

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-042		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CP001	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	40 道口	返修数量	3 道口	一次合格率	92.50%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-042		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CP001		
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-CP001-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	550 内咬 12	II		
2	LZC-15-CP001-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1350 条渣 4 1900 孔 3 点	II		
3	LZC-15-CP001-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 3 点 1200 条渣 5	II		
4	LZC-15-CP001-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 内凹 20 1010 烧穿 5+5	II		
5	LZC-15-CP001-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	715 条渣 6 1260 内凹 5	II		
6	LZC-15-CP001-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800-900 外凹 40	II		
7	LZC-15-CP001-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 外凹 25 1000 内咬 25	II		
8	LZC-15-CP001-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 内咬 20 1200 未熔 5	II		
9	LZC-15-CP001-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内咬 15 970 内咬 10	II		
10	LZC-15-CP001-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 内咬 12 1600 外凹 5	II		
11	LZC-15-CP001-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 内凹 7	II		
12	LZC-15-CP001-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 内咬 6	II		
13	LZC-15-CP001-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	30 外咬 15 780 内咬 10	II		
14	LZC-15-CP001-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 内凹 20	I		
15	LZC-15-CP001-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 内咬 10	II		
16	LZC-15-CP001-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1080 孔 6 点 1300 烧穿 5	II		
17	LZC-15-CP001-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 烧穿 5	II		
18	LZC-15-CP001-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	725 条渣 5	II		
19	LZC-15-CP001-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 咬边 30 1470 条渣 5	II		
20	LZC-15-CP001-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1240 内咬 20 1640 孔 4 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-042		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CP001		
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-CP001-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 内咬 10	II		
22	LZC-15-CP001-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1340 外凹 6 540 条渣 6	II		
23	LZC-15-CP001-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	300 孔 2 点	I		
24	LZC-15-CP001-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 内咬 20	II		
25	LZC-15-CP001-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 条渣 4	II		
26	LZC-15-CP001-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560-800 内咬 60	IV		
27	LZC-15-CP001-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	460 条渣 10	II		
28	LZC-15-CP001-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	690 内咬 10	II		
29	LZC-15-CP001-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	270 孔 2 点	I		
30	LZC-15-CP001-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	40 条渣 6	II		
31	LZC-15-CP001-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 未熔 6 1090 未熔 10	II		
32	LZC-15-CP001-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	390 内凹 14 800 内咬 23	II		
33	LZC-15-CP001-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	590-670 内咬 80	IV		
34	LZC-15-CP001-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1180 内咬 25	II		
35	LZC-15-CP001-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550-740 内咬 190	IV		
36	LZC-15-CP001-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
37	LZC-15-CP001-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	680 孔 3 点 1550 孔 3 点	II		
38	LZC-15-CP001-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1360 条渣 9	II		
39	LZC-15-CP001-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 条渣 5 1250 内凹 10	II		
40	LZC-15-CP001-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1080 条渣 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 28 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-042-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-042
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP001
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP001-030-G2-01-B-Z	内咬边 60	560-800	IV	
2	LZC-15-CP001-037-G2-01-B-Z	内咬边 80	590-670	IV	
3	LZC-15-CP001-039-G2-01-B-Z	内咬边 190	550-740	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 10 月 28 日			2007 年 10 月 28 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-042-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 30		桩号/站场号	CP001	
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	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) 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章	
2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-042-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 30		桩号/站场		CP001		
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-CP001-030F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 内咬 15	II		
2	LZC-15-CP001-037F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 内凹 100	I		
3	LZC-15-CP001-039F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	540 烧穿 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 30 日				2007 年 10 月 30 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-083		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 17		桩号/站场号	CP001	
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	4 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 12 月 17 日		2007 年 12 月 17 日		2007 年 12 月 17 日	

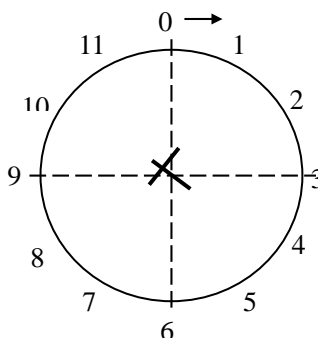
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-083		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 12. 17		桩号/站场		CP001		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CP001-011-G2-01-B-Z	T/7.9	385	13	380 内咬 12 820 内咬 10		II	
2	LZC-15-CP001-015-G2-01-B-CL	T/7.9	385	13	440 内咬 8 1225 内咬 8		II	
3	LZC-15-CP001-016-G2-01-B-L1	T/7.9	385	13	940 条渣 4 1750 孔 3 点		II	
4	LZC-15-CP001-016-1-G2-01-B-LS	T/7.9	385	13	745 内咬 10 1540 内咬 8		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 12 月 17 日				2007 年 12 月 17 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-083		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩～西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 17		桩号	CP001	
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 2007 年 12 月 17 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 12 月 17 日		检测单位（盖章）： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2007 年 12 月 17 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-083		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 12. 17		桩号/站场		CP001		
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-CP001-016-1-G2-01-B-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2007 年 12 月 17 日			2007 年 12 月 17 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-039		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 26		桩号/站场号	CP002	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-039			分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期		2007. 10. 26			桩号/站场		CP002	
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-CP002-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	550 内咬 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 26 日				2007 年 10 月 26 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-040		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 27		桩号/站场号	CP002	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	45 道口	返修数量	3 道口	一次合格率	93.33%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 27 日		2007 年 10 月 27 日		2007 年 10 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-040		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 27		桩号/站场		CP002		
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-CP002-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬 10	II		
2	LZC-15-CP002-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 内咬 10	II		
3	LZC-15-CP002-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	790 渣 6+10	II		
4	LZC-15-CP002-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 2 420 未熔 5	II		
5	LZC-15-CP002-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 孔 3 点	II		
6	LZC-15-CP002-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 条渣 4 1300 孔 4	II		
7	LZC-15-CP002-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 条渣 4	II		
8	LZC-15-CP002-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570-720 内咬 150	IV		
9	LZC-15-CP002-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 内咬 6 1340 孔 4	II		
10	LZC-15-CP002-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 内咬 7 1010 条渣 7	II		
11	LZC-15-CP002-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 孔 3 1150 条渣 5	II		
12	LZC-15-CP002-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
13	LZC-15-CP002-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 孔 1 点	I		
14	LZC-15-CP002-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1120 孔 2 点 700 内咬 12	II		
15	LZC-15-CP002-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	860 条渣 7	II		
16	LZC-15-CP002-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	860 内咬 12	II		
17	LZC-15-CP002-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	490 孔 3 700 孔 2 点	II		
18	LZC-15-CP002-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	260 孔 3	II		
19	LZC-15-CP002-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1520 条孔 5 点	II		
20	LZC-15-CP002-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内咬 7	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 27 日				2007 年 10 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-040		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 27		桩号/站场		CP002		
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-CP002-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 内咬 10 750 内咬 10	II		
22	LZC-15-CP002-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 内咬 6	II		
23	LZC-15-CP002-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 条渣 8	II		
24	LZC-15-CP002-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 内咬 7	II		
25	LZC-15-CP002-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	860 渣 3	II		
26	LZC-15-CP002-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1250 内凹 6+5+5	I		
27	LZC-15-CP002-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 2 点	I		
28	LZC-15-CP002-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1570 外凹 5	I		
29	LZC-15-CP002-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
30	LZC-15-CP002-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	330 孔 2	I		
31	LZC-15-CP002-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣 7	II		
32	LZC-15-CP002-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 内咬 7	II		
33	LZC-15-CP002-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	690 渣 5 840 渣 9	II		
34	LZC-15-CP002-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	680 内咬 10	II		
35	LZC-15-CP002-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1480 内咬 10	II		
36	LZC-15-CP002-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 内咬 20	II		
37	LZC-15-CP002-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 孔 1 点	I		
38	LZC-15-CP002-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 孔 2	I		
39	LZC-15-CP002-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	870-920 未熔 20	IV		
40	LZC-15-CP002-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 孔 2 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 27 日				2007 年 10 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-040		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 27		桩号/站场		CP002		
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-CP002-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
42	LZC-15-CP002-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	890-1010 外凹+内凹 120	IV	D>T	
43	LZC-15-CP002-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 烧穿 4	II		
44	LZC-15-CP002-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 4 点 1050 内咬 10	II		
45	LZC-15-CP002-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 孔 2 点 100 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 10 月 27 日				2007 年 10 月 27 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 27 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-040-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-040
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP002
序号	返修焊口编号		缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别
1	LZC-15-CP002-009-G2-01-B-Z		内咬 150	570-720	IV
2	LZC-15-CP002-040-G2-01-B-Z		未熔 20	870-920	IV
3	LZC-15-CP002-043-G2-01-B-Z		外凹+内凹 120 D>T	890-1010	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 10 月 27 日			2007 年 10 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-040-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 29		桩号/站场号	CP002	
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	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 10 月 29 日		2007 年 10 月 29 日		2007 年 10 月 29 日	

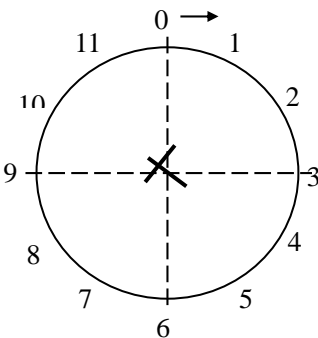
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-040-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 29		桩号/站场		CP002		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP002-009F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 内凹 10	I		
2	LZC-15-CP002-040F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 内凹 50	I		
3	LZC-15-CP002-043F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1040 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 10 月 29 日				2007 年 10 月 29 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-041		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CP002	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	12 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-041		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CP002		
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-CP002-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	510 内咬 12	II		
2	LZC-15-CP002-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1450 内咬 5	II		
3	LZC-15-CP002-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	330 内咬 25	II		
4	LZC-15-CP002-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1870 孔 2	I		
5	LZC-15-CP002-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 2 点	I		
6	LZC-15-CP002-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	450 孔 2 点	I		
7	LZC-15-CP002-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 内咬 5 1220 内咬 12	II		
8	LZC-15-CP002-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
9	LZC-15-CP002-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
10	LZC-15-CP002-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	50 内咬 6 740 内咬 12	II		
11	LZC-15-CP002-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	440 条渣 6	II		
12	LZC-15-CP002-058-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	610 内咬 6 1350 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 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-084		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 18		桩号/站场号	CP003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	3 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-084		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 12. 18		桩号/站场		CP003		
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-CP003-001-G2-01-B-L1	T/7.9	1920	14	95 条渣 6 1000 条渣 6	II		
2	LZC-15-CP003-003-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	970 孔 3 点 1040 内咬 6+6	II		
3	LZC-15-CP003-004-G2-01-B-WG-CL	T/7.9	1920	14	1120 孔 5 点 415 内咬 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 12 月 18 日				2007 年 12 月 18 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-043		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 30		桩号/站场号	CP003	
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	6 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日		2007 年 10 月 30 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-043		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 30		桩号/站场		CP003		
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-CP003-002-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 点 400 孔 2 点	II		
2	LZC-15-CP003-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	420 条渣 5 1110 孔 1 点	II		
3	LZC-15-CP003-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 点 1680 内咬 6	II		
4	LZC-15-CP003-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1500 孔 2 点 1100 内咬 12	II		
5	LZC-15-CP003-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5 点	II		
6	LZC-15-CP003-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1710 条渣 3 800 内咬 12	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 30 日				2007 年 10 月 30 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-038		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 26		桩号/站场号	CP003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	33 道口	返修数量	2 道口	一次合格率	93.94%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-038		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 26		桩号/站场		CP003		
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-CP003-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	560 内咬 13 950 渣 5		II	
2	LZC-15-CP003-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 孔 1 点 920 条渣 3		II	
3	LZC-15-CP003-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 条渣 4 800 孔 2 点		II	
4	LZC-15-CP003-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 内咬 100		IV	
5	LZC-15-CP003-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	275 孔 1 点 1300 内咬 6		II	
6	LZC-15-CP003-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 10 点 1000 渣 3		III	
7	LZC-15-CP003-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1210 内咬 20		II	
8	LZC-15-CP003-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	255 内咬 10 1040 条渣 4		II	
9	LZC-15-CP003-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	620 内咬 6 860 渣 3		II	
10	LZC-15-CP003-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内咬 6 980 条渣 8		II	
11	LZC-15-CP003-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 孔 2 点 1400 内咬 6		II	
12	LZC-15-CP003-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	260 内咬 8 460 孔 2 点		II	
13	LZC-15-CP003-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	240 孔 1 点 1120 条渣 4		II	
14	LZC-15-CP003-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 条渣 3 1330 内咬 20		II	
15	LZC-15-CP003-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 渣 4 点 1500 孔 2 点		II	
16	LZC-15-CP003-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	540 条渣 3 775 孔 2 点		II	
17	LZC-15-CP003-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	620 条渣 5 675 孔 1 点		II	
18	LZC-15-CP003-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 条孔 3 点 640 内咬 12		II	
19	LZC-15-CP003-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	290 孔 1 点 780 条渣 3		II	
20	LZC-15-CP003-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	225 孔 1 点 1450 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 10 月 26 日				2007 年 10 月 26 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-038		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 26		桩号/站场		CP003		
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-CP003-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	425 内咬 7 1050 条渣 6	II		
22	LZC-15-CP003-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 孔 1 点 1650 渣 3	II		
23	LZC-15-CP003-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬 10 950 内咬 15	II		
24	LZC-15-CP003-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 孔 2 点 940 孔 2 点	I		
25	LZC-15-CP003-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	25 内咬 6 990 渣 3 点	II		
26	LZC-15-CP003-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	770 条渣 8 1700 条渣 4	II		
27	LZC-15-CP003-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 内咬 25 1030 孔 4 点	II		
28	LZC-15-CP003-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 内咬 8 1040 孔 6 点	II		
29	LZC-15-CP003-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1075 孔 2 点 1300 内咬 5	II		
30	LZC-15-CP003-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	40 孔 1 点 1140 外咬 4	II		
31	LZC-15-CP003-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 条渣 4 1100 孔 1 点	II		
32	LZC-15-CP003-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1180 内咬 5 1615 孔 1 点	II		
33	LZC-15-CP003-042-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	225 孔 1 点 1000 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 10 月 26 日				2007 年 10 月 26 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 26 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-038-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-038
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP003
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP003-013-G2-01-B-Z	内咬 100	650	IV	
2	LZC-15-CP003-015-G2-01-B-Z	孔 10 点	960	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 26 日			2007 年 10 月 26 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-038-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 28		桩号/站场号	CP003	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日		2007 年 10 月 28 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-038-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 28		桩号/站场		CP003		
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-CP003-013F-G2-01-B-Z	T/7.9	600	14		I		
2	LZC-15-CP003-015F-G2-01-B-Z	T/7.9	600	14	1970 条渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 28 日				2007 年 10 月 28 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-036		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 25		桩号/站场号	CP004A	
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	54 道口	返修数量	5 道口	一次合格率	90.74%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 25 日		2007 年 10 月 25 日		2007 年 10 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-036		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 25		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	240 孔 1 点 810 内咬 13	II		
2	LZC-15-CP004A-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300-1350 内咬 35	III		
3	LZC-15-CP004A-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	760 外咬 20	II		
4	LZC-15-CP004A-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1730 孔 2 点	I		
5	LZC-15-CP004A-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 内咬 20	II		
6	LZC-15-CP004A-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	180 条孔 2 460 条渣 5	II		
7	LZC-15-CP004A-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	620 条渣 5 725 内咬 30	II		
8	LZC-15-CP004A-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 内咬 10 1560 孔 2 点	II		
9	LZC-15-CP004A-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1090 内凹 10	I		
10	LZC-15-CP004A-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	410 外咬 8 1670 渣 3	II		
11	LZC-15-CP004A-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1120 内咬 10	II		
12	LZC-15-CP004A-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	30 孔 1 点	I		
13	LZC-15-CP004A-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	560 内咬 5	II		
14	LZC-15-CP004A-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1180 内凹 10	II		
15	LZC-15-CP004A-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 孔 3 点 950 烧穿 5	II		
16	LZC-15-CP004A-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	790 外咬 20	II		
17	LZC-15-CP004A-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1918 孔 4	III		
18	LZC-15-CP004A-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 条渣 8	II		
19	LZC-15-CP004A-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	790 内咬 15	II		
20	LZC-15-CP004A-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1470 内凹 5	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 25 日				2007 年 10 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-036		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 25		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内咬 20	II		
22	LZC-15-CP004A-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 条渣 7	II		
23	LZC-15-CP004A-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	910 内咬 10 1000 孔 5 点	II		
24	LZC-15-CP004A-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 内咬 15 1000 孔 5 点	II		
25	LZC-15-CP004A-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1140 外咬 13	II		
26	LZC-15-CP004A-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 内咬 25	II		
27	LZC-15-CP004A-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660-700 内咬 30	II		
28	LZC-15-CP004A-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 烧穿 10	IV		
29	LZC-15-CP004A-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1160 内咬 15	II		
30	LZC-15-CP004A-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570-770 内咬 200	IV		
31	LZC-15-CP004A-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 内咬 10 1150 内凹 20	II		
32	LZC-15-CP004A-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 3 点	II		
33	LZC-15-CP004A-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	610 内咬 12	II		
34	LZC-15-CP004A-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 内咬 25	II		
35	LZC-15-CP004A-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 内咬 22	II		
36	LZC-15-CP004A-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 内咬 20	II		
37	LZC-15-CP004A-046-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	780 内咬 20	II		
38	LZC-15-CP004A-047-G2-01-B-CL	T/7.9	1920	14	820 内咬 10	II		
39	LZC-15-CP004A-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 孔 3 点	II		
40	LZC-15-CP004A-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 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 10 月 25 日				2007 年 10 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-036		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 25		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内咬 6 1020 内凹 10	II		
42	LZC-15-CP004A-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1400 孔 1 点	I		
43	LZC-15-CP004A-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 外凹 20 D>T	IV		
44	LZC-15-CP004A-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 内咬 15	II		
45	LZC-15-CP004A-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1310 内咬 10	II		
46	LZC-15-CP004A-055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 内咬 5 1820 渣 3	II		
47	LZC-15-CP004A-056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	470 条孔 3 1360 内咬 10	II		
48	LZC-15-CP004A-057-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
49	LZC-15-CP004A-058-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	280 条渣 8 1005 条渣 10	II		
50	LZC-15-CP004A-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 条渣 5	II		
51	LZC-15-CP004A-060-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 孔 2 点 650 内咬 10	II		
52	LZC-15-CP004A-061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
53	LZC-15-CP004A-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内咬 15	II		
54	LZC-15-CP004A-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 孔 2 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 25 日				2007 年 10 月 25 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 25 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-036-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-036
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP004A
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP004A-002-G2-01-B-Z	内咬 35	1300-1350	III	
2	LZC-15-CP004A-017-G2-01-B-Z	孔 4	1918	III	
3	LZC-15-CP004A-037-G2-01-B-Z	烧穿 10	1040	IV	
4	LZC-15-CP004A-039-G2-01-B-Z	内咬边 200	570-770	IV	
5	LZC-15-CP004A-052-G2-01-B-Z	外凹 20 D>T	980	IV	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生 级 别：II 2007 年 10 月 25 日			审核人员：吴俊东 级 别：II 2007 年 10 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-036-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 27		桩号/站场号	CP004A	
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	5 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 27 日		2007 年 10 月 27 日		2007 年 10 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-036-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 27		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-002F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
2	LZC-15-CP004A-017F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
3	LZC-15-CP004A-037F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1300 孔 3 点	II		
4	LZC-15-CP004A-039F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
5	LZC-15-CP004A-052F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 27 日				2007 年 10 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-045		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 11. 06		桩号/站场号	CP004A	
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)	
2007 年 11 月 06 日		2007 年 11 月 06 日		2007 年 11 月 06 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-045		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 11. 06		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-020-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	810 外咬 4 1800 条渣 4	II		
2	LZC-15-CP004A-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 内咬 10	II		
3	LZC-15-CP004A-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1860 孔 2 点 800 内咬 12	II		
4	LZC-15-CP004A-023-G2-01-B-WG-CL	T/7. 9	1920	14	425 未熔 4	II		
5	LZC-15-CP004A-024-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	560 外凹 10 980 内咬 4	II		
6	LZC-15-CP004A-025-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	870 内凹 20 1870 孔 1 点	I		
7	LZC-15-CP004A-026-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	780 内凹 35 1000 条渣 10	II		
8	LZC-15-CP004A-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	790-820 内凹 15+15 D<T	II		
9	LZC-15-CP004A-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1300 内咬 20 1840 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 06 日				2007 年 11 月 06 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-087		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 19		桩号/站场号	CP004A	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 12 月 19 日		2007 年 12 月 19 日		2007 年 12 月 19 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-087		分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 12. 19		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-019-1-G2-01-B-L1	T/7.9	385	13	1340 条渣 6 700 内咬 20	II		
2	LZC-15-CP004A-028-1-G2-01-B-WG-LS	T/7.9	385	13	1885 条渣 3+3 1900 条渣 9	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 12 月 19 日				2007 年 12 月 19 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-087		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩～西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 19		桩号		CP004A	
规格	Φ610mm		材质		L450MB	
板厚	T7. 9mm		坡口型式		V 型	
焊接方法	手工		检测部位		整口	
表面状态	良好		检测时机		焊后	
检测标准	SY/T4109-2005		合格级别		II	
设备型号	PXUT-27		检测面		双侧	
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×12mm	K 值	2	前沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯齿形	扫描比例	水平 1： 1	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	检测方法	横波	
耦合剂	<input checked="" type="checkbox"/> 洗涤剂 <input type="checkbox"/> 浆糊 <input type="checkbox"/> 机油 <input type="checkbox"/> 甘油					
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%	
检测部位示意图： <div></div>						
检测人员：赵继民 级 别： II 2007 年 12 月 19 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 12 月 19 日		检测单位（盖章）： <div></div> 2007 年 12 月 19 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-087		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 12. 19		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-028-1-G2-01-B-WG-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2007 年 12 月 19 日			2007 年 12 月 19 日					

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-037		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 26		桩号/站场号	CP004A	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	16 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-037		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 26		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	245 未熔 10、5 850 孔 6 点	II		
2	LZC-15-CP004A-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	20 孔 1 点 640 内咬 5	II		
3	LZC-15-CP004A-066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	520 渣 3 970 内凹 15	II		
4	LZC-15-CP004A-067-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 内咬 15 1050 孔 2 点	II		
5	LZC-15-CP004A-068-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 孔 1 点 770 内咬 6	II		
6	LZC-15-CP004A-069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 内咬 12 1065 内咬 5	II		
7	LZC-15-CP004A-070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	915 条渣 6、3 1000 孔 6 点	II		
8	LZC-15-CP004A-071-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1000 孔 2 点 1500 内咬 7	II		
9	LZC-15-CP004A-072-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	290 孔 1 点 600 内咬 7	II		
10	LZC-15-CP004A-073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 内咬 8 1000 孔 3 点	II		
11	LZC-15-CP004A-074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1915 未熔 5 0 条渣 5	II		
12	LZC-15-CP004A-075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	680 条渣 4 780 内咬 10	II		
13	LZC-15-CP004A-076-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	425 孔 1 点 520 内咬 15	II		
14	LZC-15-CP004A-077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	640 内咬 12 1000 内咬 7	II		
15	LZC-15-CP004A-078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 孔 1 点 750 夹渣 3	II		
16	LZC-15-CP004A-079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1155 内咬 8 1375 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 10 月 26 日				2007 年 10 月 26 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-085		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 18		桩号/站场号	CP004A	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日		2007 年 12 月 18 日	

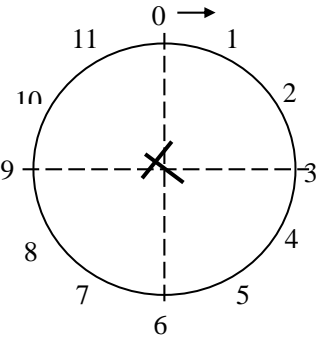

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-085		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 12. 18		桩号/站场		CP004A		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP004A-080-G2-01-B-LS	T/7.9	1920	14	1100 条渣 4 670 外咬 12	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别：II				级 别：II				
2007 年 12 月 18 日				2007 年 12 月 18 日				

检-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-085		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩～西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 18		桩号	CP004A	
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 2007 年 12 月 18 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 12 月 18 日		检测单位（盖章）： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2007 年 12 月 18 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-085		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站 线路工程		
检测日期		2007. 12. 18		桩号/站场		CP004A		
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-CP004A-080-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					
2007 年 12 月 18 日			2007 年 12 月 18 日					

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-125		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008. 01. 19		桩号/站场号	CP005	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2008 年 01 月 19 日		2008 年 01 月 19 日		2008 年 01 月 19 日	

检-003	焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14			
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-125			分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程			
检测日期	2008.01.19			桩号/站场	CP005			
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-CP005-001-G2-01-B-WB7.9#11.1	T/7.9	385	13	1000 孔 3 点 1280 内咬 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 01 月 19 日				2008 年 01 月 19 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-033		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 23		桩号/站场号	CP005	
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） 	
2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 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-033		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 23		桩号/站场		CP005		
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-CP005-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 内咬 15 条渣 3	II		
2	LZC-15-CP005-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	320 孔 1 550 根咬 15	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 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-034		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 24		桩号/站场号	CP005	
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	87 道口	返修数量	6 道口	一次合格率	93.10%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 24 日		2007 年 10 月 24 日		2007 年 10 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-034		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 24		桩号/站场		CP005		
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-CP005-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 1 点	I		
2	LZC-15-CP005-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	790 内咬 10 1120 内咬 5	II		
3	LZC-15-CP005-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1325 内咬 5 540 内咬 20	II		
4	LZC-15-CP005-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 1 点	I		
5	LZC-15-CP005-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	345 外咬 7 1160 条渣 6	II		
6	LZC-15-CP005-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1020 孔 4 点 1150 孔 4 点	II		
7	LZC-15-CP005-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 条渣 4 1550 孔 2 点	II		
8	LZC-15-CP005-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 1 点 810 内咬 15	II		
9	LZC-15-CP005-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 内咬 15 1180 内咬 10	II		
10	LZC-15-CP005-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1055 条渣 4	II		
11	LZC-15-CP005-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1500-1610 单侧未透 110	IV		
12	LZC-15-CP005-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	720 条渣 4	II		
13	LZC-15-CP005-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1720 条渣 4	II		
14	LZC-15-CP005-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 孔 3 点	II		
15	LZC-15-CP005-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 孔 1 点 1005 外咬 12	II		
16	LZC-15-CP005-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	180 外咬 6	II		
17	LZC-15-CP005-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	180 条孔 3 780 烧穿 5	II		
18	LZC-15-CP005-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 30 1390 内凹 40	II		
19	LZC-15-CP005-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 未熔 10 1900 孔 2 点	II		
20	LZC-15-CP005-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	175 孔 3 点 1040 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 10 月 24 日				2007 年 10 月 24 日				

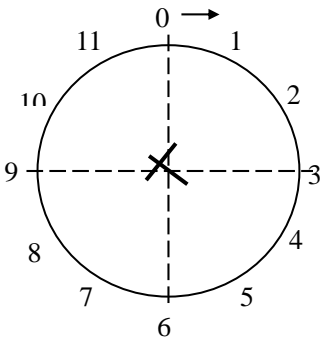

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-034		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 24		桩号/站场		CP005		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
21	LZC-15-CP005-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1420 外凹 35	II		
22	LZC-15-CP005-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	475 条渣 4 740 内咬 20	II		
23	LZC-15-CP005-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 内凹 35	II		
24	LZC-15-CP005-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	575 外咬 6	II		
25	LZC-15-CP005-028-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	210 孔 1 910 外咬 12	II		
26	LZC-15-CP005-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1130 孔 3 点	II		
27	LZC-15-CP005-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 条渣 4 1330 内咬 15	II		
28	LZC-15-CP005-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 外咬 20 1905 渣 3	II		
29	LZC-15-CP005-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1290 条渣 4	II		
30	LZC-15-CP005-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	590 孔 2 800 内咬 13	II		
31	LZC-15-CP005-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	220 条孔 3 500 孔 1	II		
32	LZC-15-CP005-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	555 孔 3 1070 外咬 13	II		
33	LZC-15-CP005-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 孔 6 点 1620 条渣 3	II		
34	LZC-15-CP005-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 烧穿 5 650 烧穿 5	II		
35	LZC-15-CP005-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	710 烧穿 5 790 外咬 11	II		
36	LZC-15-CP005-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 未熔 25 1030 未熔 20	IV		
37	LZC-15-CP005-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	835 外咬 13	II		
38	LZC-15-CP005-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 条渣 10 1005 孔 6 点	II		
39	LZC-15-CP005-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 条渣 3 720 孔 1	II		
40	LZC-15-CP005-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	460 条渣 4 960 内咬 12	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别：II				级 别：II				
2007 年 10 月 24 日				2007 年 10 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-034		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 24		桩号/站场		CP005		
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-CP005-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 条渣 10 1160 内咬 15	II		
42	LZC-15-CP005-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 条渣 7	II		
43	LZC-15-CP005-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	810 外咬 15 970 内咬 15	II		
44	LZC-15-CP005-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	20 条渣 3 940 内咬 10	II		
45	LZC-15-CP005-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	310 外咬 20 1000 条渣 5	II		
46	LZC-15-CP005-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 孔 3 820 内咬 15	II		
47	LZC-15-CP005-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 孔 2 点	I		
48	LZC-15-CP005-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	830 内咬 15 1024 孔 5 点	II		
49	LZC-15-CP005-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 孔 6 点 830 外咬 12	II		
50	LZC-15-CP005-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600~720 内咬 120	IV		
51	LZC-15-CP005-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 内咬 10	II		
52	LZC-15-CP005-055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 咬 50 1000 密气>12 点	IV		
53	LZC-15-CP005-056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 渣 3	II		
54	LZC-15-CP005-057-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	780 内咬 8	II		
55	LZC-15-CP005-058-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 内咬 230 1120 条渣 6	IV		
56	LZC-15-CP005-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	725 内咬 50 950 条渣 7	IV		
57	LZC-15-CP005-060-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1905 孔 1 795 内凹 6	II		
58	LZC-15-CP005-061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 内咬 15 1340 条孔 2	II		
59	LZC-15-CP005-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	170 渣 3 860 外咬 15	II		
60	LZC-15-CP005-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 内咬 20 1220 内咬 8+9	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 24 日				2007 年 10 月 24 日				

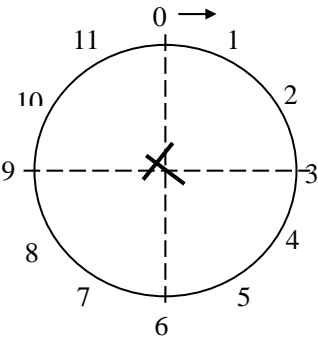

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-034		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 24		桩号/站场		CP005		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
61	LZC-15-CP005-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1340 孔 2 点	I		
62	LZC-15-CP005-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1010 孔 4 点 1310 外凹 8	II		
63	LZC-15-CP005-066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	25 内咬 7 150 孔 1	II		
64	LZC-15-CP005-067-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 内咬 15	II		
65	LZC-15-CP005-068-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	620 条渣 3 1070 外咬 20	II		
66	LZC-15-CP005-069-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	670 孔 4 点 900 内咬 10	II		
67	LZC-15-CP005-070-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	840 条渣 10 1890 外咬 20	II		
68	LZC-15-CP005-071-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	510 未熔 6	II		
69	LZC-15-CP005-072-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	290 渣 3 1150 外咬 15	II		
70	LZC-15-CP005-073-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	890 外咬 12 960 孔 5	II		
71	LZC-15-CP005-074-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 外咬 20 970 孔 2	II		
72	LZC-15-CP005-075-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 烧穿 4 930 内咬 20	II		
73	LZC-15-CP005-076-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	270 内咬 10 960 渣 10	II		
74	LZC-15-CP005-077-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条渣 10	II		
75	LZC-15-CP005-078-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1200 内咬 15	II		
76	LZC-15-CP005-079-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 条渣 10 950 条渣 10	II		
77	LZC-15-CP005-080-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 内咬 10	II		
78	LZC-15-CP005-081-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 孔 5 点 1360 内咬 5	II		
79	LZC-15-CP005-082-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 外咬 13	II		
80	LZC-15-CP005-083-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1400 外咬 20	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 24 日				2007 年 10 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-034		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 24		桩号/站场		CP005		
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	
81	LZC-15-CP005-084-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	50 渣 7 1000 外咬 20	II		
82	LZC-15-CP005-085-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1130 表面内凹 13	II		
83	LZC-15-CP005-086-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	240 孔 1 点 1120 孔 5 点	II		
84	LZC-15-CP005-087-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 内咬 14 1260 条渣 5	II		
85	LZC-15-CP005-088-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 内咬 30 1140 外咬 10	II		
86	LZC-15-CP005-089-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	840 孔 4 点	II		
87	LZC-15-CP005-090-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	530 内咬 25 240 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 10 月 24 日				2007 年 10 月 24 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 24 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-034-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-034
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP005
序号	返修焊口编号		缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别
1	LZC-15-CP005-014-G2-01-B-Z		单侧未透 110	1500-1610	IV
2	LZC-15-CP005-039-G2-01-B-Z		未熔 25 未熔 20	970 1030	IV
3	LZC-15-CP005-053-G2-01-B-Z		内咬 120	600-720	IV
4	LZC-15-CP005-055-G2-01-B-Z		咬 50 密气>12 点	650 1000	IV
5	LZC-15-CP005-058-G2-01-B-Z		内咬 230	550	IV
6	LZC-15-CP005-059-G2-01-B-Z		内咬 50	725	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 10 月 24 日			2007 年 10 月 24 日		

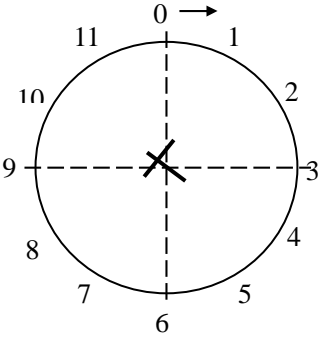
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-034-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 27		桩号/站场号	CP005	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> 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	6 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章) 	
2007 年 10 月 27 日		2007 年 10 月 27 日		2007 年 10 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-034-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 27		桩号/站场		CP005		
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-CP005-014F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
2	LZC-15-CP005-039F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 孔 2 点	I		
3	LZC-15-CP005-053F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 外咬 8	II		
4	LZC-15-CP005-055F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 条渣 4 995 孔 3 点	II		
5	LZC-15-CP005-058F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 内咬 7 780 内凹 20	II		
6	LZC-15-CP005-059F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 未熔 8+6+5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 27 日				2007 年 10 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-035		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 25		桩号/站场号	CP005	
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	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章) 	
2007 年 10 月 25 日		2007 年 10 月 25 日		2007 年 10 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-035		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 25		桩号/站场		CP005		
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-CP005-091-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 外咬 10 1500 孔 2	II		
2	LZC-15-CP005-092-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 烧穿 5 1490 外咬 10	II		
3	LZC-15-CP005-093-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 孔 1 400 孔 1	I		
4	LZC-15-CP005-094-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
5	LZC-15-CP005-095-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 条渣 5 1030 孔 1 点	II		
6	LZC-15-CP005-096-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1150 外咬 10	II		
7	LZC-15-CP005-097-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣 50	II		
8	LZC-15-CP005-098-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 外咬 14 980 外咬 15	II		
9	LZC-15-CP005-099-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 孔 2 1224 孔 4 点	II		
10	LZC-15-CP005-100-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	780 外咬 15	II		
11	LZC-15-CP005-101-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 外咬 15	II		
12	LZC-15-CP005-102-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	890 外咬 15	II		
13	LZC-15-CP005-103-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	20 孔 1 点 820 内咬 12	II		
14	LZC-15-CP005-104-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 3 点 1050 外咬 20	II		
15	LZC-15-CP005-105-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1550 孔 3 点	II		
16	LZC-15-CP005-106-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 条渣 10 1080 外咬 15	II		
17	LZC-15-CP005-107-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 条渣 6	II		
18	LZC-15-CP005-108-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1160 条渣 9	II		
19	LZC-15-CP005-109-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	520 孔 1 点 1025 条渣 8	II		
20	LZC-15-CP005-110-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 条渣 7 940 条渣 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别：II				级 别：II				
2007 年 10 月 25 日				2007 年 10 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-035		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 25		桩号/站场		CP005		
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-CP005-111-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 条渣 10 1170 条渣 7	II		
22	LZC-15-CP005-112-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	825 条渣 10 900 孔 3	II		
23	LZC-15-CP005-113-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 内凹 20	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 25 日				2007 年 10 月 25 日				

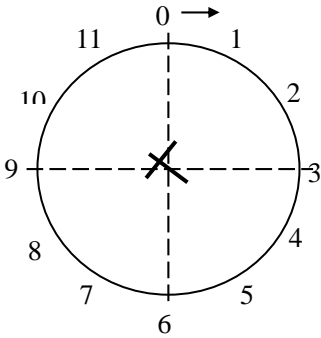
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-032		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 23		桩号/站场号	CP006	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <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	58 道口	返修数量	3 道口	一次合格率	94.82%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 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-032			分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期		2007. 10. 23			桩号/站场		CP006	
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-CP006-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 渣 3 1320 孔 2		II	
2	LZC-15-CP006-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	540 渣 3 970 孔 3		II	
3	LZC-15-CP006-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1900 渣 10		II	
4	LZC-15-CP006-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	180 孔 2 800 外咬 15		II	
5	LZC-15-CP006-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 渣 3 1050 孔 3		II	
6	LZC-15-CP006-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1040 渣 7		II	
7	LZC-15-CP006-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 根咬 15 渣 7		II	
8	LZC-15-CP006-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 渣 5+5		II	
9	LZC-15-CP006-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	210 孔 1		I	
10	LZC-15-CP006-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	. 270 孔 2		I	
11	LZC-15-CP006-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	540 孔 2 760 根咬 8		II	
12	LZC-15-CP006-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	730 外咬 12 870 外咬 20		II	
13	LZC-15-CP006-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	675 渣 3 755 根咬 25		II	
14	LZC-15-CP006-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	335 渣 6 820 咬边 13		II	
15	LZC-15-CP006-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 内凹 5 800 渣 5		II	
16	LZC-15-CP006-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	0 孔 2		I	
17	LZC-15-CP006-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 孔 1 1150 根咬 8		II	
18	LZC-15-CP006-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 根咬 12		II	
19	LZC-15-CP006-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	420 未熔10 1000孔12		IV	
20	LZC-15-CP006-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 未熔 10		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 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-032		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 23		桩号/站场		CP006		
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-CP006-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	220 渣 4 500 渣 3	II		
22	LZC-15-CP006-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	830 根咬 17 1150 根咬 10	II		
23	LZC-15-CP006-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 根咬 40 1340 根咬 35	III		
24	LZC-15-CP006-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 渣 6 1400 根咬 15	II		
25	LZC-15-CP006-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	740 渣 10 1040 渣 7	II		
26	LZC-15-CP006-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1550 孔 1 1560 孔 1	I		
27	LZC-15-CP006-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 根咬 7	II		
28	LZC-15-CP006-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 渣 5 1225 根咬 10	II		
29	LZC-15-CP006-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1600 未熔 6 1130 咬边 20	II		
30	LZC-15-CP006-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	725 渣 5 950 渣 5	II		
31	LZC-15-CP006-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	695 渣 4 1360 渣 4	II		
32	LZC-15-CP006-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 渣 3 1010 孔 2	II		
33	LZC-15-CP006-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 孔 1	I		
34	LZC-15-CP006-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 内凹 6 375 渣 6	II		
35	LZC-15-CP006-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570 根咬 10 1140 渣 6	II		
36	LZC-15-CP006-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	190 渣 4 720 根咬 20	II		
37	LZC-15-CP006-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	225 咬 15	II		
38	LZC-15-CP006-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	720 渣 7 780 根咬 10	II		
39	LZC-15-CP006-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1140 孔 3 825 内凹 5	II		
40	LZC-15-CP006-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	630 根咬 30	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 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-032		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 23		桩号/站场		CP006		
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-CP006-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	825 渣 4 1070 外咬 5	II		
42	LZC-15-CP006-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	775 渣 4	II		
43	LZC-15-CP006-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 1 点 1070 孔 2	I		
44	LZC-15-CP006-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	680 根咬 20	II		
45	LZC-15-CP006-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 根咬 13	II		
46	LZC-15-CP006-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 未熔 5	II		
47	LZC-15-CP006-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	810 未熔 10	II		
48	LZC-15-CP006-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	230 渣 3 1110 未熔 7+8	II		
49	LZC-15-CP006-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
50	LZC-15-CP006-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	470 咬边 12 700 咬边 13	II		
51	LZC-15-CP006-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	7605 母材未透 30	I		
52	LZC-15-CP006-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	145 渣 4	II		
53	LZC-15-CP006-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	830 未熔 10	IV		
54	LZC-15-CP006-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 孔 3	I		
55	LZC-15-CP006-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 孔 1 点	I		
56	LZC-15-CP006-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 咬边 15	II		
57	LZC-15-CP006-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 渣 8 1200 内咬 25	II		
58	LZC-15-CP006-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1030 孔 1 1040 渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 月 23 日				

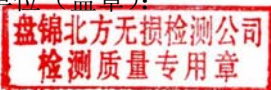
G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 23 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-032-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-032
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP006
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP006-019-G2-01-B-Z	未熔10 气孔12	420 1000	IV	
2	LZC-15-CP006-023-G2-01-B-Z	根咬 40 根咬 35	700 1340	III	
3	LZC-15-CP006-053-G2-01-B-Z	未熔10	830	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 10 月 23 日			2007 年 10 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-032-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 26		桩号/站场号	CP006	
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	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 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日		2007 年 10 月 26 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-032-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 10. 26		桩号/站场		CP006		
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-CP006-019F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 孔 3 点	II		
2	LZC-15-CP006-023F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
3	LZC-15-CP006-053F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	800 孔 3 点 830 条渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 26 日				2007 年 10 月 26 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-126		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008. 01. 19		桩号/站场号	CP006	
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	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 01 月 19 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 01 月 19 日		检测单位： 2008 年 01 月 19 日	

检-003	焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-126			分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期	2008.01.19			桩号/站场	CP006		
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-CP006-059-G2-01-B-LS	T/7.9	385	13	780 孔 2 点	I	
2	LZC-15-CP006-060-G2-01-B-L1B	T/7.9	385	13	1140 孔 3 点 1240 内咬 25	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 19 日				2008 年 01 月 19 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-126		分部工程名称		漯河西平界 CP001～西平站线路工程	
检测日期	2008.01.19		桩号		CP006	
规格	Φ610mm		材质		L450MB	
板厚	T7.9mm		坡口型式		V 型	
焊接方法	手工		检测部位		整口	
表面状态	良好		检测时机		焊后	
检测标准	SY/T4109-2005		合格级别		II	
设备型号	PXUT-27		检测面		双侧	
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×12mm	K 值	2	前沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯齿形	扫描比例	水平 1：1	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	检测方法	横波	
耦合剂	<input checked="" type="checkbox"/> 洗涤剂 <input type="checkbox"/> 浆糊 <input type="checkbox"/> 机油 <input type="checkbox"/> 甘油					
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100 %	
检测部位示意图： <div></div>						
检测人员：赵继民 级 别：II 2008 年 01 月 19 日		审核人员：张跃生 级 别：II 2008 年 01 月 19 日		检测单位（盖章）： <div></div> 2008 年 01 月 19 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-126		分部工程名称		漯河西平界 CP001~西平站线路工程		
检测日期		2008.01.19		桩号/站场		CP006		
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-CP006-059-G2-01-B-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008年01月19日			2008年01月19日					

