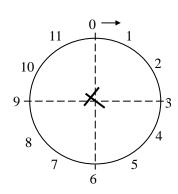
焊口射线检测报告

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

		<u>, </u>							
报告编号	LZC-15-G2-	-01-R7	Γ-120	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2008.	01. 07		桩号/5	站场号		CQ001		
规格	Ф610×7.9mm			材	材质 L450MB			3	
焊接方法	半自动焊	坡口形式		V型 设备		型号		XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	r192 □Se75		焦点尺寸			1.0	$\times 3.$	5 mm
胶片牌号	AG	AGFA			感屏	前屏(0.03 mm	; 后	后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号	III	型		显影温度			25°		
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间	0.5min			า
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	싐	格级别	II	级	底片黑	底片黑度范围		1.5—4.0
检测数量	46 道口	返	逐修数量	0 追	 口	一次台	一次合格率 100%		100%

检测部位示意图



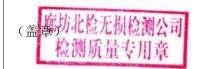
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月07日

2008年01月07日

检测单位:



1	捡−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	8告编号	LZC-15-G2-01-R	Γ-120		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	 以	
松	沙 测日期	2008. 01. 07			桩	号/站场	CQ00	1		
序号		焊缝编号 一次 板厚 透照 像质 缺欠位置、性质及长 mm 长度 指数 mm			评定结果	备注				
1	LZC-15	-CQ001-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	900 孔 3	点 525 内咬 12	II		
2	LZC-15	5-CQ001-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	685 条渣	3 1000孔3点	II		
3	LZC-15	5-CQ001-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1110 渣 (6 点 1705 条渣 4	II		
4	4 LZC-15-CQ001-004-G2-01-B-Z			1920	14	500 未欠	容 5 470 条渣 5	II		
5	5 LZC-15-CQ001-005-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	7:	25 内咬 30	II		
6	LZC-15	5-CQ001-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 渣 3	点 1705 渣 2 点	II		
7	LZC-15	5-CQ001-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 渣 4	点 1650孔1点	II		
8	LZC-15	5-CQ001-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 孔	5 点 720 内咬 5	II		
9	LZC-15	5-CQ001-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 条渣	6 1500 内咬 10	II		
10	LZC-15	5-CQ001-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 条渣 4	+7 1300 内咬 7+5	II		
11	LZC-15	5-CQ001-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	505 孔 1	点 1675 孔 1 点	I		
12	LZC-15	5-CQ001-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1660 孔:	点 775 内咬 10	II		
13	LZC-15	5-CQ001-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 条渣	3 1000 渣 3 点	II		
14	LZC-15	5-CQ001-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570 内里	交 6 780 内咬 6	II		
15	LZC-15	5-CQ001-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1030 条剂	查7 850 内咬 12	II		
16	LZC-15	5-CQ001-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条剂	查3 925孔2点	II		
17	LZC-15	5-CQ001-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1740 条注	查3 870 内咬 10	II		
18	LZC-15	5-CQ001-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	410 条澄	至4 1385 条渣 4	II		
19	LZC-15	5-CQ001-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条注	查 4 1450 外咬 5	II		
20	LZC-15-CQ001-020-G2-01-B-Z T/7. 9				14	1010 条孔	3点 410内咬8	II		
评句	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				

审核人员: 吴俊东

级 别: II

别: II 级

2008年01月07日

7	检-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			
扣	设告编号	LZC-15-G2-01-R′	Γ-120		分部	工程名称	西平站~48#截断程	阀室约	战路工	
松	泣 测日期	2008. 01. 07	,		桩	号/站场	CQ00	1		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位旨	缺欠位置、性质及长度 mm		备注	
21	LZC-15	5-CQ001-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	790 内咬	14 1300 内咬 5	II		
22	LZC-15	5-CQ001-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 条剂	查4 1070 内咬 8	II		
23	LZC-15	5-CQ001-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1180 孔 3	点 1430 条孔 3 点	II		
24	LZC-15	5-CQ001-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	85 未熔	6 670 条孔 2 点	II		
25	LZC-15	5-CQ001-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	715 条渣 4 1010 外咬 3		II		
26	LZC-15	5-CQ001-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1 点 955 外咬 4		II		
27	LZC-15	5-CQ001-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 渣 3	点 840 条孔 2 点	II		
28	LZC-15	5-CQ001-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
29	LZC-15	5-CQ001-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣	6 1470 条渣 4+3	II		
30	LZC-15	5-CQ001-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 孔 1	点 1500 内咬 20	II		
31	LZC-15	5-CQ001-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条剂	查 4 800 内咬 10	II		
32	LZC-15	5-CQ001-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	870 孔 4	点 675条孔2点	II		
33	LZC-15	5-CQ001-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1800 条渣	5 465条孔2点	II		
34	LZC-15	5-CQ001-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 渣 2	点 210 孔 3 点	II		
35	LZC-15	5-CQ001-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1240 孔 1	点 370 条孔 4 点	II		
36	LZC-15	5-CQ001-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985 孔 4	点 1040 孔 2 点	II		
37	LZC-15	5-CQ001-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	4	40 孔 1 点	I		
38	LZC-15	5-CQ001-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1730 孔:	L点 600 内咬 25	II		
39	LZC-15	5-CQ001-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1070 条注	查4 1710 内凹 7	II		
40	LZC-15	5-CQ001-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条渣	5 1000孔1点	II		
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				

审核人员: 吴俊东

级 别: II

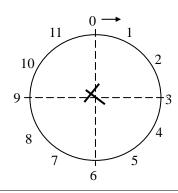
级 别: II

2008年01月07日

ħ	<u></u> ⊕ −003), 1 , 131 > V T 111) ()					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-G2-01-RT	-120		分部	工程名称	西平站~48#截断 程			
检	:测日期	2008. 01. 07			桩	号/站场	CQ00	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	
41	LZC-15	-CQ001-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 内咬	25 1220 内咬 12	II		
42	LZC-15	-CQ001-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	425 条渣	3 1000 条渣 3+4	II		
43	LZC-15-CQ001-043-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	455 条渣	3 1400 内咬 25	II		
44	LZC-15	T/7.9	1920	14	19	900 条渣 5	II			
45	LZC-15	-CQ001-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	320 条剂	查3 965 内咬 5	II		
46	LZC-15	-CQ001-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1275 内咬 6 1550 内咬 9		II		
评定	三人员: 张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II 2008年01月07日 2008年01月07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#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-03-RT-121-1 分部工程名称 工程 检测日期 桩号/站场号 2008. 03. 24 CU111 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 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 检测单位:

级别: Ⅱ 级别: Ⅱ

2008年03月24日 2008年03月24日

(盖章) 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章

2008年03月24日

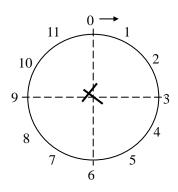
t	验−003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14					
报	设告编号	LZC-15-G2-03-RT-	-121-1		分音	邓工程名 称	49#截断阀室 [~] 5 线路工		阀室
检	测日期	2008. 03. 24			桩	号/站场	CU11	1	
序号		焊缝编号		一次 透照 长度 mm		缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CU111+018-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	65 条渣	4 1500 内咬 15	II	
评分	定人员:张	跃生	1	审	核人员	d: 吴俊东		1	
级	别: II	2000 /= 0	12 日 94	级口	别	վ։ II	2000 %	F No ⊟	24 □
		2008年(03月24	日			2008 년	丰 03 月	

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	 01-R7	Γ–128	分部工	程名称	西平站	5~48#截	— 断阀	室线路工程
检测日期	2008.	01. 29	1	桩号/5	站场号		CQ001		
规格	Ф610×7.9mm			材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	自动焊 坡口形式		V	V 型 设备		型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □	È □Ir192 □Se75		焦点	焦点尺寸		1. 0	×3.	5 mm
胶片牌号	AC	AGFA		铅增	感屏	感屏 前屏		;	后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm		显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗	 十机冲	洗	显影	时间		31	min	
像质计型号	III	I型		显影温度			2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	手指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间	0.5min			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	슴	合格级别	II	级	底片黑	度范围		1.5—4.0
检测数量	2道口	逅	返修数量	0 追	1口	一次台	ì格率		100%

检测部位示意图



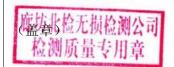
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月29日

2008年01月29日

检测单位:

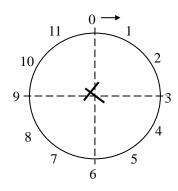


2008年01月29日

↑	捡−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-G2-01-RT	-128		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线	路工	
检	浏日期	2008. 01. 29			桩	号/站场	CQ00	1		
序号	<u> </u>	焊缝编号 mr		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-	-CQ001-062-G2-01-B-L1	T/7.9	1920	14	0孔2.	点 920 孔 6 点	II		
2	LZC-15-C	CQ001-061-1-G2-01-B-LS	T/7.9	1920	14	120 条渣	5+3 150 条渣 4	II		
	<u> </u>									
	<u> </u>									
评定	定人员:张	 跃生		审	核人员	: 吴俊东				
级	别: II			级	别	IJ: II				
	2008年01月29日 2008年01月29日									

检-005	焊口走	焊口超声波检测报告						际段线路 阳信阳界
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-128	分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检测日期	2008. 01	桩号		CQ001				
规格	Φ610	mm	7	才质		L4	50MB	
板厚	T7. 9n	nm	坡口型式		V 型			
焊接方法	手工		检测	则部位		뢒	[1]	
表面状态	良好	:	检测	则时机		焊	昂后	
检测标准	SY/T4109	-2005	合格级别				II	
设备型号	PXUT-:	27	检测面		双侧			
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸8×	12mm	K值	2	前	沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	扫描比例		水平	² 1: 1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横沿	皮
耦合剂	■洗涤剂	刊□紫	王 糊	□机油		口甘	 	
检测数量	1道口	返修数量	0 道口		一次合格率 1		10	0%

检测部位示意图:



检测人员:赵继民

级 别: II

2008年01月29日

审核人员: 张跃生

级 别: II

2008年01月29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01月29日

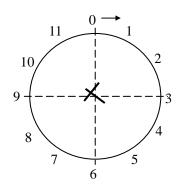
柽	र्फे−006	焊口超声波检	<u> </u>	工程(注) 线路工程	呈名称: 累河西平 呈 CP001- 号: LZC-(界-正阳 CW001)			
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-1	.28	分部工	程名称	西平站~	~48#截跳	所阀室线	路工程
检	测日期	2008. 01. 29		桩号/	′站场		CQ0		
序			检测长		缺欠记录			评定	<i>b</i> , 12.
号	1	焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注
1	LZC-15-	CQ001-061-1-G2-01-B-LS	1920mm					I	
	<u> </u>								
	<u> </u>								
	 	_							
评定	艺人员:赵	继民		审核人员	: 张跃生	Ė			
级 别: II 2008年01月29日		级别	: II		200)8年01	月 29 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-	-01-RT-	-124	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	室线路工程	
检测日期	2008.	01. 10		桩号/站场号		CQ001				
规格	Ф610×7.9mm			材	质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	口形式	V	型	设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	[r192 □Se75		焦点	尺寸		1.0	×3.	5 mm	
胶片牌号	AG	AGFA		铅增	感屏	前屏 (0.03 mm	; 后	F屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA			
胶片处理	自动洗片	†机冲测	先	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	5n	nA		源	强			\		
焦距	305	ōmm		曝光	时间	0.5min			ı	
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	5—4.0	
检测数量	5 道口	返	修数量	0 追	 〔 口	一次台	格率	率 100%		

检测部位示意图



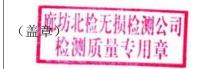
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月10日

2008年01月10日

检测单位:



2008年01月10日

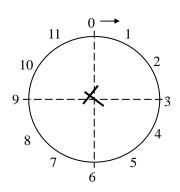
ħ	佥−003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14					
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-124		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室绉	遠路 工
检	:测日期	2008. 01. 10			桩	号/站场	CQ00	1	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-CQ001-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 渣 2	点 1325 条渣 7+4	II	
2	LZC-15	-CQ001-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	930 条渣 5	5+5+3 1000 孔 4 点	II	
3	LZC-15	-CQ001-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 孔 5	点 765 内咬 10	II	
4	LZC-15	-CQ001-066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	870 条渣	至3 1780 内咬 8	II	
5	LZC-15-	-CQ001-067-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	450 条渣	6 1600 内咬 12	II	
2파 스	ᆲᆙᄪ	II. H-		4	法 1				
评 τ	Ē人员: 张旨	坎 生		甲	陔 人贞	l: 吴俊东			
级	别: II	2008年 01	J: II	2008 4	丰 01 月] 10 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-	-01-RT	∑-119	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	3室线路工程
检测日期	2008.	01. 07		桩号/:	站场号		CG	Q002	,
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50MI	В
焊接方法	半自动焊	坡	7口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	×3.	. 5 mm
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏(前屏 0.03 mm ; 后屏 0		后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm			杉剂 /配方	AGFA			
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	 指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5min	n
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	※法 □双壁双影法		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		1.5—4.0	
检测数量	18 道口	返	逐修数量	0 追		一次台	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

