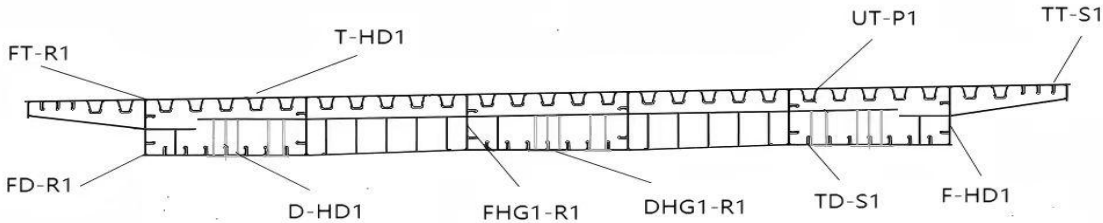


超声波检测报告

报告编号: ZJC012-25-UT-119

| | | | | | |
|---------|--|------|--------------------------|--------------------|-----------|
| 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 | ZL13-1 | | 检测部位 | 熔透角焊缝 | |
| 材质 | Q345qD | 坡口形式 | V 型 | 检测数量 | 130.034 m |
| 检测时机 | 焊后 24 小时 | 焊接方法 | CO2 气体保护焊 | 检测比例 | 100% |
| 热处理状态 | AR | 工件温度 | 25℃ | 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 | 单侧双面 | 扫查方式 | L+N+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 | 2025.09.16 |
|----|--|----|--|----|--|----|------------|



超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-119

| 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 | FT-R1 | 16±16 | 0~4.534 | 4.853 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | FT-R2 | 16±16 | 0~4.363 | 4.967 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | FT-R3 | 16±16 | 0~4.365 | 4.924 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | FT-R4 | 16±16 | 0~4.542 | 4.299 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | FT-R5 | 16±16 | 0~4.37 | 4.928 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | FT-R6 | 16±16 | 0~4.373 | 4.866 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | 以下空白 | | | | | | | | | | |
| 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) | | | | 检测日期 | | | 2025.09.12 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |



超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-119 (续 1)

| 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 | FD-R1 | 16±16 | 0~4.534 | 4.853 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | FD-R2 | 16±16 | 0~4.363 | 4.967 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | FD-R3 | 16±16 | 0~4.365 | 4.924 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | FD-R4 | 16±16 | 0~4.542 | 4.299 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | FD-R5 | 16±16 | 0~4.37 | 4.928 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | FD-R6 | 16±16 | 0~4.373 | 4.866 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | 以下空白 | | | | | | | | | | |
| 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) | | | | 检测日期 | | | 2025.09.15 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |

超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-119 (续 2)

| 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 | FHG1-R1 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | FHG1-R2 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | FHG1-R3 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | FHG1-R4 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | FHG1-R5 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | FHG1-R6 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | FHG1-R7 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | FHG1-R8 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | FHG1-R9 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | FHG1-R10 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 11 | FHG1-R11 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 12 | FHG1-R12 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 13 | FHG1-R13 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 14 | FHG1-R14 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 15 | FHG1-R15 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 16 | FHG1-R16 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 17 | FHG1-R17 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 18 | FHG1-R18 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 19 | FHG1-R19 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 20 | FHG1-R20 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 21 | FHG1-R21 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 22 | FHG1-R22 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 23 | FHG1-R23 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 24 | FHG1-R24 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 25 | FHG1-R25 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 26 | 检测人员 (资质等级 II级) | | | | 检测日期 | | | 2025.09.16 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |

超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-119 (续 3)

| 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 | FHG1-R26 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | FHG1-R27 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | FHG1-R28 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | FHG1-R29 | (16+28)⊥18 | 0~1.444 | 1.444 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | FHG1-R30 | (16+28)⊥18 | 0~1.38 | 1.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | DHG1-R1 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | DHG1-R2 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | DHG1-R3 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | DHG1-R4 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | DHG1-R5 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 11 | DHG1-R6 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 12 | DHG1-R7 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 13 | DHG1-R8 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 14 | DHG1-R9 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 15 | DHG1-R10 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 16 | DHG1-R11 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 17 | DHG1-R12 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 18 | DHG1-R13 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 19 | DHG1-R14 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 20 | DHG1-R15 | (16+28)⊥18 | (0~1) *2 | 2.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 21 | 以下空白 | | | | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | |
| 26 | 检测人员 (资质等级 II级) | | | | 检测日期 | | | 2025.09.16 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |