

# 雷州分布式光伏板荷载力检测服务流程

产品名称	雷州分布式光伏板荷载力检测服务流程
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.80/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

### 雷州分布式光伏板荷载力检测服务流程

1、钢结构材料焊接材料及焊接接头等物理性能（屈服强度、抗拉强度、伸长率、弯曲、冲击韧性、硬度）2、钢结构构件性能实荷载检验（应力应变、残余应力、承载能力）3、钢结构无损探伤（超声波、射线、磁粉、渗透）4、钢结构防腐及防火涂装检测（防腐及防火涂层厚、附着力）5、钢结构的连接性能检测（摩擦面抗滑移系数检验、高强度螺栓连接副扭矩系数和预拉力检验、施工终扭矩检测）6、钢结构变形检测（挠度、垂直度、平面弯曲等）7、移动通信塔桅、广播电视塔桅等结构安全评估8、广告牌安全评估9、钢结构材料化学分析：碳、硅、锰、磷、硫元素分析10、钢结构的动力测试

钢筋混凝土现浇屋面板\*：钢筋混凝土现浇屋面板是目前通用的屋顶构造方式，它是双向受力构件。符合设计规范厚度与铺筋密度的现浇屋面板，其承重能力一段均在二级板水平以上。但土厚\*过25厘米的静压区布置仍不能设在净空区。虽然四边均可设置，但其计算考量尺度，应以净空长宽两个数据中较短的一个为准，基本比例同上（预制板\*），土厚可参照二级板。至于土厚在15~20厘米的浅土种植区，可在净空3.3米以下的露台屋面上任意布置或全覆盖现在很多工业厂房都是使用钢筋，钢架组成，但是关于安全性，结构是否安全呢？关于钢结构厂房主体结构形式为钢结构，基础形式为浅基础。

检测方案如下：1. 收集设计资料、施工质保资料等相关资料；  
2. 根据委托单位提供的资料，对建筑物的楼面荷载、使用环境、使用历史等作全面调查；  
3. 外观质量检测；4. 结构布置检测，采用卷尺、皮尺检测该建筑结构轴线；  
5. 测量主要结构构件几何尺寸、截面规格；6. 钢构件涂层厚度检测；  
7. 采用超声波探伤法检测钢梁、钢柱、钢网架部分杆件的焊缝质量，采取随机抽测的原则；  
8. 抽查螺栓质量；9. 测量角柱的水平位移；10. 根据上述检测结果及查阅相关的资料，编制房屋结构安全报告，综合评定该工程质量及其安全性，并提出相应的处理措施。

钢结构连接方法，即焊缝、铆钉、普通螺栓和高强度螺栓连接方法的选择，应根据结构需要加固的原因、目的、受力状况、构造及施工条件，并考虑结构原有的连接方法确定。钢结构加固一般宜采用焊缝连接、摩擦型高强度螺栓连接，有依据时亦可采用焊缝和摩擦型高强度螺栓的混合连接。当采用焊缝连接时，应采用经评定认可的焊接工艺及连接材料。在建筑工程中，各种类型的钢筋混凝土结构，其构造是复杂多样的，钢筋混凝土结构的变更、追加、加固也成为很平常的问题，通过工程实践及设计经验。

工程实践和试验研究表明：采用碳纤维对钢筋混凝土柱进行抗震加固；可以有效约束混凝土的变形，增强耗能能力，从而使其承载能力及延性能力有很大的提高，可\*\*良好的抗震加固效果。碳纤维片材由于其强度高，弹性模量大，用于横向包裹钢筋混凝土柱时，可以有效提高柱的承载能力和延性性能，钢吊车梁或类似直接承受动力荷载的构件，其安装的允许偏差应符合（G205-2001）附表的规定。检查数量：抽查10%，且不应少于3樘。检查方法：用经纬仪、水准仪、吊线、拉线和钢尺等检查。檩条、墙架等次要构件的安装允许偏差应符合（G205-2001）附表的规定。检查数量：抽查10%，且不应少于3件。检查方法：用经纬仪、吊线和钢尺等检查。钢平台、钢梯、栏杆安装允许偏差应符合（G205-2001）附表的规定。检查数量：钢平台按总数抽查10%，栏杆、钢梯按总长度抽查10%，钢平台不少于1个，栏杆不少于5米，钢梯不应少于1跑。基础混凝土强度达到设计要求基础周围回填土夯实完毕：基础的轴线标志和标高基准点齐备、准确。检查数量：抽查10%，且不应少于3个。检查方法：用经纬仪、水准仪、水平尺和钢尺实测。设计要求\*紧的节点，包括上节柱与下节柱、梁端板与柱托板（牛腿、肩梁）等，其接触面应有70%及以上的面积紧贴，用0.3厚塞尺检查，可插入面积之和不得大于接触\*紧总面积的30%；边缘大间隙不应大于0.8。

在设置检测仪器参数的基础上，分别检测平板焊接、角接焊缝、异型焊缝，无损检测技术应用情况分别如下：（1）平板焊接检测。平板焊接的检测，需要取焊接缺陷的模拟试块，并合理设置仪器参数，然后通过检测，对结果进行分析，以优化无损检测技术的应用方法。钢结构桥梁的平板焊接，焊缝\*预埋人工缺陷，笔者分别制作了8块特种试块，并在这些试块焊接接头位置设置了包括裂纹、气孔、夹渣、未焊透在内的14种缺陷，作为钢结构桥梁平板焊接的模拟试块，然后分析这些试块焊接的缺陷分布类型和规律。通过检验，基本检验出平板焊接焊缝的质量，但常规的超声检测没有办法实现全纪录，因此缺陷长度存在误差，而相控阵技术能够全数据纪录焊缝内的缺陷，准确找出焊缝缺陷的位置、长度、深度和高度，平板焊接可\*\*考虑相控阵无损检测技术的应用。角接焊缝检测技术。角接焊缝检测较为复杂，其中包括T型焊接、Y型角接焊缝两种，在这里需要分别准备这两种焊接缺陷的模拟试块。T型焊接缺陷模拟试块的准备，是根据焊接缺陷分布的类型和规律，制作包括裂纹、夹渣、未焊透3种类型缺陷的试块，并分别采用常规超声、相控阵技术两种方法，经检测，常规超声和相控阵技术能够找出试块的全部缺陷，但前者利用波幅测量缺陷长度和高度的时候，存在一定的误差，而后者能够准确确定出缺陷的位置、长度、高度和深度，因此T型焊接缺陷的无损检测技术适用相控阵技术。而Y型角接焊缝检测，所采用的缺陷模拟试块是根据焊接缺陷的分布类型和规律，制作包括裂纹、夹渣、未焊头、未融合4种类型缺陷的试块，并分别采用常规超声、相控阵技术两种方法，经检测，常规超声和相控阵技术能够找出试块的全部缺陷，但前者利用波幅测量缺陷长度和高度的时候，存在一定的误差，而后者能够准确确定出缺陷的位置、长度、高度和深度，因此Y型焊接缺陷的无损检测，同样适用相控阵技术。