

旁站监理记录表

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-PZ-

日期：2023 年 9 月 29 日 天气：晴 55%	施工单位：苏州亚睿光伏科技有限公司
旁站监理的部位或工序：并网柜至 127 并网接入柜 10kV 高压电缆头制作	
旁站开始时间：15：00	旁站结束时间：16：30
旁站的关键部位、关键工序施工情况： 本次高压电缆头制作由施工单位一次人员负责完成。工作前进行了班前会，并进行了相关安全技术交底制作前认真核对图纸，施工机具准备齐全，共 4 人施工作业，现场监理员 1 名 电缆型号、规格、电压等级符合设计要求，外观无损伤，绝缘良好。电缆最小弯曲半径符合规范要求。在剥切线芯绝缘、屏蔽、金属护套时，线芯绝缘表面至最近接地点的最小距离及接地线截面积均符合规定。检查距冷缩管 15mm 处剥去铜屏蔽层，距铜屏蔽层 15mm 处剥去外半导体屏蔽层，并用清洁纸清洁。清洁时，从端头撸至外半导体层。钢铠地线与铜屏蔽地线设置、冷缩管及包绕自粘带施工工艺规范。 附件：高压电缆头制作旁站监理记录表	
发现的问题及处理情况： 无	
旁站监理人员（签字）： 李永超 2023 年 9 月 29 日	

本表由监理部填写，项目监理部自存 1 份，建设单位留存 1 份。

高压电缆头制作旁站监理记录

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-AZJL-

工序名称	并网柜至 127 并网接入柜 10kV 电缆头制作		
开始时间	15: 00	结束时间	16: 30
序号	检查项目及质量标准		检查结果
1	环境温度、湿度是否符合要求		环境温度、湿度符合要求
2	制头区域是否整洁和做好防尘措施		区域整洁，防尘到位
3	电缆端部密封情况是否良好，有无防湿措施		密封良好，防潮到位
4	制头前测量电缆芯、屏蔽层（护套）绝缘记录是否齐全		齐全
5	电缆头附件保管是否良好、质量文件是否齐全		齐全
6	电缆施放弯曲半径是否符合国家要求		符合要求
7	制头用的材料、工器具是否清洁有序		清洁有序
8	制头人员是否按规定使用防护用口		按规定使用防护用品
9	核查电缆头制作中的各部切割预留长度是否标准		长度达到标准
10	核查切割部位的平整度以及屏蔽层处理的光洁度		光洁度达到标准
11	金属护套上铜编织带，屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		已焊接牢固
12	对电缆加温以消除机械应力时有否伤及电缆		未伤及电缆
13	绕包绝缘与屏蔽层的材料有及包扎工艺要求符合厂家标准		符合厂家标准
14	检查电缆穿入尾管是否居中，有无偏心情况		无偏心情况
15	电缆固定工序是否符合规定，先固定后铅封，铅封检查百度符合厂家工艺标准，表面光滑、无气孔		达到相关标准
16	屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		牢固
17	检查套管的内表面洁净无污染		洁净无污染
18	导体压接模应重叠 1/3		达到标准
19	需灌注硅油时检查有无异物掉入，记录油面的高度		未灌注硅油
20	测量并记录电缆高度，并检查是否满足图纸要求		电缆高度达到标准
21	检查电缆终端密封良好		良好
22	测量并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求
23	电缆及电缆终端固定并牢固，固定金具无短路存在		金具固定无短路存在
24	测试并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求

旁站监理记录表

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-PZ-

日期：2023 年 9 月 28 日 天气：晴 55%	施工单位：苏州亚睿光伏科技有限公司
旁站监理的部位或工序：1#并网柜至 1#箱变高压柜 10kV 高压电缆头制作	
旁站开始时间：9：00	旁站结束时间：10：00
旁站的关键部位、关键工序施工情况： 本次高压电缆头制作由施工单位一次人员负责完成。工作前进行了班前会，并进行了相关安全技术交底制作前认真核对图纸，施工机具准备齐全，共 4 人施工作业，现场监理员 1 名 电缆型号、规格、电压等级符合设计要求，外观无损伤，绝缘良好。电缆最小弯曲半径符合规范要求。在剥切线芯绝缘、屏蔽、金属护套时，线芯绝缘表面至最近接地点的最小距离及接地线截面积均符合规定。检查距冷缩管 15mm 处剥去铜屏蔽层，距铜屏蔽层 15mm 处剥去外半导体屏蔽层，并用清洁纸清洁。清洁时，从端头撸至外半导体层。钢铠地线与铜屏蔽地线设置、冷缩管及包绕自粘带施工工艺规范。 附件：高压电缆头制作旁站监理记录表	
发现的问题及处理情况： 无	
旁站监理人员（签字）： 李元起 2023 年 9 月 28 日	

本表由监理部填写，项目监理部自存 1 份，建设单位留存 1 份。

高压电缆头制作旁站监理记录

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-AZJL-

工序名称	1#并网柜至 1#箱变高压柜 10kV 电缆头制作		
开始时间	9: 00	结束时间	10: 00
序号	检查项目及质量标准		检查结果
1	环境温度、湿度是否符合要求		环境温度、湿度符合要求
2	制头区域是否整洁和做好防尘措施		区域整洁，防尘到位
3	电缆端部密封情况是否良好，有无防湿措施		密封良好，防潮到位
4	制头前测量电缆芯、屏蔽层（护套）绝缘记录是否齐全		齐全
5	电缆头附件保管是否良好、质量文件是否齐全		齐全
6	电缆施放弯曲半径是否符合国家要求		符合要求
7	制头用的材料、工器具是否清洁有序		清洁有序
8	制头人员是否按规定使用防护用口		按规定使用防护用品
9	核查电缆头制作中的各部切割预留长度是否标准		长度达到标准
10	核查切割部位的平整度以及屏蔽层处理的光洁度		光洁度达到标准
11	金属护套上铜编织带，屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		已焊接牢固
12	对电缆加温以消除机械应力时有否伤及电缆		未伤及电缆
13	绕包绝缘与屏蔽层的材料有及包扎工艺要求符合厂家标准		符合厂家标准
14	检查电缆穿入尾管是否居中，有无偏心情况		无偏心情况
15	电缆固定工序是否符合规定，先固定后铅封，铅封检查百度符合厂家工艺标准，表面光滑、无气孔		达到相关标准
16	屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		牢固
17	检查套管的内表面洁净无污染		洁净无污染
18	导体压接模应重叠 1/3		达到标准
19	需灌注硅油时检查有无异物掉入，记录油面的高度		未灌注硅油
20	测量并记录电缆高度，并检查是否满足图纸要求		电缆高度达到标准
21	检查电缆终端密封良好		良好
22	测量并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求
23	电缆及电缆终端固定并牢固，固定金具无短路存在		金具固定无短路存在
24	测试并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求

旁站监理记录表

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-PZ-

日期：2023 年 9 月 28 日 天气：晴 55%	施工单位：苏州亚睿光伏科技有限公司
旁站监理的部位或工序：2#并网柜至 2#箱变高压柜 10kV 高压电缆头制作	
旁站开始时间：9：30	旁站结束时间：10：30
旁站的关键部位、关键工序施工情况： 本次高压电缆头制作由施工单位一次人员负责完成。工作前进行了班前会，并进行了相关安全技术交底制作前认真核对图纸，施工机具准备齐全，共 4 人施工作业，现场监理员 1 名 电缆型号、规格、电压等级符合设计要求，外观无损伤，绝缘良好。电缆最小弯曲半径符合规范要求。在剥切线芯绝缘、屏蔽、金属护套时，线芯绝缘表面至最近接地点的最小距离及接地线截面积均符合规定。检查距冷缩管 15mm 处剥去铜屏蔽层，距铜屏蔽层 15mm 处剥去外半导体屏蔽层，并用清洁纸清洁。清洁时，从端头撸至外半导体层。钢铠地线与铜屏蔽地线设置、冷缩管及包绕自粘带施工工艺规范。 附件：高压电缆头制作旁站监理记录表	
发现的问题及处理情况： 无	
旁站监理人员（签字）：  2023 年 9 月 28 日	

本表由监理部填写，项目监理部自存 1 份，建设单位留存 1 份。

高压电缆头制作旁站监理记录

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-AZJL-

工序名称	2#并网柜至 2#箱变高压柜 10kV 电缆头制作		
开始时间	09：30	结束时间	10：30
序号	检查项目及质量标准		检查结果
1	环境温度、湿度是否符合要求		环境温度、湿度符合要求
2	制头区域是否整洁和做好防尘措施		区域整洁，防尘到位
3	电缆端部密封情况是否良好，有无防湿措施		密封良好，防潮到位
4	制头前测量电缆芯、屏蔽层（护套）绝缘记录是否齐全		齐全
5	电缆头附件保管是否良好、质量文件是否齐全		齐全
6	电缆施放弯曲半径是否符合国家要求		符合要求
7	制头用的材料、工器具是否清洁有序		清洁有序
8	制头人员是否按规定使用防护用口		按规定使用防护用品
9	核查电缆头制作中的各部切割预留长度是否标准		长度达到标准
10	核查切割部位的平整度以及屏蔽层处理的光洁度		光洁度达到标准
11	金属护套上铜编织带，屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		已焊接牢固
12	对电缆加温以消除机械应力时有否伤及电缆		未伤及电缆
13	绕包绝缘与屏蔽层的材料有及包扎工艺要求符合厂家标准		符合厂家标准
14	检查电缆穿入尾管是否居中，有无偏心情况		无偏心情况
15	电缆固定工序是否符合规定，先固定后铅封，铅封检查百度符合厂家工艺标准，表面光滑、无气孔		达到相关标准
16	屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		牢固
17	检查套管的内表面洁净无污染		洁净无污染
18	导体压接模应重叠 1/3		达到标准
19	需灌注硅油时检查有无异物掉入，记录油面的高度		未灌注硅油
20	测量并记录电缆高度，并检查是否满足图纸要求		电缆高度达到标准
21	检查电缆终端密封良好		良好
22	测量并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求
23	电缆及电缆终端固定并牢固，固定金具无短路存在		金具固定无短路存在
24	测试并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求

旁站监理记录表

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-PZ-

日期：2023 年 9 月 28 日 天气：晴 55%	施工单位：苏州亚睿光伏科技有限公司
旁站监理的部位或工序：3#并网柜至 3#箱变高压柜 10kV 高压电缆头制作	
旁站开始时间：10：00	旁站结束时间：11：30
旁站的关键部位、关键工序施工情况： 本次高压电缆头制作由施工单位一次人员负责完成。工作前进行了班前会，并进行了相关安全技术交底制作前认真核对图纸，施工机具准备齐全，共 4 人施工作业，现场监理员 1 名 电缆型号、规格、电压等级符合设计要求，外观无损伤，绝缘良好。电缆最小弯曲半径符合规范要求。在剥切线芯绝缘、屏蔽、金属护套时，线芯绝缘表面至最近接地点的最小距离及接地线截面积均符合规定。检查距冷缩管 15mm 处剥去铜屏蔽层，距铜屏蔽层 15mm 处剥去外半导体屏蔽层，并用清洁纸清洁。清洁时，从端头撸至外半导体层。钢铠地线与铜屏蔽地线设置、冷缩管及包绕自粘带施工工艺规范。 附件：高压电缆头制作旁站监理记录表	
发现的问题及处理情况： 无	
旁站监理人员（签字）： 2023 年 9 月 28 日	

本表由监理部填写，项目监理部自存 1 份，建设单位留存 1 份。

高压电缆头制作旁站监理记录

工程名称：盛旺汽车零部件（昆山）有限公司 5.99MW 分布式光伏发电项目

编号：ZXSD-SW-AZJL-

工序名称	3#并网柜至 3#箱变高压柜 10kV 电缆头制作		
开始时间	10: 00	结束时间	11: 30
序号	检查项目及质量标准		检查结果
1	环境温度、湿度是否符合要求		环境温度、湿度符合要求
2	制头区域是否整洁和做好防尘措施		区域整洁，防尘到位
3	电缆端部密封情况是否良好，有无防湿措施		密封良好，防潮到位
4	制头前测量电缆芯、屏蔽层（护套）绝缘记录是否齐全		齐全
5	电缆头附件保管是否良好、质量文件是否齐全		齐全
6	电缆施放弯曲半径是否符合国家要求		符合要求
7	制头用的材料、工器具是否清洁有序		清洁有序
8	制头人员是否按规定使用防护用口		按规定使用防护用品
9	核查电缆头制作中的各部切割预留长度是否标准		长度达到标准
10	核查切割部位的平整度以及屏蔽层处理的光洁度		光洁度达到标准
11	金属护套上铜编织带，屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		已焊接牢固
12	对电缆加温以消除机械应力时有否伤及电缆		未伤及电缆
13	绕包绝缘与屏蔽层的材料有及包扎工艺要求符合厂家标准		符合厂家标准
14	检查电缆穿入尾管是否居中，有无偏心情况		无偏心情况
15	电缆固定工序是否符合规定，先固定后铅封，铅封检查百度符合厂家工艺标准，表面光滑、无气孔		达到相关标准
16	屏蔽接地镀锡铜编织带焊接牢固		牢固
17	检查套管的内表面洁净无污染		洁净无污染
18	导体压接模应重叠 1/3		达到标准
19	需灌注硅油时检查有无异物掉入，记录油面的高度		未灌注硅油
20	测量并记录电缆高度，并检查是否满足图纸要求		电缆高度达到标准
21	检查电缆终端密封良好		良好
22	测量并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求
23	电缆及电缆终端固定并牢固，固定金具无短路存在		金具固定无短路存在
24	测试并记录电气距离，检查是否符合规范要求		符合要求