

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-143		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.11		桩号/站场号	CR001	
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	23 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	95.65%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 06 月 11 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 06 月 11 日		检测单位： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> (盖章) 廊坊北检无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2008 年 06 月 11 日	

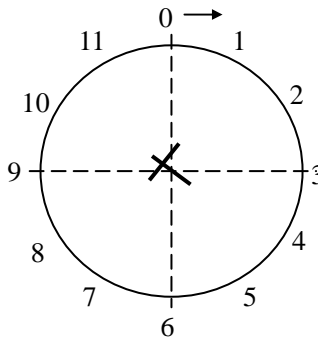

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-143		分部工程名 称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008. 06. 11		桩号/站场		CR001		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CR001-001-G2-01-B-WB7. 9#11. 1	T/7. 9	1920	14	800 内咬 20 850 条渣 4	II		
2	LZC-15-CR001-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 外咬 4 1465 条渣 4	II		
3	LZC-15-CR001-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1460 内咬 8	II		
4	LZC-15-CR001-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	415 内咬 20 750 内咬 10	II		
5	LZC-15-CR001-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	922 内咬 6 1200 内咬 4+10	II		
6	LZC-15-CR001-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	335 内咬 10 1585 条渣 5	II		
7	LZC-15-CR001-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 内咬 10 1480 内咬 13	II		
8	LZC-15-CR001-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	525 内咬 10 1170 内咬 7	II		
9	LZC-15-CR001-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980~1005 渣 $\phi 5\times 1$ 计>12	IV		
10	LZC-15-CR001-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	660 内咬 12 1170 内咬 10	II		
11	LZC-15-CR001-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 内咬 10 1300 内咬 10	II		
12	LZC-15-CR001-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	55 条渣 5 1050 内咬 15	II		
13	LZC-15-CR001-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	565 孔 4 700 内咬 12	II		
14	LZC-15-CR001-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 孔 5 840 孔 6	II		
15	LZC-15-CR001-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1930~0 内咬 6	II		
16	LZC-15-CR001-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 内咬 13 960 内咬 8	II		
17	LZC-15-CR001-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 条渣 2 600 内咬 5+10+7	II		
18	LZC-15-CR001-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内咬 15 870 内咬 10	II		
19	LZC-15-CR001-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1005 内咬 12 1560 孔 2	II		
20	LZC-15-CR001-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 内咬 15 775 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 06 月 11 日				2008 年 06 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-143		分部工程名 称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008. 06. 11		桩号/站场		CR001		
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-CR001-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 内咬 8 1610 未熔 6	II		
22	LZC-15-CR001-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	635 渣 3 1500 内咬 20	II		
23	LZC-15-CR001-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 内咬 10 1200 咬边 13	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 11 日				2008 年 06 月 11 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2008 年 06 月 11 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-143-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-143
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CR001
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CR001-009-G2-01-B-Z	渣 $\phi 5 \times 1$ 计>12	980~1005	IV	
返修位置示意图					
评定人员：赵东升			审核人员：周孝福		
级 别：II			级 别：II		
2008 年 06 月 11 日			2008 年 06 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-143-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.13		桩号/站场号	CR001	
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 2008 年 06 月 13 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 06 月 13 日		检测单位： 2008 年 06 月 13 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-143-F		分部工程名 称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008. 06. 13		桩号/站场		CR001		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	15-CR001-009F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 5 1020 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 06 月 13 日				2008 年 06 月 13 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-144-1		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.12		桩号/站场号	CR001	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	29 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 06 月 12 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 06 月 12 日		检测单位：  2008 年 06 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-144-1			分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.12			桩号/站场		CR001		
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-CR001-024-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1300 内咬 8 950 内咬 5+5		II	
2	LZC-15-CR001-025-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	255 内咬 16 910 渣 2		II	
3	LZC-15-CR001-026-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	940 孔 4 1060 内咬 13		II	
4	LZC-15-CR001-027-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	550 内咬 5 1325 内咬 25		II	
5	LZC-15-CR001-028-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	900 条渣 6 975 外咬 15		II	
6	LZC-15-CR001-029-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	780 内咬 10 1085 条渣 8		II	
7	LZC-15-CR001-030-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1620 未透 24 1775 未熔 6		II	
8	LZC-15-CR001-031-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	400 渣 2 635 内咬 10		II	
9	LZC-15-CR001-032-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	600 内咬 15 665 内咬 5		II	
10	LZC-15-CR001-033-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	400 内咬 25 110 条渣 3		II	
11	LZC-15-CR001-034-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	750 内咬 15 1085 烧穿 6		II	
12	LZC-15-CR001-035-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	525 内咬 14 925 条渣 5		II	
13	LZC-15-CR001-036-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	450 外咬 10 650 内咬 13		II	
14	LZC-15-CR001-037-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	720 内咬 10 1050 内咬 8		II	
15	LZC-15-CR001-038-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	615 内咬 10 720 内咬 10		II	
16	LZC-15-CR001-041-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	585 孔 4 1550 内咬 4		II	
17	LZC-15-CR001-042-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	65 内咬 15 500 内咬 10		II	
18	LZC-15-CR001-043-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	465 内咬 10 815 内咬 10		II	
19	LZC-15-CR001-044-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	550 内咬 8+6 1350 条渣 4		II	
20	LZC-15-CR001-045-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	865 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 06 月 12 日					2008 年 06 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-144-1		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.12		桩号/站场		CR001		
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-CR001-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 内咬 10	II		
22	LZC-15-CR001-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1310 内咬 15	II		
23	LZC-15-CR001-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 条渣 4 1310 条渣 4	II		
24	LZC-15-CR001-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	610 内咬 10 715 内咬 7	II		
25	LZC-15-CR001-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	805 内咬 10	II		
26	LZC-15-CR001-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 内咬 10	II		
27	LZC-15-CR001-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	710 内咬 10 755 内咬 7	II		
28	LZC-15-CR001-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	610 内咬 15 790 内咬 3	II		
29	LZC-15-CR001-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	360 内咬累计 20	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 12 日				2008 年 06 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-144-2		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 06. 12		桩号/站场号	CR001	
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 06 月 12 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 06 月 12 日		检测单位： 2008 年 06 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-144-2		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.12		桩号/站场		CR001		
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-CR001-039-G2-01-B-Z	T/7.9	385	13	220 内咬 10 650 条渣 4	II		
2	LZC-15-CR001-040-G2-01-B-Z	T/7.9	385	13	800 内咬 10 1535 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 06 月 12 日				2008 年 06 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-145		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 06. 13		桩号/站场号	CR001	
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	21 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		<div>（盖章） 廊坊北检无损检测公司 检测质量专用章</div>	
2008 年 06 月 13 日		2008 年 06 月 13 日		2008 年 06 月 13 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-145		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程			
检测日期		2008.06.13		桩号/站场		CR001			
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-CR001-055-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	850 内咬累计 30 955 孔 2		II	
2	LZC-15-CR001-056-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1600 内咬 10		II	
3	LZC-15-CR001-057-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	655 内咬 5 1010 内咬 10		II	
4	LZC-15-CR001-058-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	600 内咬 10 1220 内咬 10		II	
5	LZC-15-CR001-059-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	650 内咬 15 1340 内咬 5		II	
6	LZC-15-CR001-060-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	160 孔 4 420 内咬 15		II	
7	LZC-15-CR001-061-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	700 内咬 7+7 855 烧穿 6		II	
8	LZC-15-CR001-062-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	650 内咬 16 1300 内咬 15		II	
9	LZC-15-CR001-063-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	640 内咬 12 1010 内咬 10		II	
10	LZC-15-CR001-064-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1075 条渣 10 1065 条渣 11		II	
11	LZC-15-CR001-065-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	900 内咬 10 1265 内咬 20		II	
12	LZC-15-CR001-066-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	250 条渣 4+3 550 内咬 10		II	
13	LZC-15-CR001-067-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	605 条渣 6 1325 内咬 6+5		II	
14	LZC-15-CR001-068-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1225 内咬 8 1500 内咬 10		II	
15	LZC-15-CR001-069-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	990 渣 5 1350 内咬 8		II	
16	LZC-15-CR001-070-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	950 内咬累计 25		II	
17	LZC-15-CR001-071-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1370 内咬 25		II	
18	LZC-15-CR001-072-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	800 条渣 4+4 650~700 咬 30		II	
19	LZC-15-CR001-073-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	1250 内咬 15		II	
20	LZC-15-CR001-074-G2-01-B-Z		T/7.9	1920	14	585 内咬 15 1050 渣 $\phi 2\times 1$		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东					
级 别： II				级 别： II					
2008 年 06 月 13 日				2008 年 06 月 13 日					

