**磁粉检测报告**

报告编号: ZJC018-PK1Y-24-MT-003

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | 宿迁大道(迎宾大道至杨舍路)快速化改造工程施工项目SODDSG1标段 | | | | | 工程名称 | | 宿迁大道(迎宾大道至杨舍路)快速化改造工程施工项目 | | |
| 构件名称 | | PK1Y钢梁 | | | | | 检测部位 | | PK1Y-L2-2 | | |
| 材质 | | Q345qD | | | 反差增强剂 | | FA-5 | | 检测数量 | | 136.232 m |
| 检测时机 | | 焊后24小时 | | | 磁悬液类型 | | 黑色水悬液 | | 检测比例 | | 100% |
| 仪器型号和编号 | | 磁粉探伤仪 SZ-C04 | | | 施加方法 | | 喷罐 | | 磁化电流/  提升力 | | >45N |
| 表面状况 | | 打磨 | | | 磁化方法 | | 连续湿法 | | 磁化时间 | | 1~3S |
| 采用标准和级别 | | GB/T 26951-2011  GB/T 26952-2011 2X级 | | | 灵敏度试片 | | A1 30/100标准试片 | | 观察环境 | | 检测表面>1000Lx |
| 检测部位及缺陷示意图：    说明：焊缝坐标方向为纵向焊缝从小桩号到大桩号；环向焊缝从左到右；竖直焊缝从上到下。 | | | | | | | | | | | |
| 检测结果：  依据上述标准及合格级别，本公司按照上述比例对上述检测部位焊缝进行了检测，检测结论合格，具体检测情况见下页检测结果表格。 | | | | | | | | | | | |
| 编制 |  | | 审核 |  | | 批准 | |  | | 日 期 | 2024.11.11 |

**磁粉检测结果**

报告编号: ZJC018-PK1Y-24-MT-003

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 构件或焊缝  编号 | 检测部位  (m) | 检测  长度  (m) | 缺陷  编号 | 缺陷  性质 | X  (mm) | 缺陷  尺寸  (mm) | 结论 |
| 1 | TJ1-2 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 2 | TJ2-2 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 3 | TJ3 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 4 | TJ4 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 5 | TJ1-1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 6 | TJ2-1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 7 | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | 2024.10.17 | |
| 缺陷性质代号:  A-无缺陷；S-夹渣；P-气孔；C-裂纹；U-咬边；L-未熔合；X：距基准点距离；R1-返修一`次，R2-返修两次 | | | | | | | | |

**磁粉检测结果**

报告编号: ZJC018-PK1Y-24-MT-003（续1）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 构件或焊缝  编号 | 检测部位  (m) | 检测  长度  (m) | 缺陷  编号 | 缺陷  性质 | X  (mm) | 缺陷  尺寸  (mm) | 结论 |
| 1 | HG5-2-T1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 2 | HG5-2-T2 | (0~1.36)\*2 | 2.72 | / | A | / | / | 合格 |
| 3 | HG5-2-T3 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 4 | HG5-2-T4 | (0~1.395)\*2 | 2.79 | / | A | / | / | 合格 |
| 5 | HG6-2-T1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 6 | HG6-2-T2 | (0~1.36)\*2 | 2.72 | / | A | / | / | 合格 |
| 7 | HG6-2-T3 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 8 | HG6-2-T4 | (0~1.395)\*2 | 2.79 | / | A | / | / | 合格 |
| 9 | HG7-2-T1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 10 | HG7-2-T2 | (0~1.36)\*2 | 2.72 | / | A | / | / | 合格 |
| 11 | HG7-2-T3 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 12 | HG7-2-T4 | (0~1.395)\*2 | 2.79 | / | A | / | / | 合格 |
| 13 | HG8-2-T1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 14 | HG8-2-T2 | (0~1.36)\*2 | 2.72 | / | A | / | / | 合格 |
| 15 | HG8-2-T3 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 16 | HG8-2-T4 | (0~1.395)\*2 | 2.79 | / | A | / | / | 合格 |
| 17 | HG9-2-T1 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 18 | HG9-2-T2 | (0~1.36)\*2 | 2.72 | / | A | / | / | 合格 |
| 19 | HG9-2-T3 | (0~2)\*2 | 4.0 | / | A | / | / | 合格 |
| 20 | HG9-2-T4 | (0~1.395)\*2 | 2.79 | / | A | / | / | 合格 |
| 21 | ZG3-2-T1 | (0~3.256)\*2 | 6.512 | / | A | / | / | 合格 |
| 22 | ZG3-2-T2 | (0~1.34)\*2 | 2.68 | / | A | / | / | 合格 |
| 23 | ZG3-2-T3 | (0~2.923)\*2 | 5.846 | / | A | / | / | 合格 |
| 24 | ZG3-2-T4 | (0~1.375)\*2 | 2.75 | / | A | / | / | 合格 |
| 25 | ZG4-2-T1 | (0~3.276)\*2 | 6.552 | / | A | / | / | 合格 |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | 2024.11.11 | |
| 缺陷性质代号:  A-无缺陷；S-夹渣；P-气孔；C-裂纹；U-咬边；L-未熔合；X：距基准点距离；R1-返修一`次，R2-返修两次 | | | | | | | | |

**磁粉检测结果**

报告编号: ZJC018-PK1Y-24-MT-003（续2）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 构件或焊缝  编号 | 检测部位  (m) | 检测  长度  (m) | 缺陷  编号 | 缺陷  性质 | X  (mm) | 缺陷  尺寸  (mm) | 结论 |
| 1 | ZG4-2-T2 | (0~1.36)\*2 | 2.72 | / | A | / | / | 合格 |
| 2 | ZG4-2-T3 | (0~2.937)\*2 | 5.874 | / | A | / | / | 合格 |
| 3 | ZG4-2-T4 | (0~1.395)\*2 | 2.79 | / | A | / | / | 合格 |
| 4 | DF2-2-T1 | 0~3.288 | 3.288 | / | A | / | / | 合格 |
| 5 | DF2-2-T2 | 0~1.34 | 1.34 | / | A | / | / | 合格 |
| 6 | DF2-2-T3 | 0~2.955 | 2.955 | / | A | / | / | 合格 |
| 7 | DF2-2-T4 | 0~1.375 | 1.375 | / | A | / | / | 合格 |
| 8 | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | 2024.11.11 | |
| 缺陷性质代号:  A-无缺陷；S-夹渣；P-气孔；C-裂纹；U-咬边；L-未熔合；X：距基准点距离；R1-返修一`次，R2-返修两次 | | | | | | | | |