11/24 ETS 4 111 ETS

2008年01月07日

2008年01月07日

7	捡−003	焊口射线检测	则报令	士 ()	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	8告编号	LZC-15-G2-01-RT	-119		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路工		
松	汕 日期	2008. 01. 07			桩	号/站场	CQ00:	2			
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-	-CQ002-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	950 条滔	查3 370 孔 1 点	II			
2	LZC-15	-CQ002-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	945 🤅	945 条渣 4 孔 1 点				
3	LZC-15-CQ002-003-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 14 1700 孔 1							I			
4	LZC-15	-CQ002-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1675 孔	2 点 900 内咬 8	II			
5	LZC-15	-CQ002-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条澄	£3 1810 条渣 5	II			
6	LZC-15	-CQ002-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	6	60 内咬 7	II			
7	LZC-15	-CQ002-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 条注	查 3 805 条渣 3	II			
8	LZC-15	-CQ002-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	160 条渣	4 470条孔2点	II			
9	LZC-15	-CQ002-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	315 孔 1	点 900 内咬 10	II			
10	LZC-15	-CQ002-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 内咳	₹8 1320 内咬 13	II			
11	LZC-15	-CQ002-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	42	5 条孔 2 点	I			
12	LZC-LZC-	15-CQ002-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	370 渣 1	点 750 内咬 10	II			
13	LZC-15	-CQ002-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	9	70 渣 3 点	II			
14	LZC-15	-CQ002-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	380 条渣	3 1010 渣 2 点	II			
15	LZC-15	-CQ002-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	325 渣 2	点 780 内咬 20	II			
S16	LZC-15	-CQ002-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 内咬 8	+4 645 内咬 13	II			
17	LZC-15-	-CQ002-017-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	705 渣 2	点 1250 内咬 8	II			
18	LZC-15-	-CQ002-018-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	250 条渣	3 1350 内咬 20	II			
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东					

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2008年01月07日

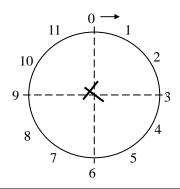
焊口射线检测报告

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

						工作: ## 句: LZC-U1-14			
报告编号	LZC-15-G2	-01-RT	T-107	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀室	线路工程
检测日期	2007.	12. 31		桩号/:	站场号		CQ	003	
规格	Ф610	Ф610×7.9mm			质		L4	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V	型	设备	型号	X	XH-2505
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点尺寸			1. 0	×3.5	mm
胶片牌号	AC	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.0		0.03 mm	
胶片规格	2020	×70mm			影剂 /配方	AGFA			
胶片处理	自动洗		洗	显影	时间		31	nin	
像质计型号	II	[型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	5指数	1	4	管电压	E	200kV
管电流	5	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间		0. 5	ōmin	
透照方式	■单壁单景	约透流	去		双壁单影	>法 □双壁双影法		又影法	
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II级		底片黑度范围 1.5-4.0		5—4.0	
检测数量	17 道口	返	逐修数量	0 道		一次台	ì格率	-	100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别: II

(盖章

检测单位:

2007年12月31日

2007年12月31日

2007年12月31日

级别:Ⅱ

1	验−003	焊口射线检测	则报令	告 ()	附页	()	单位工程名称:第十五标段约西平界-正阳信工程 CP001-CW工程编号:LZC	阳界 7001) -01-14	线路
报	设告编号	LZC-15-G2-01-R7	T-107		分部	工程名称	西平站~48#截断程	阀室约	战路 工
检	测日期	2007. 12. 31			桩	号/站场	CQ003)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-	-CQ003-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	980 条渣	5 1400 内咬 10	II	
2	LZC-15	-CQ003-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 烧穿	II		
3	LZC-15	-CQ003-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1005 条剂	查 3 530 内咬 20	II	
4	LZC-15	-CQ003-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	710 内里	II		
5	LZC-15	-CQ003-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条孔	2 点 780 内咬 20	II	
6	LZC-15	-CQ003-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	55 条渣	6 1365 条渣 5	II	
7	LZC-15	-CQ003-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1310 条	渣 5 715 内咬 9	II	
8	LZC-15	-CQ003-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 内咬	II		
9	LZC-15	-CQ003-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	615 条渣	4 1280 内咬 10	II	
10	LZC-15	-CQ003-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内咬	6 1300 内咬 15	II	
11	LZC-15	-CQ003-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	475 条注	查 5 315 内咬 8	II	
12	LZC-15	-CQ003-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	925 条澄	至3 1700 内咬 9	II	
13	LZC-15	-CQ003-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	945 烧贫	₹4 820 内咬 25	II	
14	LZC-15	-CQ003-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0孔6	点 750 内咬 7	II	
15	LZC-15	-CQ003-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	605 条注	查 3 740 内咬 6	II	
16	LZC-15	-CQ003-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1660 条剂	查 3 815 内咬 20	II	
17	LZC-15-	-CQ003-017-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	350 孔 1	点 900 内咬 10	II	
评负	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

级 别: II

级 别: II

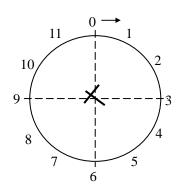
2007年12月31日

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-	-01-RT	Γ-108	分部工	程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2008.	01. 01		桩号/5	站场号		CG	2003	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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		屏 0.03 mm	
胶片规格	2020>	< 70mm		显 型号/		AGFA			
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5min	
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	与影法 □双壁双影法		達双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II	级	吸 底片黑度范围 1.5—4.		. 5—4. 0	
检测数量	19 道口	返	逐修数量	0 追	<u> </u>	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别: II

级别:Ⅱ

2008年01月01日

2008年01月01日

(盖摩防北检无损检测公司 检测质量专用章

检测单位:

2008年01月01日

7	检-003	焊口射线检测	则报令	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			
扣	2告编号	LZC-15-G2-01-RT	-108		分部	工程名称	西平站~48#截断程	阀室约	战路 工	
松	ì测日期	2008. 01. 01			桩	号/站场	CQ00	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-C	Q003-018-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1000 条灌	5 1310 内咬 15	II		
2	LZC-15-	-CQ003-019-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	70 条渣	5 100 内咬 20	II		
3	LZC-15-C	Q003-020-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	7.	10 内咬 13	II		
4	LZC-15-C	Q003-021-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1270 条注	查 5 1420 条渣 5	II		
5	LZC-15-	-CQ003-022-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	770 内咬	11 935 内咬 15	II		
6	LZC-15-C	Q003-023-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	850 孔 1	点 740 内咬 10	II		
7	LZC-15	-CQ003-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	840 条滔	查5 900 孔 1 点	II		
8	LZC-15	-CQ003-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 p	内咬 10 条渣 6	II		
9	LZC-15	-CQ003-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内呀	₹15 800 内咬 6	II		
10	LZC-15	-CQ003-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	705 条渣	4+4 555 内咬 8	II		
11	LZC-15	-CQ003-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	6	75 内咬 15	II		
12	LZC-15	-CQ003-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条剂	查 6 1410 条渣 5	II		
13	LZC-15	-CQ003-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条注	查 5 515 内咬 5	II		
14	LZC-15	-CQ003-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1	点 1635 孔 3 点	II		
15	LZC-15	-CQ003-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣	3 1000孔2点	II		
16	LZC-15	-CQ003-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 条渣:	3 760 内咬 10+12	II		
17	LZC-15	-CQ003-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1480 条渣	6+6 1000 烧穿 5	II		
18	LZC-15	-CQ003-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条剂	查 5 390 内咬 10	II		
19	LZC-15	-CQ003-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	775 内咬	12 1425 内咬 12	II		
评复	定人员:张	跃生		宙	核人员	3: 吴俊东				

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2008年01月01日

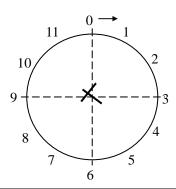
2008年01月01日

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-15-0	2-01-R′	T-118	分部工	程名称	西平站	5~48#截	断阀	宣线路工程
检测日期	200	8. 01. 07	7	桩号/	站场号		CG	2003	
规格	Ф61	0×7.9 m	am	材	质		L4!	50ME	3
焊接方法	半自动焊	力	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 〔]Ir192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	$\times 3.$	5 mm
胶片牌号		AGFA		铅增). 03 mm	; 后屏 0.03 mm	
胶片规格	202	0×70 mm	1		影剂 /配方		AGFA		
胶片处理	自动资	正片机冲	洗	显影	时间		31	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	行指数	1	4	管电压	E	200kV
管电流		5mA		源	强			\	
焦距	9	05mm		曝光	时间		0. !	5mir	1
透照方式	■单壁单	影内透泡	法		□双壁单影法 □双壁双影浴		達双影法		
检测标准	SY/T4109-200	5 4	合格级别	II	Ⅱ级 底片黑度范围 1.5—4		1.5—4.0		
检测数量	2 道口	ij	反修数量	0 追	道口 一次合格率 100		100%		

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月07日

2008年01月07日

检测单位:



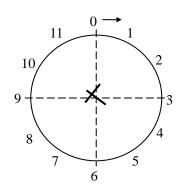
ħ	佥−003	焊口射线检测	单位工程名称: 线路工(潔河西阳 界 线 CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-〕 路 エ	E阳信						
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-118		分部	工程名称	西平站~48#截) 程	河	遠路 工		
检	:测日期	2008. 01. 07			桩	号/站场	CQ00	3			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15	-CQ003-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	635 孔 1	点 1060 外凹 4	I			
2	LZC-15	-CQ003-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 内咬	8 1420 内咬 14	II			
评定人员: 张跃生						审核人员: 吴俊东					
级 别: II 级 别: II 2008年01月07日							2008 4	年 01 月] 07 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-	-01-RT	T-105	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀室	线路工程
检测日期	2007.	12. 30		桩号/	站场号		CQ	004	
规格	Ф61	0×7.9	9mm	材	质		L4	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V	型	设备	型号	X	XH-2505
源的种类	■X 射线 □]	[r192	□Se75	焦点	焦点尺寸 1.0×		×3.5 mm		
胶片牌号	AG	FA		铅增	铅增感屏 前屏 0.03 mm;后屏		₹ 0.03 mm		
胶片规格	2020>	×70mm			影剂 /配方	AGFA			
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		31	nin	
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		1	4	管电压	E	200kV
管电流	51	nA		源	强			\	
焦距	308	5mm		曝光	:时间		0. 5	ōmin	
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	上影法 □双壁双影法		又影法	
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II级 底片黑度范围 1.5—4		5—4.0			
检测数量	15 道口	返	逐修数量	0 道	直口	一次台	ì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12月30日 2007年12月30日

2007年12月30日

<i>1</i>	佥−003	焊口射线检测	则报令	古 (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(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-G2-01-R′	Γ–105		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路 工	
检	:测日期	2007. 12. 30			桩	号/站场	CQ004	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	-CQ004-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 条剂	II			
2	LZC-15	-CQ004-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 条澄	至3 1020 条渣 6	II		
3	LZC-15	-CQ004-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 条	II			
4	LZC-15	-CQ004-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	325 孔 1	II			
5	LZC-15	-CQ004-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 条渣	4 1070 条渣 5	II		
6	LZC-15	-CQ004-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	635 条注	查8 910 条渣 8	II		
7	LZC-15	-CQ004-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	265 条澄	至3 700 内咬 10	II		
8	LZC-15	-CQ004-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	995 条渣	1470孔3点	II		
9	LZC-15	-CQ004-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 孔 3	点 1740 孔 1 点	II		
10	LZC-15	-CQ004-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1395 条	查8 260 孔 2 点	II		
11	LZC-15	-CQ004-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔:	l 点 815 内咬 6	II		
12	LZC-15	-CQ004-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 未送	登 4 375 条渣 4+4	II		
13	LZC-15	-CQ004-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1	000 条渣 8	II		
14	LZC-15	-CQ004-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	40 条渣	4 1470 条渣 8	II		
15	LZC-15-	-CQ004-015-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1105 条注	查 5 1275 内咬 9	II		
评危										

级 别: II

级 别: II

2007年12月30日

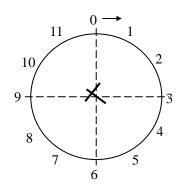
2007年12月30日

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-15-G2-	-01-RT	<u>-106</u>	分部工	程名称	西平站	占~48#截日	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 31		桩号/	站场号		CQ	004	
规格	Ф610>	< 7. 9m	m	材	质		L45	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	7口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸	1.0×3.5 mm		5 mm	
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.0		屏 0.03 mm	
胶片规格	2020>	< 70mm			影剂 /配方	AGFA			
胶片处理	自动洗片	†机冲	洗	显影	时间		31	nin	
像质计型号	III	型		显影	温度		25	5°C	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	5指数	1	4	管电压	E	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	:时间		0. 5	ōmin	
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	/ □双壁双影法		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		. 5—4. 0	
检测数量	29 道口	返	逐修数量	1 道	1000000000000000000000000000000000000	一次台	ì格率		96. 55%

