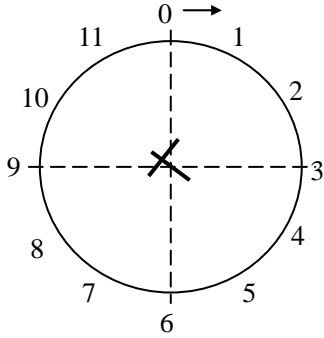
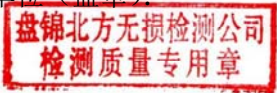


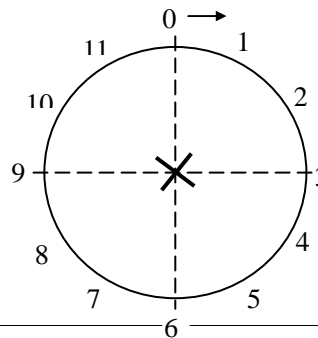
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-02-RT-024		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CS001	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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	24 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	95.83%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生  级别：II  2007 年 10 月 28 日		审核人：吴俊东  级别：II  2007 年 10 月 28 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 10 月 28 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-G2-02-RT-024		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程			
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS001			
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-CS001-001-G2-02-B-WG		T/7. 9	1920	14	575 孔 4 点		II	
2	LZC-15-CS001-002-G2-02-B-CL		T/7. 9	1920	14	1180 外凹 6		I	
3	LZC-15-CS001-003-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	1150 内咬 15		II	
4	LZC-15-CS001-004-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	1050 条渣 6		II	
5	LZC-15-CS001-005-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	840 内咬 20		II	
6	LZC-15-CS001-006-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14			I	
7	LZC-15-CS001-007-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14			I	
8	LZC-15-CS001-008-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	1425 孔 1 点		I	
9	LZC-15-CS001-009-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	930 条渣 7		II	
10	LZC-15-CS001-010-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14			I	
11	LZC-15-CS001-011-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	740 内咬 10		II	
12	LZC-15-CS001-012-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	550 内咬 10    720 内咬 25		II	
13	LZC-15-CS001-013-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	620 内咬 10		II	
14	LZC-15-CS001-014-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	980 孔 10    1090 条渣 8		III	
15	LZC-15-CS001-015-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	20 孔 1 点    475 内咬 8		II	
16	LZC-15-CS001-016-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	950 内咬 10    1150 内咬 5		II	
17	LZC-15-CS001-017-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14			I	
18	LZC-15-CS001-018-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	1916 条渣 7		II	
19	LZC-15-CS001-019-G2-02-B-Z		T/7. 9	1920	14	10 孔 2 点		I	
20	LZC-15-CS001-020-G2-02-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 10 月 28 日					2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-024			分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 28			桩号/站场		CS001		
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-CS001-021-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
22	LZC-15-CS001-022-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	50 条渣 8		II	
23	LZC-15-CS001-023-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	150 孔 1 点		I	
24	LZC-15-CS001-024-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1450 条渣 8		II	

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-G2-08-UT-004		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期	2008. 11. 24		桩号	CS101		
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	探头类型	
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯齿形	试块类型	SGB-6	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	扫描灵敏度	48 dB	
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	检测数量	1 道口	
检测部位示意图: 						
检测人员: 赵继民 级 别: II 2008 年 11 月 24 日		审核人员: 张跃生 级 别: II 2008 年 11 月 24 日		检测单位 (盖章):  2008 年 11 月 24 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-G2-08-UT-004		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期		2008. 11. 24		桩号/站场		CS101		
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-CS101+008+1-G2-02-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 11 月 24 日			2008 年 11 月 24 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 10 月 28 日
通知单编号		LZC-15-G2-02-RT-024-F		检测报告编号	LZC-15-G2-02-RT-024
分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室线路工程		桩号	CS001
序号	返修焊口编号		缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别
1	LZC-15-CS001-014-G2-02-B-Z		气孔 10 条渣 8	980 1090	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 10 月 28 日			2007 年 10 月 28 日		

