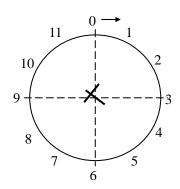
单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-024 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 28 桩号/站场号 CS001 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法

检测部位示意图

检测标准

检测数量



II级

1道口

底片黑度范围

一次合格率

评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

合格级别

返修数量

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

SY/T4109-2005

24 道口

2007年10月28日 2007年10月28日

(盖章) 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章

2007年10月28日

1.5-4.0

95.83%

1	验−003	焊口射线检	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14						
报	设告编号	LZC-15-G2-02-R	Γ-024		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		阀室
检	测日期	2007. 10. 28	桩号/站场			CS001			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位旨	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	T/7.9	1920	14	5	75 孔 4 点	II		
2	LZC-15-	T/7.9	1920	14	1	180 外凹 6	I		
3	LZC-15-CS001-003-G2-02-B-Z			1920	14	11	.50 内咬 15	II	
4	LZC-15	T/7.9	1920	14	1050 条渣 6		II		
5	LZC-15-CS001-005-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	840 内咬 20		II	
6	LZC-15-CS001-006-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
7	LZC-15	-CS001-007-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
8	LZC-15	-CS001-008-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	14	425 孔 1 点	I	
9	LZC-15	-CS001-009-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	ç	930 条渣 7	II	
10	LZC-15	-CS001-010-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
11	LZC-15	-CS001-011-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7-	40 内咬 10	II	
12	LZC-15	-CS001-012-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内咬	10 720 内咬 25	II	
13	LZC-15	-CS001-013-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	6	20 内咬 10	II	
14	LZC-15	-CS001-014-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	980 孔	10 1090 条渣 8	III	
15	LZC-15	-CS001-015-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	20 孔:	1 点 475 内咬 8	II	
16	LZC-15	-CS001-016-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	950 内吗	そ10 1150 内咬 5	II	
17	LZC-15	-CS001-017-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
18	LZC-15	-CS001-018-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	916 条渣 7	II	
19	LZC-15-CS001-019-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	:	10 孔 2 点	I	
20	LZC-15	T/7.9	1920	14			I		
评句	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

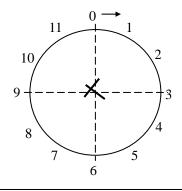
级 别: II

2007年10月28日

检-003 焊口射线检测报告					附页)	单位工程名称: 线路工(潔河西 阳 界 线 CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-』 路 工	E阳信		
报	8告编号	LZC-15-G2-02-RT	C-024		分部	工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程				
检	2测日期	2007. 10. 28	,		桩号/站场		CS00	1			
序 号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
21	LZC-15	-CS001-021-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I			
22	LZC-15	-CS001-022-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	ţ	50 条渣 8	II			
23	LZC-15	-CS001-023-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	I				
24	LZC-15	-CS001-024-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	14	450 条渣 8	II			
								I			
评兌	定人员:张	跃生		审	核人员	l: 吴俊东					
级	级 别: II 2007年10月28日										

检-005	焊口走	迢声波检测		单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14			
报告编号	LZC-15-G2-0	8-UT-004	分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期	2008. 11	. 24	ħ	庄号	CS101		
规格	Φ610	nm	1	才质	L450MB		
板厚	Т7. 9п	nm	坡口	口型式	V 型		
焊接方法	手工		检测部位		整口		
表面状态	良好		检测	则时机		焊	上后
检测标准	SY/T4109	-2005	合格级别				II
设备型号	PXUT-	27	检测面				7侧
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×	12mm	K值	2		探头类型
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	试块类型	텐	SGB-6
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	扫描灵敏	度	48 dB
耦合剂	■洗涤剂	刊□紫	を糊 □机油		糊 □机油 □		·
检测数量	1道口	返修数量	0 3	道口	检测数量	i E	1 道口

检测部位示意图:



检测人员:赵继民

级 别: II

审核人员: 张跃生

级 别: II

2008年11月24日

2008年11月24日

检测单位(盖章):

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2008年11月24日

松	检-006 焊口超声波检测报告)	单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14				
报	告编号	LZC-15-G2-08-UT-0	004	分部工		48#截断	阀室 [~] 49‡ 程		线路工	
检	测日期	2008. 11. 24		桩号/			CS10			
序			检测长		缺么	尺记录		评定		
号		焊缝编号	度	缺欠	位置	长度	深度	结果	备注	
1	LZC-18	5-CS101+008+1-G2-02-B-LS	1920mm	类型	mm	mm	mm	I		
		_								
	. <u></u>									
		_								
还亭	:人员:赵			审核人员:	, 라또,	<u>'+:</u>				
	八火:赵	亚八		甲似八贝	: 刀以此个	工.				
级	别: II			级别	: II					
2008年11月24日 2008								8年11	月 24 日	

G3	1-ZJ-030	射线返修通	知单	河 西 CP001		正阳信阳	及线路工程(潔界 线路工程
方	拖工单位	中油管道二公	六 司		测日期		10月28日
通	知单编号	LZC-15-G2-02-RT	-024-F	检测	报告编号	LZC-15-G	2-02-RT-024
分音	邓工程名称	48#截断阀室~49#截断阀	叉室线路 工程	桩号		C	CS001
序号	j	返修焊口编号	缺陷性质	É	缺陷位置(mm)		级别
1	LZC-15-0	CS001-014-G2-02-B-Z	气孔 10 条	渣 8	980	1090	III
返修	位置示意图						
		9		2 - 3 4			
评定	人员:张跃生	<u>:</u>	审核人	、员: 身	吴俊东		
级	别: II		级	别: I	Ι		
		2007年10月	28 日			2007	7年10月28日

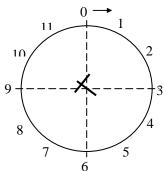
单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-024-F 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 30 桩号/站场号 CS001 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

