

# 大连市钢结构厂房安全性检测鉴定

产品名称	大连市钢结构厂房安全性检测鉴定
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

### 钢结构厂房检测鉴定服务

在现代，轻便、成本低的钢结构厂房是越来越多，需求检测钢结构房屋的人也越来越多。钢结构房屋的检测可分为在建钢结构建筑和既有钢结构的建筑检测。那么这两种分类的建筑在什么情况需要检测呢？钢结构由于其耐腐蚀性、价格低廉、施工技术难度低等优势，而逐渐成为建材市场的主导材料，越来越多的建设施工单位选择使用钢结构材料。随着的结构逐渐复杂化，一些建筑结构对于刚才的耐性和柔韧性以及承重性能的要求逐渐的提高。例如大跨度的桥梁，弧度数值大的建筑结构等，这就要求技术人员进行不断的数字运算和结构分析，以强化钢材料的使用效能，进一步提高钢结构材料的应用市场。综上所述，不同的钢结构体系设计都存在一些问题，在强震作用下都体现出一定的弱点，而每一次结构设计的调整，都以建筑成本的大幅加高为代价。越来越多的事实表明，在当前地震灾害造成的人员伤亡显著下降的背景下，所付出的经济代价却令人\*\*。常见的钢结构体系种类及特点目前国内常用的钢结构体系主要有：冷弯薄壁型钢体系、框架体系、框架支撑体系、框架剪力墙体系、错桁架体系。传统钢结构体系各有优缺点及适用范围，但是在抗震性能方面，都存在不足之处

。 钢结构的制作质量问题及防治措施 1、 钢结构的制作质量问题主要表现在：厂家生产的钢结构未能达到设计要求；现场的钢结构制作存在质量问题。 2、 要避免出现问题必须重视以下方面：（1）前期准备阶段：对钢结构生产厂家进行实地考察，必要时可派人员驻厂跟踪进行质量检查；审查工厂的质量控制方案，与技术和质保部门共同商定本工程的实际质量检查内容、质量控制点、监理验收的内容；与技术和质保部门商定用于本工程的各类质检报告内容与格式；审查材料质保书，确定材料复查内容，参与材料复试检查；审查装潢材料质保书，审查工厂提交的焊接工艺评定任务书或焊接工艺评定转移报告，批准焊接工艺评定任务书或焊接工艺评定转移报告；参加焊接工艺评定试验，审查焊工资质及有效，检查无损检测人员资质及有关设备的有效期，审查用于工程计量机具的有效期；检查除锈、涂装设备情况是否符合有关技术要求，其产品质量能否符合技术条件的要求。

钢结构工程施工质量检测工作较为关键，检测工作质量优劣，不仅影响了工程各项目的质量控制，同时对钢结构产业的发展也将带来不小的影响。所以钢结构工程施工质量检测应引起相关人员的足够重视。

1.钢结构工程施工中存在问题 异型焊缝检测技术。根据焊接缺陷的分布类型和规律，制作了包括裂纹、夹渣、未焊透、未融合4种类型缺陷的异型焊接试块，并分别采用常规超声、相控阵技术两种方法，经检测，两种方法在检测焊缝的时候均存在漏检现象，其中常规超声出现两个较高的回波，但没有办法识别出哪个属于假缺陷回波，而相控阵技术在经过后期的工艺修改仿真之后，以及进行检测工艺的优化，基本能够准确找出缺陷的长度、位置、深度和高度，以及根据视图，可以判定出缺陷的性质，因此异型焊缝无损检测技术，可\*\*考虑相控阵技术。

1.2柱脚安装方面的问题 首先，预埋件中存在的问题；预埋件局部或整体出现偏移，实际标高不准确，缺乏保护丝扣的措施，进而引起了钢柱底板螺栓不对位，丝扣实长与要求不相符。其次，锚栓不垂直；框架柱脚没有显著的底板水平，致使锚栓难以做到垂直，基础施工作业后产生的预埋锚栓水平误差明显。再次，锚栓连接中存在的问题；主要体现在柱脚锚栓松弛，垫板与底板间未进行有效的焊接，一些部位处未外露两到三个丝扣的锚栓。

1、表面硬度检验：G205-2001要求跨度40m以上，建筑安全等级为一级的网架螺栓必须进行表面硬度检测。用洛氏硬度计进行检测。8.8s级硬度为21 - 29 10.9s级硬度为32 - 36 每种规格检测8只

1、杆件连接焊缝检验：杆件与封板或锥头的对接焊缝采用超声波检测内部缺陷，依据《钢结构超声波探伤及质量分级法》JG/T203-2007.焊缝质量等级应达到设计要求，设计无要求时，应符合G205 - 2001二级质量标准。检验数量每种杆件抽检5%，不少于5根。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》GB 11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323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/T 3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ 81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%