

中华人民共和国行业标准

# 城镇燃气输配工程施工及验收规范

**Code for construction and acceptance  
of city and town gas distribution works**

**CJJ 33 — 2005**

**J 404 — 2005**

**2005 北 京**

中华人民共和国行业标准

# 城镇燃气输配工程施工及验收规范

Code for construction and acceptance  
of city and town gas distribution works

CJJ 33—2005

批准部门:中华人民共和国建设部  
施行日期:2005年5月1日

中国建筑工业出版社

2005 北京

中华人民共和国行业标准  
**城镇燃气输配工程施工及验收规范**

Code for construction and acceptance of city and town gas distribution works  
CJJ 33—2005

\*

中国建筑工业出版社出版、发行(北京西郊百万庄)  
新华书店经销  
北京同文印刷有限责任公司印刷

\*

开本: 850×1168 毫米 1/32 印张: 3 字数: 76 千字  
2005年3月第一版 2005年6月第三次印刷  
印数: 20001—35000 册 定价: 14.00 元

统一书号: 15112·11696

版权所有 翻印必究

如有印装质量问题, 可寄本社退换

(邮政编码 100037)

本社网址: <http://www.china-abp.com.cn>

网上书店: <http://www.china-building.com.cn>

# 中华人民共和国建设部 公 告

第 312 号

---

## 建设部关于发布行业标准 《城镇燃气输配工程施工及验收规范》的公告

现批准《城镇燃气输配工程施工及验收规范》为行业标准，编号为 CJJ 33—2005，自 2005 年 5 月 1 日起实施。其中，第 1.0.3、1.0.4、2.2.1、5.4.10、7.2.2、9.1.2（2）、12.1.1 条（款）为强制性条文，必须严格执行。原行业标准《城镇燃气输配工程施工及验收规范》CJJ 33—89 同时废止。

本标准由建设部标准定额研究所组织中国建筑工业出版社出版发行。

中华人民共和国建设部  
2005 年 2 月 5 日

# 前 言

根据建设部建标〔2000〕284号文的要求，标准编制组在深入调查研究，认真总结国内外科科研成果和大量实践经验，并在广泛征求意见的基础上，全面修订了本规范。

本规范的主要技术内容：1. 总则；2. 土方工程；3. 管道、设备的装卸、运输和存放；4. 钢质管道及管件的防腐；5. 埋地钢管敷设；6. 球墨铸铁管敷设；7. 聚乙烯和钢骨架聚乙烯管敷设；8. 管道附件与设备安装；9. 管道穿（跨）越；10. 室外架空燃气管道的施工；11. 燃气场站；12. 试验与验收。

本规范修订的主要技术内容是：1. 全面修订原规范；2. 钢质管道的压力由0.8MPa提高到了4.0MPa；3. 新增球墨铸铁管道、聚乙烯管道和钢骨架聚乙烯复合管道的施工及验收规定；4. 新增钢质管道聚乙烯胶粘带、煤焦油瓷漆、熔结环氧粉末及聚乙烯防腐的施工及验收规定；5. 增加燃气管道穿（跨）越工程的施工及验收规定；6. 新增室外架空燃气管的施工及验收规定；7. 新增燃气管道附件及设备安装的施工及验收规定；8. 新增液化石油气气化站、混气站的施工及验收规定。

本规范由建设部负责管理和对强制性条文的解释，由主编单位负责具体技术内容的解释。

本规范主编单位：城市建设研究院（地址：北京市朝阳区惠新南里2号院；邮政编码：100029）

本规范参加单位：深圳市燃气集团有限公司

广州市煤气公司

北京市煤气设计公司

上海市燃气设计院

重庆燃气设计研究院有限责任公司

成都城市燃气有限责任公司  
南宁管道燃气有限责任公司  
大连煤气公司  
香港中华煤气有限公司  
云南省燃气工程质量监督检验站  
北京松晖管道有限公司  
新兴铸管股份有限公司  
山东胜利股份有限公司  
华创天元实业发展有限责任公司  
长春市煤气安装有限责任公司  
广西佳迅管道工程有限公司

本规范主要起草人员：杨 健 陈秋雄 赵仲和 刘松林  
徐伟亮 谢育铮 陈 源 何远禄  
严茂森 卢贵元 张 晶 任增卫  
杨树生 刘威垣 周延华 张 巍  
何健文 李同光

# 目 次

1	总则	1
2	土方工程	3
2.1	一般规定	3
2.2	施工现场安全防护	3
2.3	开槽	3
2.4	回填与路面恢复	6
2.5	警示带敷设	7
2.6	管道路面标志设置	8
3	管道、设备的装卸、运输和存放	9
4	钢质管道及管件的防腐	10
5	埋地钢管敷设	12
5.1	一般规定	12
5.2	管道焊接	12
5.3	法兰连接	14
5.4	钢管敷设	15
6	球墨铸铁管敷设	17
6.1	一般规定	17
6.2	管道连接	17
6.3	球墨铸铁管敷设	18
7	聚乙烯和钢骨架聚乙烯复合管敷设	21
7.1	一般规定	21
7.2	聚乙烯管道敷设	22
7.3	钢骨架聚乙烯复合管道敷设	23
8	管道附件与设备安装	25
8.1	一般规定	25
8.2	阀门的安装	25

8.3	凝水缸的安装 .....	26
8.4	补偿器的安装 .....	27
8.5	绝缘法兰的安装 .....	27
9	管道穿(跨)越 .....	28
9.1	顶管施工 .....	28
9.2	水下敷设 .....	28
9.3	定向钻施工 .....	30
9.4	跨越施工 .....	31
10	室外架空燃气管道的施工 .....	32
10.1	管道支、吊架的安装 .....	32
10.2	管道的防腐 .....	32
10.3	管道安装 .....	33
11	燃气场站 .....	34
11.1	一般规定 .....	34
11.2	储配站 .....	35
11.3	调压站 .....	35
11.4	液化石油气气化站、混气站 .....	36
12	试验与验收 .....	37
12.1	一般规定 .....	37
12.2	管道吹扫 .....	38
12.3	强度试验 .....	39
12.4	严密性试验 .....	41
12.5	工程竣工验收 .....	42
	本规范用词说明 .....	45
	条文说明 .....	47

# 1 总 则

**1.0.1** 为规范城镇燃气输配工程施工及验收工作，提高技术水平，确保工程质量、安全施工、安全供气，制定本规范。

**1.0.2** 本规范适用于城镇燃气设计压力不大于 4.0MPa 的新建、改建和扩建输配工程的施工及验收。

**1.0.3** 进行城镇燃气输配工程施工的单位，必须具有与工程规模相适应的施工资质；进行城镇燃气输配工程监理的单位，必须具有相应的监理资质。工程项目必须取得建设行政主管部门批准的施工许可文件后方可开工。

**1.0.4** 承担燃气钢质管道、设备焊接的人员，必须具有锅炉压力容器压力管道特种设备操作人员资格证（焊接）焊工合格证书，且在证书的有效期及合格范围内从事焊接工作。间断焊接时间超过 6 个月，再次上岗前应重新考试；承担其他材质燃气管道安装的人员，必须经过专门培训，并经考试合格，间断安装时间超过 6 个月，再次上岗前应重新考试和技术评定。当使用的安装设备发生变化时，应针对该设备操作要求进行专门培训。

**1.0.5** 工程施工必须按设计文件进行，如发现施工图有误或燃气设施的设置不能满足现行国家标准《城镇燃气设计规范》GB 50028 时，不得自行更改，应及时向建设单位和设计单位提出变更设计要求。修改设计或材料代用应经原设计部门同意。

**1.0.6** 工程施工所用设备、管道组成件等，应符合国家现行有关产品标准的规定，且必须具有生产厂质量检验部门的产品合格文件。

**1.0.7** 在入库和进入施工现场安装前，应对管道组成件进行检查，其材质、规格、型号应符合设计文件和合同的规定，并应按现行的国家产品标准进行外观检查；对外观质量有异议、设计文

件或本规范有要求时应进行有关质量检验，不合格者不得使用。

**1.0.8** 参与工程项目的各方在施工过程中，应遵守国家 and 地方有关安全、文明施工、劳动保护、防火、防爆、环境保护和文物保护等有关方面的规定。

**1.0.9** 城镇燃气输配工程施工及验收除应遵守本规范外，尚应遵守国家现行有关强制性标准的规定。

## 2 土方工程

### 2.1 一般规定

**2.1.1** 土方施工前，建设单位应组织有关单位向施工单位进行现场交桩。临时水准点、管道轴线控制桩、高程桩，应经过复核后方可使用，并应定期校核。

**2.1.2** 施工单位应会同建设等有关单位，核对管道路由、相关地下管道以及构筑物的资料，必要时局部开挖核实。

**2.1.3** 施工前，建设单位应对施工区域内已有地上、地下障碍物，与有关单位协商处理完毕。

**2.1.4** 在施工中，燃气管道穿越其他市政设施时，应对市政设施采取保护措施，必要时应征得产权单位的同意。

**2.1.5** 在地下水位较高的地区或雨期施工时，应采取降低水位或排水措施，及时清除沟内积水。

### 2.2 施工现场安全防护

**2.2.1** 在沿车行道、人行道施工时，应在管沟沿线设置安全护栏，并应设置明显的警示标志。在施工路段沿线，应设置夜间警示灯。

**2.2.2** 在繁华路段和城市主要道路施工时，宜采用封闭式施工方式。

**2.2.3** 在交通不可中断的道路上施工，应有保证车辆、行人安全通行的措施，并应设有负责安全的人员。

### 2.3 开 槽

**2.3.1** 混凝土路面和沥青路面的开挖应使用切割机切割。

**2.3.2** 管道沟槽应按设计规定的平面位置和标高开挖。当采用

人工开挖且无地下水时，槽底预留值宜为 0.05 ~ 0.10m；当采用机械开挖或有地下水时，槽底预留值不应小于 0.15m；管道安装前应人工清底至设计标高。

**2.3.3 管沟沟底宽度和工作坑尺寸**，应根据现场实际情况和管道敷设法确定，也可按下列要求确定：

1 单管沟底组装按表 2.3.3 确定。

表 2.3.3 沟底宽度尺寸

管道公称直径 (mm)	50 ~ 80	100 ~ 200	250 ~ 350	400 ~ 450	500 ~ 600	700 ~ 800	900 ~ 1000	1100 ~ 1200	1300 ~ 1400
沟底宽度 (m)	0.6	0.7	0.8	1.0	1.3	1.6	1.8	2.0	2.2

2 单管沟边组装和双管同沟敷设可按下式计算：

$$a = D_1 + D_2 + s + c \quad (2.3.3)$$

式中  $a$ ——沟槽底宽度 (m)；

$D_1$ ——第一条管道外径 (m)；

$D_2$ ——第二条管道外径 (m)；

$s$ ——两管道之间的设计净距 (m)；

$c$ ——工作宽度，在沟底组装： $c = 0.6$  (m)；在沟边组装： $c = 0.3$  (m)。

**2.3.4 梯形槽** (如图 2.3.4) 上口宽度可按下式计算：

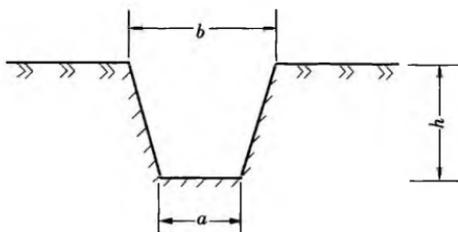


图 2.3.4 梯形槽横断面

$$b = a + 2nh \quad (2.3.4)$$

式中  $b$ ——沟槽上口宽度 (m);  
 $a$ ——沟槽底宽度 (m);  
 $n$ ——沟槽边坡率 (边坡的水平投影与垂直投影的比值);  
 $h$ ——沟槽深度 (m)。

**2.3.5** 在无地下水的天然湿度土壤中开挖沟槽时, 如沟槽深度不超过表 2.3.5 的规定, 沟壁可不设边坡。

**表 2.3.5 不设边坡沟槽深度**

土壤名称	沟槽深度 (m)	土壤名称	沟槽深度 (m)
填实的砂土或砾石土	≤1.00	黏土	≤1.50
亚砂土或亚黏土	≤1.25	坚土	≤2.00

**2.3.6** 当土壤具有天然湿度、构造均匀、无地下水、水文地质条件良好, 且挖深小于 5m, 不加支撑时, 沟槽的最大边坡率可按表 2.3.6 确定。

**表 2.3.6 深度在 5m 以内的沟槽最大边坡率 (不加支撑)**

土壤名称	边 坡 率		
	人工开挖并将 土抛于沟边上	机械开挖	
		在沟底挖土	在沟边上挖土
砂土	1:1.00	1:0.75	1:1.00
亚砂土	1:0.67	1:0.50	1:0.75
亚黏土	1:0.50	1:0.33	1:0.75
黏土	1:0.33	1:0.25	1:0.67
含砾土卵石土	1:0.67	1:0.50	1:0.75
泥炭岩白垩土	1:0.33	1:0.25	1:0.67
干黄土	1:0.25	1:0.10	1:0.33

注: 1 如人工挖土抛于沟槽上即时运走, 可采用机械在沟底挖土的坡度值。  
 2 临时堆土高度不宜超过 1.5m, 靠墙堆土时, 其高度不得超过墙高的 1/3。

**2.3.7** 在无法达到本规范第 2.3.6 条的要求时, 应采用支撑加固沟壁。对不坚实的土壤应及时做连续支撑, 支撑物应有足够的强度。

**2.3.8** 沟槽一侧或两侧临时堆土位置和高度不得影响边坡的稳定性和管道安装。堆土前应对消火栓、雨水口等设施进行保护。

**2.3.9** 局部超挖部分应回填压实。当沟底无地下水时，超挖在 0.15m 以内，可采用原土回填；超挖在 0.15m 及以上，可采用石灰土处理。当沟底有地下水或含水量较大时，应采用级配砂石或天然砂回填至设计标高。超挖部分回填后应压实，其密实度应接近原地基天然土的密实度。