0道口

一次合格率

检测部位示意图

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

1道口

2007年10月30日 2007年10月30日

(盖章) **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

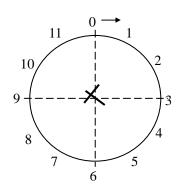
2007年10月30日

100%

检-003 焊口射线检测报告(附页))	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	3 告编号	LZC-15-G2-02-RT-	024-F		分部	工程名称		断阀室~49#截断阀室 线路工程	
检	测日期	2007. 10. 30			桩	号/站场	CS00	1	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CS001-014F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
评定	E人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			
级	别: II	2227	П ~ ~	级	别	J: II	222-1		
		2007年10	月 30	日			2007 ₹	F10月	30 日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-023 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 28 桩号/站场号 CS002 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 SY/T4109-2005 检测标准 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 18 道口 返修数量 0道口 一次合格率 100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

2007年10月28日 2007年10月28日 2007年10月28日

盘锦北方无损检测公司

则质量专用章

(盖章

7	验−003	焊口射线检测	単位工程名称: 第					平界-ī 路 エ	E阳信 : 程
报	设告编号	LZC-15-G2-02-R	Γ-023		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室
检	测日期	2007. 10. 28			桩	号/站场	CS00	2	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位旨	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CS002-001-G2-02-B-WG	T/7.9	1920	14		1500 孔 2		
2	LZC-15	-CS002-002-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			Ι	
3	LZC-15	-CS002-003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	8	80 内咬 10	II	
4	LZC-15-CS002-004-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			Ι	
5	LZC-15-CS002-005-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1180 条渣 5		II	
6	LZC-15-CS002-006-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			Ι	
7	LZC-15	-CS002-007-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1916 条渣 5		II	
8	LZC-15	-CS002-008-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	740	单侧未透 8	I	
9	LZC-15	-CS002-009-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	700 咬边 5	II	
10	LZC-15	-CS002-010-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	85	50 条渣 8+5	II	
11	LZC-15	-CS002-011-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	8	80 内咬 25	II	
12	LZC-15	-CS002-012-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	102	25 气孔 2 点	I	
13	LZC-15	-CS002-013-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7	'65 条渣 8	II	
14	LZC-15	-CS002-014-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	9	20 内咬 15	II	
15	LZC-15	-CS002-015-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条澄	至5 1500 条渣 7	II	
16	LZC-15	-CS002-016-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
17	LZC-15	-CS002-017-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	9	80 内咬 27	II	
18	LZC-15	-CS002-018-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
评句		跃生		宙	核人员	·			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

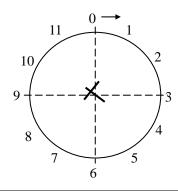
2007年10月28日

焊口射线检测报告

单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14

报告编号	LZC-15-G2	-02-RT	Γ−133	分部工	程名称	48#截圍		19# 権 [程	
检测日期	2008.	04. 26		桩号/	站场号	CS003			
规格	Ф6102	× 7.9m	m	材	质	L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	焊接方法			半自动焊
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点	尺寸	1.		×3.	5 mm
胶片牌号	AC	FA		铅增	感屏	前屏 (0.03 mm ; 后屏 0.03		后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	2020×70 mm		显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗		洗	显影	时间		3	min	
像质计型号	III	[型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	约透流	去		双壁单影	法		又星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	台	格级别	II级		II级 底片黑原			1.5—4.0
检测数量	3道口	返	逐修数量	1 追	 口	一次台	冷格率		66.67%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 周孝福

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年04月26日

2008年04月26日

检测单位:

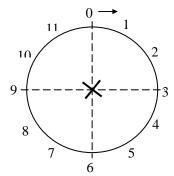
(盖章) 篇

检测质量专用章

2008年04月26日

ħ	检-003 焊口射线检测报告					单位工程名称:第 线路工(漯河西平 (附页) 阳 界 线 路 CP001-CW001) 工程编号: LZC-0					
报	8告编号	LZC-15-G2-02-RT	`-133		分部	工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		阀室		
检	测日期	2008. 04. 26			桩!	号/站场	CS00	03			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CS003-001-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条渣 10 1530 条渣 10		II			
2	LZC-15-	CS003-002-G2-02-B-WG	T/7.9	1920	14	1065 外叹	₹6 1470 内咬 30	II			
3	LZC-15-	-CS003-003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	45 密气 1	2 点 1250 内咬 70	IV			
评定	定人员:张	跃生	l	审	核人员	: 周孝福		<u> </u>			
级	级 别: II 级 别: II 2008年04月26日 2008年04月26日										

G1	-ZJ-030	知单	河 西 CP001	平界-1 L-CW001)	正阳信阳。	战路工程(潔界线路工程程	
				工程组	编号: LZC	C-01-14	
斺	色工单位	中油管道二公	六司	检测	则日期	2008年	03月26日
通	知单编号	LZC-15-G2-02-RT	-133-F	检测技	报告编号	LZC-15-G	2-02-RT-133
分音	邓工程名称	48#截断阀室~49#截断的	闵室线路 工程	t	庄号	С	S003
序号	j	返修焊口编号	缺陷性质	į	缺陷位置(mm)		级别
1	LZC-15-0	CS003-003-G2-02-B-Z	密气 12 点 内	内咬 70	45	1250	IV
返修	位置示意图						



级 别: II

审核人员:周孝福

级 别: II

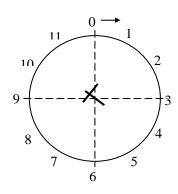
2008年03月26日

2008年03月26日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-021 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 28 桩号/站场号 CS003 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 SY/T4109-2005 检测标准 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

检测部位示意图

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

2 道口

一次合格率

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

30 道口

2007年10月28日 2007年10月28日

(盖章 **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量 专用 章

2007年10月28日

93.33%

1	验−003	焊口射线检	·)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14					
报	告编号	LZC-15-G2-02-R	T-021		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室
检	测日期	2007. 10. 28	2007. 10. 28			号/站场	CS00	3	
序号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	T/7.9	1920	14			I		
2	LZC-15-CS003-005-G2-02-B-Z			1920	14			I	
3	LZC-15	G-CS003-006-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	98	80 外咬边 7	II	
4	LZC-15-CS003-007-G2-02-B-Z			1920	14	760 内咬 17		II	
5	LZC-15	T/7.9	1920	14	810 外世	日6 1330 内咬 15	II		
6	LZC-15-CS003-009-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	0 点条	渣 5 310 条渣 7	II	
7	LZC-15	G-CS003-010-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
8	LZC-15	G-CS003-011-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	20 孔 Φ	2×1 960 条渣 5	II	
9	LZC-15	G-CS003-012-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	6:	20 内咬 20	II	
10	LZC-15	G-CS003-013-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
11	LZC-15	G-CS003-014-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	C	点淡渣 6	II	
12	LZC-15	G-CS003-015-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	13	60 外咬 10	II	
13	LZC-15	G-CS003-016-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	650 条剂	查 7 1210 未熔 6	II	
14	LZC-15	G-CS003-017-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	10	50 条渣 10	II	
15	LZC-15	S-CS003-018-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	16	600 内咬 20	II	
16	LZC-15	G-CS003-019-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	850 条澄	월 5+5 940 未熔 8	II	
17	LZC-15	G-CS003-020-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	8	50 内咬 20	II	
18	LZC-15-CS003-021-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	7	710 条渣 7	II	
19	LZC-15-CS003-022-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	0 点孔 3 1170 内咬 8		II	
20	LZC-15	i-CS003-023-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14		20孔4点	II	
评分	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东		•	

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2007年10月28日

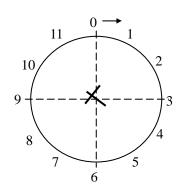
检-003 焊口射线检测报告(附页					附页)	单位工程名称: 线路工(漯河西 阳 界 线] CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-ī 路 □ □	E阳信
报	告编号	LZC-15-G2-02-R7	Γ-021		分部	工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检	:测日期	2007. 10. 28			桩	号/站场	CS003		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
21	LZC-15	-CS003-024-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	925 孔 3	点 1050 孔 4 点	II	
22	LZC-15	-CS003-025-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1860	1860 根部咬边 15		
23	LZC-15	-CS003-026-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔	3 点 1150 条渣 3	II	
24	LZC-15	-CS003-027-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
25	LZC-15	-CS003-028-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条剂	查 3 1470 条渣 10	II	
26	LZC-15	T/7.9	1920	14			I		
27	LZC-15	T/7.9	1920	14	970 孔 3	3 点 1000 内凹 5	II		
28	LZC-15	-CS003-031-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	24	45 夹渣 15	III	
29	LZC-15-	-CS003-032-G2-02-B-CL	T/7.9	1920	14	765-	780 根未熔 15	III	
30	LZC-15	-CS003-033-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	550 气	孔 4 点 770 渣 6	II	
评定	三人员:			审	核人员	!:			
级	别:			级	别	J:			
		年	月	日			4	丰 月	日

焊口射线检测报告

单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14

								•		
报告编号	LZC-1	.5-G2-0)2-RT-	-133-F	分部工	程名称	48#截图		49# 養 C程	战断阀室线路
检测日期		2008.	04. 28		桩号/3	站场号		CS	5003	
规格		Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	}
焊接方法	半自动	焊	坡	皮口形式	V	型	焊接	方法		半自动焊
源的种类	■X 射线	ŧ □I	r192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	×3.	5 mm
胶片牌号		AG	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.		f屏 0.03 mm	
胶片规格		2020×	< 70mm		显景 型号/			A	GFA	
胶片处理	É	司动洗片	·机冲:	洗	显影	时间		31	min	
像质计型号		III	型		显影	温度	25		5℃	
像质计位置	□源侧	■ 胶	片侧	要求像质	〔指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流		5n	nA		源	强			\	
焦距		305	omm		曝光	时间		0.	5min	1
透照方式	■单	壁单影	内透泡	 去		双壁单影	法]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-	-2005	—— 合	格级别	II	级	底片黑	 変范围	— 1	1.5—4.0
检测数量	1道口]	返	逐修数量	0 追	<u>i</u> 🗆	一次合	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 周孝福 检测

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年04月28日 2008年04月28日

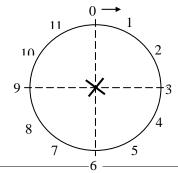
检测单位:

(盖章 **检测**质量专用章

ħ	<u></u> ⊕ −003	単位工程名称: 第 线路工(漯河西平 足口射线检测报告(附页) 阳 界 线 路 CP001-CW001) 工程编号: LZC-0							三阳信	
报	告编号	LZC-15-G2-02-RT-	133-F		分部.	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室	
检	:测日期	2008. 04. 28			桩	号/站场	CS003			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	15-CS	003-003F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	50 孔 5	点 1255 内咬 5	II		
评定	乏人员:张	跃生		审	核人员	. 周孝福		<u> </u>		
级	别: II			级	别	: II				
	2008年04月28日 2008年04月28日									

G1	-ZJ-030	射线返修通	知单	河 西			战路工程(潔界线路工程)	
				工程组	编号: LZC	C-01-14		
旂	色工单位	中油管道二公	;司	检测	则日期	2007年	10月28日	
通	知单编号	LZC-15-G2-02-RT-021-F			设告编号	LZC-15-G	2-02-RT-021	
分音	邓工程名称	48#截断阀室~49#截断的	战断阀室~49#截断阀室线路工程			C	S003	
序号	į	返修焊口编号	缺陷性质	į	缺陷位	置 (mm)	级别	
1	1 LZC-15-CS003-031-G2-02-B-Z		夹渣 15	5		245	III	
2	LZC-15-C	S003-032-G2-02-B-CL	根部未熔	15	76	5-780	III	

返修位置示意图



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

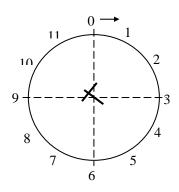
级 别: II

2007年10月28日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-021-F 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 30 桩号/站场号 CS003 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

