

强化全面焊接质量管理 创建优秀焊接工程活动
申报与成果审定实施管理办法

2020 年修订版

中国工程建设焊接协会

2020 年 12 月

目录

第一章	总则	3
第二章	组织管理及申报项目要求	3
第三章	申报资料及申报程序	4
第四章	审定组织和程序	5
第五章	工程现场核查和答辩	6
第六章	成果发布与经验交流	7
第七章	审定纪律	8
第八章	附则	8
附件 1	创建优秀焊接工程承诺书	9
附件 2	优秀焊接工程申报表	10
附件 3	优秀焊接工程现场核查通知书	16
附件 4	优秀焊接工程现场核查报告	17
附件 5	创建优秀焊接工程基础资料	20
附件 6	创建优秀焊接工程技术、管理指标评价标准	21
附件 7	创建优秀焊接工程活动全过程质量管理评价指标考核表	22

强化全面焊接质量管理 创建优秀焊接工程活动 申报与成果审定实施管理办法

第一章 总则

- 第一条** 为推动工程建设行业高质量发展，贯彻落实“百年大计、质量第一”的建设方针，鼓励企业加强工程管理，推进科技创新，提高焊接工程质量，争创优秀焊接工程，特制定本办法。
- 第二条** 本办法旨在通过对“强化全面焊接质量管理，创建优秀焊接工程活动”（以下简称“优秀焊接工程”）申报与成果进行审定与发布，提升焊接工程质量管理的系统性、科学性和经济性，落实全面质量管理及相关技术规范的要求，促进焊接及相关领域四新技术发展和应用，推进我国工程建设及产品制造焊接质量的持续提高。
- 第三条** “优秀焊接工程”是我国工程建设焊接最高质量荣誉。申报项目应当符合国家倡导的发展方向和政策要求，在设计、制造、四新技术应用、施工管理和工程质量等方面应达到国内先进水平，并具有较好的经济效益和社会效益。
- 第四条** “优秀焊接工程”设特等、一等和优秀三个等级。其中，对全面焊接质量管理和技术创新成绩显著的项目，授予“优秀焊接工程”一等奖荣誉；对于焊接质量优异、科技创新突出、社会影响巨大的项目，授予“优秀焊接工程特等奖”。
- 第五条** 特等奖项目必须由协会组织专家对施工过程进行现场核查和审定答辩；一等奖项目由协会组织专家对部分项目进行现场核查并逐一进行审定答辩。
- 第六条** 凡中国工程建设焊接协会会员单位建设的工程项目（包括境外工程）均可自愿参与“优秀焊接工程”申报。非会员单位参与“优秀焊接工程”申报，须报中国工程建设焊接协会审批，批准后按本办法执行。

第二章 组织管理及申报项目要求

- 第七条** 创建优秀焊接工程活动由中国工程建设焊接协会组织实施，每年审定一次。原则上上半年进行申报，下半年进行审定及并举办成果发布、经验交流活动。
- 第八条** 协会设立“优秀焊接工程”审定委员会，负责组织工程现场核查、咨询与服务、项目复审等。“优秀焊接工程”审定委员会由各分支机构推荐的中国工程建设焊接协会专家委员会成员组

成，设主任委员 1 名，副主任委员 2-3 名，委员若干名。审定委员会成员必须具有高级技术职称，具备较高的专业技术知识和施工管理经验，熟悉现行有关技术规范、规程、标准并担任一定专业技术职务的行业专家。审定工作结束后，审定委员会名单与审定结果一并公布。

第九条 “优秀焊接工程”审定委员会下设秘书处，秘书处设在中国工程建设焊接协会秘书处。

第十条 “优秀焊接工程”的工程项目应是工业、民用建设领域的大中型新建、扩建和技改工程。

第十一条 参与创建“优秀焊接工程”的工程项目，必须在开工前制定切实可行的《创建优秀焊接工程计划书》（附件 2），并报中国工程建设焊接协会备案。

第十二条 参与“优秀焊接工程”的工程项目应符合以下要求：

- (一) 建设程序合法合规，诚信守诺。
- (二) 申报单位质量管理体系健全，申报项目创优目标明确，创优计划合理。
- (三) 申报项目已完成竣工验收，并达到本行业安全运行的最低时限要求。自竣工验收到申报的时限一般不超过三年。
- (四) 申报项目必须按照国家、行业标准进行施工和工程质量检验，且全面落实《创建优秀焊接工程计划书》要求，具有可追溯的相关资料。
- (五) 申报项目实施过程中未发生重大质量、安全事故和环境污染事故。

第十三条 “优秀焊接工程”审定委员会将根据工程实际，适时安排现场核查和答辩。

第三章 申报资料及申报程序

第十四条 “优秀焊接工程”申报资料的内容和要求：

(一) 内容：

1. 载明工程名称、施工单位等信息的封面；
2. 承诺书（附件 1）；
3. 目录（标明页码）；
4. 《优秀焊接工程活动申报表》；
5. 项目申报单位企业资质（复印件）；
6. 项目申报单位质量体系认证证明文件（复印件）；
7. 项目立项审批资料（复印件）；
8. 工程总承包合同或钢结构分包合同；
9. 获得国家或省部级科技成果、关键技术、工法、专利、示范工程、QC 活动成果奖证书等的复印件（若没有，此项可省略）；

10. 焊接技术成果鉴定资料（若没有，此项可省略）；
11. 《创建优秀焊接工程计划书》。包括但不限于：质量目标、质量管理体系架构、人员配备、职责、工程重点、难点及解决措施。
12. 创建优秀焊接工程总结。包括但不限于：项目来源、工程概况、项目完成概述、焊接特点、执行标准、焊接工程质量要求、焊接新技术应用、焊接工艺评定、人员培训及资格管理、焊接全过程质量控制措施、焊接质量结果（一检合格率、质量验收结果统计）等。活动总结应突出工程焊接方面的技术与管理重点、难点、特点及质量保障措施。
13. 项目竣工验收证书或验收评价（复印件），以及达到本行业安全运行时限要求的证明材料；
14. 建设单位、项目管理单位或监理单位对焊接工程质量的评价（复印件）；
15. 建设单位等相关方满意度评价（复印件）；
16. 对于实行了现场核查的项目，还需《优秀焊接工程现场核查报告》；
17. 其他需说明的材料。
18. 工程不同阶段的施工照片，并附简要说明。工程照片资料要充分反映焊接工程质量过程控制和检验情况并附有简要文字，包括：工程特点、焊接关键技术、焊接过程控制、新技术推广应用等。其中工程全貌的照片不少于 2 张，特色照片不少于 3 张。

（二）要求：

1. 申报表内签署意见的栏目，要求写明对焊接工程质量的具体评价意见。对未签署具体评价意见的，视为一般质量工程。
2. 申报资料提供的文件、证明材料和印章必须清晰，能够准确辨认；
3. 申报资料必须准确、真实并涵盖所申报全部内容，如有差异要有相应的文字说明和变更手续；
4. 申报资料装订尺寸为 A4 纸规格，平装、胶订。由申报单位提供书面申报资料一式二份，电子版一份。

第十五条 “优秀焊接工程”申报程序：由申报单位向所在协会分支机构申报，未成立协（分）会的行业、地区所属企业可直接向中国工程建设焊接协会秘书处申报。

第四章 审定组织和程序

第十六条 “优秀焊接工程”结果审查分为资料审查、初审、复查和审定 4 个阶段。

- 第十七条** 资料审查。按照本办法第十四条规定的内容与要求对申报资料的规范性、完整性、符合性进行审查。资料审查不合格的申报项目不得进入初审程序。
- 第十八条** 初审。中国工程建设焊接协会分支机构及受委托的有关部门根据本办法对企业申报资料进行初审，并在《优秀焊接工程活动申报表》中签署对工程的具体意见加盖公章后，向中国工程建设焊接协会推荐。
- 第十九条** 复查。申报项目经初审合格，推荐申报优秀焊接工程特等奖和一等奖的工程项目，根据初审意见，按要求将进行现场核查和答辩。专家组复查后向协会秘书处提交复查报告，并汇报复查情况。
- 第二十条** 审定。中国工程建设焊接协会秘书处将通过初审和复审的项目提交“优秀焊接工程”审定委员会进行审定。审定委员会通过核查、询问、讨论、评议等方式对申报材料进行审定，形成审定结果。
- 第二十一条** 初审时，在必须满足附表5《创建优秀焊接工程基础资料》的前提下，按附表6《创建优秀焊接工程技术、管理指标评价标准》进行考核评级，再根据《工程焊接施工及验收通用标准》（T/CECWA0000-2019）或合同文件内容分项审定，具体见附表7《创建优秀焊接工程活动全过程质量管理评价指标考核表》。总评情况见“优秀焊接工程”考核评价汇总表。