检-002		焊口射线检测报告			单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-030		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期	2007. 10. 21		桩号/站场号		CP007		
规格	Φ610×7.9mm		材质		L450MB		
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型		设备型号	XXH-2505	
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸		1.0×3.5 mm		
胶片牌号	AGFA		铅增感屏		前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm		
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方		AGFA		
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间		3min		
像质计型号	III型		显影温度		25℃		
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14		管电压	200kV	
管电流	5mA		源强		\		
焦距	305mm		曝光时间		0.5min		
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法		<input type="checkbox"/> 双壁双影法		
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级		底片黑度范围	1.5—4.0	
检测数量	5 道口	返修数量	0 道口		一次合格率	100%	
检测部位示意图							
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：			
级别：II		级别：II		(盖章			
2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 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-030		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 21		桩号/站场		CP007		
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-CP007-001-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	25 渣 2 1000 外咬 6	II		
2	LZC-15-CP007-002-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	170 孔 1 点 1020 外咬 6	II		
3	LZC-15-CP007-003-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	270 孔 2 点	I		
4	LZC-15-CP007-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	260 孔 2 620 外咬 10	II		
5	LZC-15-CP007-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	990 渣 7 1150 孔 2	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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-G2-03-RT-131-1		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.23		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 23 日		2009 年 06 月 23 日		2009 年 06 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-G2-03-RT-131-2		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.23		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 23 日		2009 年 06 月 23 日		2009 年 06 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-G2-03-RT-131-2		分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2008. 06. 23		桩号/站场		CP007		
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-CP007-007-G2-03-B-Z	T/7.9	385	13	740 孔 4 860 内咬 15	II		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 23 日				2008 年 06 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-G2-03-RT-134-1		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.26		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 26 日		2009 年 06 月 26 日		2009 年 06 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-G2-03-RT-134-1			分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程	
检测日期		2008. 06. 26			桩号/站场		CP007	
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-CP007-007-1-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 6 1675 孔 3		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 26 日				2008 年 06 月 26 日				

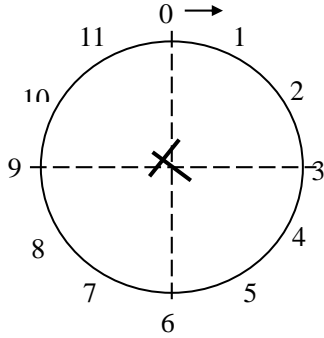
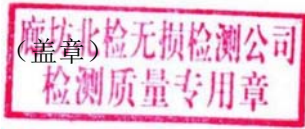
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-130		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.22		桩号/站场号	CP007	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法 <input type="checkbox"/> 双壁单影法 <input type="checkbox"/> 双壁双影法				
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	3 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	66.67%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 22 日		2009 年 06 月 22 日		2009 年 06 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-G2-03-RT-130			分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008. 06. 22			桩号/站场		CP007		
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-CP007-009-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	790 孔 2 850 内咬 7+12		II	
2	LZC-15-CP007-010-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	940 内咬 12 1000 孔 6		II	
3	LZC-15-CP007-011-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	1090 孔 8 点 850 内咬 15		III	
评定人员：赵东升					审核人员：周孝福				
级 别： II					级 别： II				
2008 年 06 月 22 日					2008 年 06 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-G2-03-RT-134-2		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.26		桩号/站场号	CP007	
规格	$\Phi 610 \times 7.9\text{mm}$		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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 26 日		2009 年 06 月 26 日		2009 年 06 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-G2-03-RT-134-2		分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2008. 06. 26		桩号/站场		CP007		
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-CP007-008-G2-03-B-L	T/7.9	385	13	700 内咬累计 25 1160 孔 3		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 26 日				2008 年 06 月 26 日				

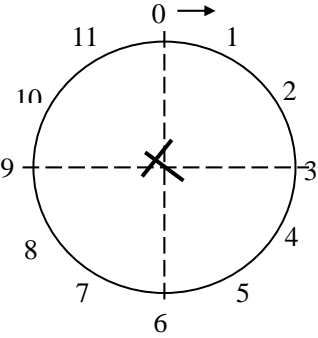
G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001）	
				工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2008 年 06 月 22 日
通知单编号		LZC-15-G2-03-RT-130-F		检测报告编号	LZC-15-G2-03-RT-130
分部工程名称		49#截断阀室~50#截断阀室线路工程		桩号	CP007
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP007-011-G2-03-B-Z	孔 8 点	1090	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2008 年 06 月 22 日			2008 年 06 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-G2-03-RT-130-F		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.24		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p> 					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 24 日		2009 年 06 月 24 日		2009 年 06 月 24 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-130-F		分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008.06.24		桩号/站场		CP007		
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-CP007-011F-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	1145 内咬 4 孔 4 点	II		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 24 日				2008 年 06 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-G2-03-RT-129		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.20		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 20 日		2009 年 06 月 20 日		2009 年 06 月 20 日	

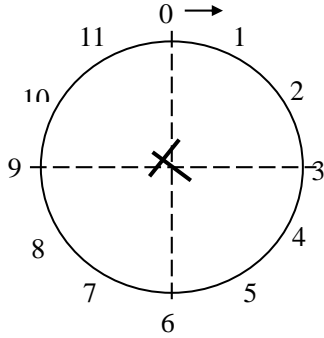
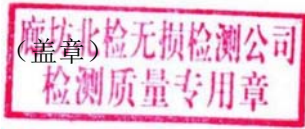
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-129			分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程	
检测日期		2008. 06. 20			桩号/站场		CP007	
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CP007-012-G2-03-B-WG	T/7. 9	1920	14	1255 内咬 10 1465 内咬 6		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 20 日				2008 年 06 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-044		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 11. 01		桩号/站场号	CP007	
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	6 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 01 日		2007 年 11 月 01 日		2007 年 11 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-044		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 11. 01		桩号/站场		CP007		
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-CP007-013-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	620 条渣 5 1410 内凹 5		II	
2	LZC-15-CP007-014-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	20 条渣 5 1180 内咬 30		II	
3	LZC-15-CP007-015-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	1050 外凹 13		I	
4	LZC-15-CP007-016-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	1170 孔 3 点		II	
5	LZC-15-CP007-017-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	720 未熔 6		II	
6	LZC-15-CP007-018-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	965 孔 2 点		I	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 11 月 01 日				2007 年 11 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-G2-03-RT-132		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.24		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 24 日		2009 年 06 月 24 日		2009 年 06 月 24 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-132			分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程	
检测日期		2008. 06. 24			桩号/站场		CP007	
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-CP007-019-G2-03-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 内咬 10 565 内咬 10		II	
2	LZC-15-CP007-019-1-G2-03-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 内咬 10+5 1770 条渣 6		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 24 日				2008 年 06 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-G2-03-RT-128		分部工程名称	49#截断阀室~50#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.06.11		桩号/站场号	CP007	
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：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 11 日		2009 年 06 月 11 日		2009 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-G2-03-RT-128			分部工程名 称		49#截断阀室~50#截断阀室 线路工程		
检测日期		2008.06.11			桩号/站场		CP007		
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-CP007-020-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	900 内咬 8 565 条渣 4		II	
2	LZC-15-CP007-021-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	245 孔 2 600 内咬 25		II	
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-G2-03-RT-135		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.28		桩号/站场号	CP007	
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	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 28 日		2009 年 06 月 28 日		2009 年 06 月 28 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-135			分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2008. 06. 28			桩号/站场		CP007		
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-CP007-022-G2-03-B-L		T/7. 9	385	13	925 条渣 5 680 内咬 13		II	
2	LZC-15-CP007-023-G2-03-B-Z		T/7. 9	385	13	295 内咬 7 650 内咬 10		II	
评定人员：赵东升					审核人员：周孝福				
级 别： II					级 别： II				
2008 年 06 月 28 日					2008 年 06 月 28 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-133		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.25		桩号/站场号	CP007	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 25 日		2009 年 06 月 25 日		2009 年 06 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-G2-03-RT-133		分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2008. 06. 25		桩号/站场		CP007		
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-CP007-025-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	905 孔 4 点 1725 条渣 5		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 25 日				2008 年 06 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-031		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 23		桩号/站场号	CP007	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	20 道口	返修数量	3 道口	一次合格率	85.00%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 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-031		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 23		桩号/站场		CP007		
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-CP007-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	40 孔 3 810 孔 2		II	
2	LZC-15-CP007-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	840 渣 4 450 孔 1		II	
3	LZC-15-CP007-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	565 孔 1 点 1030 外凹 5		I	
4	LZC-15-CP007-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 未熔 10 1080 未熔 15		III	
5	LZC-15-CP007-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	625 孔 1 820 孔 1		I	
6	LZC-15-CP007-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14			I	
7	LZC-15-CP007-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 渣 10 1060 渣 5		II	
8	LZC-15-CP007-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 2 50 咬边 15		II	
9	LZC-15-CP007-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	650 孔 3 740 孔 6		II	
10	LZC-15-CP007-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 未熔 10 1100 未熔 20		IV	
11	LZC-15-CP007-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	8		I	
12	LZC-15-CP007-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14			I	
13	LZC-15-CP007-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 内咬 15 825 外咬 4		IV	D>T
14	LZC-15-CP007-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	340 根咬 12+10		II	
15	LZC-15-CP007-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 渣 3 840 渣 6		II	
16	LZC-15-CP007-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 孔 2		I	
17	LZC-15-CP007-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 渣 4		II	
18	LZC-15-CP007-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 4		II	
19	LZC-15-CP007-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1440 孔 1 1610 孔 4		II	
20	LZC-15-CP007-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14			I	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 月 23 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 23 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-031-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-031
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP007
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）		级别
1	LZC-15-CP007-029-G2-01-B-Z	未熔 10 未熔 15	850 1080		III
2	LZC-15-CP007-035-G2-01-B-Z	未熔 10 未熔 20	900 1100		IV
3	LZC-15-CP007-038-G2-01-B-Z	内咬 15 外咬 4 D>T	700 825		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 10 月 23 日			2007 年 10 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-031-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 25		桩号/站场号	CP007	
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	3 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 25 日		2007 年 10 月 25 日		2007 年 10 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-031-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 25		桩号/站场		CP007		
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-CP007-029F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 3 点	II		
2	LZC-15-CP007-035F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
3	LZC-15-CP007-038F-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 外凹 3	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 25 日				2007 年 10 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-G2-03-RT-138		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.07.03		桩号/站场号	CP008	
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	1 道口	一次合格率	50 %
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 07 月 03 日		2009 年 07 月 03 日		2009 年 07 月 03 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-138			分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程	
检测日期		2008. 07. 03			桩号/站场		CP008	
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-CP008+001-G2-03-B-L	T/7. 9	1920	14	960 条渣 4 1075 内咬 7		II	
2	LZC-15-CP008+002-G2-03-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 烧穿 15 1585 条渣 4		IV	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 07 月 03 日				2008 年 07 月 03 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2008 年 07 月 03 日
通知单编号		LZC-15-G2-03-RT-138--F		检测报告编号	LZC-15-G2-03-RT-138
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP008
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP008+002-G2-03-B-Z	烧穿 15	955	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		
2008 年 07 月 03 日			2008 年 07 月 03 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-138-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.07.05		桩号/站场号	CP008	
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%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 07 月 05 日		2009 年 07 月 05 日		2009 年 07 月 05 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-138-F			分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程	
检测日期		2008. 07. 05			桩号/站场		CP008	
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-CP008+002F-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	975 内咬 5		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 07 月 05 日				2008 年 07 月 05 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-136		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.29		桩号/站场号	CP008	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	14 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 29 日		2009 年 06 月 29 日		2009 年 06 月 29 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-136			分部工程名 称	漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程			
检测日期		2008. 06. 29			桩号/站场	CP008			
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-CP008+003-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	1515 烧穿 6 974 孔 4 点		II	
2	LZC-15-CP008+004-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	1350 孔 4		II	
3	LZC-15-CP008+005-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	30 内咬 10 600 内凹 5		II	
4	LZC-15-CP008+006-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	745 内咬 10 910 烧穿 5		II	
5	LZC-15-CP008+007-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	0 内咬 6 820 烧穿 4		II	
6	LZC-15-CP008+008-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	170 内咬 6 940 孔 6		II	
7	LZC-15-CP008+009-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	1150 内咬 10 1385 内咬 13		II	
8	LZC-15-CP008+010-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	200 条渣 5 840 内咬 13		II	
9	LZC-15-CP008+011-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	395 内咬 10 1170 条渣 10		II	
10	LZC-15-CP008+012-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	700 内咬 20 875 烧穿 5		II	
11	LZC-15-CP008+013-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	795 孔 5 1440 条渣 6		II	
12	LZC-15-CP008+014-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	0 条渣 8+3 1000 内咬 15		II	
13	LZC-15-CP008+015-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	950 孔 3 1390 内咬 14		II	
14	LZC-15-CP008+016-G2-03-B-Z		T/7.9	1920	14	415 条渣 3 1785 未熔 3		II	
评定人员：赵东升					审核人员：周孝福				
级 别： II					级 别： II				
2008 年 06 月 29 日					2008 年 06 月 29 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-03-RT-137		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2008.06.30		桩号/站场号	CP008	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法 <input type="checkbox"/> 双壁单影法 <input type="checkbox"/> 双壁双影法				
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	8 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
<p>检测部位示意图</p>					
评片人：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 06 月 30 日		2009 年 06 月 30 日		2009 年 06 月 30 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳 信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-03-RT-137		分部工程名 称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2008. 06. 30		桩号/站场		CP008		
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-CP008+017-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	90 内咬 5 1080 条渣 3		II	
2	LZC-15-CP008+018-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	965 孔 4 865 内咬 8		II	
3	LZC-15-CP008+019-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	880 孔 2 1100 条渣 7		II	
4	LZC-15-CP008+020-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	25 条渣 5 1320 内咬 25		II	
5	LZC-15-CP008+021-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	15 未熔 6 1610 未熔 5		II	
6	LZC-15-CP008+022-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	960 外凹 35 570 内咬 10		II	
7	LZC-15-CP008+023-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	1220 内咬 13 840 外咬 4		II	
8	LZC-15-CP008+024-G2-03-B-Z	T/7.9	1920	14	520 孔 2 1650 内咬 6		II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2008 年 06 月 30 日				2008 年 06 月 30 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-029		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 21		桩号/站场号	CP008	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	45 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	97. 77%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 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-029		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 21		桩号/站场		CP008		
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-CP008-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 渣 3+3	II		
2	LZC-15-CP008-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 根咬 5	II		
3	LZC-15-CP008-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	915 渣 10	II		
4	LZC-15-CP008-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 1 点	I		
5	LZC-15-CP008-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	875 孔 5	II		
6	LZC-15-CP008-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1090 外表面咬 14	II		
7	LZC-15-CP008-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 2	I		
8	LZC-15-CP008-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1600 渣 4	II		
9	LZC-15-CP008-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 孔 4 1400 未熔 3	II		
10	LZC-15-CP008-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	470 孔 1	I		
11	LZC-15-CP008-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	840 咬边 7	II		
12	LZC-15-CP008-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 咬边 10	II		
13	LZC-15-CP008-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	440 渣 3	II		
14	LZC-15-CP008-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	280 孔 1	I		
15	LZC-15-CP008-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 渣 2	I		
16	LZC-15-CP008-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	380 渣 4	II		
17	LZC-15-CP008-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	20 过瘤 10 渣 3	II		
18	LZC-15-CP008-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 渣 4	II		
19	LZC-15-CP008-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 孔 10	III		
20	LZC-15-CP008-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	250 孔 3	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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-029		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 21		桩号/站场		CP008		
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-CP008-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 孔 4	II		
22	LZC-15-CP008-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 1 970 孔 2	I		
23	LZC-15-CP008-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	225 孔 2 300 咬边 12	II		
24	LZC-15-CP008-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 咬 6	II		
25	LZC-15-CP008-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 渣 5	II		
26	LZC-15-CP008-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 渣 9	II		
27	LZC-15-CP008-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 2 180 渣 6	II		
28	LZC-15-CP008-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	580 孔 2 1910 条渣 4	II		
29	LZC-15-CP008-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 渣 4 840 渣 5	II		
30	LZC-15-CP008-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
31	LZC-15-CP008-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 外咬 10	II		
32	LZC-15-CP008-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 咬 15	II		
33	LZC-15-CP008-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1150 外咬 7	II		
34	LZC-15-CP008-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	450 孔 3	II		
35	LZC-15-CP008-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1140 根咬 10	II		
36	LZC-15-CP008-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 5	II		
37	LZC-15-CP008-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 孔 1 1100 孔 1	I		
38	LZC-15-CP008-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 2	I		
39	LZC-15-CP008-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
40	LZC-15-CP008-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 1 950 孔 1	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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-029		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 21		桩号/站场		CP008		
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-CP008-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	220 孔 1 点	I		
42	LZC-15-CP008-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 孔 3 1050 孔 2	II		
43	LZC-15-CP008-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1170 孔 4	II		
44	LZC-15-CP008-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	210 渣 3 1020 渣 6	II		
45	LZC-15-CP008-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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 10 月 21 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-029-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-029
分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		桩号	CP008
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP008-028-G2-01-B-Z	气孔 10 点	1025	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 21 日			2007 年 10 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-029-F		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 10. 23		桩号/站场号	CP008	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 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-029-F		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期		2007. 10. 23		桩号/站场		CP008		
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-CP008-028F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 2 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 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-096		分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 23		桩号/站场号	CP008	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 12 月 23 日		2007 年 12 月 23 日		2007 年 12 月 23 日	

检-003	焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-096			分部工程名称	漯河西平界 CP001 桩~西平 站线路工程		
检测日期	2007. 12. 23			桩号/站场	CP008		
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-CP008-047-G2-01-B-LS	T/7.9	385	13	340 条渣 4 1575 条渣 5	II	
2	LZC-15-CP008-044-G2-01-B-L1	T/7.9	385	13	1200 孔 2 点内咬 10	II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东			
级 别： II				级 别： II			
2007 年 12 月 23 日				2007 年 12 月 23 日			

检-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-096		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程	
检测日期	2007. 12. 22		桩号		CP008	
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 2007 年 12 月 22 日		审核人员：张跃生 级 别： II 2007 年 12 月 22 日		检测单位（盖章）： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2007 年 12 月 22 日		

检-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-096		分部工程名称		漯河西平界 CP001 桩~西平站线路工程		
检测日期		2007. 12. 22		桩号/站场		CP008		
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-CP008-047-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					
2007 年 12 月 22 日			2007 年 12 月 22 日					

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-027		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 20		桩号/站场号	CP009	
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	2 道口	一次合格率	91.30%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 20 日		2007 年 10 月 20 日		2007 年 10 月 20 日	

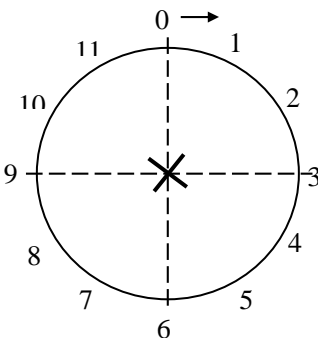


检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-027		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程			
检测日期		2007. 10. 20		桩号/站场		CP009			
序 号	焊缝编号		板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
1	LZC-15-CP009-001-G2-01-B-WG		T/7. 9	1920	14	280 渣 6		II	
2	LZC-15-CP009-002-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	520 根咬 10 950 孔 4		II	
3	LZC-15-CP009-003-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	900 根咬 12		II	
4	LZC-15-CP009-004-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	880 孔 2		I	
5	LZC-15-CP009-005-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	950 孔 1 1250 渣 2		II	
6	LZC-15-CP009-006-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	430 孔 1		I	
7	LZC-15-CP009-007-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	290 孔 1 1165 根咬 5		II	
8	LZC-15-CP009-008-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	355 渣 9 980 渣 4		II	
9	LZC-15-CP009-009-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	240 渣 5 1060 孔 8 点		III	
10	LZC-15-CP009-010-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	240 孔 1		I	
11	LZC-15-CP009-011-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	520 孔 3 925 孔 2		II	
12	LZC-15-CP009-012-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	965 渣 5 1480 内咬 10		II	
13	LZC-15-CP009-013-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	975 孔 2 1020 孔 2		II	
14	LZC-15-CP009-014-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	275 孔 1 1700 渣 6		II	
15	LZC-15-CP009-015-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14			I	
16	LZC-15-CP009-016-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	250 孔 1 700 孔 1		I	
17	LZC-15-CP009-017-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	1625 孔 1 1800 孔 2		I	
18	LZC-15-CP009-018-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	915~935 渣 15		III	
19	LZC-15-CP009-019-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	230 孔 2 1000 渣 5		II	
20	LZC-15-CP009-020-G2-01-B-Z		T/7. 9	1920	14	410 孔 2 990 渣 9		II	
评定人员：张跃生					审核人员：吴俊东				
级 别： II					级 别： II				
2007 年 10 月 20 日					2007 年 10 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-027		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 20		桩号/站场		CP009		
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-CP009-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 孔 2 975 孔 3	II		
22	LZC-15-CP009-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
23	LZC-15-CP009-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1090 孔 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 20 日				2007 年 10 月 20 日				

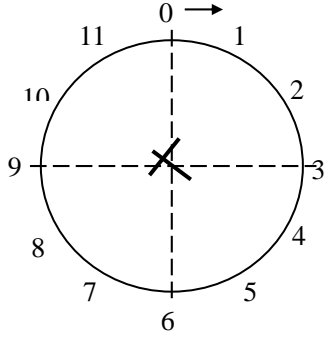

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-027-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 23		桩号/站场号	CP009	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 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-027-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 23		桩号/站场		CP009		
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-CP009-009F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
2	LZC-15-CP009-018F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 月 23 日				


G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 20 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-027-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-027
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP009
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP009-009-G2-01-B-Z	渣 5 气孔 8 点	240 1060	III	
2	LZC-15-CP009-018-G2-01-B-Z	915~935 渣 15	915~935	III	
返修位置示意图					
					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别： II			级 别： II		
2007 年 10 月 20 日			2007 年 10 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-028		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 21		桩号/站场号	CP009	
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	6 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 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-028		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 21		桩号/站场		CP009		
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-CP009-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1660 孔 1 点	I		
2	LZC-15-CP009-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 外咬 13	II		
3	LZC-15-CP009-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	765 孔 2 930 孔 2	I		
4	LZC-15-CP009-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	530 咬 3	II		
5	LZC-15-CP009-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	890 内凹 10	II		
6	LZC-15-CP009-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-166		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 6		桩号/站场号	CP009A+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		检测单位：	
级别：II		级别：II			
2009 年 05 月 06 日		2009 年 05 月 06 日		2009 年 05 月 06 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-166		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 5. 6		桩号/站场		CP009A+		
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-CP009A+001-G2-01-B-WG	7.9	384	12	960~980 处内凹 20mm, 1450 夹钨 1 点	II		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 05 月 06 日				2009 年 05 月 06 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-164		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009.5.9		桩号/站场号	CP009A	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 09 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 09 日		检测单位：  2009 年 05 月 09 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-164		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 5. 9		桩号/站场		CP009A		
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-CP009A+002-G2-01-B-Z	7.9	384	12	880 气孔>12 点, 950 气孔 8 点, 1740 气孔>12 点	IV		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 05 月 09 日				2009 年 05 月 09 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2009 年 05 月 09 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-164-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-164
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP009A
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP009A+002-G2-01-B-Z	气孔>12 点, 气孔 8 点, 气孔>12 点	880 950 1740	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
2009 年 05 月 09 日	2009 年 05 月 09 日

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-164-F		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 12		桩号/站场号	CP009A	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 05 月 12 日		2009 年 05 月 12 日		2009 年 05 月 12 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-164-F		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 5. 12		桩号/站场		CP009A	
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-CP009A+002-G2-01-B-Z	7.9	384	12		I	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 05 月 12 日				2009 年 05 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） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-160		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 4. 22		桩号/站场号	CP009A+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 04 月 22 日		2009 年 04 月 22 日		2009 年 04 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-160		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 4. 22		桩号/站场		CP009A+		
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-CP009A+003-G2-01-B-W	7.9	384	12	240 气孔 1 点	I		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 04 月 22 日				2009 年 04 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) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-168		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 7		桩号/站场号	CP009A-	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 07 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 07 日		检测单位： 2009 年 05 月 07 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-168		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 5. 7		桩号/站场		CP009A-	
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-CP009A-001-G2-01-B-WG	7.9	384	12	460 气孔 1 点, 910 条孔 5mm	II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 05 月 07 日				2009 年 05 月 07 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-172		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 6. 2		桩号/站场号	CP009A-	
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	XXG-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	550×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 06 月 02 日		2009 年 06 月 02 日		2009 年 06 月 02 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-172		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009.6.2		桩号/站场		CP009A-	
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-CP009A-002-G2-01-S-L1	7.9	384	12	170 渣 3mm，780 渣 5mm	II	
	LZC-15-CP009A-003-G2-01-S-LS	7.9	384	12	220 气孔 1 点	I	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 06 月 02 日				2009 年 06 月 02 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-163		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 6		桩号/站场号	CP009A+1-	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 05 月 06 日		2009 年 05 月 06 日		2009 年 05 月 06 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-163		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 5. 6		桩号/站场		CP009A+1-	
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注
1	LZC-15-CP009A+1-001-G2-01-B-W	7.9	384	12	430 气孔 2 点 720 气孔 1 点	I	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 05 月 06 日				2009 年 05 月 06 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-155		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 4. 15		桩号/站场号	CP009A+1	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 04 月 15 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 04 月 15 日		检测单位： 2009 年 04 月 15 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-155		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 4. 15		桩号/站场		CP009A+1		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP009A+1-003-G2-01-B-Z	7.9	384	12	1390 内咬边 4mm	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 04 月 15 日				2009 年 04 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) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-161		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 1		桩号/站场号	CP009A+1-	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 01 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 01 日		检测单位： 2009 年 05 月 01 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-161		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 5. 1		桩号/站场		CP009A+1-		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP009A+1-002-G2-01-B-Z	7.9	384	12	470 气孔 2 点, 980~1060 处外凹 10	II		
2	LZC-15-CP009A+1-004-G2-01-B-Z	7.9	384	12	1710~1730 单侧累计 20mm	II		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 05 月 01 日				2009 年 05 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) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-162		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009.5.3		桩号/站场号	CP009A+3-	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 03 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 03 日		检测单位： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 廊坊北检无损检测公司 (盖章) 检测质量专用章 </div> 2009 年 05 月 03 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-162		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 5. 3		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CP009A+3-001-G2-01-B-W	7.9	384	12	1020 气孔 4 点	II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 05 月 03 日				2009 年 05 月 03 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-156		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 4. 15		桩号/站场号	CP009A+3	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 04 月 15 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 04 月 15 日		检测单位： 2009 年 04 月 15 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-156		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 4. 15		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP009A+3+001-G2-01-B-W	7.9	384	12		I		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 04 月 15 日				2009 年 04 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) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-165		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009.5.5		桩号/站场号	CP009A+3+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 05 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 05 日		检测单位： 2009 年 05 月 05 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-165		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 5. 5		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP009A+3+002-G2-01-B-Z	7.9	384	12	970 气孔 2 点, 1100 夹钨 6 点	II		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 05 月 05 日				2009 年 05 月 05 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-157		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 4. 18		桩号/站场号	CP009A+3+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 04 月 18 日		2009 年 04 月 18 日		2009 年 04 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-157		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 4. 18		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CP009A+3+003-G2-01-B-Z	7.9	384	12	1780 气孔 1 点	I	
2	LZC-15-CP009A+3+004-G2-01-B-W	7.9	384	12	600 内凹 15mm, 750 内凹 8mm	II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 04 月 18 日				2009 年 04 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） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-167		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 6		桩号/站场号	CP009A+4+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 05 月 06 日		2009 年 05 月 06 日		2009 年 05 月 06 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-167		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 5. 6		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CP009A+4+001-G2-01-B-W	7.9	384	12	20 夹钨 1 点	I	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 05 月 06 日				2009 年 05 月 06 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-158		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 4. 18		桩号/站场号	CP009A+4+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 04 月 18 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 04 月 18 日		检测单位： 2009 年 04 月 18 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-158		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 4. 18		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CP009A+4+002-G2-01-B-Z	7.9	384	12	150 内咬边 5mm	II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 04 月 18 日				2009 年 04 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） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-170		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 9		桩号/站场号	CP009A+4+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 05 月 09 日		2009 年 05 月 09 日		2009 年 05 月 09 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-170		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 5. 9		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定 结果	备注
1	LZC-15-CP009A+4+003-G2-01-B-Z	7.9	384	12	430 气孔 2 点, 80 气孔 1 点	I	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 05 月 09 日				2009 年 05 月 09 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-169		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 7		桩号/站场号	CP009A+4+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 07 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 07 日		检测单位： 2009 年 05 月 07 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-169		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 5. 7		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP009A+4+004-G2-01-B-Z	7.9	384	12		I		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 05 月 07 日				2009 年 05 月 07 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-173		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 6. 22		桩号/站场号	CP009A+4+	
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	XXG-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	550×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 06 月 22 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 06 月 22 日		检测单位： 2009 年 06 月 22 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-173		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 6. 22		桩号/站场		CP009A+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、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP009A+4+004+1-G2-01-B-Z	7.9	384	12	940 夹钨 4 点，1570 条孔 5mm	II		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 06 月 22 日				2009 年 06 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） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-159		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 4. 21		桩号/站场号	CP009A+4+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升		审核人：周孝福		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>	
2009 年 04 月 21 日		2009 年 04 月 21 日		2009 年 04 月 21 日	

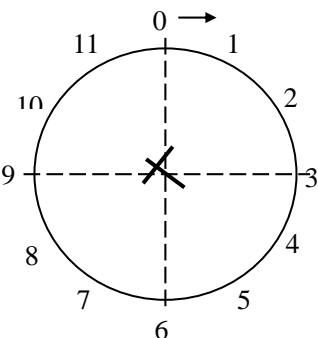
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-159		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 4. 21		桩号/站场		CP009A+4+	
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注
1	LZC-15-CP009A+4+005-G2-01-S-W	7.9	384	12	550 气孔 1 点	I	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 04 月 21 日				2009 年 04 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） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-171		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 5. 11		桩号/站场号	CP009A+5+	
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	XXG-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	450×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 05 月 11 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 05 月 11 日		检测单位： 2009 年 05 月 11 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-171		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2009. 5. 11		桩号/站场		CP009A+5+		
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-CP009A+5+001-G2-01-B-W	7.9	384	12		I		
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福				
级 别： II				级 别： II				
2009 年 05 月 11 日				2009 年 05 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) 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-174		分部工程名称	西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期	2009. 6. 25		桩号/站场号	CP009A+5+	
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	XXG-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	550×80mm		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	12	管电压	220kV
管电流	5mA		源强	/	
焦距	760mm		曝光时间	1.6min	
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：赵东升 级别：II 2009 年 06 月 25 日		审核人：周孝福 级别：II 2009 年 06 月 25 日		检测单位： 2009 年 06 月 25 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 单位工程编号：LZC-01-14	
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-174		分部工程名称		西平分输站~48#截断阀室 线路工程	
检测日期		2009. 6. 25		桩号/站场		CP009A+5+	
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-CP009A+5+002-G2-01-S-Z	7.9	384	12	1100 条渣累计 10mm	II	
2	LZC-15-CP009A+5+003-G2-01-S-LS	7.9	384	12	930 气孔 2 点，1300 气孔 3 点	II	
评定人员：赵东升				审核人员：周孝福			
级 别： II				级 别： II			
2009 年 06 月 25 日				2009 年 06 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-025		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 19		桩号/站场号	CP010	
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	34 道口	返修数量	2 道口	一次合格率	94.11%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 19 日		2007 年 10 月 19 日		2007 年 10 月 19 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-025		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 19		桩号/站场		CP010		
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-CP010-001-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	430Φ2×1 980 渣 3	II		
2	LZC-15-CP010-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	790 渣Φ2×1	I		
3	LZC-15-CP010-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	220 渣 4 1650 内凹 7	II		
4	LZC-15-CP010-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1110 内咬 20 1800 渣 4	II		
5	LZC-15-CP010-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	720 渣 4	II		
6	LZC-15-CP010-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	630 咬 6	II		
7	LZC-15-CP010-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 孔 2	I		
8	LZC-15-CP010-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900-940 渣 30	IV		
9	LZC-15-CP010-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 2	I		
10	LZC-15-CP010-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1330 孔 2	I		
11	LZC-15-CP010-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	820 渣 4	II		
12	LZC-15-CP010-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
13	LZC-15-CP010-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 2	I		
14	LZC-15-CP010-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	525 渣 4 1000 孔 2	II		
15	LZC-15-CP010-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930-950 焊瘤 30	I		
16	LZC-15-CP010-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
17	LZC-15-CP010-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
18	LZC-15-CP010-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	525 孔 2	I		
19	LZC-15-CP010-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 渣 6	II		
20	LZC-15-CP010-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 孔 2	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 19 日				2007 年 10 月 19 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-025		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 19		桩号/站场		CP010		
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-CP010-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	520 咬边 20 770 孔 3	II		
22	LZC-15-CP010-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1420 内凹 25	II		
23	LZC-15-CP010-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 内凹 8	I		
24	LZC-15-CP010-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	800 孔 2	I		
25	LZC-15-CP010-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	270 渣 10 980 孔 5	II		
26	LZC-15-CP010-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	895-908 孔 13 点	III		
27	LZC-15-CP010-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 孔 6	II		
28	LZC-15-CP010-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	850 渣 3	II		
29	LZC-15-CP010-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1440 孔 2	I		
30	LZC-15-CP010-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	875 孔 2	I		
31	LZC-15-CP010-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 渣 3 孔 1	II		
32	LZC-15-CP010-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970 外咬 4	II		
33	LZC-15-CP010-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 渣 4	II		
34	LZC-15-CP010-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	500 孔 2 560 咬边 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 19 日				2007 年 10 月 19 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 19 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-025-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-025
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP010
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP010-008-G2-01-B-Z	夹渣 30	900-940	IV	
2	LZC-15-CP010-026-G2-01-B-Z	气孔 13 点	895-908	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 19 日			2007 年 10 月 19 日		

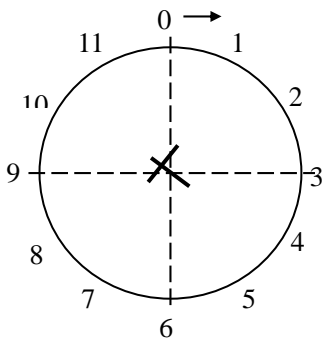
检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-025-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 23		桩号/站场号	CP010	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 月 23 日		2007 年 10 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-025-F			分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检测日期	2007. 10. 23			桩号/站场	CP010			
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-CP010-008F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 条渣 8	II		
2	LZC-15-CP010-026F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 23 日				2007 年 10 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-026		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 20		桩号/站场号	CP010	
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	32 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 20 日		2007 年 10 月 20 日		2007 年 10 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-026		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 20		桩号/站场		CP010		
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-CP010-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	770 孔 3 1060 孔 5	II		
2	LZC-15-CP010-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	650 孔 2 840 渣 4	II		
3	LZC-15-CP010-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
4	LZC-15-CP010-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	920 孔 2 点	I		
5	LZC-15-CP010-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	770 渣 5 1030 孔 3 点	II		
6	LZC-15-CP010-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
7	LZC-15-CP010-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
8	LZC-15-CP010-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 根咬 17	II		
9	LZC-15-CP010-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 外咬 7 840 孔 2 点	II		
10	LZC-15-CP010-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 孔 6	II		
11	LZC-15-CP010-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	425 根咬 5	II		
12	LZC-15-CP010-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1690 外咬 5+5	II		
13	LZC-15-CP010-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1340 外咬 6+4	II		
14	LZC-15-CP010-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1670 渣 2	I		
15	LZC-15-CP010-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580 内咬边 15	II		
16	LZC-15-CP010-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	750 根咬 5 1450 咬边 6	II		
17	LZC-15-CP010-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	100 渣 5 150 渣 4	II		
18	LZC-15-CP010-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 渣 3	II		
19	LZC-15-CP010-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 孔 2	I		
20	LZC-15-CP010-054-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	230 孔 2 1000 渣 10	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 20 日				2007 年 10 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-026		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 20		桩号/站场		CP010		
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-CP010-055-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1270 渣 3 1640 孔 2	II		
22	LZC-15-CP010-056-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1700 外咬 8	II		
23	LZC-15-CP010-057-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	390 孔 2 640 渣 5	II		
24	LZC-15-CP010-058-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1230 渣 5	II		
25	LZC-15-CP010-059-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1020 孔 4 1340 渣 10+5	II		
26	LZC-15-CP010-060-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	710 渣 10 1730 孔 2	II		
27	LZC-15-CP010-061-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	40 咬边 15 240 渣 3	II		
28	LZC-15-CP010-062-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 孔 5	II		
29	LZC-15-CP010-063-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1050 渣 6 1820 孔 4	II		
30	LZC-15-CP010-064-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	355 渣 6	II		
31	LZC-15-CP010-065-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
32	LZC-15-CP010-066-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	975 渣 3 1025 渣 4	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 20 日				2007 年 10 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-022		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 17		桩号/站场号	CP011	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	11 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 17 日		2007 年 10 月 17 日		2007 年 10 月 17 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-022		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 17		桩号/站场		CP011		
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-CP011-001-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	235 孔 1 点 540 渣 4	II		
2	LZC-15-CP011-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1545 内凹 5	II		
3	LZC-15-CP011-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	425 孔 1 点 950 内凹 10	II		
4	LZC-15-CP011-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1340 咬 20	II		
5	LZC-15-CP011-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1170 咬 10	II		
6	LZC-15-CP011-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	955 孔 3 点 1000 孔 2 点	II		
7	LZC-15-CP011-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	205 孔 2 710 咬 20	II		
8	LZC-15-CP011-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 咬 8	II		
9	LZC-15-CP011-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	730 孔 1 渣 4	II		
10	LZC-15-CP011-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	280 渣 3 920 孔 1 点	II		
11	LZC-15-CP011-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	0Φ孔 1 点 550 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 10 月 17 日				2007 年 10 月 17 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-023		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 18		桩号/站场号	CP011	
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	38 道口	返修数量	4 道口	一次合格率	89.47%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 18 日		2007 年 10 月 18 日		2007 年 10 月 18 日	

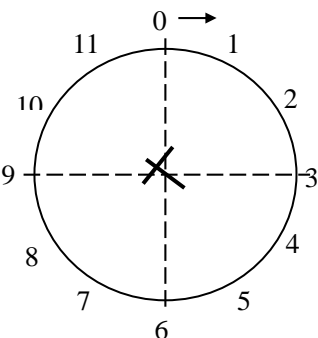
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-023		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 18		桩号/站场		CP011		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定结果	备注	
1	LZC-15-CP011-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	270 渣 5 680 咬 20	II		
2	LZC-15-CP011-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	970-1020 孔 10	III		
3	LZC-15-CP011-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1230 孔 5 1520 咬 7	II		
4	LZC-15-CP011-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 渣 8. 6	II		
5	LZC-15-CP011-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	540 孔 2 1020 烧穿 6	II		
6	LZC-15-CP011-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	60 渣 3 520 渣 5	II		
7	LZC-15-CP011-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	275 孔 2 800 渣 9	II		
8	LZC-15-CP011-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	930 孔 5 950 孔 6	II		
9	LZC-15-CP011-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 孔 2	I		
10	LZC-15-CP011-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240Φ2×1	I		
11	LZC-15-CP011-022-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 渣 4 孔 2	II		
12	LZC-15-CP011-023-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 渣 3 850 咬 13	II		
13	LZC-15-CP011-024-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 孔 5 1000 孔 6	II		
14	LZC-15-CP011-025-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1155 渣 5	II		
15	LZC-15-CP011-026-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 2 850 渣 4	II		
16	LZC-15-CP011-027-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	860 渣 3 975 渣 5	II		
17	LZC-15-CP011-028-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 渣 10+8 980 孔 8	III		
18	LZC-15-CP011-029-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	470 孔 2 210 孔 1 点	I		
19	LZC-15-CP011-030-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	360 咬边 15 1700 渣 5	II		
20	LZC-15-CP011-031-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	520 咬边 20 1555 渣 7	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 18 日				2007 年 10 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-023		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 18		桩号/站场		CP011		
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-CP011-032-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	890 条渣 3	II		
22	LZC-15-CP011-033-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	480 条渣 5 500 条渣 10	II		
23	LZC-15-CP011-034-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	260 咬边 12 640 条渣 5	II		
24	LZC-15-CP011-035-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 孔 6	I		
25	LZC-15-CP011-036-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 条渣 9 1270 内凹 10	II		
26	LZC-15-CP011-037-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1340 渣 10+8	II		
27	LZC-15-CP011-038-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	460 咬 10 780 渣 10	II		
28	LZC-15-CP011-039-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 咬 15 90 条孔 3	II		
29	LZC-15-CP011-040-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	730 条渣 15	III		
30	LZC-15-CP011-041-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 孔 8 点	III		
31	LZC-15-CP011-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	760 咬边 30	II		
32	LZC-15-CP011-043-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1700 孔 2 520 渣 3	II		
33	LZC-15-CP011-044-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	310 渣 5	II		
34	LZC-15-CP011-045-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	520 渣 3 950 咬边 30	II		
35	LZC-15-CP011-046-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	520 渣 10 990 渣 8	II		
36	LZC-15-CP011-047-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	175 渣 5 810 条渣 10	II		
37	LZC-15-CP011-048-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 孔 6 1460 孔 2 点	II		
38	LZC-15-CP011-049-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	230 渣 3 490 孔 1 点	II		
评定人员：				审核人员：				
级 别：				级 别：				
年 月 日				年 月 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 18 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-023-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-023
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP011
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP011-013-G2-01-B-Z	气孔 10 点	970-1020	III	
2	LZC-15-CP011-028-G2-01-B-Z	渣 10+8 孔 8	900 980	III	
3	LZC-15-CP011-040-G2-01-B-Z	夹渣 15	730	III	
4	LZC-15-CP011-041-G2-01-B-Z	气孔 8 点	1025	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 18 日			2007 年 10 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-023-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 21		桩号/站场号	CP011	
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	4 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 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-023-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 21		桩号/站场		CP011		
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-CP011-013F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	950 孔 4 点	II		
2	LZC-15-CP011-028F-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14		I		
3	LZC-15-CP011-040F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
4	LZC-15-CP011-041F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1025 孔 5 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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-024		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 19		桩号/站场号	CP011	
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	1 道口	一次合格率	96.77%
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; color: red;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 19 日		2007 年 10 月 19 日		2007 年 10 月 19 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-024		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 19		桩号/站场		CP011		
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-CP011-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 渣 6	II		
2	LZC-15-CP011-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 2 渣 4	II	母材痕	
3	LZC-15-CP011-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	100 孔 2 1380 咬 30	II		
4	LZC-15-CP011-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1200 孔 1	I		
5	LZC-15-CP011-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 咬边 30	II		
6	LZC-15-CP011-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	490 渣 8 460 渣 7	II		
7	LZC-15-CP011-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	410 渣 4 1690 咬边 7	II		
8	LZC-15-CP011-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	405 渣 7 790 渣 8	II		
9	LZC-15-CP011-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	400 孔 2 点 900 孔 3	II		
10	LZC-15-CP011-059-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 渣 6 1090 渣 5	II		
11	LZC-15-CP011-060-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 内咬 5	II		
12	LZC-15-CP011-061-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 1 点	I		
13	LZC-15-CP011-062-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	880 咬 6 1640 孔 2	II		
14	LZC-15-CP011-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	810 渣 8 1560 渣 10	II		
15	LZC-15-CP011-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	770 咬 20	II		
16	LZC-15-CP011-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 6	II		
17	LZC-15-CP011-066-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1130-1170 烧穿 7. 8. 8	III		
18	LZC-15-CP011-067-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	210 渣 5	II		
19	LZC-15-CP011-068-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1820 渣 7	II		
20	LZC-15-CP011-069-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	310 渣 3 410 渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 19 日				2007 年 10 月 19 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-024		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 19		桩号/站场		CP011		
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-CP011-070-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	10 未熔 5 990 孔 4 渣 4	II		
22	LZC-15-CP011-071-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 孔 3	II		
23	LZC-15-CP011-072-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	220 渣 4	II		
24	LZC-15-CP011-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 孔 2 950 孔 4	I		
25	LZC-15-CP011-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	470 渣 3 1160 内凹 4	II		
26	LZC-15-CP011-075-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	490 孔 2 880 渣 10	II		
27	LZC-15-CP011-076-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 渣 7 1110 内凹 6	II		
28	LZC-15-CP011-077-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	180 渣 5. 5. 3	II		
29	LZC-15-CP011-078-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	960 渣 5	II		
30	LZC-15-CP011-079-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	855 咬边 14 780 渣 5	II		
31	LZC-15-CP011-080-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1680 内凹 7 1300 咬 10+15	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 19 日				2007 年 10 月 19 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 19 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-024-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-024
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP011
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP011-066-G2-01-B-Z	烧穿 7.8.8	1130-1170	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 19 日			2007 年 10 月 19 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-024-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 21		桩号/站场号	CP011	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 月 21 日		2007 年 10 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-024-F			分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程	
检测日期		2007. 10. 21			桩号/站场		CP011	
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-CP011-066F-G2-01-B-Z	T/7.9	600	14	1200 内凹 30	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 21 日				2007 年 10 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-020		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 18		桩号/站场号	CP012	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 18 日		2007 年 10 月 18 日		2007 年 10 月 18 日	

