

超声波检测报告

报告编号: ZJC012-25-UT-077

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	ZL4-1		检测部位	熔透角焊缝	
材质	Q345qD	坡口形式	V型	检测数量	120.502 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, 发现 1 处超标缺欠, 其余焊缝检测结论合格, 具体检测情况见下页检测结果表格。

编制		审核		批准		日期	2025.09.07
----	--	----	--	----	--	----	------------

超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-077

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	0~4.062	4.062	/	/	/	/	/	/	合格
2	FT-R2	16±16	0~3.989	3.997	/	/	/	/	/	/	合格
3	FT-R3	16±16	0~4.049	4.0	/	/	/	/	/	/	合格
4	FT-R4	16±16	0~4.052	4.002	/	/	/	/	/	/	合格
5	FT-R5	16±16	0~4.054	4.004	/	/	/	/	/	/	合格
6	FT-R6	16±16	0~4.056	4.006	/	/	/	/	/	/	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)										2025.09.04

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-077 (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	0~4.062	4.062	/	/	/	/	/	/	合格
2	FD-R2	16±16	0~3.989	3.997	/	/	/	/	/	/	合格
3	FD-R3	16±16	0~4.049	4.0	/	/	/	/	/	/	合格
4	FD-R4	16±16	0~4.052	4.002	/	/	/	/	/	/	合格
5	FD-R5	16±16	0~4.054	4.004	/	/	/	/	/	/	合格
6	FD-R6	16±16	0~4.056	4.006	F1	SL+10	230	650	0	8-10	不合格
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)										2025.09.06

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-077 (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		2025.09.07		

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-077 (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	THG1-R1	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
7	THG1-R2	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
8	THG1-R3	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
9	THG1-R4	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
10	THG1-R5	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
11	THG1-R6	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
12	THG1-R7	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
13	THG1-R8	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
14	THG1-R9	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
15	THG1-R10	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
16	THG1-R11	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
17	THG1-R12	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
18	THG1-R13	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
19	THG1-R14	(16+28)±18	(0~1)*2	2.0	/	/	/	/	/	/	合格
20	THG1-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		2025.09.07		

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