

锅炉专业施工质量验收通用表格及记录签证清单

5.1 施工质量验收通用表格

5.1.1 单位工程质量验收应按表 5.1.1 填写相关内容。

	表 5.1.1 () 单位工程质量验收表		
机组		工程编号:	
序号	分部工程名称	验收结果	备注
<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin-bottom: 10px;"></div> <p>验收结论:</p>			
<div style="border: 1px solid black; width: 150px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>	验收单位签字		<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>
<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>			<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 20px; margin: 0 auto;"></div>

设计单位

制造单位

总承包单位

监理单位

年

年

年

年

月 日

年

月 日

年

月 日

月 日

月 日

月 日

5.1.2 分部工程质量验收应按表5.1.2填写相关内容。

表 5.1.2 () 分部工程质量验收表

<input type="text"/>			
机组 <input type="text"/>	<input type="text"/>	工程编号: <input type="text"/>	<input type="text"/>
单位工程名称			
	分项工程名称	验收结果	备注
序号			
<input type="text"/> 验收结论:			
<input type="text"/>			
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
验收单位签字			<input type="text"/>
施工单位			<input type="text"/>
设计单位			<input type="text"/>

制造单位

总承包单位
 监理单位
 年

年
年
年

月 日
月 日
月 日
月 日
月 日
月 日

5.1.3 分项工程质量验收应按表5.1.3填写相关内容。

表 5.1.3 () 分项工程施工质量验收表

<input type="text"/>				
机组 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	工程编号: <input type="text"/>	<input type="text"/>
分部工程名称				
序号	检验批名称	性质	验收结果	备注
<input type="text"/> 验收结论:				
<input type="text"/>				
<input type="text"/>				<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>
<input type="text"/>	验收单位签字			<input type="text"/>
<input type="text"/>				<input type="text"/>
施工单位				<input type="text"/> 年
<input type="text"/>				<input type="text"/> 年
设计单位				<input type="text"/> 年

制造单位

建设单位
 总承包单位
 监理单位
 年

年
年
年

月 日

月 日

月 日

月 日

月 日

月 日

5.1.4 检验批施工质量检查验收应按表5.1.4填写相关内容。

表 5.1.4 () 检验批施工质量验收表

<input type="text"/>						
机组 <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	工程编号: <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
分项工程名称						
工序	检验项目	性质	单位	质量 标准	质量检验结果	结论
<input type="text"/> 验收结论:						
<input type="text"/>						
<input type="text"/>						<input type="text"/>
<input type="text"/>						<input type="text"/>
<input type="text"/>	验收单位签字					<input type="text"/>
<input type="text"/>						<input type="text"/>
施工单位						<input type="text"/>
设计单位						<input type="text"/>

制造单位

总承包单位
 监理单位
 建设单位
 年

年
年
年

月 日
月 日
月 日
月 日
月 日
月 日

5.1.6 设备缺陷通知单应按表 5.1.6 填写相关内容。

表 5.1.6 () 设备缺陷通知单

<input type="text"/>			
机组 <input type="text"/>		工程编号: <input type="text"/>	
工程项目名称 <input type="text"/>		<input type="text"/>	
<input type="text"/>		分部工程名称	
单位工程名称 <input type="text"/>			
分项工程名称 <input type="text"/>	检验批名称		
发现日期	通知单编号		
设备名称			
设备缺陷情况:			
<input type="text"/>		<input type="text"/>	
发现单位	监理单位		<input type="text"/>
处理意见:	<input type="text"/>		
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>		制造单位:	<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			年 月 日
<input type="text"/>			<input type="text"/>

确认单位

缺陷确认意见

签字

施工单位

设计

单位

制造单位

总承包单位

年 月 日

监理单位

年 月 日

建设单位

年 月 日

年 月 日

年 月 日

年 月 日

包单位

年 月 日

监理单位

年 月 日

建设单位

年 月 日

年 月 日

年 月 日

年 月 日

总承包单位

年 月 日

监理单位

年 月 日

建设单位

年 月 日

年 月 日

年 月 日

年 月 日

5.1.9 设备安装施工记录应按表 5.1.9 填写相关内容。

表 5.1.9 () 施工记录

<input type="text"/>			
机组 <input type="text"/>		工程编号: <input type="text"/>	
<input type="text"/> 记录名称 单位工程名称 分部/分项工程名称 记录内容:			
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
验收单位 <input type="text"/>	验收意见	验收签字	<input type="text"/>
施工单位 <input type="text"/>			总承包单位 <input type="text"/>
设计单位 <input type="text"/>			建设单位 <input type="text"/>

制造单位

监理单位 年

年
年
年

月 日
月 日
月 日
月 日
月 日
月 日

5.1.10 锅炉受热面设备封闭前、酸洗后、吹管后的内部检查清理按表5.1.10记录。

表 5.1.10 锅炉受热面设备内部检查清理记录

<input type="text"/>			
机组 <input type="text"/>		工程编号: <input type="text"/>	
<input type="text"/> 记录名称	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
单位工程名称 设备名称及部位	检查结论	分部/分项工程名称 实物照片（清理前）	实物照片（清理后）
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
验收单位 <input type="text"/>	验收意见	验收签字	<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
施工单位 <input type="text"/>			<input type="text"/> 年
<input type="text"/>			<input type="text"/> 年
设计单位			监理单位 年

制造单位

总承包单位

建设单位
年

月
月
月
月
月
月

日
日
日
日
日
日

注：图片采用 **JPG** 格式不超过 **300K** 的清晰照片粘贴至表格中

5.1.11 焊缝渗油试验签证应按表5.1.11填写相关内容。

表 5.1.11 () 焊缝渗油试验签证

<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
机组 <input type="text"/>		工程编号: <input type="text"/>	
单位工程名称 <input type="text"/>		分部工程名称 <input type="text"/>	
<input type="text"/>			
分项工程名称 <input type="text"/>		试验部位 <input type="text"/>	
环境温度 <input type="text"/>	检查人 <input type="text"/>		<input type="text"/>
检查记录			
检验方法：焊缝背面刷石灰水待石灰水干燥后，在焊缝的另一面刷煤油，刷油 20min 之后，检查刷石灰水一侧焊缝			
试验部位（部件）	检查项目		检查结果
<input type="text"/>	<input type="text"/>		<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>		<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>		<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>		<input type="text"/>
<input type="text"/>			
检查结论: <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>
验收单位 <input type="text"/>	验收意见	验收签字	<input type="text"/>
<input type="text"/>			<input type="text"/>

施工单位

设计单位

制造单位

总承包单位
监

理单位
建设单

位

年 月 日

年 月 日

年 月 日

年 月 日

年 月 日

年 月 日

5.1.12 基础检查、划线及垫铁地脚螺栓安装质量标准及检验方法应符合表5.1.12 规定。

		表 5.1.12 基础检查、划线及垫铁地脚螺栓安装				
工序	检验项目	性	单	质量标准	检验方法和器具	
		质	位			
基础	基础几何尺寸		mm	±10	对照图纸,用钢尺检测	
	中心位置偏差		mm	≤20	对照图纸,用钢尺检测	
基础检查	基础表面质量			表面无露筋、蜂窝、孔洞、夹渣、疏松、裂缝	目测	
	设备安装基础混凝土强度			大于设计值的 70%	现场实测或检查试验报告计算	
					以主厂房建筑基准点或锅炉纵	
基础划线	基础纵横主中心线偏差		mm	±10	横中心线为基准,吊线坠,用钢尺检测	
	中心线距离偏差		mm	±3	吊线坠,用钢尺检测 用钢尺检测	
	地脚螺栓孔偏差		mm	±10		
	标高偏差				0	按本规程附录 D1 方法检测
				mm	-20	
		垫铁组面积			实际布置面积应大于计算面积	按 DL5190.2-2012 中 10.2.2.6 公式计算
垫铁安装	平垫铁	长度	mm	超出机框 20		
	几何尺寸	宽度		mm	80~200	
		斜度				1:10~1:20
	几何	最薄边厚度	mm		≥4	

