

中国工程建设焊接协会

工程焊协〔2025〕2号

关于开展2025年度“工程建设全面焊接管理活动 成果评价”的通知

各会员单位：

为深入贯彻党的二十大、二十届三中全会精神，全面建设社会主义现代化强国，实现我国经济高质量发展，落实中共中央、国务院关于《质量强国建设纲要》要求，中国工程建设焊接协会决定在会员单位中持续开展“工程建设全面焊接管理活动成果评价”，旨在充分发挥优秀焊接工程的引领示范作用，推动工程建设焊接技术的高质量发展。现将有关事项通知如下：

一、申报要求

- 申报单位须为中国工程建设焊接协会的会员单位，并缴纳了本年度会费。
- 申报单位质量管理体系健全，诚信守诺，目标明确，策划合理。
- 申报的项目应为2024年12月31日前竣工，且达到本行业安全运行的最低时限要求。
- 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，达到《全面焊接管理活动策划书》要求，具有全周期、可追溯的相关资料。
- 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。

二、申报方式

申报单位应同时进行网上和书面申报，两种方式的申报内容须一致。

（一）书面申报

1. 申报单位须按照《工程建设全面焊接管理活动成果评价实施管理办法》(2025年)提交《工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表》及相关资料。书面申报资料须装订成册，一式一份。

2. 书面申报资料请于2025年4月20日前，邮寄至中国工程建设焊接协会秘书处或相应的行业分支机构及行业主管部门。

（二）网上申报

1. 申报单位须通过中国工程建设焊接协会申报系统网站(<http://dec.cecwa.org.cn/>)进行网上填报。网上申报资料提交程序说明详见附件二。

2. 网上申报资料提交开始时间为2025年2月15日，截止时间为2025年4月15日。

（三）资料要求

1. 申报工程名称需完整体现工程全貌，字数须控制在32字以内，申报材料提交后，除文字错误外不得随意更改。若必须更改时，须对更改原因提供加盖单位公章的说明文件。

2. 活动成果参与人名单以申报表中主要参加人顺序为准，提交后**名单不得随意更改**。项目参与人原则上不超过20人。

3. 申报材料中务必正确、完整填写联系人信息，成果评价过程中联系人有变动的，须及时以书面形式告知协会秘书处。

4. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价实施管理办法》(2025年)及《工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表》可在中国工程建设焊

接协会网站（www.cecwa.org.cn）查阅及下载，也可致电中国工程建设焊接协会秘书处获取。

三、联系方式

中国工程建设焊接协会秘书处联系方式：

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号

邮 编：100088

电 话：010-62278386 010-82227314

邮 箱：cecwa@cecwa.org.cn

联系人：谢琦 13381396794 刘雪娜 15120089137

协会将适时进行成果发布和经验交流活动，对全面焊接管理活动成果进行推广、交流。

附件：

- 一、“工程建设全面焊接管理活动成果评价”申报资料要求
- 二、“工程建设全面焊接管理活动成果评价”网上申报资料提交程序说明
- 三、《工程建设全面焊接管理活动成果评价实施管理办法》（2025 年）



附件一

中国工程建设焊接协会 工程建设全面焊接管理活动成果评价 申报资料要求

一、工程建设全面焊接管理活动申报资料要求

第一条 申报单位须按照要求填写《工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表》，申报表可在中国工程建设焊接协会网站 www.cecwa.org.cn 查阅及下载，也可致电中国工程建设焊接协会秘书处获取。表格内容须用黑色、小四号、宋体打印。

第二条 工程建设全面焊接管理活动申报材料组成：

1. 书面申报资料一份，资料内容要求见第三条；
2. 网上申报资料提交。

第三条 申报资料的装订顺序及内容要求：

1. 封面应载明申报项目名称、施工单位等信息，目录应标明页码；
2. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价承诺书》；
3. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表》；
4. 项目申报单位企业资质（复印件）；
5. 项目申报单位质量体系认证证明文件（复印件）；
6. 项目立项审批资料（复印件）；
7. 工程总承包合同或分包合同（复印件）；
8. 《全面焊接管理活动策划书》；
9. 科技成果、关键技术、工法、QC 活动成果、示范工程、焊接新技术、专利的证书或成果鉴定资料的复印件；
10. 焊接工艺评定及焊接工艺规程清单；

11. 焊接操作人员、焊接检验人员、焊接技术人员持证情况清单，其中焊接操作人员包括但不限于：特种作业操作证、焊工合格证；

12. 焊接检验结果及返修情况；

13. 全面焊接管理活动总结；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重点、难点、特点及质量保障措施；

14. 项目申报单位须按附件 5《工程建设全面焊接管理活动基础资料》、附件 6《工程建设全面焊接管理活动工程技术、管理指标评价标准》、附件 7《工程建设全面焊接管理活动评价指标考核表》的内容进行自我评价，并提供相关的证明材料；

