

# 乌鲁木齐市广告牌检测鉴定第三方单位

产品名称	乌鲁木齐市广告牌检测鉴定第三方单位
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

广告牌安全检测评估报告第三方鉴定单位：

广告牌安全检测评估报告第三方鉴定单位，随着市场经济的不断深入，户外广告牌越来越多地出现在街头，为推动商品经济的发展发挥了巨大的作用。但由于种种原因，广告牌结构存在的安全问题，令人担忧。目前，全国各地相继出现的广告牌垮塌事件，即可证明一些广告牌结构处于极不的状况之中。某些广告牌结构状况不佳，除不少是不规范施工所致以外，设计不合理，亦是造成其不安全的重要因素之一。我国多数面积较大的户外广告牌，采用钢结构。由于它们具有竖向荷载小，立面面积大的特点，因此，竖向静力荷载、地震作用对广告牌结构影响均不大，在其结构设计中起控制作用的应是水平风荷载。而正是在如何确定广告牌风荷载标准值的某些关键参数问题上，我国相关结构规范中并未明确界定。故这个问题成为广告牌结构设计中一个亟待解决的问题。公司通过广东省质量技术监督局资质认定计量认证评审，通过中国合格评定国家认可委员会实验室认可评审，之后相继通过现场监督评审和复评审；积极参加国家认监委、认可委和省市质管部门以及行业间组织的能力验证活动，公司设总经理负责制。下设质量监督组、技术委员会两个质保机构和办公室、财务部、综合管理部、市场部四个职能部门及地基与基础检测部、室内环境检测部、建材检测部、结构检测部、节能检测部、福州检测部六个业务部门。我公司是具有国家住房与城乡建设颁发的建设工程质量综合检测资质证书；能独立承担第三方公正检验的程质量检测机构，独立对外行文开展检测业务，提供检测数据和报告。广告牌安全检测评估报告第三方鉴定单位，深圳市中正建筑检测鉴定有限公司竭诚为您服务，承接全国业务范围，提供免费技术咨询服务

一、广告牌安全检测评估报告第三方鉴定单位——广告牌安全检测评估主要内容如下：

- 1、对结构主体进行全面的外观质量普查；
- 2、检测受力构件的几何尺寸；
- 3、检测钢立柱的垂直度；
- 4、检测广告牌基础实体质量及混凝土构件的强度；
- 5、检测受力构件及混凝土构件的强度；
- 6、检测钢结构外观变形、锈蚀情况及防腐涂层外观质量；
- 7、检查钢结构使用过程中的损伤情况；
- 8、检测钢结构焊缝的外观质量、内部质量；
- 9、检测广告牌面板、直梯、检修平台质量；
- 10、检测广告牌螺栓、锚栓质量；
- 11、检测广告牌电气与防雷设施；
- 12、根据实际检测结果以及相关资料对结构进行整体验算，给出安全鉴定结论

## 二、广告牌安全检测评估报告第三方鉴定单位——焊缝质量等级一级、二级、三级

### 2.1焊缝质量等级的两重含义

从焊缝本身来说决定焊缝质量的因素主要有3方面,分别是焊缝内部缺陷、焊缝外观表面缺陷以及焊缝尺寸。因此,焊缝质量等级就存在着两重含义,其一是针对焊缝内部缺陷检验,其二是针对焊缝外观表面缺陷检验。对于设计者来说,正确的图纸标注应该是将两重含义分别标明。但目前绝大部分情况是设计者只进行笼统地规定,如“该焊缝质量等级为二级”,此时正确地理解是“焊缝内部缺陷按二级检验,外观缺陷也按二级检验”。对于需要进行疲劳验算的构件如吊车梁,其中某些部位的角焊缝,虽然不进行内部缺陷的超声波探伤(三级焊缝),但其外观表面质量等级应为二级,所以笼统地说“角焊缝都是三级焊缝”就有失全面。

### 2.2焊缝质量等级确定原则

- 1)焊缝质量等级主要与其受力情况有关,受拉焊缝的质量等级要求高于受压或受剪的焊缝;受动力荷载的焊缝质量等级要高于受静力荷载的焊缝。
- 2)凡对接焊缝,除非作为角焊缝考虑部分熔透的焊缝外,一般都要求熔透并与母材等强,故需要进行无损探伤。因此,对接焊缝的质量等级不宜低于二级。
- 3)在建筑钢结构中,角焊缝一般不进行无损探伤检验,但对外观缺陷的等级(见现行国家标准《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001附录A)可按实际需要选用二级或三级。

### 2.3焊缝质量等级设计原则

焊缝应根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境以及应力状态等情况,按下述原则分别选用不同的质量等级:

- 1)在需要进行疲劳计算的构件中,凡对接焊缝均应焊透,其质量等级为: 作用力垂直于焊缝长度方向的横向对接焊缝或T形对接与角接组合焊缝,受拉时应为一级,受压时应为二级; 作用力平行于焊缝长度方向的纵向对接焊缝应为二级。
- 2)不需要计算疲劳的构件中,凡要求与母材等强的对接焊缝应予焊透,其质量等级当受拉时应不低于二级,受压时宜为二级。
- 3)重级工作制(A6~A8)和起重量 $Q \geq 50t$ 的中级工作制(A4、A5)吊车梁的腹板与上翼缘之间以及吊车桁架上弦杆与节点板之间的T形接头焊缝均要求焊透,焊缝形式一般为对接与角接的组合焊缝,其质量等级不应低于二级。
- 4)不要求焊透的T形接头采用的角焊缝或部分焊透的对接与角接组合焊缝,以及搭接连接采用的角焊缝,其质量等级为: 对直接承受动力荷载且需要验算疲劳的结构和吊车起重量 $\geq 50t$ 的中级工作制吊车梁,焊缝的外观质量标准应符合二级; 对其他结构,焊缝的外观质量标准可为三级。

### 2.4焊缝无损检测的检验等级

超声波检验等级分为A、B、C三个级别

- 1)A级检验采用一种角度的探头在焊缝的单面单侧进行检验,只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 $> 50mm$ 时,不得采用A级检验。
- 2)B级检验原则上采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验,对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 $> 10$

0mm时,采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度探头进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。

3) C级检验至少要采用两种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验。同时要作两个扫查方向和两种探头角度的横向缺陷检验。母材厚度 $> 100\text{mm}$ 时,采用双面双侧检验。其它附加要求是: 对接焊缝余高要磨平,以便探头在焊缝上作平行扫查; 焊缝两侧斜探头扫查经过的母材部分要用直探头作检查; 焊缝母材厚度 $100\text{mm}$ ,窄间隙焊缝母材厚度 $40\text{mm}$ 时,一般要增加串列式扫查。