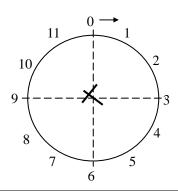
# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	Γ-012	分部工	程名称	西平站	 占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	10. 10		桩号/站场号		CP016			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □]	r192	□Se75	焦点尺寸		1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm		显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3	min	
像质计型号	III	型		显影温度		25℃			
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	51	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间	0.5min			1
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	台	格级别	II级		底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	25 道口	返	逐修数量	2 追	<u> </u>	一次台	格率		92.00%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月10日 2007年10月10日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年10月10日

<b></b>	检-003	)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14						
报	B告编号	LZC-15-G2-01-R	T-012		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室约	<b>战路</b> 工
检	ì测日期	2007. 10. 10	)		桩	号/站场	CP01	6	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-CP016-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 %	查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 Φ	93×1 100 渣 6	II	
6	LZC-15	-CP016-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	150 ½	查4 980 孔 4	II	
7	LZC-15	-CP016-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	280 권	七1 990 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	6	60 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 ₹	1 420 孔 1	I	
12	LZC-15	-CP016-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	150 ₹	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 ₹	1 200 孔 1	Ι	
16	LZC-15	-CP016-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	190 ₹	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	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	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	
评员	定人员:张	跃生.		审	核人员	: 吴俊东			

评定人员: 张跃生

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

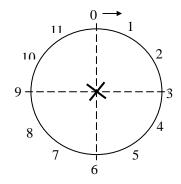
2007年10月10日

2007年10月10日

ŧ	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	<b>3</b> 告编号	LZC-15-G2-01-RT	-012		分部	工程名称	西平站 <sup>~</sup> 48#截断阀室线路工 程			
检	:测日期	2007. 10. 10			桩	号/站场	CP010	<u></u>		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
21	LZC-15	-CP016-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孑	11 560 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	35	50 根咬 15	II		
24	LZC-15-	-CP016-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		990 孔 1	Ι		
25	LZC-15	-CP016-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	470	~485 未透 10	II		
) CH = 2	<b></b>	TT 2L.			L- I P					
评员	三人员:张	<b></b> 大生		軍	<b></b> ()	: 吴俊东				
级	吸 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(ア001-CW001)					
				工程编号: LZC-01-14						
済	施工单位中油管道		;司	检测日期 2007			月10月10日			
通	通知单编号 LZC-15-G2-01-RT-		Г-012-F	检测报告编号		LZC-15-G	2-01-RT-012			
分音	分部工程名称 西平站~48#截断阀室组		线路工程	ħ	庄号	С	P016			
序号	号 返修焊口编号		缺陷性质	į	缺陷位	置 (mm)	级别			
1	LZC-15-CP016-014-G2-01-B-Z		夹渣 17		90	5~935	IV			
2	LZC-15-0	CP016-017-G2-01-B-Z	夹渣 15		1810	0~1830	III			

## 返修位置示意图



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

级 别: II

2007年10月10日

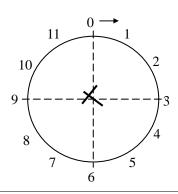
2007年10月10日

# 焊口射线检测报告

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

						122717	•			
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.	2007. 10. 12			桩号/站场号		CP016			
规格	Ф610	× 7.9m	m	材质		L450MB				
焊接方法	手工电弧焊	电弧焊 坡口形式		V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □	対线 □Ir192 □Se75		焦点尺寸			1. 0	$\times 3.$	5 mm	
胶片牌号	AC	AGFA			铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			
胶片规格	600>	600×70mm			杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗	片机冲	洗	显影	时间		3	min		
像质计型号	II	[型		显影温度		25℃				
像质计位置	□ 源侧 ■ 胲	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV	
管电流	5	mA		源	强	\				
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5mir	า	
透照方式	■单壁单景	约透透	去		双壁单影	法		]双星	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	步	逐修数量	0 道口		一次合格率 100%		100%		

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月12日 2007年10月12日

\_

(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

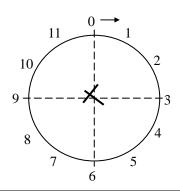
t	验−003	焊口射线检测	早口射线检测报告(附页)					单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14		
报	2告编号	LZC-15-G2-01-RT-	012-F		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室组	<b>设路工</b>	
检	测日期	2007. 10. 12			桩	号/站场	CP01	3		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CP016-014F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
2	LZC-15-	-CP016-017F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	17	750 烧穿 6	II		
评兌	定人员:张	跃生		审	核人员	t: 吴俊东				
级	别: II	9007 Æ 10	<b>)</b> 日 10	级口	别	J: II	2007 /	F 10 F	1 10 □	
级	级 别: II 级 别: II 2007年10月12日 2007年10月									

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-R7	Γ-013	分部工	程名称	西平站	占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	10. 11		桩号/5	站场号	CP016			
规格	$\Phi$ 610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	自动焊 坡口形式		V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	対线 □Ir192 □Se75		焦点尺寸			1.0	×3.	5 mm
胶片牌号	AG	AGFA			感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm			显 型号/			A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号	III	型		显影温度		25℃		5℃	
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	пA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间	0.5min			1
透照方式	■单壁单影	影内透法			双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	冷格级别	II 级		底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	1 道口	返	5修数量	0 追	<b></b> 口	一次合格率			100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月11日 2007年10月11日

检测单位:

(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

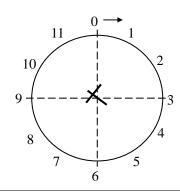
ħ	佥−003	焊口射线检测	)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14						
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-013		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程			
检	:测日期	2007. 10. 11			桩	号/站场	CP016			
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-CP016-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	· 吴俊东				
级	别: II	2007年10	月11	级	别	J: II	2007 <sup>£</sup>	F10 月	11 日	

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	Γ-011	分部工	程名称	西平站	 占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	室线路工程	
检测日期	2007.	10. 09		桩号/站场号		CP017				
规格	Ф610×7.9mm			材质			L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	70形式	V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点尺寸		1.0×3.5 mm				
胶片牌号	AG	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm				
胶片规格	2020×70mm		显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA			
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3	min		
像质计型号	III	型		显影温度			25℃			
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV	
管电流	5n	пA		源	强			\		
焦距	305	ōmm		曝光	时间	0.5min			1	
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		]双星	達双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	台	格级别	II 级		底片黑度范围			1.5—4.0	
检测数量	11 道口	返	逐修数量	1 追	<u> </u>	一次台	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

2007年10月09日 2007年10月09日

The state of

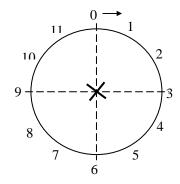
(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

检-003 焊口射线检测报告(附页) <sup>单位工程名5</sup> 线路工(漯河阳界线路工利工程编号: I									E阳信
报	8告编号	LZC-15-G2-01-R	Γ-011		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程		
检	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	缺欠位旨	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	14 850 孔 2 点	II	
2	LZC-15	-CP017-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	6	70 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	68	0 内咬边 10	II	
5	LZC-15	-CP017-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	65	0 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	11	00 咬边 15	II	
9	LZC-15	-CP017-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	710-7	25 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	18	810孔2点	I	
评分	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			
级	别: II			级	别	J: II			

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)					
				工程组	编号: LZC	C-01-14				
旅	施工单位中油管道二公司		言	检测	则日期	2007年	10月09日			
通	通知单编号 LZC-15-G2-01-RT-011-F		Г-011-F	检测报告编号		LZC-15-G	2-01-RT-011			
分音	分部工程名称 西平站~48#截断阀室线路工程			桩号 CPC			P017			
序号	į	缺陷性质		缺陷位	置 (mm)	级别				
1	LZC-15-CP017-007-G2-01-B-Z		咬边 85		640	0-715	III			

## 返修位置示意图



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

级 别: II

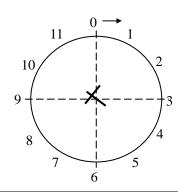
2007年10月09日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-0	01-RT-	-011-F	分部工	程名称	西平站	占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	室线路工程	
检测日期	2007.	10. 11		桩号/:	桩号/站场号		CP017			
规格	Ф6102	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	手工电弧焊	工电弧焊 坡口形式			V 型		型号		XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □	线 □Ir192 □Se75			尺寸		1.0	×3.	5 mm	
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 (	0.03 mm	;	5屏 0.03 mm	
胶片规格	600×	600×70mm			显影剂 型号/配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗り	十机冲	洗	显影	时间		3:	min		
像质计型号	III	[型		显影温度			2	5℃		
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	玉	200kV	
管电流	51	mA		源	强			\		
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5min	ı	
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		双星	き双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	台	格级别	II	II 级 底片黑度范		度范围	1	1.5—4.0	
检测数量	1道口	逅	逐修数量	0 道	 <b>〔</b> □	一次台	格率		100%	

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别: II 级别: II

> 2007年10月11日 2007年10月11日

检测单位:

(盖章

2007年10月11日

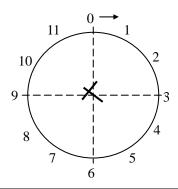
ħ	捡−003	焊口射线检测	则报台	片 ()	附页	()	第十五 平界-』 P001-C 01-14	三阳信		
报	<b>设</b> 告编号	LZC-15-G2-01-RT-	011–F		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线	路工	
检	<b>沙</b> 测日期	2007. 10. 11			桩	号/站场	CP01	7		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CP017-007F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	74	40 内凹 10	I		
	<u> </u>									
	<u> </u>									
		_								
	. <u></u>									
评定	定人员:张	跃生	<u> </u>	审	核人员	: 吴俊东				
级	别: II			级	别	J: II				
	2007年10月11日 2007年10月11日									

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	ſ-009	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2007.	10.08		桩号/5	站场号	CP018			
规格	Ф610>	Ф610×7.9mm			材质		L4	50MI	3
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点尺寸			1.0×3.5 mm		
胶片牌号	AG	FA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 m			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm			显影剂 型号/配方 AGE			GFA	
胶片处理	自动洗片	†机冲	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号	III	型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5n	пA		源	强			\	
焦距	305	5mm		曝光	时间		0.	5mir	า
透照方式	■单壁单影	内透泡	 去	□双壁单影		法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II级		底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	11 道口	返	5修数量	0 追	<u> </u>	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月08日

2007年10月08日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量 专用 章

2007年10月08日

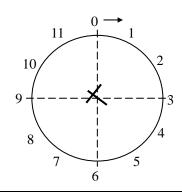
単位工程名称:第十五							E阳信 : 程			
报	8告编号	LZC-15-G2-01-R7	Г-009		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路 程			
检	测日期	2007. 10. 08			桩	号/站场	CP01	}		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CP018-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	1070 ₹	<b>七</b> 5 925 渣 5	II		
2	LZC-15	-CP018-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I		
3	LZC-15	-CP018-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700	0 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	9′	I			
6	LZC-15	LZC-15-CP018-006-G2-01-B-Z			14		960 孔 5	II		
7	LZC-15	-CP018-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	6	00 根咬 7	II		
8	LZC-15	-CP018-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	80 孔	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	7	05 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		
评员	评定人员: 张跃生					: 吴俊东				
级	级 别: II					IJ: II				

2007年10月08日

2007年10月08日

检-005	焊口走	<b>迢声波检测</b>	报告		单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14			
报告编号	LZC-15-G2-0	1-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	į	脏号	CP018				
规格	Ф 6101	nm	7	材质		L4	50MB	
板厚	T7.9m	ım	坡	口型式	V 型			
焊接方法	手工		检测部位		整口			
表面状态	良好		检验	则时机		灶	早后	
检测标准	SY/T4109-	-2005	合河	烙级别			II	
设备型号	PXUT-2	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	钥	居齿形	扫描比例	列	水平	<sup>1</sup> 1: 1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横沙	皮
耦合剂	■洗涤剂	─────────────────────────────────────	□ # # □			口‡	<b>:</b> 排	
检测数量	11 道口	返修数量	0	道口	一次合格率		10	0%

检测部位示意图:



检测人员:赵继民

级 别: II

审核人员: 张跃生

级 别: II

2007年10月09日

2007年10月09日

检测单位 (盖章):

盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章

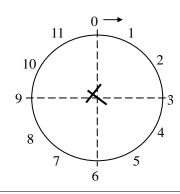
档	र्फ़े−006	焊口超声波检	<b>捡测报</b> 台	单位工程名称:第十五标程(漯河西平界-正阳信工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14					
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-009	分部工和	呈名称	西平站	i∼48#截图	所阀室线	路工程
检	测日期	2007. 10. 09		桩号/	站场		CP0	18	
序			检测长		缺么	欠记录		评定	
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注
1	LZC-15-	CP018-001-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-	CP018-002-G2-01-B-Z	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	
				ا بداید		- I			
评定人员: 赵继民				甲核人	员: 张5	<b></b>			
级	级 别: II 2007年10月09日				别: II		2	007年10	)月09日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2	-01-R7	Γ-010	分部工	程名称	西平站	占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	]室线路工程	
检测日期	2007.	10.09	ı	桩号/:	桩号/站场号		CP018			
规格	Ф610	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	动焊 坡口形式			V 型		设备型号		XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点尺寸			1. 0	×3.	5 mm	
胶片牌号	AC	GFA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ;		; 后	后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020	imes 70mm	l		杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗	片机冲	洗	显影	时间		31	min		
像质计型号	II	I型		显影	温度		2	5℃		
像质计位置	□ 源侧 ■ 胲	き片側	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	£	200kV	
管电流	5	mA		源	强			\		
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5mir	1	
透照方式	■单壁单景	/内透泡	 去	□双壁单影		法		]双星	達双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	é	合格级别	II级		底片黑度范围			1.5—4.0	
检测数量	10 道口	货	5修数量	0 道	<b></b> 口	一次台	格率		100%	

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月09日

II

2007年10月09日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

<b>1</b>	捡−003	焊口射线检	)	单位工程名称:第十五标。 线路工(漯河西平界-正阳 阳界线路工程CP001-CW00 工程编号:LZC-01-14					
报	B告编号	LZC-15-G2-01-R	LZC-15-G2-01-RT-010 分部工程名称					<b>「阀室</b> 约	<b>战路</b> 工
检	浏日期	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	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	1:	100 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		2 1150 咬边 5	II	
6	LZC-15	-CP018-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		28 1170 咬边 7 Dmm 内凹 10	II	
7	LZC-15	-CP018-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
8	LZC-15	-CP018-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	18	825 内咬 5	II	
9	LZC-15	-CP018-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	620 根吲	ξ6 980 内凹 12	II	
10	LZC-15	-CP018-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	5	70 咬边 6	II	
评分	足人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			
级	别: II		级	别	J: II				

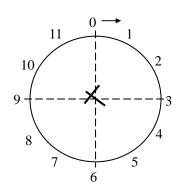
2007年10月09日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	i-001	分部工	程名称	西平站	 占 <sup>~</sup> 48#截	— 断阀	室线路工程	
检测日期	2007.	10.01		桩号/3	站场号	CP019				
规格	Ф610×7.9mm			材质			L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	×3.	5 mm	
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 (	0.03 mm	;	后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020>	< 70mm		显影剂 型号/配方			A	GFA		
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3:	min		
像质计型号	III	型		显影	温度	25℃		5℃		
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	玉	200kV	
管电流	5n	nA		源	强			\		
焦距	305	- omm		曝光	时间		0.	5min	1	
透照方式	■单壁单影	内透泡	 去	□双壁单影法			双星	き双影法		
检测标准	SY/T4109-2005	—— 合	格级别	II	级	底片黑度范围			1.5—4.0	
检测数量	4道口	返	逐修数量	0 追	白	一次台	格率		100%	

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别: II 级别:Ⅱ

> 2007年10月01日 2007年10月01日

检测单位:

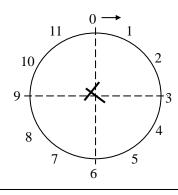
(盖章

2007年10月01日

<b>1</b>	捡−003	-003 焊口射线检测报告(附页) 线路工( 阳界线跟 工程编号						程名称:第十五标段 (漯河西平界-正阳信 路工程 CP001-CW001) 号:LZC-01-14		
报	B告编号	LZC-15-G2-01-RT	`-001		分部	工程名称	西平站 <sup>~</sup> 48#截断阀室 线路工程			
检	测日期	2007. 10. 01			桩	号/站场	CP019	9		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-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		-CP019-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	· ·	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	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II 2007年10月01日 2007年10月01日									

检-005	焊口走	<b>迢声波检测</b>		可西 <sup>国</sup> CP001	*		
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-001	分部	工程名称	西平站~4	8#截	断阀室线路工程
检测日期	2007. 10	0. 01	ħ	庄号		СР	019
规格	Φ610	mm	7	材质		L45	50MB
板厚	T7. 9n	nm	坡口型式		V 型		
焊接方法	手工		检测部位			整	<u>{</u> □
表面状态	良好	:	检测	则时机		焊	<del>!</del> 后
检测标准	SY/T4109	-2005	合材	各级别			II
设备型号	PXUT-:	27	检	:测面		XX	仅侧
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×	12mm	K值	2	前泊	凸距离 12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	扫描比例		水平1:1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	偿 4dB		检测方法	去	横波
耦合剂	■洗涤剂	刊□紫	:糊	□机油	•	口‡	<b>:</b> 
检测数量	4 道口	返修数量	0 2	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

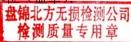
2007年10月01日

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

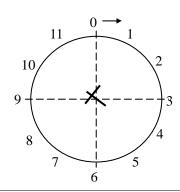
杠	र्फे−006	焊口超声波检测报告(附页)				单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-001	分部工和	呈名称	西平站	古~48#截勝	<b>近</b>	路工程
检	测日期	2007. 10. 01		桩号/	站场		CP0	19	
序号		焊缝编号 检测长 <u></u>			缺ź 位置 mm	大记录 长度 mm	深度	评定结果	备注
1	LZC-15-	CP019-005-G2-01-B-Z	1920mm	类型	111111	IIIII	mm	Ι	
2	LZC-15-	CP019-006-G2-01-B-Z	1920mm					Ι	
3	LZC-15-	CP019-007-G2-01-B-Z	1920mm					I	
评定	评定人员: 赵继民			审核人	员: 张显	<b></b> 沃生		<u> </u>	
级	别: II	2007 年	- 10 月 01 日		别: II		20	007年1	0月01日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	ZC-15-G2-01-RT-002			程名称	西平站	西平站~48#截断阀室线路		室线路工程
检测日期	2007.	10.02		桩号/5	站场号		CPO		
规格	Ф6102	× 7.9m	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	×3.	5 mm
胶片牌号	AG	GFA		铅增	感屏	前屏 (	0.03 mm	; 后	后屏 0.03 mm
胶片规格	2020	×70mm		显影剂 型号/配方			A	GFA	
胶片处理	自动洗り	十机冲:	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号	III	[型		显影	温度		2	5°C	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	51	mA		源	强	\			
焦距	30	5mm		曝光时间		0. 5		5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透泡	 去	□双壁单影		法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II级		底片黑	度范围		1.5—4.0
检测数量	8道口	逅	医修数量	0 追	<u> </u>	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月02日 2007年10月02日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量 专用 章