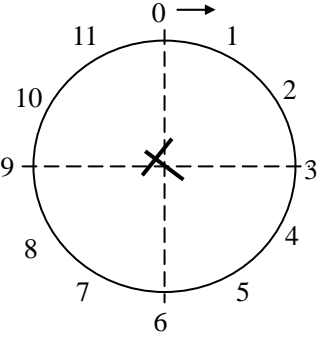
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-02-RT-024-F		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 30		桩号/站场号	CS001	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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  级别：II  2007 年 10 月 30 日		审核人：吴俊东  级别：II  2007 年 10 月 30 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 10 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-G2-02-RT-024-F		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 30		桩号/站场		CS001		
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-CS001-014F-G2-02-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 10 月 30 日				2007 年 10 月 30 日				



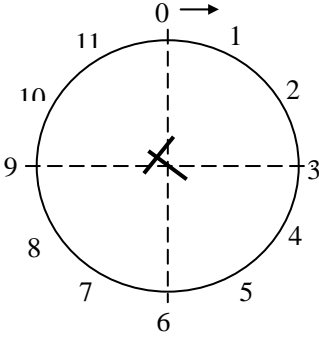

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-02-RT-023		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CS002	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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  2007 年 10 月 28 日		审核人：吴俊东  级别：II  2007 年 10 月 28 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 10 月 28 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-G2-02-RT-023		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS002		
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-CS002-001-G2-02-B-WG	T/7. 9	1920	14	1500 孔 2	I		
2	LZC-15-CS002-002-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
3	LZC-15-CS002-003-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 内咬 10	II		
4	LZC-15-CS002-004-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
5	LZC-15-CS002-005-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1180 条渣 5	II		
6	LZC-15-CS002-006-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
7	LZC-15-CS002-007-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1916 条渣 5	II		
8	LZC-15-CS002-008-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 单侧未透 8	I		
9	LZC-15-CS002-009-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1700 咬边 5	II		
10	LZC-15-CS002-010-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 条渣 8+5	II		
11	LZC-15-CS002-011-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 内咬 25	II		
12	LZC-15-CS002-012-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 气孔 2 点	I		
13	LZC-15-CS002-013-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	765 条渣 8	II		
14	LZC-15-CS002-014-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 内咬 15	II		
15	LZC-15-CS002-015-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 5    1500 条渣 7	II		
16	LZC-15-CS002-016-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
17	LZC-15-CS002-017-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 内咬 27	II		
18	LZC-15-CS002-018-G2-02-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 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-133		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 04. 26		桩号/站场号	CS003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	焊接方法	半自动焊
源的种类	<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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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	1 道口	一次合格率	66.67%
<p>检测部位示意图</p> 					
评片人：张跃生		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II		<div style="border: 1px solid red; padding: 2px; display: inline-block;"> <div style="display: flex; align-items: center;"> <span style="margin-right: 5px;">(盖章)</span> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid red; padding: 2px;"> <div style="border: 1px solid red; padding: 2px;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div> </div> </div> </div> </div>	
2008 年 04 月 26 日		2008 年 04 月 26 日		2008 年 04 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-G2-02-RT-133		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008. 04. 26		桩号/站场		CS003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CS003-001-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条渣 10    1530 条渣 10		II	
2	LZC-15-CS003-002-G2-02-B-WG	T/7.9	1920	14	1065 外咬 6    1470 内咬 30		II	
3	LZC-15-CS003-003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	45 密气 12 点    1250 内咬 70		IV	
评定人员：张跃生				审核人员：周孝福				
级     别： II				级     别： II				
2008 年 04 月 26 日				2008 年 04 月 26 日				

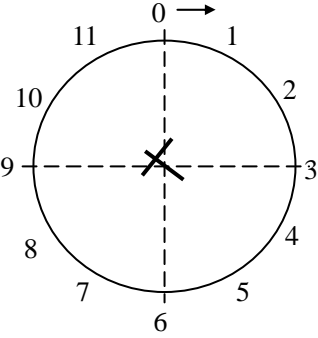
G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001）  工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2008 年 03 月 26 日
通知单编号		LZC-15-G2-02-RT-133-F		检测报告编号	LZC-15-G2-02-RT-133
分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室线路工程		桩号	CS003
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CS003-003-G2-02-B-Z	密气 12 点 内咬 70	45 1250	IV	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生  级    别：II  2008 年 03 月 26 日			审核人员：周孝福  级    别：II  2008 年 03 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-G2-02-RT-021		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CS003	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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	30 道口	返修数量	2 道口	一次合格率	93.33%
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 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-021		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程			
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS003			
序 号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CS003-004-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
2	LZC-15-CS003-005-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
3	LZC-15-CS003-006-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	980 外咬边 7		II	
4	LZC-15-CS003-007-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	760 内咬 17		II	
5	LZC-15-CS003-008-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	810 外凹 6 1330 内咬 15		II	
6	LZC-15-CS003-009-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	0 点条渣 5 310 条渣 7		II	
7	LZC-15-CS003-010-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
8	LZC-15-CS003-011-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	20 孔 Φ2×1 960 条渣 5		II	
9	LZC-15-CS003-012-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	620 内咬 20		II	
10	LZC-15-CS003-013-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
11	LZC-15-CS003-014-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	0 点淡渣 6		II	
12	LZC-15-CS003-015-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1360 外咬 10		II	
13	LZC-15-CS003-016-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	650 条渣 7 1210 未熔 6		II	
14	LZC-15-CS003-017-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1050 条渣 10		II	
15	LZC-15-CS003-018-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1600 内咬 20		II	
16	LZC-15-CS003-019-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	850 条渣 5+5 940 未熔 8		II	
17	LZC-15-CS003-020-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	850 内咬 20		II	
18	LZC-15-CS003-021-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	710 条渣 7		II	
19	LZC-15-CS003-022-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	0 点孔 3 1170 内咬 8		II	
20	LZC-15-CS003-023-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	20 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 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 日					

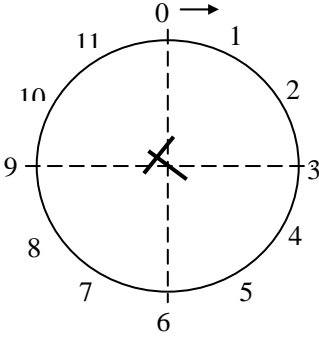
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-02-RT-021		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
21	LZC-15-CS003-024-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	925 孔 3 点 1050 孔 4 点	II		
22	LZC-15-CS003-025-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1860 根部咬边 15	II		
23	LZC-15-CS003-026-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 3 点 1150 条渣 3	II		
24	LZC-15-CS003-027-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
25	LZC-15-CS003-028-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 条渣 3 1470 条渣 10	II		
26	LZC-15-CS003-029-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
27	LZC-15-CS003-030-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 孔 3 点 1000 内凹 5	II		
28	LZC-15-CS003-031-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	245 夹渣 15	III		
29	LZC-15-CS003-032-G2-02-B-CL	T/7. 9	1920	14	765-780 根未熔 15	III		
30	LZC-15-CS003-033-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 气孔 4 点 770 渣 6	II		
评定人员：				审核人员：				
级 别：				级 别：				
年 月 日				年 月 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-G2-02-RT-133-F		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.04.28		桩号/站场号	CS003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	焊接方法	半自动焊
源的种类	<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  级别：II  2008 年 04 月 28 日		审核人：周孝福  级别：II  2008 年 04 月 28 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> 2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-133-F		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008. 04. 28		桩号/站场		CS003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	15-CS003-003F-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	50 孔 5 点    1255 内咬 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：周孝福				
级     别： II				级     别： II				
2008 年 04 月 28 日				2008 年 04 月 28 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		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 10 月 28 日
通知单编号		LZC-15-G2-02-RT-021-F		检测报告编号	LZC-15-G2-02-RT-021
分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室线路工程		桩号	CS003
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CS003-031-G2-02-B-Z	夹渣 15	245	III	
2	LZC-15-CS003-032-G2-02-B-CL	根部未熔 15	765-780	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 10 月 28 日			2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-021-F		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 30		桩号/站场号	CS003	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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） 	
2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 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-G2-02-RT-021-F		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 30		桩号/站场		CS003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS003-031F-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
2	LZC-15-CS003-032F-G2-02-B-CL	T/7. 9	1920	14	800 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 10 月 30 日				2007 年 10 月 30 日				

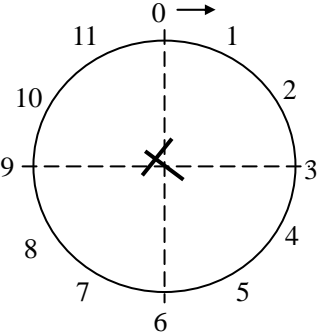
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-02-RT-022		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CS003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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		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 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-022		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS003-034-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 外凹 6	II		
2	LZC-15-CS003-035-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
3	LZC-15-CS003-036-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 内咬 10	II		
4	LZC-15-CS003-037-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 点条渣 5	II		
5	LZC-15-CS003-038-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 点孔 2 点 480 渣 4	II		
6	LZC-15-CS003-039-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1170 未熔 8	II		
7	LZC-15-CS003-040-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1180 内咬 15	II		
8	LZC-15-CS003-041-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
9	LZC-15-CS003-042-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1190 内咬 10	II		
10	LZC-15-CS003-043-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 未熔 10	II		
11	LZC-15-CS003-044-G2-02-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 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-135-1		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.04.28		桩号/站场号	CS004	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	焊接方法	半自动焊
源的种类	<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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：张跃生  级别：II  2008 年 04 月 28 日		审核人：周孝福  级别：II  2008 年 04 月 28 日		检测单位：  （盖章）  2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-135-1		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008.04.28		桩号/站场		CS004		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS004-001-G2-02-B-WB11.1#7.9	T/7.9	1920	14	1300 条渣 5 660 内咬 10+7	II		
2	LZC-15-CS004-003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	40 条渣 9 350 内咬 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：周孝福				
级 别：II				级 别：II				
2008 年 04 月 28 日				2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-135-2		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 04. 28		桩号/站场号	CS004	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	焊接方法	半自动焊
源的种类	<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	550×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3 min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	12	管电压	230kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	750mm		曝光时间	1.8 min	
透照方式	<input type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input checked="" 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 04 月 28 日		审核人：周孝福  级别：II  2008 年 04 月 28 日		检测单位： （盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block; color: red; font-weight: bold;">             盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章           </div> 2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-135-2		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008. 04. 28		桩号/站场		CS004		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS004-002-G2-02-B-Z	T/7.9	385	13	940 条渣 7 1405 条渣 5	II		
2	LZC-15-CS004-002+1-G2-02-B-L	T/7.9	385	13	230 内咬 14 375 内咬 15	II		
评定人员：张跃生				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 04 月 28 日				2008 年 04 月 28 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-G2-02-UT-135		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期	2008. 04. 28		桩号	CS004		
规格	Φ610mm		材质	L450MB		
板厚	T11. 1mm		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 style="text-align: center;"> </div>						
检测人员: 赵继民 级 别: II 2008 年 04 月 28 日		审核人员: 张跃生 级 别: II 2008 年 04 月 28 日		检测单位 (盖章): <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; color: red;">           盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章         </div> 2008 年 04 月 28 日		

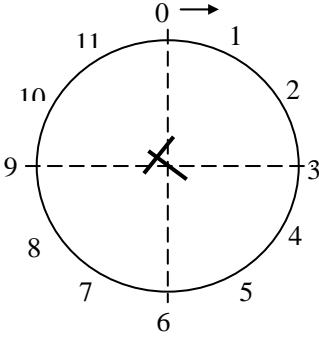

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-02-UT-135		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期		2008. 04. 28		桩号/站场		CS004		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm		
1	LZC-15-CS004-002+01-G2-02-B-L	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008 年 04 月 28 日			2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-020		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CS004	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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	2 道口	一次合格率	88.89%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生  级别：II  2007 年 10 月 28 日		审核人：吴俊东  级别：II  2007 年 10 月 28 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 10 月 28 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-G2-02-RT-020		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程			
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS004			
序 号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CS004-004-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1510 条渣 10		II	
2	LZC-15-CS004-005-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1360 内咬 14		II	
3	LZC-15-CS004-006-G2-02-B-WG-CH		T/7.9	1920	14			I	
4	LZC-15-CS004-007-G2-02-B-WG-CH		T/7.9	1920	14	1100 内咬 6		II	
5	LZC-15-CS004-008-G2-02-B-CH		T/7.9	1920	14	970 内咬 7    925 条渣 8		II	
6	LZC-15-CS004-009-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14			I	
7	LZC-15-CS004-010-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	810 内咬 12		II	
8	LZC-15-CS004-011-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	670 孔 10 点		III	
9	LZC-15-CS004-012-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	40 条渣 6    740 内咬 25		II	
10	LZC-15-CS004-013-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	0 孔 3 点		II	
11	LZC-15-CS004-014-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	705 内咬 20		II	
12	LZC-15-CS004-015-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	860 条渣 10		II	
13	LZC-15-CS004-016-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	770 内咬 30		II	
14	LZC-15-CS004-017-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	700-920 内咬 220		IV	
15	LZC-15-CS004-018-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	125 条渣 5		II	
16	LZC-15-CS004-019-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	160 条渣 4    790 未熔 10		II	
17	LZC-15-CS004-020-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	280 条渣 7		II	
18	LZC-15-CS004-021-G2-02-B-Z		T/7.9	1920	14	1170 未熔 8		II	
评定人员：张跃生					审核人员：吴俊东				
级     别： II					级     别： II				
2007 年 10 月 28 日					2007 年 10 月 28 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程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 10 月 28 日
通知单编号		LZC-15-G2-02-RT-020-F		检测报告编号	LZC-15-G2-02-RT-020
分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室线路工程		桩号	CS004
序号	返修焊口编号		缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别
1	LZC-15-CS004-011-G2-02-B-Z		气孔 10 点	670	III
2	LZC-15-CS004-017-G2-02-B-Z		内咬边 220	700-920	IV
返修位置示意图					
评定人员：张跃生  级    别：II  2007 年 10 月 28 日			审核人员：吴俊东  级    别：II  2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-020-F		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 30		桩号/站场号	CS004	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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） 	
2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 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-G2-02-RT-020-F		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 30		桩号/站场		CS004		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS004-011F-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
2	LZC-15-CS004-017F-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 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 10 月 30 日				2007 年 10 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-G2-02-RT-134		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 04. 27		桩号/站场号	CS004	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	焊接方法	半自动焊
源的种类	<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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：张跃生  级别：II  2008 年 04 月 27 日		审核人：周孝福  级别：II  2008 年 04 月 27 日		检测单位：  （盖章）  2008 年 04 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-G2-02-RT-134		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008. 04. 27		桩号/站场		CS004		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS004-022-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	950 烧穿 6    1050 内咬 10	II		
2	LZC-15-CS004-023-G2-02-B-L	T/7.9	1920	14	1875 未熔 5    1000 条渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：周孝福				
级     别： II				级     别： II				
2008 年 04 月 27 日				2008 年 04 月 27 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-G2-02-UT-134		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期	2008.04.28		桩号	CS004		
规格	Φ610mm		材质	L450MB		
板厚	T11.1mm		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 style="text-align: center;"> </div>						
检测人员: 赵继民 级别: II 2008 年 04 月 28 日		审核人员: 张跃生 级别: II 2008 年 04 月 28 日		检测单位 (盖章): <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; color: red;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2008 年 04 月 28 日		

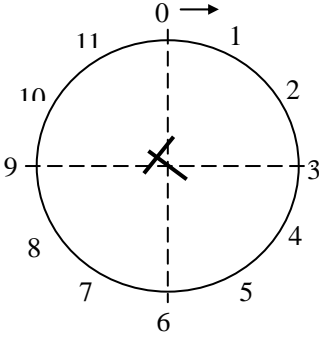

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-02-UT-134		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀线路工程		
检测日期		2008. 04. 28		桩号/站场		CS004		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置mm	长度mm	深度mm		
1	LZC-15-CS004-023-G2-02-B-L	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008 年 04 月 28 日			2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-018		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 26		桩号/站场号	CS005	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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	9 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	88.89%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 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-G2-02-RT-018		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 26		桩号/站场		CS005		
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-CS005-001-G2-02-B-WG	T/7. 9	1920	14	1070 条渣 5	II		
2	LZC-15-CS005-002-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	94 内凹 8    1230 内咬 12	II		
3	LZC-15-CS005-003-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	765 烧穿 6	IV	D>T	
4	LZC-15-CS005-004-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1170 条渣 6	II		
5	LZC-15-CS005-005-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 孔 4 点    965 外咬 7	II		
6	LZC-15-CS005-006-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	80 条渣 5	II		
7	LZC-15-CS005-007-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 孔 3 点    100 内凹 15	II		
8	LZC-15-CS005-008-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
9	LZC-15-CS005-009-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	1090 外凹 5    1000 内凹 15	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 10 月 26 日				2007 年 10 月 26 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 10 月 26 日
通知单编号		LZC-15-G2-02-RT-018-F		检测报告编号	LZC-15-G2-02-RT-018
分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室线路工程		桩号	CS005
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CS005-003-G2-02-B-Z	烧穿 6D>T	765	IV	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生  级    别：II  2007 年 10 月 26 日			审核人员：吴俊东  级    别：II  2007 年 10 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-G2-02-RT-018-F		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 30		桩号/站场号	CS005	
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 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 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-G2-02-RT-018-F		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 30		桩号/站场		CS005		
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-CS005-003F-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	725 内凹 15	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 30 日				2007 年 10 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-G2-02-RT-019		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CS005	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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	12 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 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-019		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CS005		
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-CS005-010-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	340 内凹 10    590 内凹 7	II		
2	LZC-15-CS005-011-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	790 穿烧 5	II		
3	LZC-15-CS005-012-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 点孔 2 点 1090 条渣 10	II		
4	LZC-15-CS005-013-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 条渣 10	II		
5	LZC-15-CS005-014-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 点孔 3 点	II		
6	LZC-15-CS005-015-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	510 外凹 7 740 内凹 8	II		
7	LZC-15-CS005-016-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 渣 3    820 外凹 5	II		
8	LZC-15-CS005-017-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	140 内咬 7	II		
9	LZC-15-CS005-018-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 内咬 8	II		
10	LZC-15-CS005-019-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	10 外咬 6    1000 内咬 7	II		
11	LZC-15-CS005-020-G2-02-B-CL	T/7. 9	1920	14	1280 内咬 25	II		
12	LZC-15-CS005-021-G2-02-B-Z	T/7. 9	1920	14	610 未透 20	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 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-G2-02-RT-136		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.04.28		桩号/站场号	CS005	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	焊接方法	半自动焊
源的种类	<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	550×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3 min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	12	管电压	230kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	750mm		曝光时间	1.8 min	
透照方式	<input type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input checked="" 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  级别：II  2008 年 04 月 28 日		审核人：周孝福  级别：II  2008 年 04 月 28 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> 2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-136		分部工程名称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008. 04. 28		桩号/站场		CS005		
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-CS005-022-G2-02-B-ZB7. 9#11. 1	T/7. 9	385	13	75 内咬 9    450 内咬 9		II	
评定人员：张跃生				审核人员：周孝福				
级     别： II				级     别： II				
2008 年 04 月 28 日				2008 年 04 月 28 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-G2-02-RT-092		分部工程名称	48#截断阀室~49#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 13		桩号/站场号	CS101	
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	2020×70 mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	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 13 日		2007 年 12 月 13 日		2007 年 12 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-G2-02-RT-092		分部工程名 称		48#截断阀室~49#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 12. 13		桩号/站场		CS101		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CS101+001-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	680 内咬 12    1350 内咬 10		II	
2	LZC-15-CS101+002-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	1625 孔 1 点    525 内咬 17		II	
3	LZC-15-CS101+003-G2-02-B-Z	T/7.9	1920	14	330 孔 1 点    1310 孔 1 点		I	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级     别： II				级     别： II				
2007 年 12 月 13 日				2007 年 12 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-G2-08-RT-001		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀线路工程	
检测日期	2008. 11. 21		桩号/站场号	CS101	
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 11 月 21 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 11 月 21 日		检测单位：  2008 年 11 月 21 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-08-RT-001		分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀线 路工程		
检测日期		2008. 11. 21		桩号/站场		CS101		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS101+005-G2-08-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 气孔 3 点    850 气孔 5 点	II		
2	LZC-15-CS101+006-G2-08-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 气孔 1 点    0 点气孔 3 点	I		
3	LZC-15-CS101+009-G2-08-B-Z	T/7. 9	1920	14	1110 气孔 3 点	II		
4	LZC-15-CS101+010-G2-08-B-Z	T/7. 9	1920	14	1080 气孔 2 点	I		
5	LZC-15-CS101+011-G2-08-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				
2008 年 11 月 21 日				2008 年 11 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-G2-08-RT-002		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀线路工程	
检测日期	2008. 11. 23		桩号/站场号	CS101	
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	1 道口	一次合格率	66.6%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2008 年 11 月 23 日		2008 年 11 月 23 日		2008 年 11 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-G2-08-RT-002		分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀线 路工程		
检测日期		2008. 11. 23		桩号/站场		CS101		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CS101+004-G2-08-B-Z	T/7.9	1920	14	600 气孔 2 点 650 未熔 9	II		
2	LZC-15-CS101+012-G2-08-B-WG	T/7.9	1920	14		I		
3	LZC-15-CS101+013-G2-08-B-WG	T/7.9	1920	14	920 气孔 12 点	IV		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 11 月 23 日				2008 年 11 月 23 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	2008 年 11 月 23 日
通知单编号		LZC-15-G2-08-RT-002-F		检测报告编号	LZC-15-G2-08-RT-002
分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀线路工程		桩号	CS101
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CS101+013-G2-08-B-WG	气孔〉12 点	920	IV	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生  级    别：II  2007 年 11 月 23 日			审核人员：吴俊东  级    别：II  2007 年 11 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-G2-08-RT-002-F		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀线路工程	
检测日期	2008. 11. 25		桩号/站场号	CS101	
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			
2008 年 11 月 25 日		2008 年 11 月 25 日		2008 年 11 月 25 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-08-RT-002-F		分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀线 路工程		
检测日期		2008. 11. 25		桩号/站场		CS101		
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-CS101+013F-G2-08-B-WG	T/7.9	550	12		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 11 月 25 日				2008 年 11 月 25 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-G2-08-RT-004		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀线路工程	
检测日期	2008. 11. 24		桩号/站场号	CS101	
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  级别：II  2008 年 11 月 24 日		审核人：吴俊东  级别：II  2008 年 11 月 24 日		检测单位：  2008 年 11 月 24 日	

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