

# 工程建设全面焊接质量管理活动

## 成果评价

## 实施管理办法

中国工程建设焊接协会

2023年1月

## 《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价实施管理办法》修改内容

更改时间	更改人	修改内容	说明
2023年2月9日	刘景凤	第十四条 (一) 内容的第 13 条.“焊接检验结果、返修汇总”修改为“焊接检验结果及返修情况”	
2023年2月9日	刘景凤	附件 2 申报表中“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”修改为“项目获奖情况”	
2023年2月9日	刘景凤	附件 2 申报表中“工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报资料的内容及要求”的“一、内容”的第 13 条“焊接检验结果、返修汇总”修改为”修改为“焊接检验结果及返修情况”。	
2023年2月9日	刘景凤	附件 6 表内“工程指标”修改为“工程基本技术指标，“技术指标”修改为“技术创新与成果”，表内所有“满足一项即可”修改为“满足一项即可进入该等级的成果评价”	
2023年2月13日	刘景凤	附件 7 表内“评定方法及分数”列修改如下： 1 第二行“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）”修改为“提供焊接相关的设计文件要求和焊接工艺文件，如有变更证明，需提供相关证明文件（3分）”； 2 第三行“核查是否有台账，人员配备要满足工程需要（4分）”修改为“核查人员台账，焊接相关人员配备能够满足工程需要（4分）”； 3 第四行“按台账核查是否具有证书（2分）”修改为“按台账核查所有施焊人员是否具有证书（2分）”； 4 第五行“按台账核查是否具有证书（2分）”修改为“按台账核查所有施焊人员是否具有证书，证书载明的允	

更改时间	更改人	修改内容	说明
		<p>许施焊范围是否满足工程焊接需要（2分）”；</p> <p>5 第六行“按台账核查是否具有证书（2分）”修改为“按台账核查是否具有相应的任职能力（2分）”；</p> <p>6 第七行“按台账核查是否具有证书（2分）”修改为“按台账核查是否具有证书，无损检测人员资格证书的等级是否满足检测要求（2分）”；</p> <p>7 第八行“有专人管理，核查是否有设备台账，有效管理的证据（4分）”修改为“有专人管理，核查是否有设备台账及是否得到有效管理（4分）”；</p> <p>8 第九行“核查管理文件是否有有关控制的内容（1.5分）”修改为“核查管理文件是否有相关管理的内容（1.5分）”；</p> <p>9 第十行“现场核查相关资料（1.5分）”修改为“核查焊接相关设施的管理文件和运行记录相关资料（1.5分）”；</p> <p>10 第十三行“核查专人或机构管理（2分）；核查是否有效管理的证据（2分）”修改为“核查是否专人或机构管理（2分）核查是否进行了有效管理（2分）”；</p> <p>11 第十四行“核对是否与设计相同的证据，提供证明材料（1分）”修改为“核对是否符合设计要求，提供证明材料（1分）”；</p> <p>12 第十六行“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）”修改为“核对验收及复验证据，有监理见证的取样记录（1分）；有国家认可资质的试验单位进行检测报告（1分）；新材料使用的相关试验、论证资料（1分）”；</p> <p>13 第十九行“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）”修</p>	

更改时间	更改人	修改内容	说明
		改为“核对验收及复验证据，有监理见证的取样记录（1分）；有国家认可资质的试验单位进行检测报告（1分）；新材料使用的相关试验、论证资料（1分）”； 14 第二十行“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）”修改为“符合图纸要求，采用标准正确（1.5分）；满足工程焊接需要，覆盖率100%（1.5分）” 15 第二十一行“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）”修改为“工艺规程内容齐全，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（3分）”； 16 第二十二行“核查文件规定及相关措施的证据（2分）”修改为“核查文件规定及相关控制措施证明资料（2分）”； 17 第二十四行“核查文件及相关证据（5分）”修改为“核查文件及相关相关证明资料（5分）”； 18 第二十五行“核查文件及相关证据（3分）”修改为“核查文件及相关证明资料（3分）”； 19 第二十六行“核查文件及相关证据，查看检查记录（2分）”修改为“核查文件，查看检查记录及相关证明资料（2分）”； 20 第二十八行“核查规定及记录（2分）”修改为“核查相关规定及记录（2分）”。	
2023年2月13日	刘景凤	附件7表内“内容”列修改如下： 1 第十六行“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、专家论证评价评价、工艺评定合格后使用。”修改为“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，应提供该	



