## 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着 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 及特点目前国内外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;专对工程的实际质量检查内容,质量控制点、监理验收的内容;对对质保部门商定用于本工程的各类质检报告内容与格式;审查某人的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,审查用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;框架柱脚没有显着的底板水平,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》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%