检测部位示意图

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

0道口

一次合格率

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

2 道口

2007年10月30日 2007年10月30日

2007年10月30日

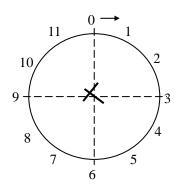
100%

ħ	<u>命</u> –003	03 焊口射线检测报告(附页) 単位工程名称 线路工(漯河) 03 焊口射线检测报告(附页) R 界 线 CP001-CW001 工程编号: LZ							西平界-正阳信 路 工 程 C-01-14		
报	告编号	LZC-15-G2-02-RT-	021–F		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室		
检	测日期	2007. 10. 30			桩	号/站场	CS003				
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CS003-031F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I			
2	LZC-15-	CS003-032F-G2-02-B-CL	T/7.9	1920	14	8	00 内咬 5	II			
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	l: 吴俊东					
级	级 别: II 级 别: II 2007年10月30日 2007年10月30日										

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-022 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 28 桩号/站场号 CS003 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

检测部位示意图

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

11 道口

2007年10月28日 2007年10月28日 2007年10月28日

0道口

一次合格率

(盖章

100%

盘锦北方无损检测公司

则质量专用章

†	验−003	焊口射线检)	单位工程名称: 线路工(漯河西 阳 界 线 CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-ī 路 エ	E阳信				
报	设告编号	LZC-15-G2-02-R	T-022		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室	
检	测日期	2007. 10. 28	3		桩	号/站场	CS00	CS003		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-CS003-034-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7	740 外凹 6	II		
2	2 LZC-15-CS003-035-G2-02-B-Z T/7. 9							I		
3	3 LZC-15-CS003-036-G2-02-B-Z T/7.9 1				14	9	80 内咬 10	II		
4	LZC-15	-CS003-037-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	C	II			
5	LZC-15	-CS003-038-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	0 点孔	II			
6	LZC-15	-CS003-039-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	170 未熔 8	II		
7	LZC-15	-CS003-040-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	11	II			
8	LZC-15	-CS003-041-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
9	LZC-15	-CS003-042-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	11	90 内咬 10	II		
10	LZC-15	-CS003-043-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	12	200 未熔 10	II		
11	LZC-15	-CS003-044-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
评员	三人员:张	跃生		审	核人员	l: 吴俊东			<u>l</u>	
级	及 别: II 级 别: II									

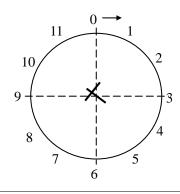
2007年10月28日

焊口射线检测报告

单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14

							1227/14	•		
报告编号	LZC-15	5-G2-0	12-RT-	-135–1	分部工	程名称	48#截图		19# 位程	战断阀室线路
检测日期		2008. (04. 28		桩号/3	站场号		CS	5004	
规格	ф	⊅610×	(7.9m	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动炸	桿	坡	皮口形式	V	型	焊接	方法		半自动焊
源的种类	■X 射线	į □ I:	r192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	×3.	5 mm
胶片牌号		AGF	FA		铅增	感屏	前屏 0	. 03 mm	;	后屏 0.03 mm
胶片规格	2	2020×	70 mm	1	显景 型号/			A	GFA	
胶片处理	自	动洗片	机冲	洗	显影	时间		31	min	
像质计型号		III	型		显影	温度	25		5℃	
像质计位置	□ 源侧	■ 胶	片侧	要求像质	 指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流		5m	ıA		源	强			\	
焦距		305	mm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单星	達单影	内透泡	 去		双壁单影	法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-	2005	合	格级别	II	级	底片黑	度范围		1.5—4.0
检测数量	2道口		返	5修数量	0 追	<u>i</u> 🗆	一次合	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 周孝福

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年04月28日 2008年04月28日

检测单位:

(盖章) 超铜化万九顷 检测质量

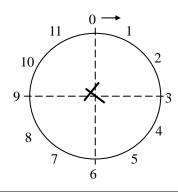
1	<u>-</u> 003	焊口射线检测	则报台	附页)	单位工程名称: 线路工(漯河西- 阳 界 线] CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-正 路 工	E阳信	
报	设告编号	LZC-15-G2-02-RT-	135-1		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室
检	测日期	2008. 04. 28			桩	号/站场	CS00-)4	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CSC	004-001-G2-02-B-WB11. 1#7. 9	T/7.9	1920	14	1300 条渣	5 660 内咬 10+7	II	
2	LZC-15-	-CS004-003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	40 条渣	9 350 内咬 10	II	
评怠	定人员:张	跃生		审	核人员	: 周孝福			
级	别: II			级	别	: II			
		2008年04	月 28 月	3			2008 至	F04月	28 日

焊口射线检测报告

单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14

报告编号	LZC-15-G2-()2-RT-135-2	分部工	程名称	48#截圍		19# [二程	战断阀室线路
检测日期	2008.	04. 28	桩号/:	站场号		CS	5004	
规格	Ф610>	< 7.9mm	材	质		L4	50MB	3
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V	型	焊接	方法	半自动焊	
源的种类	■X 射线 □I	r192 □Se75	焦点	尺寸		1.0>	< 3.5	o mm
胶片牌号	AG	FA	铅增	感屏	前屏(0.03 mm	; 后	后屏 0.03 mm
胶片规格	550×	70mm		杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	†机冲洗	显影	时间		3	min	
像质计型号	III	型	显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧 要求像质	质指数	1	2	管电压	玉	230kV
管电流	5r	nA	源	强			\	
焦距	750	Omm	曝光	时间		1.8	3 min	n
透照方式	□单壁单影	内透法		双壁单影	法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II	级	底片黑	度范围	1	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道	 〔 □	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 周孝福 检

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年04月28日 2008年04月28日

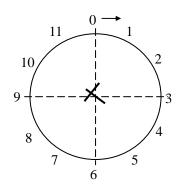
检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公**检测**质量专用章

ħ	验−003	焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14								
报	告编号	LZC-15-G2-02-RT-	135-2		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室		
检	:测日期	2008. 04. 28			桩	号/站场	CS004				
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CS004-002-G2-02-B-Z	T/7.9	385	13	940 条灌	至7 1405 条渣 5	II			
2	LZC-15-(CS004-002+1-G2-02-B-L	T/7.9	385	13	230 内咬	14 375 内咬 15				
评定级	评定人员: 张跃生										

