**钢结构焊接检验批质量验收评定记录**

**编号：**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目名称 | | | | 刚果（金）卡莫亚铜钴矿二期硫化矿选矿厂项目 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 单位工程名称 | | | | | | | | {{Danweigongchengmingcheng}} | | | | |
| 分部工程名称 | | | | 主体结构/钢结构 | | | | | | | | 分项工程名称 | | | | | | | 钢结构焊接 | | | | | | | | | | 检验批容量 | | | | | | | | {{Jianyanchirongliang}} | | | | |
| 总承包单位名称 | | | | 刚果（金）孔雀石工程有限公司 | | | | | | | | | | | | 项目负责人 | | | | | | 杨景 | | | | | | | 检验批部位 | | | | | | | | {{Jianyanchibuwei}} | | | | |
| 施工单位名称 | | | | 武黄建筑贸易有限公司 | | | | | | | | | | | | | 项目负责人 | | | | | 卢德云 | | | | | | |
| 施工执行标准名称及编号 | | | | | | | | | 《钢结构工程施工规范》GB50205-2001 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 主控项目 | 序号 | 施工质量验收规范的规定 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 施工单位检验评定记录 | | | | | | | | | | | | | | | | 监理单位验评记录 | | | | |
| 1 | 焊接材料的品种、规格、性能等符合产品标准和设计要求。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 2 | 焊接材料的复验结果符合产品标准和设计要求。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 3 | 焊条、焊丝、焊剂、电渣焊熔嘴等焊接材料与母材的匹配应符合设计要求及JGJ81的规定。焊条、焊剂、药芯焊丝、熔嘴等在按产品说明及工艺烘焙和存放。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 4 | 焊工经考试并取得合格证。持证焊工在其考试合格项目及其认可的范围内施焊。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 5 | 施工单位首次采用的钢材、焊接材料、焊接方法、焊后热处理等，进行了焊接工艺评定，并确定焊接工艺。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 6 | 设计要求全焊透的一、二级焊缝的超声波、射线检查结果符合GB11345或GB3323的规定。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 7 | 组合焊缝焊脚尺 寸 | | T形、十字、角接、对接等要求熔透的焊缝 | | | | | | ≥t∕4 | | | | 0.0，±3.0（t板厚） | | | {{rongtouhanfeng1}} | {{rongtouhanfeng2}} | | {{rongtouhanfeng3}} | {{rongtouhanfeng4}} | | | {{rongtouhanfeng5}} | | {{rongtouhanfeng6}} | | {{rongtouhanfeng7}} | | | {{rongtouhanfeng8}} | | {{rongtouhanfeng9}} | | {{rongtouhanfeng10}} | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 吊车梁或类似构件的腹板与上翼缘连接处 | | | | | | ≥t∕2 | | | | 0.0，±3.0（t板厚）且≤10mm | | | {{diaocheliang1}} | {{diaocheliang2}} | | {{diaocheliang3}} | {{diaocheliang4}} | | | {{diaocheliang5}} | | {{diaocheliang6}} | | {{diaocheliang7}} | | | {{diaocheliang8}} | | {{diaocheliang9}} | | {{diaocheliang10}} | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 8 | 焊缝表面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 一般项目 | 1 | 焊条外观不应有药皮脱落、焊芯生锈、焊剂受潮。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 2 | 需要焊前预热或焊后热处理的焊缝，其温度符合国标或工艺规定。预热区每侧宽度大于焊件厚度的1.5倍，且不应小于是100mm；后热处理应在焊后立即进行，保温时间根据板厚按每25mm板厚1h确定。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 3 | 焊缝外观质量 | 未焊满（指不足设计要求） | | | | | 二级 | ≤0.1+0.01t且≤0.5 | | | | | | 每1m焊缝内缺陷总长≤30.0 | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | ≤0.1+0.02t且≤1.0 | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 根部收缩 | | | 二级 | ≤0.1+0.01t，且≤0.5 | | | | | | | t为连接处较薄板厚 | 每1m焊缝内缺陷总长≤25.0 | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | ≤0.1+0.02t，且≤1.0 | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 咬边 | | | 二级 | ≤0.05t，≤0.5，连续长度≤30m，且焊缝两侧咬边总长≤5%焊缝全长。 