



检测报告

报告编号: JYXRT20260302

委托单位: 武汉同济航天城医院

工程名称: 武汉同济航天城医院蒸汽管道探伤

检测项目: 射线检测

检测地点: 现场

检测单位: 武汉金友信热能设备有限公司 (检测专用章)

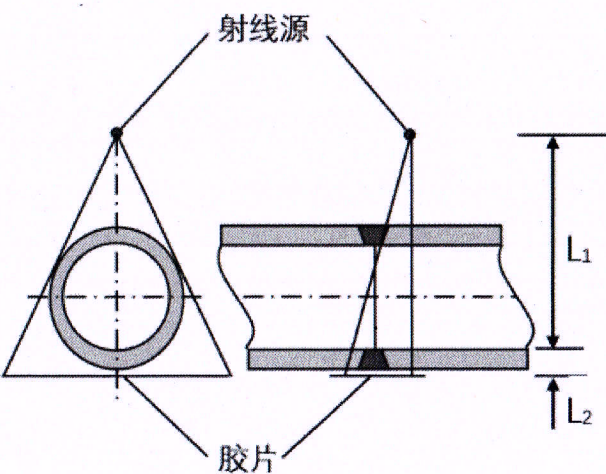
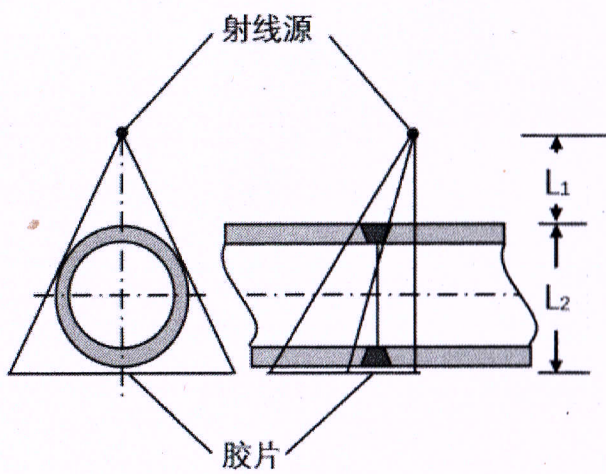


报告检测人: 黄端杰

报告审核人: 张 偲

报告批准人: 刘文亮

射线检测位置示意图

工程名称	武汉同济航天城医院蒸汽管道探伤						
管接头透照示意图							
DN100 及以上口径				DN100 以下口径			
							
<p>本管道工程无损检测共抽拍 14 个焊口，其对应焊口编号如下：</p> <p style="margin-left: 20px;">108B1、108B2、108B3、108B4、108B5、108B6、108B7、108B9</p> <p style="margin-left: 20px;">89B1、89B2</p> <p style="margin-left: 20px;">76B1、76B2、76B3、76B4</p>							
编制	黄端杰	日期	2026.3.2	审核	张偲	日期	2026.3.2



武汉金友信热能设备有限公司

焊缝射线检测报告

JYXRT20260302

工程名称		武汉同济航天城医院蒸汽管道探伤							
工件	材料牌号	20							
检测条件及工艺参数	源种类	X			设备型号	XXG2505			
	焦点尺寸	2.0×2.0			胶片牌号	AGFA			
	增感方式	■pb 前屏、■后屏			胶片规格	150×80			
	像质计型号	III			冲洗条件	手工			
	显影液配方	成品套药			显影条件	时间 5min 温度 20℃			
	照相质量等级	AB			底片黑度	2.0~4.0			
	管道规格	Φ76	Φ89	Φ108					
	壁厚 mm	5.5	4.5	4					
	透照方式	双壁双影	双壁双影	双壁单影					
	F (焦距) mm	300	300	300					
	能量 kV	165	170	175					
	管电流 mA	5	5	5					
	曝光时间 min	1.2	1.5	2					
	像质应识别丝号	13	13	13					
焊缝长度 mm	240	280	340						
一次透照长度	/	/	57						
合格级别 (级)	III	III	III						
要求检测比例 ≥ %	5	5	5						
实际检测比例 %	5	5	5						
检测标准	NB/T47013.2—2015					/			
合格片数	A 类焊缝 (张)	B 类焊缝 (张)	相交焊缝 (张)	共计 (张)	最终评定结果	I 级 (张)	II 级 (张)	III 级 (张)	IV 级 (张)
		26		26		0	0	2	24
检测结论									
不合格。									
报告人 (资格 RT-II) :			审核人 (资格 RT-II) :			无损检测专用章			
 2026年3月2日 4212419680130009X			 2026年3月2日 430122199007114516			 2026年3月2日			

焊缝无损检测评片记录

工程名称		武汉同济航天城医院蒸汽管道探伤								
序号	焊缝编号	底片编号	底片黑度 D	板厚 mm	识别丝号	焊缝质量分级				缺陷情况
						I	II	III	IV	
1	76B1	B1G1	2.0~4.0	5.5	13				√	未焊透长 100mm 深 0.6mm
2	76B2	B2G1	2.0~4.0	5.5	13				√	未焊透长 85mm 深 0.6mm
3	76B3	B3G1	2.0~4.0	5.5	13				√	未焊透长 80mm 深 0.6mm
4		G2	2.0~4.0	5.5	13				√	未焊透长 80mm 深 0.6mm
5	76B4	B4G1	2.0~4.0	5.5	13				√	未焊透长 60mm 深 0.6mm
6		G2	2.0~4.0	5.5	13				√	未焊透长 55mm 深 0.3mm
7	89B1	B1G1	2.0~4.0	4.5	13				√	未焊透长 80mm 深 0.6mm
8		G2	2.0~4.0	4.5	13				√	未焊透长 20mm 深 0.3mm
9	89B2	B2G1	2.0~4.0	4.5	13				√	未焊透长 100mm 深 0.6mm
10		G2	2.0~4.0	4.5	13				√	未焊透长 90mm 深 0.3mm
11	108B1	B1G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 0.3mm
12		B1G3	2.0~4.0	4	13			√		未焊透长 8mm 深 0.3mm
13	108B2	B2G1	2.0~4.0	4	13			√		未焊透长 8mm 深 0.3mm
14	108B3	B3G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 0.6mm
15	108B4	B4G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 0.3mm
16		B4G2	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 40mm 深 0.6mm
17		B4G5	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 20mm 深 0.6mm
18	108B5	B5G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 25mm 深 0.3mm
19		B5G5	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 0.3mm
20	108B6	B6G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 1mm
21		B6G5	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 25mm 深 0.3mm
22		B6G6	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 1mm
23	108B7	B7G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 1mm
24		B7G2	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 1mm
25		B7G6	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 0.3mm
26	108B9	B9G1	2.0~4.0	4	13				√	未焊透长 57mm 深 0.6mm
27										

拍片示意图:

(见射线检测位置示意图)

初评人(资格):

黄端杰 (RT-II)

2026年3月2日

复评人(资格):

张偲 (RT-II)

2026年3月2日

武汉同济航天城医院蒸汽管道RT示意图