检-005	焊口走	迢声波检测	报告			可西马 CP001	·
报告编号	LZC-15-G2-0	2-UT-135	分部	工程名称	48#截断阀	室 [~] 49	#截断阀线路工程
检测日期	2008. 04	. 28	ħ			CS	004
规格	Ф 610	mm	7	材质	L450MB		
板厚	T11. 1	mm 坡口型式			V 型		
焊接方法	手工		检测	则部位	整口		
表面状态	良好	:	检测	则时机		焊	<u> </u> 后
检测标准	SY/T4109	-2005	合材	各级别		II	
设备型号	PXUT-:	27	检	测面		ΧX	L 侧
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×	12mm	K值	2	前泊	凸距离 12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	扫描比值	列	水平 1: 1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横波
耦合剂	■洗涤剂	刊□紫	□浆糊 □机油 □甘油		·		
检测数量	1道口	返修数量	0 道口 一次合格率		率	100%	

检测部位示意图:



检测人员:赵继民

级 别: II

审核人员: 张跃生

级 别: II

2008年04月28日

2008年04月28日

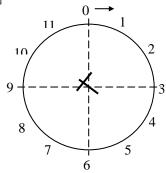
检测单位 (盖章):

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

杜	<u>☆</u> −006	焊口超声波检		后(附页	<u>(</u>)	单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号: LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-02-UT-	-135	分部工和	呈名称	48#截断	阀室 [~] 49#ā	载断阀线	路工程
检	测日期	2008. 04. 28		桩号/	站场		CS00	04	
序			检测长			尺记录		评定	<i>t</i> 7.2.
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注
1	LZC-15-	CS004-002+01-G2-02-B-L	1920mm					I	
) TO (A)	; E +v.	w F3		±±± 1	다. 리V마	r. H-			
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生						
级	级 别: II 2008年04月28日				引: II		200)8年04	月 28 日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-020 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 28 桩号/站场号 CS004 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 1.0×3.5 mm 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 18 道口 返修数量 2 道口 一次合格率 88.89%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

2007年10月28日 2007年10月28日

(盖章) **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

7	检-003	焊口射线检测	则报台	土 (附页	·)	单位工程名称: 线路工(漯河西 阳 界 线 ; CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-ī 路	E阳信 : 程	
扣	B告编号	LZC-15-G2-02-RT	-020		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室	
松	ì测日期	2007. 10. 28			桩	号/站场	CS00	4	:	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-CS004-004-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	15	10 条渣 10	II		
2	LZC-15	-CS004-005-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	13	60 内咬 14	II		
3	LZC-15-C	S004-006-G2-02-B-WG-CH	T/7.9	1920	14			I		
4	LZC-15-C	S004-007-G2-02-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1	100 内咬 6	II		
5		-CS004-008-G2-02-B-CH	T/7.9	1920	14	970 内里	交7 925 条渣 8	II		
6		-CS004-009-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
7	LZC-15	-CS004-010-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	8	10 内咬 12	II		
8	LZC-15	-CS004-011-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	67	70 孔 10 点	III		
9	LZC-15	-CS004-012-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	40 条渣	6 740 内咬 25	II		
10	LZC-15	-CS004-013-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14		0 孔 3 点	II		
11	LZC-15	-CS004-014-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	70	05 内咬 20	II		
12	LZC-15	-CS004-015-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	80	60 条渣 10	II		
13	LZC-15	-CS004-016-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7	70 内咬 30	II		
14	LZC-15	-CS004-017-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	700-	920 内咬 220	IV		
15	LZC-15	-CS004-018-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	25 条渣 5	II		
16	LZC-15	-CS004-019-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	160 条濯	至4 790 未熔 10	II		
17	LZC-15	-CS004-020-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	2	80 条渣 7	II		
18	LZC-15	-CS004-021-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	170 未熔 8	II		
评言	 	 跃生		审	核人员	│ 号: 吴俊东				

审核人员: 吴俊东

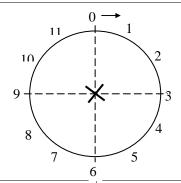
级 别: II

级 别: II

2007年10月28日

G1-ZJ-030		射线返修通知单			单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程(RCP001-CW001)					
			工程编号: LZC-01-14							
施工单位		中油管道二公司			则日期	10月28日				
通知单编号		LZC-15-G2-02-RT-020-F			报告编号	LZC-15-G2-02-RT-020				
分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室线路工程			桩号 C		S004			
序号	ì	返修焊口编号	缺陷性质	į	缺陷位置(mm)		级别			
1	LZC-15-0	CS004-011-G2-02-B-Z	气孔 10 点		670		III			
2	LZC-15-0	CS004-017-G2-02-B-Z	内咬边 220		700-920		IV			

返修位置示意图



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

级 别: II

2007年10月28日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-020-F 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 30 桩号/站场号 CS004 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法

II级

0道口

底片黑度范围

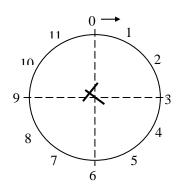
一次合格率

(盖章

检测部位示意图

检测标准

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

合格级别

返修数量

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

SY/T4109-2005

2 道口

2007年10月30日 2007年10月30日

检测质量专用章

盘锦北方无损检测公司

2007年10月30日

1.5-4.0

100%

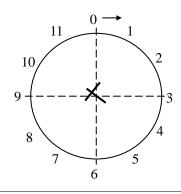
检-003		焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14							
报	告编号	LZC-15-G2-02-RT-020-F				工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程			
检	:测日期	2007. 10. 30				号/站场 CS00		14		
序号	焊缝编号			一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CS004-011F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
2	LZC-15-	-CS004-017F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7	700 内咬 5	II		
评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东										
级	别: II			级	别	J: II				
	2007年10月30日 2007年10月30日									

