

GZ. BG. FM

无损检测报告

Non-destructive Testing Report

工程名称:

Project Name

巴州温和水电开发有限公司托莫呼察汗干渠一
级电站取水总管

检件名称:

Product Name

莫呼察汗干渠一级电站取水总管

委托单位:

Entrust Unit

巴州温和水电开发有限公司

检测方法:

Testing Method

超声波检测 (UT)

报告编号:

Report No

GZJC-2026-FLXJC-UTBG-009

报告日期:

Report Date

2026 年 08 月 15 日

签发人:

Issuer

胡俊楠

新疆观准检测科技有限责任公司

地址: 新疆克拉玛依市白碱滩区北兴路 62 号 109 室

本报告共 2 页

焊接接头超声波检测报告（首页）

GZ. BG. 02A

报告编号：GZJC-2026-FLXJC-UTBG-009

委托单位	巴州温和水电开发有限公司		操作指导书编号	GZJC. 2026. FLXJC. UTZDS. 001	
工程名称	巴州温和水电开发有限公司托莫呼察汗干渠一级电站取水总管		记录编号	GZJC-2026-FLXJC-UTJL-009	
单元名称	莫呼察汗干渠一级电站	检件种类	工业管道	检件名称	低压管道
检件编号	1、2、3、4、5	规格	Φ1420×18	主体材质	Q345B
坡口型式	V	焊接方法	手工电弧焊	接头类型	对接焊缝
检测对象	焊缝及热影响区	表面状态	打磨	热处理状态	/
检测器材、工艺参数及技术要求					
仪器型号	欧能达 CT-60	仪器编号	800103U	扫描调节	1: 1
探头型号	5P 13×13 K2.5	探头 K 值	K=2.5	探头前沿	L ₀ =13mm
检测时机	焊后	试块类型	CSK II A-1/RB-C	检测方法	横波直射法及多次反射法
检测面	单面双侧	耦合剂	机油	扫查方式	锯齿形扫查
表面状态	打磨	表面补偿	4dB	移动区域	≥113mm
检测数量	5 处	技术等级	B 级	检测灵敏度	Φ2mm-18dB
检测标准	NB/T47013. 3-2023	检测比例	抽检 20%	合格级别	I 级
检测后灵敏度校验	在 (RB-C) 对比试块上扫查, 检测范围内灵敏度满足				
检测结论			检测部位示意图 (单位: mm)		
1. 本产品质量最终评为: ☒ 符合标准要求。 ☐ 不符合标准要求。 2. 检测位置见检测部位示意图或无损检测示意图。					
缺陷返修情况及说明					
1. 本产品返修部位共计/处, 其中最高返修次数/次。 2. 超标缺陷部位 ☐ 未返修 ☐ 返修后, 复验 ☐ 合格。 ☐ 不合格。 3. 超标缺陷情况详见超声波检测报告续页。					
检测人	签名:	资格: UT- II		日期: 2026 年 08 月 15 日	
审核人	签名:	资格: UT- II		日期: 2026 年 08 月 15 日	
批准人	签名:	资格: UT- III		日期: 2026 年 08 月 15 日	
(检测检验专用章处)			盖章日期: 2026 年 08 月 15 日		

GZ. BG. FM

无损检测报告

Non-destructive Testing Report

工程名称: 巴州温和水电开发有限公司托莫呼察汗干渠二
Project Name 级电站取水总管

检件名称: 莫呼察汗干渠二级电站取水总管
Product Name

委托单位: 巴州温和水电开发有限公司
Entrust Unit

检测方法: 超声波检测 (UT)
Testing Method

报告编号: GZJC-2026-FLXJC-UTBG-010
Report No

报告日期: 2026 年 08 月 15 日
Report Date

签发人: 胡俊楠
Issuer

新疆观准检测科技有限责任公司
地址: 新疆克拉玛依市白碱滩区北兴路 62 号 109 室

本报告共 2 页

焊接接头超声波检测报告（首页）

GZ. BG. 02A		报告编号：GZJC-2026-FLXJC-UTBG-010			
委托单位	巴州温和水电开发有限公司		操作指导书编号	GZJC. 2026. FLXJC. UTZDS. 001	
工程名称	巴州温和水电开发有限公司托莫呼察汗干渠二级电站取水总管		记录编号	GZJC-2026-FLXJC-UTJL-010	
单元名称	莫呼察汗干渠二级电站	检件种类	工业管道	检件名称	低压管道
检件编号	1、2、3、4、5	规 格	Φ1420×18	主体材质	Q345B
坡口型式	V	焊接方法	手工电弧焊	接头类型	对接焊缝
检测对象	焊缝及热影响区	表面状态	打磨	热处理状态	/
检测器材、工艺参数及技术要求					
仪器型号	欧能达 CT-60	仪器编号	800103U	扫描调节	1: 1
探头型号	5P 13×13 K2.5	探头 K 值	K=2.5	探头前沿	L ₀ =13mm
检测时机	焊后	试块类型	CSK II A-1/RB-C	检测方法	横波直射法及多次反射法
检 测 面	单面双侧	耦 合 剂	机油	扫查方式	锯齿形扫查
表面状态	打磨	表面补偿	4dB	移动区域	≥113mm
检测数量	5 处	技术等级	B 级	检测灵敏度	Φ2mm-18dB
检测标准	NB/T47013. 3-2023	检测比例	抽检 20%	合格级别	I 级
检测后灵敏度校验		在（RB-C）对比试块上扫查，检测范围内灵敏度满足			
检 测 结 论			检 测 部 位 示 意 图（单位：mm）		
1. 本产品质量最终评为：☒符合标准要求。 ☐不符合标准要求。 2. 检测位置见检测部位示意图或无损检测示意图。					
缺 陷 返 修 情 况 及 说 明					
1. 本产品返修部位共计 / 处，其中最高返修次数 / 次。 2. 超标缺陷部位☐未返修 ☐返修后，复验☐合格。 ☐不合格。 3. 超标缺陷情况详见超声波检测报告续页。					
检测人	签名： 胡俊楠		资格：UT- II	日期：2026 年 08 月 15 日	
审核人	签名： 胡俊楠		资格：UT- II	日期：2026 年 08 月 15 日	
批准人	签名： 胡俊楠		资格：UT- III	日期：2026 年 08 月 15 日	
(检测检验专用章处)			盖章日期：2026 年 08 月 15 日		



