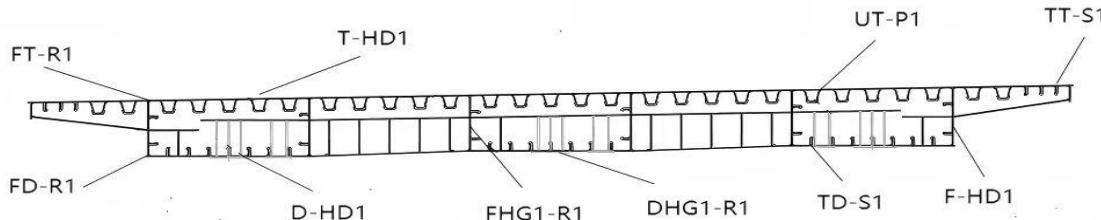


超声波检测报告

报告编号: ZJC012-25-UT-107

| | | | | | |
|-------------|--|------|--------------------------|--------------------|-----------|
| 委托单位 | 江苏常鑫路桥集团有限公司 | | 工程名称 | 沪蓉高速薛家道口东段扩能改造工程项目 | |
| 构件名称 | ZXL14-1 | | 检测部位 | 对接焊缝 | |
| 材质 | Q345qD | 坡口形式 | V型 | 检测数量 | 2.288 m |
| 检测时机 | 焊后 24 小时 | 焊接方法 | CO ₂ 气体保护焊 | 检测比例 | 100% |
| 热处理状态 | AR | 工件温度 | 25°C | 表面状态 | 打磨光滑 |
| 仪器型号/ 编号 | 超声波探伤仪 SZ-C02 | 探头规格 | 5P9X9 70° 2.5P9X9 60° | 耦合剂 | 化学浆糊 |
| 表面补偿 | 4dB | 对比试块 | RB-2 | 标准试块 | CSK-IA |
| 检测位置 | 单面双侧 | 扫查方式 | L+T | 检测灵敏度 | Φ3×40 |
| 采用标准/ 级别 | GB/T 11345-2023 检验等级 B GB/T 29712-2023 验收等级 2 | | | 母材检测 结果 | 无影响横波检测缺陷 |

检测部位及缺欠示意图:



说明: 焊缝坐标方向为纵向焊缝从小桩号到大桩号; 环向焊缝从左到右; 竖直焊缝从上到下。

检测结果:

依据上述标准及合格级别, 本公司按照上述比例对上述检测部位焊缝进行了检测, 检测结论合格, 具体检测情况见下页检测结果表格。

| | | | | | | | |
|----|--|----|--|----|--|----|------------|
| 编制 | | 审核 | | 批准 | | 日期 | 2025.08.27 |
|----|--|----|--|----|--|----|------------|

超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-107

| 序号 | 构件或焊缝 编号 | 板厚 mm | 检测部位 (m) | 检测 长度 (m) | 缺欠 编号 | 缺欠 当量 (dB) | L mm | X mm | Y mm | H mm | 结论 |
|----|--------------------|-------|-------------|-----------------|----------|------------------|---------|---------|---------|---------|------------|
| 1 | T-ZD1 | 18+18 | 0~2.288 | 2.288 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | 以下空白 | | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | |
| 26 | 检测人员 (资质等级 II级) | | | | | | | | | | 2025.08.27 |

说明: L: 缺欠指示长度; X: 距基准点距离; Y: 缺欠距焊缝中心距离; H: 缺欠深度距离; R1-一次返修, R2-两次返修