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工(漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-145		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2008.06.13		桩号/站场		CR001		
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-CR001-075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 内咬 3 1360 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 06 月 13 日				2008 年 06 月 13 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-068		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 25		桩号/站场号	CR003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	3 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <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 11 月 25 日		2007 年 11 月 25 日		2007 年 11 月 25 日	

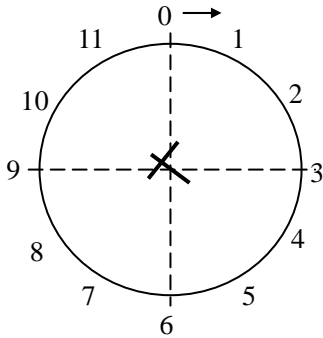
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-068		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 25		桩号/站场		CR003		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CR003-001-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	1530 内咬 5 1665 条渣 5	II		
2	LZC-15-CR003-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	30 内凹 5 1010 孔 5 点	II		
3	LZC-15-CR003-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	845 外咬 13 1505 内咬 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 25 日				2007 年 11 月 25 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-069		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 26		桩号/站场号	CR003	
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	50 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 11 月 26 日		2007 年 11 月 26 日		2007 年 11 月 26 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-069		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 26		桩号/站场		CR003		
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-CR003-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 内咬 10+9	II		
2	LZC-15-CR003-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
3	LZC-15-CR003-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 内咬 10 1000 条渣 4	II		
4	LZC-15-CR003-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	825 内咬 30	II		
5	LZC-15-CR003-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 孔 1 点 960 孔 1 点	I		
6	LZC-15-CR003-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	630 内咬 10 1500 孔 1 点	II		
7	LZC-15-CR003-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1500 内咬 6	II		
8	LZC-15-CR003-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1120 内咬 7 1260 内咬 17	II		
9	LZC-15-CR003-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	315 孔 2 点 1610 孔 1 点	I		
10	LZC-15-CR003-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
11	LZC-15-CR003-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 孔 3 点	II		
12	LZC-15-CR003-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 外凹 10	I		
13	LZC-15-CR003-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 条渣 5	II		
14	LZC-15-CR003-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	260 孔 2 点 980 孔 2 点	I		
15	LZC-15-CR003-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	370 孔 1 点 1000 内咬 10	II		
16	LZC-15-CR003-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 条渣 5 960 内咬 6	II		
17	LZC-15-CR003-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 孔 3 点 950 孔 1 点	II		
18	LZC-15-CR003-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 内咬 6 1020 孔 1 点	II		
19	LZC-15-CR003-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	610 孔 2 点 1050 条渣 4	II		
20	LZC-15-CR003-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 条渣 5 1900 条渣 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 26 日				2007 年 11 月 26 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-069		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 26		桩号/站场		CR003		
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-CR003-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	320 条渣 3 1000 条渣 7+5	II		
22	LZC-15-CR003-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 外咬 3 1050 孔 3 点	II		
23	LZC-15-CR003-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 孔 2 点 1000 条渣 7	II		
24	LZC-15-CR003-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 内咬 7 960 孔 1 点	II		
25	LZC-15-CR003-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 孔 2 点 1700 内凹 6	II		
26	LZC-15-CR003-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1160 孔 3 点 670 内咬 5	II		
27	LZC-15-CR003-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 内咬 6	II		
28	LZC-15-CR003-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 1 点 1405 孔 6 点	II		
29	LZC-15-CR003-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1310 内咬 15+7	II		
30	LZC-15-CR003-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	815 内咬 10 1000 条孔 2 点	II		
31	LZC-15-CR003-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	520 条渣 8 990 孔 4 点	II		
32	LZC-15-CR003-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1175 内咬 8 1660 渣 6	II		
33	LZC-15-CR003-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 孔 2 点 1240 孔 2 点	I		
34	LZC-15-CR003-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 3 点 1005 内咬 5	II		
35	LZC-15-CR003-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点 1690 孔 1 点	I		
36	LZC-15-CR003-039-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	20 孔 1 点 950 外咬 7	II		
37	LZC-15-CR003-040-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	370 孔 1 点 940 条渣 5	II		
38	LZC-15-CR003-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	410 孔 1 点 315 内凹 10	I		
39	LZC-15-CR003-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1300 孔 1 点	I		
40	LZC-15-CR003-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	315 孔 2 点 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 11 月 26 日				2007 年 11 月 26 日				

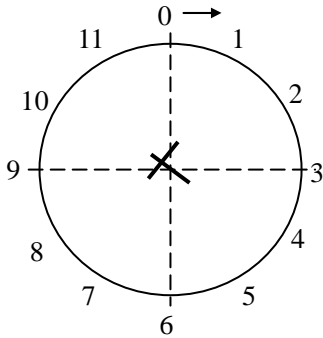
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-069		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 11. 26		桩号/站场		CR003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
41	LZC-15-CR003-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 4 点 625 内咬 10		II	
42	LZC-15-CR003-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 孔 6 点 1450 内咬 12		II	
43	LZC-15-CR003-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1400 条渣 5		II	
44	LZC-15-CR003-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 条渣 10 600 内咬 8		II	
45	LZC-15-CR003-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 6 980 条渣 5		II	
46	LZC-15-CR003-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 孔 4 点 475 内咬 5		II	
47	LZC-15-CR003-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1310 条渣 4 1335 条渣 5		II	
48	LZC-15-CR003-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	480 内咬 7 1125 孔 2 点		II	
49	LZC-15-CR003-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 7 1080 条渣 5+9		II	
50	LZC-15-CR003-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 5+6 1000 孔 1 点		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 26 日				2007 年 11 月 26 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-070		分部工程名称	西平站～48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 27		桩号/站场号	CR003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	46 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <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 11 月 27 日		2007 年 11 月 27 日		2007 年 11 月 27 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-070		分部工程名称		西平站～48#截断阀室线路 工程		
检测日期		2007. 11. 27		桩号/站场		CR003		
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-CR003-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 烧穿 4 900 烧穿 5	II		
2	LZC-15-CR003-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	775 烧穿 6 800 内凹 5	II		
3	LZC-15-CR003-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1120 内咬 15	II		
4	LZC-15-CR003-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1550 内咬 10 675 烧穿 4	II		
5	LZC-15-CR003-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 烧穿 4 1300 内咬 7	II		
6	LZC-15-CR003-059-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	700 内咬 8 1200 内咬 30	II		
7	LZC-15-CR003-060-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	760 条渣 5	II		
8	LZC-15-CR003-061-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	825 内咬 5 1040 孔 1 点	II		
9	LZC-15-CR003-062-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	910 孔 1 点 990 条渣 7	II		
10	LZC-15-CR003-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	565 孔 1 点 1400 孔 1 点	I		
11	LZC-15-CR003-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 孔 1 点 480 内咬 7	II		
12	LZC-15-CR003-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	720 内咬 5 770 内咬 6	II		
13	LZC-15-CR003-066-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	100 内咬 12 910 烧穿 6	II		
14	LZC-15-CR003-067-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1005 内凹 4 1600 内咬 5	II		
15	LZC-15-CR003-068-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 内咬 6	II		
16	LZC-15-CR003-069-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1675 内凹 10 1900 内咬 6	II		
17	LZC-15-CR003-070-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1090 孔 1 点 827 条渣 4	II		
18	LZC-15-CR003-071-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 烧穿 4 900 条渣 7	II		
19	LZC-15-CR003-072-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	915 烧穿 4 1250 孔 4 点	II		
20	LZC-15-CR003-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	345 孔 1 点 800 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 11 月 27 日				2007 年 11 月 27 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-070		分部工程名称		西平站～48#截断阀室线路 工程		
检测日期		2007. 11. 27		桩号/站场		CR003		
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-CR003-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	765 条渣 10	II		
22	LZC-15-CR003-075-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	985 条渣 6 1650 内咬 8	II		
23	LZC-15-CR003-076-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 条渣 6 1050 条渣 5	II		
24	LZC-15-CR003-077-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1060 孔 4 点	II		
25	LZC-15-CR003-078-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	170 条渣 5 1000 孔 1 点	II		
26	LZC-15-CR003-079-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 内咬 8 1050 孔 1 点	II		
27	LZC-15-CR003-080-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 10	II		
28	LZC-15-CR003-081-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	805 内咬 8 1000 渣 4	II		
29	LZC-15-CR003-082-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 条渣 3	II		
30	LZC-15-CR003-083-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	780 条渣 10	II		
31	LZC-15-CR003-084-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	745 内咬 6 1635 条渣 3	II		
32	LZC-15-CR003-085-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 孔 5 点 1240 内咬 15	II		
33	LZC-15-CR003-086-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	705 内咬 7 1020 孔 2 点	II		
34	LZC-15-CR003-087-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 条渣 4 1000 孔 1 点	II		
35	LZC-15-CR003-088-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	150 条渣 5 1075 孔 1 点	II		
36	LZC-15-CR003-089-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	320 孔 1 点 690 内咬 6	II		
37	LZC-15-CR003-090-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1015 孔 1 点 1340 孔 1 点	I		
38	LZC-15-CR003-091-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 内咬 15	II		
39	LZC-15-CR003-092-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	785 条渣 5 1025 内凹 15	II		
40	LZC-15-CR003-093-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 条孔 2 1650 孔 1 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 27 日				2007 年 11 月 27 日				

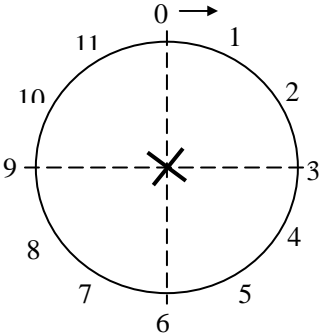
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-070		分部工程名称		西平站～48#截断阀室线路 工程		
检测日期		2007. 11. 27		桩号/站场		CR003		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
41	LZC-15-CR003-094-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	775 烧穿 3 820 条渣 4	II		
42	LZC-15-CR003-095-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 内凹 5+4 1415 条渣 5	II		
43	LZC-15-CR003-096-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内凹 4	I		
44	LZC-15-CR003-097-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 条孔 2 900 孔 3 点	II		
45	LZC-15-CR003-098-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条孔 2 1270 内咬 6	II		
46	LZC-15-CR003-099-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1065 条渣 5 1200 内咬 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 27 日				2007 年 11 月 27 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-066		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 24		桩号/站场号	CR004	
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	48 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	97.92%
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 11 月 24 日		2007 年 11 月 24 日		2007 年 11 月 24 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-066		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 24		桩号/站场		CR004		
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-CR004-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	650 内咬 10 1360 内咬 30	II		
2	LZC-15-CR004-002-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1000 孔 6 点	II		
3	LZC-15-CR004-003-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14		I		
4	LZC-15-CR004-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	660 内咬 25 900 条渣 5	II		
5	LZC-15-CR004-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	775 孔 1 点 1325 内咬 20	II		
6	LZC-15-CR004-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 条渣 3 1160 条渣 6	II		
7	LZC-15-CR004-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1650 孔 1 点 1400 内咬 5	II		
8	LZC-15-CR004-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	325 条渣 3 1460 孔 1 点	II		
9	LZC-15-CR004-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 孔 1 点 1160 内咬 6	II		
10	LZC-15-CR004-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1340 内咬 5 375 孔 1 点	II		
11	LZC-15-CR004-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 孔 3 点 1200 内咬 10	II		
12	LZC-15-CR004-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 孔 1 点 1100 孔 1 点	I		
13	LZC-15-CR004-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1045 孔 4 点 1355 内咬 15	II		
14	LZC-15-CR004-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1005 孔 2 点 920 内咬 5	II		
15	LZC-15-CR004-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	260 内凹 8 440 渣 2	I		
16	LZC-15-CR004-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	995 孔 1 点 1400 内咬 10	II		
17	LZC-15-CR004-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 孔 6 点	II		
18	LZC-15-CR004-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 6 980 孔 4 点	II		
19	LZC-15-CR004-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	10 孔 1 点 1400 内咬 15	II		
20	LZC-15-CR004-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 内咬 5 1270 内咬 15	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 24 日				2007 年 11 月 24 日				

