

调兵山市厂房安全检测第三方鉴定中心

产品名称	调兵山市厂房安全检测第三方鉴定中心
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司销售市场部
价格	2.00/平方米
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13688839610

产品详情

公司已通过国家ISO9001：2000标准认证,公司的经营思想是“创一流队伍,创一流工程”,公司的质量方针是“诚实守信,顾客满意,科学管理,打造精品”。几年来,公司紧紧依靠科技进步,依靠专业技术人才,依靠正确的指导思想,使公司成为具有很强实力的综合企业,特别是引进岩土工程技术人才,开拓了地基和岩土工程项目,先后在深圳,广州,东莞,惠州承接工程,取得了极好的社会效益,并得到了社会的好评。

· 公司工程技术设备齐全,拥有多种钻机,桩机以及全占仪,制图仪等设备。公司已构建内部局域网及办公自动化平台,连接了互联网,建设了公司的宣传网站,管理人员及工程技术人员人手配备一台电脑,实现了办公自动化。公司现有职工150余名,技术人员占70%以上,其中博士,硕士,学士60余人,高中级职称人员33人,公司下属十二个业务部门,十四个工程部。精良的装备,优秀的人才,务实的作风,团结的队伍,保证了公司生产的高效,优质。建筑房屋检测鉴定机构,指定,资质证书齐全) 本公司资质证书齐全,出具权威鉴定报告。办理各类安全检测服务多少钱,一般按平米收费,收费标准是同行业低价格,快速出具报告。

1.普通检测 (1) 外观检测: 清除钢结构焊缝上的污垢,然后用10倍的放大镜检查焊缝的外观质量,观察并记录焊缝的咬边、焊缝表面的波纹、飞溅情况以及焊缝的弧坑、焊瘤、表面气孔、夹渣和裂纹情况等。(2) 尺寸检测: 用测量焊缝的样板或量规测量焊缝尺寸,记录下测量结果。(3) 钻孔检查: 通过外观检测和尺寸检测,确定钢结构焊缝存在质量问题或有质量怀疑点后,可用钻机在焊缝上钻孔,边钻孔边观察焊缝内部是否存在气孔、夹渣、未焊透以及裂缝。一般钻头直径为 8~ 12。钻孔深度根据焊接方式确定: 对接焊缝钻孔深为焊件厚度的2 / 3; 贴角焊缝钻孔深为焊件厚度的1倍~ 1.5倍。

2. 仪器检测 (1) 超声波法检测焊缝质量: 采用金属超声波检测仪,其探头频率为1MHz~ 5MHz。仪器的要求及检测方法详见《钢制压力容器对接焊缝超声波探伤技术条件的规定》(机械工业部标准)。焊缝质量的超声波法检测主要采用斜角探伤法,即利用沿倾斜于探伤面一定角度传播的超声波探伤的方法。为了能使入射波倾斜于探伤面,可采用斜探头。斜探头由合成树脂楔块及贴于其上的振子构成。振子产生的纵波通过楔块到达探伤面,折射后进入试件中变为横波。斜角探伤又可分为单探头法和双探头法。(2) 射线探伤法射线探伤法是焊缝检测中*常用的方法,主要分x射线探伤法和r射线探伤法两种。前者用于厚度不大于30mm的焊缝,后者用于厚度大于30mm的焊缝。焊缝质量射线探伤的方法及要求详见《射线探伤》

1 钢结构检测人员应经过培训取得上岗资格并持有考核机构颁发的资格证书；取得不同无损检测方法的各技术等级人员不得从事与该方法和技术等级以外的无损检测工作；现场检测工作应至少由两名以上检测人员承担。2 钢结构检测所用的仪器、量具及设备应有产品合格证、计量检定机构出具的有效期内的检定证书，并且其精度应满足检测项目要求。钢结构施焊质量的好坏直接影响构件的使用安全,参照焊接工艺评定报告以及结合实际焊接施工经验制订“焊接工艺规程”并作为指导焊接施工的指导性工艺文件。“焊接工艺规程”应分发到班组、并应通过技术交底,让每位焊工熟悉牢记其主要内容。并按照设计要求严格选用合格焊条,按顺序进行焊接工艺评定试验并做好记录工作。焊缝表面不得有裂纹、焊瘤,一级,二级焊缝不得有气孔、夹渣、弧坑裂纹,一级焊缝不得有咬边、未焊透等缺陷,一级,二级焊缝按要求进行无损检测,在规定的焊缝及部位要检查焊工的钢印。不合格的焊缝不得擅自处理,应定出修改工艺后再处理,同一部位的焊缝返修次数不宜超过两次。对首次接触的新材料,在焊接工艺评定试验前应行焊接性试验(或称焊接试验)。当天气比较恶劣时,应确定施工时是否需要采取预热措施以及具体预热方法,预热温度及范围等。在上述工作完成后,按照《钢结构施工及验收规范》的有关规定检查螺栓孔及孔距并矫正型钢。后一步是除锈与涂刷。通过专用除锈设备抛丸除锈可以提高钢材的疲劳强度和抗腐能力,有利于漆膜的附着,不需增加外加的涂层厚度。在涂刷时要确保构件表面不得有焊渣、油污、水和毛刺等异物。