Conclusion: 合格 (Acc)									
片数 Number of Film									
7									
缝长-有效长 Seam-Effective length /mm									
1687/241									

编制 Prepared by	审核 Reviewed by	级别 Level:	日期 Date:	2017.10.8	授权检验师 AI	日期 Date	13852/0
YHC	YHC	YHC	YHC	YHC	YHC	YHC	YHC

射线报告编号 RT Report No.		射线照相定位记录 Radiographic Sketch of Location		EVRT13-535	
产品名称 YHC 北海封头有限公司		工作令号 Job No.		产品编号 Product No.	
EHA1836*8		OU1700246		3	
ICRT13-273/0		-			
焊缝及布片示意图：Welds & Film Arrangement:					
					
备注：NOTE：					
封头成型后焊缝表面经检查合格					
The weld and HAZ surface have been examined and accepted after forming of the head					
摄片者 Radiographer	级别 Level	日期 Date	审核 Reviewed by	级别 Level	日期 Date
2/10/17	2/10/17	2/10/17	2/10/17	2/10/17	2/10/17

宜兴 北海封头有限公司 YHC		射线照相评片记录 Radiographic Interpretation Record		报告编号 Report No. ERRT13-535	
Instruction No./Rev. 工艺卡号/修订号 ICRT13-273/0		Product Name 产品名称 EHA1836*8		Product No. 产品编号 3	
Base Material Type & Thickness 材料及厚度 SA240 ^M 304/8mm		Weld Thickness 焊缝厚度 8mm		ASME VIII-1, UW-51	
Groove Type 坡口型式 I		Welding Method 焊接方法 PAW+GTAW		Defect Interpretation 缺陷评定	
Film No. 片号 1A1		DIQI 最小 最大 2-7.5 2-7.6 2-8.8		DIQI 最小 最大 2-7.5 2-7.6 2-8.8	
1A1 2-7.5 2-7.6 2-8.8		2 2-7.5 2-7.6 2-8.8		3 2-4.8 2-4.9 2-6.3	
4 3-1.3 3-2.2 3-3.0		5 3-1.0 3-1.9 3-2.5		6 2-4.7 2-5.0 2-6.1	
7 2-6.0 2-6.3 2-6.6		8 2-6.0 2-6.3 2-6.6		9 2-6.0 2-6.3 2-6.6	
Defect Sort 缺陷性质 气孔 Porosity 夹渣 Slag 未焊透 Lack of Penetration 未熔合 Lack of Fusion 裂纹 Crack 其它缺陷应注明性质 Other defect its name shall be written		Defect Sort 缺陷性质 气孔 Porosity 夹渣 Slag 未焊透 Lack of Penetration 未熔合 Lack of Fusion 裂纹 Crack 其它缺陷应注明性质 Other defect its name shall be written		Defect Sort 缺陷性质 气孔 Porosity 夹渣 Slag 未焊透 Lack of Penetration 未熔合 Lack of Fusion 裂纹 Crack 其它缺陷应注明性质 Other defect its name shall be written	
符号 A B C D E F		符号 A B C D E F		符号 A B C D E F	
日期 Date 2017.10.8		日期 Date 2017.10.8		日期 Date 2017.10.8	
级别 Level R7.6.1		级别 Level R7.6.1		级别 Level R7.6.1	
评片 Examined by JLH		评片 Examined by JLH		评片 Examined by JLH	

北海封头有限公司 YHC	射线照相检测报告 Radiographic Examination Report				报告编号 Report No.	ERRT13-536
					评片记录号 Record No.	IRRT13-536

产品名称 Product Name	产品编号 Product No.	工作令号 Job No.	图号 Drawing No.	评片记录号 Record No.
EHA1836*8	4	OUI700246	-	IRRT13-536

应用规范 Applicable Code	验收标准 Acceptance Standard	规程号 Procedure No./Rev.	工艺卡号 Instruction Card No./Rev	材质 Material Type
√ □ ASME Sect. V, Art. 2	√ □ ASME VIII-1, UW-51	YHC U N003/5	ICRT13-273/0	SA240*304

√ □ Full RT 全部 RT □ Spot RT 局部 RT	材料厚度 Material Thickness	焊缝厚度 Weld Thickness	焊缝余高厚度 Weld Reinforcement	胶片类别和制造者 Film Type & Manufacturer
	8mm	8mm	0mm	AGFA C7

透照方法 Radiographic Technique	A: Single Wall: Source Inside - Film Outside B: Single Wall: Film Inside - Source Outside C: Double Wall: Single Viewing D: Double Wall: Double Viewing E: Single Wall: Source Center - Film Outside (Panoramic Exposure)			
	A. 单壁源内片外法 √ B. 单壁片内源外法 C. 双壁单影法 D. 双壁双影法 E. 内透中心法 (周向曝光)			

每个暗袋胶片数 Number of Film Per Cassette: 1 □ 2 □ 3 □			
射线探伤设备 Radiographic Examination Equipment			

No. 序号	Name 名称	Model 型号	Rating Power 额定功率	Focus Size 焦点尺寸	Intensifying Screen, Pb (F,B) 铅增感屏厚度 / mm
1	X-Ray sets	250EG-S3	250KV/5mA	2*2mm	0.03/0.03

胶片冲洗方式 Film Processing : √ □ Manual 手动 □ Automatic 自动					
显影温度 Developing Temperature: 20 °C 显影时间 Developing Time : 5 min					