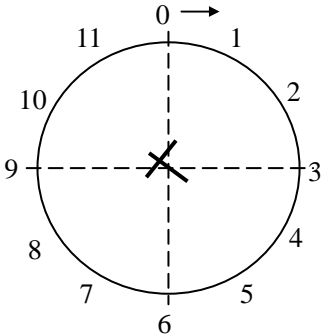
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-066		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 11. 24		桩号/站场		CR004		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
21	LZC-15-CR004-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	825 孔 1 点 630 内咬 4	II		
22	LZC-15-CR004-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 外咬 8 1070 条渣 4	II		
23	LZC-15-CR004-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 孔 1 点 1200 内咬 14	II		
24	LZC-15-CR004-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1360 条渣 5 1400 条渣 4	II		
25	LZC-15-CR004-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 孔 3 点 1475 条渣 6	II		
26	LZC-15-CR004-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 16 1620 条渣 3	II		
27	LZC-15-CR004-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 4 点 1015 未熔 10+6	II		
28	LZC-15-CR004-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
29	LZC-15-CR004-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 内咬 7	II		
30	LZC-15-CR004-030-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	820 内咬 10 915 内咬 7	II		
31	LZC-15-CR004-031-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 点 1100 孔 4 点	II		
32	LZC-15-CR004-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	170 孔 1 点 950 孔 1 点	I		
33	LZC-15-CR004-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	440 内咬 10	II		
34	LZC-15-CR004-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	985 内凹 20 935 内咬 10	II		
35	LZC-15-CR004-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 渣 3 点 1480 内咬 12	II		
36	LZC-15-CR004-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 1 点 1150 内咬 16	II		
37	LZC-15-CR004-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	445 外咬 10 655 内咬 10	II		
38	LZC-15-CR004-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1125 孔 1 点 1650 内咬 7	II		
39	LZC-15-CR004-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	610 内咬 10	II		
40	LZC-15-CR004-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 孔 4 点 1070 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 11 月 24 日				2007 年 11 月 24 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-066		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 24		桩号/站场		CR004		
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-CR004-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 孔 1 点 1390 内咬 4		II	
42	LZC-15-CR004-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1220 条渣 4 1400 内咬 10		II	
43	LZC-15-CR004-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	310 孔 1 点 1210 孔 1 点		I	
44	LZC-15-CR004-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	775 条渣 15 860 条渣 8		III	
45	LZC-15-CR004-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1125 内咬 4 1300 内咬 30		II	
46	LZC-15-CR004-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 条渣 3 1545 条渣 7		II	
47	LZC-15-CR004-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1365 内咬 10 1900 未熔 4		II	
48	LZC-15-CR004-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 条孔 2 点 1550 内咬 15		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 24 日				2007 年 11 月 24 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 11 月 24 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-066-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-066
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CR004
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CR004-044-G2-01-B-Z	条渣 15	775	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 11 月 24 日			2007 年 11 月 24 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-066-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 26		桩号/站场号	CR004	
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 11 月 26 日		2007 年 11 月 26 日		2007 年 11 月 26 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-066-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 26		桩号/站场		CR004		
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-CR004-044F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	780 条渣 3 970 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 11 月 26 日				2007 年 11 月 26 日				

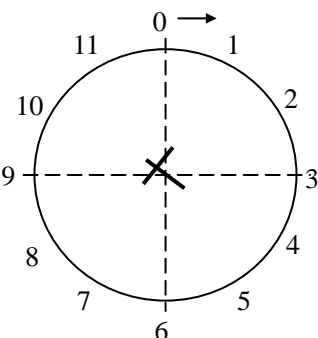

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-067		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 25		桩号/站场号	CR004	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input 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	37 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 11 月 25 日		2007 年 11 月 25 日		2007 年 11 月 25 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-067		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 25		桩号/站场		CR004		
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-CR004-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 孔 2 点 780 内咬 8	II		
2	LZC-15-CR004-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 孔 1 点 1200 内咬 4	II		
3	LZC-15-CR004-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
4	LZC-15-CR004-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 条渣 5 1000 内凹 5	II		
5	LZC-15-CR004-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 4+3+6	II		
6	LZC-15-CR004-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 内咬 10 1060 孔 2 点	II		
7	LZC-15-CR004-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	25 条渣 5 1650 孔 2 点	II		
8	LZC-15-CR004-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1410 内咬 17	II		
9	LZC-15-CR004-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1225 内咬 8 1400 内咬 10	II		
10	LZC-15-CR004-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	570 内咬 10 1400 孔 1 点	II		
11	LZC-15-CR004-059-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 内凹 13 1115 孔 3 点	II		
12	LZC-15-CR004-060-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 内咬 11 1020 内咬 10	II		
13	LZC-15-CR004-061-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 内咬 10 1410 内咬 5	II		
14	LZC-15-CR004-062-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 孔 1 点	I		
15	LZC-15-CR004-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	530 孔 1 点 840 内咬 12	II		
16	LZC-15-CR004-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	470 内咬 8 1280 内咬 10	II		
17	LZC-15-CR004-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 孔 1 点 1440 内咬 12	II		
18	LZC-15-CR004-066-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1630 孔 2 点 1000 孔 3 点	I		
19	LZC-15-CR004-067-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 4 点 1200 内咬 20	II		
20	LZC-15-CR004-068-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 内咬 6 950 孔 1 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 25 日				2007 年 11 月 25 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-067		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 25		桩号/站场		CR004		
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-CR004-069-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1600 内咬 10	II		
22	LZC-15-CR004-070-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 3 点 1000 内咬 10	II		
23	LZC-15-CR004-071-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 3 980 孔 3 点	II		
24	LZC-15-CR004-072-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点 530 烧穿 5	II		
25	LZC-15-CR004-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	905 内咬 8 1915 内咬 10	II		
26	LZC-15-CR004-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 孔 1 点 1310 内咬 10	II		
27	LZC-15-CR004-075-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 4 孔 6 点	II		
28	LZC-15-CR004-076-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 内咬 4	II		
29	LZC-15-CR004-077-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 6 点 1720 孔 3 点	II		
30	LZC-15-CR004-078-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	97 孔 2 点 1475 内咬 5	II		
31	LZC-15-CR004-079-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	795 内咬 6 1300 内咬 5	II		
32	LZC-15-CR004-080-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1060 孔 1 点 655 内咬 10	II		
33	LZC-15-CR004-081-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	475 烧穿 5+4 735 内咬 25	II		
34	LZC-15-CR004-082-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	50 烧穿 6 0 未熔 4	II		
35	LZC-15-CR004-083-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 孔 3 点 1530 条渣 6	II		
36	LZC-15-CR004-084-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	405 内咬 6 1275 孔 3 点	II		
37	LZC-15-CR004-085-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 孔 3 点 1350 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 11 月 25 日				2007 年 11 月 25 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-063		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 22		桩号/站场号	CR005	
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 11 月 22 日		2007 年 11 月 22 日		2007 年 11 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-063		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 22		桩号/站场		CR005		
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-CR005-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	225 孔 1 点 1055 内咬 7	II		
2	LZC-15-CR005-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	280 孔 1 点	I		
3	LZC-15-CR005-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	490 孔 3 点 975 孔 2 点	II		
4	LZC-15-CR005-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	330 孔 1 点 1000 孔 6 点	II		
5	LZC-15-CR005-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
6	LZC-15-CR005-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点	I		
7	LZC-15-CR005-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
8	LZC-15-CR005-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1120 孔 5 点 1425 条渣 6	II		
9	LZC-15-CR005-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	330 孔 2 点 835 内咬 8	II		
10	LZC-15-CR005-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	865 内咬 17	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 22 日				2007 年 11 月 22 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-064		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 23		桩号/站场号	CR005	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 11 月 23 日		2007 年 11 月 23 日		2007 年 11 月 23 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-064		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 23		桩号/站场		CR005		
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-CR005-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1220 内咬 18 1350 内咬 12		II	
2	LZC-15-CR005-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 20 1155 内咬 7		II	
3	LZC-15-CR005-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 内咬 10 1050 孔 1 点		II	
4	LZC-15-CR005-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	630 条渣 4 680 内咬 15		II	
5	LZC-15-CR005-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	945 孔 3 点		II	
6	LZC-15-CR005-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	65 孔 1 点 705 条渣 6		II	
7	LZC-15-CR005-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 孔 2 点 900 条渣 6		II	
8	LZC-15-CR005-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 条渣 5 1095 条渣 5		II	
9	LZC-15-CR005-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	455 条渣 5 575 内咬 13		II	
10	LZC-15-CR005-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 内咬 6 渣 2 点		II	
11	LZC-15-CR005-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	745 内咬 15 1360 内咬 11		II	
12	LZC-15-CR005-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 条渣 5 740 内咬 6		II	
13	LZC-15-CR005-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	140 条渣 5		II	
14	LZC-15-CR005-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 条渣累计 12		II	
15	LZC-15-CR005-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 5 点 1050 孔 4 点		II	
16	LZC-15-CR005-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 2 点 1300 孔 1 点		I	
17	LZC-15-CR005-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 条渣 4 480 条孔 2		II	
18	LZC-15-CR005-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 孔 2 点 1170 条渣 6		II	
19	LZC-15-CR005-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条孔 2 点		I	
20	LZC-15-CR005-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 条渣 6 950 条渣 3		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 23 日				2007 年 11 月 23 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-064		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 23		桩号/站场		CR005		
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-CR005-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1255 内咬 10 1000 条渣 4	II		
22	LZC-15-CR005-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 孔 1 点	I		
23	LZC-15-CR005-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 条渣 5 600 条渣 10	II		
24	LZC-15-CR005-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	825 内咬 10	II		
25	LZC-15-CR005-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	660 内咬 10 960 条渣 8	II		
26	LZC-15-CR005-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	100 孔 2 点	I		
27	LZC-15-CR005-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 内咬 10 1610 内咬 10	II		
28	LZC-15-CR005-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1240 内咬 6 1350 内咬 5	II		
29	LZC-15-CR005-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1120 孔 4 点 1100 条渣 10	II		
30	LZC-15-CR005-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	770 条渣 10 1250 内咬 8	II		
31	LZC-15-CR005-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1130 孔 2、3 1450 条渣 5	II		
32	LZC-15-CR005-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	695 条渣 5	II		
33	LZC-15-CR005-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 孔 1 点 990 条渣 5	II		
34	LZC-15-CR005-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	370 渣 3 点	II		
35	LZC-15-CR005-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 条渣 4	II		
36	LZC-15-CR005-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 孔 2 点 1040 孔 3 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 23 日				2007 年 11 月 23 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-065		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 24		桩号/站场号	CR005	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 11 月 24 日		2007 年 11 月 24 日		2007 年 11 月 24 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-065		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 24		桩号/站场		CR005		
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-CR005-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1255 孔 2 点 1200 内咬 10	II		
2	LZC-15-CR005-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 孔 3 点 1130 未熔 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 24 日				2007 年 11 月 24 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-131		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 02. 20		桩号/站场号	CR006	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 02 月 20 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 02 月 20 日		检测单位： 2008 年 02 月 20 日	

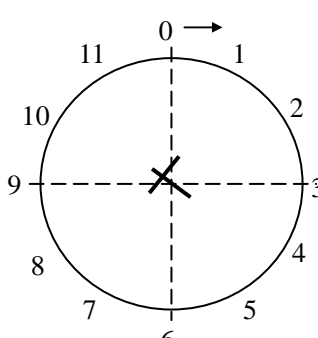

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-131		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008. 02. 20		桩号/站场		CR006		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CR006-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	55 孔 1 点 1575 内凹 12	I		
2	LZC-15-CR006-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 内咬 8	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 02 月 20 日				2008 年 02 月 20 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-062		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 22		桩号/站场号	CR006	
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	9 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 11 月 22 日		2007 年 11 月 22 日		2007 年 11 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-062		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 22		桩号/站场		CR006		
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-CR006-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1155 内咬 12 1185 内咬 10		II	
2	LZC-15-CR006-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 内咬 8 860 孔 1 点		II	
3	LZC-15-CR006-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1275 孔 2 点 1200 内咬计 30		II	
4	LZC-15-CR006-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	335 孔 1 点 1355 内咬 4		II	
5	LZC-15-CR006-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 4 950 孔 3 点		II	
6	LZC-15-CR006-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 1 点 1090 内咬 25		II	
7	LZC-15-CR006-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 孔 2 点 1210 内咬 13		II	
8	LZC-15-CR006-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 渣 3 1845 孔 2 点		II	
9	LZC-15-CR006-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	335 内咬 4 1150 孔 1 点		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 22 日				2007 年 11 月 22 日				

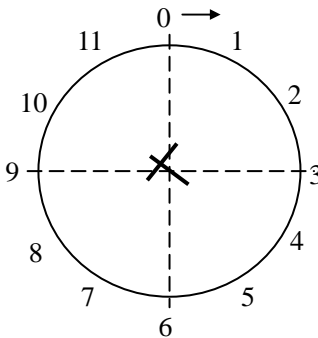
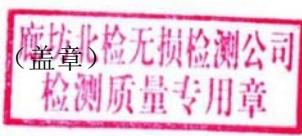
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-060		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 21		桩号/站场号	CR007	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input 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 11 月 21 日		2007 年 11 月 21 日		2007 年 11 月 21 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-060		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 21		桩号/站场		CR007		
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-CR007-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	600 内咬 20	II		
2	LZC-15-CR007-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 内咬 10 1625 条渣 4	II		
3	LZC-15-CR007-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 2 点 1340 内咬 4	II		
4	LZC-15-CR007-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
5	LZC-15-CR007-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 孔 1 点 1060 内咬 5 孔 2	II		
6	LZC-15-CR007-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 内咬 5 1150 条渣 10	II		
7	LZC-15-CR007-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	730 孔 1 点 1260 内咬 10	II		
8	LZC-15-CR007-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	830 内咬 10 1050 内咬 10	II		
9	LZC-15-CR007-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 孔 3 点 1575 条渣 5	II		
10	LZC-15-CR007-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 内咬 8 1660 孔 1 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 21 日				2007 年 11 月 21 日				

