

湖州钢结构厂房验厂检测鉴定中心

产品名称	湖州钢结构厂房验厂检测鉴定中心
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	湖州钢结构:钢结构厂房验厂鉴定中心
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

湖州钢结构厂房验厂检测鉴定中心

针对以上钢结构工程事故常发生的类型，建筑钢结构工程检测内容可分为三个部分：钢结构材料检测、钢结构连接检测（包括紧固件检测和焊缝无损探伤）及钢结构性能检测。

建筑钢结构用材料又可分为三大类，即结构（构件）用材料、结构连接用材料（焊接用材料）及结构防护用材料。钢结构材料检测便是针对以上三类材料的检测。

对于建筑钢结构连接的检测，钢结构的连接有三种方式：紧固件连接、焊接连接和柳钉连接，其中柳钉已经很少用，多被高强度螺栓连接所取代。焊接连接是*常用的连接方式，因而焊缝质量的检测是钢结构检测的主要内容。

针对建筑钢结构性能的检测涉及面很广，主要包括以下内容和方法：

- （1）结构荷载及作用检测。
- （2）结构形体及结构损伤的测定。
- （3）幼结构构件及连接的强度检测。
- （4）结构及构件的稳定性核定。
- （5）结构及构件的刚度检测。
- （6）结构动力性能检测。
- （7）结构疲劳与断裂检测。

(8) 钢结构防腐防锈及抗火性能检测。

承重柱截面高度设计过小

这种情况多发生于六度抗震设防区。一些结构设计者误认为六度设防就是不设防，图受力分析方便，他们故意把柱子的截面高度设计得过小，使梁柱的线刚度比加大，把梁简化为铰支梁，柱按轴心受压计算。这种做法虽然易于进行结构受力分析，但却给房屋结构埋下了隐患。因为这样做忽略了梁柱间的刚结作用，即忽略了柱的约束弯矩，加之以柱截面的配筋都较小，结构一旦受力后，柱顶抗弯强度必然不足，从而使柱子与梁底附近将会出现一条或多条水平裂缝，形成塑性铰。这样在正常使用情况下，柱子已开始带铰工作。影响了房屋的耐久性，这样的结构遭遇地震时，将会倒塌，这违背了现行抗震规范中“强柱弱梁”的设计原则。

1.2 工程地质概况

厂房场地土类型属软弱场地土，所在场地属于 Ⅱ类场地，地基土自地表往下各土层的厚度及主要物理力学性能详见表1。

2 现场勘验检测情况

2.1 地面、柱顶及屋脊标高测量

现场采用水准仪对厂房地面进行标高测量，共设置沉降点85个。测量结果表明厂房加固后地面跨中标高与边柱标高高差平均值约46mm。现场采用全站仪对厂房各轴线柱顶及局部屋脊相对标高进行测量，相对高差、测点布置和测量结果见图2、3。测量结果表明：轴相邻柱沉降差基本满足规范要求。12轴、13轴屋脊出现变形，变形量分别为157mm、184mm。

1 加强钢结构厂房施工安全管理的具体措施

(1) 在钢结构厂房的施工准备阶段，应加强对于全员的安全技能培训与教育，使全员认识到加强安全防护的重要性，特别是对从事高空作业的施工人员，必须保证他们掌握扎实的操作技能，特殊岗位的施工人员必须做到持证上岗。同时，在施工人员进入现场前，必须按照要求戴好安全帽，并正确使用配发的劳动防护用品。施工中需要应用的安全带、索具、吊环、夹具、安全网等工具必须保证质量合格，并且经过的技术检验或鉴定，方可在施工现场应用。

(2) 在钢结构厂房的柱、梁安装中，应注意的安全管理问题主要包括：操作爬梯的制作与安装必须符合相关规定，为保证施工人员上下方便，应在钢柱起吊前完成操作爬梯的安装。操作爬梯应尽量选择螺纹钢作为制作材料，以避免施工人员出现滑落的危险。按照要求进行操作平台的搭设，作为施工人员进行大型钢构件安装与焊接的重要安全保护措施，一般采用钢管进行搭设，其长度、宽度为2m左右，双护栏杆高度则必须 1.2 m。在操作平台的搭设中，应注意搭设高度达到柱顶，而且保证与梁、柱之间连接紧固。在柱、梁安装中，为了防止施工人员出现安全事故，施工人员必须掌握安全扶手绳子的使用方法，以起到双重防护的作用。在柱、梁安装中，施工人员还应使用防坠保护绳，以保障施工人员在上下钢柱过程中的人身安全。

1、槽钢楼板的*关键一点就是槽钢两端的固定。固定方法主要有三种：在墙上用角钢做一个支撑架，并用膨胀螺丝锁在墙上，然后用槽钢固定在上面，也可以采用植筋的做法将槽钢直接进行固定。此方法只限于两端墙面是承重墙或者刚好有横梁经过的地方，用膨胀螺丝固定于墙上，膨胀螺丝的间隔不超过200mm。先在墙上打一个孔，然后把槽钢伸进墙内，并由墙体直接承担槽钢的重量。此方法只限于承重墙或者较厚的剪力墙。直接竖另一条槽钢来支撑横的槽钢，竖的槽钢要固定在墙上。

- 2、解决了槽钢的固定点，下面要解决的就是主龙骨的编排。一般对于居室来说，建议采用120×60×6mm或以上规格的槽钢作用主龙骨。主龙骨应该与*短的一边平行进行铺设，间隔500mm左右。槽钢必须架放在墙上的之上，且与墙面的空隙不超过10mm。槽钢满焊于横档之上。
- 3、再在主龙骨之间焊设副龙骨。副龙骨可采用等边角钢，规格采用50x50x4mm或以上的。副龙骨满焊于主龙骨之上，平面一致，并且与主龙骨横向垂直，编排间隔建议值是300mm（值），宜密不宜疏。为安全起见，宜在副龙骨与主龙骨之间的下部再焊接一小段角钢的边角料，以策安全。
- 4、焊接栏杆或者楼梯。栏杆和楼梯只能焊接在主龙骨之上，且必须是满焊。
- 5、然后用砂纸打磨生锈严重的位置，然后用防锈漆把所有的槽钢和角钢满涂一遍或以上。待其干透后，再涂一层磁漆，磁漆的颜色可以自由选择。