“优秀焊接工程”考核评价汇总表

序号	项 目	考评分数	备注
1	基础资料	/	必须满足见附件5
2	工程、技术、管理指标审定标准	/	见附件6
3	全过程质量管理评价指标	100	见附件7
总 分		100	

- 第二十二条** 公示。审定结果在中国工程建设焊接协会网站上公示，公示期10天。
- 第二十三条** 优秀焊接工程一等奖比例原则上不超过全部审定通过项目总数的三分之一。
- 第二十四条** 审定结果由“优秀焊接工程”审定委员会负责解释。

第五章 工程现场核查和答辩

- 第二十五条** 工程现场核查应提前向申报单位发出《优秀焊接工程现场核查通知书》（附件3）。现场核查组由熟悉专业的技术人员2-3人组成，推荐行业协会或分支机构选派1人配合核查工作。
- 第二十六条** 工程现场核查工作程序和要求：

1. 听取申报单位对工程施工和质量情况介绍。主要介绍工程特点、难点、焊接技术及质量保证措施，各分部、分项质量水平和质量评定结果。
2. 听取建设、使用、设计、监理及质量监督单位对焊接工程质量的评价意见。现场核查组听取上述单位意见时，申报单位有关人员应当回避。
3. 查阅立项审批资料，包括工程立项报告、有关部门的审批文件、工程报建批复文件等。
4. 按照国家、行业标准，强制性条文及《创建优秀焊接工程计划书》，核查工程质量、安全、环保及操作人员持证等。
5. 实地检查工程质量。核查组要求查看的工程内容和部位应予以满足，不得以任何理由回避或拒绝。
6. 核查组对核查情况进行现场讲评。
7. 核查组现场填写《优秀焊接工程现场核查报告》（附件 4），并经现场核查组全体成员签署后提交“优秀焊接工程”审定委员会。

第二十七条 申报项目经初审合格，推荐申报优秀焊接工程特等奖和一等奖的工程项目，由“优秀焊接工程”审定委员会秘书处组织按照工程类别分组进行答辩。

第二十八条 答辩专家组由行业资深专家及中国工程建设焊接协会秘书处成员组成，每组 2-3 人。

第二十九条 推荐申报优秀焊接工程特等奖和一等奖的工程项目须提供“项目创优活动总结”汇报文件。汇报文件为 PPT 格式文件。汇报文件时长控制要求：特等奖项目 20 分钟左右；一等奖项目 10 分钟左右。

第六章 成果发布与经验交流

第三十条 中国工程建设焊接协会将向获得“优秀焊接工程”荣誉的单位颁发证书和奖牌，并在协会会刊《焊接技术》（国家一级刊物）和《工程焊接》（协会内部交流刊物）、协会网站及其他相关媒体上进行公布，在适当时候举行成果发布仪式和经验及技术交流会。

第三十一条 为交流和推广“优秀焊接工程”经验，促进焊接工程质量水平的提高，中国工程建设焊接协会组织编辑出版“优秀焊接工程”经验汇编、专辑等。

第三十二条 获奖单位可根据本地区、本单位的有关规定，对在获奖项目创优过程中做出贡献的有关人员给予奖励。

第七章 审定纪律

- 第三十三条** 申报单位对所申报资料的真实性负责，不得弄虚作假，不得行贿送礼，不得超标接待。对于违反者，视情节轻重给予批评警告，直至撤销申报资格和获奖资格。
- 第三十四条** 参加“优秀焊接工程”审定的工作人员必须严格执行本办法及有关纪律规定，秉公办事，坚持严肃、认真、公正、公平的工作原则，自觉抵制不正之风。对违反者，视其情节轻重，给予批评警告或撤销其评委资格，直至建议所在单位给予行政处分。
- 第三十五条** 参加“优秀焊接工程”审定的工作人员实行“回避原则”，不得参加本单位项目的审定。
- 第三十六条** 审定会议必须由“优秀焊接工程”审定委员会委员本人参加，确因特殊情况委员本人不能参加时须事先告知协会秘书处，一般不得委托代表出席。