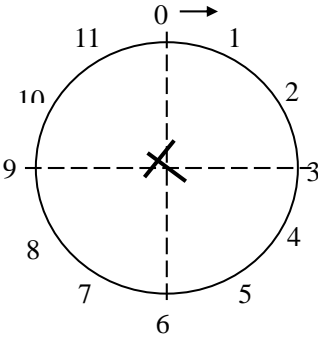
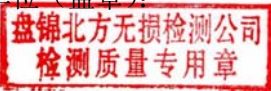
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-020		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 18		桩号/站场		CP012		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP012-001-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	190 孔 2	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 18 日				2007 年 10 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-100		分部工程名称	西平站～48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 24		桩号/站场号	CP012	
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)	
2007 年 12 月 24 日		2007 年 12 月 24 日		2007 年 12 月 24 日	

检-003	焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-100			分部工程名称	西平站～48#截断阀室线路 工程		
检测日期	2007. 12. 24			桩号/站场	CP012		
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-CP012-003-G2-01-B-WG	T/7.9	1920	14	15 条渣 8 1550 条渣 5	II	
2	LZC-15-CP012-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1035 孔 6 点 740 内咬 15	II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东			
级 别： II				级 别： II			
2007 年 12 月 24 日				2007 年 12 月 24 日			

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-100-2		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 12. 24		桩号/站场号	CP012	
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		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 12 月 24 日		2007 年 12 月 24 日		2007 年 12 月 24 日	

检-003	焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-100-2			分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2007. 12. 24			桩号/站场	CP012		
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-CP012-002-G2-01-B-LS	T/7.9	1920	13	1790 条渣 3 220 内咬 5	II	
2	LZC-15-CP012-009-G2-01-B-WG-L1	T/7.9	1920	13	1000 条渣 5 1570 条渣 5	II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东			
级 别： II				级 别： II			
2007 年 12 月 24 日				2007 年 12 月 24 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-100		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.02		桩号		CP012	
规格	Φ610mm		材质		L450MB	
板厚	T7.9mm		坡口型式		V 型	
焊接方法	手工		检测部位		整口	
表面状态	良好		检测时机		焊后	
检测标准	SY/T4109-2005		合格级别		II	
设备型号	PXUT-27		检测面		双侧	
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×12mm	K 值	2	前沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯齿形	扫描比例	水平 1：1	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	检测方法	横波	
耦合剂	<input checked="" type="checkbox"/> 洗涤剂 <input type="checkbox"/> 浆糊 <input type="checkbox"/> 机油 <input type="checkbox"/> 甘油					
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%	
检测部位示意图： <div></div>						
检测人员：赵继民 级 别：II 2008 年 01 月 02 日		审核人员：张跃生 级 别：II 2008 年 01 月 02 日		检测单位（盖章）： <div></div> 2008 年 01 月 02 日		

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界) 线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-100		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.02		桩号/站场		CP012		
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-CP012-002-G2-01-B-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008 年 01 月 02 日			2008 年 01 月 02 日					

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-047		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 08		桩号/站场号	CP012	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	4 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 11 月 08 日		2007 年 11 月 08 日		2007 年 11 月 08 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-047		分部工程名称		西平站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 11. 8		桩号/站场		CP012		
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-CP012-005-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	40 孔 3 点 1150 孔 2 点	II		
2	LZC-15-CP012-006-G2-01-B-CH	T/7. 9	1920	14	1020 条渣 5	II		
3	LZC-15-CP012-007-G2-01-B-WG-CH	T/7. 9	1920	14	765 条渣 6 1290 内凹 8	II		
4	LZC-15-CP012-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1410 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 08 日				2007 年 11 月 08 日				

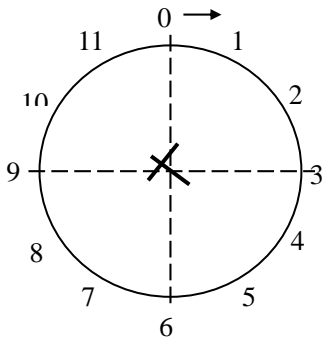

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-021		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 17		桩号/站场号	CP012	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input 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	49 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	97.95%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 17 日		2007 年 10 月 17 日		2007 年 10 月 17 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-021		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 17		桩号/站场		CP012		
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-CP012-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	220 孔 2 1550 内咬 5	II		
2	LZC-15-CP012-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	460 孔 1 1710 孔 1	I		
3	LZC-15-CP012-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	340 孔 1 650 孔 1	I		
4	LZC-15-CP012-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1440 渣 4 600 内咬 40	III		
5	LZC-15-CP012-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	290 孔 1	I		
6	LZC-15-CP012-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	275 夹渣 7 310 夹渣 4	II		
7	LZC-15-CP012-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	110 孔 2 920 夹渣 7+6	II		
8	LZC-15-CP012-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	620 孔 2 670 内咬 15	II		
9	LZC-15-CP012-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 夹渣 8 975 孔 3	II		
10	LZC-15-CP012-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 夹渣 5 1375 孔 1	II		
11	LZC-15-CP012-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	305 夹渣 5 500 内咬 8	II		
12	LZC-15-CP012-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 孔 1 680 内咬 7	II		
13	LZC-15-CP012-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	430 孔 3 1070 内咬 5	II		
14	LZC-15-CP012-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	550 夹渣 4 950 孔 2	II		
15	LZC-15-CP012-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1270 咬 10	II		
16	LZC-15-CP012-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	680 夹渣 4 1420 孔 2	II		
17	LZC-15-CP012-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	440 夹渣 3 700 条渣 5+3	II		
18	LZC-15-CP012-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	900 孔 1	I		
19	LZC-15-CP012-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	790 夹渣 6 950 孔 2 点	II		
20	LZC-15-CP012-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	470 夹渣 5 1050 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 10 月 17 日				2007 年 10 月 17 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-021		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 17		桩号/站场		CP012		
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-CP012-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	700 渣 5 875 渣 10	II		
22	LZC-15-CP012-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	970 孔 5 点 1900 咬 8	II		
23	LZC-15-CP012-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1390 咬 5 1600 外咬 6	II		
24	LZC-15-CP012-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	925 孔 3 点 140 孔 2 点	II		
25	LZC-15-CP012-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	850 孔 1 点	I		
26	LZC-15-CP012-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	400 孔 1 1300 咬 12	II		
27	LZC-15-CP012-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	270 渣 5	II		
28	LZC-15-CP012-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 1 1000 孔 2	I		
29	LZC-15-CP012-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 渣 2 1250 渣 10	II		
30	LZC-15-CP012-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 孔 1 925 渣 5	II		
31	LZC-15-CP012-040-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	820 渣 4 950 渣 4	II		
32	LZC-15-CP012-041-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 渣 5+4 940 渣 4	II		
33	LZC-15-CP012-042-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	570 孔 4 840 渣 4	II		
34	LZC-15-CP012-043-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	930 条孔 3	II		
35	LZC-15-CP012-044-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 孔 1 1040 条渣 3	II		
36	LZC-15-CP012-045-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	220 条渣 4 250 孔 1	II		
37	LZC-15-CP012-046-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	870 孔 6	II		
38	LZC-15-CP012-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1670 孔 1	I		
39	LZC-15-CP012-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	504 渣 6	II		
40	LZC-15-CP012-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	100 条渣 4 1110 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 10 月 17 日				2007 年 10 月 17 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-021		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 17		桩号/站场		CP012		
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-CP012-050-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	525 咬 7 680 外咬 10	II		
42	LZC-15-CP012-051-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1050 孔 3 点 1200 孔 1 点	II		
43	LZC-15-CP012-052-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 孔 1 点 880 条渣 4	II		
44	LZC-15-CP012-053-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	275 渣 4 550 孔 2 点	II		
45	LZC-15-CP012-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	740 条渣 4 900 孔 3 点	II		
46	LZC-15-CP012-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	735 渣 3+3 980 孔 3	II		
47	LZC-15-CP012-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 渣 9 820 条渣 7	II		
48	LZC-15-CP012-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1840 条渣 5	II		
49	LZC-15-CP012-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	760 孔 2 点	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 17 日				2007 年 10 月 17 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 17 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-021-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-021
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP012
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP012-013-G2-01-B-Z	内咬边 40	600	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 21 日			2007 年 10 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-021-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 20		桩号/站场号	CP012	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 20 日		2007 年 10 月 20 日		2007 年 10 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-021-F		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 20		桩号/站场		CP012		
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-CP012-013F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 20 日				2007 年 10 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-017		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 12		桩号/站场号	CP013	
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	39 道口	返修数量	2 道口	一次合格率	94. 87%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div>	
2007 年 10 月 12 日		2007 年 10 月 12 日		2007 年 10 月 12 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-017		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 12		桩号/站场		CP013		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-LZC-15-CP013-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	250 孔 1	I		
2	LZC-LZC-15-CP013-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	395 孔 2 635 内咬 60	IV		
3	LZC-LZC-15-CP013-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1105 内凹 5	II		
4	LZC-LZC-15-CP013-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 烧穿 5 1910 孔 1	II		
5	LZC-LZC-15-CP013-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14		I		
6	LZC-15-CP013-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	455 孔 1 710 孔 2	I		
7	LZC-15-CP013-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	420 内凹 7	II		
8	LZC-15-CP013-008-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	0 点孔 3 910 孔 1	II		
9	LZC-15-CP013-009-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 根咬 12	II		
10	LZC-15-CP013-010-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	935~980 烧穿 10+密气 8	II		
11	LZC-15-CP013-011-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	30 孔 3 10 孔 2 点	II		
12	LZC-15-CP013-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1000 孔 6	II		
13	LZC-15-CP013-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 2 590 孔 1	I		
14	LZC-15-CP013-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 孔 3 755 渣 5	II		
15	LZC-15-CP013-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 孔 2 1200 内咬 7	II		
16	LZC-15-CP013-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600 条孔 3 975 孔 4	II		
17	LZC-15-CP013-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	200 孔 2	I		
18	LZC-15-CP013-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	190 孔 2 960 孔 2	I		
19	LZC-15-CP013-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	480 孔 1 1040 孔 2	I		
20	LZC-15-CP013-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	990 孔 1 1150 孔 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 12 日				2007 年 10 月 12 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-017		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 12		桩号/站场		CP013		
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-CP013-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	205 渣 5	II		
22	LZC-15-CP013-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	780 孔 1 925 孔 2	I		
23	LZC-15-CP013-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1590 孔 2	I		
24	LZC-15-CP013-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 渣 4 1700 孔 1	II		
25	LZC-15-CP013-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	300 孔 3	II		
26	LZC-15-CP013-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	940 孔 6 935 渣 7	II		
27	LZC-15-CP013-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1700 渣 5 1940 未熔 8	II		
28	LZC-15-CP013-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	855 条孔 2 1940 孔 2	I		
29	LZC-15-CP013-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1550 渣 3	II		
30	LZC-15-CP013-030-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	160 孔 1 1840 根未熔 5	II		
31	LZC-15-CP013-031-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	435 渣 4 980 孔 1	II		
32	LZC-15-CP013-032-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	660 孔 2 1250 咬边 5	II		
33	LZC-15-CP013-033-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	520 孔 4 1170 咬边 15	II		
34	LZC-15-CP013-034-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	240 孔 1 1560 渣 3	II		
35	LZC-15-CP013-035-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	480 渣 3 1435 渣 6	II		
36	LZC-15-CP013-036-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	600 孔 2 920 渣 5	II		
37	LZC-15-CP013-037-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580 孔 2 910 条孔 3	II		
38	LZC-15-CP013-038-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1580 孔 1	I		
39	LZC-15-CP013-039-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	860 孔 3 940 渣 5	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 12 日				2007 年 10 月 12 日				

G1-ZJ-030		射线返修通知单		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界－正阳信阳界线路工程CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
施工单位		中油管道二公司		检测日期	2007 年 10 月 12 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-017-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-017
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP013
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP013-002-G2-01-B-Z	内咬边 60	635	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 10 月 12 日			2007 年 10 月 12 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-017-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 15		桩号/站场号	CP013	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 15 日		2007 年 10 月 15 日		2007 年 10 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-017-F			分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程			
检测日期	2007. 10. 15			桩号/站场	CP013			
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-CP013-002F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
2	LZC-15-CP013-010F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 内咬 6 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 10 月 15 日				2007 年 10 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-018		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 15		桩号/站场号	CP013	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	7 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 15 日		2007 年 10 月 15 日		2007 年 10 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-018		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 15		桩号/站场		CP013		
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-CP013-047-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1055 渣 4+3 520 咬边 8	II		
2	LZC-15-CP013-048-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1100 咬 10 1890 渣 5	II		
3	LZC-15-CP013-049-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	160 内咬 6	II		
4	LZC-15-CP013-050-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	130 孔 1 点 750 咬边 15	II		
5	LZC-15-CP013-051-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	690 孔 3 1450 咬边 5	II		
6	LZC-15-CP013-052-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	560 孔 6	II		
7	LZC-15-CP013-053-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	960 孔 2 1225 条渣 7	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 15 日				2007 年 10 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-019		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 16		桩号/站场号	CP013	
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	32 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 16 日		2007 年 10 月 16 日		2007 年 10 月 16 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-019		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 16		桩号/站场		CP013		
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-CP013-054-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	160 孔 2 1450 孔 2	I		
2	LZC-15-CP013-055-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	570 孔 1 1650 孔 2	I		
3	LZC-15-CP013-056-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	920 孔 3 1580 条渣 6	II		
4	LZC-15-CP013-057-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 孔 2 770 孔 2	I		
5	LZC-15-CP013-058-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	700 侧咬 20 920 条渣 7	II		
6	LZC-15-CP013-059-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 渣 5+4 孔 2	II		
7	LZC-15-CP013-060-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	935 条渣 5	II		
8	LZC-15-CP013-061-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1710 孔 1	I		
9	LZC-15-CP013-062-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1555 孔 4	II		
10	LZC-15-CP013-063-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1620 侧咬 14	II		
11	LZC-15-CP013-064-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	640 条渣 5 940 孔 2	II		
12	LZC-15-CP013-065-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	735 渣 6	II		
13	LZC-15-CP013-066-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1185 侧咬 18	II		
14	LZC-15-CP013-067-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	940 条孔 2	I		
15	LZC-15-CP013-068-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	980 孔 4 1250 孔 1	II		
16	LZC-15-CP013-069-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	210 孔 2 点	I		
17	LZC-15-CP013-070-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	. 700 条渣 4 750 咬 12	II		
18	LZC-15-CP013-071-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 1 940 孔 1	I		
19	LZC-15-CP013-072-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	900 孔 4 1805 孔 1	II		
20	LZC-15-CP013-073-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	750 孔 1 940 孔 1	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 16 日				2007 年 10 月 16 日				