**2.3.10** 在湿陷性黄土地区，不宜在雨期施工，或在施工时切实排除沟内积水，开挖时应在槽底预留 0.03 ~ 0.06m 厚的土层进行压实处理。

**2.3.11** 沟底遇有废弃构筑物、硬石、木头、垃圾等杂物时必须清除，并应铺一层厚度不小于 0.15m 的砂土或素土，整平压实至设计标高。

**2.3.12** 对软土基及特殊性腐蚀土壤，应按设计要求处理。

**2.3.13** 当开挖难度较大时，应编制安全施工的技术措施，并向现场施工人员进行安全技术交底。

## **2.4 回填与路面恢复**

**2.4.1** 管道主体安装检验合格后，沟槽应及时回填，但需留出未检验的安装接口。回填前，必须将槽底施工遗留的杂物清理干净。

对特殊地段，应经监理（建设）单位认可，并采取有效的技术措施，方可在管道焊接、防腐检验合格后全部回填。

**2.4.2** 不得采用冻土、垃圾、木材及软性物质回填。管道两侧及管顶以上 0.5m 内的回填土，不得含有碎石、砖块等杂物，且不得采用灰土回填。距管顶 0.5m 以上的回填土中的石块不得多于 10%、直径不得大于 0.1m，且均匀分布。

**2.4.3** 沟槽的支撑应在管道两侧及管顶以上 0.5m 回填完毕并压实后，在保证安全的情况下进行拆除，并应采用细砂填实

縫隙。

**2.4.4** 沟槽回填时，应先回填管底局部悬空部位，再回填管道两侧。

**2.4.5** 回填土应分层压实，每层虚铺厚度宜为 0.2~0.3m，管道两侧及管顶以上 0.5m 内的回填土必须采用人工压实，管顶 0.5m 以上的回填土可采用小型机械压实，每层虚铺厚度宜为 0.25~0.4m。

**2.4.6** 回填土压实后，应分层检查密实度，并做好回填记录。沟槽各部位的密实度应符合下列要求（图 2.4.6）：

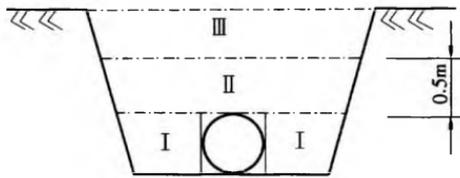


图 2.4.6 回填土断面图

1 对（I）、（II）区部位，密实度不应小于 90%；

2 对（III）区部位，密实度应符合相应地面对密实度的要求。

**2.4.7** 沥青路面和混凝土路面的恢复，应由具备专业施工资质的单位施工。

**2.4.8** 回填路面的基础和修复路面材料的性能不应低于原基础和路面材料。

**2.4.9** 当地市政管理部门对路面恢复有其他要求时，应按当地市政管理部门的要求执行。

## 2.5 警示带敷设

**2.5.1** 埋设燃气管道的沿线应连续敷设警示带。警示带敷设前应将敷设面压实，并平整地敷设在管道的正上方，距管顶的距离宜为 0.3~0.5m，但不得敷设于路基和路面里。

**2.5.2** 警示带平面布置可按表 2.5.2 规定执行。

表 2.5.2 警示带平面布置

管道公称直径 (mm)	≤400	>400
警示带数量 (条)	1	2
警示带间距 (mm)	—	150

**2.5.3** 警示带宜采用黄色聚乙烯等不易分解的材料，并印有明显、牢固的警示语，字体不宜小于 100mm × 100mm。

## 2.6 管道路面标志设置

**2.6.1** 当燃气管道设计压力大于或等于 0.8MPa 时，管道沿线宜设置路面标志。

对混凝土和沥青路面，宜使用铸铁标志；对人行道和土路，宜使用混凝土方砖标志；对绿化带、荒地和耕地，宜使用钢筋混凝土桩标志。

**2.6.2** 路面标志应设置在燃气管道的正上方，并能正确、明显地指示管道的走向和地下设施。设置位置应为管道转弯处、三通、四通处、管道末端等，直线管段路面标志的设置间隔不宜大于 200m。

**2.6.3** 路面上已有能标明燃气管线位置的阀门井、凝水缸部件时，可将该部件视为路面标志。

**2.6.4** 路面标志上应标注“燃气”字样，可选择标注“管道标志”、“三通”及其他说明燃气设施的字样或符号和“不得移动、覆盖”等警示语。

**2.6.5** 铸铁标志和混凝土方砖标志的强度和结构应考虑汽车的荷载，使用后不松动或脱落；钢筋混凝土桩标志的强度和结构应满足不被人力折断或拔出。标志上的字体应端正、清晰，并凹进表面。

**2.6.6** 铸铁标志和混凝土方砖标志埋入后应与路面平齐；钢筋混凝土桩标志埋入的深度，应使回填后不遮挡字体。混凝土方砖标志和钢筋混凝土桩标志埋入后，应采用红漆将字体描红。

### 3 管道、设备的装卸、运输和存放

- 3.0.1** 管材、设备装卸时，严禁抛摔、拖拽和剧烈撞击。
- 3.0.2** 管材、设备运输、存放时的堆放高度、环境条件（湿度、温度、光照等）必须符合产品的要求，应避免暴晒和雨淋。
- 3.0.3** 运输时应逐层堆放，捆扎、固定牢靠，避免相互碰撞。
- 3.0.4** 运输、堆放处不应有可能损伤材料、设备的尖凸物，并应避免接触可能损伤管道、设备的油、酸、碱、盐等类物质。
- 3.0.5** 聚乙烯管道、钢骨架聚乙烯复合管道和已做好防腐的管道，捆扎和吊装时应使用具有足够强度，且不致损伤管道防腐层的绳索（带）。
- 3.0.6** 管道、设备入库前必须查验产品质量合格文件或质量保证文件等，并应妥善保管。
- 3.0.7** 管道、设备宜存放在通风良好、防雨、防晒的库房或简易棚内。
- 3.0.8** 应按产品储存要求分类储存，堆放整齐、稳固，便于管理。
- 3.0.9** 管道、设备应平放在地面上，并应采用软质材料支撑，离地面的距离不应小于 30mm，支撑物必须牢固，直管道等长物件应做连续支撑。
- 3.0.10** 对易滚动的物件应做侧支撑，不得以墙、其他材料和设备做侧支撑体。

## 4 钢质管道及管件的防腐

**4.0.1** 管道防腐层的预制、施工过程中所涉及到的有关工业卫生和环境保护，应符合现行国家标准《涂装作业安全规程 涂装前处理工艺安全》GB 7692 和《涂装作业安全规程 涂装前处理工艺通风净化》GB 7693 的规定。

**4.0.2** 管材防腐宜统一在防腐车间（场、站）进行。

**4.0.3** 管材及管件防腐前应逐根进行外观检查和测量，并应符合下列规定：

1 钢管弯曲度应小于钢管长度的 0.2%，椭圆度应小于或等于钢管外径的 0.2%。

2 焊缝表面应无裂纹、夹渣、重皮、表面气孔等缺陷。

3 管材表面局部凹凸应小于 2mm。

4 管材表面应无斑疤、重皮和严重锈蚀等缺陷。

**4.0.4** 防腐前应对防腐原材料进行检查，有下列情况之一者，不得使用：

1 无出厂质量证明文件或检验证明；

2 出厂质量证明书的数据不全或对数据有怀疑，且未经复验或复验后不合格；

3 无说明书、生产日期和储存有效期。

**4.0.5** 防腐前钢管表面的预处理应符合国家现行标准《涂装前钢材表面预处理规范》SY/T 0407 和所使用的防腐材料对钢管除锈的要求。

**4.0.6** 管道宜采用喷（抛）射除锈。除锈后的钢管应及时进行防腐，如防腐前钢管出现二次锈蚀，必须重新除锈。

**4.0.7** 各种防腐材料的防腐施工及验收要求，应符合下列国家现行标准的规定：

- 1 《城镇燃气埋地钢质管道腐蚀控制技术规程》CJJ 95;
- 2 《埋地钢质管道石油沥青防腐层技术标准》SY/T 0420;
- 3 《埋地钢质管道环氧煤沥青防腐层技术标准》SY/T 0447;
- 4 《埋地钢质管道聚乙烯胶粘带防腐层技术标准》SY/T 0414;
- 5 《埋地钢质管道煤焦油瓷漆外防腐层技术标准》SY/T 0379;
- 6 《钢质管道熔结环氧粉末外涂层技术标准》SY/T 0315;
- 7 《钢质管道聚乙烯防腐层技术标准》SY/T 0413;
- 8 《埋地钢质管道牺牲阳极阴极保护设计规范》SY/T 0019;
- 9 《埋地钢质管道强制电流阴极保护设计规范》SY/T 0036。

**4.0.8** 经检查合格的防腐管道，应在防腐层上标明管道的规格、防腐等级、执行标准、生产日期和厂名等。

**4.0.9** 防腐管道应按防腐类型、等级和管道规格分类堆放，需固化的防腐涂层必须待防腐涂层固化后堆放。防腐层未实干的管道，不得回填。

**4.0.10** 做好防腐绝缘涂层的管道，在堆放、运输、安装时，必须采取有效措施，保证防腐涂层不受损伤。

**4.0.11** 补口、补伤、设备、管件及管道套管的防腐等级不得低于管体的防腐层等级。当相邻两管道为不同防腐等级时，应以最高防腐等级为补口标准。当相邻两管道为不同防腐材料时，补口材料的选择应考虑材料的相容性。

## 5 埋地钢管敷设

### 5.1 一般规定

**5.1.1** 管道应在沟底标高和管基质量检查合格后，方可安装。

**5.1.2** 设计文件要求进行低温冲击韧性试验的材料，供货方应提供低温冲击韧性试验结果的文件，否则应按现行国家标准《金属低温冲击试验法》GB/T 229 的要求进行试验，其指标不得低于规定值的下限。

**5.1.3** 燃气钢管的弯头、三通、异径接头，宜采用机制管件，其质量应符合现行国家标准《钢制对焊无缝管件》GB 12459 的规定。

**5.1.4** 穿越铁路、公路、河流及城市道路时，应减少管道环向焊缝的数量。

### 5.2 管道焊接

**5.2.1** 管道焊接应按现行国家标准《工业金属管道工程施工及验收规范》GB 50235 和《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236 的有关规定执行。

**5.2.2** 管道的切割及坡口加工宜采用机械方法，当采用气割等热加工方法时，必须除去坡口表面的氧化皮，并进行打磨。

**5.2.3** 施焊环境应符合现行国家标准《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236 的有关规定。

**5.2.4** 氩弧焊时，焊口组对间隙宜为 2~4mm。其他坡口尺寸应符合现行国家标准《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236 的规定。

**5.2.5** 不应在管道焊缝上开孔。管道开孔边缘与管道焊缝的间距不应小于 100mm。当无法避开时，应对以开孔中心为圆心，

1.5 倍开孔直径为半径的圆中所包容的全部焊缝进行 100% 射线照相检测。

**5.2.6** 管道焊接完成后，强度试验及严密性试验之前，必须对所有焊缝进行外观检查和对焊缝内部质量进行检验，外观检查应在内部质量检验前进行。

**5.2.7** 设计文件规定焊缝系数为 1 的焊缝或设计要求进行 100% 内部质量检验的焊缝，其外观质量不得低于现行国家标准《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236 要求的Ⅱ级质量要求；对内部质量进行抽检的焊缝，其外观质量不得低于现行国家标准《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236 要求的Ⅲ级质量要求。

**5.2.8** 焊缝内部质量应符合下列要求：

1 设计文件规定焊缝系数为 1 的焊缝或设计要求进行 100% 内部质量检验的焊缝，焊缝内部质量射线照相检验不得低于现行国家标准《钢管环缝熔化焊对接接头射线透照工艺和质量分级》GB/T 12605 中的Ⅱ级质量要求；超声波检验不得低于现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345 中的Ⅰ级质量要求。当采用 100% 射线照相或超声波检测方法时，还应按设计的要求进行超声波或射线照相复查。

2 对内部质量进行抽检的焊缝，焊缝内部质量射线照相检验不得低于现行国家标准《钢管环缝熔化焊对接接头射线透照工艺和质量分级》GB/T 12605 中的Ⅲ级质量要求；超声波检验不得低于现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345 中的Ⅱ级质量要求。

**5.2.9** 焊缝内部质量的抽样检验应符合下列要求：

1 管道内部质量的无损探伤数量，应按设计规定执行。当设计无规定时，抽查数量不应少于焊缝总数的 15%，且每个焊工不应少于一个焊缝。抽查时，应侧重抽查固定焊口。

2 对穿越或跨越铁路、公路、河流、桥梁、有轨电车及敷设在套管内的管道环向焊缝，必须进行 100% 的射线照相检验。

3 当抽样检验的焊缝全部合格时，则此次抽样所代表的该批焊缝应为全部合格；当抽样检验出现不合格焊缝时，对不合格焊缝返修后，应按下列规定扩大检验：

1) 每出现一道不合格焊缝，应再抽检两道该焊工所焊的同一批焊缝，按原探伤方法进行检验。

2) 如第二次抽检仍出现不合格焊缝，则应对该焊工所焊全部同批的焊缝按原探伤方法进行检验。对出现的不合格焊缝必须进行返修，并应对返修的焊缝按原探伤方法进行检验。

3) 同一焊缝的返修次数不应超过 2 次。

### 5.3 法兰连接

5.3.1 法兰在安装前应进行外观检查，并应符合下列要求：

1 法兰的公称压力应符合设计要求。

2 法兰密封面应平整光洁，不得有毛刺及径向沟槽。法兰螺纹部分应完整，无损伤。凹凸面法兰应能自然嵌合，凸面的高度不得低于凹槽的深度。

3 螺栓及螺母的螺纹应完整，不得有伤痕、毛刺等缺陷；螺栓与螺母应配合良好，不得有松动或卡涩现象。

5.3.2 设计压力大于或等于 1.6MPa 的管道使用的高强度螺栓、螺母应按以下规定进行检查：

1 螺栓、螺母应每批各取 2 个进行硬度检查，若有不合格，需加倍检查，如仍有不合格则应逐个检查，不合格者不得使用。

2 硬度不合格的螺栓应取该批中硬度值最高、最低的螺栓各 1 只，校验其机械性能，若不合格，再取其硬度最接近的螺栓加倍校验，如仍不合格，则该批螺栓不得使用。

5.3.3 法兰垫片应符合下列要求：

1 石棉橡胶垫、橡胶垫及软塑料等非金属垫片应质地柔韧，不得有老化变质或分层现象，表面不应有折损、皱纹等缺陷。

2 金属垫片的加工尺寸、精度、光洁度及硬度应符合要求，表面不得有裂纹、毛刺、凹槽、径向划痕及锈斑等缺陷。

3 包金属及缠绕式垫片不应有径向划痕、松散、翘曲等缺陷。

**5.3.4 法兰与管道组对应符合下列要求：**

1 法兰端面应与管道中心线相垂直，其偏差值可采用角尺和钢尺检查，当管道公称直径小于或等于 300mm 时，允许偏差值为 1mm；当管道公称直径大于 300mm 时，允许偏差值为 2mm。

2 管道与法兰的焊接结构应符合国家现行标准《管路法兰及垫片》JB/T 74 中附录 C 的要求。

**5.3.5 法兰应在自由状态下安装连接，并应符合下列要求：**

1 法兰连接时应保持平行，其偏差不得大于法兰外径的 1.5‰，且不得大于 2mm，不得采用紧螺栓的方法消除偏斜。

2 法兰连接应保持同一轴线，其螺孔中心偏差不宜超过孔径的 5%，并应保证螺栓自由穿入。

3 法兰垫片应符合标准，不得使用斜垫片或双层垫片。采用软垫片时，周边应整齐，垫片尺寸应与法兰密封面相符。

4 螺栓与螺孔的直径应配套，并使用同一规格螺栓，安装方向一致，紧固螺栓应对称均匀，紧固适度，紧固后螺栓外露长度不应大于 1 倍螺距，且不得低于螺母。

5 螺栓紧固后应与法兰紧贴，不得有楔缝。需要加垫片时，每个螺栓所加垫片每侧不应超过 1 个。

**5.3.6 法兰与支架边缘或墙面距离不宜小于 200mm。**

**5.3.7 法兰直埋时，必须对法兰和紧固件按管道相同的防腐等级进行防腐。**

## 5.4 钢管敷设

**5.4.1 燃气管道应按照设计图纸的要求控制管道的平面位置、高程、坡度，与其他管道或设施的间距应符合现行国家标准《城镇燃气设计规范》GB 50028 的相关规定。**

管道在保证与设计坡度一致且满足设计安全距离和埋深要求的前提下，管线高程和中心线允许偏差应控制在当地规划部门允

许的范围内。

**5.4.2** 管道在套管内敷设时，套管内的燃气管道不宜有环向焊缝。

**5.4.3** 管道下沟前，应清除沟内的所有杂物，管沟内积水应抽净。

**5.4.4** 管道下沟宜使用吊装机具，严禁采用抛、滚、撬等破坏防腐层的做法。吊装时应保护管口不受损伤。

**5.4.5** 管道吊装时，吊装点间距不应大于 8m。吊装管道的最大长度不宜大于 36m。

**5.4.6** 管道在敷设时应在自由状态下安装连接，严禁强力组对。

**5.4.7** 管道环焊缝间距不应小于管道的公称直径，且不得小于 150mm。

**5.4.8** 管道对口前应将管道、管件内部清理干净，不得存有杂物。每次收工时，敞口管端应临时封堵。

**5.4.9** 当管道的纵断、水平位置折角大于  $22.5^\circ$  时，必须采用弯头。

**5.4.10** 管道下沟前必须对防腐层进行 100% 的外观检查，回填前应进行 100% 电火花检漏，回填后必须对防腐层完整性进行全线检查，不合格必须返工处理直至合格。

## 6 球墨铸铁管敷设

### 6.1 一般规定

**6.1.1** 球墨铸铁管的安装应配备合适的工具、器械和设备。

**6.1.2** 应使用起重机或其他合适的工具和设备将管道放入沟渠中，不得损坏管材和保护性涂层。当起吊或放下管道的时候，应使用钢丝绳或尼龙吊具。当使用钢丝绳的时候，必须使用衬垫或橡胶套。

**6.1.3** 安装前应对球墨铸铁管及管件进行检查，并应符合下列要求：

1 管材及管件表面不得有裂纹及影响使用的凹凸不平等缺陷。

2 使用橡胶密封圈密封时，其性能必须符合燃气输送介质的使用要求。橡胶圈应光滑、轮廓清晰，不得有影响接口密封的缺陷。

3 管材及管件的尺寸公差应符合现行国家标准《离心铸造球墨铸铁管》GB13295 和《球墨铸铁管件》GB 13294 的规定。

### 6.2 管道连接

**6.2.1** 管材连接前，应将管材中的异物清理干净。

**6.2.2** 应清除管道承口和插口端工作面的团块状物、铸瘤和多余的涂料，并整修光滑，擦干净。

**6.2.3** 在承口密封面、插口端和密封圈上应涂一层润滑剂，将压兰套在管道的插口端，使其延长部分唇缘面向插口端方向，然后将密封圈套在管道的插口端，使胶圈的密封斜面也面向管道的插口方向。

**6.2.4** 将管道的插口端插入到承口内，并紧密、均匀地将密封

胶圈按进填密槽内，橡胶圈安装就位后不得扭曲。在连接过程中，承插接口环形间隙应均匀，其值及允许偏差应符合表 6.2.4 的规定。

**表 6.2.4 承插接口环形间隙及允许偏差**

管道公称直径 (mm)	环形间隙 (mm)	允许偏差 (mm)
80 ~ 200	10	+3 -2
250 ~ 450	11	+4 -2
500 ~ 900	12	
1000 ~ 1200	13	

