

平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☒ 材料	☐ 工序
检验对象	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称	支架	材料型号规格	41x62x2.0、41x41x2.0
		生产厂家	河东南材	使用部位	光伏支架
	工序	工序名称		实施单位	
		其他	中建国信		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	镀锌层厚度	规范要求	合格		
2	型号规格	规范要求	合格		
3	外观质量	表面光洁平滑， 无毛刺伤痕无裂纹、气 泡、折叠、夹杂和端面 分层	镀锌、镀锌未除 漏锌。	现场处理	
4	原材料性能	原材料的质量检验合 格单和出厂合格证书	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺 镀锌层测厚仪			
检验人员	李永志	检验日期	2019 年 10 月 08 日		



扫描全能王 创建

平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☒ 材料	☐ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称	支架	材料型号规格	SLW141X41X2.0
		生产厂家	宁波伟诚	使用部位	光伏支架
	工序	工序名称		实施单位	
		其他	宁波华顺		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	镀锌层厚度	规范要求	合格		
2	型号规格	规范要求	合格		
3	外观质量	表面光洁平滑，无毛刺伤痕无裂纹、气泡、折叠、夹杂和端面分层	镀锌层连续，无漏锌	现场处理	
4	原材料性能	原材料的质量检验合格单和出厂合格证书	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺 镀锌层测厚仪			
检验人员	李山志	检验日期	2019 年 10 月 18 日		



平行验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	支架安装	实施单位	宁波华吸
		其他	上邵村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	支架安装角度	规范要求	合格		
2	螺栓紧固情况	规范要求	合格		
3	支架的平整度	规范要求	基本合格		
4	支架的直线度	规范要求	合格		
5	支架各部位相对尺寸	规范要求	合格		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	接地扁钢焊接	实施单位	宁波华顺
		其他	上邵村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	扁钢型号、规格	规范要求	合格		
2	焊接搭接面	规范要求	搭接面不足	现场整改	
3	焊缝质量	规范要求	合格		
4	焊接接头防腐	规范要求	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺			
检验人员	李永	检验日期	2019 年 10 月 21 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象基本信息	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	屋面组件安装	实施单位	宁波华顺
		其他	前王村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
	光伏组件型号、规格	光伏组件的品种、规格性能等符合设计要求和国家标准，安装光伏组件时其周边的防水连接构造必须符合设计要求	合格		
	光伏组件安装	光伏组件或方阵应按设计要求可靠固定在支架和连接件上；组件串、阵列电性能参数应符合设计要求、组件倾角误差为 $\pm 1^\circ$ ；连接在同一逆变器的组件串其电流、电压应一致符合设计要求；组件串的排列应符合设计要求；组件串的最高电压不得超过光伏组件的最高允许电压	合格		
	光伏组件接地	组件间、组件与支架的连接应可靠牢固，与接地连接可靠	合格		
	光伏标志	光伏组件上应标有带电警告标志	合格		
	光伏组件允许误差	组件相邻组件间边缘高度允许误差 $\leq 2\text{mm}$ ，同组组件间高度允许误差 $\leq 5\text{mm}$ ；同一组方阵中的组件安装纵横向偏差 $\geq 2\text{mm}$ ，光伏组件或方阵与建筑面之间应留有散热间距，误差不超过设计值的 5%	基本合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		卷尺、角度仪			
检验人员	李永志	检验日期	2019 年 10 月 25 日		



扫描全能王 创建

平行验记录表

工程名称: 仙居县 2019 年光伏助村工程

编号:

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	支架安装	实施单位	中建国信
		其他	桃园村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	支架安装角度	规范要求	合格		
2	螺栓紧固情况	规范要求	合格		
3	支架的平整度	规范要求	基本合格		
4	支架的直线度	规范要求	合格		
5	支架各部位相对尺寸	规范要求	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 角度仪			
检验人员	李永志	检验日期	2019. 年 10 月 25 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☒ 材料	☐ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称	支架	材料型号规格	
		生产厂家	天津	使用部位	光伏支架
	工序	工序名称		实施单位	
		其他	浙江建投		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	镀锌层厚度	规范要求	合格		
2	型号规格	规范要求	合格		
3	外观质量	表面光洁平滑，无毛刺伤痕无裂纹、气泡、折叠、夹杂和端面分层	锌瘤、锌渣未除，漏锌。	现场处理	
4	原材料性能	原材料的质量检验合格单和出厂合格证书	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺 镀锌层测厚仪			
检验人员	李小明	检验日期	2019 年 10 月 26 日		



平行验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	支架安装	实施单位	浙江康都
		其他			
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	支架安装角度	规范要求	合格		
2	螺栓紧固情况	规范要求	合格		
3	支架的平整度	规范要求	基本合格		
4	支架的直线度	规范要求	合格		
5	支架各部位相对尺寸	规范要求	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 角度仪			
检验人员	李士忠	检验日期	2019 年 10 月 30 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☒ 材料	☐ 工序
检验对象	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称	支架	材料型号规格	
		生产厂家	恒诺佳	使用部位	光伏支架
	工序	工序名称		实施单位	
		其他	浙江锐博		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	镀锌层厚度	规范要求	合格		
2	型号规格	规范要求	合格		
3	外观质量	表面光洁平滑，无毛刺伤痕无裂纹、气泡、折叠、夹杂和端面分层	镀锌，锌瘤未除，漏锌。	现场处理	
4	原材料性能	原材料的质量检验合格单和出厂合格证书	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺 镀锌层测厚仪			
检验人员	李永志	检验日期	2019 年 11 月 2 日		



扫描全能王 创建

平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象基本信息	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	屋面组件安装	实施单位	中建国信
		其他	呈塘林		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
	光伏组件型号、规格	光伏组件的品种、规格性能等符合设计要求和国家标准，安装光伏组件时其周边的防水连接构造必须符合设计要求	合格		
	光伏组件安装	光伏组件或方阵应按设计要求可靠固定在支架和连接件上；组件串、阵列电性能参数应符合设计要求、组件倾角误差为 $\pm 1^\circ$ ；连接在同一逆变器的组件串其电流、电压应一致符合设计要求；组件串的排列应符合设计要求；组件串的最高电压不得超过光伏组件的最高允许电压	合格		
	光伏组件接地	组件间、组件与支架的连接应可靠牢固，与接地连接可靠	合格		
	光伏标志	光伏组件上应标有带电警告标志	合格		
	光伏组件允许误差	组件相邻组件间边缘高度允许误差 $\leq 2\text{mm}$ ，同组组件间高度允许误差 $\leq 5\text{mm}$ ；同一组方阵中的组件安装纵横向偏差 $> 2\text{mm}$ ，光伏组件或方阵与建筑面之间应留有散热间距，误差不超过设计值的 5%	基本合格	相邻组件不平整，现场整改。	
检验结论		合格			
检验仪器及编号		卷尺、角度仪			
检验人员	李永志	检验日期	2019 年 11 月 5 日		



平行检验记录表

工程名称: 仙居县 2019 年光伏助村工程

编号:

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象基本信息	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	屋面组件安装	实施单位	浙江康都
		其他	双楼村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
	光伏组件型号、规格	光伏组件的品种、规格性能等符合设计要求和国家标准, 安装光伏组件时其周边的防水连接构造必须符合设计要求	合格		
	光伏组件安装	光伏组件或方阵应按设计要求可靠固定在支架和连接件上; 组件串、阵列电性能参数应符合设计要求、组件倾角误差为 $\pm 1^\circ$; 连接在同一逆变器的组件串其电流、电压应一致符合设计要求; 组件串的排列应符合设计要求; 组件串的最高电压不得超过光伏组件的最高允许电压	合格		
	光伏组件接地	组件间、组件与支架的连接应可靠牢固, 与接地连接可靠	合格		
	光伏标志	光伏组件上应标有带电警告标志	合格		
	光伏组件允许误差	组件相邻组件间边缘高度允许误差 $\leq 2\text{mm}$, 同组组件间高度允许误差 $\leq 5\text{mm}$; 同一组方阵中的组件安装纵横向偏差 $> 2\text{mm}$, 光伏组件或方阵与建筑面之间应留有散热间距, 误差不超过设计值的 5%	基本合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		卷尺、角度仪			
检验人员	李永宏	检验日期	2019 年 11 月 6 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	逆变器安装	实施单位	浙江佳都
		其他	瓜洲村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	设备检查	规范要求	合格		
2	支架和固定螺栓紧固情况	镀锌件、牢固、可靠	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号					
检验人员	薛庆	检验日期	2019 年 11 月 12 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	逆变器安装	实施单位	宁波华顺
		其他	高坪村		
序号	检验项目	质量标准	质量检验结果	备注	
1	设备检查	规范要求	合格		
2	支架和固定螺栓紧固情况	镀锌件、牢固、可靠	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号					
检验人员	薛庆	检验日期	2019 年 11 月 13 日		