焊口射线检测报告

单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14

								-			
报告编号	LZC	LZC-15-G2-02-RT-134			分部工	程名称	48#截图	48#截断阀室~49#截断阀室线 工程			
检测日期		2008.	04. 27		桩号/5	站场号		CS004			
规格		Ф610×7.9mm			材	材质			L450MB		
焊接方法	半自动	力焊	坡	皮口形式	V	型	焊接方法 半自		半自动焊		
源的种类	■X 射:	线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸	$1.0 \times 3.5 \text{ mm}$			5 mm	
胶片牌号	AGFA				铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm				
胶片规格	2020×70 mm			显影剂 型号/配方		AGFA					
胶片处理	自动洗片机冲洗			显影	时间		31	min			
像质计型号		Ⅲ型			显影	温度		25℃			
像质计位置	□源侧	■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4 管电压 200		200kV		
管电流		5n	nA		源	强		\			
焦距	305mm			曝光时间			0.5min				
透照方式	■単	■单壁单影内透法		□双壁单影剂		法 □双壁双影法					
检测标准	SY/T4109	9-2005	台	合格级别	II	级	底片黑	底片黑度范围 1.5—		1.5—4.0	
检测数量	2道	П	逅	5修数量	0 追	 口	一次合格率 100		100%		

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 周孝福 检测单位:

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年04月27日 2008年04月27日

177.01 1 17.

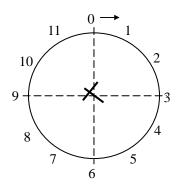
(盖章) **益婦北方**无损检测公司 **检测质量专用章**

2008年04月27日

检-003		焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14							
报	8 告编号	LZC-15-G2-02-RT-134				工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程			
检	检测日期 2008.04.27				桩与	号/站场	CS004			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一透 长 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CS004-022-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	950 烧穿	6 1050 内咬 10	II		
2	LZC-15-	-CS004-023-G2-02-B-L	T/7.9	1920	14	1875 未知	容 5 1000 条渣 5	II		
\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\										
评定人员: 张跃生 审核人员: 周孝福										
级	级 别: II 级 别: II 2008年04月27日 2008年04月27日									

检-005	焊口走	迢声波检测	报告	单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001)工程编号: LZC-01-14																				
报告编号	LZC-15-G2-0	2-UT-134	工程名称	48#截断阀室~49#截断阀线路工程																				
检测日期	2008. 04	. 28	ħ	庄号	CS004																			
规格	Ф 610	mm	7	材质		L45	50MB																	
板厚	T11. 1	mm	坡口	口型式	V 型																			
焊接方法	手工		检测	检测部位整口																				
表面状态	良好	:	检测	则时机		焊	!后																	
检测标准	SY/T4109	-2005	合材	各级别]	II																	
设备型号	PXUT-:	27	检测面			ХX	!侧																	
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×	12mm	K值	2	前泊	沿距离 12	mm																
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	扫描比例	列	水平1:	1																
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB		4dB		4dB		4dB		4dB		4dB		4dB		4dB		4dB		检测方法	去	横波	
耦合剂	■洗涤剂	· 刊 □ 災	□浆糊 □机油 □甘油		广油																			
检测数量	1道口	返修数量	0 道口		0 道口		一次合格	率	100%															

检测部位示意图:



检测人员:赵继民

级 别: II

审核人员: 张跃生

级 别: II

2008年04月28日

2008年04月28日

检测单位 (盖章):

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2008年04月28日

杜	检-006 焊口超声波检测报告(附页)				<u>(</u>)	单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号: LZC-01-14				
报	告编号	LZC-15-G2-02-UT-	-134	分部工和	呈名称	48#截断	阀室 [~] 49#ā	载断阀线	路工程	
检	测日期	2008. 04. 28		桩号/	站场	CS004				
序			检测长			尺记录		评定	<i>5</i>	
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度	结果	备注	
1	LZC-15-	-CS004-023-G2-02-B-L	1920mm	74.1.				Ι		
				1						
评定	人员:赵	继民		审核人	员: 张路	天生				
级	别: II	2008 年	04月28日		引: II		200)8年04	月 28 日	

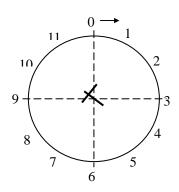
单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-018 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 26 桩号/站场号 CS005 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

1道口

一次合格率

检测部位示意图

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

9道口

2007年10月26日 2007年10月26日

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量 专用 章

2007年10月26日

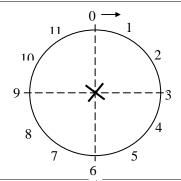
88.89%

7	単位工程名								
报	设告编号	LZC-15-G2-02-R′	Γ-018		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		
松	ì测日期	2007. 10. 26			桩	号/站场	CS00)5	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CS005-001-G2-02-B-WG	T/7.9	1920	14	10	070 条渣 5	II	
2	LZC-15	-CS005-002-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	94 内凹	8 1230 内咬 12	II	
3	LZC-15	-CS005-003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7	'65 烧穿 6	IV	D>T
4	LZC-15	-CS005-004-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	170 条渣 6	II	
5	LZC-15	-CS005-005-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	0孔4)	点 965 外咬 7	II	
6	LZC-15	T/7.9	1920	14	1	80 条渣 5			
7	LZC-15	-CS005-007-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	0孔3)	II		
8	LZC-15	-CS005-008-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
9	LZC-15	-CS005-009-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1090 外世	日5 1000 内凹 15	II	
评员	定人员:张	跃生	1	审	核人员	: 吴俊东		1	
级	别: II			级	别	վ։ II			

2007年10月26日

2007年10月26日

G1	G1-ZJ-030 射线返修通知单			单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程(CP001-CW001)				
				工程	编号: LZC	C-01-14		
斺	 下単位	中油管道二公	司	检测	则日期	2007年10月26日		
通	知单编号	LZC-15-G2-02-RT	LZC-15-G2-02-RT-018-F			LZC-15-G	2-02-RT-018	
分音	『工程名称	48#截断阀室~49#截断阀	1	庄号	C	S005		
序号	j	返修焊口编号	缺陷性质	į	缺陷位	置 (mm)	级别	
1	LZC-15-(烧穿 6D>	Г 7		765	IV		
返修	位置示意图							



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

级 别: II

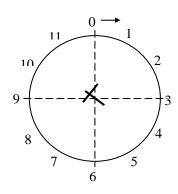
2007年10月26日

2007年10月26日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-018-F 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 30 桩号/站场号 CS005 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 2020×70 mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

检测部位示意图

检测数量



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

0道口

一次合格率

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

1道口

2007年10月30日 2007年10月30日

(盖章 **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年10月30日

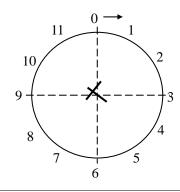
100%

₹	验−003	焊口射线检测	口射线检测报告(附页)					单位工程名称:第十五标题 线路工(漯河西平界-正阳作阳 界 线 路 工 和 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	8告编号	LZC-15-G2-02-RT-	018-F		分部	工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程			
检	测日期	2007. 10. 30			桩	号/站场	CS00	5			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CS005-003F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7:	25 内凹 15	I			
评定	E人员:张l	跃生		审	核人员	1: 吴俊东					
级	别: II	2007年10	月 30	级 日	别	J: II	2007 4	年 10 月	30 日		

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-019 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 10. 28 桩号/站场号 CS005 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

检测部位示意图

检测数量



0 道口

评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

12 道口

2007年10月28日 2007年10月28日

(盖章 盘锦北方无损检测公司

一次合格率

2007年10月28日

100%

1	检-003							ZC-01-14		
报	告编号	LZC-15-G2-02-R	T-019		分部	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室	
检	测日期	2007. 10. 28	3		桩	号/站场	CS00)5		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-CS005-010-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	340 内凹	日10 590 内凹 7	II		
2	LZC-15	-CS005-011-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	7	'90 穿烧 5	II		
3	LZC-15	-CS005-012-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	0 点孔 2	点 1090 条渣 10	II		
4	LZC-15	-CS005-013-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	8:	20 条渣 10	II		
5	LZC-15	-CS005-014-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	0	点孔 3 点	II		
6	LZC-15	-CS005-015-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	510 外	凹7 740 内凹8	II		
7	LZC-15	-CS005-016-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	20 渣:	3 820 外凹 5	II		
8	LZC-15	-CS005-017-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1	40 内咬 7	II		
9	LZC-15	-CS005-018-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	g	60 内咬 8	II		
10	LZC-15	-CS005-019-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	10 外咬	6 1000 内咬 7	II		
11	LZC-15-	-CS005-020-G2-02-B-CL	T/7.9	1920	14	12	80 内咬 25	II		
12	LZC-15	-CS005-021-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	6	10 未透 20	II		
评句	三人员:张	跃生		审	核人员	· 吴俊东			ı	

级

2007年10月28日

别: II

2007年10月28日

级

别: II

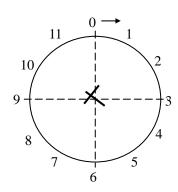
检-002

焊口射线检测报告

单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14

		İ										
报告编号	LZO	C-15-G2-	-02-RT	í–136	分部工	程名称	48#截圍		19# 1 二程	遺断阀室线路		
检测日期		2008.	04. 28		桩号/站场号		CS005					
规格		Ф610>	< 7.9m	m	材质			L450MB				
焊接方法	半自喜	力焊	坡	皮口形式	V	型	焊接	方法		半自动焊		
源的种类	■X 射	线 □I	[r192	□Se75	焦点尺寸		1.0×3.5 mm			o mm		
胶片牌号		AG	FA		铅增	感屏	前屏 (). 03 mm	; 后	后屏 0.03 mm		
胶片规格		550×	(70mm		显影 型号/	影剂 /配方		A	GFA			
胶片处理		自动洗片	†机冲	洗	显影	时间		3	min			
像质计型号		III	型		显影	温度		2	5°C			
像质计位置	□源侧	■ 胶	片侧	要求像质	賃指数	1	2	管电压	£	230kV		
管电流		5n	nA		源	强			\			
焦距		750	Omm		曝光	时间	1.8 min		n			
透照方式		单壁单影	内透泡	 去	■双壁单影		法		双星	達双影法		
检测标准	SY/T410	9-2005	台	合格级别	II级 底		II级		底片黑	度范围]	1.5—4.0
检测数量	1 道	П	逅	5修数量	0 追	1口	一次台	ì格率		100%		

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 周孝福 松

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年04月28日 2008年04月28日

检测单位:

(盖章) **益婦北方**尤損检测 2 **检测质量专用**章

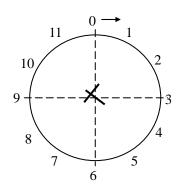
2008年04月28日

t	佥−003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14					
报	3 告编号	LZC-15-G2-02-RT	-136		分部.	工程名称	48#截断阀室~4 线路工		阀室
检	测日期	2008. 04. 28			桩	号/站场	CS00	5	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CSC	005-022-G2-02-B-ZB7. 9#11. 1	T/7.9	385	13	75 内吲	₹9 450 内咬 9	II	
评知	E人员:张	跃生		审	核人员	: 周孝福			
级	别: II	2008年 04	4月28日	 级 	别	: II	2008 4	王 04 月	28 日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 48#截断阀室~49#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-02-RT-092 分部工程名称 工程 检测日期 2007. 12. 13 桩号/站场号 CS101 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类 $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 $2020 \times 70 \text{ mm}$ 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 5mA 源强 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0

检测部位示意图

检测数量



0道口

一次合格率

评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

返修数量

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

3道口

2007年12月13日 2007年12月13日

(盖章 **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

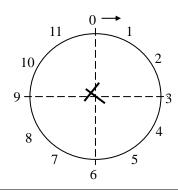
2007年12月13日

100%

∤	<u>命</u> –003							单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-02-R	Γ-092		分音	N工程名 称	48#截断阀室~4 线路工		阀室		
检	:测日期	2007. 12. 13	}		桩	号/站场	CS10	1			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CS101+001-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	680 内咬	12 1350 内咬 10	II			
2		-CS101+002-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1625 孔 1	点 525 内咬 17	II			
3	LZC-15-	-CS101+003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	330 孔 1	点 1310 孔 1 点	I			
) (mt .)	- 1 U = =1.0	ar II.		. 1 حد	÷ 1 🗆	ロルナ					
评员	≅人员:张l			甲相	《人 员	: 吴俊东					
级	别: II	2007年1	2月13日	级目	别	: II	2007 [£]	F 12 月	13 日		

