

超声波检测报告

报告编号: ZJC012-25-UT-077-1

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	0.33 m
检测时机	焊后 24 小时	焊接方法	CO2 气体保护焊	检测比例	/
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	2025.09.08
----	--	----	--	----	--	----	------------

超声波检测结果

报告编号: ZJC012-25-UT-077-1

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-R6	16±16	0.6~0.93	0.33	/	/	/	/	/	/	R1 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)				检测日期			2025.09.08			
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											