**6.2.5** 将压兰推向承口端，压兰的唇缘应靠在密封胶圈上，插入螺栓。

**6.2.6** 应使用扭力扳手拧紧螺栓。拧紧螺栓顺序：底部的螺栓→顶部的螺栓→两边的螺栓→其他对角线的螺栓。拧紧螺栓时应重复上述步骤分几次逐渐拧紧至其规定的扭矩。

**6.2.7** 螺栓宜采用可锻铸铁；当采用钢质螺栓时，必须采取防腐措施。

**6.2.8** 应使用扭力扳手来检查螺栓和螺母的紧固力矩。螺栓和螺母的紧固扭矩应符合表 6.2.8 的规定。

**表 6.2.8 螺栓和螺母的紧固扭矩**

管道公称直径 (mm)	螺栓规格	扭矩 (kgf·m)
80	M16	6
100 ~ 600	M20	10

### 6.3 球墨铸铁管敷设

**6.3.1** 管道安装就位前，应采用测量工具检查管段的坡度，并应符合设计要求。

**6.3.2** 管道或管件安装就位时，生产厂的标记宜朝上。

**6.3.3** 已安装的管道暂停施工时应临时封口。

**6.3.4** 管道最大允许借转角度及距离不应大于表 6.3.4 的规定。

**表 6.3.4 管道最大允许借转角度及距离**

管道公称直径 (mm)	80 ~ 100	150 ~ 200	250 ~ 300	350 ~ 600
平面借转角度 (°)	3	2.5	2	1.5
竖直借转角度 (°)	1.5	1.25	1	0.75
平面借转距离 (mm)	310	260	210	160
竖向借转距离 (mm)	150	130	100	80

注：上表适用于 6m 长规格的球墨铸铁管，采用其他规格的球墨铸铁管时，可按产品说明书的要求执行。

**6.3.5** 采用 2 根相同角度的弯管相接时，借转距离应符合表 6.3.5 的规定。

**表 6.3.5 弯管借转距离**

管道公称直径 (mm)	借转距离 (mm)				
	90°	45°	22°30'	11°15'	1 根乙字管
80	592	405	195	124	200
100	592	405	195	124	200
150	742	465	226	124	250
200	943	524	258	162	250
250	995	525	259	162	300
300	1297	585	311	162	300
400	1400	704	343	202	400
500	1604	822	418	242	400
600	1855	941	478	242	—
700	2057	1060	539	243	—

**6.3.6** 管道敷设时，弯头、三通和固定盲板处均应砌筑永久性支墩。

**6.3.7** 临时盲板应采用足够的支撑，除设置端墙外，应采用两倍于盲板承压的千斤顶支撑。

## 7 聚乙烯和钢骨架聚乙烯复合管敷设

### 7.1 一般规定

**7.1.1** 聚乙烯和钢骨架聚乙烯复合管敷设应符合国家现行标准《聚乙烯燃气管道工程技术规程》CJJ 63 的规定。管道施工前应制定施工方案，确定连接方法、连接条件、焊接设备及工具、操作规范、焊接参数、操作者的技术水平要求和质量控制方法。

**7.1.2** 管道连接前应对连接设备按说明书进行检查，在使用过程中应定期校核。

**7.1.3** 管道连接前，应核对欲连接的管材、管件规格、压力等级；检查管材表面，不宜有磕、碰、划伤，伤痕深度不应超过管材壁厚的 10%。

**7.1.4** 管道连接应在环境温度  $-5 \sim 45^{\circ}\text{C}$  范围内进行。当环境温度低于  $-5^{\circ}\text{C}$  或在风力大于 5 级天气条件下施工时，应采取防风、保温措施等，并调整连接工艺。管道连接过程中，应避免强烈阳光直射而影响焊接温度。

**7.1.5** 当管材、管件存放处与施工现场温差较大时，连接前应将管材、管件在施工现场搁置一定时间，使其温度和施工现场温度接近。

**7.1.6** 连接完成后的接头应自然冷却，冷却过程中不得移动接头、拆卸加紧工具或对接头施加外力。

**7.1.7** 管道连接完成后，应进行序号标记，并做好记录。

**7.1.8** 管道应在沟底标高和管基质量检查合格后，方可下沟。

**7.1.9** 管道安装时，管沟内积水应抽净，每次收工时，敞口管端应临时封堵。

**7.1.10** 不得使用金属材料直接捆扎和吊运管道。管道下沟时应防止划伤、扭曲和强力拉伸。

**7.1.11** 对穿越铁路、公路、河流、城市主要道路的管道，应减少接口，且穿越前应对连接好的管段进行强度和严密性试验。

**7.1.12** 管材、管件从生产到使用之间的存放时间，黄色管道不宜超过 1 年，黑色管道不宜超过 2 年。超过上述期限时必须重新抽样检验，合格后方可使用。

## 7.2 聚乙烯管道敷设

**7.2.1** 直径在 90mm 以上的聚乙烯燃气管材、管件连接可采用热熔对接连接或电熔连接；直径小于 90mm 的管材及管件宜使用电熔连接。聚乙烯燃气管道和其他材质的管道、阀门、管路附件等连接应采用法兰或钢塑过渡接头连接。

**7.2.2** 对不同级别、不同熔体流动速率的聚乙烯原料制造的管材或管件，不同标准尺寸比（SDR 值）的聚乙烯燃气管道连接时，必须采用电熔连接。施工前应进行试验，判定试验连接质量合格后，方可进行电熔连接。

**7.2.3** 热熔连接的焊接接头连接完成后，应进行 100% 外观检验及 10% 翻边切除检验，并应符合国家现行标准《聚乙烯燃气管道工程技术规程》CJJ 63 的要求。

**7.2.4** 电熔连接的焊接接头连接完成后，应进行外观检查，并应符合国家现行标准《聚乙烯燃气管道工程技术规程》CJJ 63 的要求。

**7.2.5** 电熔鞍形连接完成后，应进行外观检查，并应符合国家现行标准《聚乙烯燃气管道工程技术规程》CJJ 63 的要求。

**7.2.6** 钢塑过渡接头金属端与钢管焊接时，过渡接头金属端应采取降温措施，但不得影响焊接接头的力学性能。

**7.2.7** 法兰或钢塑过渡连接完成后，其金属部分应按设计要求的防腐等级进行防腐，并检验合格。

**7.2.8** 聚乙烯燃气管道利用柔性自然弯曲改变走向时，其弯曲半径不应小于 25 倍的管材外径。

**7.2.9** 聚乙烯燃气管道敷设时，应在管顶同时随管道走向敷设

示踪线，示踪线的接头应有良好的导电性。

**7.2.10** 聚乙烯燃气管道敷设完毕后，应对外壁进行外观检查，不得有影响产品质量的划痕、磕碰等缺陷；检查合格后，方可对管沟进行回填，并做好记录。

**7.2.11** 在旧管道内插入敷设聚乙烯管的施工，应符合国家现行标准《聚乙烯燃气管道工程技术规程》CJJ 63 的要求。

### 7.3 钢骨架聚乙烯复合管道敷设

**7.3.1** 钢骨架聚乙烯复合管道（以下简称复合管）连接应采用电熔连接或法兰连接。当采用法兰连接时，宜设置检查井。

**7.3.2** 电熔连接所选焊机类型应与安装管道规格相适应。

**7.3.3** 施工现场断管时，其截面应与管道轴线垂直，截口应进行塑料（与母材相同材料）热封焊。严禁使用未封口的管材。

**7.3.4** 电熔连接后应进行外观检查，溢出电熔管件边缘的溢料量（轴向尺寸）不得超过表 7.3.4 规定值。

表 7.3.4 电熔连接熔焊溢边量（轴向尺寸）

管道公称直径（mm）	50 ~ 300	350 ~ 500
溢出电熔管件边缘量（mm）	10	15

**7.3.5** 电熔连接内部质量应符合国家现行标准《燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管件》CJ/T 126 的规定，可采用在现场抽检试验件的方式检查。试验件的接头应采用与实际施工相同的条件焊接制备。

**7.3.6** 法兰连接应符合下列要求：

1 法兰密封面、密封件（垫圈、垫片）不得有影响密封性能的划痕、凹坑等缺陷。

2 管材应在自然状态下连接，严禁强行扭曲组装。

**7.3.7** 钢质套管内径应大于穿越管段上直径最大部位的外径加 50mm；混凝土套管内径应大于穿越管段上直径最大部位的外径加 100mm。套管内严禁法兰接口，并尽量减少电熔接口数量。

**7.3.8** 在复合管上安装口径大于 100mm 的阀门、凝水缸等管路附件时，应设置支撑。

**7.3.9** 复合管可随地形弯曲敷设，其允许弯曲半径应符合表 7.3.9 的规定。

**表 7.3.9 复合管道允许弯曲半径 (mm)**

管道公称直径 $DN$ (mm)	允许弯曲半径
50 ~ 150	$\geq 80DN$
200 ~ 300	$\geq 100DN$
350 ~ 500	$\geq 110DN$

## 8 管道附件与设备安装

### 8.1 一般规定

**8.1.1** 安装前应将管道附件及设备的内部清理干净，不得存有杂物。

**8.1.2** 阀门、凝水缸及补偿器等在正式安装前，应按其产品标准要求单独进行强度和严密性试验，经试验合格的设备、附件应做好标记，并应填写试验纪录。

**8.1.3** 试验使用的压力表必须经校验合格，且在有效期内，量程宜为试验压力的 1.5 ~ 2.0 倍，阀门试验用压力表的精度等级不得低于 1.5 级。

**8.1.4** 每处安装宜一次完成，安装时不得有再次污染已吹扫完毕管道的操作。

**8.1.5** 管道附件、设备应抬入或吊入安装处，不得采用抛、扔、滚的方式。

**8.1.6** 管道附件、设备安装完毕后，应及时对连接部位进行防腐。

**8.1.7** 阀门、补偿器及调压器等设施严禁参与管道的清扫。

**8.1.8** 凝水缸盖和阀门井盖面与路面的高度差应控制在 0 ~ +5mm 范围内。

**8.1.9** 管道附件、设备安装完成后，应与管线一起进行严密性试验。

### 8.2 阀门的安装

**8.2.1** 安装前应检查阀芯的开启度和灵活度，并根据需要对阀体进行清洗、上油。

**8.2.2** 安装有方向性要求的阀门时，阀体上的箭头方向应与燃

气流向一致。

**8.2.3** 法兰或螺纹连接的阀门应在关闭状态下安装，焊接阀门应在打开状态下安装。焊接阀门与管道连接焊缝宜采用氩弧焊打底。

**8.2.4** 安装时，吊装绳索应拴在阀体上，严禁拴在手轮、阀杆或转动机构上。

**8.2.5** 阀门安装时，与阀门连接的法兰应保持平行，其偏差不应大于法兰外径的 1.5‰，且不得大于 2mm。严禁强力组装，安装过程中应保证受力均匀，阀门下部应根据设计要求设置承重支撑。

**8.2.6** 法兰连接时，应使用同一规格的螺栓，并符合设计要求。紧固螺栓时应对称均匀用力，松紧适度，螺栓紧固后螺栓与螺母宜齐平，但不得低于螺母。

**8.2.7** 在阀门井内安装阀门和补偿器时，阀门应与补偿器先组对好，然后与管道上的法兰组对，将螺栓与组对法兰紧固好后，方可进行管道与法兰的焊接。

**8.2.8** 对直埋的阀门，应按设计要求做好阀体、法兰、紧固件及焊口的防腐。

**8.2.9** 安全阀应垂直安装，在安装前必须经法定检验部门检验并铅封。

### 8.3 凝水缸的安装

**8.3.1** 钢制凝水缸在安装前，应按设计要求对外表面进行防腐。

**8.3.2** 安装完毕后，凝水缸的抽液管应按同管道的防腐等级进行防腐。

**8.3.3** 凝水缸必须按现场实际情况，安装在所在管段的最低处。

**8.3.4** 凝水缸盖应安装在凝水缸井的中央位置，出水口阀门的安装位置应合理，并应有足够的操作和检修空间。

## 8.4 补偿器的安装

### 8.4.1 波纹补偿器的安装应符合下列要求：

1 安装前应按设计规定的补偿量进行预拉伸（压缩），受力应均匀。

2 补偿器应与管道保持同轴，不得偏斜。安装时不得用补偿器的变形（轴向、径向、扭转等）来调整管位的安装误差。

3 安装时应设临时约束装置，待管道安装固定后再拆除临时约束装置，并解除限位装置。

### 8.4.2 填料式补偿器的安装应符合下列要求：

1 应按设计规定的安装长度及温度变化，留有剩余的收缩量，允许偏差应满足产品的安装说明书的要求。

2 应与管道保持同心，不得歪斜。

3 导向支座应保证运行时自由伸缩，不得偏离中心。

4 插管应安装在燃气流入端。

5 填料石棉绳应涂石墨粉并应逐圈装入，逐圈压紧，各圈接口应相互错开。

## 8.5 绝缘法兰的安装

8.5.1 安装前，应对绝缘法兰进行绝缘试验检查，其绝缘电阻不应小于  $1\text{M}\Omega$ ；当相对湿度大于 60% 时，其绝缘电阻不应小于  $500\text{k}\Omega$ 。

8.5.2 两对绝缘法兰的电缆线连接应符合按设计要求，并应做好电缆线及接头的防腐，金属部分不得裸露于土中。

8.5.3 绝缘法兰外露时，应有保护措施。

## 9 管道穿（跨）越

### 9.1 顶管施工

**9.1.1** 顶管施工宜按现行国家标准《给水排水管道工程施工及验收规范》GB 50268 中的顶管施工的有关规定执行。

**9.1.2** 燃气管道的安装应符合下列要求：

- 1 采用钢管时，燃气钢管的焊缝应进行 100% 的射线照相检验。
- 2 采用 PE 管时，应先做相同人员、工况条件下的焊接试验。
- 3 接口宜采用电熔连接；当采用热熔对接时，应切除所有焊口的翻边，并应进行检查。
- 4 燃气管道穿入套管前，管道的防腐已验收合格。
- 5 在燃气管道穿入过程中，应采取措施防止管体或防腐层损伤。

### 9.2 水下敷设

**9.2.1** 施工前应做好下列工作：

- 1 在江（河、湖）水下敷设管道，施工方案及设计文件应报河道管理或水利管理部门审查批准，施工组织设计应征得上述部门同意。
- 2 主管部门批准的对江（河、湖）的断流、断航、航管等措施，应预先公告。
- 3 工程开工时，应在敷设管道位置的两侧水体各 50m 距离处设警戒标志。
- 4 施工时应严格遵守国家及行业现行的水上水下作业安全操作规程。

### 9.2.2 测量放线应符合下列要求：

1 管槽开挖前，应测出管道轴线，并在两岸管道轴线上设置固定醒目的岸标。施工时岸上设专人用测量仪器观测，校正管道施工位置，检测沟槽超挖、欠挖情况。

2 水面管道轴线上宜每隔 50m 抛设一个浮标标示位置。

3 两岸应各设置水尺一把，水尺零点标高应经常检测。

### 9.2.3 沟槽开挖应符合下列要求：

1 沟槽宽度及边坡坡度应按设计规定执行；当设计无规定时，由施工单位根据水底泥土流动性和挖沟方法在施工组织设计中确定，但最小沟底宽度应大于管道外径 1m。

2 当两岸没有泥土堆放场地时，应使用驳船装载泥土运走。在水流较大的江中施工，且没有特别环保要求时，开挖泥土可排至河道中，任水流冲走。

3 水下沟槽挖好后，应做沟底标高测量。宜按 3m 间距测量，当标高符合设计要求后即可下管。若挖深不够应补挖；若超挖应采用砂或小块卵石补到设计标高。

### 9.2.4 管道组装应符合下列要求：

1 在岸上将管道组装成管段，管段长度宜控制在 50~80m。

2 组装完成后，焊缝质量应符合本规范第 5.2 节的要求，并按本规范第 12 章进行试验，合格后按设计要求加焊加强钢箍套。

3 焊口应进行防腐补口，并应进行质量检查。

9.2.5 组装后的管段应采用下水滑道牵引下水，置于浮箱平台，并调整至管道设计轴线水面上，将管段组装成整管。焊口应进行射线照相探伤和防腐补口，并应在管道下沟前对整条管道的防腐层做电火花绝缘检查。

### 9.2.6 沉管与稳管应符合下列要求：

1 沉管时，应谨慎操作牵引起重设备，松缆与起吊均应逐点分步分别进行；各定位船舶必须执行统一指令。应在管道各吊点的位置与管槽设计轴线一致时，管道方可下沉入沟槽内。

2 管道入槽后，应由潜水员下水检查、调平。

3 稳管措施应按设计要求执行。当使用平衡重块时，重块与钢管之间应加橡胶隔垫；当采用复壁管时，应在管线过江（河、湖）后，再向复壁管环形空间灌水泥浆。

**9.2.7** 应对管道进行整体吹扫和试验，并应符合本规范第 12 章的要求。

**9.2.8** 管道试验合格后即采用砂卵石回填。回填时先填管道拐弯处使之固定，然后再均匀回填沟槽。

### 9.3 定向钻施工

**9.3.1** 应收集施工现场资料，制订施工方案，并应符合下列要求：

1 现场交通、水源、电源、施工运输道路、施工场地等资料的收集。

2 各类地上设施（铁路、房屋等）的位置、用途、产权单位等的查询。

3 与其他部门（通信、电力电缆、供水、排水等）核对地下管线，并用探测仪或局部开挖的方法确定定向钻施工路由位置的其他管线的种类、结构、位置走向和埋深。

4 用地质勘探钻取样或局部开挖的方法，取得定向钻施工路由位置的地下土层分布、地下水位及土壤、水分的酸碱度等资料。

**9.3.2** 定向钻施工穿越铁路等重要设施处，必须征求相关主管部门的意见。当与其他地下设施的净距不能满足设计规范要求时，应报设计单位，采取防护措施，并应取得相关单位的同意。

**9.3.3** 定向钻施工宜按国家现行标准《石油天然气管道穿越工程施工及验收规范》SY/T 4079 执行。

**9.3.4** 燃气管道安装应符合下列要求：

1 燃气钢管的焊缝应进行 100% 的射线照相检查。

2 在目标井工作坑应按要求放置燃气钢管，用导向钻回拖

敷设，回拖过程中应根据需要不停注入配制的泥浆。

**3** 燃气钢管的防腐应为特加强级。

**4** 燃气钢管敷设的曲率半径应满足管道强度要求，且不得小于钢管外径的 1500 倍。

## **9.4 跨越施工**

**9.4.1** 管道的跨越施工宜按国家现行标准《石油天然气管道跨越工程施工及验收规范》SY 0470 执行。

## 10 室外架空燃气管道的施工

### 10.1 管道支、吊架的安装

**10.1.1** 管道支、吊架安装前应进行标高和坡降测量并放线，固定后的支、吊架位置应正确，安装应平整、牢固，与管道接触良好。

**10.1.2** 固定支架应按设计规定安装，安装补偿器时，应在补偿器预拉伸（压缩）之后固定。

**10.1.3** 导向支架或滑动支架的滑动面应洁净平整，不得有歪斜和卡涩现象。其安装位置应从支承面中心向位移反方向偏移，偏移量应为设计计算位移值的 1/2 或按设计规定。

**10.1.4** 焊接应由有上岗证的焊工施焊，并不得有漏焊、欠焊或焊接裂纹等缺陷。管道与支架焊接时，焊工资格应符合本规范第 1.0.4 条的规定，且管道表面不得有咬边、气孔等缺陷。

### 10.2 管道的防腐

**10.2.1** 涂料应有制造厂的质量合格文件。涂漆前应清除被涂表面的铁锈、焊渣、毛刺、油、水等污物。

**10.2.2** 涂料的种类、涂敷次序、层数、各层的表干要求及施工的环境温度应按设计和所选涂料的产品规定进行。

**10.2.3** 在涂敷施工时，应有相应的防火、防雨（雪）及防尘措施。

**10.2.4** 涂层质量应符合下列要求：

- 1 涂层应均匀，颜色应一致。
- 2 漆膜应附着牢固，不得有剥落、皱纹、针孔等缺陷。
- 3 涂层应完整，不得有损坏、流淌。

## 10.3 管道安装

- 10.3.1 管道安装前应已除锈并涂完底漆。
- 10.3.2 管道的焊接应按本规范第 5.2 节的要求执行。
- 10.3.3 焊缝距支、吊架净距不应小于 50mm。
- 10.3.4 管件、设备的安装应按本规范第 8 章执行。
- 10.3.5 吹扫与压力试验应按本规范 12 章的要求执行。
- 10.3.6 吹扫、压力试验完成后，应补刷底漆并完成管道设备的防腐。

# 11 燃 气 场 站

## 11.1 一 般 规 定

**11.1.1** 燃气场站施工前必须做出详尽的施工方案，并经有关部门审查通过后方可进行施工。

**11.1.2** 燃气场站的消防、电气、采暖与卫生、通风与空气调节等配套工程的施工与验收应符合国家有关标准的要求。

**11.1.3** 燃气场站使用的压力容器必须符合国家有关规定，产品应有齐全的质量证明文件和产品监督检验证书（或安全性能检验证书）方可进行安装。

**11.1.4** 压力容器的安装应符合国家有关规定。安全阀、检测仪表应按有关规定单独进行检定。阀门等设备、附件压力级别应符合设计要求。

**11.1.5** 站内各种设备、仪器、仪表的安装及验收应按产品说明书和有关规定进行。

**11.1.6** 站内工艺管道的施工及验收应按国家现行标准《石油天然气站内工艺管道工程施工及验收规范》SY 0402 执行，并应符合本规范第 10 章的规定。

**11.1.7** 设备基础的施工及验收应符合现行国家标准《混凝土工程施工质量验收规范》GB 50204 规定。

**11.1.8** 储气设备的安装应按国家现行标准《球形储罐施工及验收规范》GB 50094、《金属焊接结构湿气式气柜施工及验收规范》HGJ 212 执行。

**11.1.9** 机械设备的安装及验收应按现行国家标准《机械设备安装工程施工及验收通用规范》GB 50231 执行。

**11.1.10** 压缩机、风机、泵及起重设备的安装应按现行国家标准《压缩机、风机、泵安装工程施工及验收规范》GB 50275 及

《起重设备安装工程施工及验收规范》GB 50278 执行。

**11.1.11** 场站内的燃气管道安装完毕后必须进行吹扫和压力试验，并应符合下列规定：

- 1 场站内管道的吹扫和强度试验应符合本规范第 12 章的规定；
- 2 埋地管道的严密性试验应符合本规范第 12 章的规定；
- 3 地上管道进行严密性试验时，试验压力应为设计压力，且不得小于 0.3MPa；试验时压力应缓慢上升到规定值，采用发泡剂进行检查，无渗漏为合格。其他要求应符合本规范第 12.4 节的规定。

## 11.2 储配站

**11.2.1** 储配站内的各种运转设备在安装前应进行润滑保养及检验。

**11.2.2** 储配站各种设备及仪器仪表，应经单独检验合格后再安装。

## 11.3 调压站

**11.3.1** 调压器、安全阀、过滤器、计量、检测仪表及其他设备，安装前应进行检查。

**11.3.2** 调压站内所有非标准设备应按设计要求制造和检验，除设计另有规定外，应按制造厂说明书进行安装与调试。

**11.3.3** 调压站内管道安装应符合下列要求：

- 1 焊缝、法兰和螺纹等接口，均不得嵌入墙壁和基础中。管道穿墙或穿基础时，应设置在套管内。焊缝与套管一端的间距不应小于 100mm。

- 2 干燃气的站内管道应横平竖直；湿燃气的进出口管道应分别坡向室外，仪器仪表接管应坡向干管。

- 3 调压器的进出口箭头指示方向应与燃气流动方向一致。

- 4 调压器前后的直管段长度应按设计或制造厂技术要求

施工。

**11.3.4** 调压器、安全阀、过滤器、仪表等设备的安装应在进出口管道吹扫、试压合格后进行，并应牢固平正，严禁强力连接。

## **11.4 液化石油气气化站、混气站**

**11.4.1** 设备及管道安装应符合下列要求：

1 储罐和气化器等大型设备安装前，应对其混凝土基础的质量进行验收，合格后方可进行。

2 室内管道安装应在室内墙面喷浆和打混凝土地面以前进行。

3 与储罐连接的第一对法兰、垫片和紧固件应符合有关规定。其余法兰垫片可采用高压耐油橡胶石棉垫密封。

4 管道及管道与设备之间的连接应采用焊接或法兰连接。焊接宜采用氩弧焊打底，分层施焊；焊接、法兰连接应符合本规范第 5.2 节和第 5.3 节的规定。

5 管道安装时，坡度及方向应符合设计要求。

6 管道及设备的焊接质量应符合下列要求：

1) 所有焊缝应进行外观检查；管道对接焊缝内部质量应采用射线照相探伤，抽检个数为对接焊缝总数的 25%，并应符合国家现行标准《压力容器无损检测》JB 4730 中的Ⅱ级质量要求；

2) 管道与设备、阀门、仪表等连接的角焊缝应进行磁粉或液体渗透检验，抽检个数应为角焊缝总数的 50%，并应符合国家现行标准《压力容器无损检测》JB 4730 中的Ⅱ级质量要求。

**11.4.2** 试验及验收应符合下列要求：

1 储罐的水压试验压力应为设计压力的 1.25 倍，安全阀、液位计不应参与试验。试验时压力缓慢上升，达到规定压力后保持半小时，无泄漏、无可见变形、无异常声响为合格。

2 储罐水压试验合格后，装上安全阀、液位计进行严密性试验。

## 12 试验与验收

### 12.1 一般规定

**12.1.1** 管道安装完毕后应依次进行管道吹扫、强度试验和严密性试验。

**12.1.2** 燃气管道穿（跨）越大中型河流、铁路、二级以上公路、高速公路时，应单独进行试压。

**12.1.3** 管道吹扫、强度试验及中高压管道严密性试验前应编制施工方案，制定安全措施，确保施工人员及附近民众与设施的安全。

**12.1.4** 试验时应设巡视人员，无关人员不得进入。在试验的连续升压过程中和强度试验的稳压结束前，所有人员不得靠近试验区。人员离试验管道的安全间距可按表 12.1.4 确定。

表 12.1.4 安全间距

管道设计压力 (MPa)	安全间距 (m)
>0.4	6
0.4~1.6	10
2.5~4.0	20

**12.1.5** 管道上的所有堵头必须加固牢靠，试验时堵头端严禁人员靠近。

**12.1.6** 吹扫和待试验管道应与无关系统采取隔离措施，与已运行的燃气系统之间必须加装盲板且有明显标志。

**12.1.7** 试验前应按设计图检查管道的所有阀门，试验段必须全部开启。

**12.1.8** 在对聚乙烯管道或钢骨架聚乙烯复合管道吹扫及试验

时，进气口应采取油水分离及冷却等措施，确保管道进气口气体干燥，且其温度不得高于 40℃；排气口应采取防静电措施。

**12.1.9** 试验时所发现的缺陷，必须待试验压力降至大气压后进行处理，处理合格后应重新试验。

## 12.2 管道吹扫

**12.2.1** 管道吹扫应按下列要求选择气体吹扫或清管球清扫：

1 球墨铸铁管道、聚乙烯管道、钢骨架聚乙烯复合管道和公称直径小于 100mm 或长度小于 100m 的钢质管道，可采用气体吹扫。

2 公称直径大于或等于 100mm 的钢质管道，宜采用清管球进行清扫。

**12.2.2** 管道吹扫应符合下列要求：

1 吹扫范围内的管道安装工程除补口、涂漆外，已按设计图纸全部完成。

2 管道安装检验合格后，应由施工单位负责组织吹扫工作，并应在吹扫前编制吹扫方案。

3 应按主管、支管、庭院管的顺序进行吹扫，吹扫出的脏物不得进入已合格的管道。

4 吹扫管段内的调压器、阀门、孔板、过滤网、燃气表等设备不应参与吹扫，待吹扫合格后再安装复位。

5 吹扫口应设在开阔地段并加固，吹扫时应设安全区域，吹扫出口前严禁站人。

6 吹扫压力不得大于管道的设计压力，且不应大于 0.3MPa。

7 吹扫介质宜采用压缩空气，严禁采用氧气和可燃性气体。

8 吹扫合格设备复位后，不得再进行影响管内清洁的其他作业。

**12.2.3** 气体吹扫应符合下列要求：

1 吹扫气体流速不宜小于 20m/s。

2 吹扫口与地面的夹角应在  $30^{\circ} \sim 45^{\circ}$  之间, 吹扫口管段与被吹扫管段必须采取平缓过渡对焊, 吹扫口直径应符合表 12.2.3 的规定。

表 12.2.3 吹扫口直径 (mm)

末端管道公称直径 $DN$	$DN < 150$	$150 \leq DN \leq 300$	$DN \geq 350$
吹扫口公称直径	与管道同径	150	250

3 每次吹扫管道的长度不宜超过 500m; 当管道长度超过 500m 时, 宜分段吹扫。

4 当管道长度在 200m 以上, 且无其他管段或储气容器可利用时, 应在适当部位安装吹扫阀, 采取分段储气, 轮换吹扫; 当管道长度不足 200m, 可采用管道自身储气放散的方式吹扫, 打压点与放散点应分别设在管道的两端。

5 当目测排气无烟尘时, 应在排气口设置白布或涂白漆木靶板检验, 5min 内靶上无铁锈、尘土等其他杂物为合格。

#### 12.2.4 清管球清扫应符合下列要求:

1 管道直径必须是同一规格, 不同管径的管道应断开分别进行清扫。

2 对影响清管球通过的管件、设施, 在清管前应采取必要措施。

3 清管球清扫完成后, 应按本规范第 12.2.3 条第 5 款进行检验, 如不合格可采用气体再清扫至合格。

### 12.3 强度试验

#### 12.3.1 强度试验前应具备下列条件:

1 试验用的压力计及温度记录仪应在校验有效期内。

2 试验方案已经批准, 有可靠的通信系统和安全保障措施, 已进行了技术交底。

3 管道焊接检验、清扫合格。

4 埋地管道回填土宜回填至管上方 0.5m 以上, 并留出

焊接口。

**12.3.2** 管道应分段进行压力试验，试验管道分段最大长度宜按表 12.3.2 执行。

**表 12.3.2 管道试压分段最大长度**

设计压力 $PN$ (MPa)	试验管段最大长度 (m)
$PN \leq 0.4$	1000
$0.4 < PN \leq 1.6$	5000
$1.6 < PN \leq 4.0$	10000

**12.3.3** 管道试验用压力计及温度记录仪表均不应少于两块，并应分别安装在试验管道的两端。

**12.3.4** 试验用压力计的量程应为试验压力的 1.5 ~ 2 倍，其精度不得低于 1.5 级。

**12.3.5** 强度试验压力和介质应符合表 12.3.5 的规定。

**表 12.3.5 强度试验压力和介质**

管道类型	设计压力 $PN$ (MPa)	试验介质	试验压力 (MPa)
钢 管	$PN > 0.8$	压缩空气	1.5 $PN$
	$PN \leq 0.8$		1.5 $PN$ 且 $\leq 0.4$
球墨铸铁管	$PN$		1.5 $PN$ 且 $\leq 0.4$
钢骨架聚乙烯复合管	$PN$		1.5 $PN$ 且 $\leq 0.4$
聚乙烯管	$PN$ (SDR11)		1.5 $PN$ 且 $\leq 0.4$
	$PN$ (SDR17.6)		1.5 $PN$ 且 $\leq 0.2$

**12.3.6** 水压试验时，试验管段任何位置的管道环向应力不得大于管材标准屈服强度的 90%。架空管道采用水压试验前，应核算管道及其支撑结构的强度，必要时应临时加固。试压宜在环境温度 5℃ 以上进行，否则应采取防冻措施。

**12.3.7** 水压试验应符合现行国家标准《液体石油管道压力试验》GB/T 16805 的有关规定。

**12.3.8** 进行强度试验时，压力应逐步缓升，首先升至试验压力的 50%，应进行初检，如无泄漏、异常，继续升压至试验压力，然后宜稳压 1h 后，观察压力计不应少于 30min，无压力降为合格。

**12.3.9** 水压试验合格后，应及时将管道中的水放（抽）净，并按本规范第 12.2 节的要求进行吹扫。

**12.3.10** 经分段试压合格的管段相互连接的焊缝，经射线照相检验合格后，可不再进行强度试验。

## 12.4 严密性试验

**12.4.1** 严密性试验应在强度试验合格、管线全线回填后进行。

**12.4.2** 试验用的压力计应在校验有效期内，其量程应为试验压力的 1.5~2 倍，其精度等级、最小分格值及表盘直径应满足表 12.4.2 的要求。

表 12.4.2 试压用压力表选择要求

量程 (MPa)	精度等级	最小表盘直径 (mm)	最小分格值 (MPa)
0~0.1	0.4	150	0.0005
0~1.0	0.4	150	0.005
0~1.6	0.4	150	0.01
0~2.5	0.25	200	0.01
0~4.0	0.25	200	0.01
0~6.0	0.16	250	0.01
0~10	0.16	250	0.02

**12.4.3** 严密性试验介质宜采用空气，试验压力应满足下列要求：

1 设计压力小于 5kPa 时，试验压力应为 20kPa。

2 设计压力大于或等于 5kPa 时，试验压力应为设计压力的 1.15 倍，且不得小于 0.1MPa。

**12.4.4** 试压时的升压速度不宜过快。对设计压力大于 0.8MPa

的管道试压，压力缓慢上升至 30% 和 60% 试验压力时，应分别停止升压，稳压 30min，并检查系统有无异常情况，如无异常情况继续升压。管内压力升至严密性试验压力后，待温度、压力稳定后开始记录。

**12.4.5** 严密性试验稳压的持续时间应为 24h，每小时记录不应少于 1 次，当修正压力降小于 133Pa 为合格。修正压力降应按下式确定：

$$\Delta P' = (H_1 + B_1) - (H_2 + B_2) \frac{273 + t_1}{273 + t_2} \quad (12.4.5)$$

式中  $\Delta P'$ ——修正压力降 (Pa)；

$H_1$ 、 $H_2$ ——试验开始和结束时的压力计读数 (Pa)；

$B_1$ 、 $B_2$ ——试验开始和结束时的气压计读数 (Pa)；

$t_1$ 、 $t_2$ ——试验开始和结束时的管内介质温度 (℃)。

**12.4.6** 所有未参加严密性试验的设备、仪表、管件，应在严密性试验合格后进行复位，然后按设计压力对系统升压，应采用发泡剂检查设备、仪表、管件及其与管道的连接处，不漏为合格。

## 12.5 工程竣工验收

**12.5.1** 工程竣工验收应以批准的设计文件、国家现行有关标准、施工承包合同、工程施工许可文件和本规范为依据。

**12.5.2** 工程竣工验收的基本条件应符合下列要求：

1 完成工程设计和合同约定的各项内容。

2 施工单位在工程完工后对工程质量自检合格，并提出《工程竣工报告》。

3 工程资料齐全。

4 有施工单位签署的工程质量保修书。

5 监理单位对施工单位的工程质量自检结果予以确认并提出《工程质量评估报告》。

6 工程施工中，工程质量检验合格，检验记录完整。

**12.5.3** 竣工资料的收集、整理工作应与工程建设过程同步，工

程完工后应及时做好整理和移交工作。整体工程竣工资料宜包括下列内容：

**1 工程依据文件：**

1) 工程项目建议书、申请报告及审批文件、批准的设计任务书、初步设计、技术设计文件、施工图和其他建设文件；

2) 工程项目建设合同文件、招投标文件、设计变更通知单、工程量清单等；

3) 建设工程规划许可证、施工许可证、质量监督注册文件、报建审核书、报建图、竣工测量验收合格证、工程质量评估报告。

**2 交工技术文件：**

1) 施工资质证书；

2) 图纸会审记录、技术交底记录、工程变更单（图）、施工组织设计等；

3) 开工报告、工程竣工报告、工程保修书等；

4) 重大质量事故分析、处理报告；

5) 材料、设备、仪表等的出厂的合格证明，材质书或检验报告；

6) 施工记录：隐蔽工程记录、焊接记录、管道吹扫记录、强度和严密性试验记录、阀门试验记录、电气仪表工程的安装调试记录等；

7) 竣工图纸：竣工图应反映隐蔽工程、实际安装定位、设计中未包含的项目、燃气管道与其他市政设施特殊处理的位置等。

**3 检验合格记录：**

1) 测量记录；

2) 隐蔽工程验收记录；

3) 沟槽及回填合格记录；

4) 防腐绝缘合格记录；

5) 焊接外观检查记录和无损探伤检查记录；

- 6) 管道吹扫合格记录;
- 7) 强度和严密性试验合格记录;
- 8) 设备安装合格记录;
- 9) 储配与调压各项工程的程序验收及整体验收合格记录;

录;

- 10) 电气、仪表安装测试合格记录;
- 11) 在施工中受检的其他合格记录。

**12.5.4** 工程竣工验收应由建设单位主持,可按下列程序进行:

1 工程完工后,施工单位按本规范第 12.5.2 的要求完成验收准备工作后,向监理部门提出验收申请。

2 监理部门对施工单位提交的《工程竣工报告》、竣工资料及其他材料进行初审,合格后提出《工程质量评估报告》,并向建设单位提出验收申请。

3 建设单位组织勘察、设计、监理、及施工单位对工程进行验收。

4 验收合格后,各部门签署验收纪要。建设单位及时将竣工资料、文件归档,然后办理工程移交手续。

5 验收不合格应提出书面意见和整改内容,签发整改通知,限期完成。整改完成后重新验收。整改书面意见、整改内容和整改通知编入竣工资料文件中。

**12.5.5** 工程验收应符合下列要求:

1 审阅验收材料内容,应完整、准确、有效。

2 按照设计、竣工图纸对工程进行现场检查。竣工图应真实、准确,路面标志符合要求。

3 工程量符合合同的规定。

4 设施和设备的安装符合设计的要求,无明显的外观质量缺陷,操作可靠,保养完善。

5 对工程质量有争议、投诉和检验多次才合格的项目,应重点验收,必要时可开挖检验、复查。

## 本规范用词说明

1 为便于在执行本规范条文时区别对待，对要求严格程度不同的用词说明如下：

1) 表示很严格，非这样做不可的：

正面词采用“必须”，反面词采用“严禁”；

2) 表示严格，在正常情况下均应这样做的：

正面词采用“应”，反面词采用“不应”或“不得”；

3) 表示允许稍有选择，在条件许可时首先应这样做的：

正面词采用“宜”，反面词采用“不宜”；

表示有选择，在一定条件下可以这样做的，采用“可”。

2 条文中指明应按其他有关标准执行的写法为“应符合……的规定”或“应按……执行”。



中华人民共和国行业标准

**城镇燃气输配工程施工及验收规范**

**CJJ 33—2005**

条文说明

# 前 言

《城镇燃气输配工程施工及验收规范》CJJ 33—2005 经建设部 2005 年 2 月 5 日以建设部第 312 号公告批准、发布。

本规范第一版的主编单位是城市建设研究院，参加单位是北京煤气公司、天津煤气公司、上海煤气公司、沈阳煤气总公司、成都煤气公司、大连煤气公司、重庆天然气公司、昆明市煤气建设指挥部。

为便于广大设计、施工、科研、学校等单位有关人员在使用本规范时能正确理解和执行条文规定，《城镇燃气输配工程施工及验收规范》编制组按章、节、条顺序编制了本规范的条文说明，供使用者参考。在使用中如发现本条文说明中有不妥之处，请将意见函寄城市建设研究院（地址：北京市朝阳区惠新南里 2 号院 邮政编码：100029）。

# 目 次

1	总则	51
2	土方工程	53
2.1	一般规定	53
2.2	施工现场安全防护	53
2.3	开槽	54
2.4	回填与路面恢复	55
2.5	警示带敷设	56
2.6	管道路面标志设置	56
3	管道、设备的装卸、运输和存放	58
4	钢质管道及管件的防腐	59
5	埋地钢管敷设	61
5.1	一般规定	61
5.2	管道焊接	61
5.3	法兰连接	62
5.4	钢管敷设	62
6	球墨铸铁管敷设	64
6.1	一般规定	64
6.2	管道连接	64
6.3	球墨铸铁管敷设	65
7	聚乙烯和钢骨架聚乙烯复合管敷设	66
7.1	一般规定	66
7.2	聚乙烯管道敷设	67
7.3	钢骨架聚乙烯复合管道敷设	69
8	管道附件与设备安装	71
8.1	一般规定	71

8.2	阀门的安装	72
8.3	凝水缸的安装	72
8.4	补偿器的安装	73
8.5	绝缘法兰的安装	73
9	管道穿(跨)越	74
9.1	顶管施工	74
9.2	水下敷设	74
9.3	定向钻施工	75
10	室外架空燃气管道的施工	77
10.1	管道支、吊架的安装	77
10.2	管道的防腐	77
11	燃气场站	78
11.1	一般规定	78
11.2	储配站	78
11.3	调压站	78
11.4	液化石油气气化站、混气站	79
12	试验与验收	80
12.1	一般规定	80
12.2	管道吹扫	80
12.3	强度试验	81
12.4	严密性试验	83
12.5	工程竣工验收	84

# 1 总 则

**1.0.1** 城镇燃气具有易燃、易爆和有毒等特点，确保燃气工程施工质量是燃气管理部门、燃气企业和施工单位的重要职责。随着城镇燃气供气压力的提高和新材料、新工艺的广泛应用，必须加强对施工的管理，提高工程质量，杜绝因工程质量造成的灾害。

**1.0.2** 本规范的适用范围明确为“城镇燃气输配工程”，不应超出《城镇燃气设计规范》GB 50028 中所涉及的范围，并且不包括户内燃气工程的施工及验收。

**1.0.3** 施工单位、监理单位必须在其许可的资质范围内承揽工程项目，强调从事燃气工程活动的各方的从业资格必须合法；工程项目在开工前应获得建设行政主管部门批准或认可的施工许可证，并且遵守当地政府对燃气工程管理的其他规定，强调燃气工程项目本身必须合法。

**1.0.4** 本条是对从事燃气钢质管道、设备焊接的焊工的基本要求，其考试方法可参照现行国家标准《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236 第 5 章执行；其他材质燃气管道包括聚乙烯管、钢骨架聚乙烯复合管、球墨铸铁管，目前国家尚无统一的对安装人员的证书要求，一般由生产厂家培训，待国家有统一要求时，应按其要求执行。不同厂家生产的热熔焊机其性能和操作方法不尽相同，聚乙烯管材和电熔管件的性能也可能存在差异。所以，持有上岗证的操作人员应根据各方面情况的变化，进行其针对性培训，以确保焊接质量。

**1.0.5** 施工单位在施工前首先应熟悉设计文件和施工图，了解设计意图及要求，按图施工。施工单位对设计错误、材料代用、合理化建议及在施工中在条件限制不能达到设计要求时，按程序

办理设计变更。习惯上，局部变更，不影响工程预算的，一般可由施工单位与设计单位进行协商，并做出变更记录；对重大变更，还需经建设单位同意，并由设计单位提出正式变更设计文件。

**1.0.6** 对工程施工所用管材、管道附件、设备的出厂合格证有异议或外观存在明显缺陷，应按国家现行的有关产品标准进行检验，合格后方可使用。

**1.0.7** 施工单位和监理单位在工程的各个阶段，应对材料的质量认真把关，防止不合格品进入安装阶段。

**1.0.8** 国家对工程施工已发布的相关的法律法规、标准，各个地方政府往往又根据当地的特点，制定了相应的规章，工程项目各方应制定有效措施，并遵守这些规定。

**1.0.9** 工程施工及验收可能涉及其他国家现行有关强制性标准，应遵守。

## 2 土方工程

### 2.1 一般规定

**2.1.1** 施工放线工作完成后，应由建设单位或建设单位委托的监理单位认可，施工测量应准确。

**2.1.2** 核实开挖沿线的其他地下设施，向规划部门或其他市政单位咨询有关设施情况。对有可能受施工影响的设施，应弄清其位置坐标，情况不明时，可局部开挖核实。

**2.1.3** 对施工区域内有碍施工地上、地下障碍物，与有关单位协商处理。一般情况下，不能自行改变其他市政设施的位置，包括施工时移走，施工后恢复，也应得到有关单位的同意。施工中对其他市政设施的保护方案应与有关单位协商，特别是通信电缆、各类市政干管等。