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12月31日 2007年12月31日

(盖章

1	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	设 告编号	LZC-15-G2-01-R′	Г-106		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程		
松	於测日期	2007. 12. 31			桩	号/站场	CQ004		
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	0 未透	4 1075 条渣 4	II		
2	LZC-15	T/7.9	1920	14	690 条渣	3 1300 内咬 15	II		
3	LZC-15	-CQ004-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条灌	至4 1400 内咬 10	II	
4	LZC-15	G-CQ004-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1220 内咬 10 1400 内咬 8		II	
5	LZC-15	G-CQ004-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	905 条渣 15 1015 条渣 11		III	
6	LZC-15	G-CQ004-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	915 条渣 7 720 内咬 30		II	
7	LZC-15	G-CQ004-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	330 条灌	至3 1610 条渣 3	II	
8	LZC-15	G-CQ004-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬	15 700 内咬 10	II	
9	LZC-15	-CQ004-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 内咬	12 700 内咬 18	II	
10	LZC-15	G-CQ004-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 孔	3 点 20 烧穿 5	II	
11	LZC-15	G-CQ004-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1455 条濯	至5 1305 内咬 10	II	
12	LZC-15	G-CQ004-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 3	点 1200 孔 3 点	II	
13	LZC-15	S-CQ004-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	13	20 内咬 12	II	
14	LZC-15	-CQ004-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条渣	4+3 1175 条渣 5+3	II	
15	LZC-15	G-CQ004-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	530 内咬	10 700 内咬 20	II	
16	LZC-15	-CQ004-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1	点 1125 孔 2 点	I	
17	LZC-15	-CQ004-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	465 条澄	至 5 850 内咬 10	II	
18	LZC-15	-CQ004-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	490 条灌	1 8 1500 条渣 5	II	
19	LZC-15	T/7.9	1920	14	1200 孔:	3 点 480 内咬 10	II		
20	LZC-15	5-CQ004-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	870 条渣	3+5 915 条渣 5	II	
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

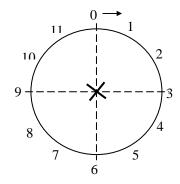
级 别: II 级 别: II

2007年12月31日

1	验-003	焊口射线检测	则报令	보 기 (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	设 告编号	LZC-15-G2-01-R7	T-106		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程			
检	测日期	2007. 12. 31			桩	号/站场	CQ00	004		
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	-CQ004-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	735 内咬	10 1310 内咬 12	II		
22	LZC-15	-CQ004-037-G2-01-B-Z	1920	14	1265 条注	查 4 750 内咬 12	II			
23	LZC-15	-CQ004-038-G2-01-B-Z	1920	14	1050 孔 6	6 点 750 内咬 20	II			
24	LZC-15	-CQ004-039-G2-01-B-Z	1920	14	1000 孔	2点 845 内咬 8	II			
25	LZC-15	-CQ004-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1475 条注	查 4 700 内咬 10	II		
26	LZC-15	-CQ004-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条泡	查4 1615 孔 1 点	II		
27	LZC-15	-CQ004-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1650 条泡	查3 1040 孔 2 点	II		
28	LZC-15	-CQ004-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 条剂	查 6 1645 条渣 3	II		
29	LZC-15	-CQ004-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 条注	查 4 840 内咬 20	II		
评危	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东									
级	别: II			级	别	J: II				
		2007年12	2月31	日			2007 4	年 12 月	31 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CP001-CW001)				
				工程编号: LZC-01-14					
斺	也工单位	中油管道二公	司	检测	则日期	2007年12月31日			
通	知单编号	LZC-15-G2-01-R7	LZC-15-G2-01-RT-106-F			LZC-15-G2-01-RT-10			
分音	邓工程名称	西平站~48#截断阀室	线路工程	ħ	庄号	C	Q004		
序号	į	缺陷性质	缺陷位		置(mm)	级别			
1	LZC-15-0	CQ004-020-G2-01-B-Z	条渣 15 条	查 11	905	1015	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

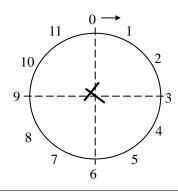
2007年12月31日

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-G2-0	—)1-RT-	-106–F	分部工	程名称	西平站	- 占~48#截	断阀	宣线路工程
检测日期	2008.	01. 02		桩号/5	站场号	CQ004			
规格	Ф610>	≺7.9mr	m	材质		L450MB			
焊接方法	手工电弧焊 坡口形式			V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □Ir192 □Se75			焦点尺寸			1.0×3.5 mm		
胶片牌号	AGFA			铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	600×70mm			显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	 指数	1	14 管电压 200kV			200kV
管电流	5n	nA		源	强	\			
焦距	305	5mm		曝光	时间	0.5min		1	
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		1.5—4.0	
检测数量	1道口	返	逐修数量	0 追	<u> </u>	一次合格率 1		100%	

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别: II

检测单位:

(盖章

2008年01月02日

2008年01月02日

2008年01月02日

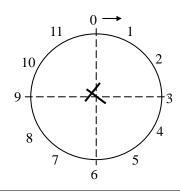
t t	佥−003	焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14								
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT-	106-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程				
检	测日期	2008. 01. 02			桩	号/站场 CQ(04			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CQ004-020F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 孔 1	点 1000 外咬 8	II			
评允	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东										
级	别: II			级	别	J: II					
		2008年01	月 02	日			2008 4	年 01 月	102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-	– -01–RT	ī-103	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2007.	12. 27		桩号/	站场号	CQ005			
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质	L450MB			3
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □Ir192 □Se75			焦点尺寸		1.0×3.5 mm			5 mm
胶片牌号	AGFA			铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			三屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm				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	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	 指数	1	14 管电压 200kV			200kV
管电流	5n	пA		源	强	\			
焦距	305	5mm		曝光	时间	0.5min		1	
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		ì格级别	II	级	底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	28 道口	返	5修数量	0 追	<u>〔</u> □	一次合格率 100		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12月27日 2007年12月27日

100

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月27日

1	捡−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	2告编号	LZC-15-G2-01-R′	Г-103		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检	浏日期	2007. 12. 27	桩号/站场			CQ005			
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	1085 条渣	8+6 1000 孔 5 点	II		
2	LZC-15-	-CQ005-002-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	625 条澄	至3 1400 条渣 7	II	
3	LZC-15	G-CQ005-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	885 条灌	至4 760 内咬 20	II	
4	LZC-15	G-CQ005-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 渣 2	300 渣 2 点 720 内咬 8		
5	LZC-15	G-CQ005-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	ç	90 条渣 3	II	
6	LZC-15	G-CQ005-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	760 条剂	查 6 820 条渣 4	II	
7	LZC-15	G-CQ005-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 未	透 4 660 条渣 3	II	
8	LZC-15	-CQ005-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	310 渣 2	2点 777 条渣 4	II	
9	LZC-15	-CQ005-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 条剂	查 8 1110 条渣 5	II	
10	LZC-15	G-CQ005-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 条剂	查 5 445 条渣 9	II	
11	LZC-15	-CQ005-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	220 孔 1	点 800 内咬 10	II	
12	LZC-15	-CQ005-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 孔 3	点 1415 内咬 13	II	
13	LZC-15	G-CQ005-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 条剂	查 3 1900 条渣 5	II	
14	LZC-15	-CQ005-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 孔 1	点 775 内咬 10	II	
15	LZC-15	-CQ005-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 条渣	3 1090 内咬 28	II	
16	LZC-15	-CQ005-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 孔 2	点 700 内咬 20	II	
17	LZC-15	-CQ005-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	965 孔 4	点 1270 内咬 8	II	
18	LZC-15	-CQ005-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1445 孔	3 点 865 内咬 7	II	
19	LZC-15	T/7.9	1920	14	340 孔:	L点 650 内咬 6	II		
20	LZC-15	5-CQ005-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 条澄	至5 1050 条渣 5	II	
评分	定人员: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12月27日

2007年12月27日

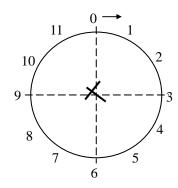
ħ	佥−003	焊口射线检测	则报台	<u> </u>	附页)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	分部 分部			工程名称 西平站~48#葡		阀室约	送路 工	
检	:测日期	2007. 12. 27			桩	号/站场	CQ005			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
21	LZC-15	-CQ005-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	69	90 内咬 10	II		
22	LZC-15-	-CQ005-022-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	1022 条澄	至5 1560 孔 1 点	II		
23	LZC-15-C	Q005-023-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	75 条渣	4 1000 条渣 4	II		
24	LZC-15-C	Q005-024-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1600 条濯	至4 1100 孔 2 点	II		
25	5 LZC-15-CQ005-025-G2-01-B-CH			1920	14	1000 孔 5	5点 1027孔5点	II		
26	LZC-15-C	T/7.9	1920	14	800 条渣	6 925 条渣 10	II			
27	LZC-15-C	Q005-027-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	955 条渣	5 700 内咬 25	II		
28	LZC-15	-CQ005-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 2	点 1070 孔 3 点	II		
评定	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东									
级	别: II			级	别	J: II				
		2007年12	月 27	日			2007 £	丰 12 月	27 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-	-01-RT-	-104	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 30		桩号/5	站场号	CQ005			
规格	Ф610>	< 7.9mm	1	材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊 坡口形式			V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □Ir192 □Se75			焦点尺寸		1.0×3.5 mm			5 mm
胶片牌号	AGFA			铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			F屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm			显 型号/	∮剂 ′配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	†机冲?	先	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	14 管电压 200kV			200kV
管电流	5n	nA		源	强	\			
焦距	305	ōmm		曝光	时间	0.5min			
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	. 5—4. 0
检测数量	25 道口	返	修数量	0 追	白	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别: II 级别: II

> 2007年12月30日 2007年12月30日

检测单位:

(盖章

2007年12月30日

7	檢−003	焊口射线检	焊口射线检测报告(附页)							
报	设 告编号	LZC-15-G2-01-R	T-104		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程			
检	企测日期	2007. 12. 30)		桩	号/站场	CQ005			
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	765 条澄	至3 1010 条渣 3	II			
2	LZC-15	T/7.9	1920	14	10	045 孔 1 点	I			
3	LZC-15	-CQ005-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬	20 1385 内咬 10	II		
4	LZC-15	-CQ005-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1750 孔 1 点 645 内咬 10		II		
5	LZC-15	-CQ005-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条注	1000 条渣 8 290 孔 1 点			
6	LZC-15	-CQ005-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 内凹] 3 1720 内咬 8	II		
7	LZC-15	-CQ005-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	575 条澄	至4 1560 条渣 5	II		
8	LZC-15	-CQ005-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1140 孔 2	点 1200 内咬 10	II		
9	LZC-15	-CQ005-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1025 内吲	と7 1360 内咬 10	II		
10	LZC-15	-CQ005-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	255 孔 1	点 1015 孔 4 点	II		
11	LZC-15	-CQ005-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 条滔	查6 255 孔 1 点	II		
12	LZC-15	-CQ005-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1070 条澄	至6 1115 内咬 15	II		
13	LZC-15	-CQ005-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	835 条渣	5 1150 内咬 20	II		
14	LZC-15	-CQ005-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条渣	3 1100孔2点	II		
15	LZC-15	-CQ005-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 条渣	10 1020 条渣 5	II		
16	LZC-15	-CQ005-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	945 条滔	查7 910 孔 2 点	II		
17	LZC-15	-CQ005-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	75 未透	4 65 条渣 3+6	II		
18	LZC-15	T/7.9	1920	14	1010 孔 2	2点 780 内咬 10	II			
19	LZC-15	-CQ005-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	815 条澄	至6 1550条渣4	II		
20	LZC-15	-CQ005-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	12	200孔2点	I		
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	3: 吴俊东				

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2007年12月30日

2007年12月30日

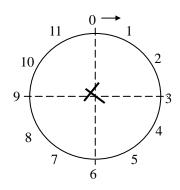
ħ.	<u>命</u> –003	焊口射线检测	则报台	<u> </u>)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-104		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线	路工	
检	:测日期	2007. 12. 30			桩	号/站场	CQ008	5		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
21	LZC-15	-CQ005-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	15 内咳	₹4 625 内咬 8	II		
22	LZC-15	-CQ005-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 条剂	查4 535 内咬8	II		
23	LZC-15	-CQ005-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 条渣	19 1820孔2点	II		
24	LZC-15	-CQ005-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 条渣	8 950 条渣 4	II		
25	LZC-15-	-CQ005-053-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	770 条灌	5 1250 条渣 4	II		
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东				
级	及 别: II 级 别: II 2007年12月30日 2007年12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-15-G2-	 -01-RT	Γ-095	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	国室线路工程			
检测日期	2007.	12. 22		桩号/5	站场号		CG	0006				
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3			
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505			
源的种类	■X 射线 □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	后屏 0.03 mm			
胶片规格	2020>	×70mm	l	显影剂 型号/配方			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		2	5℃				
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	訂指数	1	4	管电压	玉	200kV			
管电流	5n	nA		源	强			\				
焦距	305	5mm		曝光	时间	0.5min		1				
透照方式	■单壁单影	内透泡	去	□双壁单景		法		双星	達双影法			
检测标准	SY/T4109-2005	合	合格级别	II级		II级		II级 底片黑度范		度范围	-	1.5—4.0
检测数量	2 道口	逅	5修数量	0 道口		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12月22日 2007年12月22日

