**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 | | 这是检验标准  这是验收标准 | | | 灵敏度试片 | | 这是灵敏度 | | 观察环境 | | 这是观察环境 |
| 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 |