更改时间	更改人	修改内容	说明
		<p>材料的焊接性资料、专家论证评价、工艺评定合格的相关材料”；</p> <p>1 第十九行“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、专家论证评价评价、工艺评定合格后使用。”修改为“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，应提供该材料的焊接性资料、专家论证评价、工艺评定合格的相关材料”；</p> <p>2 第二十行“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”修改为“工艺评定标准符合工程图纸要求；工艺评定能够覆盖工程需要且应当在施焊前完成”；</p> <p>3 第二十一行“根据图纸和焊接工艺评定编制焊接方案或焊接工艺规程”修改为“根据图纸和焊接工艺评定报告，编制焊接方案或焊接工艺规程”；</p> <p>4 第二十四行“组对前焊件清理干净；焊接接头组对间隙、错边量等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”修改为“组对前焊件清理干净；焊接接头组对方式、装配间隙、错边量等应符合焊接工艺规程要求；装配间隙超过规定要求时的处理方法；定位焊接的工艺要求同正式焊接；除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”；</p> <p>5 第二十五行“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</p>	

更改时间	更改人	修改内容	说明
		量的表面污垢应清除。”修改为“焊接热处理应按焊接工艺规程要求执行；预热温度、道间温度和测量方法符合要求；预热产生的影响焊接质量的表面污染应清除” 6 第二十九行“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。”修改为“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适用标准要求和合同的规定。没有具体规定时，应制订相应的文件给予明确”	
2023年2月13日	刘景凤	附件7表内“二级指标”列修改如下：“焊接工艺评定(3分)”修改为“焊接工艺评定(3分)*”。对星号“*”在附件7表的备注中增加了星号“*”的说明，即“*焊接工艺评定不满足表中的任何要求，则该考核表得分为0分。”	
2023年2月14日	谢琦	第十四条中的(一)内容的第19条中的“《工程建设全面焊接质量管理活动现场核查报告》”修改为“《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告》”	
2023年2月14日	谢琦	第十八条中的“《工程建设全面焊接质量管理活动申报表》；《工程建设全面焊接质量管理活动基础资料》、《工程建设全面焊接质量管理活动工程技术、管理指标评价标准》、《工程建设全面焊接质量管理活动评价指标考核表》”依次修改为“《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表》、《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价基础资料》、《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价工程技术、管理指标评价标准》。 第十八条中的“《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价指标考核表》”项目列中的“全过程质量管理评价指标”修改为“全面焊接质量管理活动成果评价指标”	

更改时间	更改人	修改内容	说明
2023年2月14日	谢琦	第二十五条中的“《工程建设全面焊接质量管理活动现场核查通知书》”修改为“《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查通知书》”	
2023年2月14日	谢琦	第二十六条中的“《工程全面焊接质量管理活动现场核查报告》”修改为“《工程全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告》”	

## 目录

第一章	总则.....	9
第二章	组织管理及申报项目要求.....	10
第三章	申报资料及申报程序.....	11
第四章	成果评价组织和程序.....	13
第五章	工程现场核查和答辩.....	15
第六章	成果发布与经验交流.....	16
第七章	评价纪律.....	16
第八章	附则.....	17
附件 1	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价承诺书.....	19
附件 2	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表.....	20
附件 3	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查通知书.....	27
附件 4	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告.....	28
附件 5	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价基础资料.....	31
附件 6	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价工程技术、管理指标评价标准.....	32
附件 7	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价指标考核表.....	33
附件 8	工程建设全面焊接质量管理活动成果评价线上申报系统项目编码规则.....	37

# 工程建设全面焊接质量管理活动 成果评价实施管理办法

(2023 年)

## 第一章 总则

**第一条** 为贯彻党中央、国务院关于建设质量强国的决策部署，落实《质量强国建设纲要（2021-2035 年）》，开展质量提升行动，提高质量标准，加强全面质量管理，推动质量变革、效率变革、动力变革，推动高质量发展，规范工程建设全面焊接质量管理活动成果评价，特制定本办法。

**第二条** 本办法旨在通过开展“工程建设全面焊接质量管理活动成果评价”（以下简称“全面焊接质量管理活动”）申报、成果评价、发布及经验交流，促进落实工程建设全面焊接质量管理的要求，全面提升工程建设焊接质量管理的系统性、科学性和经济性，促进焊接及相关领域四新技术发展和应用，从而助力推进我国工程建设焊接技术高质量发展。

**第三条** 全面焊接质量管理活动是中国工程建设焊接协会（以下简称“协会”）依据国家标准、行业标准、团体标准和协会章程等对工程建设焊接质量管理成果开展的认定评价，是得到了广大会员积极支持和参与的品牌活动。活动对推动我国工程建设领域焊接工程质量的提高和优秀工程的创建具有很好的引领、示范作用。

**第四条** 全面焊接质量管理活动设特等、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，可评价为一等；对焊接技术复杂、焊接质量优异、科技创新突出、社会影响巨大的项目，评价为特等。

**第五条** 特等的所有项目、一等的部分项目，需根据项目实施单位提交的《全面焊接质量管理活动策划书》，由协会组织专家对焊接过程管理中的

重要工程节点进行现场核查，并按照要求逐一进行评价答辩。

**第六条** 协会会员单位建设的工程项目（包括境外工程）均可自愿参加全面焊接质量管理活动。非会员单位参加全面焊接质量管理活动，须报协会秘书处审批，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** 全面焊接质量管理活动由协会组织实施，每年进行一次。原则上上半年申报，下半年组织成果评价，并进行成果发布、经验交流等活动。

**第八条** 全面焊接质量管理活动评价委员会。全面焊接质量管理活动评价委员会（以下简称“评价委员会”）在协会秘书处的领导下，负责组织工程现场核查、咨询与服务、项目复审、答辩、经验交流等。

（一）全面焊接质量管理活动评价委员会成员由各分支机构和行业主管部门按条件推荐，经协会遴选后组成全面焊接质量管理活动评价委员会。

（二）评价委员会设主任委员1名，副主任委员2~3名，委员若干名。

（三）评价委员会成员原则上应为协会专家委员会成员。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。

（四）评价工作结束后，评价委员会成员名单与评价结果一并公布。

**第九条** 秘书处。评价委员会下设秘书处，秘书处设在协会技术部。

**第十条** 申报项目。申报项目应是工业、民用建设领域的大中型新建、扩建和技改工程。

（一）申报项目应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。

（二）申报项目必须在开工前制定切实可行的《全面焊接质量管理活动

策划书》，并报协会备案。

(三) 申报项目应符合以下要求：

1. 符合法定建设程序，合法合规，工程设计先进合理。
2. 申报单位质量管理体系健全，诚信守诺，目标明确，策划合理。
3. 申报项目已完成竣工验收备案，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。
4. 申报项目必须按照国家、行业标准和有关绿色、节能、环保的规定进行施工和工程质量检验，积极开展科技创新，全面落实《全面焊接质量管理活动策划书》要求，具有可追溯的相关资料。
5. 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。

**第十一条** 企业在项目施工周期内有被省级政府和国家部委公布的严重失信行为或重大及以上质量、安全生产事件的，弄虚作假骗取评价成果的，一经发现证实，即行取消评价成果，且协会不再受理其活动项目申报。

### 第三章 申报资料及申报程序

**第十二条 项目备案。**申报项目开工前应提交《全面焊接质量管理活动策划书》。《全面焊接质量管理活动策划书》包括但不限于：质量目标、质量管理体系架构、人员配备、职责、重要时间节点、工程重点、难点及解决措施等。

**第十三条 过程管理。**针对申报项目焊接技术特点和相关技术要求，建立全过程焊接质量管控体系，并适时提交焊前、焊中、焊后的相关资料清单目录和简要说明。

**第十四条 全面焊接质量管理活动申报资料的内容和要求：**

(一) 内容：

1. 载明申报项目名称、施工单位等信息的封面；

2. 《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价承诺书》(附件1);
3. 目录(标明页码);
4. 《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表》(附件2);
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(复印件);
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. 《全面焊接质量管理活动策划书》;
12. 焊工持证情况清单;
13. 焊接检验结果及返修情况;
14. 全面焊接质量管理活动总结。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管理方面的技术与管理重点、难点、特点及质量保障措施;
15. 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;
16. 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);
17. 无重大质量、安全事故和环境污染事故证明;
18. 建设单位等相关方满意度评价(复印件);
19. 对于实行了现场核查的项目,还需《工程建设全面焊接质量管理活



动成果评价现场核查报告》(附件4);

20. 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。

21. 其他需说明的材料。

(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. 书面申报资料装订尺寸为A4纸规格,平装、胶订。

**第十五条 申报程序。**申报资料由申报单位通过协会网站申报系统报送相关电子版资料,并由申报单位提供书面申报资料一式二份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协会秘书处申报。

