

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-012		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 10		桩号/站场号	CP016	
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	2 道口	一次合格率	92.00%
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 10 日		2007 年 10 月 10 日		2007 年 10 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-012		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 10		桩号/站场		CP016		
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-CP016-001-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 渣 4 1100 渣 5	II		
2	LZC-15-CP016-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 孔 1 1325 渣 4	II		
3	LZC-15-CP016-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
4	LZC-15-CP016-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 根咬 7 935 渣 5	II		
5	LZC-15-CP016-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 渣 Φ3×1 100 渣 6	II		
6	LZC-15-CP016-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 渣 4 980 孔 4	II		
7	LZC-15-CP016-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	280 孔 1 990 孔 4	II		
8	LZC-15-CP016-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	160 表面咬边 7	II		
9	LZC-15-CP016-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	660 淡渣 8	II		
10	LZC-15-CP016-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 孔 4 880 渣 4、3	II		
11	LZC-15-CP016-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	190 孔 1 420 孔 1	I		
12	LZC-15-CP016-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 孔 1 570 孔 1	I		
13	LZC-15-CP016-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 孔 1 1310 咬边 5	II		
14	LZC-15-CP016-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	905~935 渣 17 1150 条孔 2	IV		
15	LZC-15-CP016-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	415 孔 1 200 孔 1	I		
16	LZC-15-CP016-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	190 孔 1 450 孔 1	I		
17	LZC-15-CP016-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 孔 3 1810~1830 渣 15	III		
18	LZC-15-CP016-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	230 孔 1	I		
19	LZC-15-CP016-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 2 1340 根咬 10	II		
20	LZC-15-CP016-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	60 孔 1 点 760 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 10 月 10 日				2007 年 10 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-012		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 10		桩号/站场		CP016		
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-CP016-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 560 孔 1	I		
22	LZC-15-CP016-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
23	LZC-15-CP016-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 根咬 15	II		
24	LZC-15-CP016-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 孔 1	I		
25	LZC-15-CP016-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	470~485 未透 10	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 10 日				2007 年 10 月 10 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 10 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-012-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-012
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP016
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP016-014-G2-01-B-Z	夹渣 17	905~935	IV	
2	LZC-15-CP016-017-G2-01-B-Z	夹渣 15	1810~1830	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 10 日			2007 年 10 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-012-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 12		桩号/站场号	CP016	
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	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) 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章	
2007 年 10 月 12 日		2007 年 10 月 12 日		2007 年 10 月 12 日	

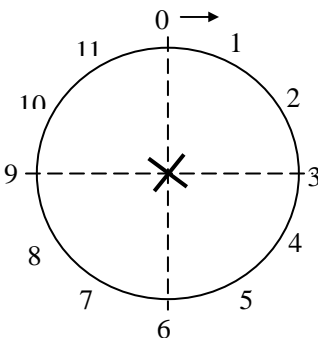
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-012-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 12		桩号/站场		CP016		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP016-014F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
2	LZC-15-CP016-017F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1750 烧穿 6	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 12 日				2007 年 10 月 12 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-013		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 11		桩号/站场号	CP016	
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 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 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-013		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 11		桩号/站场		CP016		
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-CP016-026-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 10 月 11 日				2007 年 10 月 11 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-011		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 09		桩号/站场号	CP017	
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	1 道口	一次合格率	90.90%
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 09 日		2007 年 10 月 09 日		2007 年 10 月 09 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-011		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 09		桩号/站场		CP017		
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-CP017-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1880 渣 4 850 孔 2 点	II		
2	LZC-15-CP017-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 咬边 10	II		
3	LZC-15-CP017-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
4	LZC-15-CP017-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	680 内咬边 10	II		
5	LZC-15-CP017-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 内咬边 25	II		
6	LZC-15-CP017-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 表面咬边 13	II		
7	LZC-15-CP017-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640-715 咬边 85	IV		
8	LZC-15-CP017-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 咬边 15	II		
9	LZC-15-CP017-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	710-725 单侧未透 15	II		
10	LZC-15-CP017-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 条渣 4	II		
11	LZC-15-CP017-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1810 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 10 月 09 日				2007 年 10 月 09 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 09 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-011-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-011
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP017
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP017-007-G2-01-B-Z	咬边 85	640-715	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 09 日			2007 年 10 月 09 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-011-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 11		桩号/站场号	CP017	
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） <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 11 日		2007 年 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 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-011-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 11		桩号/站场		CP017		
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-CP017-007F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 内凹 10	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 11 日				2007 年 10 月 11 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-009		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 08		桩号/站场号	CP018	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 08 日		2007 年 10 月 08 日		2007 年 10 月 08 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-009		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 08		桩号/站场		CP018		
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-CP018-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1070 孔 5 925 渣 5	II		
2	LZC-15-CP018-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
3	LZC-15-CP018-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 处根咬 30	II		
4	LZC-15-CP018-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1600 处孔 2 1980 渣 7	II		
5	LZC-15-CP018-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 过瘤 20	I		
6	LZC-15-CP018-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 孔 5	II		
7	LZC-15-CP018-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 根咬 7	II		
8	LZC-15-CP018-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	80 孔 1 920 孔 2	I		
9	LZC-15-CP018-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 孔 1 600 咬边 20	II		
10	LZC-15-CP018-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	705 根咬 5	II		
11	LZC-15-CP018-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	140 孔 1 1870 咬边 6	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 08 日				2007 年 10 月 08 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-009		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2007. 10. 09		桩号	CP018		
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	11 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 2007 年 10 月 09 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 10 月 09 日		检测单位（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 09 日		