17.01

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月22日

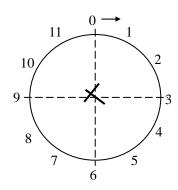
ħ	检-003 焊口射线检测报告(附页)						单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信阳 界 线路 工程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-095		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	「 阀室约	设路 工	
检	:测日期	2007. 12. 22			桩	号/站场	CQ00	6		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CQ006-001-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	135	50 条孔 2 点	I		
2	LZC-15-	-CQ006-002-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	1000 条剂	查 5 1690 条渣 5	II		
评定人员: 张跃生 审核人						t: 吴俊东				
级 别: II 级 别: II 2007年12月22日 2007年12月22] 22 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	-01-R7	Γ−099	分部工	程名称	西平站	占~48#截日	断阀室	线路工程
检测日期	2007.	12. 24		桩号/:	站场号		CQ	006	
规格	Ф610	×7.9m	m	材	质		L48	50MB	
焊接方法	半自动焊	切	皮口形式	V 型		设备	型号	X	XH-2505
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点尺寸			1.0	×3.5	mm
胶片牌号	AC	FA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03			0.03 mm
胶片规格	2020	×70mm		显影剂 型号/配方			AGFA		
胶片处理	自动洗	 十机冲	洗	显影	时间		3r	nin	
像质计型号	II	[型		显影	温度		28	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	5指数	1	4	管电压	E	200kV
管电流	5	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间		0. 8	ōmin	
透照方式	■单壁单景	约透流	去	□双壁单影法			双壁双	(影法	
检测标准	SY/T4109-2005	슴	个格级别	II 级 底片黑		底片黑度范围		1. 5	— 4. 0
检测数量	16 道口	返	返修数量	0 道口 一次合		冷格率]	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12月24日 2007年12月24日

(盖章

2007年12月24日

1	检-003 焊口射线检测报·)	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 稻 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	设告编号	LZC-15-G2-01-RT	-099		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线	。路工	
检	测日期	2007. 12. 24			桩	号/站场	CQ00	6		
序号	上ZC-15-CQ006-003-G2-01-B-Z T/7.9			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	-CQ006-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	690 内咬	II			
2	LZC-15	-CQ006-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1660 条	1660 条渣 3 800 内咬 8			
3	LZC-15	-CQ006-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 条渣	7 1085 条渣 4+3	II		
4	LZC-15	-CQ006-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	275 条灌	至3 1000 条渣 3	II		
5	LZC-15	-CQ006-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1025 孔 4	点 1550 内咬 15	II		
6	LZC-15	-CQ006-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 渣 2	点 1650孔3点	II		
7	LZC-15	-CQ006-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 孔 2	点 1045 孔 3 点	II		
8	LZC-15	-CQ006-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	290 条剂	查3 950 孔 3 点	II		
9	LZC-15	-CQ006-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 条注	查 3 915 条渣 4	II		
10	LZC-15	-CQ006-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	590 孔 1	点 850 孔 1 点	I		
11	LZC-15	-CQ006-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	865 条澄	至8 510 内咬 10	II		
12	LZC-15	-CQ006-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1450 孔 2	点 1615 孔 4 点	II		
13	LZC-15	-CQ006-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	880 条剂	查 5 980 条渣 5	II		
14	LZC-15-	-CQ006-016-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	580 内咬	10 900 内咬 10	II		
15	LZC-15-C	Q006-017-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1435 孔:	L点 600 内咬 25	II		
16	LZC-15-C	Q006-018-G2-01-B-WG-CH	1920	14	140 渣 2	点 545 孔 4 点	II			
评句	三人员:张									

级

2007年12月24日

别: II

2007年12月24日

级

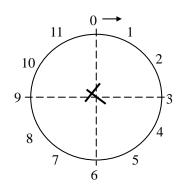
别: II

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-	-01-RT	ī–101	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	国室线路工程				
检测日期	2007.	12. 26		桩号/5	站场号		CG	0006					
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3				
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505				
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	$\times 3.$	5 mm				
胶片牌号	AG	FA		铅增感屏		前屏(前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03						
胶片规格	2020>	< 70mm		显影剂 型号/配方			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		2	5℃					
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	i指数	1	4	管电压	£	200kV				
管电流	5n	nA		源	强			\					
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	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		II级		II级底片		底片黑	度范围		1.5—4.0
检测数量	46 道口	返	逐修数量	0 道口		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12月26日 2007年12月26日

_

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月26日

1	检-003 焊口射线检测报告()	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	B 告编号	LZC-15-G2-01-R	T-101		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路 工	
松	∑测日期 □	2007. 12. 20	3		桩	号/站场	CQ00	6		
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	1650 条孔	. 2 点 690 内咬 6	II			
2	LZC-15-	-CQ006-020-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	550 条灌	至 5 820 内咬 17	II		
3	LZC-15	-CQ006-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 孔 6	6 点 640 内咬 25	II		
4	LZC-15	-CQ006-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1375 条剂	查 3 1210 内咬 6	II		
5	LZC-15	-CQ006-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 孔 2	点 1500 内咬 10	II		
6	LZC-15	-CQ006-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 条剂	查7 675 孔 1 点	II		
7	LZC-15	-CQ006-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	20 内咬	10 1355 内咬 10	II		
8	LZC-15	-CQ006-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 条渣	3 1040 孔 4 点	II		
9	LZC-15	-CQ006-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1140 条	查4 350 孔 1 点	II		
10	LZC-15	-CQ006-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1750 条	渣4 665 内咬6	II		
11	LZC-15	-CQ006-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1065 渣:	3 点 1750 条渣 3	II		
12	LZC-15	-CQ006-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	55 孔 1	点 810 内咬 7	II		
13	LZC-15	-CQ006-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条灌	至6 720 内咬 15	II		
14	LZC-15	-CQ006-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 条渣	10 875 内咬 16	II		
15	LZC-15	-CQ006-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	125 条注	查7 970 条渣 6	II		
16	LZC-15	-CQ006-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1380 条孔	3 点 760 内咬 13	II		
17	LZC-15	-CQ006-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣	10 1735 孔 1 点	II		
18	LZC-15	-CQ006-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	865 条渣	4 1180 内咬 20	II		
19	LZC-15	-CQ006-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	380 条剂	查4 815 孔 2 点	II		
20	LZC-15	-CQ006-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
评员	定人员:张	跃生		宙	核人员	: 吴俊东				

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2007年12月26日

2007年12月26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	2告编号	LZC-15-G2-01-R	T-101		分部	工程名称	西平站~48#截断程	阀室约	战路 工	
松	於测日期	2007. 12. 26	j		桩	号/站场	CQ00	6		
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			
21	LZC-15	5-CQ006-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔:	点 600 内咬 6	II		
22	LZC-15	5-CQ006-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1620 条剂	查3 1075 孔 3 点	II		
23	LZC-15	5-CQ006-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条剂	查 6 955 条渣 5	II		
24	LZC-15	5-CQ006-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1320 条剂	查 3 1375 条渣 7	II		
25	LZC-15	5-CQ006-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	11	20 条渣 14	II		
26	LZC-15	5-CQ006-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 条剂	查 5 900 内咬 30	II		
27	LZC-15	5-CQ006-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	4	40 内咬 10	II		
28	LZC-15	5-CQ006-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1515 条	查4 700 孔 1 点	II		
29	LZC-15	5-CQ006-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 条灌	5 850 内咬 10	II		
30	LZC-15	5-CQ006-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条澄	至4 1200 内咬 8	II		
31	LZC-15	5-CQ006-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 孔 1	点 1500 内咬 10	II		
32	LZC-15	5-CQ006-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	715 孔 5	5 点 985 内咬 7	II		
33	LZC-15	5-CQ006-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内呀	₹10 780 外咬 8	II		
34	LZC-15	5-CQ006-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	860 条剂	查4 850 孔 1 点	II		
35	LZC-15	5-CQ006-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	275 孔:	点 750 内咬 8	II		
36	LZC-15	5-CQ006-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条注	查 5 1120 内咬 6	II		
37					14	975 条渣	3 1250 内咬 15	II		
38	88 LZC-15-CQ006-056-G2-01-B-Z T/7. 9				14	7	00 内咬 30	II		
39	39 LZC-15-CQ006-057-G2-01-B-Z T/7. 9				14	1000 渣:	3 点 600 内咬 10	II		
40	LZC-15	T/7.9	1920	14	1000 孔 (6点 760 内咬 10	II			
评员	定人员: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12月26日

2007年12月26日

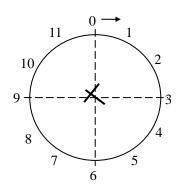
ħ.	<u>命</u> –003	焊口射线检测	则报台	<u> </u>	附页)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信阳 界 线路工程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-101		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室组	않路 工	
检	测日期	2007. 12. 26			桩	号/站场	CQ000	6		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
41	LZC-15	-CQ006-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条灌	至3 1300 内咬 5	II		
42	LZC-15	-CQ006-060-G2-01-B-Z	1920	14	350 孔 1	点 1120 内咬 8	II			
43	LZC-15	-CQ006-061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	845 条治	845 条渣 5 950 条渣 5			
44	LZC-15	-CQ006-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	815 条滔	查5 910 孔 1 点	II		
45	LZC-15	T/7.9	1920	14	1050 条剂	查 5 1250 条渣 6	II			
46	LZC-15	-CQ006-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	115 条渣 1	0+5 1320 内咬 20	II		
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	↓: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II									
		2007年12月26日 2007年12月26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	 -01-R7	Γ-102	分部工	程名称	西平站	5~48#截	— 断阀	室线路工程		
检测日期	2007.	12. 27		桩号/:	站场号		CC	0006			
规格	Ф6102	×7.9m	m	材	质		L4	50ME	3		
焊接方法	半自动焊	切	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505		
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点尺寸			1. 0	×3.	5 mm		
胶片牌号	AG	3FA		铅增感屏		前屏 (). 03 mm	;	后屏 0.03 mm		
胶片规格	2020	imes 70mm	I	显影剂 型号/配方			A	GFA			
胶片处理	自动洗り		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	£	200kV		
管电流	51	mA		源	强			\			
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5mir	1		
透照方式	■单壁单影	内透泡	 去	□双壁单景		法]双星	達双影法		
检测标准	SY/T4109-2005	싐	合格级别	II级		II级 底		底片黑	度范围	-	1.5—4.0
检测数量	1道口	逅	5修数量	0道口		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12月27日 2007年12月27日

_

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月27日

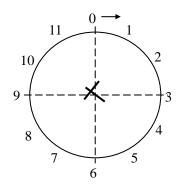
ħ	<u>命</u> -003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14					
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-102		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	i 阀室线	路工
检	测日期	2007. 12. 27			桩	号/站场	CQ00	6	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-CQ006-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1:	300 内咬 5	II	
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			
级	别: II	2007年12	2月27	级日	别	J: II	2007 4	年 12 月	27 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-	-01-R7	Γ-098	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	国室线路工程		
检测日期	2007.	12. 23		桩号/5	站场号		CG	Q007			
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3		
焊接方法	半自动焊	切	70形式	V	型	设备	型号		XXH-2505		
源的种类	■X 射线 □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	后屏 0.03 mm		
胶片规格	2020>	< 70mm		显 型号/	杉剂 /配方	AGFA					
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	1		
透照方式	■单壁单影	内透泡	去	□双壁单影法 □双壁		達双影法					
检测标准	SY/T4109-2005	싐	格级别	II 级		II级底片		底片黑	度范围		1.5—4.0
检测数量	31 道口	返	逐修数量	0 道口		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12月23日 2007年12月23日

71-2-2-1

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

1	捡−003	焊口射线检测	则报令	士 (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(罗河西平界-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-G2-01-R′	Γ-098		分部	工程名称	西平站~48#截断程	阀室约	战路 工
检	汕 日期	2007. 12. 23			桩	号/站场	CQ00	7	
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	-CQ007-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	3	00 孔 1 点	I	
2	LZC-15	G-CQ007-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	105 条渣	105 条渣 4+3 1160 条渣 4		
3	LZC-15	G-CQ007-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1800 渣 3	3点 1300 孔 1 点	II	
4	LZC-15	G-CQ007-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 内咬	15 1450 内咬 10	II	
5	LZC-15	T/7.9	1920	14	1700 孔 2	II			
6	LZC-15	G-CQ007-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1690 孔	1点 875 内咬 8	II	
7	LZC-15	G-CQ007-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 条澄	查 5 1750 条渣 5	II	
8	LZC-15	-CQ007-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 渣 2	点 1805 条渣 3	II	
9	LZC-15	G-CQ007-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1815 条泡	查5 1275 孔 1 点	II	
10	LZC-15	G-CQ007-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	360 渣 3	点 1620 内咬 10	II	
11	LZC-15	-CQ007-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条灌	查3 1010 条渣 4	II	
12	LZC-15	-CQ007-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 孔 1	点 1065 孔 6 点	II	
13	LZC-15	G-CQ007-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 内咬	8 1445 内咬 14	II	
14	LZC-15	-CQ007-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬	5 1900 内咬 12+7	II	
15	LZC-15	-CQ007-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内呀	交 30 750 外咬 3	II	
16	LZC-15	-CQ007-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	825 条渣	5 1005 条渣 10	II	
17	LZC-15	G-CQ007-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	615 孔 1	点 650 内咬 13	II	
18	LZC-15	-CQ007-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 条澄	查3 1250 内咬 6	II	
19	LZC-15	G-CQ007-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 孔 3	点 1450 内咬 25	II	
20	LZC-15	G-CQ007-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 条渣	5 710 内咬 10	II	
评员	定人员:张	跃生	核人员	: 吴俊东					