第八章 附则

- 第三十七条** 对已通过审核获得优秀焊接工程荣誉的工程项目，若发现申报资料与事实不符或出现质量问题的，由中国工程建设焊接协会组织专家进行鉴定，若情况属实，将取消该工程优秀焊接工程称号。
- 第三十八条** 本办法由中国工程建设焊接协会负责解释。
- 第三十九条** 本办法自颁布之日起施行，原《全国“优秀焊接工程”申报与评审实施办法》即作废止。

附件 1 创建优秀焊接工程承诺书

创建优秀焊接工程承诺书

中国工程建设焊接协会：

本单位严格遵守《中华人民共和国建筑法》、《建设工程质量管理条例》等法律、法规，已认真阅读《强化全面焊接质量管理，创建优秀焊接工程活动申报与成果审定实施管理办法》并自愿遵守相关要求，对“优秀焊接工程”审定工作规则流程充分了解，且无异议。所提供的_____项目全部申报材料已与有关单位进行确认，并经过认真核对，确定其真实、准确、合法、有效，愿意为所报材料承担相应责任。在申报过程中遵守公平、公正的原则，不采取不正当手段干扰审定工作。如有弄虚作假等违反诚信的行为，自愿承担一切责任和后果。

申报单位（公章）：

年 月 日

附件 2 优秀焊接工程申报表

优秀焊接工程申报表

工程名称: _____

申报单位 (公章): _____

申报时间: _____

中国工程建设焊接协会制

填 表 说 明

1. 申报表要用黑色小四号宋体打印，单位名称要写与法人章一致的全称，表中所有单位的地址、联系人及电话必须详细、如实填写。
2. 本表根据工程实际情况填写，若无对应内容，须填写“无”，选择项需在“□”处划“√”。
3. 工程规模及主要技术指标栏，填写本行业有代表性、可比性技术指标。
4. 工程质量监督部门意见栏，主要填写工程验收时的质量评价和对该项目的申报意见。
5. 工程安全监督部门意见栏，由安全监督部门填写申报意见。并对施工过程的安全状况给予明确的评价（结论）。
6. 无上级主管部门（或单位）的申报单位，上级主管部门的意见由中国工程建设焊接协会秘书处负责。
7. 申报表中所有公章必须为具有独立法人资格单位，且必须为红章，复印件无效。
8. 表格栏内容较多，可另加附页。

工程项目名称												
施工单位												
单位负责人		职务			联系电话							
项目负责人		姓名		年龄		文化程度		职称				
		部门		职务		电话						
		手机		邮箱								
工程类别		<input type="checkbox"/> 化工石油工程 <input type="checkbox"/> 电力工程 <input type="checkbox"/> 道路交通工程 <input type="checkbox"/> 房屋建筑工程 <input type="checkbox"/> 工业构筑物工程										
工程规模或主要技术指标												
建设地点					建设性质		<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技改					
开工时间					竣工时间							
质量评定		评定单位										
		评定结论										
竣工验收		验收单位										
		验收时间										
是否发生过质量、安全事故		安全事故		<input type="checkbox"/> 是 (<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 较大 <input type="checkbox"/> 重大 <input type="checkbox"/> 特大) <input type="checkbox"/> 否								
		质量事故		<input type="checkbox"/> 是 (<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 较大 <input type="checkbox"/> 重大 <input type="checkbox"/> 特大) <input type="checkbox"/> 否								
获得国家或省部级科技成果、关键技术、工法、专利、示范工程、QC活动成果奖证书等												
第一联系人		姓名		部门		职务/职称						
		座机			手机							
		邮箱						邮编				
		地址										
第二联系人		姓名		部门		职务/职称						
		座机			手机							
		邮箱						邮编				
		地址										