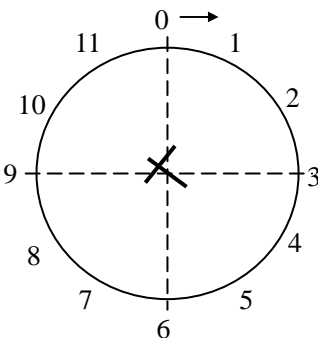
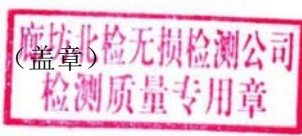
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-061		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 22		桩号/站场号	CR007	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	31 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 11 月 22 日		2007 年 11 月 22 日		2007 年 11 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-061		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 22		桩号/站场		CR007		
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-CR007-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	665 孔 1 点 1750 孔 1 点		I	
2	LZC-15-CR007-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	625 孔 1 点 1500 内咬 10		II	
3	LZC-15-CR007-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 烧穿 5 1200 内咬 30		II	
4	LZC-15-CR007-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	965 孔 2 点 1000 条渣 4		II	
5	LZC-15-CR007-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	925 内咬 10 1140 条渣 6		II	
6	LZC-15-CR007-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 5		II	
7	LZC-15-CR007-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 烧穿 6 1880 孔 1 点		II	
8	LZC-15-CR007-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1795 孔 1 点		I	
9	LZC-15-CR007-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	450 孔 1 点 1250 内咬 5		II	
10	LZC-15-CR007-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	540 孔 1 点		I	
11	LZC-15-CR007-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 内咬 10 1180 孔 1 点		II	
12	LZC-15-CR007-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	775 条渣 8 1050 孔 1 点		II	
13	LZC-15-CR007-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 条渣 4 1550 孔 1 点		II	
14	LZC-15-CR007-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 8 1000 条渣 3		II	
15	LZC-15-CR007-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1090 孔 1 点 1775 孔 1 点		I	
16	LZC-15-CR007-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 内咬 10 1660 孔 1 点		II	
17	LZC-15-CR007-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 烧穿 4 925 孔 1 点		II	
18	LZC-15-CR007-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	545 孔 1 点 1400 内咬 8		II	
19	LZC-15-CR007-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	495 孔 1 点 1345 孔 1 点		I	
20	LZC-15-CR007-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 渣 3 点 1040 渣 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 11 月 22 日				2007 年 11 月 22 日				

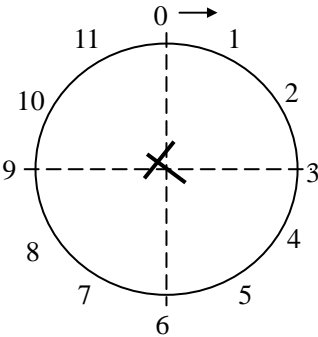

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-061		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 22		桩号/站场		CR007		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
21	LZC-15-CR007-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	450 孔 1 点 750 内咬 7、5	II		
22	LZC-15-CR007-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	525 条渣 6 950 条渣 5	II		
23	LZC-15-CR007-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	675 条渣 5 1200 孔 1 点	II		
24	LZC-15-CR007-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内咬 6 1015 渣 6 点	II		
25	LZC-15-CR007-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 条渣 5 760 内咬 13	II		
26	LZC-15-CR007-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	770 内咬 4 1400 内咬 15	II		
27	LZC-15-CR007-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	710 条渣 10	II		
28	LZC-15-CR007-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 内咬 10 1815 孔 1 点	II		
29	LZC-15-CR007-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 条渣 5 1600 孔 1 点	II		
30	LZC-15-CR007-042-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	175 孔 1 点 610 内凹 5	I		
31	LZC-15-CR007-043-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1000 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 11 月 22 日				2007 年 11 月 22 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-132		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 02. 20		桩号/站场号	CR007	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 02 月 20 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 02 月 20 日		检测单位：  2008 年 02 月 20 日	