垫铁
安装

尺寸

最薄边厚度

长宽尺寸

mm

垫铁表面质量

同平垫铁

平整，无刺、油污，垫铁经机

用钢尺检测

加工

目测

放置顺序	放置稳固，厚块放下层，最薄块夹中间	目测
垫铁块数	组 一般 ≤ 3	目测
垫铁设置	层间接触 接触严实，用0.1mm 塞尺塞入深度不超过垫铁长度的 20%	用塞尺检测
放置部位	放置位置在设备主受力台板、基框立筋处或地脚螺栓两侧	目测
与基础接触面	基础琢磨平整，垫铁与基础接触均	以垫铁研磨，印痕均匀；用水平

工序	检验项目	性 质	单 位	质量标准	检验方法和器具
地脚 螺栓 安装	灌浆前垫铁点焊			点焊牢固，不松动	目测，用手锤轻击
	地脚螺栓垂直偏差		mm	$\leq (1/100)L$ ，且不大于 10 (螺栓长度)	用直角尺测量
	钩（环）头离孔壁距离		mm	底端不碰孔壁，螺栓与孔底间距不 小于 100	目测
	地脚螺栓、螺母、垫圈安			接触平整良好，螺母拧紧后螺栓外 露 2 扣~3 扣，需灌浆的地脚螺杆	目测

锚板活动地脚螺栓安装

应洁净，螺纹部分涂油脂
螺栓上端面标明矩形头方向，上下
端均应有背帽或防松装置，托底板
与混凝土承力面接触良好

目测

5.1.13 减速机安装质量标准及检验方法应符合表5.1.13 规定。

表 5.1.13 减速机安装					
工序	检验项目	性质	单位	质量标准	检验方法和器具
设备	外观			清洁, 无铸砂、裂纹、毛刺; 齿面平滑光洁; 齿轮与轴装配紧密符合设备技术文件规定	目测, 复核设备技术资料
	型号				复核设备技术资料
	滚动轴承	内外套		光滑, 无锈迹、划伤; 清洗干净并涂润滑油	目测
	轴配合			符合设备技术文件要求	用千分尺或游标卡尺测量
检查	推力间隙和膨胀间隙		mm	符合设备技术文件要求	用塞尺或压铅丝检查
	齿宽			≥ 60	色印检查做记录
	齿高			≥ 50	
	蜗轮啮合接触面			接触印痕在中心部位, 不偏斜	色印检查做记录

设备	啮合间隙	齿顶	mm	符合设备技术文件规定	用塞尺或压铅丝沿齿宽方向检测
安装		齿侧			
	机盖与机体法兰结合面			接触严密, 不漏油	不拧紧连接螺栓, 用 0.1mm 塞尺不得塞入
	连接螺栓			坚固均匀, 方向一致, 有防松装置	用扳手检查
				转动灵活、平稳, 无冲击、	

组装整体检查

断续或卡涩现象

手盘车，监听、目测

5.1.14 联轴器、皮带轮、链轮安装质量标准及检验方法应符合表5.1.14规定。

		表 5.1.14 联轴器、皮带轮、链轮安装			
工序	检验项目	性	单	质量标准	检验方法和器具
		质	位		
	部件外观检查			零件齐全, 无裂纹、毛刺, 油孔畅通, 有钢字	目测
	轴与孔配合			符合设备技术文件规定	用千分尺、游标卡尺 检测
联轴器	装配工艺			按厂家原配成对安装, 不能混用; 装配无打击印痕, 零部件不受损伤; 不允许加垫片或冲打	目测
	刚性			轴端取得紧力; 齿套与齿轮啮合正确, 齿套在	
				齿轮上能灵活扭动; 联轴器装配不松动, 键两	
				侧无间隙, 锁紧螺母可靠	
联轴器 安装	联轴器中 心偏 差	主 控	mm	0.04	用塞尺或百分表, 在 圆周等分点检测
				0.06	
				0.08	
				0.10	
	弹性联轴器			0.06	
	联轴器	主	mm	0.08	
	器中 心偏 差	控		0.10	
				0.10	
				0.10	

$n \leq 500 \text{r/min}$
0.15

两半联轴器端面间距	两半联轴器之间间隙应符合设备技术文件的规定，最小间隙应大于在运行时轴伸长和轴窜移量之和	用钢尺或塞尺检测
弹性联轴器指销安装	与联轴器指销孔吻合，且销有紧力，螺母有防松装置；皮垫圈与指销孔应有 0.5mm~2mm 间隙，皮垫圈与指销间组装紧密，不松动	目测，用钢尺、塞尺检测
齿式联轴器油质	符合设备技术文件规定	检查油质合格证

工序	检验项目	性质	单位	质量标准	检验方法和器具
	联轴器安全罩			紧固牢固，拆装方便，间隙适当且均匀，与联轴器不发生摩擦	目测
	三角皮带两轮中心偏差		mm	≤ 1	目测、核查设备技术文件
	保险销联轴器			改变保险销直径及材质	文件 根据设备技术文件
	弹簧保险联轴器			弹簧调整按设备技术文件规定	要求测量

皮带轮、链轮安装

两轮中心偏差值 ≤ 1.5 mm

拉线，用钢尺检测

工序	检验项目	性质	单位	质量标准	检验方法和器具
	链轮安装			两链轮中心偏差值、平行度及链条弧垂度符合设备技术文件规定	拉线，用钢尺检测
注：n—联轴器转速					
5.1.15	电动机安装质量标准及检验方法			应符合表 5.1.15 规定。	

表 5.1.15 电动机安装

工序	检验项目	性质	单位	质量标准	检验方法和器具
	螺栓安装			紧固牢固	测量，目测
	纵横中心偏差		mm	≤ 10	线坠及钢尺检测
电动机安装	电动机磁力中心偏差	主控	mm	符合设备技术文件规定，无规定时 ≤ 1 ，且均匀	用钢尺检测

联轴器中心找正 主控 mm 符合本规程表 5.1.14 规定 用百分表，塞尺检测

防护罩 符合设备技术文件 目测

5.1.16 辅机设备油系统安装质量标准及检验方法应符合表 5.1.16 规定。

表 5.1.16 油系统安装					
工序	检验项目	性质	单位	质量标准	检验方法和器具
设备检查	油箱及设备外观	主控		齐全 无锈皮、焊渣，内部 清洁干净	检查 目测
	油箱内部清理				
	油冷却器严密性试验			严密不漏	按设计压力 1.25 倍 水压试验，目测或检
	油过滤器 油加热装置			符合设备技术文件 规定	查试验记录 目测
设备安装	油箱安装			位置正确，内壁干净， 严密不漏、接地可靠	目测
	管路安装			布局合理，走向正 确、整齐、美观；回油 管应有 2% 坡度	核对图纸、目测
	阀门安装			位置便于操作和检修， 排列整齐、间隔均匀	核对图纸、目测
通油 试验	支吊架安装			布置合理，结构牢 固，不影响膨胀	核对图纸、目测 查对
	就地表计安装			位置、数量正确，便 于观看	核对图纸、目测 查对
	系统严密性 油质检查	主控		系统无泄漏； 油质符合设备技术 文件要求，无明确要求 时不低于 MOOG6 级	目测 取样化验

5.1.17 辅机设备附件水压试验签证应按表5.1.17填写相关内容。

表5.1.17 () 水压试验签证

[]			
机组	[]	工程编号:	[]
设备名称	[]	[]	[]
单位工程名称	[]	分部工程名称	[]
压力表型号	[]	压力表精度等级	[]
环境温度		[]	压力表校验编号
[]	[]	[]	[]
试验介质	[]	设计压力	[]
[]	[]	试验日期	[]
试验压力	[]		
检查记录			
检查项目	检查结果	备注	
水压试验压力升降速度			
水压试验记录(含承压时间)			
检查结论:			
[]	[]	[]	[]
[]	[]	[]	[]
存在问题及处理意见:			
[]	[]	[]	[]
[]	[]	[]	[]
[]	[]	[]	[]
[]	[]	[]	[]

验收单位

验收意见

验收签字

施工单位

设计

单位

制造单位

以上内容仅为
本档的试下
载部分，为可
阅读页数的一
半内容。如要
下载或阅读全
文，请访问：

[https://d.boo
k118.com/5181
2105002200612](https://d.boo
k118.com/5181
2105002200612)

[4](#)