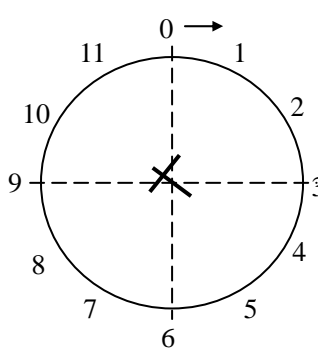
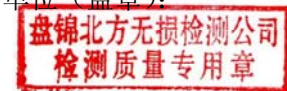
检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-009		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 09		桩号/站场		CP018		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置mm	长度mm	深度mm		
1	LZC-15-CP018-001-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP018-002-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP018-003-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP018-004-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP018-005-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP018-006-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP018-007-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP018-008-G2-01-B-Z	1920mm					I	
9	LZC-15-CP018-009-G2-01-B-Z	1920mm					I	
10	LZC-15-CP018-010-G2-01-B-Z	1920mm					I	
11	LZC-15-CP018-011-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员: 赵继民				审核人员: 张跃生				
级 别: II				级 别: II				
2007 年 10 月 09 日				2007 年 10 月 09 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-010		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 09		桩号/站场号	CP018	
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	10 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 09 日		2007 年 10 月 09 日		2007 年 10 月 09 日	

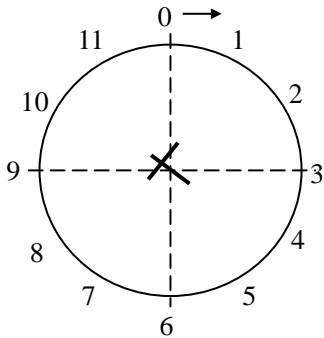

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-010		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 09		桩号/站场		CP018		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP018-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1280 孔 1	I		
2	LZC-15-CP018-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1750 渣 7	II		
3	LZC-15-CP018-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 咬边 8	II		
4	LZC-15-CP018-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 渣 5	II		
5	LZC-15-CP018-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 孔 2 1150 咬边 5	II		
6	LZC-15-CP018-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	230 咬边 8 1170 咬边 7 980mm 内凹 10	II		
7	LZC-15-CP018-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 孔 2	I		
8	LZC-15-CP018-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1825 内咬 5	II		
9	LZC-15-CP018-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 根咬 6 980 内凹 12	II		
10	LZC-15-CP018-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	570 咬边 6	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 09 日				2007 年 10 月 09 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-001		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 01		桩号/站场号	CP019	
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	4 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 01 日		2007 年 10 月 01 日		2007 年 10 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-001		分部工程名称		西平站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 10. 01		桩号/站场		CP019		
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-CP019-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800~820 内咬 20	II	实验口	
2	LZC-15-CP019-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 内咬 10 1510 条渣 8	II		
3	LZC-15-CP019-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 孔 3 点 1300 处渣 5	II		
4	LZC-15-CP019-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	370 渣 4 1020 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 01 日				2007 年 10 月 01 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-001		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 01		桩号	CP019	
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	4 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图: 					
检测人员: 赵继民 级 别: II 2007 年 10 月 01 日		审核人员: 张跃生 级 别: II 2007 年 10 月 01 日		检测单位 (盖章):  2007 年 10 月 01 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-001		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 01		桩号/站场		CP019		
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-CP019-005-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-006-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-007-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员：赵继民				审核人员：张跃生				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 01 日				2007 年 10 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-002		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 02		桩号/站场号	CP019	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 02 日		2007 年 10 月 02 日		2007 年 10 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-002		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 02.		桩号/站场		CP019		
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-CP019-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 渣 5 1185 孔 4 点	II		
2	LZC-15-CP019-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	880 孔 2 点 1455 孔 1 点	I		
3	LZC-15-CP019-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	260 孔 3 点 1680 孔 4 点	II		
4	LZC-15-CP019-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	590 条渣 6 1140 孔 4 点	II		
5	LZC-15-CP019-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	150 条渣 5 980 未熔 5	II		
6	LZC-15-CP019-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 未熔 4	II		
7	LZC-15-CP019-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 孔 4 点 1350 内咬 25	II		
8	LZC-15-CP019-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	775 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 10 月 02 日				2007 年 10 月 02 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-002		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 02		桩号		CP019	
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	8 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%	
检测部位示意图: 						
检测人员: 赵继民 级 别: II 2007 年 10 月 02 日		审核人员: 赵继民 级 别: II 2007 年 10 月 02 日		检测单位 (盖章): 2007 年 10 月 02 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-002		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 02		桩号/站场		CP019		
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-CP019-008-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-009-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-010-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-011-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-012-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-013-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-014-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-015-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 赵继民					
级 别: II			级 别: II					
2007 年 10 月 02 日			2007 年 10 月 02 日					