平行验记录表

工程名称: 仙居县 2019 年光伏助村工程

编号:

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	支架安装	实施单位	浙江锐博
		其他	房山林		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	支架安装角度	规范要求	合格		
2	螺栓紧固情况	规范要求	合格		
3	支架的平整度	规范要求	基本合格	现场调平	
4	支架的直线度	规范要求	合格		
5	支架各部位相对尺寸	规范要求	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 角度仪			
检验人员	薛庆	检验日期	2019 年 11 月 17 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	逆变器安装	实施单位	中建国信
		其他	对焊杆		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	设备检查	规范要求	合格		
2	支架和固定螺栓紧固情况	镀锌件、牢固、可靠	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号					
检验人员	陈 强	检验日期	2018 年 11 月 17 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	逆变器安装	实施单位	浙江锐博
		其他	大曹村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	设备检查	规范要求	合格		
2	支架和固定螺栓紧固情况	镀锌件、牢固、可靠	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号					
检验人员	蒋 斌	检验日期	2019 年 11 月 19 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象基本信息	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	屋面组件安装	实施单位	浙江银博
		其他	惠民村		
序号	检验项目	质量标准	质量检验结果	备注	
	光伏组件型号、规格	光伏组件的品种、规格性能等符合设计要求和国家标准，安装光伏组件时其周边的防水连接构造必须符合设计要求	合格		
	光伏组件安装	光伏组件或方阵应按设计要求可靠固定在支架和连接件上；组件串、阵列电性能参数应符合设计要求、组件倾角误差为±1°；连接在同一逆变器的组件串其电流、电压应一致符合设计要求；组件串的排列应符合设计要求；组件串的最高电压不得超过光伏组件的最高允许电压	合格		
	光伏组件接地	组件间、组件与支架的连接应可靠牢固，与接地连接可靠	合格		
	光伏标志	光伏组件上应标有带电警告标志	合格		
	光伏组件允许误差	组件相邻组件间边缘高度允许误差≤2mm，同组组件间高度允许误差≤5mm；同一组方阵中的组件安装纵向偏差≥2mm，光伏组件或方阵与建筑面之间应留有散热间距，误差不得超过设计值的 5%	基本合格	组件安装不平 整 现用垫块	
检验结论		合格			
检验仪器及编号		卷尺、角度仪			
检验人员	薛发	检验日期	2019 年 11 月 22 日		



扫描全能王 创建

平行检验记录表

工程名称: 仙居县 2019 年光伏助村工程

编号:

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对象	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	接地扁钢焊接	实施单位	中建同信
		其他	王庄村		
序号	检验项目	质量标准	质量检验结果	备注	
1	扁钢型号、规格	规范要求	合格		
2	焊接搭接面	规范要求	合格		
3	焊缝质量	规范要求	基本合格		
4	焊接接头防腐	规范要求			
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺			
检验人员	薛庆	检验日期	2019年11月23日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	接地扁钢焊接	实施单位	浙江康都
		其他	吉村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	扁钢型号、规格	规范要求	合格		
2	焊接搭界面	规范要求	合格		
3	焊缝质量	规范要求	合格		
4	焊接接头防腐	规范要求	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺			
检验人员	薛 斌	检验日期	2019 年 11 月 23 日		



平行检验记录表

工程名称：仙居县 2019 年光伏助村工程

编号：

检验对象分类			☐ 设备	☐ 材料	☒ 工序
检验对	设备	设备名称		设备型号规格	
		生产厂家		安装位置	
	材料	材料名称		材料型号规格	
		生产厂家		使用部位	
	工序	工序名称	接地扁钢焊接	实施单位	浙江锐博
		其他	惠民村		
序号	检 验 项 目	质量标准	质量检验结果	备 注	
1	扁钢型号、规格	规范要求	合格		
2	焊接搭接口	规范要求	合格		
3	焊缝质量	规范要求	合格		
4	焊接接头防腐	规范要求	合格		
检验结论		合格			
检验仪器及编号		钢卷尺 游标卡尺			
检验人员	薛庆	检验日期	2019 年 11 月 24 日		



扫描全能王 创建