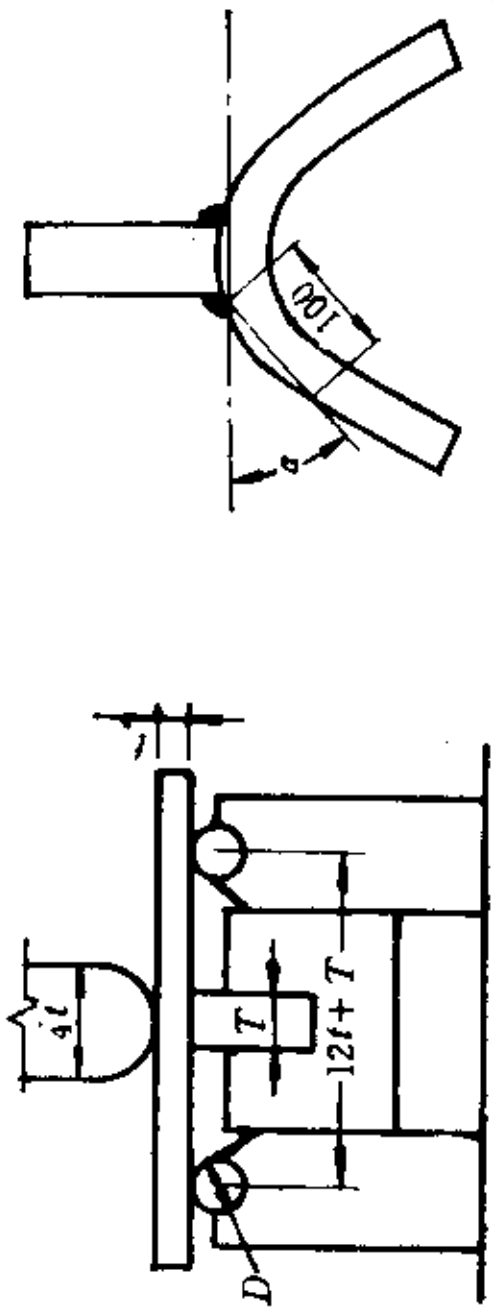


工艺或焊缝形状重新评定。



附图 1.2 弯曲试验的弯模尺寸

当 $t = 6\text{ mm}$	$D = 25\text{ mm}$
$t = 12\text{ mm}$	$D = 50\text{ mm}$
$t = 19\text{ mm}$	$D = 75\text{ mm}$
$t = 22\text{ mm}$	$D = 85\text{ mm}$

附录二 油罐基础沉降观测方法

- 一、新建罐区，每台罐充水前，均应进行一次观测。
- 二、坚实地基基础，预计沉降量很小时，第一台罐可快速充水到罐高的 $1/2$ ，进行沉降观测，并与充水前观测到的数据进行对照，计算出实际的不均匀沉降量。当未超过允许的不均匀沉降量时，可继续充水到罐高的 $3/4$ ，进行观测，当仍未超过允许的不均匀沉降量，可继续充水到最高操作液位，分别在充水后和保持 48 h 后进行观测，当沉降量无明显变化，即可放水；当沉降量有明显变化，则应保持最高操作液位，进行每天的定期观测，直至沉降稳定为止。

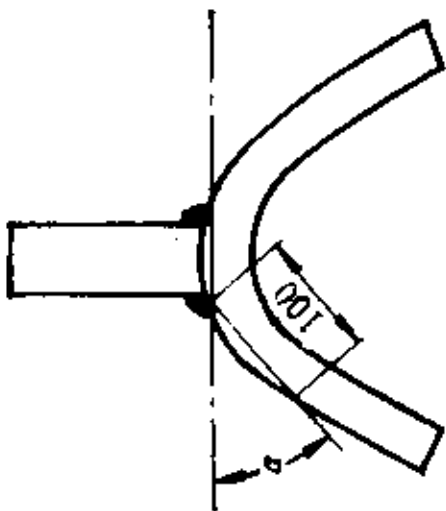
当第一台罐基础沉降量符合要求，且其它油罐基础构造和施工方法和第一台罐完全相同，对其它油罐的充水试验，可取消充水到罐高的 $1/2$ 和 $3/4$ 时的两次观测。

- 三、软地基基础，预计沉降量超过 300 mm 或可能发生滑移失效时，应以 0.6 m/d 的速度向罐内充水，当水位高度达到 3 m 时，停止充水，每天定期进行沉降观测并绘制时间/沉降量的曲线图，当日沉降量减少时，可继续充水，但应减少日充水高度，以保证在荷载增加时，日沉降量仍保持下降趋势。当罐内水位接近最高操作液位时，应在每天清晨作一次观测后再充水，并在当天傍晚晚再作一次观测，当发现沉降量增加，应立即把当天充入的水放掉，并以较小的日充水量重复上述的沉降观测，直到沉降量无明显变化，沉降稳定为止。

- 四、基础不均匀沉降的许可值，应符合设计文件的规定。

附图 1.3

试件变形角度 α 的测量



附录三 交工验收表格

油罐交工验收证明书 附表 3.1

工程名称	工程编号	
油罐编号	结构型式	
容 积	储存介质	
设计单位	材 料	
开工日期	竣工日期	
该工程经有关部门共同检查和鉴定，确认符合设计及《立式圆筒形钢制焊接油罐施工及验收规范》（GBJ128—90）要求，同意交工验收。		
质 量 评 定		
建设单位（盖章） 施工单位（盖章）		
建设单位代表（签字） 施工单位代表（签字）		
年 月 日 年 月 日		

焊缝射线探伤报告 附表 3.2.1

工程名称	报告日期			
工程编号	油罐编号			
油罐容积	材 料	厚	设备型号	
焦 距	管 电 压	管 电 流	曝光时间	
象质计型号	胶片型号	胶片尺寸	有效长度	
增感方式	冲洗方式			
探伤长度： m				
射线照相共 张，其中纵缝： 张，环缝： 张				
其它部位： 张。				
I 级片 张，占总片数 %；				
II 级片 张，占总片数 %；				
III 级片 张，占总片数 %；				
(附探伤位置图)				

审核： 检验：

焊缝磁粉探伤报告

附表 3.4

工程名称	油罐编号	报告日期	
工程编号	油罐容积	材 料	
采用标准	激励方式	板 厚	
仪器型号		灵 敏 度	前 后
磁粉和磁悬液配制		充水试验	
探伤长度: m; 评定级别:			
探伤部位:			

审核:

探伤:

焊缝渗透探伤报告

附表 3.5

工程名称	油罐编号	报告日期	
工程编号	油罐容积	材 料	
采用标准	渗透剂	渗透时间	
显 像 剂	环境温度	充水试验	前 后
探伤长度: m; 评定级别:			
探伤部位:			

审核:

探伤:

