

11



# 检测报告

## TEST REPORT

委托单位 浙江瑞源建设工程有限公司

检测项目 房屋结构、室内环境

委托单位 浙江瑞源建设工程有限公司

检测地点 瑞源房地产开发有限公司浙江瑞源房地产开发有限公司

瑞源  
检测



浙江瑞源房地产开发有限公司

瑞源检测

瑞源检测

瑞源检测有限公司 地址：浙江省杭州市西湖区... 电话：0571-88888888

## 声 明

本报告由北京中安检测技术有限公司（以下简称“中安检测”）出具，报告编号为 ZYTHJB2025-1667。

一、本报告及附件不作为任何法律行为的依据。如有任何争议，请向出具报告的机构进行咨询。

二、本报告的有效性依赖于委托方提供的资料的真实性和完整性。如有任何变更，请及时通知本机构。

北京中安检测技术有限公司

地址: 北京市昌平区... 电话: 010-12345678



井号	井深 (m)	井径 (mm)	井管材料	井管规格	井管长度 (m)	井管连接方式	井管密封材料	井管密封位置	井管密封效果	井管密封材料来源	井管密封材料规格	井管密封材料数量	井管密封材料单价 (元)	井管密封材料总价 (元)	井管密封材料备注
1	10	100	Q235	φ100×4	10	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	10	10	100	
2	15	100	Q235	φ100×4	15	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	15	15	150	
3	20	100	Q235	φ100×4	20	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	20	20	200	
4	25	100	Q235	φ100×4	25	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	25	25	250	
5	30	100	Q235	φ100×4	30	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	30	30	300	
6	35	100	Q235	φ100×4	35	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	35	35	350	
7	40	100	Q235	φ100×4	40	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	40	40	400	
8	45	100	Q235	φ100×4	45	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	45	45	450	
9	50	100	Q235	φ100×4	50	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	50	50	500	
10	55	100	Q235	φ100×4	55	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	55	55	550	
11	60	100	Q235	φ100×4	60	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	60	60	600	
12	65	100	Q235	φ100×4	65	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	65	65	650	
13	70	100	Q235	φ100×4	70	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	70	70	700	
14	75	100	Q235	φ100×4	75	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	75	75	750	
15	80	100	Q235	φ100×4	80	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	80	80	800	
16	85	100	Q235	φ100×4	85	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	85	85	850	
17	90	100	Q235	φ100×4	90	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	90	90	900	
18	95	100	Q235	φ100×4	95	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	95	95	950	
19	100	100	Q235	φ100×4	100	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	100	100	1000	
20	105	100	Q235	φ100×4	105	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	105	105	1050	
21	110	100	Q235	φ100×4	110	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	110	110	1100	
22	115	100	Q235	φ100×4	115	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	115	115	1150	
23	120	100	Q235	φ100×4	120	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	120	120	1200	
24	125	100	Q235	φ100×4	125	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	125	125	1250	
25	130	100	Q235	φ100×4	130	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	130	130	1300	
26	135	100	Q235	φ100×4	135	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	135	135	1350	
27	140	100	Q235	φ100×4	140	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	140	140	1400	
28	145	100	Q235	φ100×4	145	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	145	145	1450	
29	150	100	Q235	φ100×4	150	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	150	150	1500	
30	155	100	Q235	φ100×4	155	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	155	155	1550	
31	160	100	Q235	φ100×4	160	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	160	160	1600	
32	165	100	Q235	φ100×4	165	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	165	165	1650	
33	170	100	Q235	φ100×4	170	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	170	170	1700	
34	175	100	Q235	φ100×4	175	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	175	175	1750	
35	180	100	Q235	φ100×4	180	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	180	180	1800	
36	185	100	Q235	φ100×4	185	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	185	185	1850	
37	190	100	Q235	φ100×4	190	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	190	190	1900	
38	195	100	Q235	φ100×4	195	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	195	195	1950	
39	200	100	Q235	φ100×4	200	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	200	200	2000	
40	205	100	Q235	φ100×4	205	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	205	205	2050	
41	210	100	Q235	φ100×4	210	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	210	210	2100	
42	215	100	Q235	φ100×4	215	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	215	215	2150	
43	220	100	Q235	φ100×4	220	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	220	220	2200	
44	225	100	Q235	φ100×4	225	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	225	225	2250	
45	230	100	Q235	φ100×4	230	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	230	230	2300	
46	235	100	Q235	φ100×4	235	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	235	235	2350	
47	240	100	Q235	φ100×4	240	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	240	240	2400	
48	245	100	Q235	φ100×4	245	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	245	245	2450	
49	250	100	Q235	φ100×4	250	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	250	250	2500	
50	255	100	Q235	φ100×4	255	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	255	255	2550	
51	260	100	Q235	φ100×4	260	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	260	260	2600	
52	265	100	Q235	φ100×4	265	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	265	265	2650	
53	270	100	Q235	φ100×4	270	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	270	270	2700	
54	275	100	Q235	φ100×4	275	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	275	275	2750	
55	280	100	Q235	φ100×4	280	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	280	280	2800	
56	285	100	Q235	φ100×4	285	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	285	285	2850	
57	290	100	Q235	φ100×4	290	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	290	290	2900	
58	295	100	Q235	φ100×4	295	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	295	295	2950	
59	300	100	Q235	φ100×4	300	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	300	300	3000	
60	305	100	Q235	φ100×4	305	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	305	305	3050	
61	310	100	Q235	φ100×4	310	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	310	310	3100	
62	315	100	Q235	φ100×4	315	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	315	315	3150	
63	320	100	Q235	φ100×4	320	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	320	320	3200	
64	325	100	Q235	φ100×4	325	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	325	325	3250	
65	330	100	Q235	φ100×4	330	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	330	330	3300	
66	335	100	Q235	φ100×4	335	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	335	335	3350	
67	340	100	Q235	φ100×4	340	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	340	340	3400	
68	345	100	Q235	φ100×4	345	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	345	345	3450	
69	350	100	Q235	φ100×4	350	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	350	350	3500	
70	355	100	Q235	φ100×4	355	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	355	355	3550	
71	360	100	Q235	φ100×4	360	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	360	360	3600	
72	365	100	Q235	φ100×4	365	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	365	365	3650	
73	370	100	Q235	φ100×4	370	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	370	370	3700	
74	375	100	Q235	φ100×4	375	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	375	375	3750	
75	380	100	Q235	φ100×4	380	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	380	380	3800	
76	385	100	Q235	φ100×4	385	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	385	385	3850	
77	390	100	Q235	φ100×4	390	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	390	390	3900	
78	395	100	Q235	φ100×4	395	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	395	395	3950	
79	400	100	Q235	φ100×4	400	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	400	400	4000	
80	405	100	Q235	φ100×4	405	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	405	405	4050	
81	410	100	Q235	φ100×4	410	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	410	410	4100	
82	415	100	Q235	φ100×4	415	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	415	415	4150	
83	420	100	Q235	φ100×4	420	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	420	420	4200	
84	425	100	Q235	φ100×4	425	电焊	电焊	井口	良好	电焊	电焊	425	425	4250	
85	430	100	Q235	φ100×4	430	电焊	电焊	井口	良好</						