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《工程建设全面焊接管理活动现场核查报告》；

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 5 张；

21. 其他需说明的材料。

第四条 书面申报材料装订要求

1. 装订尺寸为 A4 纸规格，平装，胶订；
2. 申报资料的封皮用 250g 铜板纸；
3. 申报材料的封面按要求打印；
4. 所有正文内容均用四号宋体打印。

第五条 所有文字、证书、印章、照片须清晰可辨，要求的资料复印件亦可采用扫描件。

第六条 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、联系人及联系方式，须准确有效，以便及时联系。

第七条 书面申报材料整理装订后，统一装入 A4 规格硬质文件盒，在规定时间内报送至中国工程建设焊接协会秘书处或相应的行业分支机构及行业主管部门。

二、境外工程申报程序及申报资料要求

第一条 申报项目必须是合同标段全部合格验收的项目，焊接结构应符合当地规范的标准和要求，如该国认同我国规范，要附有有关合法的文件；应获得建设单位、监理单位和相应的质量监督单位（业主或顾问管理公司等）的同意和推荐，并且有不少于 300 字的具体的推荐意见。

第二条 申报资料必须符合工程建设全面焊接管理活动成果评价的要求，外文资料 and 文件要有中文翻译。

第三条 要有各主要连接节点及反映焊接质量优劣的照片。

附件二

中国工程建设焊接协会 工程建设全面焊接管理活动成果评价 网上申报资料提交程序说明

一、网站地址

网址：<http://dec.cecwa.org.cn/>

二、登录、注册

(一) 注册

1. 注册入口

注册或登录的入口位于首页右上角。

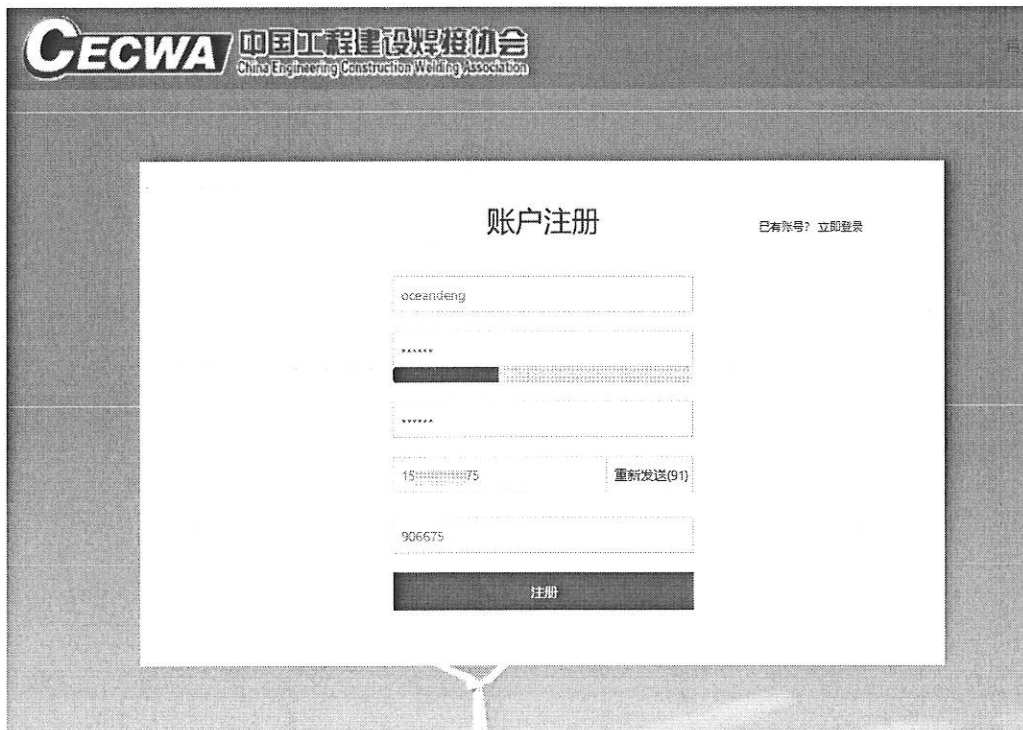


2. 注册步骤

(1) 进入登录页面，点击登录框右下角的“立即注册”按钮。



(2) 填写注册信息，输入手机号或邮箱发送验证码，输入验证码进行注册。



(3) 显示注册成功，点击“返回登录”。



(二) 登录

1.1. 登录入口



2. 登录界面

在登录框中输入用户名、密码和验证码进行登录。注意：登录名为注册时所使用的手机号码或邮箱。



(三) 密码找回步骤

如果忘记密码，可以按照下面的步骤找回密码：

1. 在登录页面点击登录框左下角的“忘记密码”按钮进入密码找回界面。



2. 在密码找回界面输入注册时填写的手机号或者邮箱地址，输入验证码，然后点击“下一步”按钮。



重置密码

忘记密码? 立即登录

请输入注册的手机号码或邮箱地址:

1XXXXXXXXXX5

b058

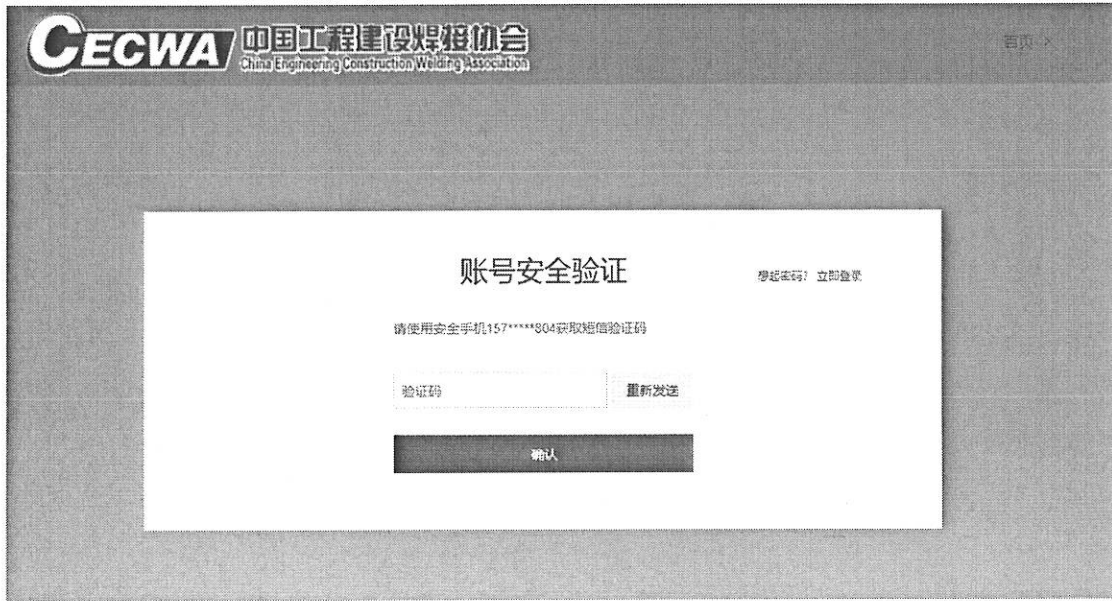
b058

请输入中国大陆手机号, 以1开头

下一步

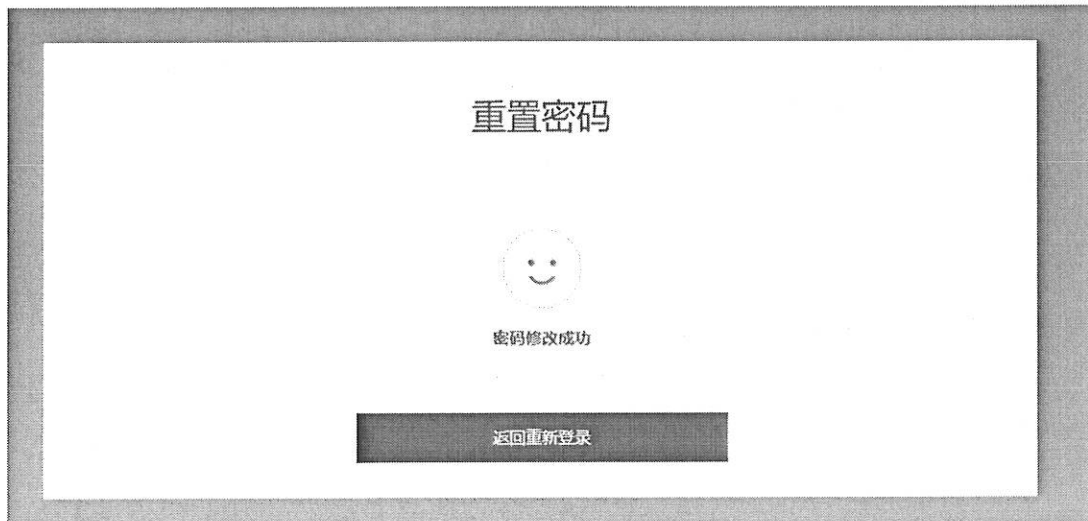
3. 点击“确认”按钮后，验证码短信或邮件会发送到上一步填写的手机或邮箱。若未收到验证码，可以点击“重新发送”按钮。

4. 将收到的验证码填入，点击“确认”，即可进入重置密码界面。



4. 在重置密码界面，输入收到的验证码以后，可在重新设置密码。





三、个人中心

(一) 入口

2. 个人中心入口

登录成功后，点击右上角个人中心即可进入，也可点击下方按钮快捷进入到相关界面。



(二) 资料修改

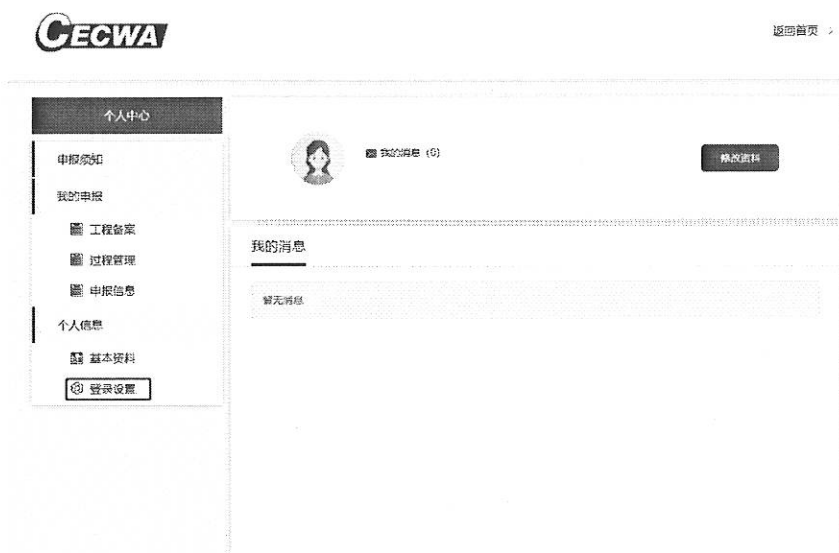
3. 完善基本资料

可以通过个人中心左侧导航的“基本资料”进入基本资料完善页面。在这个页面中，可以填写自己的基本信息，点击“保存”按钮保存。点击“提交审核”按钮提交基本信息，待协会审核通过后，方可进行后续操作。



2. 修改登录设置

可以通过个人中心左侧导航的“登录设置”进入登录信息设置页面。在这个页面中，可以修改昵称、登录名、绑定手机、绑定邮箱等信息。注意：修改绑定手机和邮箱需要重新通过发送验证码进行验证。



四、工程备案

(一) 工程备案

点击左侧【工程备案】会进入工程备案界面

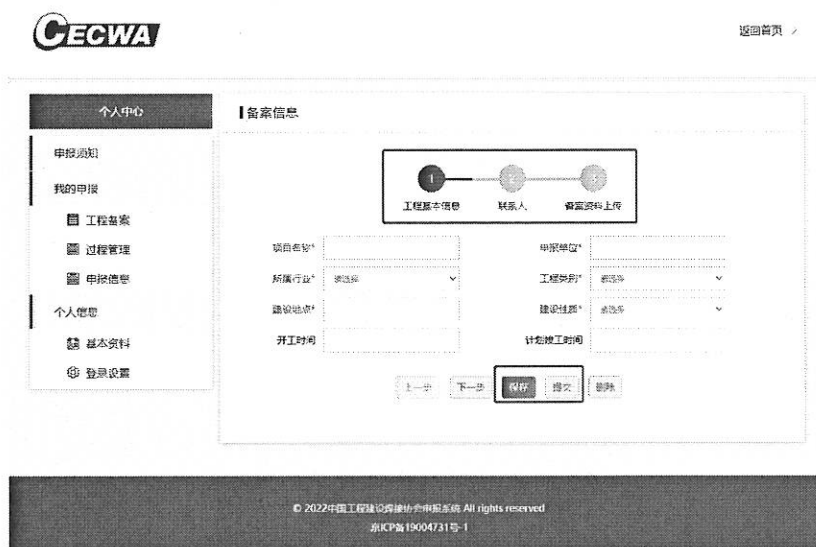


(二) 备案流程

工程备案

点击【新建项目】之后，跳转到备案信息界面，如下图所示。

将【工程基本信息】、【联系人】、【备案资料】填写完整后，可点击“提交”按钮，备案信息提交后，由协会进行信息审核，审核通过后，可进入【过程管理】阶段。



五、过程管理

(三) 过程管理

点击左侧【过程管理】会进入工程过程管理界面



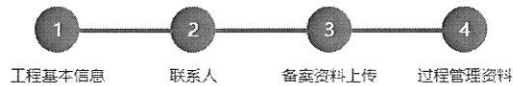
(四) 过程管理流程

工程备案审核通过后，进入工程的【过程管理】阶段

在过程管理阶段，申报用户可将在焊前、焊中以及焊后相关的目录清单及各阶段所产生的文件上传至过程管理系统，当三个阶段的信息填写完毕后点击【提交】按钮完成项目的过程管理。

带“*”号为必须上传的文件

备案信息



焊前相关资料目录清单

目录
清单

焊接人员

焊工资格证书* (特种作业操作证、与工程施焊相匹配的技能资格证书)

点击上传文件

其他焊接人员 (焊接技术人员、检验检测人员、焊接热处理人员管理要求及情况)

点击上传文件

焊接技术文件

焊接工艺评定报告*

点击上传文件

其他焊接技术文件 (工程通用标准、焊接方案、焊接工艺评定方案、焊接工艺规程、焊接工艺卡、焊接检验计划等)

六、工程申报

(五) 申报首页

点击左侧【申报信息】会进入申报首页界面，上方红色框内是申报入口，点击【立即申报】即可进入申报流程，下方红色框内则是申报历史记录，并有不同颜色的状态提示；鼠标悬浮状态上，会有相关提示信息。

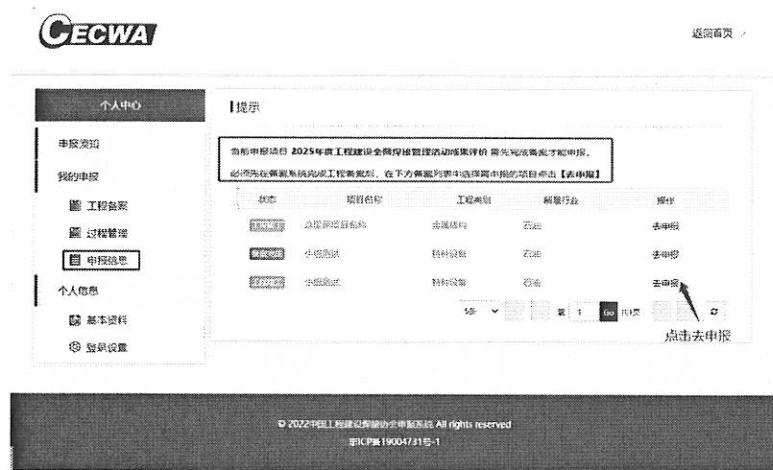
需注意的是，申报项目需完成工程备案后才可进行申报。



(六) 申报流程

1. 选择备案项目

点击【立即申报】之后，跳转到备案选择页面，填写申报信息之前选择需要申报的备案项目。点击【去申报】进行到下一步。



2. 申报信息填写

点击【下一步】进入申报流程，上方是申报节点，方便用户掌握申报信息填写进度，红色节点表示该节点的内容中有填写错误的信息或者空项。

个人中心

申报须知

我的申报

- 工程备案
- 过程管理
- 申报信息

个人信息

- 基本资料
- 登录设置

申报信息

1

2

3

4

5

6

7

工程基本信息

联系人

参与人

工程概况及焊接特点

工程质量

申报资料上传

信息确认

申报节点：更方便掌握申报信息填写进度，红色节点表示该节点内容有空项或填写错误

第一联系人 输入不能为空

姓名*	<input type="text"/>	部门*	<input type="text"/>
职务/职称*	<input type="text"/>	座机	<input type="text"/>
手机*	<input type="text"/>	邮箱*	<input type="text"/>
邮编*	<input type="text"/>	地址*	<input type="text"/>

第二联系人

姓名*	<input type="text"/>	部门*	<input type="text"/>
职务/职称*	<input type="text"/>	座机	<input type="text"/>
手机*	<input type="text"/>	邮箱*	<input type="text"/>
邮编*	<input type="text"/>	地址*	<input type="text"/>

(1) 工程基本信息

填写工程基本信息，若是字段标题为红色则代表该信息填写有误或空项，标有星号的代表必填项。

若是申报单位、质量评定单位、竣工验收单位需要填写多个，点击【添加】按钮。

申报单位

No. 1 + 添加

单位名称*

单位类别* 所属行业*

单位负责人*

职务* 联系电话*

质量评定单位

No. 1 + 添加

单位名称 评定时间

评定结论

竣工验收单位

No. 1 + 添加

单位名称* 验收时间*

验收结论*

(2) 联系人

此节点填写项目申报联系人信息，包括第一和第二联系人，所有字段都是必填。

申报信息



第一联系人

姓名*	<input type="text"/>	部门*	<input type="text"/>
职务/职称*	<input type="text"/>	座机	<input type="text"/>
手机*	<input type="text"/>	邮箱*	<input type="text"/>
邮编*	<input type="text"/>	地址*	<input type="text"/>

第二联系人

姓名*	<input type="text"/>	部门*	<input type="text"/>
职务/职称*	<input type="text"/>	座机	<input type="text"/>
手机*	<input type="text"/>	邮箱*	<input type="text"/>
邮编*	<input type="text"/>	地址*	<input type="text"/>

[上一步](#) [下一步](#) [保存](#) [删除](#)

(3) 参与人

此节点填写项目负责人及主要参与人信息。

参与人最少为 1 人，点击【添加】添加更多人，参与人最多为 20 人。

项目负责人

姓名*	出生年月	文化程度* 请选择
部门*	职务*	职称*
电话	手机*	邮箱*

主要参与者

No. 1

姓名*	性别* 男	出生年月
文化程度* 请选择	工作单位*	职务/职称*

做出贡献内容*

+ 添加
- 删除

No. 2

姓名*	性别* 男	出生年月
文化程度* 请选择	工作单位*	职务/职称*

做出贡献内容*

上一步
下一步
保存
删除

(4) 工程概况及焊接特点（先进性、经济性、质保体系、管理水平等）

此处只做文字描述，图片及相关证明文件见附件，字数不超过 3000 字。

申报信息

1 2 3 4 5 6 7

工程基本信息 联系人 参与人 工程概况及焊接特点 工程质量 申报资料上传 信息确认

工程概况及焊接特点 (先进性、经济性、质保体系、管理水平) *
提示: 此处只做文字描述, 图片及相关证明文件见附件 输入不能为空。 最多不超过3000字

上一步 下一步 保存 删除

(5) 工程质量

工程(焊接)质量, 字数不超过3000字。

1 2 3 4 5 6 7

工程基本信息 联系人 参与人 工程概况及焊接特点 工程质量 申报资料上传 信息确认

工程(焊接)质量 * 输入不能为空。 最多不超过3000字

上一步 下一步 保存 删除

(6) 申报资料上传

根据命名格式要求上传相关资料

命名格式：工程名称-文件类型（××××工程-承诺书），多文件增加序号（××××工程-工程照片-1）

申报信息

注意：请避开申报高峰期上传文件；大文件上传耗时较长，请耐心等待，请不要在上传的途中反复刷新页面，以免导致文件上传失败。

申报资料封面、封底、目录* 文件格式：[工程名称]-申报资料封面.pdf

工程概况及焊接特点（先进性、经济性、质保体系、管理水平等）* 文件格式：[工程名称]-工程概况及焊接特点（先进性、经济性、质保体系、管理水平等）.pdf

工程质量监督（或监理）单位意见* 文件格式：[工程名称]-工程质量监督（或监理）单位意见.pdf

工程承包合同* 文件格式：[工程名称]-工程承包合同.pdf

项目获奖情况 文件格式：[工程名称]-证书名称.pdf

焊接技术成果鉴定资料 文件格式：[工程名称]-焊接技术成果鉴定资料名称.pdf

(7) 信息确认

此节点根据所填写的申报信息生成最终的表格。

若信息有误返回对应的节点修改。

点击保存后会出现【下载打印申报表】按钮，点击可进行提交。



仅为信息确认显示，非打印模板。

工程项目名称	小组测试					
申报单位	No.1					施工单位
	单位负责人		职务		联系电话	
工程类别	特种设备					
工程规模和主要技术指标						
建设地点	北京	建设性质	新建			
开工时间	2023-02-20		竣工时间	2023-02-06		
质量评定	No.1	单位名称			评定时间	
		评定结论				
竣工验收	No.1	单位名称			评定时间	
		评定结论				
是否发生过质量、安全事故	安全事故	-				
	质量事故	-				
	环境污染事故	-				
项目获奖情况						
项目负责人	姓名	出生日期			文化程度	
	部门	职务			职称	
	电话	手机	邮箱			

体，推动从焊接工程为中心，以工匠与工匠精神，以新技术、新材料、新工艺、新设备、新规范、新标准、新方法的质量管理理念，推动了我国焊接工程质量的全面、全过程控制，促进了我国工程建设焊接质量的不断提高，两项活动均取得了骄人的成绩，得到了政府相关部门和会员单位的充分肯定，已发展成为我国工程建设领域的两大品牌。自2010年我国加入世界技能组织，协会作为世界技能大赛焊接项目、建筑金属构造项目中国集训基地的技术支持，全面支持世赛集训工作，长期的技术积累和严谨的科学态度，助中国焊接选手在世界技能大赛的舞台上摘金夺银，取得了中国技能竞赛历史上的三个奇迹：第一次亮相世界舞台，焊接选手裴先钱就取得了该项目的银牌；在第43届世界技能大赛中，焊接选手管正超一鸣惊人成为中国取得了世界技能大赛历史上的第一个冠军，并被世界技能组织授予唯一的“国家最佳选手”，成为名副其实的“双冠王”。紧随其后，在44、45届世界技能大赛上，中国焊接选手蝉联金牌，取得三连冠，建筑金属构造项目也在第45届世界技能大赛取得突破，获得银牌，实现了“中国焊工，焊接世界”庄严承诺。

仅为信息确认显示，非打印模板。

3. 上传承诺书及申报表并提交

下载、打印承诺书及申报表，并加盖公章，扫描为 pdf 文档后上传提交到相应位置。

点击【确认提交】按钮，完成项目信息的提交流程。

【承诺书及申报表打印与盖章上传

下载承诺书及申报表，如果需要修改信息，可点击“返回修改”按钮进行操作



下载承诺书	下载申报表	返回修改
提示：若需要修改信息，可以点击【返回修改】进行修改		

请将承诺书打印加盖单位公章后扫描为pdf文档以后上传至下方

+

点击上传文件

上传承诺书

请将申报表打印加盖单位公章后扫描为pdf文档以后上传至下方

+

点击上传文件

上传申报表的位置

确认提交

承诺书及申报表上传后，请点击“确认提交”完成提交流程。

点击“确认提交”，完成项目申报信息的提交流程

附件三

工程建设全面焊接管理活动

成果评价

实施管理办法

中国工程建设焊接协会

2025年01月

目录

第一章	总则.....	1
第二章	组织管理及申报项目要求.....	2
第三章	申报程序及申报资料.....	3
第四章	成果评价程序.....	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	评价纪律.....	8
第八章	附则.....	8
附件 1	工程建设全面焊接管理活动成果评价承诺书.....	10
附件 2	工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表.....	11
附件 3	工程建设全面焊接管理活动成果评价现场核查通知书.....	19
附件 4	工程建设全面焊接管理活动成果评价现场核查报告.....	20
附件 5	工程建设全面焊接管理活动成果评价基础资料.....	23
附件 6	工程建设全面焊接管理活动成果评价工程技术、管理指标评价标准.....	24
附件 7	工程建设全面焊接管理活动成果评价指标考核表.....	26
附件 8	工程建设全面焊接管理活动成果评价线上申报系统项目编码规则.....	30

工程建设全面焊接管理活动 成果评价实施管理办法

(2025 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“工程建设全面焊接管理活动成果评价”（以下简称“全面焊接管理活动”）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管理的要求，全面提升工程建设焊接管理的系统性、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全面焊接管理成果开展的评价活动，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具有很好的引领、示范作用。

第四条 全面焊接管理活动成果评价结果分为特等、一等和优秀三个等级。

第五条 特等成果、一等成果所有项目按照要求逐一进行评价答辩。特等成果所有项目、一等成果部分项目需根据项目实施单位提交的《全面焊接管理活动策划书》，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。

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管理活动。

第二章 组织管理及申报项目要求

第七条 全面焊接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，评价委员会组成应符合条件如下：

（一）全面焊接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，以及丰富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。

第九条 成果评价日常工作由协会技术质量部负责。

第十条 申报项目应符合下列要求：

（一）应是工业、民用建设领域的新建、扩建和技改工程，符合法定建设程序和相关规定；

（二）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；

（三）项目实施单位应具有健全的质量管理体系，诚信守诺，开工前必须对申报项目制定切实可行的《全面焊接管理活动策划书》，并报协会备案；

（四）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；

(五)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《全面焊接管理活动策划书》要求，具有可追溯的相关资料；

(六)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；

(七)对全面焊接管理和技术创新成绩显著的项目，可评价为一等成果；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，评价为特等成果。

第三章 申报程序及申报资料

第十一条 申报项目开工后应在协会网站申报系统备案，备案时应提交《全面焊接管理活动策划书》。策划书包括但不限于以下内容：质量目标、质量管理体系、人员配备及职责、重要时间节点、工程重点、难点及解决措施等。

第十二条 评价委员会组织专家根据申报项目的《全面焊接管理活动策划书》，按第五章的规定进行现场核查。

第十三条 项目实施过程中，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 全面焊接管理活动成果申报资料的内容及要求如下：

(一)内容：

1. 封面应载明申报项目名称、施工单位等信息，目录应标明页码；
2. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价承诺书》(附件1)；
3. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表》(附件2)；
4. 项目申报单位企业资质(复印件)；

5. 项目申报单位质量体系认证证明文件（复印件）；
6. 项目立项审批资料（复印件）；
7. 工程总承包合同或分包合同（复印件）；
8. 《全面焊接管理活动策划书》；
9. 科技成果、关键技术、工法、QC 活动成果、示范工程、焊接新技术、专利的证书或成果鉴定资料的复印件；
10. 焊接工艺评定及焊接工艺规程清单；
11. 焊接操作人员、焊接检验人员、焊接技术人员持证情况清单，其中焊接操作人员包括但不限于：特种作业操作证、焊工合格证；
12. 焊接检验结果及返修情况；
13. 全面焊接管理活动总结；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；
14. 项目申报单位须按附件 5《工程建设全面焊接管理活动基础资料》、附件 6《工程建设全面焊接管理活动工程技术、管理指标评价标准》、附件 7《工程建设全面焊接管理活动评价指标考核表》的内容进行自我评价，并提供相关的证明材料；
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《工程建设全面焊接管理活动现场核查报告》（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5张；

21. 其他需说明的材料。

（二）要求：

1. 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；

2. 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；

3. 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；

4. 书面申报资料装订尺寸为A4纸规格，平装、胶订。

第十五条 申报单位通过协会网站申报系统报送申报材料的电子版，并向所在协会分支机构提供书面申报资料一式一份，未成立协会分支机构的行业、地区所属企业可直接向协会秘书处申报。

第四章 成果评价程序

第十六条 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 秘书处和相关分支机构、行业主管部门按照本办法第十一、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 协会分支机构及受协会委托的专家根据本办法对企业申报资料进行初审，并在《工程建设全面焊接管理活动申报表》中签署对工程的具

体意见，加盖公章或签字后，向协会秘书处推荐。

第十九条 初审时，在必须满足附件 5《工程建设全面焊接管理活动基础资料》的前提下，按附件 6《工程建设全面焊接管理活动工程技术、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《工程建设全面焊接管理活动评价指标考核表》。协会委托专家初审时，每个申报项目应由不少于 2 人进行评审，最终达成一致后形成初审结果。

第二十条 申报项目初审后，评价委员会组织专家根据初审意见进行复审，并形成复审结果。

第二十一条 评价委员会组织专家对拟定评价为一等及以上成果的项目进行答辩。

第二十二条 协会质量技术部将通过初审、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，一等及以上成果的项目比例不超过全部评价通过项目总数的三分之一。

第二十三条 评价结果在协会网站公示，公示期 7 天。期间出现反馈意见，及时处理答复。

第二十四条 协会将适时进行成果发布和经验交流活动，对全面焊接管理活动成果进行推广、交流。

第二十五条 评价结果由全面焊接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

第二十六条 工程现场核查应提前向申报单位发出《工程建设全面焊接管理活动现场核查通知书》（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 1 人。工程现场核查采用抽样方式对抽样内容作出评价。

第二十七条 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。主要包括工程特点、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、监理及质量监督等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) 按照国家工程规范、标准及《全面焊接管理活动策划书》要求，抽样核查工程质量、安全、环保及操作人员持证等情况；

(五) 核查组对抽样核查情况进行现场反馈交流；

(六) 核查组现场填写《工程全面焊接管理活动现场核查报告》(附件 4)，并经现场核查组全体成员签署后提交全面焊接管理活动评价委员会。

第二十八条 经初审、复审合格，拟评价为特等和一等成果的申报项目时，需按照工程类别分为特种设备和金属结构两类进行答辩。答辩专家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 15 分钟，拟评价为一等成果的项目汇报时长不超过 6 分钟。

第六章 成果发布与经验交流

第三十条 成果评价结果将在协会网站及其他相关媒体上公布，并适时

进行成果发布、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)必须由全面焊接管理活动评价委员会委员本人参加。

第八章 附则

第三十五条 对已获得全面焊接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，将取消该工程的成果评价结果。

第三十六条 企业在项目施工周期内有被公布的严重失信行为或重大及以上质量、安全生产事件和环境污染事故的，取消评价成果。

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《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年修订版)即作废止。

附件：

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

附件 1 工程建设全面焊接管理活动成果评价承诺书

工程建设全面焊接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《工程建设全面焊接管理活动成果评价实施管理办法》，对工程建设全面焊接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 工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表

工程建设全面焊接管理活动成果评价

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				
项目已获奖情况							
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				

无安全质量环境污染事故证明

盖章 年 月 日

企业主管部门、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

工程建设全面焊接管理活动成果评价 申报资料的内容及要求

(申报资料一式一份)

一、内容

1. 封面应载明申报项目名称、施工单位等信息，目录应标明页码；
2. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价承诺书》(附件1)；
3. 《工程建设全面焊接管理活动成果评价申报表》(附件2)；
4. 项目申报单位企业资质(复印件)；
5. 项目申报单位质量体系认证证明文件(复印件)；
6. 项目立项审批资料(复印件)；
7. 工程总承包合同或分包合同(复印件)；
8. 《全面焊接管理活动策划书》；
9. 科技成果、关键技术、工法、QC活动成果、示范工程、焊接新技术、专利的证书或成果鉴定资料的复印件；
10. 焊接工艺评定及焊接工艺规程清单；
11. 焊接操作人员、焊接检验人员、焊接技术人员持证情况清单，其中焊接操作人员包括但不限于：特种作业操作证、焊工合格证；
12. 焊接检验结果及返修情况；
13. 全面焊接管理活动总结；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；

14. 项目申报单位须按附件 5《工程建设全面焊接管理活动基础资料》、附件 6《工程建设全面焊接管理活动工程技术、管理指标评价标准》、附件 7《工程建设全面焊接管理活动评价指标考核表》的内容进行自我评价，并提供相关的证明材料；

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《工程建设全面焊接管理活动现场核查报告》（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 5 张；

21. 其他需说明的材料。

二、要求

1. 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；

2. 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；

3. 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；

4. 书面申报资料装订尺寸为 A4 纸规格，平装、胶订。

附件3 工程建设全面焊接管理活动成果评价现场核查通知书

工程建设全面焊接管理活动成果评价 现场核查通知书

_____：

根据《工程建设全面焊接管理活动成果评价实施管理办法》的有关规定，全面焊接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内容进行准备，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 工程建设全面焊接管理活动成果评价现场核查报告

工程建设全面焊接管理活动 成果评价现场核查报告

根据《工程建设焊接全面焊接管理活动成果评价实施管理办法》的有关规定，全面焊接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 工程建设全面焊接管理活动成果评价基础资料

工程建设全面焊接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)	自评价 (有/无)	专家评价 (有/无)
1	企业资质	施工在许可范围内		
2	质量管理体系	有效期内第三方认证的质量管理体系认证证书复印件		
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. 达到本行业安全运行的最低时限要求		
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	对特等、部分一等成果项目必须由协会组织专家对现场实体质量和过程资料进行核查		
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全面焊接管理活动策划书, 报协会备案; 2. 有全面焊接管理活动的质量目标; 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。此外, 活动总结中必须按附件 5《工程建设全面焊接管理活动基础资料》、附件 6《工程建设全面焊接管理活动工程技术、管理指标评价标准》、附件 7《工程建设全面焊接管理活动评价指标考核表》的要求填写自我评价, 提供证明材料。		
10	获奖情况	科技成果、关键技术、工法、QC 活动成果、示范工程、焊接新技术、专利的证书或成果鉴定资料的复印件		
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 5 张, 照片须附简要说明		

注: 本标考核项目为必须提交, 且满足考核要求。

组长: _____

考核人: _____

附件 6 工程建设全面焊接管理活动成果评价工程技术、管理指标评价标准

工程名称: _____

项目编号: _____

施工单位: _____

日期: _____

考核项目		特等成果	一等成果	优秀成果	自评情况	专家评价情况	
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 ²	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,有色金属、合金、特殊工程结构或国内首次涉及的结构工程量适当减少					
	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 ¹	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							
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			

注: 1. 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，特等成果比照三类压力容器的要求，一等成果比照二类压力容器的要求。

2. 焊口数量按达因焊口计算。壁厚 8 毫米以下时，1 英寸直径的焊口为 1 个达因焊口；壁厚超过 8 毫米，壁厚每增加 2 毫米加乘一个 0.1 的系数。

组长：

考核人：

附件 7 工程建设全面焊接管理活动成果评价指标考核表

工程名称:

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	自评分数	专家评价分数
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 (14分)	产品要求的焊工证书 (包含法律法规要求) (10分)	特种作业证书	按台账核查所有施焊人员是否具有证书 (4分)		
		焊工合格证 ²	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必须满足工程焊接需要, 否则不进行评价		
		焊接技术人员	按台账核查是否具有相应的任职业能力 (3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 (3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)			

一级指标	二级指标	内容	评定方法及分数	自评分数	专家评价分数
材料 (15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)		
	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) 核查是否进行了有效管理 (2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)		
		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, 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复验和验收, 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, 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) 新材料使用的相关试验、论证资料 (1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	焊接工艺评定标准符合图纸要求, 采用标准正确, 满足工程焊接需要, 覆盖率100%, 否则不进行工程评价		
	焊接工艺 (23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, 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 (3分)	
焊接环境 (3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 (3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	自评分数	专家评价分数	
焊接检验 (10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	核查文件及相关相关证明资料 (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、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资料 (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资料 (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)			
	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	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	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	自评分数	专家评价分数
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》T/CECWA0000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。	检查文件及相关记录（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	检查文件及相关记录（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	检查文件及相关记录（4分）		
评价评价分数合计（满分 100分）					

注：1 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。
2 焊接工艺评定、焊工技能证书不符合要求，该工程不予评价。

组长：

考核人：

工程建设全面焊接管理活动成果评价 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		

一级分类	代码	二级分类	代码	三级分类	代码	
		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			
		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					