

衡水市钢结构厂房安全鉴定中心

产品名称	衡水市钢结构厂房安全鉴定中心
公司名称	广东建业检测鉴定-钢结构厂房检测鉴定
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广东省深圳市宝安区航城街道九围社区第二工业区新艺工业园21号
联系电话	13691808987

产品详情

钢结构安全检测鉴定单位/钢结构检测部门*新闻中心钢结构厂房结构安全检测-

钢结构厂房验收检测鉴定收费标准*新闻

- 1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。4、焊缝超声波（x射线）无损检测：1）、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验，超声波探伤不能对缺陷作出判断时，应采用射线探伤，其内部缺陷分级及探

伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。2)、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。3)、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。4)、一级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例，二级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例20%；5)、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。

司作为面向社会的第三方工程检测机构，始终以的检测技术、良好的社会信誉、优秀的检测技术队伍；拥有一支知识层次高、业务精、责任心强、勇于开拓进取的专业技术队伍。我公司是国内较早从事建筑工程检测鉴定机构，出具的检测报告受到业内的高度评价。公司依托国内的检测鉴定集团成立，拥有国家质量技术监督局颁发的《计量认证证书（CMA）》、《中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书CNAS》、国家建设厅颁发的《建设工程质量检测机构资质证书》，能对外出具

、公正、法律效力的检测鉴定报告。公司结构检测主要项目：混凝土结构检测、砌体结构检测

、钢结构检测、木结构检测、建筑工程检测鉴定、建筑工程安全性检测鉴定

、建筑物耐久性和可靠性检测鉴定、工程质量事故的现场调查检测鉴定、灾后建筑物的评定

、建筑抗震鉴定、特种结构（筒仓、烟囱、铁塔）检测鉴定

、网架施工监测、监控、建筑工程的司法仲裁鉴定等专项检测。

钢结构检测方案主要内容：1 工程概况(结构形式、建筑面积、总层数、使用年限)。2

委托方的检测目的或检测要求。3检测依据（检测标准及有关的技术资料）。4

检测项目、检测方法及检测抽样数量。5 检测人员及[仪器](#)设备情况。6 检测进度计划。7

所需委托方与检测方的配合工作。8 检测安全措施。9检测环保措施。房产证房屋安全检测鉴定报告

焊缝的质量检测可分为普通检测和[仪器](#)

检测两种。普通检测可初步确定焊缝基本情况；仪器检测则可对钢结构焊缝质量进行较的测量。1.普通

检测（1）外观检测：清除钢结构焊缝上的污垢，然后用10倍的放大镜检查焊缝的外观质量，观察并记录

焊缝的咬边、焊缝表面的波纹、飞溅情况以及焊缝的弧坑、焊瘤、表面气孔、夹渣和裂纹情况等。（2）

尺寸检测：用测量焊缝的样板或量规测量焊缝尺寸，记录下测量结果。（3）钻孔检查：通过外观检测

和尺寸检测，确定钢结构焊缝存在质量问题或有质量怀疑点后，可用钻机在焊缝上钻孔，边钻孔边观察

焊缝内部是否存在气孔、夹渣、未焊透以及裂缝。一般钻头直径为 8~ 12。钻孔深度根据焊接方式确

定：对接焊缝钻孔深为焊件厚度的2 / 3；贴角焊缝钻孔深为焊件厚度的1倍~ 1.5倍。2. 仪器检测（1）

超声波法检测焊缝质量：采用金属超声波检测仪，其探头频率为1MHz~5MHz。仪器的要求及检测方法

详见《钢制压力容器对接焊缝超声波探伤技术条件的规定》(机械工业部标准)。焊缝质量的超声波法检

测主要采用斜角探伤法，即利用沿倾斜于探伤面一定角度传播的超声波探伤的方法。为了能使入射波倾

斜于探伤面，可采用斜探头。斜探头由合成树脂楔块及贴于其上的振子构成。振子产生的纵波通过楔块到达探伤面，折射后进入试件中变为横波。斜角探伤又可分为单探头法和双探头法。（2）射线探伤法射线探伤法是焊缝检测中*常用的方法，主要分x射线探伤法和r射线探伤法两种。前者用于厚度不大于30mm的焊缝，后者用于厚度大于30mm的焊缝。焊缝质量射线探伤的方法及要求详见《射线探伤》