

测点并算取梁壳侧缘测点的横坐标及沿梁支翼缘测点的翼缘测点，再以梁两端点测点连线为基线，测出梁底侧缘测点的纵坐标并算出梁底侧缘测点的横坐标及沿梁支翼缘测点的翼缘测点。

(5) 厂房沉降及整体倾斜测量

利用水准测量法测定厂房各层楼面标高，并用水准测量法测定厂房各层楼面标高，并用水准测量法测定厂房各层楼面标高，并用水准测量法测定厂房各层楼面标高。

(6) 焊缝质量检测

焊缝的检测采用射线探伤法和超声波探伤法。射线探伤法适用于检测焊缝的内部缺陷，超声波探伤法适用于检测焊缝的表面缺陷。

具体检测工艺及方法如下：

钢结构厂房屋面光伏承重检测中超声检测技术和检测工艺

1) 超声检测技术等级

a) 超声检测技术等级选择

超声检测技术等级应符合《超声检测技术等级选择应符合制造、安装、在用等有关规定》。

b) 不同检测技术等级的要求

在对焊缝进行检测时，应根据焊缝的厚度选择检测技术等级。当焊缝厚度在 8mm~46mm 时，应采用 B 级检测。

当焊缝厚度在 8mm~46mm 时，一般采用一种 K 值探头采用直射波法和一次反射波法在对接焊缝接头的单面双侧进行检测。

当焊缝厚度在 8mm~46mm 时，一般采用两种 K 值探头采用直射波法在对接焊缝接头的双面双侧进行检测。检测时，可在焊缝接头的两侧边缘使探头与焊缝中心线成 $10^\circ \sim 20^\circ$ 作两个