**2.1.4** 在城市敷设燃气管道，时常会穿越给水、排水、电缆、热力等其他市政设施，应注意对其保护，在沟槽开挖的过程中及时支撑。

**2.1.5** 在管道安装及回填前应及时清除沟内积水，以防管道飘浮。沟内积水，还会影响验收工作。

### 2.2 施工现场安全防护

**2.2.1** 在沟边无堆土时，设置安全护栏更为重要。安全护栏如采用绳索等不明显的材料时，应加设安全警示标志。施工单位可根据施工现场情况设置警示灯、照明灯，但应起到警示车辆和行人的作用。

**2.2.2** 在城市，特别是大城市采用封闭式施工是值得推荐的方法，对安全、市容环境及施工管理等都有利。

**2.2.3** 安全措施包括为车辆、行人通行敷设的临时设施，应有

足够的强度，且应平整、牢固，并时常检查设施的使用情况等。

## 2.3 开 槽

**2.3.1** 采用切割机切割路面可大大降低对沟槽两边混凝土或沥青路面的损坏，并且有利于路面恢复的质量和外观。

**2.3.2** 本条要求是为防止管沟超挖，管沟底部不平整。

**2.3.3** 各施工单位的技术水平、施工机具和施工方法不同，施工环境和安装管道的材质不同等，沟底宽度可根据具体情况确定，本条提出了可参照执行的要求。沟底宽度及工作坑尺寸除满足安装要求外，还应保证管道和管道防腐层不受破坏，不影响安装工程的试验和验收工作。在实际开挖中，沟底宽度应符合工程预算的要求。

**2.3.4** 本条和 2.3.5、2.3.6 的内容主要参照《土方与爆破工程施工及验收规范》GBJ 201—83 确定。

**2.3.7** 需要强调的是，当挖深达到或超过 2.3.6 条的要求时，并不一定出现槽壁失稳造成塌方，在施工中很容易忽视及时支撑的重要性。沟槽挖深达到应该支撑的深度时随即支撑，不应等沟槽完全挖好后再统一做支撑。

**2.3.8** 沟槽两侧的堆土高度和堆土距沟边的距离没有量化，因其与管沟深度、土质条件有关，施工中可参照其他有关标准。堆土不应妨碍消防栓、雨水口等设施的正常使用。

**2.3.9** 局部超挖部分应回填后压实很重要，管道的不均匀沉降不但可能引起管道变形，且可能因管道变形而破坏防腐层，特别是如煤焦油瓷漆防腐层。用石灰土、级配砂石、天然砂回填就是为了确保密实度。

**2.3.11** 如沟底遇有面积废旧构筑物、硬石、木头、垃圾等杂物或沟底以下影响管沟基础的废弃物较深时，可提请设计要求处理。

**2.3.13** 开挖难度应考虑土壤条件、管沟深度、地上和地下设施、交通等，可能给施工方或第三方带来的不安全因素。

## 2.4 回填与路面恢复

**2.4.1** 及时回填沟槽可防止已验收合格的防腐层被损伤、管道暴晒和降雨引起管沟积水，可及时地恢复交通，减少不安全因素等。需马上回填的特殊地段，应确保施工质量，防止验收不合格返工；提前做好验收和回填土的准备，不可降低回填土的要求。

**2.4.2** 不得用冻土、垃圾、木材及软性物质回填不仅是为了保护管道和防腐层，而且是为了保证回填的密实度。碎石、砖块等坚硬物对管材或防腐层的破坏不可小视，实际施工中，回填后用电火花检漏仪检查回填前已验收合格的防腐层出现不合格，基本都是因回填土不合格所致。

**2.4.3** 保证安全是指拆除支撑前应对沟槽两侧的建筑物、构筑物、沟槽壁进行安全检查。例如检查槽壁及沟槽两侧地面有无裂缝，支撑有无位移、松动等情况，判断拆除支撑可能产生的后果。

**2.4.4** 回填的顺序和分层压实不仅能保证回填的密实度，而且能减小管道的竖向变形。回填后管道受的竖向土压力大于侧向土压力，不按回填的顺序和分层压实，极可能使管道竖向变形过大。

**2.4.5** 压实管道两侧的回填土时，注意保证管道及管道防腐层不受损伤。回填土的含水量对压实后的土壤密实度的影响较大，如果增加压实遍数不能达到密实度要求时，就应调整回填土的含水量或调整虚铺土厚度。

燃气管道的管径与给排水管道相比一般较小，管道的埋深较浅，一般不采用重型压实机具。特殊情况需采用重型压实机具时，管顶以上 0.5m 必须有一定厚度的已压实的回填土，以减小荷载损伤管道，其厚度应根据重型压实机具的种类、规格和管道的承载能力确定。

**2.4.6** I 区的密实度由原规范的 95% 降为 90%，主要考虑人工压实其密实度很难达到 95%，II 区的密实度由原规范的 85% 提

高为 90%，主要考虑 85% 的密实度不符合路基压实度标准，参照其他规范的规定，Ⅰ、Ⅱ区的密实度定为 90% 较为合理，实际施工中也能做到。原规范Ⅲ区压实度为“在城区范围内的沟槽 95%；耕地 90%”不尽合理，地面的使用情况是多种多样的，城区不能都按道路要求的 95% 确定，而耕地一次压实到 90% 也没有必要。本次修改为“Ⅲ区部位密实度应符合相应地面对密实度的要求”，不给出具体值，根据地面的使用情况遵循相应的标准。

**2.4.7** 本条和 2.4.8、2.4.9 的规定是为了保证路面恢复的质量。从国内各城市的路面恢复情况看，其质量都难以保证，造成道路损坏，目前许多城市已由具备专业施工能力的单位负责路面恢复。

## 2.5 警示带敷设

**2.5.1** 敷设警示带对保护燃气管道被意外破坏是十分重要的，随着广泛的应用，将提高施工单位在开挖土方时重视警示带的警示作用。警示带敷设应尽量靠近路面，防止机械开挖时警示带离燃气管道过近而起不到警示作用。不得埋入路基石和路面里，是防止警示带被损坏而造成提示语不清楚。

**2.5.2、2.5.3** 推荐了警示带的制作和敷设要求，各燃气企业可根据实际情况执行，但应起到保护燃气管道的警示作用。国外有的燃气企业是沿管线敷设塑料警示板，但成本较高。

## 2.6 管道路面标志设置

**2.6.1** 长输管线一般设置路面标志，目前有的城市燃气管道沿线也设置路面标志，效果较好。从安全角度讲，路面标志是防止其他施工对燃气管道造成破坏的第一道屏障；城市地下管道错综复杂，地形、物貌变化较快，有时燃气管道安装后几年就找不到确切的位置，从燃气设施管理、抢险角度讲，路面标志能方便管理，提高抢险速度。但考虑到目前大多燃气管道没有设置专门的

路面标志，标志的设置方法有待进一步完善，所以本规范用词采用“宜”。

路面标志的制作方法很多。如在车行道上采用人行道标志的做法也可行，而且费用较低，但需要时常维护。

**2.6.2** 直线管段路面标志的设置间隔不宜大于 200m，可根据路面标志的清晰程度，道路的情况确定间隔距离。

**2.6.4、2.6.5** 对路面标志的制作和安装提出了要求，其目的是使得标志明显，且本身不易被损坏，也不应因路面标志安装后损坏路面和影响路面的正常使用。

### 3 管道、设备的装卸、运输和存放

本章主要对管道、设备的装卸、运输和存放作了规定，其目的是：

- 1 把好设备、材料质量关，防止不合格品入库或进入工地。
- 2 在装卸、运输和存放中保证安全，避免意外事故的发生造成人员伤害。

- 3 按产品的要求装卸、运输和存放，防止管道、设备运输时被损伤或损坏。有的损伤因难以被发现而进入安装工程，增大工程验收和运行调试的难度，影响工程整体质量。

按照说明书的要求装卸、运输和存放产品十分重要，所以当不清楚或产品使用说明书中未提及时，应向厂方咨询。

产品合格证、使用说明书、质量保证书和各项性能检验报告等资料应妥善保管，因为有些资料有可能作为工程验收报告的一部分，且有可能作为证明材料。

钢质管道的防腐层、塑料管道等易被划伤，塑料管道损坏后很难修复，而防腐层的补伤也是费力、费时的事，特别是当管道已安装完毕后。所以在管道的装卸、运输和存放时要按要求进行，尽量避免损伤。

一般讲管道、设备都应存放在库房或简易棚内，施工现场不能满足条件时，材料出库的数量应与施工进度配合好，既不影响施工又不使材料在露天长期放置，这不仅可防止材料损伤、损坏，而且有利于施工现场的管理和安全。

## 4 钢质管道及管件的防腐

**4.0.1** 在埋地钢质管道防腐层的预制、施工过程中所涉及到的有关工业卫生和环境保护应按国家现行的强制性标准执行。

**4.0.2** 管道防腐宜统一在防腐车间进行，主要是为了保证防腐质量。在现场施工很难做到机械加工，特别是机械除锈。另外，在城镇道路上进行防腐施工可能影响交通和对环境造成污染。

**4.0.3** 一般来讲，钢管弯曲度和椭圆度的检查在前进行，裂纹、缩孔、夹渣、折叠、皱皮及锈蚀等外观检查在除锈后进行。不能忽视外观检查，因管材本身的质量造成安装完成后压力试验不合格，很难查找漏点。局部凹凸不大于2mm，与《工业设备、管道防腐蚀工程施工及验收规范》的要求一致。

锈蚀深度大于1mm、小于2mm为严重锈蚀。“斑疤”指深度大于管壁厚度负偏差的创伤、划伤。壁厚8~25mm的允许负偏差为0.8mm。

**4.0.4** 本条是为防止不合格或不符合设计要求的防腐所用原材料用于防腐工程。

**4.0.5** 根据不同防腐材料对钢管的除锈等级的要求，按SY/T 0407规范的要求对钢管表面进行预处理。

**4.0.6** 管道采用喷（抛）射除锈不但可减轻施工强度，提高效率，而且可大大提高除锈的质量。

**4.0.7** 各种防腐材料的施工及验收按国家现行标准执行，以在相关标准被修订后，可及时地按新修订的标准执行。

**4.0.8** 本条是为防止不同等级的防腐管道在安装时用错，也使防腐管道起到可追溯的作用。

**4.0.9** 已检验合格的防腐管道按防腐类型、等级和管道规格分

类堆放，不但可防止用错，而且可减少防腐管道的搬动次数。没有固化的防腐涂层堆放将严重损坏防腐层。对防腐层未实干的管道回填，将损坏防腐层。

## 5 埋地钢管敷设

### 5.1 一般规定

**5.1.3** 采用机制管件较能保证其质量，也减少了安装的工作量，而且利于防腐的施工。

**5.1.4** 减少接口意味着减小因焊接造成的安装不合格的可能性，尽量避免管道安装在穿越铁路、公路、河流及城市主要道路处返工。

### 5.2 管道焊接

**5.2.1** 本规范对钢管的焊接直接引用国家现行标准，以利在国家标准修订后，可及时地采用新修订的版本。

**5.2.2** 管道的切割及坡口加工采用机械方法能保证其质量。但目前已普遍采用了半自动、自动火焰切割机，也能够满足切割坡口的质量要求。

**5.2.5** 本条是参考 GB 150—1998 第 10.8.2.2 条的规定制订，主要目的是避免焊接应力的叠加，防止缺陷重叠造成应力集中。

**5.2.7** 设计文件规定焊缝系数为 1 的焊缝或设计要求进行 100% 内部质量检验的焊缝，其外观质量不得低于Ⅱ级焊缝标准，是按焊缝系数及检测方法判定焊缝重要性而规定的表面外观检查的最低质量要求；对内部质量进行抽检的焊缝，其外观质量不得低于Ⅲ级焊缝标准，是根据选定无损检测方法和数量及焊缝在工程结构中的位置判定焊缝重要性而提出的最低质量要求。

**5.2.8** 设计文件规定焊缝系数为 1 的焊缝或设计要求进行 100% 内部质量检验的焊缝，焊缝内部质量射线照相检验不得低于Ⅱ级焊缝要求；超声波检验不得低于Ⅰ级焊缝要求，是根据设计因素判定焊缝重要性而对其内部质量检测方法及合格标准做出的最低

要求。“当采用 100% 射线或超声波检测方法时，还应按设计的要求进行超声波或射线复查”，是为保证焊缝质量，按国家现行标准 GB 150 中 10.8.2 条第 1 款制订的。

**5.2.9** 抽样检验过程控制的对象是焊工，在抽检出现不合格焊缝时，应立即对该焊工负责的焊缝一查到底，直至停止其工作。规范中未指明由谁指定被抽查焊缝的位置，一般情况下应由监理单位和建设单位的质检人员共同确定。

### 5.3 法兰连接

**5.3.1** 此条是要求技术人员和质检人员对法兰的规格和外观进行检查，防止用错和使用不合格的产品。

**5.3.2** 为保证高强度螺栓的质量，要求对其进行硬度检查，确保安全。

**5.3.4** 本条是为保障法兰连接时，两法兰面保持平行，连接轴线能够同心。

**5.3.5** 法兰连接时保持平行，可防止法兰结合面的泄漏，用紧螺栓的方法消除偏斜，是强力安装的情形之一，短时间可能不会产生泄漏，但会降低垫片的使用寿命，给将来运行埋下隐患。

法兰连接不同轴，螺孔中心偏差超出要求，将给安装和将来的维护管理带来麻烦。

在两法兰的位置达不到要求时，有的安装人员采用斜垫片或双层垫片来达到密封的目的，这是应禁止的。

紧固后螺栓外露长度过长，锈蚀后使螺母难以卸下，给将来维修带来不便；紧固后螺栓低于螺母不但会影响螺母的受力，还会使螺母的螺纹锈蚀。

**5.3.7** 为减少到路上阀门井数量，许多地方将法兰直埋，但必须对法兰和紧固件进行防腐处理。

### 5.4 钢管敷设

**5.4.1** 管道的平面位置与其他设施的安全距离有关，不得随意

改动。管道的设计高程不只是考虑了管道的埋深、坡度及其他管线的位置，还可能考虑了规划路面的高程，不按设计高程敷设管道，只求埋深达到规范要求，将来道路施工时一旦路面降低，将危及燃气管道的安全。

在城市施工，管道的高程和中心线与其他地下设施发生冲突的情况较普遍，需随时进行调整，但应遵守本规范的要求。征求设计部门的更改意见是最好的做法。各城市的规划部门对管道高程和中心线允许偏差允许的范围不一样，在施工中应对此有所了解。

**5.4.2** 管道严密性试验不合格时，套管内的焊口不易查找。

**5.4.6** 管道在沟槽内的固定接口，应在自由状态下安装连接，不应强力组装。

**5.4.8** 保证安装完成后管道内部干净、无杂物，减少管道吹扫时的工作量。

**5.4.9** 地下燃气钢管的纵断位置折角大于  $22.5^\circ$  时不采用弯头，将难以保证焊接质量，而且会给管道的吹扫带来问题。

**5.4.10** 管道下沟后一旦防腐层不合格，其补伤难度较大，质量难以保证，所以下沟前应全面检查防腐层的完整性。管道下沟，安装就位的过程中和管沟回填时，很难保证管道防腐层不会损坏，所以管道回填前应对防腐层进行 100% 的电火花检漏，回填后应对防腐层进行 100% 的覆土后防腐层检漏是非常必要的。

## 6 球墨铸铁管敷设

### 6.1 一般规定

**6.1.1** 球墨铸铁管有其配套的安装机具，是保证安装质量、提高工作效率的保证之一。

**6.1.2** 球墨铸铁管外表面有保护性涂层，一旦破坏会影响其使用寿命，在搬运过程中应按本规范或生产厂商的要求操作。

**6.1.3** 球墨铸铁管施工，其关键就是接口的密封质量，安装前应对管道及管件的尺寸公差、密封面的外观质量和橡胶圈的外观质量进行外观检查。

橡胶密封圈的性能必须符合燃气输送管的使用要求，在设计上和厂家供货时都有要求，不得随意用输送其他介质的橡胶圈代替，否则将留下极大的隐患。

### 6.2 管道连接

**6.2.2** 球墨铸铁管的使用寿命关键在密封面，此条是为了保证密封面的密封质量和橡胶密封圈不被损坏，在施工时是极为关键的一环。

**6.2.3** 本条叙述承口和插口就位的方法，具体的安装方法可按生产厂的要求。

**6.2.4** 外观检查橡胶圈安装就位后扭曲，承插接口环形间隙和偏差不符合允许值，其密封面的质量肯定不能保证。球墨铸铁管接口的内部质量目前还无检查手段，所以本条的要求是重要和关键的。

**6.2.6** 扭力扳手是球墨铸铁管安装必备的专用工具之一，确保各螺栓受力均匀。靠人为感觉是有差异的，难以保证质量一致。拧紧螺栓顺序不是绝对的，但从长期的安装经验及其他类似的安

装方法应遵守该顺序。

**6.2.7** 为避免钢制螺栓防腐的繁琐，采用可锻铸铁螺栓是较好的。本条是为提醒，如使用了钢制螺栓时，必须采取防腐措施，在施工中可能有意无意地使用了部分钢制螺栓。

**6.2.8** 使用扭力扳手来检查螺栓和螺母的紧固力矩是检查接口安装质量的方法之一，当紧固力矩达到要求而密封达不到要求时，应考虑到接口内部可能有质量问题。

### **6.3 球墨铸铁管敷设**

**6.3.2** 本条主要意义是，在管道被挖出时有明显的标记。

**6.3.3** 本条是为防止杂物进入管内，也防止小孩进入管内玩耍发生危险。

**6.3.4** 球墨铸铁管的接口允许一定量的借转角度，但应严格按本规范的要求，超出允许值将使接头的密封质量得不到保证，甚至破坏橡胶密封圈。

**6.3.5** 在施工中为躲避障碍物，使用 2 根相同角度的弯管时，应严格按本规范的要求，其目的与 6.3.4 条基本一样。在以前的标准中适用的是“借高距离”，本次修改为“借转距离”，以避免“借高距离”是专指垂直方向。

## 7 聚乙烯和钢骨架聚乙烯复合管敷设

### 7.1 一般规定

**7.1.1** 压力容器的焊接必须由持上岗证的人员操作，以保证其质量和安全。不同厂家生产的热熔焊机其性能和操作方法不尽相同，聚乙烯管材和电熔管件的性能也可能存在差异。所以，持有上岗证的操作人员应根据各方面情况的变化，进行其针对性培训，以确保焊接质量。钢骨架塑料复合管是一种新型管材，其安装工艺与钢管、塑料管等传统管材有所不同，在使用前应进行针对性的专门培训，以确保管道安装质量。

为确保制作连续一致的高质量接头，其遵循的工艺、参数、检验要求及相应的监督检查依据以书面的形式体现，以便规范施工管理。

**7.1.2** 维护良好、性能稳定的连接设备对保证焊接质量十分重要。

焊接温度是热熔对接焊机最重要的参数，温度过高会降解材料，温度不足会导致材料软化不够，直接影响焊接质量。定期检测板面实际温度是为防止显示温度与实际温度发生偏差。

活动夹具的移动速度是否均匀、平稳，会对翻边的形成和翻边形状有影响。速度过快会使熔融物料挤出过多，并形成中空翻边；如活动夹具脉动行走，会使熔接压力不稳定。

**7.1.4** 施工环境对管道连接的质量有较大影响，环境温度过低或大风条件下进行管道连接，熔体的温度下降较快，热损失较大，不易控制熔焊面塑料熔化温度和融合时间，会出现局部过热或未完全融合等现象，焊接质量不易保证。为保证管道的连接质量，应尽量避免在恶劣环境下施工。保温措施包括对非焊端封堵或延长加热时间等。

**7.1.5** 管道的焊接参数须根据现场温度进行调整，管材、管件的温度高于或低于现场温度，可能会使设定的加热时间过长或过短，影响焊接质量。

**7.1.6** 管道连接后不能进行强制冷却，否则会因冷却不均匀产生内应力。接头只有在冷却到环境温度时才能达到最大强度，在完全冷却前拆除固定夹具、移动接头都可能降低焊接质量，而且这种连接强度的降低，外观检查很难发现。

**7.1.7** 标记已焊接电熔管件序号，记录电熔焊接数据，可实现施工质量的可追溯性，便于落实责任、进行施工质量跟踪。

**7.1.9** 在整个管道安装过程中应尽量保证管内清洁，减少清管时的工作量。另外，防止坚硬物留在管中，清管过程中坚硬物极可能损伤管道内壁。

**7.1.10** 野蛮施工极易损伤聚乙烯管道，而且损伤处容易被忽略。所以在施工中应禁止可能损伤聚乙烯管道的操作。

**7.1.11** 管道穿越铁路、公路、河流及城市主要道路的施工环境较复杂、难度较大，所以应尽量减少接口。接口少，也可减少因焊接不合格在以上路段返工的几率。

## 7.2 聚乙烯管道敷设

**7.2.1** 本条不再规定热熔承插连接和热熔鞍形连接，因为这两种连接方法的质量不易控制，且接头处的残余应力较大，在燃气工程中很少使用。直径小于 90mm 的聚乙烯燃气管材、管件连接宜使用电熔连接，主要考虑实际施工中，小管径的壁厚较薄，热熔对接的质量不易保证。

外径小于或等于 63mm 的聚乙烯燃气管道与其他材质的管道、阀门和管路附件连接一般可采用钢塑过渡接头连接；外径大于 63mm 时，宜采用法兰连接。

**7.2.2** 对于不同级别、不同牌号的聚乙烯原料制造的管材或管件，可能其原料的熔体流动速率不同，密度不同，采用热熔对接连接，在接头处会产生残余应力。外径相同，但壁厚不同（SDR

值不同)的管材或管件采用热熔对接连接,接头处因壁厚不同,冷却时收缩不一致而会产生较大的内应力,易导致断裂,因此必须采用电熔连接。

**7.2.3** 目前,聚乙烯塑料管的焊接不像钢质管道的焊接,有多种方法可进行无损探伤检查其焊接质量,所以外观检查显得十分重要。

外观检验时,如发现空心翻边或翻边根部太窄,可能是熔接压力过大或加热时间不足造成的;翻边下侧有杂质、小孔,翻边弯曲有细小裂纹,可能是铣削后管端或加热板被污染造成的;翻边中心低于管材表面,可能是活动夹具行程不到位造成的。沿整个圆周均匀对称的翻边接头是外观检验合格的重要条件之一,不沿整个圆周均匀对称的翻边造成的情况较多,如对接错位量或间隙过大,加热板温度不均匀或加热板被污染,活动夹具行程有问题等。

焊口做翻边切除可更直观地检查焊接质量,使用专用工具切除翻边,不会对接头的强度造成损伤。切除翻边检查应在外观检查合格之后进行,因有些焊接质量问题切除翻边后不易检查判断。在规范编制过程中,对全部焊口进行切除翻边检查还是进行抽查在编制组进行了讨论,在外观检查合格的基础上再进行最低10%的切边检查具有一定的代表性,在实际工程中,也可根据具体情况增加抽检的比例。在抽检中应重点抽查头几道焊口、外观检查不十分满意的焊口等。

**7.2.4** 电熔连接的焊接接头检查不符合要求应截去后重新连接,不能进行修补。熔融材料从管件内流出不符合要求被视为过熔;观察孔达不到要求可能是材料熔融不足造成;电熔管件中的电阻丝裸露可能是过熔或电熔管件有质量问题。出现不合格品应及时查找原因,调整焊接工艺。

**7.2.5** 造成管壁塌陷可能是夹具加力过大。

**7.2.6** 钢塑过渡接头金属端与钢管采用焊接时,为防止因热传导而损坏钢塑过渡接头,过渡接头金属端应采取降温措施。

**7.2.8** 确定聚乙烯燃气管道最小弯曲半径，主要考虑管材表面产生的拉应力对管道的影响和管道失圆，ISO/TS 10839:2000 中规定：当弯曲半径大于或等于 25 倍的管材外径时，可利用其自然柔性弯曲。

**7.2.9** 埋设示踪线是为了在地面探测聚乙烯燃气管道的准确位置和走向。其工作原理是通过电流脉冲感应进行探测。

### **7.3 钢骨架聚乙烯复合管道敷设**

**7.3.1** 电熔套筒连接整体性好，安全、可靠，连接部位可实现与管材同寿命。法兰连接施工简单，便于与其他管材、管路附件连接，但由于法兰组件比复合管寿命短，密封面存在泄漏可能，所以在埋地管道法兰连接处最好设置检查井，便于检查、维护、更换。

**7.3.2** 焊机是根据管材规格不同，所需熔焊功率而设计的，有多种类型，每种类型的焊机都有一定的使用范围及配套焊接工艺，选用时应与管材规格相对应。

**7.3.3** 施工过程中经常需在现场截断管材，截断面与管子轴线垂直是保证对口严密性和焊接质量的必要条件。截口进行塑料（与母材相同材料）热封焊，可有效保护管材钢骨架免受输送介质腐蚀。经常采用的管端热封焊形式有两种：手工封焊适用于断口数量少、小规格管材截面封焊，机械封焊适用于断口数量多、大规格管材截面封焊。

**7.3.4** 在管材、管件熔焊区表面处理不好、电熔管件温度高于环境温度、焊接电源电压不稳等情况下进行焊接时，均有可能在电熔管件边缘部位产生局部溢料。虽然溢料可造成熔接面局部质地疏松，但在熔焊溢边量（沿轴向尺寸）不超过本规范规定数值时，可保证满足 CJ/T 126 的规定（电熔连接熔焊面塑性撕裂长度 $\geq 75\%$ ），且试验表明连接强度不会降低。

**7.3.5** 对焊接的外观质量有异议时，可以采取通过对同工艺焊接的实验件解剖、撕裂，来验证已安装管道的焊接质量。

**7.3.6** 应对角拧紧法兰紧固螺栓，使法兰盘基本保持平行，螺栓拧紧力应适中，若过大，将造成管材或管件法兰接头发生局部变形。

## 8 管道附件与设备安装

### 8.1 一般规定

**8.1.1** 保持管道附件的内部清洁，主要是保证其能正常运转。有的管道附件及设备是不允许参加管道吹扫和试验的，在管道吹扫之后再行安装于系统中，如管道附件及设备的内部不干净，有可能导致管道附件及设备的不正常运转，杂物、脏物容易导致阀门关闭不严而内漏，也可能导致调压器的阀口关闭不严而使用户压力升高等。

**8.1.2** 由于阀门、凝水缸等从厂家运至施工现场往往经过了多次装卸、运输，有可能使得这些设备的强度、严密性受到影响，因此在正式安装前，必须按要求单独进行强度和严密性的试验，确保安装时合格。试验用介质参照《阀门的检查与安装规范》SY/T 4102第4.1.4条，“阀门试验介质应用空气、惰性气体、煤油、水或黏度不大于水的非腐蚀性液体”和4.1.4.1条“阀门的试验应使用洁净的水进行，试验的水可以含有水溶性油或防锈剂。当需方有规定时，可含有润滑剂”。

**8.1.3** 压力表的选用参考了《阀门的检查与安装规范》SY/T 4102—95的第4.1.5的要求。

**8.1.4** 每处安装宜一次完成，防止安装过程中污染已清扫合格的管道。另外，过重的设备不一次安装到位，有可能损坏管道或设备本身。

**8.1.6** 管道附件、设备安装的连接部位容易积水、藏脏物，如不及时对该部位进行防腐，这些地方往往易形成腐蚀点。

**8.1.7** 阀门、补偿器及调压器等设施参加管道清扫，一方面会影响清扫工作的进行，在设备处滞留较大的物体或积存大量的污物；另一方面，极可能损坏设备或设备不能正常运行。

## 8.2 阀门的安装

**8.2.1** 阀门从出厂至安装往往经过了一定时间，并经运输及多次搬运，可能影响阀门的灵活性。安装前检查开启度和灵活度，对阀门进行清洗、上油，也是对阀门的一次检验。

**8.2.2** 有些阀门的安装有方向要求，在安装时有可能被忽略。

**8.2.3** 对焊阀门在焊接时不关闭，目的是利于散热；对焊阀门与管道连接焊缝宜采用氩弧焊打底，防止焊接时焊渣等杂物掉入阀体内破坏损伤阀门的密封件（如橡胶密封圈），同时也是为了保证管道内部的清洁，这样做更利于保证焊接质量。

**8.2.4** 手轮、阀杆或转动机构相对阀体而言，其强度比较低，在施工当中，这些位置损坏的也比较常见，此条的目的是强调对阀门的保护。

**8.2.5** 确保法兰对接面的平行，能够减少或防止对接面的泄漏，本条参照《阀门的检查与安装规范》SY/T 4102—95第 6.2.7 条编写。

**8.2.6** 目的是为了**保证螺栓的受力均匀，螺栓外露长度的控制主要是防止螺栓裸露生锈，不利于螺栓的拆卸。**

**8.2.7** 阀门与补偿器先组对，后与管道上的法兰组对，是为了确保各个法兰面能平行，减少各个法兰密封面之间的泄漏。

**8.2.8** 直埋阀门是指将阀门直接埋在地下并回填。

## 8.3 凝水缸的安装

**8.3.3** 城市管网比较复杂，往往管道的最低位置在设计中很难确定，在管道的施工中，随时有可能出现埋深变化的情况。实际安装中管道的最低位置有可能与设计有差异。

**8.3.4** 凝水缸盖内的空间有限，凝水缸盖与出水口阀门的安装位置配合不合理，将给出水口阀门的操作和维修带来不便，还可能损伤出水口阀门或抽液管。

## 8.4 补偿器的安装

**8.4.1** 波纹补偿器的安装参照了《工业金属管道工程施工及验收规范》GB 50235 的第 6.10 节相关条款，同时参考了生产厂家的安装说明书要求。条文中的波纹管安装仅指在管道跨越情形时的安装要求。

**8.4.2** 填料式补偿器参照了《工业金属管道工程施工及验收规范》GB 50235 的第 6.10 节的相关条款，强调安装时必须按照产品说明书的要求操作。

## 8.5 绝缘法兰的安装

本节主要参照《绝缘法兰设计技术规定》SY/T 0516 的有关条款编写。

## 9 管道穿（跨）越

### 9.1 顶管施工

**9.1.1** 顶管的施工方法 GB 50268—97 第 6 章讲得较为详尽。

**9.1.2** 本条是指在顶管完成后，穿越燃气管道施工中应符合的要求。为确保穿套管部分燃气管道的焊接质量，对焊口的质量检验提出了要求。钢管焊缝应进行 100% 的射线探伤，不采用其他的焊缝的内部质量检验方法。

塑料管的试验焊口由正式施工时的焊工焊接，相同工况是指焊接机具、管材、电熔管件、气候条件等。电熔连接的质量较热熔对接有保证，应尽可能采用。焊口切除翻边检查是热熔对接质量外观检查的最好方法，并且切边不会降低焊口的强度。

### 9.2 水下敷设

**9.2.1** 本条主要针对在一般河流施工时，应采取的安全预防措施，主要是避免施工给航运带来危险，也减小因施工给航运带来的影响。做好施工组织，并与相关管理部门沟通、合作是非常必要的，也是航道管理所要求的。

**9.2.2** 水下开挖管槽的难度较大，测量放线要选择好基准点，并经常检测，以防施工中出现偏差。设置浮标标示是为确定具体的开挖位置，浮标的位置由岸上的基准点校定。水尺零点标高应经常检测，作为开挖标高的测量依据。

**9.2.3** 设计虽对沟槽宽度及边坡坡度有要求，但在水下施工可能会出现各种不确定的因素，根据水流、土质等具体情况随时调整沟槽宽度及边坡坡度，确保沟槽稳定。

**9.2.4** 管段长度根据水面情况、施工队伍技术水平、施工机具、管道大小等确定，过短将增加水面施工的工作量，太长不便于水

面管道组装。

**9.2.5** 组装后的管段应尽快下沟，在下沟前不易对整管做强度和严密性试验，所以应配备技术好的焊工进行焊接，并对焊口进行10%的射线探伤，确保质量。管道防腐层在搬运过程中有可能被损坏，下沟后难以检查和补伤，所以要求在管道下沟前应对整条管道的防腐层做电火花查漏检查。

**9.2.6** 各定位船舶必须执行统一指令，避免管线下沉速度不均导致倾斜。

### **9.3 定向钻施工**

**9.3.1** 定向钻施工主要是用在不允许开挖的地方（如穿越铁路、穿越繁忙的交通要道、穿越高速公路等）。为避免施工时有可能损坏其他地下设施，要求施工单位在正式施工前，必须详细了解穿越燃气管位置的其他管线的地下情况（管径、埋深等）。由于有些地下管线因年代久远，政府规划部门没有其资料或政府规划部门提供的资料可能不准确等原因，所以本条第3款要求施工单位必须现场核对其他地下设施情况，目的是要在施工前进一步取得准确的地下设施资料，以便制定施工方案，确定起始和目标工作坑的具体位置，以及避免在施工时破坏其他设施。本条的第4款要求了地质钻探取样，目的是要了解施工位置的土壤的情况，以此来确定施工方法（确定钻头、确定扩孔次数、配备合适泥浆等）。

**9.3.2** 管线穿越铁路、高速路、快速路、河流等，其主管部门（或业主）均不同，施工时必须征求他们的意见，因为施工时要考虑对铁路（高速路、快速路、河流航道等）的运行是否有影响，征求其意见主要是要得到他们的配合，避免突发事件的发生和制订处理紧急情况的预案。与其他地下管线的净距要求，主要是从安全和检修的角度考虑，当现场不能满足设计要求的净距时，必须征得相关部门的同意，并采取有效可靠的防护措施，这主要是从双方的角度出发考虑问题。

**9.3.4.** 定向钻施工，其管道基本上不可能进行维修，当管道为钢管时，增加了焊缝探伤要求，必须进行 100% 的 X 射线探伤，以提高焊缝的可靠性。由于定向钻是不用开挖路面，而是先成孔再将管道回拖入孔内来完成施工的，因此，要求对管道外壁要有很好的保护，防腐管材要求采用特加强级防腐，要靠配制的泥浆来确保孔壁的润滑，进而确保管道的外壁不受到破坏。本条参照了《原油和天然气输送管道穿跨越工程设计规范——穿越工程》SY/T 0015.1—1998 的第 4.2.11 条规定，穿越管段敷设的最小曲率半径应大于  $1500DN$ 。定向钻施工时，管道存在一定的挠度，而允许挠度的基本条件是在管道的强度范围内，即在满足管子强度所允许的曲率半径下，导致的挠度为最大允许挠度。

## 10 室外架空燃气管道的施工

### 10.1 管道支、吊架的安装

**10.1.1** 管道支、吊架的平面位置和标高应按设计进行。外观要平整，固定要牢固，与管子接触良好是指每个管道支、吊架要起到受力的作用。

**10.1.2** 补偿器预拉伸之后固定支架，才能使补偿器起作用。

**10.1.3** 本条是为保证导向支架或滑动支架起作用。

**10.1.4** 管道支、吊架的焊接质量直接关系到管道的安全，应由有上岗证的焊工施焊。

### 10.2 管道的防腐

**10.2.2** 涂料的种类较多，其涂敷次序、层数、各层的表干要求及施工的环境温度应按设计和所选涂料的产品规定进行。

**10.2.3** 湿度、灰尘等对涂料的施工质量影响较大，应按涂料的使用说明做好施工的防护措施。

# 11 燃 气 场 站

## 11.1 一 般 规 定

**11.1.1** 燃气场站与当地的燃气发展规划及总体规划有着密切的关系，必须并经有关部门审查通过后方可进行施工。

**11.1.2** 燃气场站涉及的相关配套专业的施工与验收应符合国家有关标准的要求。

**11.1.3** 贮罐是燃气场站与安全紧密相关的重要设施，安装前对其设备的验收要极为认真。设备附有齐全的技术资料等是为了便于安装和建立设备档案。各项资料要及时存档，以备将来追溯。对压力容器目前采用的是国家质量监督检验检疫总局的《压力容器安全技术监察规程》。

**11.1.4** 设备、材料安装前应进行检查，贮罐、安全阀、检测仪表应按规定进行检定，并应标明有效日期或下次校验日期。

## 11.2 储 配 站

**11.2.1** 储配站内的运转设备主要指压缩机、鼓风机及起重设备等。

## 11.3 调 压 站

**11.3.3** 调压柜、调压箱的施工及验收可参照本节执行。

调压站内的燃气管道的法兰和螺纹接口不应直埋，所有管道接口均不得嵌入墙壁与基础中。管道穿墙或基础时，避免在套管内出现接口。

调压器前后的直管段长度是为了保证调节压力稳定，应符合设计要求。调压器的取压点设计有要求时按设计施工，设计无要求时按调压器产品技术要求施工。

## 11.4 液化石油气气化站、混气站

**11.4.1** 在实际运行中，与贮罐连接的第一对法兰易发生泄漏而引发事故，国家质量监督检验检疫总局的《压力容器安全技术监察规程》对此有严格的要求。

螺栓的紧固应采用恒力矩扳手，要严格控制紧固量。尤其是金属缠绕垫片，由于压缩量大，要特别小心。

焊缝抽检比例全国各地要求不尽一致，最高要求对接焊缝和角焊缝进行 100% 探伤。本规范对管道对接焊缝采用射线探伤的抽检比例为总数的 25%，角焊缝抽检比例为总数的 50%，高于埋地管道的探伤抽检比例。

**11.4.2** 贮罐水压试验与严密性试验参照国家质量监督检验检疫总局的《压力容器安全技术监察规程》的有关规定编写，为避免损坏仪器仪表，安全阀、液位计应不参与水压试验。严密性试验时，一般应将安全附件装配齐全。

气化站内管道施工完毕后要分段进行吹扫，避免杂物堆积在压缩机或调压器等设备前，造成设备损坏或管道堵塞。

根据《工业金属管道工程施工及验收规范》，液体强度试验时，应缓慢升压，待达到试验压力（设计压力 1.5 倍）后稳压 10min，再将试验压力降至设计压力稳压 30min 后检查，以压力不降、无渗漏为合格。

气体强度试验时，应逐步缓慢增加压力，当压力升至试验压力的 50% 时，如未发现异常或泄漏，继续按试验压力的 10% 逐级升压，每级稳压 3min。达到试验压力后稳压 10min，再将压力降至设计压力，停压时间应根据查漏工作需要而定。以发泡剂检验不泄漏为合格。

## 12 试验与验收

### 12.1 一般规定

**12.1.1** 管道的吹扫、强度试验、和严密性试验要求的介质压力和升压方法不同，强度试验和严密性试验使用的介质可能不同，不依次进行吹扫、强度试验和严密性试验可能损伤管道。

**12.1.3** 燃气管道进行吹扫、强度试验和严密性试验时，最容易出现安全事故，做好安全防范工作十分重要。

**12.1.4** 安全距离是参照城镇燃气设计规范所制订。

**12.1.5** 管道的堵头在试验时是最容易被忽视安全的地方。

**12.1.6** 吹扫和待试管道与无关系系统隔离十分重要，否则验收很难完成。与现已运行的燃气管道必须完全断开，采用阀门隔离可能因阀门内漏无法完成验收，还可能因空气进入已运行的燃气管道或已运行的燃气管道内的燃气进入待试管道而发生事故。

**12.1.7** 试验段必须全部开启，防止应参加试验与验收管段未检查，也杜绝人为作弊。

**12.1.8** 此条是参照《聚乙烯燃气管道工程技术规程》CJJ 63—95 制订的。

**12.1.9** 试验时所发现的缺陷，必须待试验压力降至大气压后进行修补是为了保证施工安全。管道内带压时进行焊接、切割，拆卸法兰及丝扣等都是极其危险的，以往的施工中已有很多的教训。

### 12.2 管道吹扫

**12.2.1** 本条根据多年的燃气管道施工经验，提出适合气体吹扫或清管球清扫的管段情况。一般来讲，清管球清扫的效果较气体吹扫好，但施工较复杂。聚乙烯管道、钢骨架塑料管道、球墨铸

铁管道因管道内壁较干净、光滑，采用气体吹扫效果也较好。钢质管道因存在锈蚀的情况，采用清管球进行清扫效果较好，所以钢质管道推荐采用清管球进行清扫。

**12.2.2** 吹扫方案包括：吹扫的起点和终点；吹扫压力及压力表的安装位置；吹扫介质及吹扫设备；吹扫顺序及调度方法；调压器、凝水缸、阀门、孔板、过滤网、燃气表的保护措施；吹扫应采取的安全措施及安全培训等。

吹扫压力不得大于管道的设计压力，且不得大于 0.3MPa 是为了保证吹扫安全和管道不被损伤。

吹扫口不加固可能在吹扫过程中被损坏而脱落造成事故，在以往的施工中有过教训。吹扫出口是整个吹扫段最应注意安全的地方，设安全区域并由专人负责安全是十分必要的。

**12.2.3** 吹扫气体的流速不小于 20m/s 是保证管道能吹扫干净的条件之一。

吹扫口与地面的夹角过大或吹扫管段与被吹扫管段不采取平缓过渡对焊，吹扫时会增大吹扫管段的受力，影响吹扫口的稳定，甚至损坏吹扫口。吹扫口直径应符合的规定，吹扫口过小管道内的气体流速可能达不到吹扫要求或管道内过大的物体不能通过吹扫口，而且造成吹扫口的气体流速过大，影响吹扫口的稳定和造成较大的噪声。

每次吹扫管道的长度不宜超过 500m，过长的管线采用气体吹扫的方法很难吹扫干净，在施工中应根据具体情况合理安排，分段吹扫。

验收吹扫是否合格时，其气体的流速也应在 20m/s 左右，流速过低不能证明检验结果是合格的。

**12.2.4** 清管球清扫后宜用气体再吹扫一遍，将管内细小的脏物清理干净。

## 12.3 强度试验

**12.3.1** 强度及严密性试验有一定的危险性，要有可靠的安全保

障，包括检查焊口是否全部检验合格；检查设备、管道附件的安装是否牢固；预防意外事件的发生；对参与试验的人员进行技术交底等。

管道试验时，为了减少环境温度的变化对试验的影响，要求埋地管道应回填至管道上方 0.5m 以上后进行试验。通常试验时泄漏的部位为管道连接处，所以要求留出焊接口，以便查找漏点。

**12.3.2** 分段进行压力试验是为控制在城市施工占道时间过长，而且试验管道过长，一旦试验不合格将给查找漏点带来难度。一般来讲，城市管理部门也不允许施工占道过长。

**12.3.3** 此条参照《油田集输管道施工及验收规范》SY 0422—97 所制订。试压时气体压力易受环境温度的影响，为准确测量压力和温度的变化，要求在管道两端分别安装两套仪表，并取其平均值进行计算。

**12.3.4** 随着长输高压天然气的到来，城市高压管道的最高设计压力允许为 4.0MPa，为保证压力试验的准确性，根据国家有关机械式压力表标准，这里对各量程的精度等级，表盘直径以及最小分格值做了具体要求。通常来说泄漏量在最小分格值以内表示无泄漏。虽然精度提高，表盘直径增大，经了解，国产机械式压力计价格增幅不大，是可承担得起的。

**12.3.5** 根据《工业金属管道工程施工及验收规范》GB 50235—97 7.5.1.1 条“压力试验应以液体为试验介质，当管道的设计压力小于或等于 0.6MPa 时，也可采用气体为试验介质，但应采取有效的安全措施”，但原 CJJ 33—89 所制订的管道设计压力不大于 0.8MPa 时，强度试验的介质可采用空气，经实际应用是可行的。

**12.3.8** 升至试验压力的 50% 后进行初检以防止意外的发生，初检可观察压力表有无持续下降；焊口、管道设备和管件有无泄漏、异常等。

## 12.4 严密性试验

**12.4.1** 设计压力大于 0.6MPa 的管道在没有做强度试验的情况下，直接用气体做严密性试验并代替强度试验是危险的，严密性试验应在强度试验合格之后。管线回填后进行严密性试验，以减少管内温度变化对试验的影响。

**12.4.2** 本条规定了严密性试验所用压力表的要求，主要是为保证试验数据的可靠性。试验所用压力计的量程、精度等级、最小刻度值及表盘直径选择不合理，在燃气管道小流量泄漏时可能不被读出，另外一种情况是可能损坏压力计。

**12.4.3** 本条按原规范编写，与《工业金属管道工程施工及验收规范》GB 50235—97 及其他相关规范基本一致。

**12.4.4** 本条推荐了不同管径严密性试验稳压时间，稳压时间的长短与环境温度、土壤条件等因素有关，施工中可根据具体情况确定。

**12.4.5** 严密性试验合格的判定与原规范相比有较大的改变。

原规范对严密性试验允许有泄漏，并且允许泄漏的量较大，管径越小允许压力降越大，某些条件下的允许压力降超过了国家现行有关标准中的要求。原油天然气有关标准允许严密性试验有 1%~1.5% 的压力降，而城镇燃气管道的试验要求应该高于原油天然的野外管线。在实际工程中，也存在明知被试验的管道有漏点，也能符合原规范对严密性试验的要求的情况。

目前城市道路下敷设有各种市政管道，并且各管道、管沟的安全距离较小，燃气管道只要有泄漏就有可能进入排污管线、电力电缆沟、供热管沟内聚集而引发事故。从施工角度讲，只要有泄漏就说明工程质量存在问题，小的漏点也有可能在长时间的运行后扩大。所以，燃气管道的严密性试验不允许有泄漏是正确的。《工业金属管道工程施工及验收规范》GB 50235—97 对严密性试验的要求也是不允许有泄漏，但没有提出试验合格判定的具体标准。

严密性试验的合格判定条件为  $\Delta P' < 133\text{Pa}$ ，其含义是不能有压力降，133Pa 是考虑在读取压力计时可能产生的视觉误差。 $\Delta P' < 133\text{Pa}$  的合格判定条件与原规范相比较为严格，在本标准修订过程中，绝大多数燃气公司认为该合格判定条件能够做到，而且有的燃气公司在企业标准中，已实行严密性试验的合格判定条件为无压力降。

## 12.5 工程竣工验收

**12.5.1** 工程竣工验收中所依据的相关标准可以是地方或企业标准，但其标准中的要求不得低于国家现行相关标准。

**12.5.2** 本条提出了工程竣工验收应具备的基本条件。工程验收可分为中间验收和竣工验收，中间验收主要是验收隐藏工程，凡是在竣工验收前被隐藏的工程项目，都必须进行中间验收。

**12.5.3** 竣工资料的收集、整理工作应与工程建设过程同步，并妥善保管。有些竣工资料不及时收集或被丢失难以弥补，更不得事后不负责任地随意补交竣工资料。工程竣工后，按本条规定的文件和资料立卷、归档，这对工程投入使用后的运行管理、维修、扩建、改建以及对标准规范的修编工作等都有重要的作用。

**12.5.4** 工程验收是检验工程质量必不可少的一道程序，也是保证工程质量的一项重要措施。如质量不合格时，可在验收中发现问题和处理，以免影响使用和增加维修费用。规范的验收程序，严格的验收要求，不但能及时发现工程中存在的质量隐患，而且能促使施工单位管理和质量意识的提高。



统一书号:15112·11696  
定 价: 14.00 元