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2007年12月23日

7	佥−003	焊口射线检测	则报令	土 ()	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 エ	E阳信	
报	告编号	LZC-15-G2-01-R	T-098		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	「阀室 约	战路 工	
检	测日期	2007. 12. 23	3		桩	号/站场	CQ00)7		
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	-CQ007-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 渣 (6 点 350 内咬 6	II		
22	LZC-15	-CQ007-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条孔	II			
23	LZC-15	-CQ007-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1415 条剂	II			
24	LZC-15	-CQ007-024-G2-01-B-Z	1920	14	305 渣 2	II				
25	LZC-15	-CQ007-025-G2-01-B-Z	1920	14	630 内里	交 6 985 内咬 8	II			
26	LZC-15	-CQ007-026-G2-01-B-Z	1920	14	270 渣 2	点 1635 条渣 5	II			
27	LZC-15	-CQ007-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1035 外吗	え3 1385 内咬 13	II		
28	LZC-15	-CQ007-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1650 条	II			
29	LZC-15	-CQ007-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 孔 4	4 点 1400 内咬 5	II		
30	LZC-15	-CQ007-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	220 渣 2	2点 770渣2点	I		
31	LZC-15	-CQ007-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	520 条澄	至 6 1010 内咬 7	II		
7쇼 누	ᆲᄼᅜᆖᅟᆌᄭ	P.C. /-		4	拉人口	1 月份大				
洋刀	三人员:张	坎 生		甲	悠八도	l: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II									

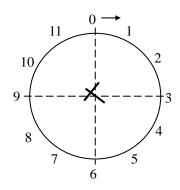
2007年12月23日

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-	-01-RT	∑-094	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 22		桩号/5	站场号		CG	8000	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm		显 型号/	杉剂 /配方	AGFA			
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5n	пA		源	强			\	
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	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	底片黑度范围 1.5-4.0		1.5—4.0	
检测数量	1道口	返	逐修数量	0 道口		一次合格率 10		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12月22日 2007年12月22日

_

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月22日

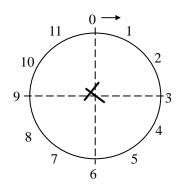
ħ	佥−003	焊口射线检测	则报台	<u> </u>	附页)	单位工程名称: 线路工(漯河西阳 界 线 CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-』 路 エ	E阳信
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-094		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	ĭ 阀室线	路工
检	:测日期	2007. 12. 22			桩	号/站场	CQ00	8	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CQ008-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	440 孔 1	点 1350 内咬 30	II	
评定	评定人员:张跃生					1: 吴俊东			
级	别: II	2005 10	级	别	J: II	222	₩ 10 F		
		2007年12月22日 2007年12月22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-	-01-RT	T-097	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2007.	12. 23		桩号/5	站场号		CG	8000	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm		显 型号/	杉剂 /配方	AGFA			
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	пA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	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	底片黑度范围 1.5—4.0		1.5—4.0	
检测数量	7道口	返	逐修数量	0 追	 口	一次台	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12月23日 2007年12月23日

177 (74) 1 177

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

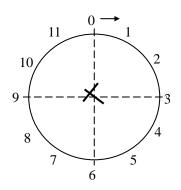
ħ	佥−003	焊口射线检测	则报令	<u> </u>	附页)	线路工(漯河西	V001) LZC-01-14		
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-097		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	送路 工	
检	:测日期	2007. 12. 23			桩	号/站场	CQ008	3		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CQ008-002-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1660 孔 3	点 820 内咬 5+6	II		
2	LZC-15	-CQ008-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣	5 1250 内咬 12	II		
3	LZC-15	-CQ008-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 条渣	II			
4	LZC-15-CQ008-005-G2-01-B-Z T/7. 9 192					1365 孔	II			
5	LZC-15-CQ008-006-G2-01-B-Z T/7. 9 192					310 孔 3	点 1315 内咬 8	II		
6	LZC-15-CQ008-007-G2-01-B-Z T/7. 9 19					1000 条渣	6+6 575 内咬 7	II		
7	LZC-15	T/7.9	1920	14	990 条渣	5 1325孔3点	II			
评定	三人员:张	跃生	1	审	核人员	: 吴俊东				
级	别: II			级	别	J: II				
		2007年12	2月23	日			2007 至	手 12 月	1 23 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-	-01-R7	Γ-092	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 21		桩号/:	站场号		CQC)08+	1
规格	Ф6102	×7.9m	m	材	质		L4	50MB	3
焊接方法	半自动焊	切	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □	[r192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	×3.	5 mm
胶片牌号	AG	AGFA			铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 m		
胶片规格	2020	×70mm			杉剂 /配方	AGFA			
胶片处理	自动洗り	十机冲	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	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	 指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	51	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5min	ı
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法]双星	き双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II	级	底片黑度范围 1.5-4.0		1.5—4.0	
检测数量	3 道口	逅	逐修数量	0 道	 〔 □	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年12月21日 2007年12月21日

_

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月21日

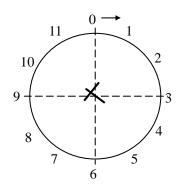
ħ	佥−003	焊口射线检测	训报台	보 기 (附页	()	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 稻 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-092		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室组	选路工	
检	测日期	2007. 12. 21			桩	号/站场	CQ008	+1		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-C	Q008+1-001-G2-01-B-WG-CL	T/7.9	1920	14	960 条渣	至3 700 内咬 30	II		
2	LZC-15-0	CQ008+1-002-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1670 条剂	查8 1730 条渣 6	II		
3	LZC-15-	CQ008+1-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣	至3 750 内咬 10	II		
评定人员:张跃生 审核人员: 身						 : 吴俊东				
级 别: II 级 别: II							2007 /	〒 19 F	91 □	
		2007年12月21日 2007年12月21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-	-01-R7	Γ-093	分部工	程名称	西平站	5~48#截	断阀	国室线路工程	
检测日期	2007.	12. 22		桩号/5	站场号		CQC)08+	1	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	·型号		XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	[r192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	$\times 3.$	5 mm	
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 m			言屏 0.03 mm	
胶片规格	2020>	×70mm	l	显景 型号/	杉剂 /配方	AGFA				
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		31	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	5n	mA		源	强			\		
焦距	305	5mm		曝光	时间		0.	5mir	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	合格级别	II	级	底片黑度范围 1.5-4.0			1.5—4.0	
检测数量	16 道口	逅	瓦修数量	0 追	<u> </u> 口	一次合	ì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12月22日 2007年12月22日

_

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月22日

ħ	逾−003	焊口射线检测	则报令	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	设 告编号	LZC-15-G2-01-RT	C-093		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	 以 以 以 以 以 以 以 以 以
检	测日期	2007. 12. 22			桩	号/站场	CQ008	+1	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位员	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	CQ008+1-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1170 渣 1	点 1465 条渣 5	II	
2	LZC-15-	CQ008+1-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	8	II		
3	LZC-15-	CQ008+1-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 内咬	II		
4	LZC-15-	CQ008+1-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 条渣	II		
5	LZC-15-	CQ008+1-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1395 孔	2 点 775 外咬 5	II	
6	LZC-15-	CQ008+1-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 渣 2	2点 650 内咬 8	II	
7	LZC-15-	CQ008+1-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1375 条	渣 6 700 烧穿 4	II	
8	LZC-15-	CQ008+1-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	578 条澄	至5 1050 条渣 4	II	
9	LZC-15-	CQ008+1-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条灌	至5 1000 条渣 5	II	
10	LZC-15-	CQ008+1-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	525 条注	查 5 820 条渣 3	II	
11	LZC-15-	CQ008+1-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	815 条澄	至 5 1420 条渣 4	II	
12	LZC-15-	CQ008+1-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1820 孔 1	点 1340 内咬 14	II	
13	LZC-15-	CQ008+1-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 内咬	15 780 内咬 15	II	
14	LZC-15-	CQ008+1-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内里	交 6 750 内咬 6	II	
15	LZC-15-	CQ008+1-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1130 条剂	查 8 1850 条渣 8	II	
16	LZC-15-0	CQ008+1-019-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1835 渣	2点 970孔2点	I	
评危	三人员:张	跃生		审	核人员	· 吴俊东			

级

2007年12月22日

别: II

2007年12月22日

级

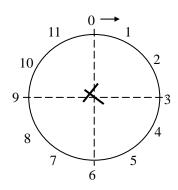
别: II

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-	-01-RT	∑-091	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	宣线路工程
检测日期	2007.	12. 21		桩号/5	站场号		CG	Q009	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm		显影 型号/	杉剂 /配方	AGFA			
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	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透法	去		双壁单影	法]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	台	格级别	II	级	底片黑度范围 1.5—4.0		1.5—4.0	
检测数量	20 道口	返	逐修数量	0 追	<u> </u>	一次台	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12月21日 2007年12月21日

_

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月21日

1	捡−003	焊口射线检测	则报令	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	8告编号	LZC-15-G2-01-R7	Γ-091		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路 工
检	测日期	2007. 12. 21			桩	号/站场	CQ009	9	
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-	-CQ009-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1025 孔 1	l 点 175 内咬 10	II	
2	LZC-15-	-CQ009-002-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1120 孔 3	3 点 1520 内咬 7	II	
3	LZC-15	T/7.9	1920	14	265 孔 1	点 1165 内咬 8	II		
4	LZC-15	T/7.9	1920	14	410 内咬 8	8 1400 内咬 8+10	II		
5	LZC-15	T/7.9	1920	14	525 内咬	6+7 700 内咬 8	II		
6	LZC-15	-CQ009-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1550 孔 2	2 点 578 内咬 12	II	
7	LZC-15	-CQ009-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条灌	至3 1025 条渣 3	II	
8	LZC-15	-CQ009-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	375 孔 2	点 640 内咬 10	II	
9	LZC-15	-CQ009-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条渣	10 1820 条渣 7	II	
10	LZC-15	-CQ009-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条渣	64 1020 孔 6 点	II	
11	LZC-15	-CQ009-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 孔 2	点 500 内咬 8	II	
12	LZC-15	-CQ009-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	978 条灌	至4 1065 条渣 3	II	
13	LZC-15	-CQ009-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	625 条治	查 3 850 内咬 7	II	
14	LZC-15	-CQ009-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020	条渣4孔3点	II	
15	LZC-15	-CQ009-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 1	L 点 805 内咬 8	II	
16	LZC-15	-CQ009-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 条渣	至6 1115条渣8	II	
17	LZC-15	-CQ009-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	70	00 内咬 20	II	
18	LZC-15	-CQ009-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内吲	5 870 内咬 13	II	
19	LZC-15	T/7.9	1920	14	335 条灌	至3 1725 条渣 4	II		
20	LZC-15-	-CQ009-020-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	915 条渣	6+5 1625 条渣 7	II	
评分	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

别: II 级

2007年12月21日

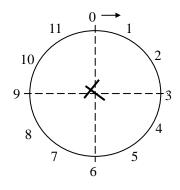
2007年12月21日

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-	-01-RT	Γ-082	分部工	程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 16		桩号/5	站场号		CG	2010	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	×3.	5 mm
胶片牌号	AG	FA		铅增感屏		前屏 C	.03 mm	;后	屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm		显 型号/			A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5min	
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法]双壁	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II	级	底片黑度范		1	. 5—4. 0
检测数量	1 道口	返	逐修数量	0 追	 口	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:

2007年12月16日

级别: II

(盖章

检测单位:

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月16日 2007年12月16日

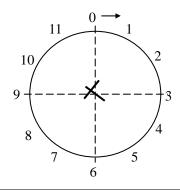
ħ	佥−003	焊口射线检测	焊口射线检测报告(附页)						正标段 E阳信 . 程
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-082		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线	送路 工
检	测日期	2007. 12. 16			桩	号/站场	CQ01	0	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CQ010-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	865 条灌	6 1045 条渣 5	II	
评允	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			
级	别: II			级	别	J: II			
	2007年12月16日 2007年12月16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-	-01-RT-	-086	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 18		桩号/5	站场号		CG	Q010	
规格	Ф610>	< 7. 9mm	1	材	质		L4	50MB	
焊接方法	半自动焊	坡	口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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	F屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	<70mm		显 型号/			A	GFA	
胶片处理	自动洗片	†机冲涉	先	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	5n	nA		源	强			\	
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5min	ı
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	ミ片黑度范围 1		5—4.0
检测数量	40 道口	返	修数量	0 追	1口	一次台	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12月18日 2007年12月18日

(盖章)

盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章

2007年12月18日

7	檢−003	焊口射线检	则报台	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	g告编号	LZC-15-G2-01-R	T-086		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路工	
检	泣测日期	2007. 12. 18	}		桩	号/站场	CQ01	0		
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	-CQ010-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 孔 1	点 685 内咬 10	II		
2	LZC-15	-CQ010-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	865 条灌	至7 550 内咬 10	II		
3	LZC-15	-CQ010-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 2	2 点 1270 内咬 5	II		
4	LZC-15	-CQ010-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	935 条灌	至4 1075 条渣 4	II		
5	LZC-15	-CQ010-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1090 条	渣 3 745 内咬 6	II		
6	LZC-15	-CQ010-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	485 条澄	至4 640 内咬 13	II		
7	LZC-15	-CQ010-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条灌	至4 1050 条渣 5	II		
8	LZC-15	-CQ010-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	565 渣 2	点 810 孔 1 点	I		
9	LZC-15	-CQ010-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1 .	点 1260 内咬 7+5	II		
10	LZC-15	-CQ010-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条注	查 5 250 内凹 4	II		
11	LZC-15	-CQ010-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	260 渣:	L点 865 内咬 7	II		
12	LZC-15	-CQ010-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10 条澄	至6 350 条渣 5	II		
13	LZC-15	-CQ010-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	205 渣 2	2点 540 外咬 4	II		
14	LZC-15	-CQ010-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 渣 3	点 1170 渣 3 点	II		
15	LZC-15	-CQ010-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条孔	2 点 535 内咬 12	II		
16	LZC-15	-CQ010-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣	3 1425 内咬 10	II		
17	LZC-15	-CQ010-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	12	10 内咬 17	II		
18	LZC-15	-CQ010-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	285 条剂	查3 990 孔 2 点	II		
19	LZC-15	-CQ010-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	240 孔 1	点 1140 外咬 3	II		
20	LZC-15	-CQ010-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	260 孔 1	点 595 内咬 15	II		
评员	定人员: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12月18日

2007年12月18日

1	捡−003	焊口射线检测	则报令	士 (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	8告编号	LZC-15-G2-01-R	Γ-086		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路工
检	浏日期	2007. 12. 18	1		桩	号/站场	CQ01	0	
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	i-CQ010-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	102) 条渣 5+3+4	II	
22	LZC-15	-CQ010-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条渣	5 1010 内凹 15	II	
23	LZC-15	-CQ010-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 条渣	10 850 内咬 22	II	
24	LZC-15	-CQ010-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 条渣	5 1225 内咬 10	II	
25	LZC-15	E-CQ010-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 条渣	4 570 条渣 8+4	II	
26	LZC-15	5-CQ010-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1700 条澄	14 1275 内咬 15	II	
27	LZC-15	-CQ010-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 条剂	查 5 1100 条渣 5	II	
28	LZC-15	-CQ010-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 条孔 9	5 点 1250 内咬 30	II	
29	LZC-15	-CQ010-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	555 渣 2	点 1370 内咬 6	II	
30	LZC-15	-CQ010-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 外	交 2 1250 内咬 8	II	
31	LZC-15	-CQ010-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	265 条孔	2 点 1400 内咬 8	II	
32	LZC-15	G-CQ010-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	40 条渣	4 1280 内咬 9	II	
33	LZC-15	-CQ010-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条澄	至3 900 内咬 30	II	
34	LZC-15	G-CQ010-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	610 条渣	3 910条孔2点	II	
35	LZC-15	-CQ010-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1	660 外咬 6	II	
36	LZC-15	-CQ010-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	320 孔 1	点 600 孔 2 点	I	
37	LZC-15	G-CQ010-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	345 孔 2	点 465 内咬 10	II	
38	LZC-15	G-CQ010-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1	900 未熔 8	II	
39	LZC-15	G-CQ010-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 条注	查7 850 内咬 15	II	
40	LZC-15	G-CQ010-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条灌	至6 1200 条渣 5	II	
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

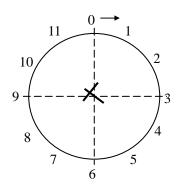
2007年12月18日 2007年12月18日

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	 01-R7	Γ-088	分部工	程名称	西平站	5~48#截	— 断阀	室线路工程	
检测日期	2007.	12. 19	1	桩号/	站场号		CC	010		
规格	Ф6102	×7.9m	ım	材	质		L4	50ME	50MB	
焊接方法	半自动焊	切	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	×3.	5 mm	
胶片牌号	AC	GFA		铅增	铅增感屏). 03 mm	;	后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020	imes 70mm	ı		影剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗	 十机冲	洗	显影	时间		31	min		
像质计型号	III	I型		显影	温度		2	5℃		
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	手指数	1	.4	管电压	£	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	/内透泡	 去		双壁单影	·法]双星	達双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	싐	合格级别	II级底片黑度范围		度范围	-	1.5—4.0		
检测数量	33 道口	逅	返修数量	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: 吴俊东 检测单位:

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年12月19日 2007年12月19日

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月19日

1	验−003	焊口射线检测	则报令	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-G2-01-R′	Γ-088		分部	工程名称	西平站~48#截断程	[阀室约	战路工
检	测日期	2007. 12. 19)		桩	号/站场	CQ01	0	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位值	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-CQ010-042-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	550 条澄	至3 1320 内咬 8	II	
2	LZC-15	-CQ010-043-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	1070 条剂	查 6 1200 内咬 7	II	
3	LZC-15	-CQ010-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	105	50 条孔 4 点	II	
4	LZC-15	-CQ010-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 条剂	查 5 825 内咬 10	II	
5	LZC-15	G-CQ010-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条渣	5 1415 内咬 13	II	
6	LZC-15	5-CQ010-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720	内咬累计 30	II	
7	LZC-15	S-CQ010-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	280 条渣	3 1250 内咬 10	II	
8	LZC-15	-CQ010-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10 条渣	6 1425 内咬 10	II	
9	LZC-15	-CQ010-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 渣 2	点 1440 内咬 15	II	
10	LZC-15	G-CQ010-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	560 孔 1	点 660 内咬 15	II	
11	LZC-15	-CQ010-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 条灌	查6 720 内咬 15	II	
12	LZC-15	-CQ010-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	915 条剂	查 5 670 内咬 8	II	
13	LZC-15	-CQ010-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 渣	3 点 555 外咬 4	II	
14	LZC-15	-CQ010-055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1075 条剂	查 5 1650 条渣 3	II	
15	LZC-15	-CQ010-056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	665 内咬	10 1175 内咬 6	II	
16	LZC-15	-CQ010-057-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	605 孔:	1 点 300 内凹 3	I	
17	LZC-15	G-CQ010-058-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1180 条注	查4 1305 内咬 7	II	
18	LZC-15	G-CQ010-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 条渣	7 1340 内咬 15	II	
19	LZC-15	G-CQ010-060-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570 条注	查 3 920 内咬 8	II	
20	LZC-15	G-CQ010-061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	8	00 内咬 25	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12月19日

2007年12月19日

†	捡−003	焊口射线检测	则报行	告 ()	外页)	CP001-CW001) 工程编号: LZC	平界-正路 工 -01-14	E阳信 · 程
报	设 告编号	LZC-15-G2-01-R7	880–1		分部	工程名称	西平站~48#截断程		長路工
— 检	泣测 日期	2007. 12. 19	i		桩	号/站场	CQ01	0	
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	5-CQ010-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	150 条剂	查 5 340 条渣 7	II	
22	LZC-15	5-CQ010-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1380 条剂	查 5 870 内咬 10	II	
23	LZC-15	5-CQ010-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 条澄	登4 625 内咬 15	II	
24	LZC-15	5-CQ010-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1620 孔 1	L点 638 内咬 10	II	
25	LZC-15	5-CQ010-066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	575 条澄	至4 825 内咬 15	II	
26	LZC-15	5-CQ010-067-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	625 孔 2	点 1425 孔 1 点	I	
27	LZC-15	5-CQ010-068-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 条注	查4 605 孔 1 点	II	
28	LZC-15	5-CQ010-069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	825 条渣	3+3 910 条渣 7	II	
29	LZC-15	5-CQ010-070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1177 渣 2	点 1000 孔 2 点	I	
30	LZC-15	5-CQ010-071-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 条灌	至3 670 内咬 10	II	
31	LZC-15	5-CQ010-072-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 条滔	查9 315孔6点	II	
32	LZC-15	5-CQ010-073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1065 渣 2	2 点 500 内咬 15	II	
33	LZC-15	5-CQ010-074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580	条渣 3 内咬 5	II	
评句	定人员:张	 跃生		审	核人员	: 吴俊东			

级

2007年12月19日

别: II

2007年12月19日

级

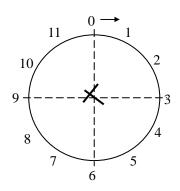
别: II

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

				1					
报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	Γ−089	分部工	程名称	西平站	 占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2007.	12. 20		桩号/5	站场号		CG	Q010	
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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	后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm		显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	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	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		又星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	Ⅱ级 底片黑度范围 1.5-		1.5—4.0			
检测数量	42 道口	返	逐修数量	0 道	 口	一次台	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12月20日 2007年12月20日

The Part of the Land of the La

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量 专用章

2007年12月20日

1	捡−003	焊口射线检测	则报令	上 (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	8告编号	LZC-15-G2-01-R′	Γ-089		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路 工
检	ì测日期	2007. 12. 20			桩	号/站场	CQ010	0	
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	-CQ010-075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
2	LZC-15	G-CQ010-076-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	105 条澄	至4 1000 条渣 3	II	
3	LZC-15	G-CQ010-077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1905 条注	查 6 870 内咬 15	II	
4	LZC-15	5-CQ010-078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 条灌	至3 1115 内咬 5	II	
5	LZC-15	5-CQ010-079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 条渣	8+3 980 条渣 3	II	
6	LZC-15	5-CQ010-080-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1008 条	查7 345 孔 2 点	II	
7	LZC-15	G-CQ010-081-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1075 条渣	5+3+3 840 内咬 10	II	
8	LZC-15	G-CQ010-082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 条注	查 3 660 条渣 4	II	
9	LZC-15	G-CQ010-083-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	20 条灌	5 765 内咬 8	II	
10	LZC-15	G-CQ010-084-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	305 条渣	4 1060 内咬 10	II	
11	LZC-15	-CQ010-085-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 条灌	至3 1220 内咬 8	II	
12	LZC-15	G-CQ010-086-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	11	00 条渣 3+4	II	
13	LZC-15	G-CQ010-087-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	677 条注	查 6 730 条渣 4	II	
14	LZC-15	G-CQ010-088-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900	内咬累计 30	II	
15	LZC-15	-CQ010-089-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	865 内咬	10 1150 内咬 15	II	
16	LZC-15	G-CQ010-090-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 内吗	₹8 1600 内咬 8	II	
17	LZC-15	-CQ010-091-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 条渣	5+4 1140 渣 6 点	II	
18	LZC-15	-CQ010-092-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 渣:	点 785 内咬 5	II	
19	LZC-15	-CQ010-093-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 2	点 638 内咬 10	II	
20	LZC-15	5-CQ010-094-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	965 条注	查 5 620 内咬 5	II	
评分	定人员: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12月20日

2007年12月20日

1	验−003	焊口射线检测	则报行	告 ()	附页)	单位工程名称:第十五标题 线路工(漯河西平界-正阳信阳 界 线 路 工 系 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14 西平站~48#截断阀室线路口			
报	2告编号	LZC-15-G2-01-R7	Γ-089		分部	工程名称	西平站~48#截断程	阀室约	战路 工	
检	测日期	2007. 12. 20			桩	号/站场	CQ01	0		
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	-CQ010-095-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1110	II			
22	LZC-15	-CQ010-096-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	240 孔 4	点 860 内咬 13	II		
23	LZC-15	-CQ010-097-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	640 条渣	3 1040 孔 6 点	II		
24	LZC-15	-CQ010-098-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020	条渣4孔2点	II		
25	LZC-15	-CQ010-099-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1120 条渣	4+3 1000 孔 3 点	II		
26	LZC-15-	-CQ010-100-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	940 点渣	5 点 710 内咬 13	II		
27	LZC-15-	-CQ010-101-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	0 条渣	8 570 条渣 4	II		
28	LZC-15-	-CQ010-102-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	1245 孔	2点 615 内咬 7	II		
29	LZC-15	-CQ010-103-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	575 孔 2	点 1160 孔 2 点	I		
30	LZC-15	-CQ010-104-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	305 孔 1	点 1340 内咬 8	II		
31	LZC-15	-CQ010-105-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	927 条渣	1620 孔 4 点	II		
32	LZC-15	-CQ010-106-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	280 渣 2 /	点 627 内咬 10+9	II		
33	LZC-15	-CQ010-107-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1070	0 条渣 3+5+5	II		
34	LZC-15	-CQ010-108-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条注	查5 1100 条渣 5	II		
35	LZC-15	-CQ010-109-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1800 条灌	至9 1500 内咬 15	II		
36	LZC-15	-CQ010-110-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	320 内咳	で5 650 内咬 17	II		
37	LZC-15	-CQ010-111-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	705 内呀	そ4 1745 内咬 8	II		
38	LZC-15	-CQ010-112-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 孔 1	点 1000 外咬 4	II		
39	LZC-15	-CQ010-113-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 孔。	4点 1120孔4点	II		
40	LZC-15	-CQ010-114-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条剂	查 4 1075 外咬 4	II		
评氘	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东				