2007年10月02日

1	佥−003	焊口射线检测	则报令	告 ()	附页	)	单位工程名称: 线路工(漯河西 阳界线路工程C 工程编号: LZC-	平界-ī P001-C	E阳信
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	CP01	9	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-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 条剂	查5 980 未熔 5	II	
6	LZC-15	-CP019-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	9	90 未熔 4	II	
7	LZC-15	5-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	7	75 内咬 7	II	
评员	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东								
级	别: II			级	别	J: II			
		2007年10	0月02	日			2007 -	年 10 月	月 02 日

		*				
焊口超	<sup>捍口超声波检测报告</sup>				可西平 CP001	
LZC-15-G2-03	1-UT-002	分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工		
2007. 10	. 02	7	脏号		CP(	)19
Ф610г	nm	7	材质		L45	OMB
T7. 9m	m	坡目	口型式		V	型 型
手工		检测	则部位		整	П
良好		检测	则时机		焊	后
SY/T4109-	-2005	合材	各级别	II		I
PXUT-2	-27 检测面				侧	
频率 5P MHz	晶片尺寸8×	12mm	K 值	2	前沿	品距离 12 mm
SGB-6	扫查方式	钥	告形	扫描比例	列	水平1:1
48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横波
■洗涤剂	□浆	送糊	□机油	<u>'</u>	口甘	·油
8 道口	返修数量	0 :	道口	一次合格	率	100%
	110	1		l		
$ \begin{array}{cccccccccccccccccccccccccccccccccccc$						
				检测单位 (盖章): <b>盘锦北方</b> 无损检测公司		
07年10月02日		07年1	0月02日	棒		专用章 07年10月02日
	LZC-15-G2-03 2007. 10 Ф610п T7. 9m 手工 良好 SY/T4109- PXUT-2 频率 5P MHz SGB-6 48 dB ■洗涤剂 8 道口	LZC-15-G2-01-UT-002  2007. 10. 02  Ф610mm  T7. 9mm  手工 良好  SY/T4109-2005  PXUT-27  频率 5P MHz 晶片尺寸 8× SGB-6 扫查方式 48 dB 表面补偿  ■洗涤剂 □紫 8 道口 返修数量  ■ 大人员: 赵继氏 级 别: II	2007. 10. 02	LZC-15-G2-01-UT-002       分部工程名称         2007. 10. 02       桩号         中610mm       材质         T7. 9mm       坡口型式         专工       检测部位         良好       检测时机         SY/T4109-2005       合格级别         PXUT-27       检测面         Man       K值         SGB-6       扫查方式       锯齿形         48 dB       表面补偿       4dB         ●洗涤剂       □浆糊       □机油         8 道口       返修数量       0 道口         10       10       10         9       3       4         表       1       2         市核人员: 赵继民       級別: II		

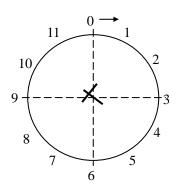
	检-006 焊口超声波检测报告(附页			ĺ)	单位工程 程(漯河 工程 CP00 工程编号	西平界-〕 )1-CW001)	正阳信》 )		
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-002	分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程			
检	测日期	2007. 10. 02		桩号/	站场		CP01	9	
序		□ <b>检测长</b> ■ <b>检测长</b> ■			缺り	欠记录 评定			
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注
1	LZC-15-	-CP019-008-G2-01-B-Z	1920mm					Ι	
2	LZC-15-	-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					I		
8	LZC-15-	-CP019-015-G2-01-B-Z 1920mm						I	
评定	评定人员: 赵继民			审核人	员: 赵绯	 *民			
级	别: II		5 10 月 02 日		别: II		20	07年1	0月02日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	<u>-0</u> 03	分部工	程名称	西平站	 占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	]室线路工程
检测日期	2007.	10. 03		桩号/5	站场号		CP019		
规格	Ф610>	< 7.9mr	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	坡	以口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点	尺寸		1.0	×3.	5 mm
胶片牌号	AG	FA		铅增感屏		前屏 (	0.03 mm	; 后	后屏 0.03 mm
胶片规格	2020>	< 70mm		显影剂 型号/配方			A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影时间			3	min	
像质计型号	III	型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5n	nA		源	强	\			
焦距	305	ōmm		曝光时间				5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透泡	去	□双壁单影		法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II	级	底片黑	 度范围	-	1.5—4.0
检测数量	16 道口	返	修数量	1 追	<u> </u>	一次台	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

2007年10月03日 2007年10月03日

(盖章 盘锦北方无损村

2007年10月03日

1	检-003 焊口射线检测报告(附页)						单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14		
报	告编号	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	CP01	9	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度	像质 指数	以		评定结果	备注
1	LZC-15	-CP019-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	840 内吃	と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	30	05 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	6	90 条渣 6	II	
9	LZC-15	-CP019-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	13	30 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	80	00 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 条滔	查5 1100 孔 3 点	II	
14	LZC-15	-CP019-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	83	30 未熔 15	III	
15	LZC-15	-CP019-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	7	70 孔 2 点	I	
16	LZC-15	-CP019-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	640 内凹	16 1730 内咬 8	II	
评句	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东								

级 别: II

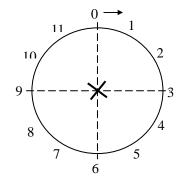
级 别: II

2007年10月03日

2007年10月03日

G1	-ZJ-030	ZJ-030 <b>射线返修通知单</b>		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)				
				工程组	编号: LZ(	C-01-14		
放	在工单位	中油管道二公	司	检测	则日期	2007年	10月03日	
通	知单编号	LZC-15-G2-01-R7	Г-003-F	检测技	报告编号	LZC-15-G	2-01-RT-003	
分音	『工程名称	西平站~48#截断阀室	线路工程	ħ	<b>庄号</b>	C	P019	
序号	ì	医修焊口编号 缺陷性质			缺陷位	级别		
1	LZC-15-0	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

级 别: II

审核人员: 吴俊东

级 别: II

2007年10月03日

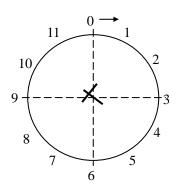
2007年10月03日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-0	)1-RT-	-003-F	分部工	程名称	西平站	5 <sup>~</sup> 48#截	断阀	]室线路工程
检测日期	2007.	10.06		桩号/5	站场号	CP019			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	手工电弧焊	坡	口形式	V	型	设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点尺寸		1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	FA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			
胶片规格	600×70mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗			显影	时间		3	min	
像质计型号	III	型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5n	nA		源	强			\	
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透法	ţ		双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II	级	底片黑	度范围	-	1.5—4.0
检测数量	1道口	返	修数量	0 追	<u> </u>	一次合	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月06日 2007年10月06日

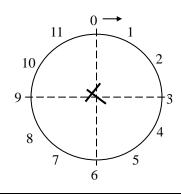
17.01 1 17.

主章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年10月06日

ħ	验−003	焊口射线检测	)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳界线路工程CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14						
报	<b>设</b> 告编号	LZC-15-G2-01-RT-	003-F		分部	工程名称	西平站 <sup>~</sup> 48#截断阀室线路 工程			
检	测日期	2007. 10. 06			桩	号/站场	CP01	9		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CP019-029F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内凹	] 40 900 内咬 5	II		
评定	E人员:张l	跃生		审	核人员	. 吴俊东				
级	别: II			级	别	J: II				
		2007年10	月 06	日			2007 4	丰 10 月	06 日	

检-005	焊口走		单位工程名称:第十五标段线员工程(漯河西平界-正阳信阳线路工程 CP001-CW001)工程编号: LZC-01-14						
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-003	分部_	L程名称	西平站~48#截断阀室线路工程				
检测日期	2007. 10	桩号		CP019					
规格	Ф610mm			材质		L450MB			
板厚	T7.9mm			坡口型式		V 型			
焊接方法	手工	检测	削部位		整	<u> </u>			
表面状态	良好	检测	则时机		焊	上后			
检测标准	SY/T4109	-2005	合林	各级别			II		
设备型号	PXUT-	27	检测面		双侧		7侧		
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×12	mm mm	K值	2 前:		凸距离 12 mm		
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯	齿形	扫描比值	列	水平1:1		
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法		横波		
耦合剂	■洗涤剂	刊 □紫	湖	□机油	□甘油		†油		
检测数量	16 道口	返修数量	ť 0	首口	一次合格率		100%		



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):

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年10月03日

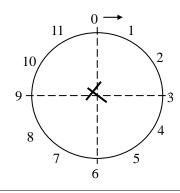
松	<u>V</u> -006	焊口超声波检	<b>验测报</b> 令	告(附了	₫)	程 ( 潔 / 工程 CP(	呈名称:第 可西平界- 001-CW001 号:LZC-(	正阳信》 .)			
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-003	分部工程	程名称	西平站~48#截断阀室线路工程					
检	测日期	2007. 10. 03		桩号/	站场	CP019					
序			检测长		缺少	 欠记录		评定			
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注		
1	LZC-15-	CP019-016-G2-01-B-Z	1920mm					I			
2	LZC-15-	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-					I					
7	LZC-15-CP019-022-G2-01-B-Z 1920mi							I			
8	LZC-15-CP019-023-G2-01-B-Z 192							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			
\		W. E			□ →t -	I					
评定	人员:赵:	继氏		甲核人	<b>员:</b> 张显	<b></b>					
级	别: II			级	别: II						
	-	2007年	10月03日				2	007年10	)月03日		

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	C-004	分部工	程名称	西平站	5 <sup>~</sup> 48#截	断阀	]室线路工程
检测日期	2007.	10.04		桩号/5	站场号	CP019			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	7口形式	V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点尺寸		1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm			显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗			显影	时间		3	min	
像质计型号	III	型		显影温度			2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	玉	200kV
管电流	5n	nA		源	强			\	
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II	级	底片黑	度范围	-	1.5—4.0
检测数量	16 道口	返	修数量	0 追	<u> </u>	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月04日 2007年10月04日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

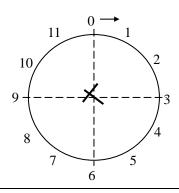
LZC-15	LZC-15-G2-01-RT 2007. 10. 04 焊缝编号 15-CP019-032-G2-01-B-Z -CP019-033-G2-01-B-Z -CP019-034-G2-01-B-Z	板厚 mm T/7.9	一次 透照 长度 mm 1920			西平站~48#截断 程 CP01 置、性质及长度 mm		<b>备注</b>
LZC-LZC- LZC-15 LZC-15	焊缝编号 15-CP019-032-G2-01-B-Z -CP019-033-G2-01-B-Z	mm T/7. 9	透照 长度 mm 1920	像质指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定	备注
LZC-15	15-CP019-032-G2-01-B-Z -CP019-033-G2-01-B-Z	mm T/7. 9	透照 长度 mm 1920	指数		mm		备注
LZC-15	-CP019-033-G2-01-B-Z			14	870 条剂	李6 670 内咬 6		
LZC-15		T/7.9	1000			30 010 F1-X 0	II	1
	-CP019-034-G2-01-B-Z		1920	14	935 未熔	5 1040孔6点	II	
LZC-15		T/7.9	1920	14	15	520孔1点	I	
	LZC-15-CP019-035-G2-01-B-Z			14	9	00 内咬 5	II	
LZC-15	LZC-15-CP019-036-G2-01-B-Z			14	1675 条渣	3 1100 内咬 14	II	
LZC-15	LZC-15-CP019-037-G2-01-B-Z			14	600 条澄	查4 990 孔 4 点	II	l
LZC-15	-CP019-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	12	220 条渣 7	II	
LZC-15	-CP019-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10	00 内咬 10	II	
LZC-15	-CP019-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I	İ
LZC-15	-CP019-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10	)50 孔 3 点	II	1
LZC-15	-CP019-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1470 孔 1	点 1100 内咬 20	II	
LZC-15	-CP019-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I	1
LZC-15	-CP019-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 条渣	6 1780 内咬 10	II	
LZC-15	-CP019-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	9	30 孔 5 点	II	
LZC-15	-CP019-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580 条剂	查8 30 孔 3 点	II	
LZC-15	-CP019-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 内咳	5 1705 内咬 25	II	
	LZC-15 LZC-15 LZC-15	LZC-15-CP019-043-G2-01-B-Z LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z T/7. 9 LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z T/7. 9 LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z T/7. 9	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z T/7. 9 1920	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 14  LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 14  LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 14  LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z T/7. 9 1920 14	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z       T/7. 9       1920       14       810 条渣         LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z       T/7. 9       1920       14       9         LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z       T/7. 9       1920       14       580 条剂         LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z       T/7. 9       1920       14       1150 内成	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       810 条渣 6       1780 内咬 10         LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       930 孔 5 点         LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       580 条渣 8       30 孔 3 点         LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       1150 内咬 5       1705 内咬 25	LZC-15-CP019-044-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       810 条渣 6       1780 内咬 10       II         LZC-15-CP019-045-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       930 孔 5 点       II         LZC-15-CP019-046-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       580 条渣 8       30 孔 3 点       II         LZC-15-CP019-047-G2-01-B-Z       T/7.9       1920       14       1150 内咬 5       1705 内咬 25       II

级 别: II

级 别: II

2007年10月04日

检-005	焊口起	超声波检测	报告	工程(漯河 路工程 CPC	呂称:第十五标段: 西平界-正阳信阳。 001-CW001) LZC-01-14		
报告编号	LZC-15-G2-0	1-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	Ф610	mm	材质	L450MB			
板厚	T7. 9n	nm	坡口型式	V 型			
焊接方法	手工		检测部位		整口		
表面状态	良好	2	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	去 横波		
耦合剂	■洗涤剂	刊□紫	ズ糊 □机油	1	□甘油		
检测数量	16 道口	返修数量	0 道口	一次合格率 100%			



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):

**盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

ħ.	<u></u> 006	焊口超声波松	<b></b>	告(附了	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	04 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			检测长		缺么	欠记录		评定				
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注			
1	LZC-15-	-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	三人员:赵	继民		审核人	.员: 张	跃生						
级	别: II			级	别: II							

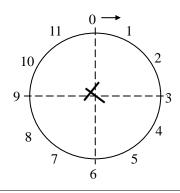
2007年10月04日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	Γ-005	分部工	程名称	西平站	 占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	]室线路工程
检测日期	2007.	10.05		桩号/5	站场号	CP019			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	r192	□Se75	焦点尺寸		1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	$2020\! imes\!70$ mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗			显影	时间		3	min	
像质计型号	III	型		显影	温度		2	5°C	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5min	1
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	台	格级别	II	级	底片黑	 度范围		1.5—4.0
检测数量	12 道口	返	逐修数量	1 道	<b></b> 口	一次台	格率		91. 66%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东 检测单位:

级别:Ⅱ 级别: II

> 2007年10月05日 2007年10月05日

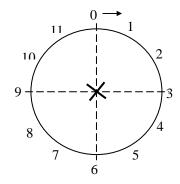
(盖章

7	验−003	焊口射线检	测报台	告 ()	附页	)	单位工程名称: 线路工(漯河西-阳界线路工程CI工程编号: LZC-	平界-ī P001-C	E阳信
报	8告编号	LZC-15-G2-01-R	T-005		分部	工程名称	西平站~48#截脚 程	<b>「阀室</b> 约	<b>战路</b> 工
检	测日期	2007. 10. 05	,		桩	号/站场	CP01	9	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-CP019-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	70	00 内咬 25	II	
2	LZC-15	-CP019-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	19	900孔1点	I	
3	LZC-15	-CP019-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	80	60 内咬 30	II	
4	LZC-15	-CP019-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10	050 孔 8 点	III	
5	LZC-15	-CP019-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1	00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	13	70 内咬 10	II	
8	LZC-15	-CP019-055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	11	100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 条剂	查 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	
评氖						1: 吴俊东			<u> </u>
级	别: II			级	别	J: II			

2007年10月05日

G1	-ZJ-030	射线返修通	知单	河西			战路工程(潔界线路工程)
				工程组	编号: LZC	C-01-14	
斺	<b>施工单位</b>	中油管道二公	司	检测	则日期	2007年	10月05日
通	知单编号	LZC-15-G2-01-R7	Г-005-F	检测技	设告编号	LZC-15-G	2-01-RT-005
分音	邓工程名称	西平站~48#截断阀室	线路工程	ħ	庄号	C	P019
序号	į	<b>返修焊口编号</b>	缺陷性质	į	缺陷位	置 (mm)	级别
1	LZC-15-0	CP019-051-G2-01-B-Z	气孔 8 点	į,	1	050	III

## 返修位置示意图



评定人员: 张跃生

级 别: II

审核人员: 吴俊东

级 别: II

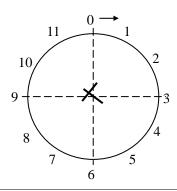
2007年10月05日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-(	01-RT-	-005-F	分部工	程名称	西平站	古 <sup>~</sup> 48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2007.	10.07		桩号/	站场号		CF	P019	
规格	Ф610>	×7.9m	m	材	质		L4	50ME	3
焊接方法	手工电弧焊	切	皮口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □]	[r192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	×3.	5 mm
胶片牌号	AG	FA		铅增	感屏	前屏 (	.03 mm	; 后	后屏 0.03 mm
胶片规格	600×	< 70mm		显 型号/			A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		31	min	
像质计型号	III	型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	51	nA		源	强			\	
焦距	308	5mm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II	级	底片黑	度范围		1.5—4.0
检测数量	1道口	返	5修数量	0 道	<b></b> 口	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

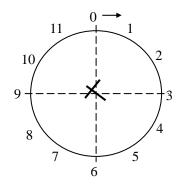
2007年10月07日 2007年10月07日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

ħ	捡−003	焊口射线检测	则报台	告 ()	附页	()	单位工程名称: 线路工(漯河西 阳界线路工程CF 工程编号: LZC-	平界-1 1001-C	E阳信
报	8告编号	LZC-15-G2-01-RT-	005-F		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室绀	。路工
检	测日期	2007. 10. 07			桩	号/站场	CP01		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CP019-051F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
		_							
评定	定人员:张	 跃生		审	核人员	日: 吴俊东		<u> </u>	
级	别: II			级	别	IJ: II			
	2007年10月07日 2007年10月07日								

检-005	焊口走	<sub>迢声波检测</sub>	报告			可西 <sup>5</sup> CP001	*
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-005	分部二	L程名称	西平站~4	18#截	断阀室线路工程
检测日期	2007. 10	). 05	ħ	庄号		CF	2019
规格	Ф 6101	mm	ħ	才质		L4	50MB
板厚	T7. 9n	nm	坡口	口型式		V	型
焊接方法	手工		检测	则部位		惠	2日
表面状态	良好	:	检测	则时机		炸	早后
检测标准	SY/T4109-	-2005	合材	各级别			II
设备型号	PXUT-	27	检	测面		X,	又侧
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	列	水平1:1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横波
耦合剂	■洗涤剂	刊 □紫	送糊	□机油		口‡	<b></b>
检测数量	12 道口	返修数量	0 3	道口	一次合格	率	100%



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):

盘锦北方无损检测公司 **检测**质量专用章

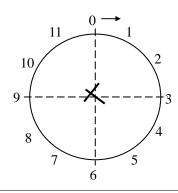
杉	र्फे−006	焊口超声波检	<b></b>	告(附页	₫)	程(漯河 工程 CPC	星名称:第 可西平界- 001-CW001 号:LZC-0	正阳信》 )	
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-005	分部工和	呈名称	西平站	i∼48#截图	所阀室线	路工程
检	测日期	2007. 10. 05		桩号/	站场	CP019			
序号		焊缝编号	检测长度	缺欠 类型	缺ź 位置 mm	大记录 长度 mm	深度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CP019-048-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	LZC-15-	-CP019-049-G2-01-B-Z	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	
<b>海</b> 完	人员:赵	继 <b>尼</b>		宙核人		 沃生			
NE	./\%; K	AE M		中個八	<b>火・ I</b> NI	/\			
级	级 别: II 级 别: II 2007年10月05日 2007年10月05日								

# 焊口射线检测报告

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

							122717	•		
报告编号	LZC-1	15-G2-	-01-RT	C-006	分部工	程名称	西平站	古 <sup>~</sup> 48#截	断阀	国室线路工程
检测日期		2007.	10.06		桩号/5	站场号		CF	P019	
规格	Ç	Ф610×	< 7. 9mi	m	材	质		L4	50MI	3
焊接方法	半自动炉	焊	坡	以口形式	V	型	设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线	ÌΠΙ	r192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	$\times 3.$	5 mm
胶片牌号		AGI	FA		铅增	感屏	前屏 (	.03 mm	; 后	后屏 0.03 mm
胶片规格		2020×	< 70mm		显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自	动洗片	h机冲:	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号		III	型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□源侧	■ 胶.	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流		5m	ıΑ		源	强			\	
焦距		305	mm		曝光	时间		0.	5mir	า
透照方式	■单星	達单影	内透污	去		双壁单影	法		]双星	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 追	1日	一次台	格率		100%

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月06日

(当

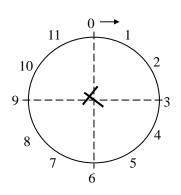
(盖章 检测质量专用章

2007年10月06日 2007年10月06日

检测单位:

ħ	<u>命</u> –003	焊口射线检测	则报令	告 ()	附页	)	单位工程名称: 线路工(漯河西阳界线路工程CI工程编号: LZC-	平界-ī P001-C	E阳信
报	告编号	LZC-15-G2-01-R	Г-006		分部	工程名称	西平站 <sup>~</sup> 48#截断 程	「阀室纟	<b>战路工</b>
检	:测日期	2007. 10. 06	j		桩	号/站场	CP01		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	-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		40 咬边 6	II	
4	LZC-15	-CP019-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 ∄	七5 1075 孔 6 1575 孔 6	II	
5	LZC-15	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	9:	20 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 内口	交 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	
\ਚ ਦੇ	ᆲ	IT. #-		1	おし口				
)	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东								
级	别: II			级	早	J: II			
- IX	//J; II	2007年1	0月07		<i>)</i> J!	1. 11	2007 4	年 10 月	1 07 日

检-005	焊口走	<sup>置声</sup> 波检测	报告		单位工程 <sup>4</sup> 工程(漯》 线路工程( 工程编号:	可西 <sup>5</sup> CP001	平界-正阳 L-CW001)	
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-006	分部二	L程名称	西平站~4	18#截	断阀室线	路工程
检测日期	2007. 10	). 06	ħ	庄号		CP	P019	
规格	Φ610	mm	₹	才质		L4:	50MB	
板厚	Т7. 9п	nm	坡口	口型式		V	型	
焊接方法	手工		检测	则部位		뢒	冬口	
表面状态	良好	:	检测	则时机		焊	早后	
检测标准	SY/T4109	-2005	合林	各级别			II	
设备型号	PXUT-	27	检	测面		Ŋ	又侧	
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	扫描比值	列	水平	1: 1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横沥	Ę
耦合剂	■洗涤剂	刊□紫	湖	□机油	1	Πŧ	<b>十</b> 油	
检测数量	10 道口	返修数量	0 5	首口	一次合格	率	100	0%



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):

**盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年10月06日

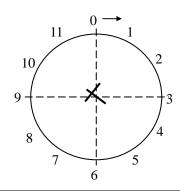
松	}−006	焊口超声波检	<b>脸测报</b> 台	告(附页	<u>(</u> )	程 ( 漯河 工程 CP(	星名称:第 可西平界-1 001-CW001) 号: LZC-01	正阳信》	
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-006	分部工程	呈名称	西平站	~48#截断	<b></b>	路工程
检	测日期	2007. 10. 06		桩号/	站场		CP019		
序			检测长		缺么	尺记录		评定	
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注
1	LZC-15-	CP019-060-G2-01-B-Z	1920mm					I	
2	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:张路	夭生			
级									

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	Γ-007	分部工	程名称	西平站	 占 <sup>~</sup> 48#截	断阀	室线路工程		
检测日期	2007.	10.08		桩号/5	站场号	CP019					
规格	Ф610>	Ф610×7.9mm			材质		L4	50ME	3		
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V 型		设备	型号		XXH-2505		
源的种类	■X 射线 □]	r192	□Se75	焦点尺寸			1.0	×3.	5 mm		
胶片牌号	AG	FA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 m			后屏 0.03 mm		
胶片规格	2020>	< 70mm		显影剂 型号/配方			A	GFA			
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3	min			
像质计型号	III	型		显影	温度		2	5℃			
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV		
管电流	51	nA		源	强			\			
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5mir	1		
透照方式	■单壁单影	内透泡	去	□双壁单影		法		]双星	達双影法		
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II 级		II级 底		底片黑	 度范围		1.5—4.0
检测数量	15 道口	返	逐修数量	0 道	<b></b> 口	一次台	格率		100%		

检测部位示意图



评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2007年10月08日

2007年10月08日

检测单位:

(盖章 **盘锦北方**无损检测公司 **检测**质量专用章

2007年10月08日

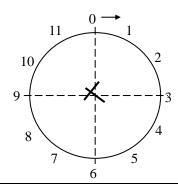
<b>†</b>	佥−003	焊口射线检	则报令	告 ()	附页	)	单位工程名称: 线路工(漯河西-阳界线路工程CI工程编号: LZC-	平界-I P001-C	E阳信	
报	<b>3</b> 告编号	LZC-15-G2-01-R	Г-007		分部	工程名称	西平站 <sup>~</sup> 48#截断阀室线路程			
检	:测日期	2007. 10. 08	}		桩	号/站场	CP01	9		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15	-CP019-070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	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 ∄	14 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	99	90 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	19	960 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	g	50 条渣 5	II		
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				

级 别: II

级 别: II

2007年10月07日

检-005	焊口走	21声波检测	报告			可西 <sup>S</sup> CP001	
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-007	分部二	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	Ф 610	mm	1	才质		L4	50MB
板厚	T7. 9n	nm	坡口	口型式	V 型		
焊接方法	手工		检测	则部位	整口		
表面状态	良好	:	检测	则时机		炸	早后
检测标准	SY/T4109	-2005	合材	各级别			II
设备型号	PXUT-:	27	检	:测面		双	又侧
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	列	水平 1: 1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横波
耦合剂	■洗涤剂	刊 □紫	ど糊	□机油	1		· 士油
检测数量	15 道口	返修数量	0 3	道口	一次合格	率	100%



检测人员:赵继民

级 别: II

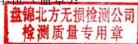
2007年10月07日

审核人员: 张跃生

级 别: II

2007年10月07日

检测单位(盖章):



松	<u>फ</u> े−006	焊口超声波检	<b>验测报</b> 令	告(附页	₫)	程(漯泽 工程 CPC	呈名称:第 可西平界- 001-CW001 号:LZC-0	正阳信[ )	
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-007	分部工程名称 西平站~48#截断阀室约					路工程
检	测日期	2007. 10. 07		桩号/	站场		CPO	19	
序号		焊缝编号	检测长度	缺欠 类型	缺ź 位置 mm	大 大 大 mm	深度 mm	评定结果	备注
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	<b>员:</b> 张5	沃生			
级	别: II			级	别: II				

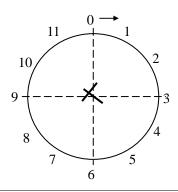
2007年10月07日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2	 -01-R7	Γ-008	分部工	程名称	西平站	 与 <sup>~</sup> 48#截	— 断阀	]室线路工程
检测日期	2007.	10.08	i	桩号/5	站场号		CF	P019	
规格	Ф6102	Ф610×7.9mm			材质		L4	50ME	3
焊接方法	半自动焊	目动焊 坡口形式			V 型		型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点	尺寸		1. 0	×3.	5 mm
胶片牌号	AC	GFA		铅增感屏		前屏 (	). 03 mm	;	后屏 0.03 mm
胶片规格	2020	$2020 \times 70$ mm			杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗	<b></b> 十机冲	洗	显影	时间		31	min	
像质计型号	III	I型		显影	温度		2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	<b>手指数</b>	1	.4	管电压	£	200kV
管电流	5	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间		0.	5mir	1
透照方式	■单壁单影	/内透泡	 去		双壁单影	·法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	싐	合格级别	II	II 级		度范围	-	1.5—4.0
检测数量	8道口	逅	5修数量	0 追	1口	一次台	ì格率		100%

