**超声波检测报告**

报告编号: ZJC028-24-UT-006

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 委托单位 | | 江苏常鑫路桥集团有限公司、江苏润通项目管理有限公司、苏交科集团检测认证有限公司 | | | 工程名称 | | | 中吴大道西延智慧快速路工程（一期）先导段施工项目ZWDD-SG2标 | | |
| 构件名称 | | YNX3-1 | | | 检测部位 | | | 对接焊缝 | | |
| 材质 | | Q345qD | | 坡口形式 | V型 | | | 检测数量 | 40.367 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 | | 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-C41 | | 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  Q/CR 9211-2015 验收等级 Ⅰ | | | | | | 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 | 2025.01.01 |

**超声波检测结果**

报告编号: ZJC028-24-UT-006

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | T-ZD1 | 16+28 | 0~3.549 | 3.549 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 2 | T-ZD2 | 20+36 | 0~10.351 | 10.351 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 3 | T-ZD3 | 36+36 | 0~8.742 | 8.742 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 4 | T-ZD4 | 36+36 | 0~3.188 | 3.188 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 5 | T-ZD5 | 20+36 | 0~3.5 | 3.5 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 6 | T-HD1 | 32+32 | 0~0.38 | 0.38 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 7 | T-HD2 | 32+32 | 0~0.45 | 0.45 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 8 | T-HD3 | 32+24 | 0~2.7 | 2.7 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 9 | T-HD4 | 16+20 | 0~0.88 | 0.88 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 10 | D-HD1 | 28+36 | 0~2.217 | 2.217 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 11 | F-HD1 | 36+28 | 0~2.224 | 2.224 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 12 | F-HD2 | 36+28 | 0~2.186 | 2.186 | / | / | / | / | / | / | 合格 |
| 13 | 以下空白 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 检测人员  （资质等级） |  | | | 检测日期 | | | 2025.01.01 | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |