

# 营口市钢结构厂房竣工验收鉴定单位 来电联系

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | 营口市钢结构厂房竣工验收鉴定单位 来电联系                        |
| 公司名称 | 河南润诚工程质量检测有限公司推广部                            |
| 价格   | 2.00/件                                       |
| 规格参数 | 品牌:润诚建筑安全鉴定<br>服务项目:房屋安全鉴定<br>检测报告时间:3-5个工作日 |
| 公司地址 | 郑州市高新区长椿路11号国家大学科技园Y23号楼5楼                   |
| 联系电话 | 13014623176 13014623176                      |

## 产品详情

钢结构因其自身优点，在桥梁、工业厂房、高层建筑等现代建筑中得到广泛应用。在大量的工程建设过程中，钢结构工程也暴露出不少质量通病。需要专业的钢结构检测单位进行安全检测鉴定，润诚钢结构检测单位秉持：刚好你需要，正好我专业的企业方针，欢迎有需要的社会各界人士前来咨询洽谈，来电联系吴经理！

一、钢结构的焊接变形 钢结构的制作过程中，特别是轻型钢结构的制作焊接变形，是影响钢结构质量的主要问题。我们通过选材下料、半成品控制及钢结构焊接等相关工序入手，在制作过程中控制焊接变形。在每道工序中严格控制发现问题应及时解决，杜绝问题件进入下道工序。

1.选材 选用正规厂家的钢材，有产品质量证明书。根据施工图纸中构件大小，购买相近长度的钢材，尽可能避免型钢的接长问题。钢材的到货检验，当钢材表面有锈蚀、麻点或划痕等缺陷时，其深度不大于该钢材厚度负偏差值的1/2，发现不合格产品立即停止使用，更换材料。

2.半成品处理 通过以下三个节点控制,从而减小焊接变形量 (1)矫直、矫正。板材在拼接前的必须逐一矫直、矫正是减小焊接变形的有效方法。我们一般采用液压千斤顶床矫直、火焰烘烤、锤击等矫正方法。顶床矫直时加放垫模，垫模应垫在钢材受力性能较好的部位，并空出钢材表面的凸出物（如焊缝）勿使接触，以免产生局部变形。火焰烘烤时不宜浇水以防钢材变形。锤击矫正时应加锤垫以扩大接触面积。(2)三角形钢梁两侧的圆钢弯曲应采用加热弯曲。因为冷弯加工，曲率半径过大或过小，焊接时圆钢弯角附近的冷加工变形较大，焊接后热影响区的塑性较差，会影响结构精度并增加结构偏心。(3)焊接平台进行测量找平，并加以固定，使构件重心线在同一水平面上。按施工图纸严格控制几何尺寸，钢结构的工作线与杆件的重心线（或螺栓中心线）应交汇于节点中心。杆件应防止弯扭、搭接和对接时的错缝、错位。

轻型钢结构的节点焊接，常因装配间隙不均匀而使一次焊接成形的焊缝质量较差。我们应选用钛钙型低碳钢电焊条。焊接前将焊接部位的铁锈、污垢、积水等清理干净，焊条进行烘干处理。三角形钢梁的焊接，采用3.2焊条两层焊接,焊接顺序是由中央向两侧对称施焊，先焊接层，待冷却后清除熔渣再焊第二层，不能过热，以提高焊缝质量。焊缝要均匀、焊满、焊透，这样焊接后钢结构的变形量较小。设备支架的焊接使用4.0焊条,焊接一次成形,但焊接前要采取反变形措施。例如人字柱柱帽在焊接时，用14#槽钢制作固定架并根据柱帽上的螺栓孔在槽钢上开相应的孔眼，用螺栓将柱帽固定，方可焊接。

二、连接板拼装不严密 1.施工前控制 先检查建筑物各部分的位置是否正确，精度是否满足《钢结构工程施工及验收规范》的要求，尺寸有误差时应予调整；构件接触面必须进行处理，增加摩擦面间的摩擦；电动扳手的校正。 2.施工中的控制 安装高强度的螺栓，螺栓应自由穿入孔内，不得强行敲打，并不得气割扩孔，穿入方向宜一致并便于操作；高强度螺栓的安装应按一定顺序施拧，宜由螺栓群中央顺序向外拧紧，并应当天终拧完毕；高强度螺栓的拧紧，应分初拧和终拧。对于大型节点应分初拧、复拧和终拧，复拧扭矩应等于初拧扭矩；高强度大六角头螺栓施拧架用的扭矩扳手和检查采用的扭矩扳手，在每班作业前，均应进行校正；扭剪型高强度螺栓终拧结束后，应以目测尾部梅花头拧为合格，高强度大六角头螺栓终拧结束后，宜采用0.3—0.5kg的小锤逐个敲检，且应进行扭矩检查，欠拧或漏拧者应及时补拧，超拧者应予更换；高强度大六角头螺栓扭矩检查应在终拧1小时后24小时以内完成。 3.预控措施 构件在装车运输过程中要采取有效保护措施，卸车堆放必须垫平整；对大型构件的起吊位置，要经过计算确认；多台吊机同步作业时，要统一指挥，平稳起吊；为尽量消除累计误差，构件在拼装时应从中间往两边分，并加强过程量测，发现偏差后，要及时找出原因并调校好；安装过程中如发现偏差过大，千万不能强行校正或随意扩孔，应按设计采取技术补救措施解决。

## 钢结构柱的安装精度不够

钢结构柱的安装精度不够是影响后续结构安装质量的主要因素。钢结构柱的柱靴(底座)通常通过预埋螺杆固定于钢筋混凝土基础上，出于对结构安装精度的要求，设计通常对基础中预埋螺杆的平面位置和高程的误差有严格的限制，这是因为设计中预埋螺杆的直径与柱靴预埋孔的直径相差很小，而每个柱靴的连接螺杆至少两个以上，预埋螺杆位置稍有差错，结构就难以顺利安装，如果安装误差过大，不但增加整个结构吊装的难度，还会因扩孔或焊接改变结点连接形式影响结构性能，从而影响整体安装质量。下面介绍确保预埋螺杆定位精度的质量控制措施。 1.保证厂房基础施工的精度：场地平整后，须测设矩形控制网作为施工放样的依据。要经常对控制网进行复测，如有变化应及时予以改正。基础垫层混凝土浇注后，用经纬仪将各轴线投放在垫层上，并量出螺杆位置。 2.基础钢筋绑扎时，同时将预埋螺杆初步固定，具体方法是采用钢筋网片水平方向与承台基座竖向钢筋焊接，使预埋螺杆只可以在小范围内移动。当承台基座模板安装固定后，用经纬仪将轴线投测到模板上，并用红漆标出。 3.采用经精加工的钢制定位板给预埋螺杆定位。定位板上的孔洞与柱靴底板螺孔位置一致，定位板的轴线与模板上标出的柱轴线一致。用水平仪进行水准测量，使预埋螺杆杆顶标高与设计要求一致。用钢筋焊接固定预埋螺杆，其他柱位的预埋螺杆依次同样处理。预埋螺杆校正固定后，经监理人员检查确认并履行相关程序后方可浇筑混凝土。混凝土浇注完成后，立即用定位板套回预埋螺杆对预埋螺杆位置和轴线位进行复核，确认预埋螺杆是否被扰动移位。

钢结构的防腐直接影响到钢结构的工艺质量及使用寿命。我们在厂房钢构工程中采用的防腐方法为：钢结构成品整体热镀锌，整体安装焊接处油漆喷涂。热镀锌的优点是构件表面光亮，镀锌层耐久性强。为使钢结构充分镀锌，确保构件内部质量避免产生影响工艺质量的因素。我们应采取加强镀锌前及镀锌过程中的质量控制。如避雷针针尖加工，将钢管靠针尖下端及钢管与钢板焊接处各开一只16的孔，这样可使钢管内壁充分镀锌。针对镀锌后易出现滴黄水这种现象，经过分析我们认为这是构件加工中未做端部焊接封闭处理，构件酸洗后，酸液残留在缝隙中镀锌后，酸液流出形成黄水。所以钢结构焊接完成后仔细检查每一道焊缝及钢结构各节点端面的封闭处理，焊缝表面的熔渣飞溅物要清理干净，构件表面焊疤要用电动磨光机进行打磨，以确保镀锌后外观质量。镀锌厂家选择也是重要的环节，因此我们选择正规国有企业进行镀锌，并且在镀锌过程中派专人进行过程控制，确保镀锌过程中的工艺质量。钢结构的安装焊接处防腐通常采用油漆防腐，如果操作者没有严格按照涂漆作业规范进行施工将会出现毛刷纹、流挂、皱皮、裂纹、泛白，被涂表面粘有杂物等缺陷。为消除这些缺陷，我们在等径杆拼装及设备支架焊接处采用油漆喷涂，油漆选用红丹油性防锈漆、银色醇酸磁漆、松香水，将塑料薄膜剪成1000mm长300mm宽数条，包缠在需喷漆的等径杆上并用透明胶带粘好，这样做的好处是喷涂油漆不污染到等已经镀好锌的半成品上面。油漆搅拌均匀，松香水的加入量为油漆的15%，并用滤网将杂质清除。喷涂施工前，应用电动磨光机将钢构件的焊疤清除，再用电动钢丝刷除去钢构件表面的铁锈、氧化物、毛刺、油脂混凝土等污物，除锈的质量标准ST2级，即使钢构件表面露出金属光泽。喷涂下遍油漆的间隔时间一般为2h。这种喷漆的方法有效解决了以上所述油漆常见的几种通病。