曝光条件 Exposure Condition					
-------------------------	--	--	--	--	--

焊缝 Seam	号 No.	焊缝厚度 Weld Thick.	方法 Techn.	X射线机 X-ray sets	管电压- KV-mA	射源-工件 S.O.D. / mm	工件-股片 O.F.D. / mm	曝光 时间 Time / min.	丝号 IQI Wire No.	位置 位置 IQI Location
1A	8	A	250	110/5	700	8	3	0.25/6	射源侧	Source side

RT 结论 Conclusion: 合格 (Acc)										
片数 Number of Film 7										
缝长-有效长 Seam-Effective length / mm 1687/241										

编制 Prepared by	审核 Reviewed by	级别 Level:	日期 Date:	2017.10.8	授权检验师 AI	日期 Date	13852/10.8
R. J. ...		R. J. ...		Hartfield		13852/10.8	

射线报告编号 RT Report No.		EERRT13-536		宜兴 YHC 北海封头有限公司		射线照相定位记录 Radingraphic Sketch of Location		产品名称 Product Name EHA1836*8		工作令号 Job No. OU1700246		产品编号 Product No. 4		工艺卡号/修订号 Instruction No./Rev. ICRT13-273/0		图号 Drawing No. -	
焊缝及布片示意图：Welds & Film Arrangement:																	
<div style="text-align: center;"> </div>																	
备注：NOTE：																	
封头成型后焊缝表面经检查合格 The weld and HAZ surface have been examined and accepted after forming of the head																	
摄片者 Radiographer		级别 Level		日期 Date		审核 Reviewed by		级别 Level		日期 Date		2017.10.8		R. Tian		2017.10.8	

宜兴 北海封头有限公司 YHC		射线照相评片记录 Radiographic Interpretation Record		报告编号 Report No. ERRT13-536	
Instruction No./Rev. 工艺卡号/修订号 ICRT13-273/0		Product Name 产品名称 EHA1836*8		Product No. 产品编号 4	
Base Material Type & Thickness 材料及厚度 SA240 ^M 304/8mm		Welding Method 焊接方法 PAW+GTAW		8mm	
Groove Type 坡口型式 I		Defect Interpretation 缺陷评定		Defect Interpretation 缺陷评定	
Film No. 片号 1A1		Density 黑度 1.81 3.15 min 最大 max 最小		Location 位置 合格 (Acc)	
Size 尺寸 合格 (Acc)		Result 结果 合格 (Acc)		Remark 备注 合格 (Acc)	
1A1 2 3 4 5 6 7 3.20 3.22 3.07 3.29 3.03 3.15 3.20 3.12 3.20 2.81 3.33 3.20 3.26 2.88 3.44 2.88 3.07 2.89 3.07 2.84 2.88 2.70 2.88		符号 A B C D E F		Defect Sort 缺陷性质 气孔 夹渣 未焊透 Lack of Penetration 未熔合 Lack of Fusion 裂纹 Crack 其它缺陷应注明性质 Other defect Its name shall be written	
评片 Examined by 日期 Date 级别 Level 审核 Reviewed by 2017.10.8 2017.10.8 R. J. M. 2017.10.8		北海封头有限公司 YHC		报告编号 Report No. ERRT13-536	



报告编号 Report No		ERP13-119		液体渗透检测报告 Liquid Penetrant Examination Report		YHC 北海封头有限公司	
产品编号 Product No.		1-6		验收标准 Acceptance Standard		ASME VIII-1, Appendix 8	
应用规范 Applicable Code		SA240 ^M 304/8mm		检测范围 Extent of Examination		外直边及外小 R 部	
工作令号 Job No.		OU1700246		光照设备和光照强度 Lighting Equipment & Light Intensity		100W/36V>1000Lx	
材料厚度 Material & Thickness		检测规程及修订号 Procedure Identification & Revision		表面准备 Surface Preparation		光照度计型号和编号 Type & Identity of Lighti Meter	
渗透剂类型 Penetrant Type		JYBL-4 (170427)		渗透剂滞留时间 Dwell Time of Penetrant		10min.	
清洗剂类型 Remover Type		JYBL-4 (170427)		显像前干燥手 段和干燥时间 Drying Aids & time		自然干燥 Normal Evaporati on3min.	
显像剂类型 Developer Type		JYBL-4 (170427)		显像时间 Developing Time		10min	
溶剂清除 Solvent		灵敏度试块 Test Block		铝合金试块 Specimen		最终评定时间 Final Interpretation	
清洗 Cleaning		灵敏度试块 Test Block		铝合金试块 Specimen		最终评定时间 Final Interpretation	
缺陷类型 Defect Type		缺陷位置 and 显示长度 Defect Location & Indication Length		返修结果 Repair Result		焊缝及小 R Weld and small R	
缺陷编号 Defect No.		缺陷位置 and 显示长度 Defect Location & Indication Length		返修结果 Repair Result		焊缝及小 R Weld and small R	
工件示意图 Sketch Of Examined Object:		缺陷显示图或记录 Map or Record of Indications:		结论 Conclusion: 合格 (ACC)		检测时机: 封头成形表面处理后	
检测人 Examiner		审核 Reviewed by		级别 Level		日期 Date	
2017.9.30		2017.9.30		授权检验师 AI		日期 Date	