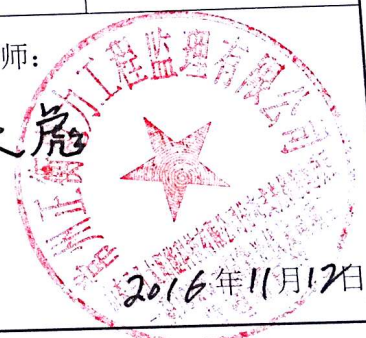


# 工程施工强制性条文执行检查表

编号: 001

|                             |                                                                                                                                                                                                                                  |                        |      |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------|
| 工程名称                        |                                                                                                                                                                                                                                  | 山东月儿太阳能科技有限公司分布式发电项目一期 |      |
| 单位(子单位)<br>工程名称             | 彩钢厂房加固                                                                                                                                                                                                                           | 分部(子分部)<br>工程名称        | 钢结构  |
| 施工单位                        | 江苏磐固建设工程技术有限公司                                                                                                                                                                                                                   | 项目经理                   | 裴全   |
| 序号                          | 强制性条文规定                                                                                                                                                                                                                          | 执行情况                   | 相关资料 |
| 《建筑钢结构焊接技术规程》 (JGJ 81-2002) |                                                                                                                                                                                                                                  |                        |      |
| 1                           | 第 3.0.1 条 建筑钢结构用钢材及焊接填充材料的选用应符合设计图的要求, 并应具有钢厂和焊接材料厂出具的质量证明书或检验报告; 其化学成分、力学性能和其他质量要求必须符合国家现行标准规定。当采用其他钢材和焊接材料替代设计选用的材料时, 必须经原设计单位同意。                                                                                              | ✓                      | ✓    |
| 2                           | 第 4.4.2 条 严禁在调质钢上采用塞焊和槽焊缝。                                                                                                                                                                                                       | ✓                      | ✓    |
| 3                           | 第 5.1.1 条 凡符合以下情况之一者, 应在钢结构构件制作及安装施工之前进行焊接工艺评定:<br>1 国内首次应用于钢结构工程的钢材 (包括钢材牌号与标准相符但微合金强化元素的类别不同和供货状态不同, 或国外钢号国内生产);<br>2 国内首次应用于钢结构工程的焊接材料;<br>3 设计规定的钢材类别、焊接材料、焊接方法、接头形式、焊接位置、焊后热处理制度以及施工单位所采用的焊接工艺参数、预热后热措施等各种参数的组合条件为施工企业首次采用。 | ✓                      | ✓    |
| 4                           | 第 7.1.5 条 抽样检查的焊缝数如不合格率小于 2% 时, 该批验收应定为合格; 不合格率大于 5% 时, 该批验收应定为不合格; 不合格率为 2%~5% 时, 应加倍抽样, 且必须在原不合格部位两侧的焊缝延长线各增加一处, 如在所有抽检焊缝中不合格率不大于 3% 时, 该                                                                                      | ✓                      | ✓    |

|                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                           |   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
|                                                                                                                           | <p>批验收应定为合格，大于 3%时，该批验收应定为不合格。当批量验收不合格时，应对该批余下焊缝的全数进行检查。当检查出一处裂纹缺陷时，应加倍抽查，如在加倍抽查焊缝中未检查出其他裂纹缺陷时，该批验收应定为合格，当检查出多处裂纹缺陷或加倍抽查又发现裂纹缺陷时，应对该批余下焊缝的全数进行检查。</p>                                                                         | ✓                                                                                                                                                                                                                         | ✓ |
| 5                                                                                                                         | <p>第 7.3.3 条 设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求：</p> <p>一级焊缝应进行 100%的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级》GB11345 B 级检验的 II 级或 II 级以上；</p> <p>二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于 20%，其合格批及应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级》GB11345 B 级检验的 III 级或 III 级以上。</p> | ✓                                                                                                                                                                                                                         | ✓ |
| <p>项目总工：</p> <p></p> <p>2016年11月12日</p> |                                                                                                                                                                                                                               | <p>总监理工程师：</p> <p></p> <p></p> <p>2016年11月12日</p> |   |