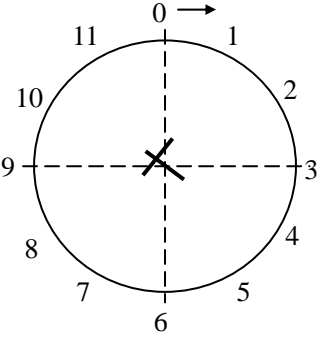
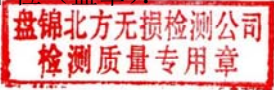
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-003		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 03		桩号/站场号	CP019	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input 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	1 道口	一次合格率	93. 75%
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 03 日		2007 年 10 月 03 日		2007 年 10 月 03 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-003		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 03		桩号/站场		CP019		
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-CP019-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	840 内咬 4 1160 内咬 6	II		
2	LZC-15-CP019-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	420 孔 1 点 1080 内咬 10	II		
3	LZC-15-CP019-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内咬 10 1400 内咬 10	II		
4	LZC-15-CP019-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1170 孔 3 点 900 内凹 8	II		
5	LZC-15-CP019-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	305 内咬 13	II		
6	LZC-15-CP019-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1080 孔 6 点 1150 内咬 30	II		
7	LZC-15-CP019-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 孔 6 点 1420 内咬 15	II		
8	LZC-15-CP019-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 条渣 6	II		
9	LZC-15-CP019-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1330 条渣 10	II		
10	LZC-15-CP019-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 孔 3 点 1150 孔 3 点	II		
11	LZC-15-CP019-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 过瘤 12	II		
12	LZC-15-CP019-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 烧穿 6 1000 孔 3 点	II		
13	LZC-15-CP019-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 条渣 5 1100 孔 3 点	II		
14	LZC-15-CP019-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	830 未熔 15	III		
15	LZC-15-CP019-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	70 孔 2 点	I		
16	LZC-15-CP019-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 内凹 6 1730 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 10 月 03 日				2007 年 10 月 03 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 03 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-003-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-003
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP019
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP019-029-G2-01-B-Z	未熔 15	830	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 03 日			2007 年 10 月 03 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-003-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 06		桩号/站场号	CP019	
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 10 月 06 日		2007 年 10 月 06 日		2007 年 10 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-003-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路 工程		
检测日期		2007. 10. 06		桩号/站场		CP019		
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-CP019-029F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内凹 40 900 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 06 日				2007 年 10 月 06 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-003		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 03		桩号	CP019	
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 8×12 mm mm	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	16 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图: 					
检测人员: 赵继民 级 别: II 2007 年 10 月 03 日		审核人员: 张跃生 级 别: II 2007 年 10 月 03 日		检测单位 (盖章):  2007 年 10 月 03 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-003		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 03		桩号/站场		CP019		
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-CP019-016-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-017-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-018-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-019-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-020-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-021-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-022-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-023-G2-01-B-Z	1920mm					I	
9	LZC-15-CP019-024-G2-01-B-Z	1920mm					I	
10	LZC-15-CP019-025-G2-01-B-Z	1920mm					I	
11	LZC-15-CP019-026-G2-01-B-Z	1920mm					I	
12	LZC-15-CP019-027-G2-01-B-Z	1920mm					I	
13	LZC-15-CP019-028-G2-01-B-Z	1920mm					I	
14	LZC-15-CP019-029-G2-01-B-Z	1920mm					I	
15	LZC-15-CP019-030-G2-01-B-Z	1920mm					I	
16	LZC-15-CP019-031-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员：赵继民				审核人员：张跃生				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 03 日				2007 年 10 月 03 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-004		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 04		桩号/站场号	CP019	
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 10 月 04 日		2007 年 10 月 04 日		2007 年 10 月 04 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-004		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 04		桩号/站场		CP019		
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-LZC-15-CP019-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 条渣 6 670 内咬 6	II		
2	LZC-15-CP019-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	935 未熔 5 1040 孔 6 点	II		
3	LZC-15-CP019-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1520 孔 1 点	I		
4	LZC-15-CP019-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 内咬 5	II		
5	LZC-15-CP019-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1675 条渣 3 1100 内咬 14	II		
6	LZC-15-CP019-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 条渣 4 990 孔 4 点	II		
7	LZC-15-CP019-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1220 条渣 7	II		
8	LZC-15-CP019-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 内咬 10	II		
9	LZC-15-CP019-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
10	LZC-15-CP019-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 3 点	II		
11	LZC-15-CP019-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1470 孔 1 点 1100 内咬 20	II		
12	LZC-15-CP019-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
13	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	810 条渣 6 1780 内咬 10	II		
14	LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 孔 5 点	II		
15	LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	580 条渣 8 30 孔 3 点	II		
16	LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 内咬 5 1705 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 10 月 04 日				2007 年 10 月 04 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-004		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2007. 10. 04		桩号	CP019		
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 8×12 mm mm	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	16 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 2007 年 10 月 04 日		审核人员：张跃生 级 别：II 2007 年 10 月 04 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> 2007 年 10 月 04 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-004		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 04		桩号/站场		CP019		
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-CP019-032-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-033-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-034-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-035-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-036-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-037-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-038-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-039-G2-01-B-Z	1920mm					I	
9	LZC-15-CP019-040-G2-01-B-Z	1920mm					I	
10	LZC-15-CP019-041-G2-01-B-Z	1920mm					I	
11	LZC-15-CP019-042-G2-01-B-Z	1920mm					I	
12	LZC-15-CP019-043-G2-01-B-Z	1920mm					I	
13	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z	1920mm					I	
14	LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z	1920mm					I	
15	LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z	1920mm					I	
16	LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员：赵继民			审核人员：张跃生					
级 别：II			级 别：II					
2007 年 10 月 04 日			2007 年 10 月 04 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-005		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 05		桩号/站场号	CP019	
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	12 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	91. 66%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2007 年 10 月 05 日		审核人：吴俊东 级别：II 2007 年 10 月 05 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 05 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-005		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 05		桩号/站场		CP019		
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-CP019-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 25	II		
2	LZC-15-CP019-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 孔 1 点	I		
3	LZC-15-CP019-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 内咬 30	II		
4	LZC-15-CP019-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 8 点	III		
5	LZC-15-CP019-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	100 孔 1 点	I		
6	LZC-15-CP019-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 孔 1 点 1060 孔 3 点	II		
7	LZC-15-CP019-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1370 内咬 10	II		
8	LZC-15-CP019-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 孔 2 点	I		
9	LZC-15-CP019-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1650 孔 2 点 140 内咬 5	II		
10	LZC-15-CP019-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 孔 1 点 980 孔 3 点	II		
11	LZC-15-CP019-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	100 条渣 6 930 外咬 5	II		
12	LZC-15-CP019-059-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 孔 2 点 1050 孔 5 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 05 日				2007 年 10 月 05 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 05 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-005-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-005
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP019
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP019-051-G2-01-B-Z	气孔 8 点	1050	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 05 日			2007 年 10 月 05 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-005-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 07		桩号/站场号	CP019	
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 级别：II 2007 年 10 月 07 日		审核人：吴俊东 级别：II 2007 年 10 月 07 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 07 日	