检测部位示意图



检测单位: 评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

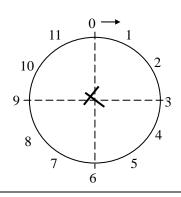
级别:Ⅱ 级别: II

> 2007年10月08日 2007年10月08日

2007年10月08日

₹	佥−003	焊口射线检	测报令	<u></u>	附页	)	单位工程名称: 线路工(漯河西 阳界线路工程C 工程编号: LZC	平界-ī P001-C	E阳信		
报	告编号	LZC-15-G2-01-R	T-008		分部	工程名称	西平站 <sup>~</sup> 48#截断程		<b>战路</b> 工		
检	:测日期	2007. 10. 08						.9	)		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注		
1	LZC-15	-CP019-085-G2-01-B-Z	920 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 条澄	至6 600 内咬 20	II			
5	LZC-15	-CP019-089-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 条渣	i 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	1920	14	860	~870 淡渣 10	II				
8	LZC-15	-CP019-092-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	9	50 处孔 3	II			
7.型 <b>号</b>	三人员:张	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		亡		1. 早份左					
げル	こ八火: 坑i	<b>火土</b>		甲	′汉八贝	t: 吴俊东					
级	别: II			级	되	J: II					
71	///• 11	2007年1	0月08		75	4· 11	2007	年 10 月	1 08 日		

检-005	焊口走	20声波检测	报告		单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14			
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-008	1-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	<b>1</b>	<b>庄号</b>	CP019			
规格	Φ610	mm	7	材质		L4	50MB	
板厚	Т7. 9п	nm	坡口	口型式		V	型	
焊接方法	手工		检测部位		整口			
表面状态	良好	:	检测	则时机		灶	早后	
检测标准	SY/T4109	-2005	合材	各级别			II	
设备型号	PXUT-	27	检	测面		Ŋ	又侧	
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×	12mm	K值	2	前	沿距离 12 mm	
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	扫描比值	列	水平 1: 1	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横波	
耦合剂	■洗涤疗	刊 □紫	送糊	□机油		□‡	<b></b> 計油	
检测数量	8道口	返修数量	0 :	道口	一次合格	100%		



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):



2007年10月08日

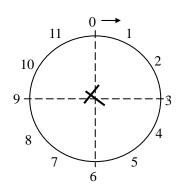
松	<u>&gt;</u> −006	焊口超声波检	<b></b>	告(附页	₫)	程(漯河 工程 CP(	星名称:第 可西平界-1 001-CW001) 号:LZC-01	正阳信[ )		
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	-008	分部工和	呈名称	西平站	西平站~48#截断阀室线路工程			
检	测日期	2007. 10. 08		桩号/	站场	CP019				
序			检测长		缺么	缺欠记录				
号		焊缝编号	度	缺欠 类型	位置 mm	长度 mm	深度 mm	结果	备注	
1	LZC-15-	CP019-085-G2-01-B-Z	1920mm	人主	111111	IIIII	mm	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-	C-15-CP019-092-G2-01-B-Z						I		
\ \		NI. FT		٠٠٠٠						
评定	人员:赵	继氏		甲核人	员:张岛	大生				
级 别: II 2007年10月08日					别: II		20	)07年1	0月08日	

# 焊口射线检测报告

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

							12.7/14	•				
报告编号	LZC	-15-G2-	-01-RT	<u>-111</u>	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	国室线路工程		
检测日期		2008.	01. 04		桩号/	站场号	CP021					
规格		Ф610×7.9mm			材质			L4	50MI	3		
焊接方法	半自动	动焊 坡口形式			V 型		设备型号			XXH-2505		
源的种类	■X 射线	线 □I	r192	□Se75	焦点尺寸			1. 0	$\times 3.$	5 mm		
胶片牌号		AG	FA		铅增	感屏	前屏 0.03 mm ; 后原		5屏 0.03 mm			
胶片规格		2020×70mm			显 型号/	½剂 ∕配方		A	GFA			
胶片处理	ŀ	自动洗片	<b>卡机冲</b> :	洗	显影	时间		3	min			
像质计型号		III	型		显影	温度		2	5℃			
像质计位置	□源侧	■ 胶	片侧	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	£	200kV		
管电流		5n	nA		源	强			\			
焦距		305	omm		曝光	时间		0.	5mir	า		
透照方式	■単	壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		]双星	壁双影法		
检测标准	SY/T4109	9-2005		格级别	II 级		II级		II级 底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	18 道	П	返	逐修数量	0 追	 <u></u> <u> </u>	一次台	格率		100%		

检测部位示意图



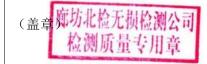
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月04日

2008年01月04日

检测单位:



2008年01月04日

报	告编号		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		
		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 CP02		1		
序号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	快欠位置、性质及长度 mm		备注	
1	LZC-15-CP021+003-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	12	00 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	76	760 内咬 20			
4	LZC-15-CP021+006-G2-01-B-Z			1920	14	875 条渣	<b>承</b> 渣 7 1610 孔 1 点			
5	LZC-15-CP021+007-G2-01-B-Z			1920	14	1670 条澄	至4 1000 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CP021+008-G2-01-B-Z			1920	14			I		
7	LZC-15-CP021+009-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	10	1020 条渣 3			
8	LZC-15-CP021+010-G2-01-B-Z			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 F	L 3 点内咬 30	II		
10	LZC-15-CP021+012-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1840 内叹	5 1910 内咬 10	II		
11	LZC-15-CP021+013-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1100 条剂	查4 575 内咬 12	II		
12	LZC-15	-CP021+014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条剂	查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	70	00 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	查 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

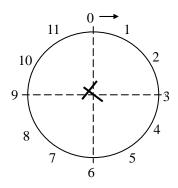
2008年01月04日

# 焊口射线检测报告

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

						工程编一	号:LZC	C-01	-14	
报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	-112	分部工	分部工程名称 西平			西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2008.	2008. 01. 05			桩号/站场号		CP021			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB				
焊接方法	半自动焊	坡	口形式	V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	対线 □Ir192 □Se75			尺寸		1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	AGFA			铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			
胶片规格	$2020 \times 70$ mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗片	十机冲泡	先	显影	时间		3:	min		
像质计型号	III	型		显影温度		25℃				
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV	
管电流	5r	nA		源	强	\				
焦距	308	ōmm		曝光	时间		0.	5min	า	
透照方式	■单壁单影	内透法	<u>.</u>		双壁单影	法		双星	達双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II级		底片黑度范围		1.5—4.0		
检测数量	66 道口	返修数量		0 道口		一次合	格率		100%	

检测部位示意图



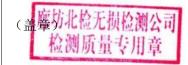
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月05日

2008年01月05日

检测单位:



<b>1</b>	验−003	焊口射线检	·)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14					
报	8告编号	LZC-15-G2-01-R	T-112		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检	测日期	测日期 2008.01.05 桩号/			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	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15	5-CP021+021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条注	查 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 条灌	查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	G-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 条灌	至5 1255 内咬 6	II	
9	LZC-15	G-CP021+029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1365 条灌	<b>全</b> 10 1620 条渣 5	II	
10	LZC-15	G-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	G-CP021+032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	ē	000 条渣 5	II	
13	LZC-15	G-CP021+033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条渣	5+5 910 条渣 5	II	
14	LZC-15	G-CP021+034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	985 条渣	3 1360 孔 1 点	II	
15	LZC-15	G-CP021+035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 条灌	登5 1400 内咬 6	II	
16	LZC-15	5-CP021+036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1	650 条渣 4	II	
17	LZC-15	5-CP021+037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1360 条注	查 3 1205 内咬 7	II	
18	LZC-15	5-CP021+038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 孔 2	点 1275 内咬 6	II	
19	LZC-15	5-CP021+039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 烧穿	6 1360 内咬 25	II	
20	LZC-15	5-CP021+040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1122 条注	查 3 1555 内咬 5	II	
评句	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

别: II 级

2008年01月05日

ħ	佥−003	焊口射线检测	则报令	)	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-R′	Γ–112		分部	3工程名称 西平站~48#截断阀室线路二程			
检	测日期	测日期 2008. 01. 05 桩号/站场				CP02	21		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
21	LZC-15	-CP021+041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1630 孔:	L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	1	200 条渣 8	II	
27	LZC-15	-CP021+047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	680 条灌	至7 1000 条渣 5	II	
28	LZC-15	-CP021+048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	6	75 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	73	85 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 条濯	至4 1500 内咬 10	II	
34	LZC-15	-CP021+054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条剂	查 3 1345 条渣 3	II	
35	LZC-15	-CP021+055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 条注	查4 1400 内咬 8	II	
36	LZC-15	-CP021+056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1065 条注	查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 条澄	至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 条澄	至7 1575 条渣 3	II	
评允	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			

级 别: II 级 别: II

2008年01月05日

ħ	佥−003	焊口射线检测	则报令	)	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-R′	Γ–112		分部	工程名称	程名称 西平站~48#截断阀室线路程		
检	:测日期	2008. 01. 05			桩	号/站场	CP02	1	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
41	LZC-15	-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	6	510 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 条灌	至3 1065 条渣 4	II	
48	LZC-15	-CP021+068-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	3	75 孔 1 点	I	
49	LZC-15	-CP021+069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1360 条剂	查 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	12	00 内咬 14	II	
53	LZC-15	-CP021+073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1130 条約	查 3 1590 条渣 3	II	
54	LZC-15	-CP021+074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1275 条灌	至4 1070 内咬 12	II	
55	LZC-15	-CP021+075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 条注	查 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 条注	查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	
评允	三人员:张	跃生		审	核人员	1: 吴俊东			

级 别: II 级 别: II

2008年01月05日

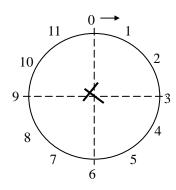
t	佥−003							单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-112		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室组	<b>战路</b> 工		
检	测日期	2008. 01. 05			桩	号/站场	CP021				
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	缺欠位置、性质及长度 mm		备注		
61	LZC-15	-CP021+081-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	17	700 孔 1 点	I			
62	LZC-15	-CP021+082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	9	90 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 条剂	查 3 1260 条渣 7	II			
65	LZC-15	-CP021+085-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	10	)70 条渣 6	II			
66	LZC-15	-CP021+086-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	955 条澄	查6 980孔6点	II			
评允	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东										
级	级 别: II 级 别: II 2008年01月05日 2008年01月05日										

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	Γ-113	分部工	程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2008.	01. 05		桩号/站场号		CP022			
规格	Ф610×7.9mm			材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	皮口形式	V 型 设备		设备	型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	☐Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0	×3.	5 mm	
胶片牌号	AG	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm		屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm			显影 型号/			A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号	III	型		显影温度		25℃			
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	nA		源	强	\			
焦距	308	ōmm		曝光	时间	0.5min			
透照方式	■单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II级		底片黑	· 東范围	1	. 5—4. 0
检测数量	36 道口	返	逐修数量	0 追	<u> </u>	一次合	格率		100%

检测部位示意图



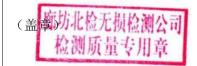
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月05日

2008年01月05日

检测单位:



1	脸-003   焊口射线检测报告(附页)					)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14		
报	8告编号	LZC-15-G2-01-R′	Г–113		分部	工程名称 西平站~48#截断阀室线路 程			
检	测日期	2008. 01. 05			桩	号/站场	号/站场 CP022		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	以		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 条注	查 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 条剂	查 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	13	860孔1点	I	
7	LZC-15	-CP022+007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 条注	查 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	G-CP022+009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1515 孔 2	2点 865 内咬 10	II	
10	LZC-15	G-CP022+010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1325 条剂	查 3 1635 条渣 3	II	
11	LZC-15	-CP022+011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 条渣	14 1050 孔 2 点	II	
12	LZC-15	G-CP022+012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	512 条渣	1030孔3点	II	
13	LZC-15	G-CP022+013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 条灌	至3 770 内咬 30	II	
14	LZC-15	G-CP022+014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1005 孔 2	点 1300 内咬 20	II	
15	LZC-15	G-CP022+015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣	5 20条孔2点	II	
16	LZC-15	5-CP022+016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1575 未	熔 4 770 条渣 6	II	
17	LZC-15	5-CP022+017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	540 内咬	10 805 内咬 10	II	
18	LZC-15	5-CP022+018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条孔	2 点 660 内咬 14	II	
19	LZC-15	5-CP022+019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	410 孔 1 .	点 1250 内咬 5+6	II	
20	LZC-15	T/7.9	1920	14	985 孔 1	点 660 内咬 10	II		
评分	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

级 别: II

2008年01月05日

<b>†</b>	验−003	焊口射线检测	·)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14						
报	设告编号	LZC-15-G2-01-RT	-113		分部	工程名称	西平站~48#截断 程	阀室组	路工	
松	测日期	2008. 01. 05			桩	号/站场	CP02	2		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、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 条剂	查 4 450 内咬 13	II		
22	LZC-15	-CP022+022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条滔	查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 条滔	查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 条注	查3 320 孔 1 点	II		
29	LZC-15	-CP022+029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 条剂	查 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 条剂	查 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-C	P022+034-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	285 条灌	3 1155 条渣 5	II		
35	LZC-15-C	P022+035-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	840 条渣	10 265 孔 1 点	II		
36	LZC-15-C	P022+036-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1060 条注	查5 975 孔 6 点	II		
评员	评定人员: 张跃生 审核人员: 吴俊东									

级

2008年01月05日

别: II

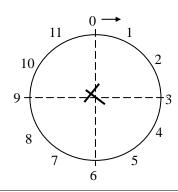
2008年01月05日

级

别: II

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 49#截断阀室~50#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-03-RT-114 分部工程名称 工程 检测日期 桩号/站场号 2008. 03. 14 CU111 规格  $\Phi$ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类  $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格  $2020 \times 70$ mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 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

2008年03月14日 2008年03月14日

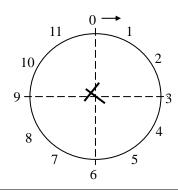
(盖章) **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2008年03月14日

t	验−003	焊口射线检测	)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信阳界线路工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14					
报	是告编号	LZC-15-G2-03-R1	<u>-114</u>		分音	『工程名 称	49#截断阀室 <sup>~</sup> 5 线路工		阀室
检	测日期	2008. 03. 14			桩+	号/站场	CU111		
序号		焊缝编号		一次 透照 长度 mm		缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-	-CU111+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	f 3 1250 内咬 13	II	
<u>'</u> ਹਾਂ ਦੇ	, L	UT. 4L-		1	+ <del>&gt;</del> ↓ □				
评为	足人员:张	<b></b>		申	核人员	: 吴俊东			
级	别: II			级	别	J: II			
	2008年03月14日 2008年03月14日								

单位工程名称:第十五标段线路 工程(漯河西平界-正阳信阳界线 焊口射线检测报告 检-002 路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14 49#截断阀室~50#截断阀室线路 报告编号 LZC-15-G2-03-RT-115 分部工程名称 工程 检测日期 桩号/站场号 2008.03.15 CU111 规格  $\Phi$ 610×7.9mm 材质 L450MB V 型 设备型号 焊接方法 半自动焊 坡口形式 XXH-2505 ■X 射线 □Ir192 □Se75 焦点尺寸 源的种类  $1.0 \times 3.5 \text{ mm}$ 胶片牌号 铅增感屏 前屏 0.03 mm; 后屏 0.03 mm **AGFA** 显影剂 **AGFA** 胶片规格  $2020 \times 70$ mm 型号/配方 胶片处理 自动洗片机冲洗 显影时间 3min 像质计型号 III型 显影温度 25℃ 像质计位置 □ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质指数 14 管电压 200kV 管电流 源强 5mA 焦距 305 mm曝光时间 0.5 min透照方式 ■单壁单影内透法 □双壁单影法 □双壁双影法 检测标准 SY/T4109-2005 合格级别 II级 底片黑度范围 1.5-4.0 检测数量 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

2008年03月15日 2008年03月15日

(盖章 **盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2008年03月15日

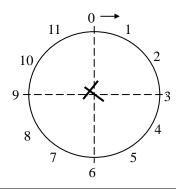
ħ	验−003	焊口射线检测	)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14						
报	8告编号	LZC-15-G2-03-RT	`-115		分音	N 不 程名 称	49#截断阀室 <sup>~</sup> 5 线路工		阀室	
检	测日期	2008. 03. 15			桩书	号/站场	古场 CU111			
序号		焊缝编号		一次 透照 长度 mm		缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	·					点 1110 内咬 12	II		
2	LZC-15-	15-CU111-002-G2-03-B-WG T/7.9 1920 14 1110 内咬					10 1250 内咬 20	II		
3	LZC-15	-CU111-003-G2-03-B-Z	14	1335 条	查 4 920 内咬 7	II				
4	LZC-15-0	CU111+007+1-G2-03-B-WG	400 条渣	9 1455 内咬 30	II					
评台										
717		****			,,,, <b>,</b> ,,	) (1)				
级	别: II	2008年0	3月15	级日	别	IJ: II	2008 生	E03 月	15 日	

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-RT	`-116	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	室线路工程	
检测日期	2008.	01. 07		桩号/5	站场号	CP023				
规格	Ф610>	< 7. 9mi	m	材质			L450MB			
焊接方法	半自动焊	坡	口形式	V	型	设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X 射线 □I	□Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm			5 mm	
胶片牌号	AG	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm				
胶片规格	2020×70mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA		
胶片处理	自动洗片	†机冲	洗	显影	时间		3	min		
像质计型号	III	型		显影温度			2	5℃		
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	玉	200kV	
管电流	5n	nA		源	强			\		
焦距	305	ōmm		曝光	时间		0.	5min	1	
透照方式	■单壁单影	<b> / / / / / / / / / </b>			双壁单影	法		]双星	き双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II	级	底片黑	 度范围	]	1.5—4.0	
检测数量	33 道口	返	修数量	0 追	<b></b> 口	一次台	格率		100%	

检测部位示意图



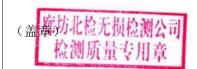
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月07日

2008年01月07日

检测单位:



7	检-003	焊口射线检测	则报台	告 ()	附页	)	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14		
扣	<b>设告编号</b>	LZC-15-G2-01-RT	分部2			工程名称	西平站~48#截断 程	阀室线路工	
松	<b>验测日期</b>	2008. 01. 07			桩	号/站场	CP02	3	
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-LZC-15-CP023+069-G2-01-B-Z			1920	14	1550 渣	2 点 570 内咬 7	II	
2	2 LZC-LZC-15-CP023+070-G2-01-B-Z			1920	14	1000 条渣	5+4 1020 内咬 5	II	
3	3 LZC-LZC-15-CP023+071-G2-01-B-Z			1920	14	100	00 内咬 5+5	II	
4	LZC-LZC-15-CP023+072-G2-01-B-Z			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 条灌	至4 1275 条渣 3	II	
7	LZC-LZC-	15-CP023+075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1035 条灌	至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	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 条滔	查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 条澄	至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-	T/7.9	1920	14	3	40 渣 2 点	I		
评员	定人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东			

审核人员: 吴俊东

级 别: II

别: II 级

2008年01月07日

报	/I. / \ \		)	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					
	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	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 条灌	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	T/7.9	1920	14	93	10 内咬 27	II		
26	LZC-15	T/7.9	1920	14	12	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 条剂	查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 条剂	查 6 1160 条渣 4	II	
31	LZC-15	-CP023+099-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1:	265 条渣 3	II	
32	LZC-15-C	P023+100-G2-01-B-WG-CL	T/7.9	1920	14	1270 孔 2	2 点 1200 内咬 5	II	
33	LZC-15-C	P023+101-G2-01-B-WG-CL	T/7.9	1920	14	1520 条灌	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

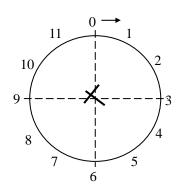
2008年01月07日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-R7	Γ-117	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2008.	01. 07		桩号/5	站场号	CP024			
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质	L450MB			
焊接方法	半自动焊	半自动焊 坡口形式			V 型		设备型号		XXH-2505
源的种类	■X 射线 □I	]Ir192 □Se75		焦点	尺寸	1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	GFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3:	min	
像质计型号	III	型		显影温度			2	5℃	
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	5r	пA		源	强			\	
焦距	308	ōmm		曝光	时间	0.5min			n
透照方式	■单壁单影	内透泡	 去		双壁单影	法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	冷格级别	II级		底片黑度范			1.5—4.0
检测数量	1 道口	返	5修数量	0 追	<b></b> 口	一次台	ì格率		100%

检测部位示意图



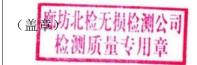
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月07日

2008年01月07日

检测单位:



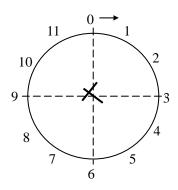
<b>∤</b>	<u>ŵ</u> −003	焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14							
报	告编号	LZC-15-G2-01-RT	-117		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工 程			
检	:测日期	2008. 01. 07			桩	号/站场	CP02	4		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-	-CP024+001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	775 条渣	4+5 1040 条渣 5	II		
				ı						
评定	三人员:张	跃生		审	核人员	: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II 2008年01月07日 2008年01月07日									

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-	-01-R7	T-127	分部工	程名称	西平站	占~48#截	断阀	国室线路工程
检测日期	2008.	01. 29		桩号/5	站场号	CP024			
规格	Ф610>	< 7.9m	m	材	质	L450MB			
焊接方法	半自动焊	半自动焊 坡口形式			V 型		设备型号		XXQ-3005
源的种类	■X 射线 □I	]Ir192 □Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	GFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	550×70mm			显 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗片	十机冲	洗	显影	时间		3	min	
像质计型号	III	型		显影温度			2	5℃	
像质计位置	□ 源側 ■ 胶	片侧	要求像质	指数	1	3 管电归		£	230kV
管电流	5r	nA		源	强			\	
焦距	750	Omm		曝光	时间		1.8	3 mi	n
透照方式	□单壁单影	内透泡	去		双壁单影	法		双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	슴	格级别	II级		底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	2 道口	返	逐修数量	0 追	<b></b> 口	一次台	ì格率		100%

检测部位示意图



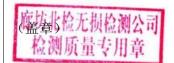
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月29日

2008年01月29日

检测单位:

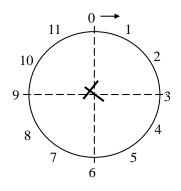


2008年01月29日

ħ	佥−003	単位工程名称:第十五 线路工(漯河西平界-正 阳 界 线 路 工 CP001-CW001) 工程編号: 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	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-0	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-C	CP024+002+3-G2-01-B-L1	T/7.9	385	13	670 内咬	10 740 内咬 12	II		
评定	三人员:张	跃生	<u> </u>	审	核人员	: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II 2008年01月29日 2008年01月29日									

检-005	焊口走	20声波检测	报告		单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14			
报告编号	LZC-15-G2-0	1-UT-127	分部二	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检测日期	2008. 01	. 29	₹	庄号	CP024			
规格	Φ610	mm	7	才质	L450MB			
板厚	Т7. 9п	ım	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	则时机		炸	昂后	
检测标准	SY/T4109	-2005	合格级别				II	
设备型号	PXUT-	27	检测面		双侧			
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×	12mm	K值	2	前	沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	钜	齿形	扫描比例	列	水平	<sup>z</sup> 1: 1
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿		4dB	检测方法	去	横	皮
耦合剂	■洗涤剂	─────────────────────────────────────	湖	□机油	□甘油			
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口		一次合格率 100%		00%	

检测部位示意图:



检测人员:赵继民

级 别: II

审核人员: 张跃生

级 别: II

2008年01月29日

2008年01月29日

检测单位 (盖章):

**盘锦**北方无损检测公司 **检测**质量专用章

2008年01月29日

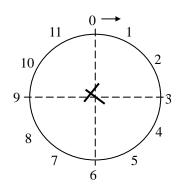
杜	☆−006	焊口超声波检	测报告	(附页	()	单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001)工程编号:LZC-01-14			
报	告编号	LZC-15-G2-01-UT-	127	分部工	程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检	测日期	2008. 01. 29		桩号/	/站场	CP024			
序号		焊缝编号	检测长 度	缺欠 类型	缺久 位置 mm	C记录 长度 mm	深度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-0	CP024+002+2-G2-01-B-LS	1920mm					I	
评定	评定人员: 赵继民			审核人员	: 张跃生	Ė			
级	级 别: II 2008年01月29日			级别	: II		200	)8年01	月 29 日

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2	 -01-R7	Γ-122	分部工	程名称	西平站	古~48#截	断阀	室线路工程
检测日期	2008.	01. 08		桩号/5	站场号	CP024			
规格	Ф6102	×7.9m	m	材质		L450MB			
焊接方法	半自动焊	切	皮口形式	V 型		设备型号			XXH-2505
源的种类	■X 射线 □	Ir192	□Se75	焦点	尺寸	1.0×3.5 mm			
胶片牌号	AG	FA.		铅增感屏		前屏 0.03 mm ; 后屏 0.03 mm			后屏 0.03 mm
胶片规格	2020×70mm			显影 型号/	杉剂 /配方		A	GFA	
胶片处理	自动洗り		洗	显影	时间		31	min	
像质计型号	III	[型		显影温度			2	5℃	
像质计位置	□ 源侧 ■ 胶	片侧	要求像质	<b></b> 指数	1	4	管电压	£	200kV
管电流	51	mA		源	强			\	
焦距	30	5mm		曝光	时间	0.5min			1
透照方式	■单壁单影	内透泡	 去		双壁单影	法		]双星	達双影法
检测标准	SY/T4109-2005	싐	合格级别	II级		底片黑度范围			1.5—4.0
检测数量	4 道口	逅	5修数量	0 追	1口	一次台	一次合格率		100%

检测部位示意图



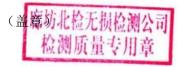
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月08日

2008年01月08日

检测单位:



2008年01月08日

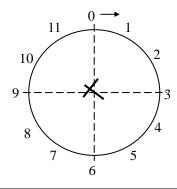
t	捡−003	焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14							
报	<b>设</b> 告编号	LZC-15-G2-01-RT	-122		分部	工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检	测日期	2008. 01. 08			桩	号/站场	CP024	4		
序号		焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置	置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-C	P024+011-G2-01-B-WG-CH	T/7.9	1920	14	1020 条渣 8	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-C	P024+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	至6 1550 内咬 30	II		
评员	E人员:张l	跃生		审	核人员	: 吴俊东				
级	级 别: II 级 别: II 2008年01月08日 2008年01月08日									

# 焊口射线检测报告

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

报告编号	LZC-15-G2-01-RT-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	Ф610×7.9mm			材质		L450MB				
焊接方法	半自动焊	坡	口形式	V 型		设备型号			XXH-2505	
源的种类	■X射线 □Ir192 □Se75			焦点尺寸		1.0×3.5 mm				
胶片牌号	AGFA			铅增感屏		前屏 (	0.03 mm;后屏 0.03 mm			
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	□ 源侧 ■ 胶片侧 要求像质		i指数 1		4	管电压		200kV		
管电流	5mA			源强		\				
焦距	305mm			曝光时间		0.5min				
透照方式	■单壁单影内透法			□双壁单影		法    □双壁双影法				
检测标准	SY/T4109-2005	合	格级别	II级		底片黑度范围		1	1.5—4.0	
检测数量	18 道口	返	修数量	0 追	Í 🏻	一次合格率		100%		

检测部位示意图



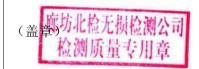
评片人: 张跃生 审核人: 吴俊东

级别:Ⅱ 级别:Ⅱ

2008年01月10日

2008年01月10日

检测单位:



2008年01月10日

<b>1</b>	佥−003	焊口射线检测	单位工程名称:第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号:LZC-01-14								
报告编号 LZC-15-G2-01-RT-			<u>-123</u>		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程				
检	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	C位置、性质及长度 mm		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 条灌	至 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 条注	查 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	7 LZC-15-CP024+007-G2-01-B-WG-CH		T/7.9	1920	14	850 条滔	查4 920孔3点	II			
8	B 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 条剂	查 4 720 内咬 10	II			
10	LZC-15-CP024+010-G2-01-B-WG		T/7.9	1920	14	7:	720 内咬 20				
11	LZC-15-CP024+015-G2-01-B-CH		T/7.9	1920	14	970 条渣 5	渣 5+10 1140 内咬 30				
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 条澄	至 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 条剂	查 6 1025 条渣 7	II			
17	LZC-15-CP024+021-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1030 条注	查 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											

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