<p>工程（焊接）质量</p> <p style="text-align: right;">（表格不够 可加附页）</p>
<p>工程质量监督（或监理）单位意见</p> <p style="text-align: right;">盖章 年 月 日</p>
<p>无安全质量事故证明</p> <p style="text-align: right;">盖章 年 月 日</p>
<p>企建设单位管部门、相关行业协会、中国工程建设焊接协会行业分会审查意见</p> <p style="text-align: right;">盖章 年 月 日</p>
<p>中国工程建设焊接协会审定意见</p> <p style="text-align: right;">盖章 年 月 日</p>

申报资料的内容及要求

(申报资料一式二份)

一、内容

1. 封面 (采用 250g 铜板纸);
2. 承诺书;
3. 目录 (标明页码);
4. 《优秀焊接工程申报表》;
5. 项目申报单位企业资质 (复印件);
6. 项目申报单位质量体系认证证明文件 (复印件);
7. 项目立项审批资料 (复印件);
8. 工程总承包合同或钢结构分包合同;
9. 获得国家或省部级科技成果、关键技术、工法、专利、示范工程、QC 活动成果奖证书等的复印件 (若没有, 此项可省略);
10. 焊接技术成果鉴定资料 (若没有, 此项可省略);
11. 创建优秀焊接工程计划书: 包括质量目标、质量管理体系架构、人员配备、职责、工程重点、难点及解决措施。
12. 创建优秀焊接工程总结: 包括但不限于: 项目来源、工程概况、项目完成概述、焊接特点、执行标准、焊接工程质量要求、焊接新技术应用、焊接工艺评定、人员培训及资格管理、焊接全过程质量控制措施、焊接质量结果 (一检合格率、质量验收结果统计) 等。活动总结应突出工程焊接方面的技术与管理重点、难点、特点及质量保障措施。
13. 项目竣工验收证书或验收评价 (复印件), 以及达到本行业安全运行时限要求的证明材料;
14. 建设单位、项目管理单位或监理单位对焊接工程质量的评价 (复印件);
15. 建设单位等相关方满意度评价 (复印件);
16. 对于实行了现场核查的项目, 还需《优秀焊接工程现场核查报告》;
17. 其他需说明的材料;
18. 工程不同阶段的施工照片, 并附简要说明。工程照片资料要充分反映焊接工程质量过程控制和检验情况并附有简要文字, 包括: 工程特点、焊接关键技术、焊接过程控制、新技术推广应用等。其中工程全貌的照片不少于 2 张, 特色照片不少于 3 张

二、要求

1. 填写时文字清晰, 内容精炼; 申报单位、施工单位和主管部门须在封面及表中相应位置签章。申报单位、联系人、地址、邮编、电话号码, 应是准确有效的, 以便及时联系;
2. 申报资料必须齐全, 否则不予受理。

附件3 优秀焊接工程现场核查通知书

优秀焊接工程现场核查通知书

_____：

根据《强化全面焊接质量管理，创建优秀焊接工程活动申报及成果审定实施管理办法》的有关规定，“优秀焊接工程”审定委员会将委派核查组于_____年____月____日对你项目进行工程现场核查，核查过程约为_____天。

核查工作主要内容为：

- 一. 听取工程施工和质量的情况介绍；
- 二. 检查《创建优秀焊接工程计划书》的执行与落实情况，重点核查针对工程焊接重点、难点的技术、管理措施及实施效果；
- 三. 对过程原始记录和现场焊接质量进行随机抽查、验证；
- 四. 听取建设单位、设计、监理及质量监督单位对工程质量的评价意见。进行本项工作时，受查单位人员应回避；
- 五. 核查组就现场情况向申报单位提供《优秀焊接工程现场核查报告》。

请你们根据上述工作进行准备，指定核查工作陪同人员，并提供相应工作条件。

中国工程建设焊接协会

_____年____月____日

附件 4 优秀焊接工程现场核查报告

优秀焊接工程现场核查报告

根据《强化全面焊接质量管理，创建优秀焊接工程活动申报及成果审定实施管理办法》的有关规定，“优秀焊接工程”审定委员会“_____”项目现场核查组于_____年____月____日对该项目进行了现场核查。

现场核查工作组将于_____日内将本现场核查报告上报中国工程建设焊接协会，并对你单位所给予的工作配合表示衷心的感谢！

现场核查组全体成员签字：

_____年____月____日

工程项目名称	
施工单位	
<p>项目施工与质量情况：</p> <p style="text-align: right;">（表格不够 可加附页）</p>	
<p>《创建优秀焊接工程计划书》的执行与落实</p> <p style="text-align: right;">（表格不够 可加附页）</p>	
<p>过程性原始记录随机抽验结果：</p> <p style="text-align: right;">（表格不够 可加附页）</p>	

项目施工过程中的焊接质量：

(表格不够 可加附页)

工程项目的建设单位、设计、监理及质量监督单位对工程质量的评价意见：

签名：

____年 ____月 ____日

工程项目现场核查结论与建议：

核查组长签名：

_____年 ____月 ____日

附件 5 创建优秀焊接工程基础资料

创建优秀焊接工程基础资料

工程名称：_____

项目编号：_____

施工单位：_____ 日期：_____

序号	考核项目	考核内容（分值）	考评情况（有/无）	备注
1	企业资质*	在许可范围内施工		
2	质量管理体系*	有第三方认证的质量管理体系认证证书复印件，且在有效期内		
3	立项审批资料*	工程立项报告、有关部门的审批文件、工程报建批复文件		
4	竣工验收证书*	1. 工程已完成竣工验收，有验收证书； 2. 动载项目还要达到一年安全运行最低时效		
5	焊接质量评价*	有监督或监理单位对焊接工程的评价		
6	现场核查报告*	1. 对特等奖项目必须有协会组织专家对现场实体质量和过程资料进行核查； 2. 一等奖现场核查或协会组织进行答辩		
7	无重大安全质量事故证明*	有建设单位或监理出具的工程实施过程中未发生重大安全、质量事故证明		
8	创优规划*	1. 施工单位在工程开工前组织编写工程焊接质量创优规划，报协会备案； 2. 有创建优秀焊接工程的质量目标； 3. 责任落实、措施先进、合理、内容全面具体		
9	活动总结*	包括但不限于：项目来源、工程概况、项目完成概述、焊接特点、执行标准、焊接工程质量要求、焊接新技术应用、焊接工艺评定、人员培训及资格管理、焊接全过程质量控制措施、焊接质量结果（一检合格率、质量验收结果统计）等。活动总结应突出工程焊接方面的技术与管理重点、难点、特点及质量保障措施。		
10	获奖情况	获得国家或省部级科技成果、关键技术、工法、专利、示范工程、QC 活动成果奖等		
11	工程照片*	工程彩色照片 5—8 张。5 寸或 6 寸的，照片可打印（须清晰，清楚）或粘贴，其中工程全貌的照片不少于 2 张，特色照片不少于 3 张，照片须附简要说明		

说明：*号项目为必须提交的内容。

组长：

考核人：

附件 6 创建优秀焊接工程技术、管理指标评价标准

项目名称: _____

项目编号: _____

施工单位: _____ 日期: _____

考核项目		特等奖	一等奖	优秀奖	评审情况 (符合)
焊接 工程 量	金属用量	2万吨 (含) 以上	1.5万吨 (含) 以上	1.5万吨以下	
	焊材用量	100吨 (含) 以上	75吨 (含) 以上	75吨以下	
	焊口数量	4万道 (含) 以上	2万道 (含) 以上	2万道以下	
	管线长度	100km (含) 以上	50km (含) 以上	50km 以下	
	容器容积	1万立方米 (含) 以上	5000立方米 (含) 以上	5000立方米以下	
	满足一项即可				
技术 难 度	最大厚度 (mm)	80mm (含) 以上	30mm (含) 以上	30mm 以下	
	材质分类	四种类别以上 (按标准依据)	三种类别以上 (按标准依据)	二种类别以上 (按标准依据)	
	受力状态	动载荷 抗震设防烈度大于 8 度	静载且薄厚方向受拉或 间接动载、动载荷 抗震设防烈度大于 7 度	静载	
	*设计压力	10Mpa (含) 以上	1.6Mpa (含) 以上	1.6Mpa 以下	
	跨度 (m)	单跨 400m (含) 以上	单跨 300m (含) 以上	单跨小于 300 m	
	高度 (m)	大于 400m (含)	大于 300m (含)	小于 300m	
	焊缝检测一次合格率	95% (含) 以上	90% (含) 以上	85% (含) 以上	
满足一项即可					
技术 指 标	科技成果	国家级	省部或行业	企业级	
	关键技术	国家级	省部或行业	企业级	
	工法/QC	国家级	省部或行业	企业级	
	示范工程	国家级	省部或行业	企业级	
	焊接新技术	国家级	省部或行业	企业级	
	专利 (二个实用新型等同一个发明专利)	发明专利 2 项 (含) 以上	发明专利不少于 1 项 (含)		
满足一项即可					
管理 指 标	全过程质量管理	按附件 6 评分 90 分 (含) 以上	按附件 6 评分 80 分 (含) 以上	按附件 6 评分 70 分以上	

*备注: 设计压力除符合上表的规定外, 还须考虑介质毒性危害程度和爆炸性危险程度的因素, 容器类和管道类项目审定时, 特等奖比照三类压力容器的要求, 一等奖比照二类压力容器的要求。

组长: _____

考核人: _____

附件 7 创建优秀焊接工程活动全过程质量管理评价指标考核表

项目名称:

项目编号:

施工单位:

日期:

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	评审及分数
一般规定 (8分)	管理体系(5分)	建立焊接质量管理体系	施工组织设计中应建立项目焊接管理体系, 职责分明(5分)	
	技术文件、图纸等(3分)	焊接应按设计文件和焊接工艺要求进行, 当需要变更时, 应履行变更手续后, 方可进行焊接施工	提供施工相关的设计文件和焊接工艺, 以及有关变更证明文件见证材料(3分)	
人员 (12分)	管理(4分)	管理体系中配备了焊接技术人员、焊接操作人员、焊接检验人员、焊接热处理人员	核查是否有台账, 人员配备要满足工程需要(4分)	
	产品要求的焊工证书(包含法律法规要求)(8分)	特种作业证书	按台账核查是否具有证书(2分)	
		焊工技能证书	按台账核查是否具有证书(2分)	
		焊接技术人员	按台账核查是否具有证书(2分)	
	焊接检验人员	按台账核查是否具有证书(2分)		
设施和设备 (10分)	管理(4分)	有设施、设备, 并建立有效管理体系	有专人管理, 核查是否有设备台账, 有效管理的证据(4分)	
	设施(3分)	满足焊接施工的需要, 且符合建设、安全、环保的法律规定或相关标准的要求	核查管理文件是否有有关控制的内容(1.5分)	
		设施包括焊接工艺实验室、无损探伤实验室、焊接材料库房、钢材堆场或库房	现场核查相关资料(1.5分)	
	设备(3分)	设备应满足焊接工艺的要求, 且符合安全、环保、计量或相关标准的要求	核查设备管理文件是否有有关的内容(1分) 核查有计量器具台账及有效期的检定合格证书(1分)	
设备包括焊接设备、焊材烘干设备、热处理设备、无损检测设备等		核查设备台账、说明书、运行记录相关资料(1分)		

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	评审及分数
材料 (15分)	管理 (4分)	建立有效的材料管理体系。	核查专人或机构管理 (2分) 核查是否有效管理的证据 (2分)	
	母材 (6分)	符合设计文件的规定	核对是否与设计相同的证据, 提供证明材料 (1分)	
		必须具有制造厂的质量证明书; 有代用时须有设计、建设单位书面确认手续	核对材质证明书 (1分) 材料代用手续文件 (1分)	
		使用前应按工程采用的现行标准进行检查和复验及验收; 对设计选用的新材料应由设计单位提供该材料的焊接性资料或经焊接性试验、专家论证评审、工艺评定合格后使用。	核对验收及复验证据, 有监理见证取样记录 (1分); 有国家认可资质的试验单位进行检测报告 (1分) 新材料按要求核定 (1分)	
	焊接材料 (5分)	焊材选择符合设计文件及焊接工艺评定的规定, 焊材与母材相匹配。	核对图纸及焊接工艺评定 (1分)	
		必须具有制造厂的质量证明书	核对材质证明书 (1分)	
		使用前应按工程采用的现行标准进行检查和验收, 重要工程要有对焊材进行抽样复验报告 对设计选用的新材料应由设计单位提供该材料的焊接性资料或经焊接性试验、专家论证评审、工艺评定合格后使用。	核对验收及复验证据, 有监理见证取样记录 (1分); 有国家认可资质的试验单位进行检测报告 (1分) 新材料按要求核定 (1分)	
焊接工艺 (25分)	焊接工艺评定 (3分)	工艺评定标准符合工程图纸要求 工艺评定覆盖率满足工程需要	符合图纸要求, 采用标准正确 (1分) 满足工程焊接需要, 覆盖率 100% (1分)	
	焊接工艺规程 (3分)	根据图纸和焊接工艺评定编制焊接方案或焊接工艺规程	工艺规程中应有焊接方法, 工艺参数、焊接顺序等包含整个焊接过程的各种要求 (2分)	
	焊接环境 (2分)	焊接环境控制的措施	核查文件规定及相关措施的证据 (2分)	
	焊前准备 (3分)	坡口符合焊接工艺的要求 焊材烘干、存储、发放、回收有记录	坡口符合性 (1分) 焊材管理记录 (2分)	