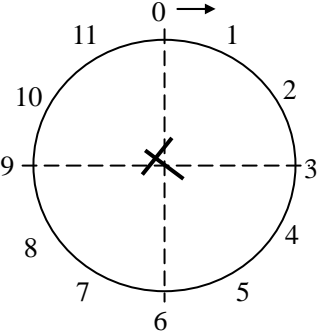
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-132		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008. 02. 20		桩号/站场		CR007		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CR007-041-G2-01-B-L1	T/7. 9	1920	14	600 内咬 8 1300 内咬 15	II		
2	LZC-15-CR007-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	545 内咬 10 1300 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 02 月 20 日				2008 年 02 月 20 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-133		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 03. 01		桩号/站场号	CR007	
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	12	管电压	230kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	750mm		曝光时间	1.8 min	
透照方式	<input type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input checked="" type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 03 月 01 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 03 月 01 日		检测单位：  2008 年 03 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-133		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.03.01		桩号/站场		CR007		
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-CR007-040-G2-01-B-LS	T/7.9	385	13	850孔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03月01日				2008年03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-133		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 03. 01		桩号		CR007	
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: 						
检测人员: 赵继民 级 别: II 2008 年 03 月 01 日		审核人员: 张跃生 级 别: II 2008 年 03 月 01 日		检测单位 (盖章):  2008 年 03 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-133		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.03.01		桩号/站场		CR007		
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-CR007-040-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03月01日			2008年03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-058		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 20		桩号/站场号	CR008	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	17 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <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 11 月 20 日		2007 年 11 月 20 日		2007 年 11 月 20 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-058		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 20		桩号/站场		CR008		
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-CR008-001-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	540 内咬 9+5 1100 内咬 5	II		
2	LZC-15-CR008-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 烧穿 5 350 孔 1 点	II		
3	LZC-15-CR008-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1665 孔 1 点	I		
4	LZC-15-CR008-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点 1260 条渣 4	II		
5	LZC-15-CR008-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 外咬 6+4 1725 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CR008-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 内咬 10 孔 1 点	II		
7	LZC-15-CR008-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 条孔 3 1275 内咬 10	II		
8	LZC-15-CR008-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 孔 1 点 525 孔 1 点	I		
9	LZC-15-CR008-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 孔 2 点 1545 内咬 4	II		
10	LZC-15-CR008-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	785 烧穿 4 1100 条渣 6	II		
11	LZC-15-CR008-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 点	II		
12	LZC-15-CR008-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	910 内咬 10 1900 渣 2	II		
13	LZC-15-CR008-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	370 内咬 7 1070 内凹 10	II		
14	LZC-15-CR008-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	315 孔 1 点 790 内咬 7	II		
15	LZC-15-CR008-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	330 孔 1 点 650 内咬 8	II		
16	LZC-15-CR008-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	25 孔 2 点 200 内咬 4	II		
17	LZC-15-CR008-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	320 孔 1 点 1100 内咬 17	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 20 日				2007 年 11 月 20 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-059		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 21		桩号/站场号	CR008	
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	30 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	96.67%
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 11 月 21 日		2007 年 11 月 21 日		2007 年 11 月 21 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-059		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 21		桩号/站场		CR008		
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-CR008-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1490 孔 1 点	I		
2	LZC-15-CR008-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 孔 1 点 925 孔 1 点	I		
3	LZC-15-CR008-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	420 孔 2 点 800 内凹 5	I		
4	LZC-15-CR008-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1380 内咬 161045 渣 2	II		
5	LZC-15-CR008-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 6 点 1800 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CR008-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 条渣 4 1250 内咬 15	II		
7	LZC-15-CR008-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 内咬 10	II		
8	LZC-15-CR008-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	830 烧穿 4 870 烧穿 5	II		
9	LZC-15-CR008-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 烧穿 4 910 烧穿 6	II		
10	LZC-15-CR008-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	370 孔 1 点 845 内咬 7	II		
11	LZC-15-CR008-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	310 孔 1 点	I		
12	LZC-15-CR008-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1055 孔 4 点 1710 内凹 5	II		
13	LZC-15-CR008-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 内凹 14 970 外咬 5	II		
14	LZC-15-CR008-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 内凹 5 1030 孔 3 点	II		
15	LZC-15-CR008-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	720 内咬 25 1270 内咬 8	II		
16	LZC-15-CR008-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	540 烧穿 6 750 烧穿 10	IV		
17	LZC-15-CR008-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 孔 1 点 925 孔 1 点	I		
18	LZC-15-CR008-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 孔 1 点 1250 外咬 3	II		
19	LZC-15-CR008-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1070 外咬 10 1100 条渣 7	II		
20	LZC-15-CR008-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 渣 5 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 11 月 21 日				2007 年 11 月 21 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-059		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 21		桩号/站场		CR008		
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-CR008-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 条渣 4 305 孔 1 点	II		
22	LZC-15-CR008-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	755 内咬 4 1600 内咬 15	II		
23	LZC-15-CR008-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点 1700 内咬 14	II		
24	LZC-15-CR008-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 条渣 4 1260 烧穿 4	II		
25	LZC-15-CR008-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1420 孔 1 点 540 内咬 20	II		
26	LZC-15-CR008-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1510 内咬 15 1610 内咬 10	II		
27	LZC-15-CR008-044-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	900 条渣 8、7	II		
28	LZC-15-CR008-045-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	950 孔 4 点 1300 内咬 20	II		
29	LZC-15-CR008-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 2 点 1430 内咬 20	II		
30	LZC-15-CR008-047-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1280 孔 1 点 1080 外咬 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 21 日				2007 年 11 月 21 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 11 月 21 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-059-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-059
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CR008
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CR008-033-G2-01-B-Z	烧穿 6 烧穿 10	540 750	IV	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 11 月 21 日			2007 年 11 月 21 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-059-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 23		桩号/站场号	CR008	
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 11 月 23 日		2007 年 11 月 23 日		2007 年 11 月 23 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-059-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 23		桩号/站场		CR008		
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-CR008-033F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	790 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 11 月 23 日				2007 年 11 月 23 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-056		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 18		桩号/站场号	CR009	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 11 月 18 日		2007 年 11 月 18 日		2007 年 11 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-056		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 18		桩号/站场		CR009		
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-CR009-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	520 孔 1 点 800 条渣 6	II		
2	LZC-15-CR009-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 孔 1 点 1050 条渣 3	II		
3	LZC-15-CR009-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	225 孔 2 点 300 条渣 5	II		
4	LZC-15-CR009-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	515 孔 2 点 725 内咬 30	II		
5	LZC-15-CR009-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 条渣 3 点 1275 条渣 5	II		
6	LZC-15-CR009-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	510 孔 1 点 975 条渣 6	II		
7	LZC-15-CR009-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	295 条渣 3 1050 孔 2 点	II		
8	LZC-15-CR009-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 条渣 4 1230 孔 4 点	II		
9	LZC-15-CR009-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 内咬 20 1000 条渣 4	II		
10	LZC-15-CR009-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	905 条渣 5+7	II		
11	LZC-15-CR009-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	450 孔 1 点 550 内咬 9	I		
12	LZC-15-CR009-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 条渣 5 1050 条渣 3+4	II		
13	LZC-15-CR009-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 1 点	I		
14	LZC-15-CR009-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	450 条渣 5 720 条渣 7	II		
15	LZC-15-CR009-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 1 点 1000 外咬 8	II		
16	LZC-15-CR009-016-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	545 条孔 2 点 1350 孔 1 点	I		
17	LZC-15-CR009-017-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	1045 条渣 3 1900 渣 2 点	II		
18	LZC-15-CR009-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	295 条渣 4 600 孔 2 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 18 日				2007 年 11 月 18 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-057		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 20		桩号/站场号	CR009	
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	48 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 11 月 20 日		审核人：吴俊东 级别：II 2007 年 11 月 20 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 11 月 20 日	