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | ≤0.1t且≤1.0连续长度≤50m，且焊缝两侧咬边总长≤10%焊缝全长。 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 弧坑裂纹 | | | 二级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 电弧擦伤 | | | 二级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | 允许存在个别电弧擦伤 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 接头不良 | | | 二级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | 缺口深度0.05t且≤0.5每1000.0焊缝不应超过一处。 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 表面夹渣 | | | 二级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 表面气孔 | | | 二级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 三级 | 不允许 | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 4 | 焊缝尺寸精度 | | | 对接焊缝余高 | | 一、二级 | | | | 且B<20：0–2.0 ，B≥20：0–3.0 | | | | | | | | | | {{hanfengyugao1}} | | {{hanfengyugao2}} | | {{hanfengyugao3}} | | {{hanfengyugao4}} | | | {{hanfengyugao5}} | | {{hanfengyugao6}} | | {{hanfengyugao7}} | | {{hanfengyugao8}} | | | {{hanfengyugao9}} | {{hanfengyugao10}} | □优良 □合格 | | |
| 三级 | | | | B<20：0–3.0，B≥20：0–4.0 | | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  |  | □优良 □合格 | | |
| 对接焊缝错边d | | | 一、二级 | | | d<0.05t且≤0.5 | | | | | | | | | | {{hanfengcuobian1}} | | {{hanfengcuobian2}} | | {{hanfengcuobian3}} | | {{hanfengcuobian4}} | | | {{hanfengcuobian5}} | | {{hanfengcuobian6}} | | {{hanfengcuobian7}} | | {{hanfengcuobian8}} | | | {{hanfengcuobian9}} | {{hanfengcuobian10}} | □优良 □合格 | | |
| 三级 | | | d<0.1t且≤1.0 | | | | | | | | | |  | |  | |  | |  | | |  | |  | |  | |  | | |  |  | □优良 □合格 | | |
| 部分焊缝角焊缝 | | | 焊脚尺寸hf | | | | | hf≤6：0–1.5，hf>6：0–2.0 | | | | | | | | {{hanjiaochicun1}} | | {{hanjiaochicun2}} | | {{hanjiaochicun3}} | | {{hanjiaochicun4}} | | | {{hanjiaochicun5}} | | {{hanjiaochicun6}} | | {{hanjiaochicun7}} | | {{hanjiaochicun8}} | | | {{hanjiaochicun9}} | {{hanjiaochicun10}} | □优良 □合格 | | |
| 角焊缝余高C | | | | | hf≤6：0–1.5，hf>6：0–2.0 | | | | | | | | {{jiaohanfengyugao1}} | | {{jiaohanfengyugao2}} | | {{jiaohanfengyugao3}} | | {{jiaohanfengyugao4}} | | | {{jiaohanfengyugao5}} | | {{jiaohanfengyugao6}} | | {{jiaohanfengyugao7}} | | {{jiaohanfengyugao8}} | | | {{jiaohanfengyugao9}} | {{jiaohanfengyugao10}} | □优良 □合格 | | |
| 5 | 焊成凹形的角焊缝，焊缝金属与母材间应平缓过渡不得在其表面留下切痕。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 6 | 焊缝外形均匀、成形较好，焊道与焊道、焊道与基本金属间过渡较平滑，焊渣和飞溅物基本清除干净。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | | | | | | | | | | | | | □符合 □不符合 | | | | |
| 检测项目共查 14 项，其中合格项 项，优良项 14 项。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 施工单位评定 | | | | | | | | | | | 项目专业质量检查员签字： 年 月 日 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 总承包单位评定 | | | | | | | | | | | 项目专业质量检查员签字： 年 月 日 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 监理单位验评 | | | | | | | | | | | 专业监理工程师签字： 年 月 日 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |