**超声波检测报告**

报告编号: ZJC006-SG3-ZX21-23-XC-UT-001

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | 江苏兆信工程项目管理有限公司 | | | 工程名称 | | | 腾龙大道智慧快速路二期工程TLDD-SG3标段 | | |
| 构件名称 | | 21联 | | | 检测部位 | | | 对接焊缝 | | |
| 材质 | | Q345qD | | 坡口形式 | V型 | | | 检测数量 | 79.865 m | |
| 检测时机 | | 焊后24小时 | | 焊接方法 | CO2气体保护焊 | | | 检测比例 | 20% | |
| 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 | | 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，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 | 2025.04.10 |

**超声波检测结果**

报告编号: ZJC006-SG3-ZX21-23-XC-UT-001

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | D-DJ1 | 40+40 | 0~2.1 | 2.1 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | F5-DJ1 | 14+14 | 0~2.637 | 2.637 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | F6-DJ1 | 14+14 | 0~2.637 | 2.637 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | F7-DJ1 | 14+14 | 0~2.69 | 2.69 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | 1HL1-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | 1HL2-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | 1HL5-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | 1HL6-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | 3HL1-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | 3HL2-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 11 | 3HL3-DJ1 | 12+12 | 0~2.641 | 2.641 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 12 | D-DJ2 | 40+40 | 0~2.1 | 2.1 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 13 | F5-DJ2 | 14+14 | 0~2.637 | 2.637 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 14 | F6-DJ2 | 14+14 | 0~2.637 | 2.637 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 15 | F7-DJ2 | 14+14 | 0~2.69 | 2.69 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 16 | 1HL1-DJ2 | 12+12 | 0~2.595 | 2.595 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 17 | 1HL2-DJ2 | 12+12 | 0~2.595 | 2.595 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 18 | 1HL5-DJ2 | 12+12 | 0~2.595 | 2.595 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 19 | 1HL6-DJ2 | 12+12 | 0~2.595 | 2.595 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 20 | 3HL1-DJ2 | 12+12 | 0~2.595 | 2.595 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 21 | 3HL2-DJ2 | 12+12 | 0~2.595 | 2.595 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 22 | M-DJ3 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 23 | D-DJ3 | 40+40 | 0~2.1 | 2.1 | F1 | SL+10 | 120 | 0 | 6 | 12 | 不合格 |
| 24 | M-DJ4 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 25 | D-DJ4 | 40+40 | 0~2.1 | 2.1 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | | 2025.04.10 | | | |
| 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: ZJC006-SG3-ZX21-23-XC-UT-001（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 | M-DJ5 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | M-DJ6 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | M-DJ13 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | D-DJ13 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | M-DJ14 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | D-DJ14 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | M-DJ15 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | D-DJ15 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | M-DJ16 | 24+24 | 0~0.6 | 0.6 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | D-DJ16 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 11 | D-DJ21 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 12 | D-DJ22 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 13 | D-DJ23 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 14 | M-DJ24 | 24+24 | 0~1.17 | 1.17 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 15 | D-DJ24 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 16 | M-DJ25 | 24+24 | 0~1.17 | 1.17 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 17 | M-DJ26 | 24+24 | 0~1.17 | 1.17 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 18 | M-DJ27 | 24+24 | 0~1.17 | 1.17 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 19 | D-DJ31 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 20 | D-DJ32 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 21 | D-DJ33 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 22 | D-DJ34 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 23 | D-DJ35 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 24 | D-DJ36 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 25 | D-DJ37 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 26 | 检测人员  （资质等级 Ⅱ级） |  | | | 检测日期 | | | 2025.04.10 | | | |
| 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: ZJC006-SG3-ZX21-23-XC-UT-001（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 | D-DJ38 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | D-DJ51 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | D-DJ52 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | D-DJ53 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | D-DJ54 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | D-DJ55 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | D-DJ56 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | D-DJ57 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | D-DJ58 | 16+16 | 0~0.5 | 0.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 | | | 2025.04.10 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |