

表3.4.2 光伏发电工程强制性条文执行检查表

编号:

工程名称	长沙县春华镇九田村20兆瓦分布式农业光伏科技项目		
单位(子单位) 工程名称	光伏发电安装工程	分部(子分部) 工程名称	主网接地装置安装
施工单位	安徽创翔新能源工程集团有限公司	项目经理	蔡占秋
强制性条文内容	执行要素	执行情况	相关资料
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)		
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》(GBJ 149)规定处理。不同材料接地体间的连接应进行处理。	连接方式	已执行	接地检查记录 编号: 02010501 02190501
	连接可靠性	已执行	
	接触面	已执行	
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: 50mm 长度: 100mm	接地检查记录 编号: 02010501 02190501
	焊接面	4个棱边焊接	
2 圆钢为其直径的6倍;	搭接长度	直径: / 搭接长度: /	接地检查记录 编号: /
3 圆钢与扁钢连接时,其长度为圆钢直径的6倍	搭接长度	直径: / 搭接长度: /	接地检查记录 编号: /
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(或直角形)与钢管(或角钢)焊接。	焊接可靠	已执行	接地检查记录 编号: 02010501 02190501
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,其熔焊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	/	接地检查记录 编号: 02010501 02190501
2 要保证连接部位的金属完全熔化,连接牢固;	熔焊要求	已执行	接地检查记录 编号: 02010501 02190501
3 热剂焊(放热焊接)接头的表面应平滑;	熔焊要求	/	接地检查记录 编号: /
4 热剂焊(放热焊接)接头应无贯穿性的气孔。	熔焊要求	/	接地检查记录 编号: /
项目总工(项目经理):  2017年6月12日		项目总监:  2017年6月12日	