

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-120		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.07		桩号/站场号	CQ001	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	46 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 01 月 07 日		2008 年 01 月 07 日		2008 年 01 月 07 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-120		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.07		桩号/站场		CQ001		
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-CQ001-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	900 孔 3 点    525 内咬 12		II	
2	LZC-15-CQ001-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	685 条渣 3    1000 孔 3 点		II	
3	LZC-15-CQ001-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1110 渣 6 点    1705 条渣 4		II	
4	LZC-15-CQ001-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 未熔 5    470 条渣 5		II	
5	LZC-15-CQ001-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	725 内咬 30		II	
6	LZC-15-CQ001-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 渣 3 点    1705 渣 2 点		II	
7	LZC-15-CQ001-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 渣 4 点    1650 孔 1 点		II	
8	LZC-15-CQ001-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 孔 5 点    720 内咬 5		II	
9	LZC-15-CQ001-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 条渣 6    1500 内咬 10		II	
10	LZC-15-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-CQ001-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	505 孔 1 点    1675 孔 1 点		I	
12	LZC-15-CQ001-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1660 孔 1 点    775 内咬 10		II	
13	LZC-15-CQ001-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 条渣 3    1000 渣 3 点		II	
14	LZC-15-CQ001-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570 内咬 6    780 内咬 6		II	
15	LZC-15-CQ001-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1030 条渣 7    850 内咬 12		II	
16	LZC-15-CQ001-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条渣 3    925 孔 2 点		II	
17	LZC-15-CQ001-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1740 条渣 3    870 内咬 10		II	
18	LZC-15-CQ001-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	410 条渣 4    1385 条渣 4		II	
19	LZC-15-CQ001-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条渣 4    1450 外咬 5		II	
20	LZC-15-CQ001-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 条孔 3 点    410 内咬 8		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 年 01 月 07 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-120		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.07		桩号/站场		CQ001		
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
21	LZC-15-CQ001-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	790 内咬 14    1300 内咬 5		II	
22	LZC-15-CQ001-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 条渣 4    1070 内咬 8		II	
23	LZC-15-CQ001-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1180 孔 3 点    1430 条孔 3 点		II	
24	LZC-15-CQ001-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	85 未熔 6    670 条孔 2 点		II	
25	LZC-15-CQ001-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	715 条渣 4    1010 外咬 3		II	
26	LZC-15-CQ001-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1 点    955 外咬 4		II	
27	LZC-15-CQ001-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 渣 3 点    840 条孔 2 点		II	
28	LZC-15-CQ001-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
29	LZC-15-CQ001-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣 6    1470 条渣 4+3		II	
30	LZC-15-CQ001-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 孔 1 点    1500 内咬 20		II	
31	LZC-15-CQ001-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条渣 4    800 内咬 10		II	
32	LZC-15-CQ001-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	870 孔 4 点    675 条孔 2 点		II	
33	LZC-15-CQ001-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1800 条渣 5    465 条孔 2 点		II	
34	LZC-15-CQ001-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 渣 2 点    210 孔 3 点		II	
35	LZC-15-CQ001-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1240 孔 1 点    370 条孔 4 点		II	
36	LZC-15-CQ001-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985 孔 4 点    1040 孔 2 点		II	
37	LZC-15-CQ001-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	440 孔 1 点		I	
38	LZC-15-CQ001-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1730 孔 1 点    600 内咬 25		II	
39	LZC-15-CQ001-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1070 条渣 4    1710 内凹 7		II	
40	LZC-15-CQ001-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条渣 5    1000 孔 1 点		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 年 01 月 07 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-120		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.07		桩号/站场		CQ001		
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-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-CQ001-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 条渣 5	II		
45	LZC-15-CQ001-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	320 条渣 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 年 01 月 07 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-121-1		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.03.24		桩号/站场号	CU111	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法 <input type="checkbox"/> 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		(盖章)	
2008 年 03 月 24 日		2008 年 03 月 24 日		2008 年 03 月 24 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-121-1		分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008.03.24		桩号/站场		CU111		
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-CU111+018-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	65条渣4 1500内咬15		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别：II				级 别：II				
2008年03月24日				2008年03月24日				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-128		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.29		桩号/站场号	CQ001	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	2 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  级别：II  2008 年 01 月 29 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 01 月 29 日		检测单位：  2008 年 01 月 29 日	



检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-128		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.29		桩号/站场		CQ001		
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-CQ001-062-G2-01-B-L1	T/7.9	1920	14	0孔2点 920孔6点	II		
2	LZC-15-CQ001-061-1-G2-01-B-LS	T/7.9	1920	14	120条渣5+3 150条渣4	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29日				2008年01月29日				

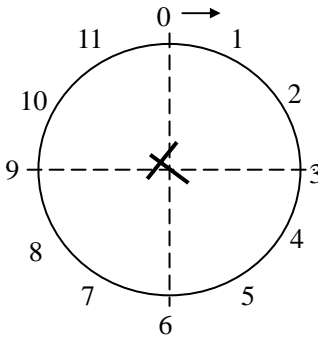
检-005	焊口超声波检测报告			单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界 线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-UT-128		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.29		桩号	CQ001	
规格	Φ610mm		材质	L450MB	
板厚	T7.9mm		坡口型式	V 型	
焊接方法	手工		检测部位	整口	
表面状态	良好		检测时机	焊后	
检测标准	SY/T4109-2005		合格级别	II	
设备型号	PXUT-27		检测面	双侧	
探头类型	频率 5P MHz	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	锯齿形	扫描比例	水平 1：1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	检测方法	横波
耦合剂	<input checked="" type="checkbox"/> 洗涤剂 <input type="checkbox"/> 浆糊 <input type="checkbox"/> 机油 <input type="checkbox"/> 甘油				
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： <div></div>					
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）： <div></div> 2008 年 01 月 29 日	

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			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-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. 29		桩号/站场		CQ001		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm		
1	LZC-15-CQ001-061-1-G2-01-B-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008 年 01 月 29 日			2008 年 01 月 29 日					



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-124		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.10		桩号/站场号	CQ001	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	5 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生  级别：II  2008 年 01 月 10 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 01 月 10 日		检测单位： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             廊坊北检无损检测公司              检测质量专用章           </div> （盖章）  2008 年 01 月 10 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-124		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.10		桩号/站场		CQ001		
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-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+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 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		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 01 月 10 日				2008 年 01 月 10 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-119		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.07		桩号/站场号	CQ002	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	18 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生  级别：II  2008 年 01 月 07 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 01 月 07 日		检测单位： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             廊坊北检无损检测公司              （盖章）              检测质量专用章           </div> 2008 年 01 月 07 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-119		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.07		桩号/站场		CQ002		
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-CQ002-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	950 条渣 3 370 孔 1 点	II		
2	LZC-15-CQ002-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	945 条渣 4 孔 1 点	II		
3	LZC-15-CQ002-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1700 孔 1 点	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 条渣 3 1810 条渣 5	II		
6	LZC-15-CQ002-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 内咬 7	II		
7	LZC-15-CQ002-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 条渣 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 内咬 8 1320 内咬 13	II		
11	LZC-15-CQ002-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	425 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	970 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 年 01 月 07 日				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称： 第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-107		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/站场号	CQ003	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	17 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		(盖章) 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章	
2007 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称： 第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界 线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-107		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		CQ003		
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-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 5    1450 内咬 15	II		
3	LZC-15-CQ003-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1005 条渣 3    530 内咬 20	II		
4	LZC-15-CQ003-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	710 内咬 8    740 内咬 7	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 7    870 内咬 15	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 条渣 5    315 内咬 8	II		
12	LZC-15-CQ003-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	925 条渣 3    1700 内咬 9	II		
13	LZC-15-CQ003-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	945 烧穿 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 条渣 3    740 内咬 6	II		
16	LZC-15-CQ003-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1660 条渣 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		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 31 日				2007 年 12 月 31 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-108		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.01		桩号/站场号	CQ003	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	19 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 01 月 01 日		2008 年 01 月 01 日		2008 年 01 月 01 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-108		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.01		桩号/站场		CQ003		
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-CQ003-018-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1000 条渣 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-CQ003-020-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	710 内咬 13		II	
4	LZC-15-CQ003-021-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1270 条渣 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-CQ003-023-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 条渣 5    900 孔 1 点		II	
8	LZC-15-CQ003-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 内咬 10 条渣 6		II	
9	LZC-15-CQ003-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬 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	675 内咬 15		II	
12	LZC-15-CQ003-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 6    1410 条渣 5		II	
13	LZC-15-CQ003-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条渣 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 条渣 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	
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-118		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.07		桩号/站场号	CQ003	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	2 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  级别：II  2008 年 01 月 07 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 01 月 07 日		检测单位： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             廊坊北检无损检测公司              检测质量专用章           </div> 2008 年 01 月 07 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-118		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.07		桩号/站场		CQ003		
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-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 年 01 月 07 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-105		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 30		桩号/站场号	CQ004	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	15 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		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div>	
2007 年 12 月 30 日		2007 年 12 月 30 日		2007 年 12 月 30 日	

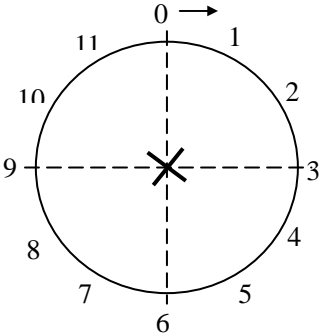
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-105		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 12. 30		桩号/站场		CQ004		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CQ004-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 条渣 6    1265 条渣 5		II	
2	LZC-15-CQ004-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 条渣 3    1020 条渣 6		II	
3	LZC-15-CQ004-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 条渣 4    925 孔 3 点		II	
4	LZC-15-CQ004-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	325 孔 1 点    700 内咬 13		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 条渣 8    910 条渣 8		II	
7	LZC-15-CQ004-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	265 条渣 3    700 内咬 10		II	
8	LZC-15-CQ004-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	995 条渣 4    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 条渣 8    260 孔 2 点		II	
11	LZC-15-CQ004-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 1 点    815 内咬 6		II	
12	LZC-15-CQ004-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 未透 4    375 条渣 4+4		II	
13	LZC-15-CQ004-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 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 条渣 5    1275 内咬 9		II	
评定人员：张跃生				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				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-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/站场号	CQ004	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	29 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	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		(盖章)	
2007 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-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		CQ004		
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-CQ004-016-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	0 未透 4 1075 条渣 4		II	
2	LZC-15-CQ004-017-G2-01-B-Z		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 条渣 4 1400 内咬 10		II	
4	LZC-15-CQ004-019-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1220 内咬 10 1400 内咬 8		II	
5	LZC-15-CQ004-020-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	905 条渣 15 1015 条渣 11		III	
6	LZC-15-CQ004-021-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	915 条渣 7 720 内咬 30		II	
7	LZC-15-CQ004-022-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	330 条渣 3 1610 条渣 3		II	
8	LZC-15-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-CQ004-025-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	900 孔 3 点 20 烧穿 5		II	
11	LZC-15-CQ004-026-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1455 条渣 5 1305 内咬 10		II	
12	LZC-15-CQ004-027-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	950 孔 3 点 1200 孔 3 点		II	
13	LZC-15-CQ004-028-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1320 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-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 条渣 5 850 内咬 10		II	
18	LZC-15-CQ004-033-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	490 条渣 8 1500 条渣 5		II	
19	LZC-15-CQ004-034-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1200 孔 3 点 480 内咬 10		II	
20	LZC-15-CQ004-035-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	870 条渣 3+5 915 条渣 5		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东					
级 别： II				级 别： II					
2007 年 12 月 31 日				2007 年 12 月 31 日					

