

表 A.2-25 电气安装工程强制性条文执行及检查表（接地体焊接施工）
编号：A.2-25-001

编号：A. Z-Z5-001

工程名称	通威“渔光一体”唐山丰南 100MW（黑沿子一期）光伏发电项目			
施工单位	河北荣威安装工程有限公司	项目经理	杨云龙	
检查部位	光伏场区			
执行标准	《电气装置安装工程 接地装置施工及验收规范》GB 50169—2006			
序号	强制性条文内容	执行要素	执行情况	相关资料
1	3.4.1 接地体（线）的连接应采用焊接，焊接必须牢固无虚焊。接至电气设备上的接地线，应用镀锌螺栓连接；有色金属接地线不能采用焊接时，可用螺栓连接、压接、热剂焊（放热焊接）方式连接。用螺栓连接时应设防松螺帽或防松垫片，螺栓连接处的接触面应按现行国家标准《电气装置安装工程 母线装置施工及验收规范》GBJ149 规定处理。不同材料接地体间的连接应进行处理。	连接方式	焊接	接地检查记录编号： TWXM-JDQZ-001
		连接可靠性	牢靠	
		接触面	符合要求	
2	3.4.2 接地体（线）的焊接应采用搭接焊，其搭接长度必须符合下列规定： 1 扁钢为其宽度的 2 倍（且至少 3 个棱边焊接）；	搭接长度	宽度： 40mm 长度： 100mm	接地检查记录编号： TWXM-JDQZ-001
		焊接面	3 面棱边焊接	
	2 圆钢为其直径的 6 倍；	搭接长度	/	/
	3 圆钢与扁钢连接时，其长度为圆钢直径的 6 倍	搭接长度	搭接长度： 240mm	接地检查记录编号： TWXM-JDQZ-001
	4 扁钢与钢管、扁钢与角钢焊接时，为了连接可靠，除应在其接触部位两侧进行焊接外，并应焊以由钢带弯成的弧形（或直角形）卡子或直接由钢带本身弯成弧形（或直角	焊接可靠	符合要求	接地检查记录编号： TWXM-JDQZ-001

	形)与钢管(或角钢)焊接。			
3	3.4.3 接地体(线)为铜与铜或铜与钢之间的连接工艺采用热剂焊(放热焊接)时,其熔接接头必须符合下列规定: 1 被连接的导体必须完全包在接头里;	熔焊要求	/	/
	2 要保证连接部位的金属完全熔化,连接牢固;	熔焊要求	/	/
	3 热剂焊(放热焊接)接头的表面应平滑;	熔焊要求	/	/
	4 热剂焊(放热焊接)接头应无贯穿性的气孔。	熔焊要求	/	/
核查情况及整改要求		符合要求		
强条执行检查确认		符合要求		
参建单位		签名	日期	
业主项目部		张发成	2017.2.18	
监理工程师		张角	2017.2.18	
项目总工		谢成英	2017.2.18.	
专业质检员		田绍强	2017.2.18.	