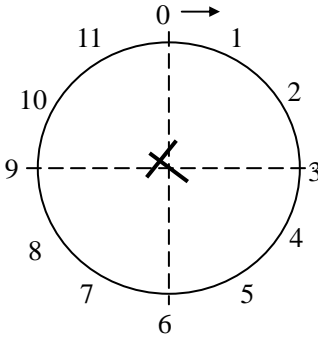
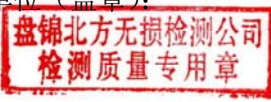
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-005-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 07		桩号/站场		CP019		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP019-051F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 07 日				2007 年 10 月 07 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-005		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 05		桩号	CP019	
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	12 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 2007 年 10 月 05 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 10 月 05 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> 2007 年 10 月 05 日	

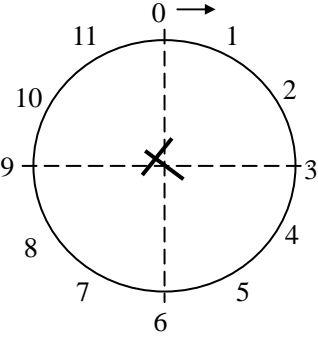

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-005		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 05		桩号/站场		CP019		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm		
1	LZC-15-CP019-048-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-049-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-050-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-051-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-052-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-053-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-054-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-055-G2-01-B-Z	1920mm					I	
9	LZC-15-CP019-056-G2-01-B-Z	1920mm					I	
10	LZC-15-CP019-057-G2-01-B-Z	1920mm					I	
11	LZC-15-CP019-058-G2-01-B-Z	1920mm					I	
12	LZC-15-CP019-059-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员：赵继民				审核人员：张跃生				
级 别： II				级 别： II				
2007年10月05日				2007年10月05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-006		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 06		桩号/站场号	CP019	
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	10 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 06 日		2007 年 10 月 06 日		2007 年 10 月 06 日	

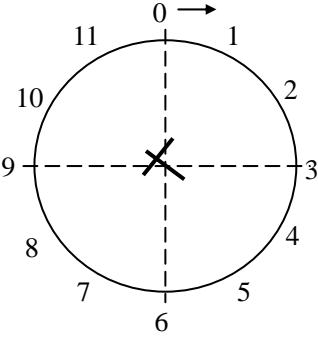
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-006		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 06		桩号/站场		CP019		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP019-060-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
2	LZC-15-CP019-061-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	835 条渣 7 70 孔 1	I		
3	LZC-15-CP019-062-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	140 咬边 6	II		
4	LZC-15-CP019-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 1075 孔 6 1575 孔 6	II		
5	LZC-15-CP019-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1080 孔 4	II		
6	LZC-15-CP019-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 孔 1	I		
7	LZC-15-CP019-066-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 内凹 10	I		
8	LZC-15-CP019-067-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
9	LZC-15-CP019-068-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 内咬 20 .990 孔 6	II		
10	LZC-15-CP019-069-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 2 50 孔 1	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 07 日				2007 年 10 月 07 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-006		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2007. 10. 06		桩号	CP019		
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	10 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%	
检测部位示意图： 						
检测人员：赵继民 级 别： II 2007 年 10 月 06 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 10 月 06 日		检测单位（盖章）：  2007 年 10 月 06 日		

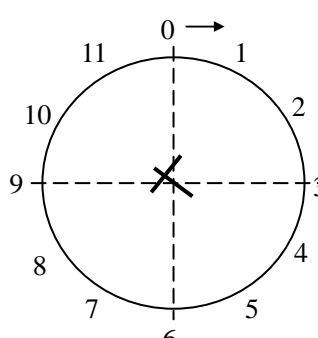
检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-006		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 06		桩号/站场		CP019		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm		
1	LZC-15-CP019-060-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-061-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-062-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-063-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-064-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-065-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-066-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-067-G2-01-B-Z	1920mm					I	
9	LZC-15-CP019-068-G2-01-B-Z	1920mm					I	
10	LZC-15-CP019-069-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员: 赵继民				审核人员: 张跃生				
级 别: II				级 别: II				
2007 年 10 月 06 日				2007 年 10 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-007		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 08		桩号/站场号	CP019	
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) 	
2007 年 10 月 08 日		2007 年 10 月 08 日		2007 年 10 月 08 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-007		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 08		桩号/站场		CP019		
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-CP019-070-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 渣 3	II		
2	LZC-15-CP019-071-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
3	LZC-15-CP019-072-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 4 1110 孔 2	II		
4	LZC-15-CP019-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 3 1000 孔 2	II		
5	LZC-15-CP019-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 条渣 10	II		
6	LZC-15-CP019-075-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 3 1050 条渣 6	II		
7	LZC-15-CP019-076-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 孔 2	I		
8	LZC-15-CP019-077-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1960 条渣 5	II		
9	LZC-15-CP019-078-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 2	I		
10	LZC-15-CP019-079-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1060 孔 1	I		
11	LZC-15-CP019-080-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
12	LZC-15-CP019-081-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
13	LZC-15-CP019-082-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
14	LZC-15-CP019-083-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
15	LZC-15-CP019-084-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 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 10 月 07 日				2007 年 10 月 07 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-007		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 07		桩号		CP019	
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	15 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 2007 年 10 月 07 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 10 月 07 日		检测单位（盖章）： <div></div> 2007 年 10 月 07 日		

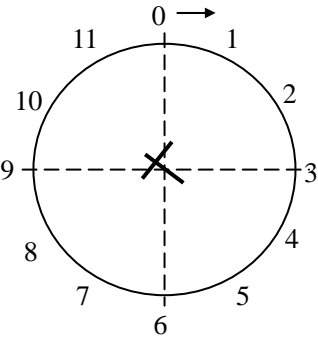
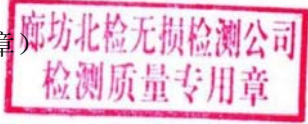
检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-007		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 07		桩号/站场		CP019		
序号	焊缝编号	检测长度	缺欠记录				评定结果	备注
			缺欠类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm		
1	LZC-15-CP019-070-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-071-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-072-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-073-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-074-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-075-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-076-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-077-G2-01-B-Z	1920mm					I	
9	LZC-15-CP019-078-G2-01-B-Z	1920mm					I	
10	LZC-15-CP019-079-G2-01-B-Z	1920mm					I	
11	LZC-15-CP019-080-G2-01-B-Z	1920mm					I	
12	LZC-15-CP019-081-G2-01-B-Z	1920mm					I	
13	LZC-15-CP019-082-G2-01-B-Z	1920mm					I	
14	LZC-15-CP019-083-G2-01-B-Z	1920mm					I	
15	LZC-15-CP019-084-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员：赵继民			审核人员：张跃生					
级 别： II			级 别： II					
2007 年 10 月 07 日			2007 年 10 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-008		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 08		桩号/站场号	CP019	
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		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 08 日		2007 年 10 月 08 日		2007 年 10 月 08 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-008		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 08		桩号/站场		CP019		
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-CP019-085-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1920 条渣 5	II		
2	LZC-15-CP019-086-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	5 孔 1 点	I		
3	LZC-15-CP019-087-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
4	LZC-15-CP019-088-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 条渣 6 600 内咬 20	II		
5	LZC-15-CP019-089-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 条渣 10 580 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CP019-090-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	730~750 内咬 20	II		
7	LZC-15-CP019-091-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860~870 渣渣 10	II		
8	LZC-15-CP019-092-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 处孔 3	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 08 日				2007 年 10 月 08 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-008		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2007. 10. 08		桩号	CP019		
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	8 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 2007 年 10 月 08 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 10 月 08 日		检测单位（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 08 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-008		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 08		桩号/站场		CP019		
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-CP019-085-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-CP019-086-G2-01-B-Z	1920mm					I	
3	LZC-15-CP019-087-G2-01-B-Z	1920mm					I	
4	LZC-15-CP019-088-G2-01-B-Z	1920mm					I	
5	LZC-15-CP019-089-G2-01-B-Z	1920mm					I	
6	LZC-15-CP019-090-G2-01-B-Z	1920mm					I	
7	LZC-15-CP019-091-G2-01-B-Z	1920mm					I	
8	LZC-15-CP019-092-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定人员：赵继民			审核人员：张跃生					
级 别： II			级 别： II					
2007 年 10 月 08 日			2007 年 10 月 08 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-111		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.04		桩号/站场号	CP021	
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 04 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 01 月 04 日		检测单位： （盖章）  2008 年 01 月 04 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-111		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.01.04		桩号/站场		CP021		
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-CP021+003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 内咬 30	II		
2	LZC-15-CP021+004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	890 条渣 5 1520 内咬 10	II		
3	LZC-15-CP021+005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	760 内咬 20	II		
4	LZC-15-CP021+006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	875 条渣 7 1610 孔 1 点	II		
5	LZC-15-CP021+007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1670 条渣 4 1000 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CP021+008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
7	LZC-15-CP021+009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条渣 3	II		
8	LZC-15-CP021+010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 孔 3 点 1225 内咬 6	II		
9	LZC-15-CP021+011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 孔 3 点内咬 30	II		
10	LZC-15-CP021+012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1840 内咬 5 1910 内咬 10	II		
11	LZC-15-CP021+013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条渣 4 575 内咬 12	II		
12	LZC-15-CP021+014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条渣 3 1260 内咬 6	II		
13	LZC-15-CP021+015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内咬 14 1100 内咬 8	II		
14	LZC-15-CP021+016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1145 内咬 10 1470 内咬 14	II		
15	LZC-15-CP021+017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 内咬 10	II		
16	LZC-15-CP021+018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣 5 1345 孔 1 点	II		
17	LZC-15-CP021+019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1650 孔 1 点 1520 内咬 8	II		
18	LZC-15-CP021+020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1850 条渣 5 705 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 01 月 04 日				2008 年 01 月 04 日				

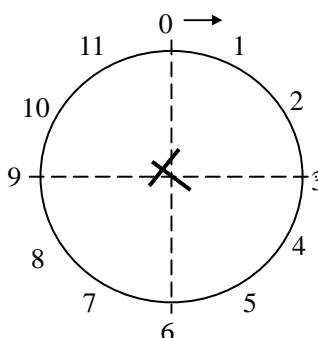
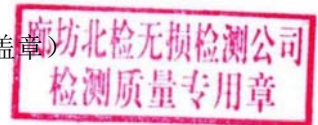
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-112		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.05		桩号/站场号	CP021	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input 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	66 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 05 日		2008 年 01 月 05 日		2008 年 01 月 05 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-112		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.05		桩号/站场		CP021		
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-CP021+021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条渣 3 700 内咬 25	II		
2	LZC-15-CP021+022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣 5 1460 内咬 10	II		
3	LZC-15-CP021+023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	565 内咬 20 650 内咬 10	II		
4	LZC-15-CP021+024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 条渣 7 1310 条渣 5	II		
5	LZC-15-CP021+025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 条渣 4+4 1465 条渣 4	II		
6	LZC-15-CP021+026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 条渣 5 600 内咬 8	II		
7	LZC-15-CP021+027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 1 点 1280 孔 1 点	I		
8	LZC-15-CP021+028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 条渣 5 1255 内咬 6	II		
9	LZC-15-CP021+029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1365 条渣 10 1620 条渣 5	II		
10	LZC-15-CP021+030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1030 孔 3 点 1320 内咬 10	II		
11	LZC-15-CP021+031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 孔 2 点 775 内咬 10	II		
12	LZC-15-CP021+032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣 5	II		
13	LZC-15-CP021+033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条渣 5+5 910 条渣 5	II		
14	LZC-15-CP021+034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985 条渣 3 1360 孔 1 点	II		
15	LZC-15-CP021+035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 条渣 5 1400 内咬 6	II		
16	LZC-15-CP021+036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1650 条渣 4	II		
17	LZC-15-CP021+037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1360 条渣 3 1205 内咬 7	II		
18	LZC-15-CP021+038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 孔 2 点 1275 内咬 6	II		
19	LZC-15-CP021+039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 烧穿 6 1360 内咬 25	II		
20	LZC-15-CP021+040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1122 条渣 3 1555 内咬 5	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 05 日				2008 年 01 月 05 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-112		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.05		桩号/站场		CP021		
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-CP021+041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1630 孔 1 点 1305 内咬 8	II		
22	LZC-15-CP021+042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	378 条渣 5 1325 内咬 10	II		
23	LZC-15-CP021+043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬 25 1435 内咬 10	II		
24	LZC-15-CP021+044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 条渣 4+3 920 条渣 3+4	II		
25	LZC-15-CP021+045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1080 孔 1 点 1310 内咬 10	II		
26	LZC-15-CP021+046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 条渣 8	II		
27	LZC-15-CP021+047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	680 条渣 7 1000 条渣 5	II		
28	LZC-15-CP021+048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 条渣 7	II		
29	LZC-15-CP021+049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 条渣 6 720 内咬 8	II		
30	LZC-15-CP021+050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	785 内咬 12	II		
31	LZC-15-CP021+051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	835 内咬 10 1300 内咬 25	II		
32	LZC-15-CP021+052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 条渣 4 1700 渣 3 点	II		
33	LZC-15-CP021+053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1065 条渣 4 1500 内咬 10	II		
34	LZC-15-CP021+054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 3 1345 条渣 3	II		
35	LZC-15-CP021+055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 条渣 4 1400 内咬 8	II		
36	LZC-15-CP021+056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1065 条渣 4 690 内咬 10	II		
37	LZC-15-CP021+057-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 2 点 850 内咬 6	II		
38	LZC-15-CP021+058-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 条渣 9 1030 条渣 4	II		
39	LZC-15-CP021+059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 条孔 2 点 525 内咬 15	II		
40	LZC-15-CP021+060-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580 条渣 7 1575 条渣 3	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 05 日				2008 年 01 月 05 日				

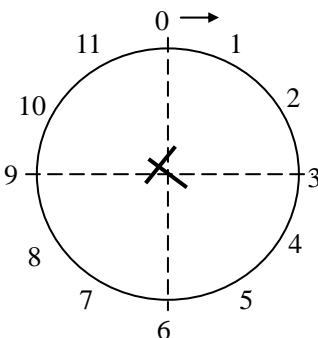

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-112		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.01.05		桩号/站场		CP021		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
41	LZC-15-CP021+061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 2 点 1005 孔 2 点	I		
42	LZC-15-CP021+062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	865 孔 1 点 1100 内咬 6	II		
43	LZC-15-CP021+063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	610 条渣 5	II		
44	LZC-15-CP021+064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 孔 2 点 378 内咬 7	II		
45	LZC-15-CP021+065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	815 孔 1 点 1620 孔 1 点	I		
46	LZC-15-CP021+066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 1 点 1355 孔 2 点	I		
47	LZC-15-CP021+067-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	900 条渣 3 1065 条渣 4	II		
48	LZC-15-CP021+068-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	375 孔 1 点	I		
49	LZC-15-CP021+069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1360 条渣 3 1700 条渣 4	II		
50	LZC-15-CP021+070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	275 条渣 8 1000 条孔 3 点	II		
51	LZC-15-CP021+071-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1430 条孔 2 点 830 内咬 7	II		
52	LZC-15-CP021+072-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 内咬 14	II		
53	LZC-15-CP021+073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1130 条渣 3 1590 条渣 3	II		
54	LZC-15-CP021+074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1275 条渣 4 1070 内咬 12	II		
55	LZC-15-CP021+075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 条渣 4 1290 条渣 3	II		
56	LZC-15-CP021+076-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 条渣 3+3 1450 条渣 5	II		
57	LZC-15-CP021+077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1140 条渣 4 1050 内咬 5	II		
58	LZC-15-CP021+078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
59	LZC-15-CP021+079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10 条渣 4 1250 条渣 5	II		
60	LZC-15-CP021+080-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	995 条渣 4 927 条孔 2 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 05 日				2008 年 01 月 05 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-112		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.05		桩号/站场		CP021		
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	
61	LZC-15-CP021+081-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1700 孔 1 点	I		
62	LZC-15-CP021+082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣 4	II		
63	LZC-15-CP021+083-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	625 孔 2 点 330 条孔 2 点	I		
64	LZC-15-CP021+084-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 条渣 3 1260 条渣 7	II		
65	LZC-15-CP021+085-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1070 条渣 6	II		
66	LZC-15-CP021+086-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 条渣 6 980 孔 6 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 05 日				2008 年 01 月 05 日				

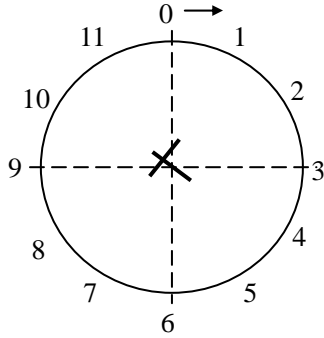
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-113		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.05		桩号/站场号	CP022	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input 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	36 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 05 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 01 月 05 日		检测单位： （盖章）  2008 年 01 月 05 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-113		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.05		桩号/站场		CP022		
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-CP022+001-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	980 条渣 3+3 1200 条渣 5	II		
2	LZC-15-CP022+002-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	1000 条渣 5 1040 条渣 7	II		
3	LZC-15-CP022+003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 孔 1 点 1260 内咬 10	II		
4	LZC-15-CP022+004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1005 条渣 5 1900 条渣 6	II		
5	LZC-15-CP022+005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 孔 1 点 1240 内咬 25	II		
6	LZC-15-CP022+006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1360 孔 1 点	I		
7	LZC-15-CP022+007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 条渣 5 880 条渣 4	II		
8	LZC-15-CP022+008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 孔 3 点 825 条渣 3	II		
9	LZC-15-CP022+009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1515 孔 2 点 865 内咬 10	II		
10	LZC-15-CP022+010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条渣 3 1635 条渣 3	II		
11	LZC-15-CP022+011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 条渣 4 1050 孔 2 点	II		
12	LZC-15-CP022+012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	512 条渣 7 1030 孔 3 点	II		
13	LZC-15-CP022+013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 条渣 3 770 内咬 30	II		
14	LZC-15-CP022+014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1005 孔 2 点 1300 内咬 20	II		
15	LZC-15-CP022+015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣 5 20 条孔 2 点	II		
16	LZC-15-CP022+016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1575 未熔 4 770 条渣 6	II		
17	LZC-15-CP022+017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	540 内咬 10 805 内咬 10	II		
18	LZC-15-CP022+018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条孔 2 点 660 内咬 14	II		
19	LZC-15-CP022+019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	410 孔 1 点 1250 内咬 5+6	II		
20	LZC-15-CP022+020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985 孔 1 点 660 内咬 10	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 05 日				2008 年 01 月 05 日				

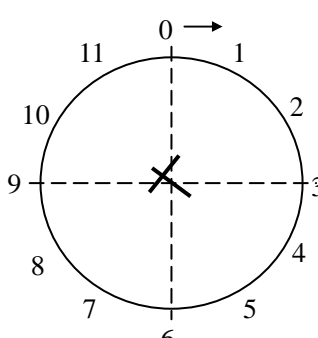
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-113		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.05		桩号/站场		CP022		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
21	LZC-15-CP022+021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1228 条渣 4 450 内咬 13	II		
22	LZC-15-CP022+022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条渣 5 600 孔 2 点	II		
23	LZC-15-CP022+023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1675 孔 2 点 778 内咬 8	II		
24	LZC-15-CP022+024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1750 条渣 3 1520 孔 1 点	II		
25	LZC-15-CP022+025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	770 内咬 20 1250 内咬 6	II		
26	LZC-15-CP022+026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	285 孔 1 点 830 内咬 10	II		
27	LZC-15-CP022+027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 内咬 12 840 内咬 10	II		
28	LZC-15-CP022+028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 3 320 孔 1 点	II		
29	LZC-15-CP022+029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 条渣 3 935 条渣 3	II		
30	LZC-15-CP022+030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	475 孔 1 点 1290 内咬 10	II		
31	LZC-15-CP022+031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1 点 650 内咬 10	II		
32	LZC-15-CP022+032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 条渣 4 725 内咬 13	II		
33	LZC-15-CP022+033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1 点 1550 内咬 13	II		
34	LZC-15-CP022+034-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	285 条渣 3 1155 条渣 5	II		
35	LZC-15-CP022+035-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	840 条渣 10 265 孔 1 点	II		
36	LZC-15-CP022+036-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1060 条渣 5 975 孔 6 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 05 日				2008 年 01 月 05 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-114		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.03.14		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	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) 	
2008 年 03 月 14 日		2008 年 03 月 14 日		2008 年 03 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-G2-03-RT-114			分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程	
检测日期		2008.03.14			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+001-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	950 孔 3 点 1180 内咬 30		II	
2	LZC-15-CU111+002-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	1317 条渣 3 1250 内咬 13		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 14 日				2008 年 03 月 14 日				

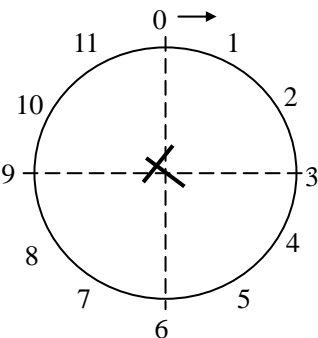
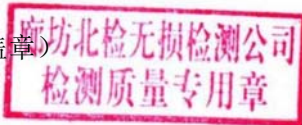
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-115		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.03.15		桩号/站场号	CU111	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <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	4 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 03 月 15 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 03 月 15 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 03 月 15 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-115			分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程	
检测日期		2008.03.15			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-CU111-001-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	1385 孔 2 点 1110 内咬 12		II	
2	LZC-15-CU111-002-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	1110 内咬 10 1250 内咬 20		II	
3	LZC-15-CU111-003-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	1335 条渣 4 920 内咬 7		II	
4	LZC-15-CU111+007+1-G2-03-B-WG	T/7.9	1920	14	400 条渣 9 1455 内咬 30		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 15 日				2008 年 03 月 15 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-116		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	CP023	
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) 廊坊北检无损检测公司 检测质量专用章	
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-116		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		CP023		
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-LZC-15-CP023+069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1550 渣 2 点 570 内咬 7		II	
2	LZC-LZC-15-CP023+070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 5+4 1020 内咬 5		II	
3	LZC-LZC-15-CP023+071-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 内咬 5+5		II	
4	LZC-LZC-15-CP023+072-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 1 点 1160 内咬 15		II	
5	LZC-LZC-15-CP023+073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1525 孔 2 点 1415 内咬 8+5		II	
6	LZC-LZC-15-CP023+074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	330 条渣 4 1275 条渣 3		II	
7	LZC-LZC-15-CP023+075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1035 条渣 5 1150 内咬 10		II	
8	LZC-LZC-15-CP023+076-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	920 内咬 6 1200 内咬 10		II	
9	LZC-LZC-15-CP023+077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 渣 3 点 1550 条渣 4		II	
10	LZC-LZC-15-CP023+078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 孔 2 点 475 条孔 4 点		II	
11	LZC-LZC-15-CP023+079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1305 条渣 4 1005 孔 3 点		II	
12	LZC-LZC-15-CP023+080-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	345 条渣 6 1100 内咬 15		II	
13	LZC-LZC-15-CP023+081-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 条渣 5+4 1350 内咬 10		II	
14	LZC-LZC-15-CP023+082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条渣 5 1005 条渣 4		II	
15	LZC-LZC-15-CP023+083-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 条渣 4 1610 孔 1 点		II	
16	LZC-LZC-15-CP023+084-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 渣 2 点 1270 渣 2 点		I	
17	LZC-LZC-15-CP023+085-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 孔 1 点 1580 孔 1 点		I	
18	LZC-LZC-15-CP023+086-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 孔 1 点 1515 孔 1 点		I	
19	LZC-LZC-15-CP023+087-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1025 孔 5 点 350 条孔 2 点		II	
20	LZC-LZC-15-CP023+088-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 渣 2 点		I	
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-116		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		CP023		
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-CP023+089-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985 条渣 7 1050 条渣 5	II		
22	LZC-15-CP023+090-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 孔 1 点 1270 内咬 17	II		
23	LZC-15-CP023+091-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 条渣 3 1185 条孔 6 点	II		
24	LZC-15-CP023+092-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	270 孔 1 点 1600 内凹 3	I		
25	LZC-15-CP023+093-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 内咬 27	II		
26	LZC-15-CP023+094-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 内咬 5	II		
27	LZC-15-CP023+095-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	935 渣 4 点 600 孔 2 点	II		
28	LZC-15-CP023+096-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1560 条渣 3 900 孔 2 点	II		
29	LZC-15-CP023+097-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 1 点 1750 内咬 10	II		
30	LZC-15-CP023+098-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 条渣 6 1160 条渣 4	II		
31	LZC-15-CP023+099-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1265 条渣 3	II		
32	LZC-15-CP023+100-G2-01-B-WG-CL	T/7.9	1920	14	1270 孔 2 点 1200 内咬 5	II		
33	LZC-15-CP023+101-G2-01-B-WG-CL	T/7.9	1920	14	1520 条渣 7 1175 外咬 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 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-117		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	CP024	
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 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-117		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		CP024		
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-CP024+001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	775 条渣 4+5 1040 条渣 5	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-127		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	CP024	
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	XXQ-3005
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	13	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 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-127		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		CP024		
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-CP024+002+2-G2-01-B-LS	T/7.9	385	13	0条渣4 975条渣4+5	II		
2	LZC-15-CP024+002+3-G2-01-B-L1	T/7.9	385	13	670内咬10 740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-127		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		CP024	
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 style="text-align: center;"> </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 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 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-127		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		CP024		
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-CP024+002+2-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-122		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.08		桩号/站场号	CP024	
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	4 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 08 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 01 月 08 日		检测单位： （盖章） 2008 年 01 月 08 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-122		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.08		桩号/站场		CP024		
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-CP024+011-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1020 条渣 8+7 1050 条渣 5+4	II		
2	LZC-15-CP024+012-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	875 条渣 5 700 内咬 10+7	II		
3	LZC-15-CP024+013-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	660 条渣 4+3 1450 内咬 9	II		
4	LZC-15-CP024+014-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	1100 条渣 6 1550 内咬 30	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 08 日				2008 年 01 月 08 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-123		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	CP024	
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 10 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 01 月 10 日		检测单位： （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-123		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		CP024		
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-CP024+002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	445条渣 10 1000孔 1点	II		
2	LZC-15-CP024+002+1-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950条渣 5+4 900内咬 5	II		
3	LZC-15-CP024+003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000条渣 4+3 900内咬 7	II		
4	LZC-15-CP024+004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985条渣 4+4 1580渣 2点	II		
5	LZC-15-CP024+005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000条渣 4 775内咬 25	II		
6	LZC-15-CP024+006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660条渣 8 975条渣 3+5	II		
7	LZC-15-CP024+007-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	850条渣 4 920孔 3点	II		
8	LZC-15-CP024+008-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	635条渣 4 965条渣 4+3	II		
9	LZC-15-CP024+009-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1028条渣 4 720内咬 10	II		
10	LZC-15-CP024+010-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	720内咬 20	II		
11	LZC-15-CP024+015-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	970条渣 5+10 1140内咬 30	II		
12	LZC-15-CP024+016-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	750内咬 10 1200内咬 10	II		
13	LZC-15-CP024+017-G2-01-B-CH	T/7.9	1920	14	620条渣 6 800内咬 12	II		
14	LZC-15-CP024+018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600内咬 7 1325内咬 10	II		
15	LZC-15-CP024+019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	725条渣 4 1320内咬 10	II		
16	LZC-15-CP024+020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000条渣 6 1025条渣 7	II		
17	LZC-15-CP024+021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1030条渣 3 750内咬 13	II		
18	LZC-15-CP024+022-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1725未透 4 910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10日				2008年01月10日				