

旁站监理记录表

工程名称：湖北公安县藕池镇扁担湖渔场 100MW 渔光一体光伏电站项目

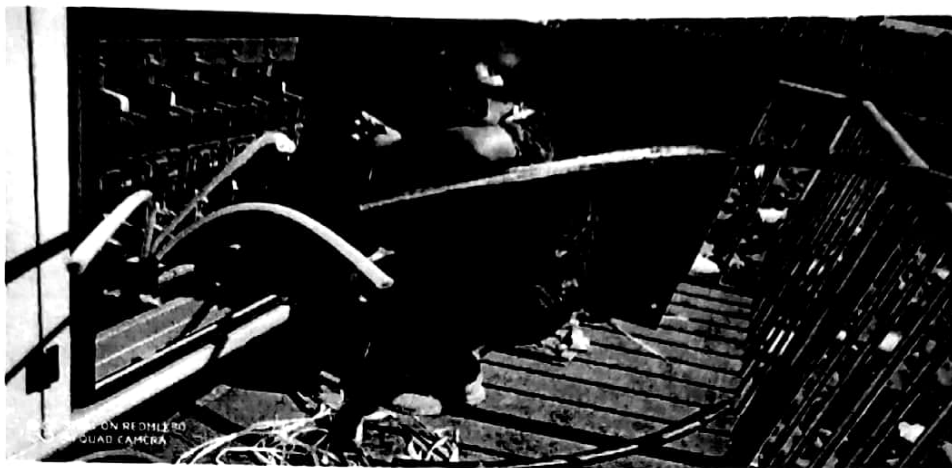
编号：JXM9-JL01-070

日期及气候：2020.08.14 多云转晴 27℃-35℃	施工地点：光伏区 T10 箱变
旁站监理的部位或工序：T10 区箱变低压电力电缆终端制作	
旁站监理开始时间：8:30	旁站监理结束时间：11:46
施工情况： 1.施工作业指导书是☒否☐向监理单位报审并已审核通过，主要内容和要求是☒否☐向操作人员进行了技术交底。 2.施工管理人员 1 人、制作人员 3 人，是☒否☐均到岗。设备、材料是☒否☐已落实到位。 3.电缆型号，电压等级及规格是☒否☐符合设计，绝缘是☒否☐良好。 电缆终端及配件是☒否☐齐全，无损伤。 4.施工制作工艺是☒否☐符合规程及产品技术要求。 5.接地线连接安装是☒否☐可靠。 6.接线端子压接是☒否☐可靠。 7.相色标志是☒否☐正确。 8.见 附图 1 附图 2	
1. 监理情况： 2. 制作前检查施工单位的安全措施，符合要求； 3. 旁站监理 1 人，施工前检查施工单位设备、工具、材料等准备情况； 4. 检查操作人员配备符合事前安排，满足要求； 5. 检查液压钳、铜鼻子、热缩管、缠绕带等工具、材料合格证明齐全； 6. 制作电缆型号为 ZR-YJV22 规格为 $3 \times 120\text{mm}^2$ 7. 制作顺序如下：剥电缆铠甲，打卡子→压接地线→包缠电缆→三相铜屏蔽层绕包编织线并用恒力弹簧卡紧→包缠电缆→套冷缩 3M 套→套冷缩绝缘管→量好尺寸剥切绝缘和铜屏蔽层→打磨清理后涂一层硅脂套上冷缩终端→压上接线端子套冷缩密封管→缠绕相位带→压接铝鼻子→细锉刀打磨→制作完毕。 8. 检查电缆头制作质量，符合要求；	
发现问题： 发现电缆在剥离绝缘层过程有轻微划伤。	
处理意见： 要求制作人员用配置好的砂纸打磨。	
备注（包括处理结果）： 制作人员已按要求打磨。	
项目监理机构：常州正衡电力工程监理有限公司 旁站监理人员： 秦翠芳 日期：2020 年 8 月 14 日	

填报说明：本表由项目监理机构填写，项目监理机构存档



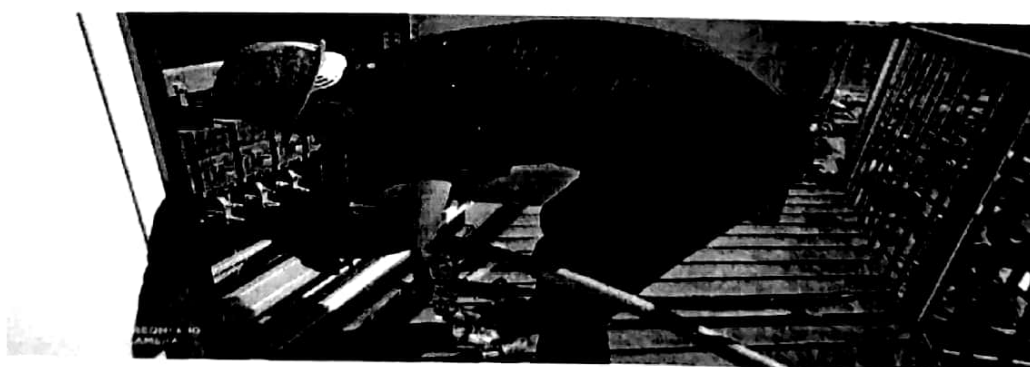
由 扫描全能王 扫描创建



(图 1)



(图 2)



(图 3)

