

# 焦作钢结构厂房质量安全检测鉴定机构

产品名称	焦作钢结构厂房质量安全检测鉴定机构
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
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	13590461208

## 产品详情

焦作钢结构厂房质量安全检测鉴定机构

钢结构工厂常规存在两大问题：

1、厂房构件表观质量和几何尺寸问题。该厂房整体结构构件质量较差，具体外观勘查情况如下：砌体结构未见明显裂缝，底部一般受潮，局部砂浆粉化严重；整体构件的物理磨损比较严重；混凝土构件（梁、柱、板）普遍碳化，构件开裂、掉角、保护层脱落，部分构件随钢筋开裂，钢筋锈蚀严重。广东方十房屋检测鉴定在清远市开展房屋安全鉴定工作，上门现场进行检测、15个工作日出具有效的房屋/建筑检测鉴定报告。

2、钢筋混凝土构件问题。在厂房安全检测项目中，钢筋混凝土结构检测包含有碳化深度检测、强度检测以及钢筋布置和直径检测等。该工厂厂房混凝土碳化已经非常严重，碳化深度已达到70mm，已经超过钢筋表面，导致钢筋钝化膜也发生了腐蚀。房屋检测机构利用钻芯法检测其混凝土构件强度，发现其强度在16.1~33.9MPa，存在较大离散性，说明房屋墙体有开裂现象。

工厂通过厂房安全检测后，可以得到一个整体结论：该厂房被检测结构构件绝大部分内部局部有明显结构缺陷，混凝土不够密实，存在较小空洞、麻面缺陷和轻微裂缝损伤等。只有经过的加固才能继续使用，否则存在安全隐患。

进行钢结构焊缝无损探伤检测，及时发现并弥补钢结构的缺陷，是确保建筑钢结构的安全性与稳定性的重要手段。无损检测方法是一项综合性技术，通过应用化学、物理现象，并借助的器材和设备等，可对钢结构焊缝进行有效的测试和检测，以\*钢结构的性、安全性、致密性、连续性和完整性。以下就钢结构焊缝无损探伤质量检测技术进行探讨分析，以供参考。钢结构因其重量轻、稳定性好等优点\*被广泛应用到各类\*型建筑中去。钢结构的连接对于建筑结构的稳定性有很重要的影响，其中，焊缝连接是钢结构连接的一种重要的连接方式。因此，提高和\*钢结构焊接质量是相关技术人员面临的重要课题。检测钢结构在焊接后的结构稳定性是否满足使用要求具有非常重要的现实意义。钢结构焊缝无损检测技术能够在不进行大面积破坏性试验的前提下，检测焊接结构或焊件在成型后是否满足要求，值得在钢结构领域内

推广应用。钢结构焊缝根据母材和焊缝的连接位置可将焊缝分为角焊缝和对接焊缝。角焊缝分为斜角焊缝和直角焊缝；对接焊缝分为部分焊透焊缝和焊透焊缝。根据《钢结构设计规范》（GB 50017 2003），焊缝应该根据应力状况、工作环境、焊缝形式、荷载特性和结构的重要性等，将焊缝的质量划分为不同等级。对于不同质量等级的焊缝，应根据相应的钢结构工程施工质量验收标准验收，并分别对钢结构焊缝进行内部质量检测和表观检测。内部质量检测是指根据相关的设计要求，采用超声波探伤技术检测焊缝内部是否存在缺陷。如果超声波探伤无法准确判断焊缝内部是否存在缺陷，则应采用射线探伤技术。上述无损检测的探伤方法和内部缺陷分级均符合地区现行标准中的相关要求，比如《钢熔化焊对接接头射线照相与质量分级的规定》（GB 3323）和《钢焊缝手工超声波探伤结果分级法》（GB 11345）等。此外，对于厚度 $>8$  mm的板材和曲率半径相对较小的管材，常采用超声波探伤；对于厚度在8 mm以下的板材和曲率半径相对较大的管材，常采用渗透探伤或磁粉探伤。

对于钢结构工程来说其重量轻、良好抗震性能等优点而被广泛应用，在工业厂房中应用就是较为常见钢结构工程。鉴于钢结构厂房中钢构件的设计就是充分应用其应力比，因此其构件截面通常较为长而薄，正因为钢构件的这些特点而使得钢结构厂房中构件的安装对其几何偏差相对敏感，所以在现行的钢结构厂房安装施工规范中对于构件的安装偏差有着明确的要求，但是对于构件的安装偏差对结构性能的影响研究等还是缺乏相应的理论，这对于如何合理地控制钢构件安装偏差并不有利。目前我国无损检测在建筑业上的应用，除非是特别重要的构件，一般不用射线探伤。一般来说，厚度8mm以上的板材，和曲率半径不大的管材的对接焊缝多采用超声波探伤。8mm以下的板材和曲率半径较大的管材的对接焊缝多采用磁粉探伤和渗透探伤。角焊缝大都采用磁粉探伤和渗透探伤。对于厚度在4mm 8mm范围内的钢板对接焊缝，使用磁粉探伤和渗透探伤都只能探到表面和近表面的缺陷。只能单面探伤的焊缝内部缺陷很难检测。普通超声仪探头能探测到的较小厚度为8mm，因此对于这一厚度范围的钢板或管材，检测焊缝内部缺陷\*\*结合工程实际情况研制专门的超声仪探头，才能进行探伤检测。进行搭接节点相贯线焊缝检测时，对于被搭接管覆盖的焊缝，在搭接管安装完成后，则无法检测到，在搭接管和被搭接管以及主管交界处，其焊缝根部若出现缺陷很难使用超声波方法进行缺陷的检测。对于这些问题，如果母材管壁厚度小于8mm，则可使用磁粉检测，然而磁粉检测却难以检测到焊缝缺陷的内部缺陷