检测项目: 钢结构焊缝超声波检测

报告编号: 001-GJG-2020-103

工程名称: 深圳宝安国际机场卫星厅

委托单位: 深圳市机场股份有限公司

工程部位:

检测日期: 2019年7月10日

系统交换: 2020-11-16

主 刘桂根 检: 白大参

编 写: 白大参

批 准: 余忠辉

> 王字型柱的 200 条工厂制作焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。2、在工厂用超 声波探伤仪检测中央指廊 210 根圆管柱的 3152 条工厂制作焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规 范及设计要求。3、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊 31 根 H 型柱的 648 条工厂制作焊缝首次检 测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。4、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊 201 根幕墙柱 的 3676 条工厂制作焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。5、在工厂用超声波探 伤仪检测中央指廊 20 根箱型支撑的 560 条工厂制作焊首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计 要求。6、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊 209 根箱型钢梁的 975 条工厂制作焊缝首次检测合格。 所检焊缝质量符合规范及设计要求。7、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊 246 根 H 型钢梁的 795 条工厂制作焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。8、在工厂用超声波探伤仪检测 中央指廊 1852 榀桁架及网架的 22768 条工厂制作焊缝中, 22760 条焊缝首次检测合格, 8条焊缝首次 检测不合格,经一次返修复检后合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。9、在工厂用超声波探伤 仪检测中央指廊 86 件埋件的 516 条工厂制作焊缝中,516 条焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合 规范及设计要求。10、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊4102件焊接球的4712条工厂制作焊缝 中首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。11、在工地现场用超声波探伤仪检测中央指 廊 2 根王字型柱的 22 条现场安装焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。12、在工 地现场用超声波探伤仪检测中央指廊 231 根圆管柱的 231 条现场安装焊缝首次检测合格。所检焊缝 质量符合规范及设计要求。13、在工地现场用超声波探伤仪检测中央指廊17根Ⅱ型钢柱的51条现 场安装焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。14、在工地现场用超声波探伤仪检 测中央指廊 432 根 H 型钢梁的 1550 条现场安装焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要 求。15、在工地现场用超声波探伤仪检测中央指廊 101 根箱型钢梁的 1618 条现场安装焊缝首次检测 合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。16、在工地现场用超声波探伤仪检测中央指廊 549 榀管 桁架及网架的 3355 条现场安装焊缝。检测结果表明,3355 条焊缝首次检测合格。所检焊缝质量符 合规范及设计要求。17、在加工厂用超声波测厚检测中央指廊 206 个焊接球减薄量首次检测合格。 所检焊缝质量符合规范及设计要求。18、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊68件铸钢件首次检测 合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。19、在工厂用磁粉探伤仪检测中央指廊 68 件铸钢件首次 检测合格。所检焊缝质量符合规范及设计要求。

> 根据现场检测结果、设计图纸、相关规范,结论如下: 1、在工厂用超声波探伤仪检测中央指廊 4 根

注:

备

结

论: