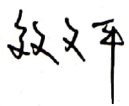
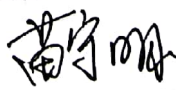


施土表32 钢结构制作(安装)焊接工程强制性条文执行检查表

编号: ZGDJ-FSGF-008

工程名称		方山县袁家甲村13.53MWp光伏扶贫发电项目	
单位(子单位) 工程名称		开关站工程	分部(子分部) 工程名称
施工单位		中国电建集团河南工程公司	项目经理
			古传亮
序号	强制性条文规定	执行情况	相关资料
《钢结构工程施工质量验收规范》(GB 50205-2015)			
1	4.2.1 钢材、铸件的品种、规格、性能应符合现行国家产品标准和设计要求。进口钢材产品的质量应符合设计和合同规定标准的要求。	已执行	设计要求及相关规范
2	4.3.1 焊接材料的品种、规格、性能应符合现行国家产品标准和设计要求。	已执行	设计要求及相关规范
3	5.2.2 焊工必须经考试合格并取得合格证书。持证焊工必须在其考试合格项目及认可范围内施焊。	已执行	施工组织设计
4	5.2.4 设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验,超声波探伤不能对缺陷作出判断时,应采用射线探伤,其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级法》(GB 11345)或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定。 焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯线焊缝,其内部缺陷分级及探伤方法分别符合国家现行标准《焊接节点网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》(JG/T 3034.1)、《螺栓球节点网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》(JG/T 3034.2)、《建筑钢结构焊接技术规程》(JGJ 81)的规	已执行	设计要求及相关规范要求
《钢结构焊接规范》(GB 50661-2011)			
5	5.7.1 承受动载需经疲劳验算时,严禁使用塞焊、槽焊、电渣焊和气电立焊接头。	已执行	相关规范要求
6	6.1.1 除符合本规范第6.6节规定的免于评定条件外,施工单位首次采用的钢材、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焊接工艺参数、预热和后热措施等各种参数的组合条件,应在钢结构构件制作及安装施工之前进行焊接工艺评定。	已执行	相关规范要求
7	8.1.8 抽样检验应按下列规定进行结果判断: 1检验的焊抽样缝数不合格率小于2%时,该批验收合格; 2检验的焊抽样缝数不合格率大于5%时,该批验收不合格; 3除本条5款情况外抽样检验的焊缝数不合格率为2%~5%时,应加倍抽检,且必须在原不合格部位两侧的焊缝延长线各增加一处,在所有抽检焊缝中不合格率不大于3%时,该批验收合格,大于3%时,该批验收不合格; 4批量验收不合格时,应对该批余下的全部焊缝进行检验; 5检验发现1处裂纹缺陷时,应加倍抽查,在加倍抽检焊缝中未再检查出裂纹缺陷时,该验收批合格;检验发现多于1处裂纹缺陷或加倍抽检又发现裂纹缺陷时,该批	已执行	相关规范要求
项目总工:		总监理工程师:	
 2018 年 4 月 11 日		 2018 年 4 月 12 日	