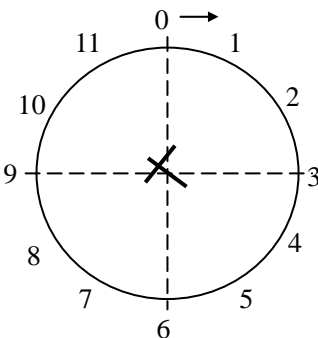
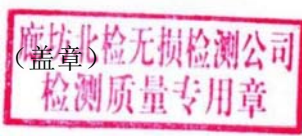
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-057		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 20		桩号/站场		CR009		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CR009-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	780 孔 1 点 900 内咬 5	II		
2	LZC-15-CR009-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 孔 1 点	I		
3	LZC-15-CR009-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	280 孔 1 点 790 内咬 10	II		
4	LZC-15-CR009-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	810 条渣 10 1000 孔 4 点	II		
5	LZC-15-CR009-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	565 条渣 3 700 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CR009-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	610 条渣 3 1340 孔 4 点	II		
7	LZC-15-CR009-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 2 点	I		
8	LZC-15-CR009-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1340 条渣 4	II		
9	LZC-15-CR009-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 内凹 15	I		
10	LZC-15-CR009-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 1 点	I		
11	LZC-15-CR009-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1010 孔 6 点 1820 内咬 10	II		
12	LZC-15-CR009-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	495 条渣 4 1075 烧穿 4	II		
13	LZC-15-CR009-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 1 点 590 条渣 5	II		
14	LZC-15-CR009-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	290 孔 2 点 780 内咬 15	II		
15	LZC-15-CR009-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
16	LZC-15-CR009-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	635 孔 1 点 690 内凹 5	II		
17	LZC-15-CR009-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 内咬 8 1060 孔 4 点	II		
18	LZC-15-CR009-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	230 孔 1 点 1060 条渣 8	II		
19	LZC-15-CR009-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 1 点 1400 内咬 7	II		
20	LZC-15-CR009-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 2 点 1550 孔 1 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 20 日				2007 年 11 月 20 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-057		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 11. 20		桩号/站场		CR009		
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-CR009-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1250 内咬 5 1400 内咬 10	II		
22	LZC-15-CR009-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1300 内咬 10 1400 条渣 4	II		
23	LZC-15-CR009-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 内凹 4	I		
24	LZC-15-CR009-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	825 烧穿 4 1310 条渣 10	II		
25	LZC-15-CR009-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	710 烧穿 5 925 内咬 7	II		
26	LZC-15-CR009-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 内咬 12	II		
27	LZC-15-CR009-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	840 条渣 7 1300 孔 1 点	II		
28	LZC-15-CR009-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 孔 1 点 1610 内咬 4	II		
29	LZC-15-CR009-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 未透 6 1700 孔 1 点	II		
30	LZC-15-CR009-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 条渣 4 孔 2 1020 条渣 3	II		
31	LZC-15-CR009-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1260 内咬 25	II		
32	LZC-15-CR009-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1800 条渣 3	II		
33	LZC-15-CR009-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
34	LZC-15-CR009-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	510 条孔 3 735 内凹 4	II		
35	LZC-15-CR009-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 1 点 550 条孔 2	I		
36	LZC-15-CR009-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 2 点 1710 孔 1 点	I		
37	LZC-15-CR009-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1310 内咬 8	II		
38	LZC-15-CR009-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	840 孔 1 点 1070 孔 3 点	II		
39	LZC-15-CR009-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 内凹 20 975 孔 1 点	I		
40	LZC-15-CR009-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 孔 2 点 1000 孔 3 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 20 日				2007 年 11 月 20 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-057		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 20		桩号/站场		CR009		
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-CR009-059-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 孔 1 点 1030 孔 1 点	I		
42	LZC-15-CR009-060-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 条渣 3 1275 孔 5 点	II		
43	LZC-15-CR009-061-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1155 内凹 6	I		
44	LZC-15-CR009-062-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	210 外凹 4 1400 孔 1 点	I		
45	LZC-15-CR009-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	615 条渣 3 965 条渣 5	II		
46	LZC-15-CR009-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	260 条渣 4 1170 孔 2 点	II		
47	LZC-15-CR009-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	145 条渣 6 210 孔 1 点	II		
48	LZC-15-CR009-066-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 11 月 20 日				2007 年 11 月 20 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-130		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 02. 18		桩号/站场号	CR010	
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 级别：II 2008 年 02 月 18 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 02 月 18 日		检测单位： 2008 年 02 月 18 日	

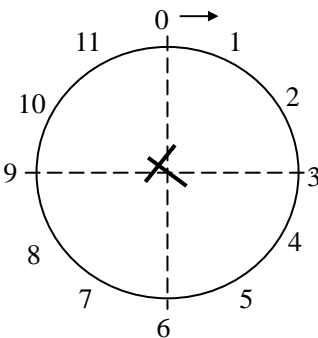
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-130		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.02.18		桩号/站场		CR010		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CR010-001-G2-01-B-WG-L1	T/7.9	1920	14	1550 条渣 6 1000 孔 5 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 02 月 18 日				2008 年 02 月 18 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-134		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008. 03. 01		桩号/站场号	CR010	
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	12	管电压	230kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	750mm		曝光时间	1.8 min	
透照方式	<input type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input checked="" type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 03 月 01 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 03 月 01 日		检测单位：  2008 年 03 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-134		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.03.01		桩号/站场		CR010		
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-CR010-005-G2-01-B-LS	T/7.9	385	13	1100 孔 5 点 900 内咬 20	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 03 月 01 日				2008 年 03 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-134		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.03.01		桩号		CR010	
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 03 月 01 日		审核人员：张跃生 级 别：II 2008 年 03 月 01 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 03 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-134		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.03.01		桩号/站场		CR010		
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-CR010-005-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03月01日			2008年03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-054		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 15		桩号/站场号	CR010	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	3 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <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 11 月 15 日		2007 年 11 月 15 日		2007 年 11 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-G2-01-RT-054		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 15		桩号/站场		CR010		
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-CR010-002-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1200 条渣 5 1210 条渣 5		II	
2	LZC-15-CR010-003-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	550 孔 2 点 1525 条渣 5		II	
3	LZC-15-CR010-004-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	240 孔 1 点 1300 外咬 10		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 15 日				2007 年 11 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-055		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 18		桩号/站场号	CR010	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	28 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 11 月 18 日		2007 年 11 月 18 日		2007 年 11 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-055		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 18		桩号/站场		CR010		
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-CR010-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	925 孔 6 点 1125 孔 6 点		II	
2	LZC-15-CR010-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	100 条渣 6+7 1590 孔 6 点		II	
3	LZC-15-CR010-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	565 条渣 5 1160 条渣 6		II	
4	LZC-15-CR010-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	590 条渣 3 850 内咬 27		II	
5	LZC-15-CR010-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1900 外咬 6+5 900 孔 3 点		II	
6	LZC-15-CR010-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 孔 3 条渣 4 890 孔 1 点		II	
7	LZC-15-CR010-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	225 渣 4 点 580 条渣 4		II	
8	LZC-15-CR010-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1440 内咬 5 1035 条渣 4		II	
9	LZC-15-CR010-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	525 孔 1 点 1150 条渣 5		II	
10	LZC-15-CR010-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	280 孔 1 点 900 孔 1 点		I	
11	LZC-15-CR010-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	965 内咬 8 1250 内咬 12		II	
12	LZC-15-CR010-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	545 内咬 5 900 内咬 20		II	
13	LZC-15-CR010-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	605 条渣 5 795 条渣 5		II	
14	LZC-15-CR010-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 孔 1 点		I	
15	LZC-15-CR010-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 6		II	
16	LZC-15-CR010-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	745 孔 1 点 765 条渣 10		II	
17	LZC-15-CR010-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	945 烧穿 4 1110 孔 2 点		II	
18	LZC-15-CR010-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 内咬 4 1425 内咬 7		II	
19	LZC-15-CR010-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	975 条渣 3 1020 条渣 2		II	
20	LZC-15-CR010-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	510 条渣 5 565 孔 1 点		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 18 日				2007 年 11 月 18 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-055		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 11. 18		桩号/站场		CR010		
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-CR010-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1255 孔 1 点 775 内咬 7		II	
22	LZC-15-CR010-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 孔 5 点 1900 孔 1 点		II	
23	LZC-15-CR010-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 内咬 5+6		II	
24	LZC-15-CR010-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条渣 7 1150 条渣 7		II	
25	LZC-15-CR010-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 条渣 4 1140 内咬 20		II	
26	LZC-15-CR010-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1700 孔 1 点 1850 孔 1 点		I	
27	LZC-15-CR010-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 3 点 600 内咬 7		II	
28	LZC-15-CR010-033-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	340 孔 1 点 1250 内咬 30		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 18 日				2007 年 11 月 18 日				