

	马钢重型机械设备制造公司 Ma Steel Heavy machinery Equipment Manufacturing Co.Ltd 检验报告-----表面裂纹检查 Inspection Report-----Surface Crack Test					合同号/Order-No							
						工程编号							
						Project No							
						页数 1/1							
					Sheet of								
委托单位/Applicant.			名称/Designation			图号/Plan-No							
数量/ Quantity			单重 Weight(kg)			规格/Spec							
☐ 磁粉检验/Magnetic particle test				☐ 渗透检验/Penetrant test									
仪器型号 Timing of test		磁化类型 Type of magnetization		检验介质 Test agent		渗透介质 Penetrant agent		清洗介质 Cleaning agent		显影介质 Developing agent		显影时间 Aeting time	
		连续磁化法		黑油磁悬液									
灵敏度试块 Sensitivity test block		被检验件温度 Temperature tested material		检验件表面状况/Inspection surface condition								材料 Mmaterial	
				非机加工/Unmachined V				机加工/Machned					
A-30/100		室温											
检验要求/Test requirements						检验结果/Test results							
检验标准 Requiremens As Per	检验数量 Amout of inspection	记录缺陷尺寸 Recorin g limit	显示频率 Fequency of indications	允许缺陷尺寸 Accepgabe limit		缺陷记录 Indications to be recorded				判定 Decision			
				线性 Linear	非线性 Not linear	有, 见简图 Yes.see.sketch		无, 见简图 No.see.sketch		通过 OK	未通过 n.OK		
	所有表面 All surfaces												
	指定表面 Marked Areas												
简图 Sketch													
注：本报告复印件无效													
负责/person in charge			姓名/Name			日期/Date			签名/Signature				

	马钢重型机械设备制造公司 Heavy machinery-MaSteel equipment manufacturing Company		合同号/Order-No
	检验报告-----超声波检验 Inspection Report-----Ultrasonic Test		工程编号 Project No
			页数 1/2 Sheet of
委托单位/Applicant.		数量/ Quantity	单重 Weight(kg)
名称/Designation		图号/Plan-No	供货商/Supplie

检验技术规范/technical testing instructions

检验设备型号 _____	使用探头 _____
instrument type	probe
耦合剂 _____油	_____粘结剂 _____水
Couplant Oil	glue water
检查表面状况 热处理_____	_____加工 Ra_____
inspection surface condition After heat treatment	unmachined machined with
材料 _____	材料厚度 _____
Material Material	Thickness
探测距离(最大) _____	灵敏度 _____
adj dev for distance(max)	for sensibility
标准试块 _____CSK-1A _____KSR_____(mm)	_____RB-2_____(mm) _____B_____(mm)
adjusting device	
调整范围 声程定位_____	水平定位 _____ 垂直定位_____
Adjusting range Beampath location	Horizontal location Vertical location
增益 (db) _____	
Amplification	
探伤方法 _____AVG	_____DGS _____定量法
testing method AVG	DGS sizing technique

探伤结果/test requirements

检查标准 _____	检查数量 _____
requirements as per	amount of inspection
纪录缺陷 Recording limit _____	
缺陷 _____	
非扩展缺陷 _____	扩展缺陷 _____
recording limit without extent	without extent

判定/decisio

缺陷纪录见简图 _____	通过见简图 _____	未通过见简图 _____
Yes see sketch <u>indications to be recorded</u>	ok see sketch	n.ok.see sketch

验收单位/Authority	姓名/Name	日期/Date	签字/Signature
----------------	---------	---------	--------------

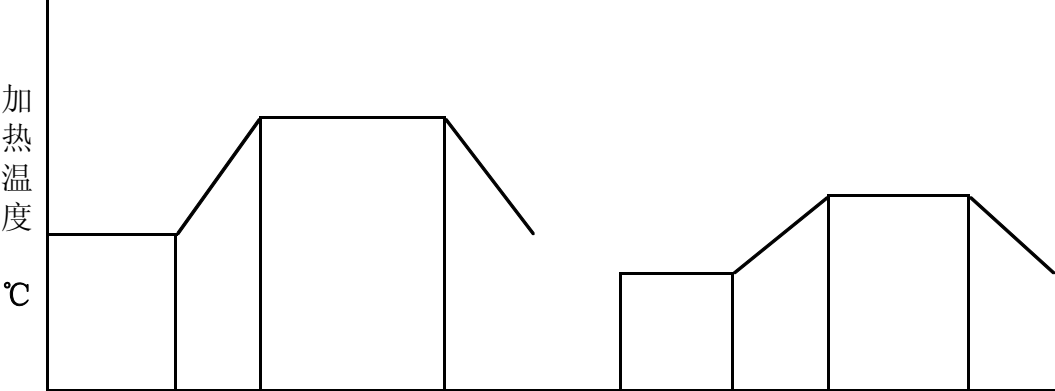
	马钢重型机械设备制造公司		合同号/Order-No	
	Heavy machinery-Ma Steel equipment manufacturing Company		工程编号	
	检验报告-----超声波检验		Project No	
Inspection Report-----Ultrasonic Test		页数 2/2		Sheet of
委托单位/Applicant.		数量/ Quantity		单重 Weight(kg)
名称/Designation		图号/Plan-No		供货商/Supplier
筒图/Sketch				
注：此报告复印件无效				
负责/person in charge	姓名 /Name	日期/Date	签字/Signature	

马钢重机公司 Heavy Mechinary & Equipment Manufacturing of Masteel Co.Ltd		材 料 报 告 Material inspection report		订货号/Order No.					
				项目号/Item No.					
				工程编号 Codeword					
图 号/Drawing No.				数量/Quantity				第 页 共 页 /Sheet of	
重量/Weight.				材质 Material				名称 Designation	
化学成份/ Chemical composition (%)									
元素/Element 炉号/Furnace	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
要求值 Requirement									
力学性能/Mechanical properties									
项目 Item	ReL (MPa)	Rm (MPa)	A (%)	Z (%)	Ak (J)			HB	
要求值 Requirement									
Conclusion									
备注/Remark									
马重检验员/日期 Inspector Ma steel Heavy/ Date					监制/SV 签字/Signature				

马钢重机公司 Heavy Mechinary & Equipment Manufacturing of Masteel Co.Ltd		尺寸检验报告 Dimension inspection report		订货号/Order No.				
				项目号/Item No.				
				工程编号/Codeword				
图号/Drawing No.		数量/Quantity		第 页 共 页 /Sheet of				
重量/ Weight.		材质 Material		名称/Designation				
检验/图纸资料 Inspection/Drawing Reference	理论值 Designed Value	检验数量 Amount of inspection	实际值 Actual Value	正确 Right	错误 Wrong	让步 Concession	返工 Rework	报废 Reject
备注/Remark								
马重检验员/日期 Inspector Ma steel Heavy/ Date				监制/SV 签字/Signature				

马 钢 重 机 公 司

Heavy Mechinary & Equipment
Manufacturing of Masteel Co.Ltd

	热处理检查记录				用 户:		
					Customer		
	Heat Treatment Record				产 品:		
					Product		
工程编号		图号		名称			
Codeword		Drawing No		Designation			
		材质		数量			
		Material		Quantity			
炉号/		卡号/		热处理分厂			
Heat No		Card No		Work shop			
实际热处理曲线 HeatTreatmentDiagram  0时间Time 热处理方式: _____ HeatTreatment:							
备注:							
检查:		日期:		结果判定			
Check:		Date:		Result			

重机公司硬度检验报告

工程 编号		产品 名称		材质	
图号		抽检 数量		单重	
技术 要求		检验 项目		此批 数量	
检测结果：					
备 注					

检验员：

耐压试验报告

产品名称		产品型号	
试验压力	MPa	最高工作压力	MPa
试验介质		介质温度	℃
试压部位		环境温度	℃
压力表	量程 _____ Mpa; 精度 _____ 级	机泵型号	

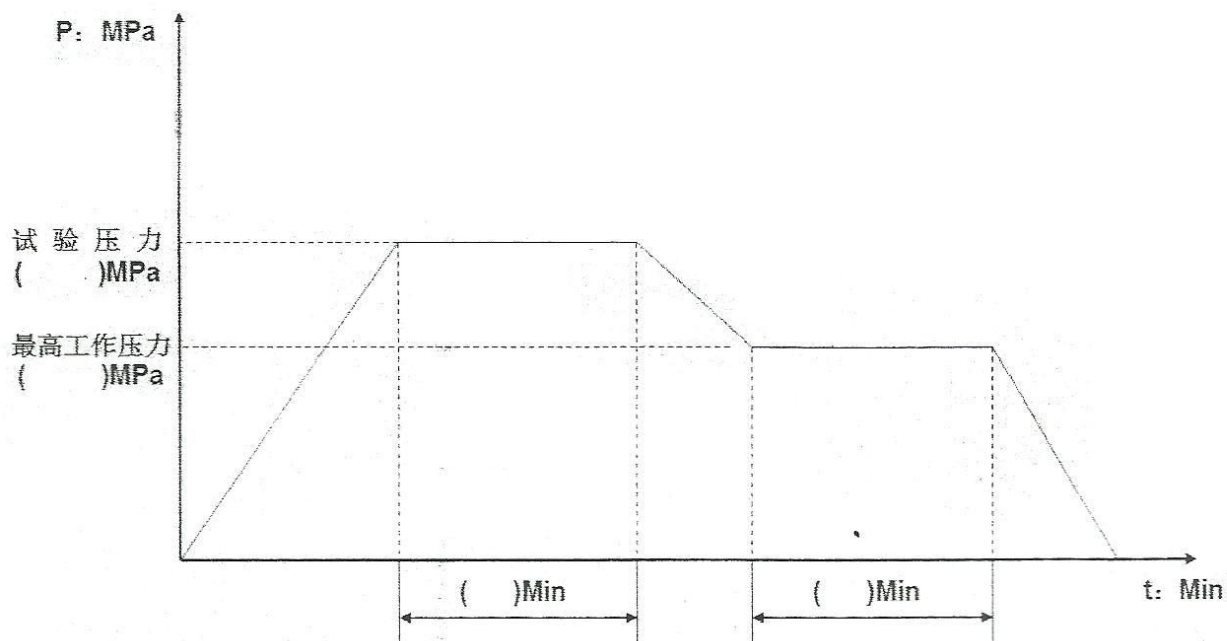
试验程序记录

缓慢升至试验压力: _____ MPa, 保压: _____ Min;

缓慢升至最高工作压力: _____ MPa, 保压: _____ Min。

检查容器 _____ 泄露, _____ 可见的变形, _____ 异常的响音。

实际试验曲线:



试验结果:

备注:

检测/日期:

审核/日期: