河北丰宁抽水蓄能电站工程

压力钢管制作单元工程质量评定表

合同编号：{ContractCode} 编号：{JJCode}

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 单位工程名称  (及编码) | | {DWName} {DWCode} | | | | | 单元工程量 | | | {input\_gcl} | | | | | |
| 分部工程名称  (及编码) | | {FBName} {FBCode} | | | | | 施工单位 | | | {Constructor} | | | | | |
| 单元工程名称、部位  (及编码) | | {DYName} {JYPName} {DYCode} | | | | | 检验日期 | | | {input\_date\_1} | | | | | |
| 施工依据 | | {BuildBase} | | | | | | | | | | | | | |
| 项  次 | 项 目 | 设计值(mm) | 允 许 偏 差（mm） | | | | | | | | | | 检 验 记 录 | | |
| 合 格 | | | | | 优 良 | | | | |
| 钢管内径D（m） | | | | | 钢管内径D（m） | | | | | 实测值(mm) | 合格数 | 合格率％ |
| D≤2 | 2＜D≤5 | | D＞5 | | D≤2 | 2＜D≤5 | | | D＞5 |
| 1 | 瓦片与样板  极限间隙 | {input\_1} | 样 板 弦 长(m) | | | | | | | | | | {input\_2} | {input\_3} | {input\_4} |
| 0.5D | 1.0m | | 1.5m | | 0.5D | 1.0m | | | 1.5m |
| 1.5 | 2.0 | | 2.5 | | 1.0 | 1.5 | | | 2.0 |
| 2 | △实际周长与  设计周长差 | {input\_5} | ±3D/1000  且≤ ±24 | | | | | ±2.5D／1000  且≤ ±24 | | | | | {input\_6} | {input\_7} | {input\_8} |
| 3 | △相邻管  节周长差 | {input\_9} | δ＜10 6  δ≥10 10 | | | | | 6  8 | | | | | {input\_10} | {input\_11} | {input\_12} |
| 4 | 纵缝对口径向错边量 | {input\_13} | 10%δ，且≤2 | | | | | ≤10%δ且≤1.5  （当δ≤30时为1） | | | | | {input\_14} | {input\_15} | {input\_16} |
| 5 | 环缝对口径向错边量 | {input\_17} | δ≤30： 15%δ，且≤3  30＜δ≤60： 10%δ  δ＞60： ≤6 | | | | | δ≤30： ≤15%δ 且≤2  30＜δ≤60： 10% 且≤4  δ＞60： ≤5 | | | | | {input\_18} | {input\_19} | {input\_20} |
| 6 | △钢管管口  平面度 | {input\_21} | D≤5m | | D＞5m | | | D≤5m | | | D＞5m | | {input\_22} | {input\_23} | {input\_24} |
| 2.0 | | 3.0 | | | 1.5 | | | 2.0 | |
| 7 | 焊缝外观检查 | {input\_25} | 见表焊缝外观质量评定表 | | | | | | | | | | {input\_26} | {input\_27} | {input\_28} |
| 8 | △一、二类焊缝内部焊接质量 | {input\_29} | 见探伤报告 | | | | | | | | | | {input\_30} | {input\_31} | {input\_32} |
| 9 | 纵缝与样板的极限间隙 | {input\_33} | 样 板 弦 长 mm | | | | | | | | | | {input\_34} | {input\_35} | {input\_36} |
| 500 | 500 | | D/10 | | 500 | 500 | | | D/10 |
| 4.0 | 4.0 | | 4.0 | | 2.0 | 3.0 | | | 4.0 |
| 10 | 钢管圆度 | {input\_37} | 3D/1000，且≤30 | | | | | 2.5D/1000，且≤20 | | | | | {input\_38} | {input\_39} | {input\_40} |
| 11.1 | 支承环、加劲环、止推环或阻水环与管壁的铅垂度 | {input\_41} | 支 承 环 | | | | | | | | | | {input\_42} | {input\_43} | {input\_44} |
| a ≤0.01H，且≤3 | | | | | a ≤0.01H，且≤2 | | | | |
| 加劲环、止推环、阻水环 | | | | | | | | | | {input\_45} | {input\_46} | {input\_47} |
| a ≤0.02H，且≤5 | | | | | a ≤0.02H，且≤3 | | | | |
| 11.2 | 支承环、加劲环、止推环或阻水环所组成的平面与管轴线的铅垂度 | {input\_48} | 支 承 环 | | | | | | | | | | {input\_49} | {input\_50} | {input\_51} |
| b ≤2D/1000，且≤6 | | | | | b ≤2D/1000，且≤4 | | | | |
| 加劲环、止推环、阻水环 | | | | | | | | | | {input\_52} | {input\_53} | {input\_54} |
| b ≤4D/1000，且≤12 | | | | | b ≤4D/1000，且≤10 | | | | |

