

祥符厂房检测鉴定 第三方房屋检测中心

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 祥符厂房检测鉴定 第三方房屋检测中心 |
| 公司名称 | 河南明达工程技术有限公司 |
| 价格 | 1.20/平方 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 康平路79号 |
| 联系电话 | 13203888163 |

产品详情

祥符厂房检测鉴定

承接河南省房屋检测鉴定、加固设计、施工业务

河南明达工程检测有限公司，公司实力强大，已跟国内多家公司达成合作联盟，我们现拥有专门房屋检测鉴定技术、加固改造施工、切割拆除团队!专门从事房屋安全性鉴定、房屋可靠性鉴定、防雷检测、司法仲裁委托鉴定、建筑抗震性能鉴定、施工周边房屋安全鉴定、特种类型房屋及构造物鉴定、“五无”工程检测鉴定、其他房屋鉴定服务等。我们公司拥有CMA质量体系认证，结构补强资质等相关资质齐全。公司秉承“诚信为本、公平公正、客户至上、服务周到、真实可靠”，“服务全社会”的服务经营理念，不断进取，以高水平、高质量的服务回报新老客户。

申请房屋鉴定的主体有哪些?答： 、有人; 、使用人; 、拆迁人; 、代管人(一般指房管或集中出租屋的管理人); 、利害关系人; 、建设单位; 、施工单位。哪些房屋应进行抗震鉴定?答：《中华人民共和国防震减灾法》规定：已经建成的下列建设工程，未采取抗震设防措施或者抗震设防措施未达到抗震设防要求的，应当按照国家有关规定进行抗震性能鉴定，并采取必要的抗震加固措施： 重大建设工程; 可能发生严重次生灾害的建设工程; 具有重大历史、科学、艺术价值或者重要纪念意义的建设工程; 学校、医院等人员密集场的建设工程; 地震重点监视防御区内的建设工程。

房屋安全测鉴定结论：1) . 经现场测绘可知，东楼为一幢六层（部五层）底框结构房屋，底层为商业，二~六层为宿舍，建造于1970年代，底层为框架结构，主要为混凝土框架柱、梁承重，二~六层为砖混结构，主要为横墙承重，承重墙体主要为烧结红砖及混合砂浆砌筑，部墙体为空斗墙（1-8轴区域、五层，8-15轴区域五、六层）；楼、屋面板主要为预制多孔板，无圈梁及构造柱。2) . 总体上东楼底层框架构件的混凝土强度可评定为C15，二~六层砌筑墙体砖抗压强度总体上可评定为MU10，二~六层砌筑墙体砂浆强度推定值为。3) . 对东楼的倾斜测量结果表明，目前房屋整体存在一定的向东倾斜，但倾斜率相对较小。4) . 东楼目前存在的损伤主要是多处混凝土构件保护层脱落露筋，钢筋锈蚀；部分墙体门窗洞口角部或窗间墙体竖向或斜向裂缝；大部分墙面楼板大面积渗水，墙面粉刷层脱落；多处梁板交界处脱开等。这些损伤主要是由于房屋材料严重老化、温差变形、房屋年久失修等原因造成，其中混凝土构件露

筋、钢筋锈蚀现象严重，存在较大安全隐患。5) . 利用现场检测结果，取现场实测的材料强度，对房屋进行静力承载力验算，结果表明：东楼底层部分框架梁及有框架柱配筋不满足计算要求，二层墙体静力承载力不满足计算要求，1-8轴区域四、五层及8-15区域五、六层空斗墙体的静力承载力和墙体高厚比均不满足计算要求6) . 综上述，东楼目前二层墙体静力承载力不满足计算要求，部楼层空斗墙体承载力及高厚比均不满足计算要求，底框部分框架柱、梁配筋也不满足计算要求；并且存在较多较严重的结构性损伤，存在较大安全隐患。

钢结构工程因其结构跨度大、自重轻、安装便捷等优点被广泛应用于工业厂房、大型公共建筑。钢结构厂房主要构件制作工艺：放样 下料 电脑编程 拼板 CNC切割 组立 埋弧焊接 钻孔 组装 矫正成型 铆工零配件下料 制作组装 焊接和焊接检验 防锈处理、涂装、编号 构件验收出厂。1、制作放样：放样是钢结构制作工艺中的道工序，只有放样尺寸，方可避免以后各加工工序的累积误差，才能保证整个工程的质量。2、拼板：拼板时应考虑下料切割焊缝的收缩量，适当放出余量，自动切割缝为2MM，手工切割缝为3MM，焊缝收缩量视构件长度一般应放20-30mm。3、CNC切割：切割时应考虑割切、焊接的收缩余量及组装误差,长度一般应放20~30mm,切割宽度误差 ± 1 mm。4、组立：翼腹板有对接焊缝时,组立应注意翼腹板焊缝错开200mm以上。组立时确保腹板对翼板的中心线垂直度偏差为 $b/100$ 且2mm,中心线偏移 1mm。翼腹板间隙应 0.8mm,以满足埋弧焊的需要。5、埋弧焊：焊接采用的焊丝、焊剂应与构件的材质相匹配。焊前应对焊丝、焊缝进行清洁,除去油渍、锈迹,焊剂等。6、制孔：钢结构厂房安装时留A、B级螺栓孔应具有H12的精度,孔壁表面的粗糙度 R_a 不应大于12.5um,螺栓孔的允许偏差超过上述标准,不得用钢块填塞,可采用与母材料性质匹配的焊条补焊,再重新制孔。7、矫正：好的零件在加热矫正时,加热温度应根据Q345性能选定,不得超过900 。钢结构在加热矫正后应缓慢冷却,不能用水冷却。矫正的钢材表面,不应有明显的裂缝或损伤。