## 第四章 成果评价组织和程序

**第十六条** 全面焊接质量管理活动成果评价过程分为资料检查、初审、复审、拟定评价的一等及以上成果答辩、审定评价、公示、发布及经验交流7个阶段。

**第十七条 资料检查。**秘书处和相关分支机构、行业主管部门按照本办法第十二、十三、十四条规定的内容与要求对申报资料的规范性、完整性、符合性进行检查。资料检查不合格的项目不得进入初审程序。

**第十八条 初审。**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《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表》中签署对工程的具体意见，加盖公章后，向协会秘书处推荐。

初审时，在必须满足附件 5《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价基础资料》的前提下，按附件 6《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价工程技术、管理指标评价标准》进行评价，并根据《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评价，具体见附件 7《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价指标考核表》。

**全面焊接质量管理活动评价汇总表**

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、管理指标评价标准	/	见附件 6
3	全面焊接质量管理活动成果评价指标	100	见附件 7
总 分		100	

**第十九条 复审。**申报项目经初审合格，评价委员会组织专家根据初审意见，按要求将进行现场核查和资料审核。专家组复审后向协会秘书处提交复查报告，并汇报复查情况。

**第二十条 答辩。**评价委员会秘书处组织对拟定评价为一等及以上的项目进行答辩。

**第二十一条 审定评价。**评价委员会秘书处将通过初审、复审以及答辩的项目提交评价委员会进行审定评价。评价委员会通过核查、询问、讨论、质询评议等方式对申报材料进行审定评价，形成审定评价结果，原则上一等及以上项目比例不超过全部评价通过项目总数的三分之一。

**第二十二条 公示。**评价结果在协会网站上公示，公示期 10 天。期间出现反馈意见，及时处理答复。

**第二十三条 成果发布及经验交流。**协会将适时进行成果发布和经验交流活动，对全面焊接质量管理活动成果进行推广、交流。

**第二十四条** 评价结果由全面焊接质量管理活动评价委员会负责解释。

## 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《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查通知书》(附件 3)。现场核查组原则上由协会专家委员会成员组成，一般包含擅长该领域的专业技术人员 2~3 人、推荐行业协会或分支机构选派 1 人。工程现场核查采用抽样方式进行，只对抽样过程中涉及资料和工程内容作出评价。

**第二十六条** 工程现场核查工作程序和要求：

(一) 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。

(二) 听取或查看建设、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。

(三) 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。

(四) 按照国家、行业标准，强制性条文及《全面焊接质量管理活动策划书》，抽样核查工程质量、安全、环保及操作人员持证等。

(五) 实地检查工程质量，并做出量化评价。应予满足核查组要求查看的工程内容和部位，不得以任何理由回避或拒绝。

(六) 核查组对抽样核查情况进行现场反馈交流。

(七) 核查组现场填写《工程全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告》(附件 4)，并经现场核查组全体成员签署后提交全面焊接质量管理活

动评价委员会。

**第二十七条** 经初审、复审合格，拟评价为特等和一等的申报项目，由评价委员会秘书处组织按照工程类别进行分组答辩。

**第二十八条** 答辩专家组原则上由专家委员会成员组成，每组 3~5 人。

**第二十九条** 参加答辩的申报项目须提供《工程建设全面焊接质量管理活动总结》汇报文件。汇报文件为 PPT 格式，内容包括：工程概况、科技创新、焊接关键施工过程控制、关键节点、质量安全管理、新技术应用等。拟评价为特等的项目汇报时长不超过 20 分钟，拟评价为一等的项目汇报时长不超过 10 分钟。

## 第六章 成果发布与经验交流

**第三十条** 为充分发挥全面焊接质量管理活动的引领示范作用，促进焊接工程质量的全面提升，协会秘书处将在协会会刊《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全面焊接质量管理活动成果评价成果公布，组织编辑出版全面焊接质量管理活动经验汇编、专辑等，并在适当时候举行成果发布仪式和经验及技术交流会。

## 第七章 评价纪律

**第三十一条** 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。

**第三十二条** 参加全面焊接质量管理活动的专家、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资格，直至建议所在单位给予纪律处分。

**第三十三条** 参加全面焊接质量管理活动的专家、工作人员实行回避制度，不得参加本单位项目的评价。

**第三十四条** 全面焊接质量管理活动成果评价会议（复审、答辩和审定评定）必须由全面焊接质量管理活动评价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

**第三十五条** 对已获得全面焊接质量管理活动成果评价等级的工程项目，若发现申报资料与事实不符或出现质量问题的，由协会秘书处组织专家进行鉴定，若情况属实，将取消该工程荣誉。

**第三十六条** 活动依据的国家、行业和团体标准应是现行有效标准，特殊情况需做具体说明。

**第三十七条** 本办法由协会负责解释。

**第三十八条** 本办法自颁布之日起施行，原《强化全面焊接质量管理，创建优秀焊接工程活动申报与审定实施办法（2020年修订版）》即作废止。

### 附件：

1. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价承诺书
2. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表
3. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查通知书
4. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告
5. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价基础资料
6. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价工程技术、管理指标评价标准
7. 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价指标考核表
8. “工程建设全面焊接质量管理活动成果评价”线上申报系统项目编码

