**超声波检测报告**

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 | | 坡口形式 | 这是坡口形式 | | | 检测数量 | 这是检测数量m | |
| 检测时机 | | 这是检测时机 | | 焊接方法 | 这是焊接方式 | | | 检测比例 | 这是检测比例 | |
| 热处理状态 | | 这是热处理状态 | | 工件温度 | 这是工件温度 | | | 表面状态 | 这是表面状态 | |
| 仪器型号/  编号 | | 这是仪器型号/缩号 | | 探头规格 | 这是探头规格 | | | 耦合剂 | 这是耦合剂 | |
| 表面补偿 | | 这是表面补偿 | | 对比试块 | 这是对比试块 | | | 标准试块 | 这是标准试块 | |
| 检测位置 | | 这是检测位置 | | 扫查方式 | 这是扫查方式 | | | 检测灵敏度 | 这是检测灵敏度 | |
| 采用标准/  级别 | | 这是检验标准  这是验收标准 | | | | | | 母材检测  结果 | 这是母材检测结果 | |
| 检测部位及缺欠示意图：  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 | 编制人员 | | 审核 | 审核人员 | | 批准 | 批准人员 | | 日 期 | 报告的日期 |