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-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		CQ004		
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
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	T/7. 9	1920	14	1265 条渣 4    750 内咬 12		II	
23	LZC-15-CQ004-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 6 点    750 内咬 20		II	
24	LZC-15-CQ004-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	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 条渣 4    700 内咬 10		II	
26	LZC-15-CQ004-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 条渣 4    1615 孔 1 点		II	
27	LZC-15-CQ004-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1650 条渣 3    1040 孔 2 点		II	
28	LZC-15-CQ004-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1045 条渣 6    1645 条渣 3		II	
29	LZC-15-CQ004-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1045 条渣 4    840 内咬 20		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 12 月 31 日				2007 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	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 12 月 31 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-106-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-106
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CQ004
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CQ004-020-G2-01-B-Z	条渣 15 条渣 11	905 1015	III	
返修位置示意图					
					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 12 月 31 日			2007 年 12 月 31 日		



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
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/站场号	CQ004	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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		(盖章)	
2008 年 01 月 02 日		2008 年 01 月 02 日		2008 年 01 月 02 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-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		CQ004		
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-CQ004-020F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 孔 1 点    1000 外咬 8	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 02 日				2008 年 01 月 02 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-103		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 27		桩号/站场号	CQ005	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	28 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		（盖章） 	
2007 年 12 月 27 日		2007 年 12 月 27 日		2007 年 12 月 27 日	



检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-103		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
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、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CQ005-001-G2-01-B-CL	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 条渣 3    1400 条渣 7		II	
3	LZC-15-CQ005-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	885 条渣 4    760 内咬 20		II	
4	LZC-15-CQ005-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 渣 2 点    720 内咬 8		II	
5	LZC-15-CQ005-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 条渣 3		II	
6	LZC-15-CQ005-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	760 条渣 6    820 条渣 4		II	
7	LZC-15-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 点    777 条渣 4		II	
9	LZC-15-CQ005-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 条渣 8    1110 条渣 5		II	
10	LZC-15-CQ005-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 条渣 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-CQ005-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1045 条渣 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-CQ005-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	340 孔 1 点    650 内咬 6		II	
20	LZC-15-CQ005-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 条渣 5    1050 条渣 5		II	
评定人员：张跃生				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				

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-103		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
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、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	690 内咬 10	II		
22	LZC-15-CQ005-022-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	1022 条渣 5    1560 孔 1 点	II		
23	LZC-15-CQ005-023-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	75 条渣 4    1000 条渣 4	II		
24	LZC-15-CQ005-024-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	1600 条渣 4    1100 孔 2 点	II		
25	LZC-15-CQ005-025-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 点    1027 孔 5 点	II		
26	LZC-15-CQ005-026-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	800 条渣 6    925 条渣 10	II		
27	LZC-15-CQ005-027-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		
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-104		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 30		桩号/站场号	CQ005	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	25 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		(盖章)	
2007 年 12 月 30 日		2007 年 12 月 30 日		2007 年 12 月 30 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-104		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		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、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CQ005-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	765 条渣 3    1010 条渣 3	II		
2	LZC-15-CQ005-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1045 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 条渣 8    290 孔 1 点	II		
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 条渣 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 内咬 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 条渣 6    255 孔 1 点	II		
12	LZC-15-CQ005-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1070 条渣 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 条渣 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-CQ005-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 孔 2 点    780 内咬 10	II		
19	LZC-15-CQ005-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	815 条渣 6    1550 条渣 4	II		
20	LZC-15-CQ005-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 孔 2 点	I		
评定人员：张跃生				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				

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-104		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		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、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 内咬 4    625 内咬 8	II		
22	LZC-15-CQ005-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	910 条渣 4    535 内咬 8	II		
23	LZC-15-CQ005-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 条渣 9    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 条渣 5    1250 条渣 4	II		
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-095		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 22		桩号/站场号	CQ006	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	2 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		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div>	
2007 年 12 月 22 日		2007 年 12 月 22 日		2007 年 12 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-095		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 22		桩号/站场		CQ006		
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-CQ006-001-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1350 条孔 2 点	I		
2	LZC-15-CQ006-002-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 5    1690 条渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 12 月 22 日				2007 年 12 月 22 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-099		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 24		桩号/站场号	CQ006	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	16 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		(盖章)	
2007 年 12 月 24 日		2007 年 12 月 24 日		2007 年 12 月 24 日	



检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-099		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 12. 24		桩号/站场		CQ006		
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-CQ006-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 内咬 15    1145 内咬 10		II	
2	LZC-15-CQ006-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1660 条渣 3    800 内咬 8		II	
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 条渣 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 条渣 3    950 孔 3 点		II	
9	LZC-15-CQ006-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	910 条渣 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 条渣 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 条渣 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-CQ006-017-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	1435 孔 1 点    600 内咬 25		II	
16	LZC-15-CQ006-018-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	140 渣 2 点    545 孔 4 点		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 24 日				2007 年 12 月 24 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-101		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 26		桩号/站场号	CQ006	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	46 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		(盖章)	
2007 年 12 月 26 日		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		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-101		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 26		桩号/站场		CQ006		
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-CQ006-019-G2-01-B-WG-CH	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 条渣 5 820 内咬 17	II		
3	LZC-15-CQ006-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 6 点 640 内咬 25	II		
4	LZC-15-CQ006-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1375 条渣 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 条渣 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 条渣 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 条渣 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 条渣 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 条渣 4 815 孔 2 点	II		
20	LZC-15-CQ006-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				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		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-101		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 26		桩号/站场		CQ006		
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	
21	LZC-15-CQ006-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点    600 内咬 6	II		
22	LZC-15-CQ006-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1620 条渣 3    1075 孔 3 点	II		
23	LZC-15-CQ006-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 6    955 条渣 5	II		
24	LZC-15-CQ006-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1320 条渣 3    1375 条渣 7	II		
25	LZC-15-CQ006-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1120 条渣 14	II		
26	LZC-15-CQ006-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 条渣 5    900 内咬 30	II		
27	LZC-15-CQ006-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	440 内咬 10	II		
28	LZC-15-CQ006-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1515 条渣 4    700 孔 1 点	II		
29	LZC-15-CQ006-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 条渣 5    850 内咬 10	II		
30	LZC-15-CQ006-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 条渣 4    1200 内咬 8	II		
31	LZC-15-CQ006-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 孔 1 点    1500 内咬 10	II		
32	LZC-15-CQ006-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	715 孔 5 点    985 内咬 7	II		
33	LZC-15-CQ006-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 内咬 10    780 外咬 8	II		
34	LZC-15-CQ006-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 条渣 4    850 孔 1 点	II		
35	LZC-15-CQ006-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	275 孔 1 点    750 内咬 8	II		
36	LZC-15-CQ006-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1325 条渣 5    1120 内咬 6	II		
37	LZC-15-CQ006-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 条渣 3    1250 内咬 15	II		
38	LZC-15-CQ006-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 30	II		
39	LZC-15-CQ006-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 渣 3 点    600 内咬 10	II		
40	LZC-15-CQ006-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 6 点    760 内咬 10	II		
评定人员：张跃生				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		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-101		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 26		桩号/站场		CQ006		
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-CQ006-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条渣 3    1300 内咬 5	II		
42	LZC-15-CQ006-060-G2-01-B-Z	T/7.9	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 条渣 5    950 条渣 5	II		
44	LZC-15-CQ006-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	815 条渣 5    910 孔 1 点	II		
45	LZC-15-CQ006-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 条渣 5    1250 条渣 6	II		
46	LZC-15-CQ006-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	115 条渣 10+5    1320 内咬 20	II		
评定人员：张跃生				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-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-102		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 27		桩号/站场号	CQ006	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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		(盖章)	
2007 年 12 月 27 日		2007 年 12 月 27 日		2007 年 12 月 27 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-102		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 27		桩号/站场		CQ006		
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-CQ006-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 内咬 5	II		
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-098		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 23		桩号/站场号	CQ007	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	31 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		（盖章） 	
2007 年 12 月 23 日		2007 年 12 月 23 日		2007 年 12 月 23 日	

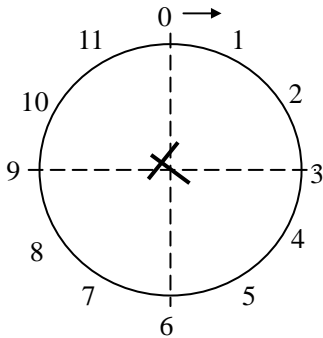



检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-098		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 23		桩号/站场		CQ007		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CQ007-001-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点	I		
2	LZC-15-CQ007-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	105 条渣 4+3    1160 条渣 4	II		
3	LZC-15-CQ007-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1800 渣 3 点    1300 孔 1 点	II		
4	LZC-15-CQ007-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 内咬 15    1450 内咬 10	II		
5	LZC-15-CQ007-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1700 孔 2 点    1370 内咬 8	II		
6	LZC-15-CQ007-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1690 孔 1 点    875 内咬 8	II		
7	LZC-15-CQ007-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 条渣 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-CQ007-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1815 条渣 5    1275 孔 1 点	II		
10	LZC-15-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 条渣 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-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 内咬 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-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 条渣 3    1250 内咬 6	II		
19	LZC-15-CQ007-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 孔 3 点    1450 内咬 25	II		
20	LZC-15-CQ007-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 条渣 5    710 内咬 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 23 日				2007 年 12 月 23 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-098		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 12. 23		桩号/站场		CQ007		
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
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 2 点    700 内咬 10		II	
23	LZC-15-CQ007-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1415 条渣 6    600 内咬 12		II	
24	LZC-15-CQ007-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	305 渣 2 点    850 条渣 3		II	
25	LZC-15-CQ007-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	630 内咬 6    985 内咬 8		II	
26	LZC-15-CQ007-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	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 外咬 3    1385 内咬 13		II	
28	LZC-15-CQ007-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1650 条渣 5    950 孔 6 点		II	
29	LZC-15-CQ007-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 孔 4 点    1400 内咬 5		II	
30	LZC-15-CQ007-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	220 渣 2 点    770 渣 2 点		I	
31	LZC-15-CQ007-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	520 条渣 6    1010 内咬 7		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 12 月 23 日				2007 年 12 月 23 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-094		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 22		桩号/站场号	CQ008	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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		(盖章)	
2007 年 12 月 22 日		2007 年 12 月 22 日		2007 年 12 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-094		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 22		桩号/站场		CQ008		
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-CQ008-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	440 孔 1 点    1350 内咬 30		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 12 月 22 日				2007 年 12 月 22 日				

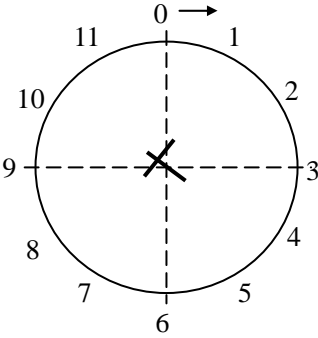
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-097		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 23		桩号/站场号	CQ008	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	7 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		(盖章) 	
2007 年 12 月 23 日		2007 年 12 月 23 日		2007 年 12 月 23 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-097		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 23		桩号/站场		CQ008		
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-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 3+3+3    860 内咬 20	II		
4	LZC-15-CQ008-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1365 孔 3 点    700 内咬 6	II		
5	LZC-15-CQ008-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	310 孔 3 点    1315 内咬 8	II		
6	LZC-15-CQ008-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 6+6    575 内咬 7	II		
7	LZC-15-CQ008-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 条渣 5    1325 孔 3 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 23 日				2007 年 12 月 23 日				

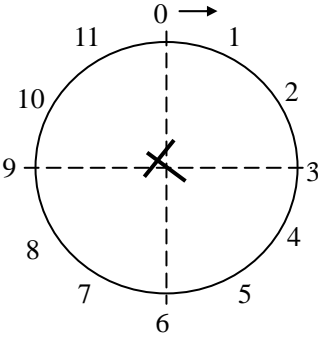
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-092		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 21		桩号/站场号	CQ008+1	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	3 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 12 月 21 日		2007 年 12 月 21 日		2007 年 12 月 21 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-092		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
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、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CQ008+1-001-G2-01-B-WG-CL	T/7. 9	1920	14	960 条渣 3    700 内咬 30	II		
2	LZC-15-CQ008+1-002-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1670 条渣 8    1730 条渣 6	II		
3	LZC-15-CQ008+1-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 条渣 3    750 内咬 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 12 月 21 日				2007 年 12 月 21 日				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-093		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 22		桩号/站场号	CQ008+1	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	16 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  级别：II  2007 年 12 月 22 日		审核人：吴俊东  级别：II  2007 年 12 月 22 日		检测单位：  （盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block; color: red;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div> 2007 年 12 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-093		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
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	850 条渣 5	II		
3	LZC-15-CQ008+1-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 内咬 5    760 内咬 7+6	II		
4	LZC-15-CQ008+1-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 条渣 4+3    1360 内咬 10	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 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 条渣 5    1050 条渣 4	II		
9	LZC-15-CQ008+1-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条渣 5    1000 条渣 5	II		
10	LZC-15-CQ008+1-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	525 条渣 5    820 条渣 3	II		
11	LZC-15-CQ008+1-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	815 条渣 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 内咬 6    750 内咬 6	II		
15	LZC-15-CQ008+1-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1130 条渣 8    1850 条渣 8	II		
16	LZC-15-CQ008+1-019-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1835 渣 2 点    970 孔 2 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 22 日				2007 年 12 月 22 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-091		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 21		桩号/站场号	CQ009	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	20 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		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div>	
2007 年 12 月 21 日		2007 年 12 月 21 日		2007 年 12 月 21 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-091		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 21		桩号/站场		CQ009		
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-CQ009-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1025 孔 1 点    175 内咬 10		II	
2	LZC-15-CQ009-002-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1120 孔 3 点    1520 内咬 7		II	
3	LZC-15-CQ009-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	265 孔 1 点    1165 内咬 8		II	
4	LZC-15-CQ009-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	410 内咬 8    1400 内咬 8+10		II	
5	LZC-15-CQ009-005-G2-01-B-Z	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 点    578 内咬 12		II	
7	LZC-15-CQ009-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 条渣 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 4    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 条渣 4    1065 条渣 3		II	
13	LZC-15-CQ009-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	625 条渣 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 点    805 内咬 8		II	
16	LZC-15-CQ009-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 条渣 6    1115 条渣 8		II	
17	LZC-15-CQ009-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 20		II	
18	LZC-15-CQ009-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 内咬 5    870 内咬 13		II	
19	LZC-15-CQ009-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	335 条渣 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	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 21 日				2007 年 12 月 21 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-082		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 16		桩号/站场号	CQ010	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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		(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		2007 年 12 月 16 日		2007 年 12 月 16 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-082		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 16		桩号/站场		CQ010		
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-CQ010-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	865 条渣 6    1045 条渣 5	II		
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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-086		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	CQ010	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	40 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		(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		2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-086		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		CQ010		
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-CQ010-002-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 条渣 7    550 内咬 10	II		
3	LZC-15-CQ010-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 2 点    1270 内咬 5	II		
4	LZC-15-CQ010-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	935 条渣 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 条渣 4    640 内咬 13	II		
7	LZC-15-CQ010-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 条渣 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 条渣 5    250 内凹 4	II		
11	LZC-15-CQ010-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	260 渣 1 点    865 内咬 7	II		
12	LZC-15-CQ010-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	10 条渣 6    350 条渣 5	II		
13	LZC-15-CQ010-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	205 渣 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	1210 内咬 17	II		
18	LZC-15-CQ010-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	285 条渣 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		
评定人员：张跃生				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				

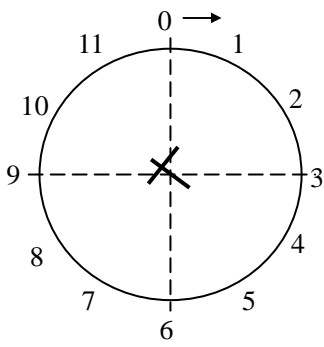



检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-086		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 18		桩号/站场		CQ010		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
21	LZC-15-CQ010-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 条渣 5+3+4	II		
22	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-CQ010-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 条渣 4    570 条渣 8+4	II		
26	LZC-15-CQ010-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1700 条渣 4    1275 内咬 15	II		
27	LZC-15-CQ010-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 条渣 5    1100 条渣 5	II		
28	LZC-15-CQ010-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 条孔 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 外咬 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-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 条渣 3    900 内咬 30	II		
34	LZC-15-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	1660 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-CQ010-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	345 孔 2 点    465 内咬 10	II		
38	LZC-15-CQ010-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 未熔 8	II		
39	LZC-15-CQ010-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 条渣 7    850 内咬 15	II		
40	LZC-15-CQ010-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 条渣 6    1200 条渣 5	II		
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-088		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 19		桩号/站场号	CQ010	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	33 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		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div>	
2007 年 12 月 19 日		2007 年 12 月 19 日		2007 年 12 月 19 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-088		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 12. 19		桩号/站场		CQ010		
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-CQ010-042-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	550 条渣 3    1320 内咬 8		II	
2	LZC-15-CQ010-043-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1070 条渣 6    1200 内咬 7		II	
3	LZC-15-CQ010-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 条孔 4 点		II	
4	LZC-15-CQ010-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 条渣 5    825 内咬 10		II	
5	LZC-15-CQ010-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 条渣 5    1415 内咬 13		II	
6	LZC-15-CQ010-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	720 内咬累计 30		II	
7	LZC-15-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-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 条渣 6    720 内咬 15		II	
12	LZC-15-CQ010-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	915 条渣 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 条渣 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-CQ010-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1180 条渣 4    1305 内咬 7		II	
18	LZC-15-CQ010-059-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	660 条渣 7    1340 内咬 15		II	
19	LZC-15-CQ010-060-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	570 条渣 3    920 内咬 8		II	
20	LZC-15-CQ010-061-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内咬 25		II	
评定人员：张跃生				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				

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-088		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 12. 19		桩号/站场		CQ010		
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	
21	LZC-15-CQ010-062-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 条渣 5    340 条渣 7	II		
22	LZC-15-CQ010-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1380 条渣 5    870 内咬 10	II		
23	LZC-15-CQ010-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 条渣 4    625 内咬 15	II		
24	LZC-15-CQ010-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1620 孔 1 点    638 内咬 10	II		
25	LZC-15-CQ010-066-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 条渣 4    825 内咬 15	II		
26	LZC-15-CQ010-067-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	625 孔 2 点    1425 孔 1 点	I		
27	LZC-15-CQ010-068-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1300 条渣 4    605 孔 1 点	II		
28	LZC-15-CQ010-069-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	825 条渣 3+3    910 条渣 7	II		
29	LZC-15-CQ010-070-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1177 渣 2 点    1000 孔 2 点	I		
30	LZC-15-CQ010-071-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 条渣 3    670 内咬 10	II		
31	LZC-15-CQ010-072-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 条渣 9    315 孔 6 点	II		
32	LZC-15-CQ010-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1065 渣 2 点    500 内咬 15	II		
33	LZC-15-CQ010-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	580 条渣 3 内咬 5	II		
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-089		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 20		桩号/站场号	CQ010	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	42 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		(盖章) 	
2007 年 12 月 20 日		2007 年 12 月 20 日		2007 年 12 月 20 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-089		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 20		桩号/站场		CQ010		
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-CQ010-075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
2	LZC-15-CQ010-076-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	105 条渣 4    1000 条渣 3	II		
3	LZC-15-CQ010-077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1905 条渣 6    870 内咬 15	II		
4	LZC-15-CQ010-078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 条渣 3    1115 内咬 5	II		
5	LZC-15-CQ010-079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 条渣 8+3    980 条渣 3	II		
6	LZC-15-CQ010-080-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1008 条渣 7    345 孔 2 点	II		
7	LZC-15-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-CQ010-082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 条渣 3    660 条渣 4	II		
9	LZC-15-CQ010-083-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	20 条渣 5    765 内咬 8	II		
10	LZC-15-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 条渣 3    1220 内咬 8	II		
12	LZC-15-CQ010-086-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条渣 3+4	II		
13	LZC-15-CQ010-087-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	677 条渣 6    730 条渣 4	II		
14	LZC-15-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-CQ010-090-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 内咬 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 1 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-CQ010-094-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	965 条渣 5    620 内咬 5	II		
评定人员：张跃生				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				

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-089		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 20		桩号/站场		CQ010		
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	
21	LZC-15-CQ010-095-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1110 条渣 5 孔 2 点	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 4    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 条渣 3+5+5	II		
34	LZC-15-CQ010-108-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 5    1100 条渣 5	II		
35	LZC-15-CQ010-109-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1800 条渣 9    1500 内咬 15	II		
36	LZC-15-CQ010-110-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	320 内咬 5    650 内咬 17	II		
37	LZC-15-CQ010-111-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	705 内咬 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 条渣 4    1075 外咬 4	II		
评定人员：张跃生				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				

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-089		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 20		桩号/站场		CQ010		
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-CQ010-115-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 条渣 3    1110 条渣 5	II		
42	LZC-15-CQ010-116-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 渣 2 点    635 内咬 8	II		
评定人员：张跃生				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				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-090		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 21		桩号/站场号	CQ010	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	14 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		(盖章)	
2007 年 12 月 21 日		2007 年 12 月 21 日		2007 年 12 月 21 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-090		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 21		桩号/站场		CQ010		
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 条渣 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	720 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 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 条渣 9 1635 孔 1 点	II		
12	LZC-15-CQ010-128-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 条渣 5	II		
13	LZC-15-CQ010-129-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1260 内咬 5 1440 内咬 10	II		
14	LZC-15-CQ010-130-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	920 条渣 4 975 条渣 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 12 月 21 日				2007 年 12 月 21 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-079		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 06		桩号/站场号	CQ011	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	45 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		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div>	
2007 年 12 月 06 日		2007 年 12 月 06 日		2007 年 12 月 06 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-079		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
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	
1	LZC-15-CQ011-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 条渣 5 710 内咬 9	II		
2	LZC-15-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 条渣 4 950 条渣 6	II		
4	LZC-15-CQ011-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 孔 4 点 740 内咬 6	II		
5	LZC-15-CQ011-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	340 孔 3 点 535 内咬 10	II		
6	LZC-15-CQ011-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 内咬 7 885 内咬 7	II		
7	LZC-15-CQ011-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1090 条渣 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 未熔 4 835 内咬 15	II		
10	LZC-15-CQ011-015-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	405 条渣 4 470 内咬 17	II		
11	LZC-15-CQ011-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	375 条渣 4 995 孔 5 点	II		
12	LZC-15-CQ011-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1037 条渣 5 570 内咬 10	II		
13	LZC-15-CQ011-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	957 条渣 7 1450 内咬 5	II		
14	LZC-15-CQ011-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1325 条渣 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 条渣 8 750 内咬 14	II		
19	LZC-15-CQ011-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1230 内咬 7 1245 内咬 8	II		
20	LZC-15-CQ011-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	765 烧穿 4 1440 内咬 6	II		
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				

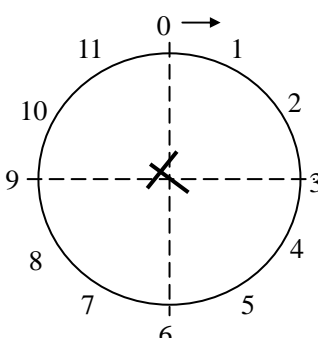
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-079		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 12. 06		桩号/站场		CQ011		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
21	LZC-15-CQ011-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1500 条渣 4    277 孔 1 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 条渣 4    900 条渣 4		II	
24	LZC-15-CQ011-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 3    1075 条渣 7		II	
25	LZC-15-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 内咬 10    870 内咬 9		II	
27	LZC-15-CQ011-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	910 孔 2 点    950 外咬 6		II	
28	LZC-15-CQ011-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 条渣 3    575 内咬 10		II	
29	LZC-15-CQ011-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1225 烧穿 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 条渣 5    905 内咬 12		II	
32	LZC-15-CQ011-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 条渣 4    960 孔 4 点		II	
33	LZC-15-CQ011-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 条渣 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-CQ011-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 条渣 5    900 条渣 3+3		II	
36	LZC-15-CQ011-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 5    700 内咬 6		II	
37	LZC-15-CQ011-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 内咬 6    850 内咬 7		II	
38	LZC-15-CQ011-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 孔 1 点    973 条孔 3		II	
39	LZC-15-CQ011-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 条渣 5    530 内咬 5		II	
40	LZC-15-CQ011-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 条渣 4		II	
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				

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-079		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
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 条渣 4    400 内咬 6	II		
42	LZC-15-CQ011-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1075 内咬 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 条渣 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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-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		桩号/站场号	CQ011	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	14 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		(盖章)	
2007 年 12 月 07 日		2007 年 12 月 07 日		2007 年 12 月 07 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-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		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	
1	LZC-15-CQ011-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 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 点    950 外咬 4	II		
4	LZC-15-CQ011-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 条渣 4    950 内咬 17	II		
5	LZC-15-CQ011-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	780 内咬 5    1380 内咬 6	II		
6	LZC-15-CQ011-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1320 条渣 5    800 内咬 14	II		
7	LZC-15-CQ011-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1600 条渣 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 条渣 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 条渣 7    1540 内咬 8	II		
14	LZC-15-CQ011-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 孔 2 点    1210 内咬 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2007 年 12 月 07 日				2007 年 12 月 07 日				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-081		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 16		桩号/站场号	CQ011	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	18 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	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		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div>	
2007 年 12 月 16 日		2007 年 12 月 16 日		2007 年 12 月 16 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-081		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 12. 16		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
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 条渣 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	750 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	650 内咬 30		II	
9	LZC-15-CQ011-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	270 条渣 5    1220 条渣 6		II	
10	LZC-15-CQ011-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 内咬 6    800 内凹 10		II	
11	LZC-15-CQ011-075-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 烧穿 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 条渣 6    1310 条渣 3		II	
14	LZC-15-CQ011-078-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	330 条渣 4    655 条渣 3		II	
15	LZC-15-CQ011-079-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1710 条渣 3    1000 孔 5 点		II	
16	LZC-15-CQ011-080-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 烧穿 10 1225 烧穿 10 孔 7 点		IV	
17	LZC-15-CQ011-081-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1035 条渣 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-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	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 12 月 16 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-081-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-081
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CQ011
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）		级别
1	LZC-15-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			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		



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
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/站场号	CQ011	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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		(盖章)	
2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-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、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 点 790 内凹 25	II		
评定人员：张跃生				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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	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	CQ012	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	11 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  级别：II  2008 年 06 月 14 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 06 月 14 日		检测单位：  <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">             (盖章)              廊坊北检无损检测公司              检测质量专用章           </div> 2008 年 06 月 14 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-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		CQ012		
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-CQ012+001-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	475 内咬 7    1025 内凹 25	II		
2	LZC-15-CQ012+002-G2-01-B-CHB11.1#7.9	T/7.9	1920	14	100 内咬 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 内咬 20    140 未透 6	II		
5	LZC-15-CQ012+005-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	540 内凹 5    990 内咬 7	II		
6	LZC-15-CQ012+006-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	715 内咬 6    1500 内咬 15	II		
7	LZC-15-CQ012+007-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	210 内咬 5    460 渣 2	II		
8	LZC-15-CQ012+008-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	125 内咬 10    1005 内咬 15	II		
9	LZC-15-CQ012+009-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	560 内咬 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-CQ012+011-G2-01-B-W-CHB7.9#11.1	T/7.9	1920	14	570 内咬 20    1520 内咬 4	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级      别： II				级      别： II				
2008 年 06 月 14 日				2008 年 06 月 14 日				



检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-146		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 06. 13		桩号/站场号	CQ013	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	26 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  级别：II  2008 年 06 月 13 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 06 月 13 日		检测单位：  2008 年 06 月 13 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-146		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.13		桩号/站场		CQ013		
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-CQ013-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1075 条渣 3    1225 内咬 15		II	
2	LZC-15-CQ013-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条渣 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	LZC-15-CQ013-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	930 条渣 3    1685 内咬 6		II	
5	LZC-15-CQ013-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 内咬 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 内咬 10    1275 内咬 8		II	
8	LZC-15-CQ013-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 内咬 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 内咬 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 外咬 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				

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-146		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.13		桩号/站场		CQ013		
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	
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 条渣 4 945 孔 5 点	II		
23	LZC-15-CQ013-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 内咬 30 625 条孔 4	II		
24	LZC-15-CQ013-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1045 内咬 8+6 1165 孔 5	II		
25	LZC-15-CQ013-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	930 内咬 5 940 内咬 5	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				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-148		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	CQ013	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	8 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  级别：II  2008 年 06 月 14 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 06 月 14 日		检测单位：  2008 年 06 月 14 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-148		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		CQ013		
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-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	T/7.9	1920	14	1200 内咬 10    1320 内咬 12	II		
4	LZC-15-CQ013-030-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	905 内咬 5    1120 内咬 8	II		
5	LZC-15-CQ013-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 条渣 2    1300 内咬 10+5	II		
6	LZC-15-CQ013-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 内咬 7    1150 内咬 25	II		
7	LZC-15-CQ013-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 6    1005 孔 5	II		
8	LZC-15-CQ013-035-G2-01-B-ZB11.1#7.9	T/7.9	1920	14	780 内咬 8    800 内咬 7	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2008 年 06 月 14 日				2008 年 06 月 14 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-150		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 06. 30		桩号/站场号	CQ013	
规格	Φ610×7.9mm		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	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> 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	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
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	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 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	2 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  级别：II  2008 年 06 月 30 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 06 月 30 日		检测单位：  2008 年 06 月 30 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-150		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.30		桩号/站场		CQ013		
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-CQ013-032-1-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1060 孔 3    1655 渣 6	II		
2	LZC-15-CQ013-033-G2-01-B-WG-L	T/7.9	1920	14	700 条渣 6    1000 孔 6	II		
评定人员：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				