级 别: II

级 别: II

2007年12月20日

2007年12月20日

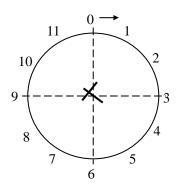
ħ	佥−003	焊口射线检测		<u></u>	附页)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14		
报	设告编号	LZC-15-G2-01-RT	-089		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线	路工
检	测日期	2007. 12. 20			桩	号/站场	CQ01	0	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
41	LZC-15	-CQ010-115-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 条渣	至3 1110条渣5	II	
42	LZC-15	-CQ010-116-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 渣 2	2点 635 内咬 8	II	
评言	E人员:张l	 跃生	宙	核人是	壮: 吴俊东				
ri A	-> <><	~ 			12N7 V 2N				
级	别: II			级	别	J: II			
	2007年12月20日 2007年12月20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	01-RT	Γ-090	分部工	程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12. 21		桩号/5	站场号	CQ010			
规格	Ф6102	Ф610×7.9mm			质		L450MB		
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □	□Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm			5 mm
胶片牌号	AC	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			
胶片规格	2020	2020×70mm		显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗	片机冲	洗	显影	时间		31	min	
像质计型号	II	I型		显影			25℃		
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	手指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间	0.5min		1	
透照方式	■单壁单影	约透泡	 去		双壁单影	法]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	合格级别	II级		II级 底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	14 道口	逅	返修数量	0 追	1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12月21日 2007年12月21日

(盖章

2007年12月21日

1	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	人 告编号	LZC-15-G2-01-R′	Γ-090		分部	工程名称	你 西平站~48#截断阀室线路□ 程			
检	:测日期	2007. 12. 21			桩	号/站场	CQ01			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注	
1	LZC-15	-CQ010-117-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 条	查4 340 孔 1 点	II		
2	LZC-15	-CQ010-118-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	555 条渣	5+4 790 内咬 15	II		
3	LZC-15	-CQ010-119-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	925 条渣	10 360孔1点	II		
4	LZC-15	-CQ010-120-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 孔 1	点 650 孔 1 点	I		
5	LZC-15	-CQ010-121-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 条	渣 5 850 内咬 5	II		
6	LZC-15	-CQ010-122-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1915 条	渣 5 660 内咬 7	II		
7	LZC-15	-CQ010-123-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	7:	20 内咬 25	II		
8	LZC-15	-CQ010-124-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	310 孔 1	点 850 内咬 18	II		
9	LZC-15	-CQ010-125-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 4	4点 800 内咬 7	II		
10	LZC-15	-CQ010-126-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	470 条渣	3 1095 条孔 3 点	II		
11	LZC-15	-CQ010-127-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条剂	查9 1635 孔 1 点	II		
12	LZC-15	-CQ010-128-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1:	350 条渣 5	II		
13	LZC-15	-CQ010-129-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1260 内呀	ξ5 1440 内咬 10	II		
14	LZC-15-	-CQ010-130-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	920 条澄	至4 975 条渣 10	II		
				1						
评分	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东									

级

2007年12月21日

别: II

2007年12月21日

级

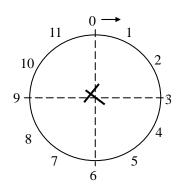
别: II

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-	-01-R7	Γ-079	分部工	程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	12.06		桩号/3	站场号	CQ011			
规格	Ф610>	×7.9m	m	材	质		L450MB		
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V 型		设备	设备型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □]	□Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm			5 mm
胶片牌号	AG	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			
胶片规格	2020>	2020×70mm		显影 型号/	影剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗炉	十机冲	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	£	200kV
管电流	51	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		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	슴	合格级别	II级		II级 底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	45 道口	逅	5修数量	0 追	1口	一次台	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12月06日 2007年12月06日

(盖章)

盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章

2007年12月06日

1	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	8告编号	LZC-15-G2-01-R′	RT-079 分部工程名称 西平站~			西平站~48#截断 程	48#截断阀室线路工 程			
检	浏日期	2007. 12. 06	i		桩	号/站场	CQ01	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	-CQ011-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	930 条剂	查 5 710 内咬 9	II		
2	LZC-15	G-CQ011-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1400 孔	1点 850 内咬 7	II		
3	LZC-15	-CQ011-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	325 条剂	查 4 950 条渣 6	II		
4	LZC-15	G-CQ011-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 孔 4	4 点 740 内咬 6	II		
5	LZC-15	G-CQ011-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 孔 3	点 535 内咬 10	II		
6	LZC-15	G-CQ011-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	670 内里	交7 885 内咬 7	II		
7	LZC-15	G-CQ011-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1090 条泡	查 5 1555 孔 1 点	II		
8	LZC-15	-CQ011-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 5	点 300 内咬 15+8	II		
9	LZC-15	-CQ011-014-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	1900 未欠	容4 835 内咬 15	II		
10	LZC-15-	-CQ011-015-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	405 条澄	至4 470 内咬 17	II		
11	LZC-15	-CQ011-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	375 条滔	查4 995孔5点	II		
12	LZC-15	-CQ011-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1037 条剂	查 5 570 内咬 10	II		
13	LZC-15	-CQ011-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	957 条澄	至7 1450 内咬 5	II		
14	LZC-15	-CQ011-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条澄	至4 1460 内咬 10	II		
15	LZC-15	-CQ011-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	610 内咬	5+7 660 内咬 7	II		
16	LZC-15	-CQ011-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	860 条渣	6 1200 内咬 14	II		
17	LZC-15	-CQ011-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1070 内咬	10 1130 内咬 10	II		
18	LZC-15	-CQ011-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	180 条澄	至8 750 内咬 14	II		
19	LZC-15	-CQ011-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1230 内贝	交7 1245 内咬 8	II		
20	LZC-15	5-CQ011-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	765 烧匆	₹4 1440 内咬 6	II		
评分	定人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东				

评定人员: 张跃生

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2007年12月06日

2007年12月06日

7	捡−003	焊口射线检测)	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			
扣	B 告编号	LZC-15-G2-01-R′	Г-079		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路 工
松	泣 测日期	2007. 12. 06	;		桩	号/站场	CQ01	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	i-CQ011-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1500 条	查4 277 孔 1 点	II	
22	LZC-15	-CQ011-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	370 内咬	10 1300 内咬 10	II	
23	LZC-15	-CQ011-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	640 条剂	查 4 900 条渣 4	II	
24	LZC-15	-CQ011-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条剂	查 3 1075 条渣 7	II	
25	LZC-15	G-CQ011-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 条渣	4 1000 条渣 10	II	
26	LZC-15	-CQ011-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	560 内呀	ξ10 870 内咬 9	II	
27	LZC-15	-CQ011-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 孔 2	2点 950 外咬 6	II	
28	LZC-15	-CQ011-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条澄	至3 575 内咬 10	II	
29	LZC-15	-CQ011-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1225 烧3	穿 6 700 内咬 20	II	
30	LZC-15	-CQ011-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 条渣	8+4 1225 内咬 5	II	
31	LZC-15	-CQ011-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条灌	至5 905 内咬 12	II	
32	LZC-15	-CQ011-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 条剂	查4 960 孔 4 点	II	
33	LZC-15	-CQ011-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 条剂	查7 900 孔 2 点	II	
34	LZC-15	-CQ011-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 条	渣 3 635 内咬 5	II	
35	LZC-15	G-CQ011-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 条渣	5 900 条渣 3+3	II	
36	LZC-15	G-CQ011-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条注	查 5 700 内咬 6	II	
37	LZC-15	5-CQ011-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内里	交 6 850 内咬 7	II	
38	LZC-15	G-CQ011-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	640 孔:	L点 973条孔3	II	
39	LZC-15	5-CQ011-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 条	渣 5 530 内咬 5	II	
40	LZC-15	5-CQ011-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	g	60 条渣 4	II	
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

评定人员: 张跃生

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2007年12月06日

2007年12月06日

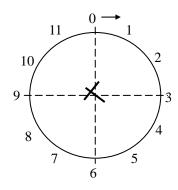
ħ	☆−003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14					
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-079		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	で て で で で で で で で で で で で で で で で で で で	遠路 工
检	测日期	2007. 12. 06			桩	号/站场	CQ011		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定结果	备注
41	LZC-15	-CQ011-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条治	查 4 400 内咬 6	II	
42	LZC-15	-CQ011-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1075 内吲	₹8 1485 内咬 16	II	
43	LZC-15	-CQ011-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	27 条渣	4 725 内咬 10	II	
44	LZC-15	-CQ011-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条剂	查7 625 烧穿 4	II	
45	LZC-15	-CQ011-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 渣	3点 0内咬8	II	
评兌	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			
级	级 别: II 级 别: II 2007年12月06日 2007年12月06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-	-01-RT-080	分部工	1程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程		
检测日期	2007.	12. 07	桩号/	桩号/站场号		CQ011				
规格	Ф610>	杉	材质		L450MB					
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505		
源的种类	■X 射线 □I	r192 □Se75	焦点	焦点尺寸		1.0×3.5 mm				
胶片牌号	AG	FA	铅增	铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm				
胶片规格	2020×70mm			影剂 /配方		A	GFA			
胶片处理	自动洗片	计机冲洗	显景	衍间		3	min			
像质计型号	III	型	显景	显影温度		2	5℃			
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧 要求值	象质指数	1	.4	管电压	玉	200kV		
管电流	5n	ıA	源	京强			\			
焦距	305	5 mm	曝光	计间		0.	5min			
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	I	II级		II 级 底片黑度		度范围	1.	. 5—4. 0
检测数量	14 道口	返修数量	í 0	首口	一次台	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12月07日 2007年12月07日

(盖章 盘锦北方无损检》

2007年12月07日

ħ	<u></u> ⊕ −003	焊口射线检	()	单位工程名称:第十五标; 线路工(漯河西平界-正阳位阳 界 线 路 工 元 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14					
报	告编号	LZC-15-G2-01-R	T-080		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程		
检	测日期	2007. 12. 07	7		桩	号/站场	CQ01	L	
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	-CQ011-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 内呀	₹8 875 内咬 12	II	
2	LZC-15	-CQ011-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 孔 6	点 1220 内咬 12	II	
3	LZC-15	-CQ011-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	330 渣 2	2 点 950 外咬 4	II	
4	LZC-15	-CQ011-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条灌	至4 950 内咬 17	II	
5	LZC-15	-CQ011-055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	780 内呀	55 1380 内咬 6	II	
6	LZC-15	-CQ011-056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1320 条剂	查 5 800 内咬 14	II	
7	LZC-15	-CQ011-057-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1600 条剂	查 4 1200 内咬 5	II	
8	LZC-15	-CQ011-058-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条	渣 4 650 内咬 6	II	
9	LZC-15	-CQ011-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 1	点 1400 内咬 5	II	
10	LZC-15	-CQ011-060-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	270 孔 1	点 1400 内咬 15	II	
11	LZC-15	-CQ011-061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	925 条灌	至6 950 内咬 20	II	
12	LZC-15	-CQ011-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣	10 1060 内咬 10	II	
13	LZC-15	-CQ011-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1340 条剂	查7 1540 内咬 8	II	
14	LZC-15	-CQ011-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 孔 2	2 点 1210 内咬 6	II	
评员	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

级

2007年12月07日

别: II

2007年12月07日

级

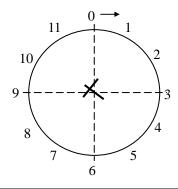
别: II

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-	-01-RT	-081	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀]室线路工程
检测日期	2007.	12. 16		桩号/站场号		CQ011			
规格	Ф610×7.9mm			材质			L450MB		
焊接方法	半自动焊	坡	口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □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 0.03		后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗片	†机冲;	冼	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	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5n	nA		源	强			\	
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5min	1
透照方式	■单壁单影	内透法	Ė	□双壁单影		法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II级		II级 底片黑度范]	1.5—4.0
检测数量	18 道口	返	修数量	1 追	<u> </u>	一次合	冷格率		94. 44%