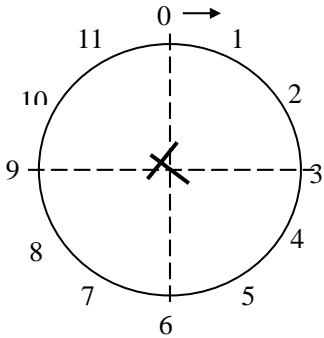
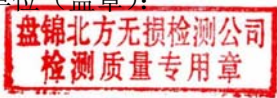
检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-019		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 16		桩号/站场		CP013		
序 号	焊缝编号	板厚 mm	一次 透照 长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm		评定 结果	备注
21	LZC-15-CP013-074-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	125 孔 2 805 孔 1		I	
22	LZC-15-CP013-075-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1145 内咬 10 1925 孔 2		II	
23	LZC-15-CP013-076-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	550 孔 1 171 0 孔 1		II	
24	LZC-15-CP013-077-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1355 条渣 5 855 条渣 7		II	
25	LZC-15-CP013-078-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 条渣 6 570 未透 9		II	
26	LZC-15-CP013-079-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	240 孔 1 1400 条渣 5		II	
27	LZC-15-CP013-080-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	950 孔 1 1350 咬 10		II	
28	LZC-15-CP013-081-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	560 条孔 6		II	
29	LZC-15-CP013-082-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	905 孔 1		I	
30	LZC-15-CP013-083-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1220 咬 10 1600 咬 10		II	
31	LZC-15-CP013-084-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	7 咬 5 1055 渣 4		II	
32	LZC-15-CP013-085-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	350 孔 1 点 800 条孔 3		II	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 16 日				2007 年 10 月 16 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-046		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 11. 08		桩号/站场号	CP013	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	5 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 11 月 08 日		2007 年 11 月 08 日		2007 年 11 月 08 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段线路工（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-046		分部工程名称		西平站~48#截断阀室 线路工程		
检测日期		2007. 11. 08		桩号/站场		CP013		
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-CP013-041-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	780 孔 4 点 960 孔 4 点		II	
2	LZC-15-CP013-042-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	600-635 内凹 35		I	
3	LZC-15-CP013-043-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	1275 内凹 7 1300 孔 1 点		I	
4	LZC-15-CP013-044-G2-01-B-WG-CL	T/7. 9	1920	14	580 孔 2 点		I	
5	LZC-15-CP013-045-G2-01-B-CL	T/7. 9	1920	14	815 内咬 12 1700 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 08 日				2007 年 11 月 08 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-109		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.02		桩号/站场号	CP013	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXQ-3005
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	550×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3 min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	13	管电压	230kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	750mm		曝光时间	1.8 min	
透照方式	<input type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input checked="" type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	2 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生 级别：II 2008 年 01 月 02 日		审核人：吴俊东 级别：II 2008 年 01 月 02 日		检测单位： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block; color: red;"> 廊坊北检无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2008 年 01 月 02 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-109		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.02		桩号/站场		CP013		
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-CP013-040-G2-01-B-L1	T/7.9	1920	13	710 条渣 6 555 内咬 10	II		
2	LZC-15-CP013-046-G2-01-B-WG-LS	T/7.9	1920	13	40 条渣 3+5 910 渣 6 点	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别：II				级 别：II				
2008 年 01 月 02 日				2008 年 01 月 02 日				

检-005	焊口超声波检测报告				单位工程名称:第十五标段线路工程(漯河西平界-正阳信阳界)线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-UT-109		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2008.01.02		桩号		CP013	
规格	Φ610mm		材质		L450MB	
板厚	T7.9mm		坡口型式		V型	
焊接方法	手工		检测部位		整口	
表面状态	良好		检测时机		焊后	
检测标准	SY/T4109-2005		合格级别		II	
设备型号	PXUT-27		检测面		双侧	
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×12mm	K 值	2	前沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯齿形	扫描比例	水平 1: 1	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	检测方法	横波	
耦合剂	<input checked="" type="checkbox"/> 洗涤剂 <input type="checkbox"/> 浆糊 <input type="checkbox"/> 机油 <input type="checkbox"/> 甘油					
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%	
检测部位示意图: <div></div>						
检测人员: 赵继民 级 别: II 2008 年 01 月 02 日		审核人员: 张跃生 级 别: II 2008 年 01 月 02 日		检测单位(盖章): <div></div> 2008 年 01 月 02 日		

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界) 线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-109		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008. 01. 02		桩号/站场		CP013		
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-CP013-046-G2-01-B-WG-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008 年 01 月 02 日			2008 年 01 月 02 日					

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-016		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 12		桩号/站场号	CP014	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	7 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 12 日		2007 年 10 月 12 日		2007 年 10 月 12 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-016		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程		
检测日期		2007. 10. 12		桩号/站场		CP014		
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-CP014-001-G2-01-B-WG	T/7. 9	1920	14	400 渣 6	II		
2	LZC-15-CP014-002-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1530 孔 1	I		
3	LZC-15-CP015-003-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	670 渣 4 940 孔 1	II		
4	LZC-15-CP014-004-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	260 渣 3	II		
5	LZC-15-CP014-005-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	565 孔 2	I		
6	LZC-15-CP014-006-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1025 孔 1	I		
7	LZC-15-CP014-007-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	925 孔 2	I		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 12 日				2007 年 10 月 12 日				

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-010		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 09		桩号/站场号	CP018	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	10 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 09 日		2007 年 10 月 09 日		2007 年 10 月 09 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-010		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2007. 10. 09		桩号/站场		CP018		
序号	焊缝编号	板厚 mm	一次透照长度 mm	像质 指数	缺欠位置、性质及长度 mm	评定 结果	备注	
1	LZC-15-CP018-012-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1280 孔 1	I		
2	LZC-15-CP018-013-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1750 渣 7	II		
3	LZC-15-CP018-014-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1100 咬边 8	II		
4	LZC-15-CP018-015-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	655 渣 5	II		
5	LZC-15-CP018-016-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 孔 2 1150 咬边 5	II		
6	LZC-15-CP018-017-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	230 咬边 8 1170 咬边 7 980mm 内凹 10	II		
7	LZC-15-CP018-018-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	870 孔 2	I		
8	LZC-15-CP018-019-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	1825 内咬 5	II		
9	LZC-15-CP018-020-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	620 根咬 6 980 内凹 12	II		
10	LZC-15-CP018-021-G2-01-B-Z	T/7. 9	1920	14	570 咬边 6	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 09 日				2007 年 10 月 09 日				

检-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-010		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期	2008.01.03		桩号	CP015		
规格	Φ610mm		材质	L450MB		
板厚	T7.9mm		坡口型式	V 型		
焊接方法	手工		检测部位	整口		
表面状态	良好		检测时机	焊后		
检测标准	SY/T4109-2005		合格级别	II		
设备型号	PXUT-27		检测面	双侧		
探头类型	频率 5P MHz	晶片尺寸 8×12mm	K 值	2	前沿距离	12 mm
试块类型	SGB-6	扫查方式	锯齿形	扫描比例	水平 1: 1	
扫描灵敏度	48 dB	表面补偿	4dB	检测方法	横波	
耦合剂	<input checked="" type="checkbox"/> 洗涤剂 <input type="checkbox"/> 浆糊 <input type="checkbox"/> 机油 <input type="checkbox"/> 甘油					
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%	
检测部位示意图： <div style="text-align: center;"> </div>						
检测人员：赵继民 级 别：II 2008 年 01 月 03 日		审核人员：张跃生 级 别：II 2008 年 01 月 03 日		检测单位（盖章）： <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; color: red;"> 盘锦北方无损检测公司 检测质量专用章 </div> 2008 年 01 月 03 日		

检-006		焊口超声波检测报告(附页)			单位工程名称: 第十五标段线路工程 (漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001) 工程编号: LZC-01-14			
报告编号		LZC-15-G2-01-UT-010		分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		
检测日期		2008.01.03		桩号/站场		CP015		
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-CP015-003-G2-01-B-LS	1920mm					I	
评定人员: 赵继民			审核人员: 张跃生					
级 别: II			级 别: II					
2008 年 01 月 03 日			2008 年 01 月 03 日					

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-014		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 11		桩号/站场号	CP015	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		(盖章)	
2007 年 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 日	

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-015		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 11		桩号/站场号	CP015	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	半自动焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	2020×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	26 道口	返修数量	1 道口	一次合格率	96.15%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 日		2007 年 10 月 11 日	

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-015		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		CP015		
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-CP015-004-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1170 根咬 10 1220 渣 15	III		
2	LZC-15-CP015-005-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	460 根咬 7	II		
3	LZC-15-CP015-006-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
4	LZC-15-CP015-007-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1280 烧穿 5 165 孔 2 点	II		
5	LZC-15-CP015-008-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	310 孔 2	I		
6	LZC-15-CP015-009-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	25 渣 3 160 孔 2	II		
7	LZC-15-CP015-010-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	150 孔 1 1200 孔 2	I		
8	LZC-15-CP015-011-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	200 渣 4 1050 渣 4	II		
9	LZC-15-CP015-012-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	450 孔 1 930 孔 3	II		
10	LZC-15-CP015-013-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	170 孔 2 600 咬边 25	II		
11	LZC-15-CP015-014-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	250 孔 1	I		
12	LZC-15-CP015-015-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	350 孔 1 790 孔 1	I		
13	LZC-15-CP015-016-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	140 孔 2 825 孔 2	I		
14	LZC-15-CP015-017-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1620 孔 1	I		
15	LZC-15-CP015-018-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	580 咬边 3 1800 渣 10	II		
16	LZC-15-CP015-019-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	645 孔 1 1640 孔 1	I		
17	LZC-15-CP015-020-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	220 孔 1 385 未熔 4	II		
18	LZC-15-CP015-021-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	980 咬边 6 1620 渣 3	II		
19	LZC-15-CP015-022-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1370 根咬 20	II		
20	LZC-15-CP015-023-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	500 孔 1 710 根咬 15	II		
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 11 日				2007 年 10 月 11 日				

检-003		焊口射线检测报告（附页）				单位工程名称：第十五标段 线路工（漯河西平界-正阳信 阳 界 线 路 工 程 CP001-CW001) 工程编号：LZC-01-14		
报告编号		LZC-15-G2-01-RT-015		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		CP015		
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-CP015-024-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14		I		
22	LZC-15-CP015-025-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	325 孔 2	I		
23	LZC-15-CP015-026-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	375 孔 1	I		
24	LZC-15-CP015-027-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	410 孔 1	I		
25	LZC-15-CP015-028-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	915 渣 7 1195 未熔 6	II		
26	LZC-15-CP015-029-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14	1590 孔 2 820 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 10 月 11 日				2007 年 10 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	2007 年 10 月 11 日
通知单编号		LZC-15-G2-01-RT-015-F		检测报告编号	LZC-15-G2-01-RT-015
分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工程		桩号	CP015
序号	返修焊口编号	缺陷性质	缺陷位置（mm）	级别	
1	LZC-15-CP015-004-G2-01-B-Z	夹渣 15	1220	III	
返修位置示意图					
评定人员：张跃生			审核人员：吴俊东		
级 别：II			级 别：II		
2007 年 10 月 11 日			2007 年 10 月 11 日		

检-002		焊口射线检测报告		单位工程名称：第十五标段线路工程（漯河西平界-正阳信阳界线路工程 CP001-CW001） 工程编号：LZC-01-14	
报告编号	LZC-15-G2-01-RT-015-F		分部工程名称	西平站~48#截断阀室线路工程	
检测日期	2007. 10. 13		桩号/站场号	CP015	
规格	Φ610×7.9mm		材质	L450MB	
焊接方法	手工电弧焊	坡口形式	V 型	设备型号	XXH-2505
源的种类	<input checked="" type="checkbox"/> X 射线 <input type="checkbox"/> Ir192 <input type="checkbox"/> Se75		焦点尺寸	1.0×3.5 mm	
胶片牌号	AGFA		铅增感屏	前屏 0.03 mm ； 后屏 0.03 mm	
胶片规格	600×70mm		显影剂 型号/配方	AGFA	
胶片处理	自动洗片机冲洗		显影时间	3min	
像质计型号	III型		显影温度	25℃	
像质计位置	<input type="checkbox"/> 源侧 <input checked="" type="checkbox"/> 胶片侧	要求像质指数	14	管电压	200kV
管电流	5mA		源强	\	
焦距	305mm		曝光时间	0.5min	
透照方式	<input checked="" type="checkbox"/> 单壁单影内透法		<input type="checkbox"/> 双壁单影法	<input type="checkbox"/> 双壁双影法	
检测标准	SY/T4109-2005	合格级别	II 级	底片黑度范围	1.5—4.0
检测数量	1 道口	返修数量	0 道口	一次合格率	100%
检测部位示意图 					
评片人：张跃生		审核人：吴俊东		检测单位：	
级别：II		级别：II		（盖章） 	
2007 年 10 月 13 日		2007 年 10 月 13 日		2007 年 10 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-015-F			分部工程名称		西平站~48#截断阀室线路工 程	
检测日期		2007. 10. 13			桩号/站场		CP015	
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-CP015-004F-G2-01-B-Z	T/7.9	1920	14			I	
评定人员：张跃生				审核人员：吴俊东				
级 别： II				级 别： II				
2007 年 10 月 13 日				2007 年 10 月 13 日				