

防城港厂房结构安全检测

产品名称	防城港厂房结构安全检测
公司名称	广东建业检测鉴定有限公司-厂房安全检测
价格	1.00/平方米
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区九围第二工业区21号新艺园区商业楼第二栋104
联系电话	15989467727

产品详情

工业化生产厂房在行政单位办理手续一般都务必给与厂房结构安全性能检测鉴定报告，务必进行

厂房可靠性检测、厂房第三方竣工验收的也都要求做厂房结构检测鉴定。除此之外倘若厂房产生产面裂缝，

务必对间隙进行关键安全系数检测鉴定；厂房务必提高工业设备导致楼板承载能力扩张的，务必对

楼板承重*能力进行检测鉴定。

厂房楼板承重检测是工业厂房安全检测常进行的检测之一。工厂为了扩大再生产，新增机器设备或更换新的设备

，这是在正常不过的事了，但是新增的设备对原厂房楼板承载力能否继续支撑，有很大的存疑。

所以为了人员的安全和厂房的发展，在新增设备之前一定要对厂房进行厂房楼板承重检测，在进行厂房楼板承重

检测前首先先要弄明白厂房的建筑和结构形式，以及厂房的历史沿革，有没有进行大规模的改动。这是做厂房楼板

承重检测的基础工作。

对厂房的结构进行复核，在委托方提供的设计图纸的基础上，对被检测区域进行结构复核。复核内容主要为：

结构体系、构件材料类型、构件截面尺寸与设计图纸是否相同；房屋层高与设计图纸是否相同；检查厂房楼板的损伤

状况进行安全性计算，根据现场检测情况，设备的数量、重量以及布局等设备信息，复核厂房楼板承载力是否满足

安全性要求。然后根据检测计算结果，提出意见建议，出具厂房楼板承重检测专项检测报告。

工业建筑厂房安全性检测鉴定规范标准

在进行的技术改造工程案例中,主要有以下几种类型:

- (1)由于生产面积的增加而紧邻原厂房;
- (2)由于生产线类型更新使原室内布局改变;
- (3)由于生产性质改变,使原厂房室内装修和平面布局改变;
- (4)在原建筑预留的面积上增加新设备和用房;
- (5)业主把多层或高层工业建筑的各层出租给不同的使用者;
- (6)建筑的性质因其使用要求而改变,如工业建筑转变为民用建筑等。

在改造中不得动用原厂房结构及设施,因此在车间改造中要尽量采用原有门窗,减少墙面开洞。

构造主要指办公区结构选型和内墙处理。结构采用钢柱和钢筋混凝土楼板、内墙采用100mm厚石膏板轻质墙。

这样,在厂房内施工时操作灵活,安装方便;对于有防火、防水、防潮要求的房间采用200mm厚混凝土砌块砖墙。

二、工业厂房改变功能安全检测的流程：随着市场经济的发展,产品也要随行就市,对于这些生产

产品厂房的改造,是当前企业发展的一种新思路。改造厂房的优越性很多:成品低,见效快,灵活性好,

可随市场行情调节生产结构。要搞好厂房改造,就要自己设计实践,只有掌握了手资料,才能“有的放矢”

对厂房进行合理改造。但改造项目由于要受诸多条件的限制,留给建筑师发挥的空间很小,满足新工艺生产的要求,

这是一件费力又不见成效的工作。但建筑设计就其本质是一个服务行业,满足业主要求的是建筑师的职责;

同时,利用现有建筑进行技术改造符合我国节约能源与可持续发展的大环境。

三、工业厂房加固改造的设计

通过上文，我们了解了工业厂房混凝土框架结构及其设计的相关问题，但是在实践中，我们会发现在

一些厂房投入使用后由于混凝土结构的强度不足，延展性较差等原因导致其使用功能和安全性等方面无法达到

现有的要求，对已建成厂房的加固改造成为一种必然。该种加固改造的实现，要在混凝土框架结构设计的基础上，

综合运用建筑新技术等进行加固改造设计。

工业厂房混凝土结构的加固改造设计，要从厂房的具体情况出发，根据厂房现有的混凝土框架结构，

分析其桩基础等结构，综合考虑厂房的配套需求，进行综合改造，在保证其原有用途的同时实现厂房新功能的增加

钢结构针对本工程的焊接工艺评定报告（包括不同的焊缝形式的加工厂焊接工艺评定和现场焊接工艺评定以及

栓钉焊接的焊接工艺评定）

1、依据钢结构焊接规范GB50661-2011第6.1.2焊接工艺评定的流程如下：先由钢结构施工单位根据所承担钢结构的

设计节点形式、钢材类型、规格、采用的焊接方式、焊接位置等，制定焊接工艺评定方案，再由焊接责任工程师

审核评定方案并拟定焊接工艺评定指导书（焊接工艺规范参数），然后焊接责任工程师将指导书下发给本企业熟练

焊工（必须有相应证书）施焊试件和试样的检验、测试等工作，试件制作工程中做好焊接工艺评定记录表，焊接

工艺评定责任人负责工艺评定试样的送检工作，并由检测单位形成焊接工艺评定检测报告，检测结果合格后形成

焊接工艺评定检验结果，*后形成焊接工艺评定报告。评定报告经焊接责任工程师审核，企业技术总负责人批准后，

正式作为指导生产的焊接工艺的可靠依据。焊接工艺评定所用设备、仪表应处于正常工作状态、且为项目正式施工

使用的设备，试样的选择必须覆盖本工程的全部规格并具有代表性，试件应由本企业持有合格证书技术熟练的焊工

施焊。资料前后顺序为先有 焊接工艺指导书，再有 焊接工艺评定记录表，试件送检出具 焊接工艺检测报告

（第三方检测单位，日期为送检后日期），报告返回后填写 焊接工艺检验结果（日期在检测报告之后），

*后形成 焊接工艺评定报告，签字齐全后加盖相应资质（本处为检测单位）的检查单位加盖检测专用章

。