续表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项次 | 项目 | 设计值（mm） | 允许偏差（mm） | | | | | | | | 检 验 记 录 | | |
| 合 格 | | | | 优 良 | | | |
| 钢管内径D（m） | | | | 钢管内径D（m） | | | | 实测值(mm) | 合格数  (点) | 合格率％ |
| D≤2 | | 2＜D≤5 | D＞5 | D≤2 | 2＜D≤5 | | D＞5 |  |
| 11.3 | 相邻两环  的间距 | {input\_55} | 支承环 | | | | | | | | {input\_56} | {input\_57} | {input\_58} |
| ±10 | | | | ±8 | | | |
| {input\_59} | 加劲环、止推环、阻水环 | | | | | | | | {input\_60} | {input\_61} | {input\_62} |
| ±30 | | | | ±25 | | | |
| 11.4 | 进人门 | {input\_63} | 装配开关自如、密封良好 | | | | 装配开关自如、密封良好 | | | | {input\_64} | {input\_65} | {input\_66} |
| {input\_67} | 焊接质量合格 | | | | 焊接质量优良、无返修 | | | | {input\_68} | {input\_69} | {input\_70} |
| 11.5 | 灌桨孔 | {input\_71} | 位置偏差≤5 | | | | 位置偏差≤3 | | | | {input\_72} | {input\_73} | {input\_74} |
| {input\_75} | 尺寸偏差≤2 | | | | 尺寸偏差≤1 | | | | {input\_76} | {input\_77} | {input\_78} |
| 11.6 | 贴壁排水 | {input\_79} | 安装尺寸偏差≤5 | | | | 安装尺寸偏差≤3 | | | | {input\_80} | {input\_81} | {input\_82} |
| {input\_83} | 焊接检测合格 | | | | 焊接检测优良、无返修 | | | | {input\_84} | {input\_85} | {input\_86} |
| 12.1 | 钢管内、外壁的表面清除 | {input\_87} | 内、外壁上，凡安装无用的临时支承、夹具和焊疤清除干净 | | | | 内、外壁上，凡安装无用的临时支承、夹具和焊疤清除干净并磨光 | | | | {input\_88} | {input\_89} | {input\_90} |
| 12.2 | 钢管内、外壁局部凹坑补焊 | {input\_91} | 内、外壁上，深度大于板厚10% 或大于2mm的凹坑应补焊并磨光。 | | | | 内、外壁上，深度大于板厚10% 或大于2mm的凹坑补焊并磨光。 | | | | {input\_92} | {input\_93} | {input\_94} |
| 13 | 埋管和明管防腐蚀表面处理 | {input\_95} | 内壁除锈质量达Sa2.5标准，表面粗糙度不低于100μm 。 | | | | 内壁除锈质量达Sa2.5标准，表面粗糙度达到100～150μm 。 | | | | {input\_96} | {input\_97} | {input\_98} |
| 14 | 埋管和明管防腐蚀涂料涂装 | {input\_99} | 涂料涂装层数、厚度、时间符合设计和规范要求及厂家规定。 | | | | 涂料涂装层数、厚度、时间符合设计和规范要求及厂家规定，外观良好。 | | | | {input\_100} | {input\_101} | {input\_102} |
| 检验结果 | | | 主要项目共测{input\_hgl\_1}点，合格{input\_hgl\_2}点，合格率{input\_hgl\_3}％。 | | | | | | | | | | |
| 一般项目共测{input\_hgl\_4}点，合格{input\_hgl\_5}点，合格率{input\_hgl\_6}％。 | | | | | | | | | | |
| 评 定 意 见 | | | | | | | | | 质 量 等 级 | | | | |
| 主要项目{input\_hgl\_7}质量标准，一般项目实测点{input\_hgl\_8}％符合质量标准，项目优良率{input\_hgl\_9}％。其中主要项目优良率{input\_hgl\_10}％。 | | | | | | | | | {select\_1} | | | | |
| 测  量  人 |  | | 施工单位 |  | | | | | 监理单位 |  | | | |
| {input\_date\_2} | | {input\_date\_3} | | | | | {input\_date\_4} | | | |