

田林县钢结构厂房安全检测鉴定内容

产品名称	田林县钢结构厂房安全检测鉴定内容
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.00/坪
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	13590461208

产品详情

田林县钢结构厂房安全检测鉴定内容

钢结构常见问题分析：1.1构件制作方面的问题 用于门式钢架的板件厚度较薄，实践应用过程中，此板件可达到四毫米的薄度。剪切方式多用于薄板的下料切割中，应防止使用火焰切割，因为通过火焰切割将导致板边严重变形。埋弧自动焊或半自动焊的焊接方式是H型钢材料中常用到的。如果切割过程中操作不正确，将直接引起焊接变形情况，终导致相关构件出现明显的弯曲。1.2柱脚安装方面的问题

**，预埋件中存在的问题；预埋件局部或整体出现偏移，实际标高不准确，缺乏保护丝扣的措施，进而引起了钢柱底板螺栓不对位，丝扣实长与要求不相符。其次，锚栓不垂直；框架柱脚没有显著的底板水平，致使锚栓难以做到垂直，基础施工作业后产生的预埋锚栓水平误差明显。再次，锚栓连接中存在的问题；主要体现在柱脚锚栓松弛，垫板与底板间未进行有效的焊接，一些部位处未外露两到三个丝扣的锚栓。

1.3构件变形方面的问题 构件运输过程中出现变形情况，引起死弯或缓弯，给构件的安装带来了重重困难。实际制作构件时，常常会因为焊接变形而导致构件出现缓弯。构件运输中，支垫点缺乏合理性，由于上下垫木难以做到垂直或构件的存放地出现沉陷等，都将引起构件死弯。由上述原因而引起的构件变形，不仅制约了钢结构材料现场中的顺利有序使用，而且还增加了施工的难度。拼装完钢梁构件后全长扭曲程度高于规定的允许值，直接削弱了钢梁的安装质量。2.钢结构工程施工质量检测方法

2.1检测构件尺寸及平整度 应严格根据设计图纸中所明确的具体尺寸标准对钢构件的尺寸偏差进行准确计算；计算所得的偏差允许值必须与其产品标准规定的范围相符。由于梁和桁架构件会出现平面内的垂直变形和平面外的侧向变形，所以应将检测**放在垂直变形与侧向变形的平直度上。柱共存在柱身倾斜变形与挠曲变形两种。

检查过程中，先通过目测找出缺陷之处或者疑点地方时，对梁、桁架可在构件支点间拉紧一根铁丝或细线，接下来对各点间的垂直度与存在的偏差加以准确测量；通过经纬仪或全站仪测量柱的垂直度。对于柱挠曲，应在构件支点间拉紧一根铁丝或者实施细线测量。

探伤检测的步骤 探伤检测前，可以先通过结构图纸了解到被检构件的材质、厚度、曲率、焊接方法、焊缝等级、坡口形式等实际情况。根据实际情况选择出对应的K值探头，制作出相应的DAC曲线。提前对被检焊缝两侧母材表面进行处理，将焊渣、飞溅、混凝土、油污等杂质打磨掉，漏出金属光泽的面层，打磨宽度一般为2.5倍的K值和母材厚度的乘积。耦合剂应选用具有良好透声性和适宜流动性，不应对人体和人体有损伤作用，同时应便于检测后的清理的材料。工业浆糊因其粘度、流动性、附着力适当，对构件和人体无害，价格便宜，配置方便，耦合效果比较好成为比较常用的耦合剂。探伤过程中，扫查速度不应大于150mm/s，相邻两次探头移动区域应保持有探头宽度10%的重叠，避免漏检。在查找缺陷时，扫查方式常用锯齿形扫查，锯齿形扫查能有效发现焊缝中常见缺陷，尤其是纵向和斜纵向缺陷，也可选用斜平行扫查和平行扫查。为确定缺陷的位置，还可采用前后、左右、转角、环绕等四种探头扫查方式。

缺陷波的识别

在检测过程中，示波屏上常除了出现由缺陷引起的发射波外，还会出现一些有焊缝表面不规则形状引起的反射讯号，折现非缺陷反射信号主要由焊角反射、咬边反射及沟槽反射等引起。要正确的对焊缝质量进行判定，必须把缺陷波与焊缝表面不规则形状引起反射波区分开来。咬边属于焊缝表面缺陷，一般有一定长度，可通过表面检查加以判别。焊角反射和沟槽反射可通过反射波在示波屏上的位置计算得到水平距离和垂直距离，与焊角和沟槽的位置相同而加以判定。并可以用手指沾油在焊角和沟槽处轻轻敲击，如反射波高度随着敲击而降低，则可以判定反射波是由于焊角和沟槽反射引起的，否则则为缺陷反射引起。