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 49#截断阀室~50#截断阀线路工 报告编号 LZC-15-G2-08-RT-001 分部工程名称 程 检测日期 桩号/站场号 CS101 2008. 11. 21 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 源的种类 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 1.0×3.5 mm 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 2020×70 mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 5道口 返修数量 0道口 一次合格率 100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

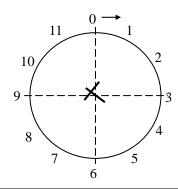
2008年11月21日 2008年11月21日

2008年11月21日

∤	检-003 焊口射线检测报告(附页)						单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-08-RT	-001		分部	工程名称	49#截断阀室 [~] 50 路工和		阀线	
检	:测日期	2008. 11. 21			桩	号/站场	CS103	1		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	欠位置、性质及长度 mm		备注	
1	LZC-15-	-CS101+005-G2-08-B-Z	T/7.9	1920	14	690 气孔 3	点 850 气孔 5 点	II		
2	LZC-15-	-CS101+006-G2-08-B-Z	T/7.9	1920	14	1350 气孔:	1点 0点气孔3点	I		
3		-CS101+009-G2-08-B-Z	T/7. 9 T/7. 9	1920 1920	14		0 气孔 3 点	II		
4		LZC-15-CS101+010-G2-08-B-Z			14	108	80 气孔 2 点	I		
5	LZC-15-	-CS101+011-G2-08-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
评定	三人员:张旨	跃生		审	核人员	· 吴俊东				
级	别: II	2008年11	月 21	级 日	别	J: II	2008 至	F 11 F] 21 日	

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 49#截断阀室~50#截断阀线路工 报告编号 LZC-15-G2-08-RT-002 分部工程名称 程 检测日期 桩号/站场号 CS101 2008. 11. 23 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 源的种类 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 1.0×3.5 mm 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 2020×70 mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 3道口 返修数量 1道口 一次合格率 66.6%

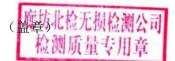
检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

2008年11月23日 2008年11月23日

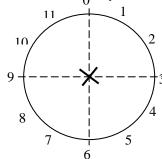
检测单位:



2008年11月23日

ħ	检-003 焊口射线检测报告(附页)						单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	2告编号	LZC-15-G2-08-RT	-002		分部	工程名称	49#截断阀室 [~] 5 路工		阀线	
检	测日期	2008. 11. 23			桩	号/站场	CS10	1		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-CS101+004-G2-08-B-Z	T/7.9	1920	14	600 气孔	2点 650 未熔 9	II		
2	LZC-15	5-CS101+012-G2-08-B-WG	T/7.9	1920	14			I		
3	LZC-15	5-CS101+013-G2-08-B-WG	T/7.9	1920	14	920	气孔〉12 点	IV		
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				
级	别: II	2000 F 11	П 00	级	别	IJ: II	0000	/: 11 □	i oo □	
	2008年11月23日 2008年11月23日									

G1-	PZJ-030 射线返修通知单 单位工程名称:第十五标段线河 西 平 界 - 正 阳 信 阳 界 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14										
施	工单位	中油管道二公司	 ਹੋ		则日期		11月23日				
通知	1单编号	LZC-15-G2-08-RT-()02-F	检测	报告编号	LZC-15-0	G2-08-RT-002				
分部	工程名称	49#截断阀室~50#截断阀	3 线路工程	1	庄号	(CS101				
序号		返修焊口编号	缺陷性质	į	缺陷位	置 (mm)	级别				
1	LZC-1	5-CS101+013-G2-08-B-WG	气孔〉12	点	,	920	IV				
返修	位置示意同	<u> </u>									
	$0 \longrightarrow 1$ $10 \qquad \qquad 1$										



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

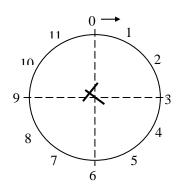
级 别: II

2007年11月23日

2007年11月23日

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 49#截断阀室~50#截断阀线路工 报告编号 LZC-15-G2-08-RT-002-F 分部工程名称 程 检测日期 桩号/站场号 CS101 2008. 11. 25 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 源的种类 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 1.0×3.5 mm 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 2020×70 mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 1道口 返修数量 0道口 一次合格率 100%

检测部位示意图

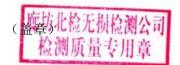


评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

2008年11月25日

2008年11月25日

检测单位:

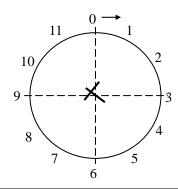


2008年11月25日

检-003		焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14								
报告编号		LZC-15-G2-08-RT-002-F			分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀线 路工程				
检测日期		2008. 11. 25			桩	号/站场 CS101		1			
序号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-CS101+013F-G2-08-B-WG		T/7.9	550	12			I			
评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东											
级	级 别: II 级 别: II 2008年11月25日 2008年11月25日										

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 49#截断阀室~50#截断阀线路工 报告编号 LZC-15-G2-08-RT-004 分部工程名称 程 检测日期 桩号/站场号 CS101 2008. 11. 24 规格 Φ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 源的种类 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 1.0×3.5 mm 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格 2020×70 mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 3道口 返修数量 0道口 一次合格率 100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

2008年11月24日 2008年11月24日

(盖章,北检无损检测公司

2008年11月24日

检-003		焊口射线检测报告(附页)					单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14				
报告编号		LZC-15-G2-08-RT-004			分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀线 路工程				
检测日期 200		2008. 11. 24	8. 11. 24			号/站场	CS101				
序号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	缺欠位置、性质及长度 mm		备注		
1	LZC-15-CS101+007-G2-08-B-Z		T/7.9	550	12	7	790 条渣 5				
2	LZC-15-CS101+008-G2-08-B-Z		T/7.9	550	12	1870 气孔 2 点		I			
3	LZC-15-CS101+008+1-G2-08-B-LS		T/7. 9	550	12			I			
评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东											
数 別: II											
	2008年11月24日 2008年11月24日										