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	评审及分数
	构件组装 (5分)	组对前焊件清理干净 焊接接头组对间隙、错边量应符合焊接工艺规程要求 焊件免强力组对、不得在接头间隙内填塞不符合焊接工艺要求的填塞物 定位焊接的工艺要求同正式焊接 撤离用于组对的定位工装、卡具时,不能产生对焊接有影响的缺陷。产生缺陷后应进行处理	核查文件及相关证据 (5分)	
	焊接热处理 (3分)	焊接热处理应按焊接工艺规程要求执行 预热温度和道间温度符合要求 预热产生的影响焊接质量的表面污垢应清除。	核查文件及相关证据 (3分)	
	隐蔽焊接 (2分)	制订明确的验收及管理措施并有执行记录。	核查文件及相关证据,查看检查记录 (2分)	
	返修焊接 (2分)	返修焊接工艺及检查记录	核查返修工艺及返修记录 (2分)	
	焊接记录 (2分)	焊缝应有适当的标识,有焊工证号记录,焊接记录应能保证焊接全过程的可追溯	核查规定及记录 (2分)	
焊接检验 (10分)	检验方案 (2分)	焊接检验抽样批、抽样方法、检验项目、检验方法、检验时机及检验验收标准应符合工程采用标准或合同的规定。没有具体规定时,应制订相应的文件给予明确。	核查文件及相关记录 (2分)	
	焊接过程检验 (6分)	焊接过程工艺参数记录	核查文件及相关记录 (3分)	
		焊后外观、无损检验与监检等记录	核查文件及相关记录 (3分)	
	计量 (2分)	焊接检验使用的装置、装备或工具、仪器等应符合国家法律的规定,且符合工程采用的有关文件的要求,并实施有效的管理。	核查文件及相关记录 (2分)	

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	评审及分数
验收指标 (10分)	竣工资料 (10分)	根据现行国标《建筑工程施工质量验收统一标准》GB50300按分项工程验收； 按工程划分进行分批、分段、整体验收； 隐蔽焊缝隐蔽前单独验收； 竣工资料按《工程焊接施工及验收通用标准》或合同文件内容进行验收，包括： 一般规定、人员、设施和设备、材料、焊接工艺、焊接检验、职业健康、安全、环境等内容。	1、焊接分项工程验收记录表（1分） 2、焊接分项工程焊接一般规定核查记录表（1分） 3、焊接分项工程人员核查记录（1分） 4、焊接分项工程设施和设备核查记录（1分） 5、焊接分项工程材料核查记录（1分） 6、焊接分项工程焊接工艺核查记录（2分） 7、焊接分项工程焊接检验核查记录（2分） 8、焊接分项工程焊接HSE核查记录（1分）	
职业健康、安全、环境 (10分)	法律（3分）	遵守健康、安全、环境方面遵守相关法律或规定，管理过程要体现出预防为主，持续改进。	核查文件及相关记录（3分）	
	管理体系（3分）	建立的健康、安全、环境管理体系，根据承担焊接工程的不同，并在施工有效地运行。	核查文件及相关记录（3分）	
	过程（4分）	焊接施工前，应对涉及到的人员健康、作业安全、环境的危险因素进行识别，评估，在评估的基础上，进行风险控制。	核查文件及相关记录（4分）	
评审分数合计（满分100分）				

备注：核查方式依据申报单位提供申报材料进行抽查或现场抽查。

组长：

考核人：