规则

## 附件 1 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价承诺书

## 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价承诺书

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《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价实施管理办法》，对工程建设全面焊接质量管理活动成果评价工作规则流程和纪律要求充分了解，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评价工作。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）：\_\_\_\_\_

经办人（签名）：\_\_\_\_\_

年 月 日

附件 2 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表

## 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价

# 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																		
申报单位																		
施工单位																		
单位负责人					职务					联系电话								
项目负责人		姓名					出生年月				文化程度				职称			
		部门					职务					电话						
		手机					邮箱											
工程类别		<input type="checkbox"/> 特种设备 <input type="checkbox"/> 金属结构 <input type="checkbox"/> 其他																
工程规模及主要技术指标																		
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、环境污染事故		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														
		环境污染事故		<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														
项目获奖情况																		
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						
主要参加人员							
姓名	性别	出生年月	文化程度	工作单位	职务/职称	做出贡献的内容	
<p>工程概况及焊接特点（先进性、经济性、质保体系、管理水平等）</p> <p>（表格不够 可加附页）</p>							
<p>工程（焊接）质量</p> <p>（表格不够 可加附页）</p>							

工程质量监督（或监理）单位意见

盖章            年    月    日

无安全质量环境污染事故证明

盖章            年    月    日

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 意见

盖章            年    月    日

中国工程建设焊接协会审定意见

盖章            年    月    日

# 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价 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. 《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价申报表》(附件 2);
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 (复印件);
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. 《全面焊接质量管理活动策划书》: 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. 焊工持证情况清单;
13. 焊接检验结果及返修情况;
14. 《全面焊接质量管理活动总结》: 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。

15. 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；

16. 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）；建设单位等相关方满意度评价（复印件）；

17. 无重大质量、安全事故和环境污染事故证明

18. 对于实行了现场核查的项目，还需《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告》（附件4）；

19. 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

20. 其他需说明的材料；

## 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 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查通知书

## 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价 现场核查通知书

\_\_\_\_\_：

根据《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价实施管理办法》的有关规定，全面焊接质量管理活动评价委员会将委派核查组于\_\_\_\_\_年\_\_月\_\_日对你单位申报项目（工程名称）\_\_\_\_\_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《全面焊接质量管理活动策划书》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《工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告》（附件 4）。

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 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价现场核查报告

## 工程建设全面焊接质量管理活动 成果评价现场核查报告

根据《工程建设焊接全面焊接质量管理活动成果评价实施管理办法》的有关规定，全面焊接质量管理活动评价委员会“\_\_\_\_\_”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>《全面焊接质量管理活动策划书》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 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价基础资料

## 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价基础资料

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	活动策划*	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 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价工程技术、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	评价评价情况(符合)	
工程基本技术指标	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	
	满足一项即可即可进入该等级的成果评价					
	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300m	
		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	
	满足一项即可进入该等级的成果评价					
技术创新与成果	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)			
满足一项即可进入该等级成果评价进入该等级的成果评价						
管理指标	全过程质量管理	按附件7评分 90分(含)以上	按附件7评分 80分(含)以上	按附件7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评价时,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 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价指标考核表

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	评价评价及分数
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	提供焊接相关的设计文件要求和焊接工艺文件, 如有变更证明, 需提供相关证明文件 (3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	核查人员台账, 焊接相关人员配备能够满足工程需要 (4分)	
人员 (12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	按台账核查所有施焊人员是否具有证书 (2分)	
		焊工技能证书	按台账核查所有施焊人员是否具有证书, 证书载明的允许施焊范围是否满足工程焊接需要 (2分)	
		焊接技术人员	按台账核查是否具有相应的任职能力 (2分)	
		焊接检验人员	按台账核查是否具有证书, 无损检测人员资格证书的等级是否满足检测要求 (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及是否得到有效管理 (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相关管理的内容 (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	核查焊接相关设施的管理文件和运行记录相关资料 (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	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	评价评价及分数	
材料 (15分)	管理 (4分)	建立有效的材料管理体系	核查是否专人或机构管理 (2分) 核查是否进行了有效管理 (2分)		
	母材 (6分)	符合设计文件的规定	核对是否符合设计要求, 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)		
	焊接材料 (5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, 应提供该材料的焊接性资料、专家论证评价、工艺评定合格的相关材料	核对验收及复验证据, 监理见证的取样记录 (1分) 有国家认可资质的试验单位进行检测报告 (1分) 新材料使用的相关试验、论证资料 (1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抽样检查, 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提供该材料的焊接性资料、专家论证评价、工艺评定合格的相关材料	核对验收及复验证据, 监理见证的取样记录 (1分); 有国家认可资质的试验单位进行检测报告 (1分) 新材料使用的相关试验、论证资料 (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 工艺评定能够覆盖工程需要且应当在施焊前完成	符合图纸要求, 采用标准正确 (1.5分) 满足工程焊接需要, 覆盖率100% (1.5分)	
		焊接工艺规程 (3分)	根据图纸和焊接工艺评定报告, 编制焊接方案或焊接工艺规程	工艺规程内容齐全, 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 (3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控制措施证明资料 (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)		
构件组装 (5分)		组对前焊件清理干净; 焊接接头组对方式、装配间隙、错边量等应符合焊接工艺规程要求; 装配间隙超过规定要求时的处理方法; 定位焊接的工艺要求同正式焊接; 去除用于组对的定位工装、卡具时, 不能产生对接对有影响的缺陷。产生缺陷后应进行处理	核查文件及相关证明资料 (5分)		

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	评价评价及分数
	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、道间温度和测量方法符合要求； 预热产生的影响焊接质量的表面污染应清除	核查文件及相关证明材料(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，查看检查记录及相关证明材料(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	核查相关规定及记录(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适用标准要求并符合合同的规定。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  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)  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)	
	验收指标 (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检查记录表(1分) 3、焊接分项工程人员检查记录(1分) 4、焊接分项工程设施和设备检查记录(1分) 5、焊接分项工程材料检查记录(1分) 6、焊接分项工程焊接工艺检查记录(2分) 7、焊接分项工程焊接检验检查记录(2分) 8、焊接分项工程焊接HSE检查记录(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)	

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	评价评价及分数
	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)	
评价评价分数合计 (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。

\* 焊接工艺评定不满足表中的任何要求, 则该考核表得分为 0 分。

组长:

考核人:



## 附件 8 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价线上申报系统项目编码规则

## 工程建设全面焊接质量管理活动成果评价 线上申报系统项目编码规则

### 一、目的

对参与“工程建设全面焊接质量管理活动”的项目进行分类、规范管理。

### 二、项目编码原则

编码原则：行业代码+申报年份+序号+工程类别代码

其中，序号以三位数字表示（如 001），工程类别代码由一级代码、二级代码、三级代码组成，三级代码与二级代码间以“-”隔开，无二级、三级分类的可省略。例如编码 YJ2022001JE-T，其中“YJ”为行业代码，“2022”为申报年份，“001”为申报顺序号，“J”为工程类别一级代码，“E”为二级代码，“T”为三级代码。

#### 1、行业代码

行业	行业代码	行业	行业代码	行业	行业代码
电力	DL	核建	HJ	水利水电	SL
石油	SY	建筑	JZ	地方企业	DF
石化	SH	中铁	ZT	其它	QT
化工	HG	机械工业	JX		
冶金	YJ	有色	YS		

#### 2、工程类别代码

一级分类	代码	二级分类	代码	三级分类	代码
特种设备	T	核电工程	N		
		石油石化工程	P		
		化学工程	C		
		火电（热电）工程	F		
		市政管道及设施	M		
		其他（适用于上述不能归类时）	O		
金属结构	J	桥梁钢结构（铁路、公路及市政桥梁）	B		
		民用建筑钢结构（高层、超高层建筑、大跨度及其他公共建筑）	C		

一级分类	代码	二级分类	代码	三级分类	代码	
		工业建筑钢结构（工业厂房等）	I			
		风电钢结构（塔筒）	W			
		水利水电工程（金属结构，如 水工压力管道、蜗壳、闸门、启闭 机等）	H			
		设备设施及其他非标钢结构	E	各类储罐（非压力容器类， 如原油储罐等）		T
				冶金炉窑类（高炉、空气热 风炉等）		F
其它（适用于上述不能归类时）	O					
其他（不能归到 上述，如轨道焊 接等）	Q					