**超声波检测报告**

报告编号: ZJC003-25-UT-048

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | 湖北辉创重型工程有限公司/江苏省交通工程集团有限公司 | | | 工程名称 | | | 312国道常州横林至湖塘东段工程G312-SG3标 | | |
| 构件名称 | | C4-A1 | | | 检测部位 | | | 熔透角焊缝 | | |
| 材质 | | Q345qD | | 坡口形式 | V型 | | | 检测数量 | 110.63 m | |
| 检测时机 | | 焊后24小时 | | 焊接方法 | CO2气体保护焊+埋弧自动焊 | | | 检测比例 | 100% | |
| 热处理状态 | | TMCP | | 工件温度 | 15℃ | | | 表面状态 | 打磨光滑 | |
| 仪器型号/  编号 | | 磁粉探伤仪 SZ-C04 | | 探头规格 | 5P9X9 70° 2.5P13X13 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 | 2025.03.16 |

**超声波检测结果**

报告编号: ZJC003-25-UT-048

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | C4-A1-MF1 | 14⊥14 | 0~19.5 | 19.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | C4-A1-MF2 | 14⊥14 | 0~19.5 | 19.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | C4-A1-DF1 | 14⊥14 | 0~20.3 | 20.3 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | C4-A1-DF2 | 14⊥14 | 0~20.3 | 20.3 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | C4-A1-ZG1D | 20⊥16 | 0~3.69 | 3.69 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | C4-A1-ZG1M | 20⊥14 | 0~3.69 | 3.69 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | C4-A1-ZG1F-J1 | 20⊥14 | 0~2.385 | 2.385 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | C4-A1-ZG1F-J2 | 20⊥14 | 0~2.385 | 2.385 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | C4-A1-ZG/ZJ-J1 | 20⊥20 | 0~1.8 | 1.8 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | C4-A1-ZG/ZJ-J2 | 20⊥20 | 0~1.8 | 1.8 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 11 | C4-A1-ZG/ZJ-J3 | 20⊥20 | 0~1.8 | 1.8 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 12 | C4-A1-ZG/ZJ-J4 | 20⊥20 | 0~1.8 | 1.8 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 13 | C4-A1-ZG/ZJ-J5 | 20⊥20 | 0~1 | 1.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 14 | C4-A1-ZG/ZJ-J6 | 20⊥20 | 0~1 | 1.0 | F1 | SL+2.7 | 200 | 200 | -3 | 16~18 | 不合格 |
| 15 | C4-A1-ZG/ZJ-J7 | 20⊥20 | 0~1 | 1.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 16 | C4-A1-ZG/ZJ-J8 | 20⊥20 | 0~1 | 1.0 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 17 | C4-A1-D/ZJ-J1 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 18 | C4-A1-D/ZJ-J2 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 19 | C4-A1-D/ZJ-J3 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 20 | C4-A1-D/ZJ-J4 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 21 | C4-A1-D/ZJ-J5 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 22 | C4-A1-D/ZJ-J6 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 23 | C4-A1-D/ZJ-J7 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 24 | C4-A1-D/ZJ-J8 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 25 | C4-A1-ZJ/ZJ-J1 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | | 2025.03.16 | | | |
| 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: ZJC003-25-UT-048（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 | C4-A1-ZJ/ZJ-J2 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | C4-A1-ZJ/ZJ-J3 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | C4-A1-ZJ/ZJ-J4 | 20⊥20 | 0~0.26 | 0.26 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | C4-A1-ZJ/ZJ-J5 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | C4-A1-ZJ/ZJ-J6 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | C4-A1-ZJ/ZJ-J7 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | C4-A1-ZJ/ZJ-J8 | 20⊥20 | 0~0.7 | 0.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 | | | 2025.03.16 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |