**磁粉检测报告**

报告编号: 这是报告的编号

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | 这是委托单位 | | | | | 工程名称 | | 这是工程名称 | | |
| 构件名称 | | 这是构件名称 | | | | | 检测部位 | | 这是检测部位 | | |
| 材质 | | 这是材质 | | | 反差增强剂 | | 这是反差剂 | | 检测数量 | | 这是检测数量 m |
| 检测时机 | | 焊后24小时 | | | 磁悬液类型 | | 这是磁悬液 | | 检测比例 | | 这是检测比例 |
| 仪器型号和编号 | | 这是仪器型号 | | | 施加方法 | | 这是施加方法 | | 磁化电流/  提升力 | | 这是磁化电流 |
| 表面状况 | | 这是表面状况 | | | 磁化方法 | | 这是磁化方法 | | 磁化时间 | | 这是磁化时间 |
| 采用标准和级别 | | GB/T 26951-2011  GB/T 26952-2011  Q/CR 9211-2015  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：  这是示意图  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，检测的结论，具体检测情况见下页检测结果表格。 | | | | | | | | | | | |
| 编制 |  | | 审核 |  | | 批准 | |  | | 日 期 | 报告的日期 |

**磁粉检测结果**

报告编号: ZJC项目编号-项目签订合同的年份后两位-MT-001

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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） |  | | | 检测日期 | |  | |
| 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: ZJC项目编号-项目签订合同的年份后两位-MT-001（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 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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） |  | | | 检测日期 | |  | |
| 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 | | | | | | | | |