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12月16日 2007年12月16日

1

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年12月16日

1	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	设告编号	LZC-15-G2-01-R′	Γ-081		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	阀室线路工	
检	测日期	2007. 12. 16			桩	号/站场	CQ01	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、性质及长度 mm		评定结果	备注	
1	LZC-15	-CQ011-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 孔 4	点 1250 内咬 30	II		
2	LZC-15	-CQ011-066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1600 条剂	查 4 715 内咬 25	II		
3	LZC-15	-CQ011-067-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 孔 2	点 1170 内咬 13	II		
4	LZC-15	-CQ011-068-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	60 内咬	10 600 内咬 8	II		
5	LZC-15	-CQ011-069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	7	50 内咬 20	II		
6	LZC-15	-CQ011-070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	475 孔 2	点 1250 内咬 10	II		
7	LZC-15	-CQ011-071-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570 渣 2	点 1400 内咬 15	II		
8	LZC-15	-CQ011-072-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	6	50 内咬 30	II		
9	LZC-15	-CQ011-073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	270 条灌	5 1220 条渣 6	II		
10	LZC-15	-CQ011-074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内呀	そ6 800 内凹 10	II		
11	LZC-15	-CQ011-075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 烧多	字 5 850 内咬 20	II		
12	LZC-15	-CQ011-076-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	275 条渣	3 1075 条孔 3 点	II		
13	LZC-15	-CQ011-077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	845 条灌	6 1310 条渣 3	II		
14	LZC-15	-CQ011-078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	330 条剂	查 4 655 条渣 3	II		
15	LZC-15	-CQ011-079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1710 条滔	查3 1000孔5点	II		
16	LZC-15	-CQ011-080-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		00 烧穿 10 盗穿 10 孔 7 占	IV		
17	LZC-15	-CQ011-081-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		查4 980 孔 3 点	II		
18	LZC-15	-CQ011-082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1255 条渣	5 1340 内凹 5+4	II		
评分	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				

评定人员: 张跃生

审核人员: 吴俊东

级 别: II

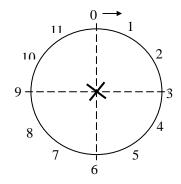
级 别: II

2007年12月16日

2007年12月16日

G1	L-ZJ-030	射线返修通	知单	河 西 CP001		正阳信阳	战路工程(潔界 线路工程
÷-	大工光心	中沙桥送一八	<u> </u>				10 日 10 日
Л	色工单位	中油管道二公司		位形	则日期	2007年	12月16日
通	知单编号	LZC-15-G2-01-R′	Г-081-F	检测报告编号		LZC-15-G	2-01-RT-081
分音	邓工程名称	西平站~48#截断阀室	区线路 工程	桩号			Q011
序号	j	医修焊口编号 缺陷性质			缺陷位置(mm)		级别
1	LZC-15-0	CQ011-080-G2-01-B-Z	烧穿 10 烧穿 10	孔 7 点 800 1225			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12月16日

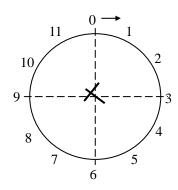
2007年12月16日

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-()1-RT-	-081-F	分部工	程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检测日期	2007.	12. 18		桩号/	站场号	CQ011			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	手工电弧焊 坡口形式		V 型		设备型号		Σ	XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm			mm	
胶片牌号	AGFA			铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			屏 0.03 mm
胶片规格	600×70mm			显影剂 型号/配方			AC	GFA	
胶片处理	自动洗片	†机冲	洗	显影	时间		31	nin	
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	5指数	1	4	管电压	E	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	omm		曝光	:时间	0.5min			
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		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	逐修数量	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12月18日 2007年12月18日

(盖章)

盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章

2007年12月18日

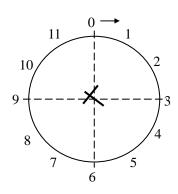
ħ	佥−003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14							
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT-	081–F		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程				
检	:测日期	2007. 12. 18	桩号/站场			CQ011					
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-	-CQ011-080F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1225 孔 3	3 点 790 内凹 25	II			
评允	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东					
级	别: II			级	别	J: II					
	2007年12月18日 2007年12月18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

							12.7/14	•		
报告编号	LZC-	15-G2-	-01–RT	∑-147	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期		2008. 06. 14			桩号/站场号		CQ012			
规格	(Ф610×7.9mm			材质		L450MB			3
焊接方法	半自动	动焊 坡口形式		V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线	付线 □Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 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		2020×70mm		显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自	动洗片	h机冲:	洗	显影	时间		3:	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	£	200kV
管电流		5n	ıΑ		源	强			\	
焦距		305	mm		曝光	时间		0.	5mir	า
透照方式	■单星	壁单影	内透污	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	底片黑度范围		1.5—4.0
检测数量	11 道口]	返	逐修数量	0 追	 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

2008年06月14日

2008年06月14日



06月14日

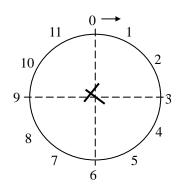
†	检-003 焊口射线检测报告(附页) 线路工(阳 界 CP001-CT 工程编号 工程编号 西平站。								LZC-01-14		
报	设 告编号	LZC-15-G2-01-RT	-147		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程				
检	测日期	2008. 06. 14	桩号/站场			号/站场	CQ012				
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15-C	Q012+001-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	475 内咬	7 1025 内凹 25	II			
2	LZC-15-CG	Q012+002-G2-01-B-CHB11. 1#7. 9	T/7.9	1920	14	100 内里	交8 515 内咬 7	II			
3	LZC-15-	-CQ012+003-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	1310 内咬	10 1330 内咬 10	II			
4	LZC-15-	-CQ012+004-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	125 内吗	20 140 未透 6	II			
5	LZC-15-	-CQ012+005-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	540 内[II				
6	LZC-15-	T/7.9	1920	14		6 1500 内咬 15	II				
7	LZC-15-	-CQ012+007-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14		咬 5 460 渣 2	II			
8		-CQ012+008-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14		10 1005 内咬 15	II			
9		-CQ012+009-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14		え6 1085 未熔 3	II			
10	LZC-15-	-CQ012+010-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	625 未透	7 1300 内咬 13	II			
11	LZC-15-CQC	012+011-G2-01-B-W-CHB7. 9#11. 1	T/7.9	1920	14	570 内咬	20 1520 内咬 4	II			
7年											
げ入	リルハ外・水 外上 甲松八州・大阪小										
级	别: II			级	早山	: II					
	2008年06月14日 2008年06月14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	01-R7	Γ-146	分部工	程名称	西平站	5~48#截	— 断阀	室线路工程	
检测日期	2008.	06. 13		桩号/5	站场号	CQ013				
规格	Ф610	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	自动焊 坡口形式		V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □	线 □Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm			5 mm	
胶片牌号	AC	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm				
胶片规格	$2020\!\times\!70\mathrm{mm}$		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		31	min		
像质计型号	II	I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	£	200kV	
管电流	5	mA		源	强			\		
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5mir	1	
透照方式	■单壁单景	约透	 去		双壁单影	法]双星	達双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	싐	格级别	II	级	底片黑	度范围	-	1.5—4.0	
检测数量	26 道口	逅	5修数量	0 追	1口	一次合	一次合格率		100%	

检测部位示意图



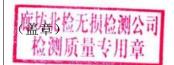
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年06月13日

2008年06月13日

检测单位:



2008年06月13日

†	<u>슉</u> –003	线路工(漯河西哥阳 界 线) CP001-CW001)	CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14						
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	<u>-146</u>		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	「阀室约	战路 工
检	:测日期	2008. 06. 13			桩与	号/站场	3		
序号		焊缝编号 L7C-15-C0013-001-G2-01-B-7			像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-CQ013-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1075 条澄	1225 内咬 15	II	
2	LZC-15	-CQ013-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条剂	查4 1175 内咬 8	II	
3	LZC-15	-CQ013-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1365 外凹] 10 1710 内咬 4	II	
4	4 LZC-15-CQ013-004-G2-01-B-Z T/7. 9					930 条渣	II		
5	LZC-15-CQ013-005-G2-01-B-Z T/7.				14	750 内吲	₹8 960 内咬 10	II	
6	LZC-15	-CQ013-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	605 内咬	15 1300 条渣 3	II	
7	LZC-15	-CQ013-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 内吲	₹ 10 1275 内咬 8	II	
8	LZC-15	-CQ013-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 内里	交 3 1330 条渣 8	II	
9	LZC-15	-CQ013-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 烧穿	6 1100 渣 6 点	II	
10	LZC-15	-CQ013-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	565 孔	3 940 内咬 10	II	
11	LZC-15	-CQ013-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 内咬	5 815 内咬 5+15	II	
12	LZC-15	-CQ013-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1185	内咬累计 25	II	
13	LZC-15	-CQ013-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1060 内口	交 10 1100 孔 2	II	
14	LZC-15	-CQ013-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内咬	15 1020 条渣 7	II	
15	LZC-15	-CQ013-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 外口	交 5 950 条渣 3	II	
16	LZC-15	-CQ013-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	575 内咬	25 1000 条孔 2	II	
17	LZC-15	-CQ013-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 内咬	12 1225 内咬 13	II	
18	LZC-15	-CQ013-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580 内咬	12 730 内咬 10	II	
19	LZC-15	-CQ013-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	415 条孔	」2 925 内咬 12	II	
20	LZC-15	-CQ013-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 内咬	10 1160 烧穿 5	II	
评允	三人员:张	跃生	: 吴俊东						

级 别: II

级 别: II

2008年06月13日

2008年06月13日

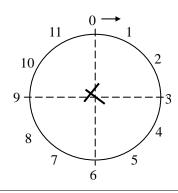
ħ	☆−003	焊口射线检测)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14						
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-146		分部.	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	战路 工	
检	:测日期	2008. 06. 13			桩号	号/站场	CQ01	3		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
21	LZC-15	-CQ013-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0	内咬 5+10	II		
22	LZC-15-	-CQ013-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	845 条滔	查4 945孔5点	II		
23	LZC-15-	-CQ013-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 内里	交 30 625 条孔 4	II		
24	LZC-15-	-CQ013-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 内吗	交 8+6 1165 孔 5	II		
25	LZC-15	LZC-15-CQ013-025-G2-01-B-Z			14	930 内吗	II			
26	LZC-15	-CQ013-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1400 内咬	6+5 1470 内咬 6	II		
评定	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东									
级	别: II			级	别	: II				
	2008年06月13日 2008年06月13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-	-01-RT	T-148	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	室线路工程	
检测日期	2008.	06. 14		桩号/站场号		CQ013				
规格	Ф610×7.9mm			材质			L450MB			
焊接方法	半自动焊	半自动焊 坡口形式		V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	X 射线 □Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 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	2020×70mm		显影 型号/	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			25℃			
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	ōmm		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	き双影法	
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	8道口	返	逐修数量	0 道口		一次合格率			100%	

检测部位示意图



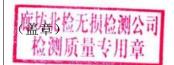
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年06月14日

2008年06月14日

检测单位:



2008年06月14日

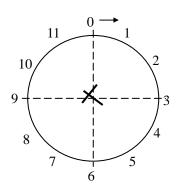
ħ	验−003	焊口射线检测	附页	平界-፲							
报	设 告编号	LZC-15-G2-01-RT	`-148		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	「阀室 约	 		
检	测日期	2008. 06. 14			桩号	桩号/站场 CQ01			3		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度	像质 指数	缺欠位员	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15	-CQ013-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	435 孔	4 1300 内咬 12	II			
2	LZC-15-	-CQ013-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 孔	1 1590 条渣 5	II			
3	LZC-15-	-CQ013-029-G2-01-B-CL	1920	14	1200 内咬	10 1320 内咬 12	II				
4	LZC-15-	-CQ013-030-G2-01-B-CL	1920	14	905 内吗	を5 1120 内咬 8	II				
5	LZC-15	1920	14	50 条渣 2	1300 内咬 10+5	II					
6	LZC-15	-CQ013-032-G2-01-B-Z	1920	14	720 内咬	7 1150 内咬 25	II				
7	LZC-15	T/7.9	1920	14	1000 3	16 1005孔5	II				
8	LZC-15-CQC	013-035-G2-01-B-ZB11. 1#7. 9	T/7.9	1920	14	780 内原	交8 800 内咬 7	II			
评分	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东										
级	别: II			级	别	. 11					
- 10	\113. II	2008年06	6月14日	,,,,	ניני	• 11	2008 년	丰 06 月	14 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-15-0	32-01-R	T-150	分部工	程名称	西平站	5~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	200	8. 06. 30)	桩号/5	站场号		CQ013		
规格	Ф61	Ф610×7.9mm			材质		L450MB		
焊接方法	半自动焊	动焊 坡口形式		V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 [対线 □ Ir192 □ Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 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	202	2020×70mm			影剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动犯	 卡片机冲	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	玉	200kV
管电流		5mA		源	强	\			
焦距	:	305mm		曝光	时间		0. !	5min	1
透照方式	■单壁单	達单影内透法			双壁单影	法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-200	5 £	合格级别	II级		底片黑	度范围]	1.5—4.0
检测数量	2 道口	ij	5修数量	0 追	0 道口		一次合格率		100%

检测部位示意图



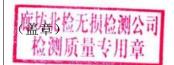
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年06月30日

2008年06月30日

检测单位:



2008年06月30日

ħ	<u>슉</u> –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-G2-01-RT	-150		分部	工程名称	西平站~48#截8 程	「阀室 约	战路工	
检	:测日期	2008. 06. 30			桩与	号/站场	CQ013			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度	像质 指数	缺欠位	置、性质及长度 nm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	CQ013-032-1-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1060 ₹	13 1655 渣 6	II		
2	LZC-15-0	CQ013-033-G2-01-B-WG-L	T/7.9	1920	14	700 条	渣 6 1000 孔 6	II		
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	· 吴俊东				
级	别 : II			级	别	: II				
	2008年06月30日 2008年06月30日									