焊 缝 射 线 检 测 报 告
RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT

客户：大连宝祥包装制品有限公司　　共 2 页第 1 页

产品名称 Product name			焊评试管			产品编号 Serial No.		21001-1		
工件	Work piece	材料牌号 Material	SUS304			规　格 Size		ϕ60*4mm		
检测条件及工艺参数	Examination parameter	源　种　类 Radiation source	☑X　□Ir^{192}　□Co^{60}			设备型号 Equipment		XXQ—2505		
		焦点尺寸 Focus size	2.0×2.0			胶片牌号 Film type		R400		
		增感方式 Intensifying screen	Pb　前屏 Front　0.03 mm 后屏 Back　0.03　mm			胶片规格 Film size		180×80　mm		
		像质计型号 Penetrameter	Fe10/16			冲洗条件 Develop condition		□自动 Auto.　☑手工 manual		
		显影液配方 Develop liquid	套药			显影条件 Develop condition		时间 Time　5 min；温度 temp.　18　℃		
		透照质量等级 Quality of photo	□AB　☑B			底片黑度 D Film darkness		2.5-3.0		
		焊缝编号 Weld No.	21001-1-B1-1~3							
		板厚 mm thick.	4mm							
		透照方式 Shoot method	双壁单影							
		L1（焦距）mm Focus distance	700							
		能量 kV Energy	155							
		管电流（源活度）mA（Ci） Curent	5							
		曝光时间 min Exposure time	3							
		要求像质指数 Required penetra	14#							
		焊缝长度 mm Weld length	189							
		一次透照长度 mm One time shoot leng.	63							
合格级别　（级） Acceptable level			I 级							
要求检测比例　% Required test percentage			100%							
实际检测比例　% Test percentage			100%							
检测标准 Exam. standard			CCS			检测工艺编号 Spec. No.		/		

合格片数	Accept. film	A 类焊缝（张） A seam (pc)	B 类焊缝（张 B seam (pc)	焊缝交叉部位(张 Cross(pc)	共　计（张） Total(pc)	评定结果 Final result	I级（张） class	II级（张 class	III级（张 class	IV级（张 class
		/	3	/	3		3	/	/	/

缺陷及返修情况说明	检测结果
1. 本台产品返修片位共计 / 张,最高返修次数/次 。 Total repaired films:　Max. repair times are 2. 超标缺陷部位返修后经复探合格。The over stand. defects have been repaired and accepted. 3. 返修部位原缺陷情况见射线检测报告评定表 The repaired defects is stated on the report.	1．本台产品焊缝质量符合　II　级的要求，结果合格。 The weld quality of this product conforms to 2．检测位置及底片情况详见射线检测报告评定表及检测部位示意图。 The examined location and films are shown on the　report.

报告人（资格）：RT-II Reportedby	审核人（资格）：RT-III Revieweby	无损检测专用章： stamp
2021 年 7 月 20 日	2021 年 7 月 20 日	2021 年 7 月 20 日

焊 缝 射 线 检 测 报 告

RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT EVALUATION

产品名称 Product No.	焊评试管						产品编号 Serial No.					21001-1		
序号 No.	焊缝编号 weld No.	底片编号 film No.	焊缝交叉部位 cross weld	底片黑度 D film darkness	板厚 mm thic-k.	像质指数 penet-ra	缺陷性质及数量 defect kind & quantity					评定级别（级） Exam. class	一次透照长度 Leng.	备注 Remark
							气孔点数 P.	夹渣 mm S.I	未焊透 mm I.P.	未熔合 mm I.F.	裂纹 mm C.			
1	21001-1-B1-1	1		2.3-2.8	4	14						I	63	
2	-2	2		2.3-2.8	4	14						I	63	
3	-3	3		2.3-2.8	4	14						I	63	
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														

初评人（资格）：RT-Ⅱ
reported by:

date:2021 年 7 月 20 日

复评人（资格）：RT-Ⅱ
reviewed by:

date: 2021 年 7 月 20 日