

佳木斯市医院加层钢结构质量安全检测鉴定单位办理中心

产品名称	佳木斯市医院加层钢结构质量安全检测鉴定单位办理中心
公司名称	深圳市建工质量检测鉴定中心有限公司
价格	2.00/平方米
规格参数	品牌:深圳住建工程检测 服务项目:钢结构检测鉴定 检测报告时间:10-15个工作日内出具
公司地址	深圳市南山区桃源街道塘兴路集悦城A26栋102室
联系电话	13926589609

产品详情

钢结构夹层安全检测鉴定单位出具的报告

- 1) 钢结构在网架工程形式的结构看到的，使用四角锥螺栓球栅，但周围焊接钢格倒四棱锥形状，视其外形特征，来承担不太有利的风力载荷，认为合理的在该结构的结构设计形状系数和风力负载应。
- 2) 周边国家环境进行调查该体育馆地势为北低南高，南侧通过地面与体育文化场馆二层建筑室内空间地面控制基本发展持平，北侧为田径场，田径场的地坪标高比体育馆的一层作为室内地坪低2.4m左右。田径场与其看台在体育馆的北边没有形成“凹”字形的山谷口状地形。在田径场的北边距体育馆约200m处为一个选择深沟，深约为40m，宽约为30—40m，并向中国东北经济方向不断延伸，体育馆向北方视野能力范围内实现基本无高大建筑物或山体。在田径场北侧深沟处原设置有钢丝网围栏，在经历该次大风后，钢丝网围栏可以大面积向南逐渐倾斜，检测时存在部分工作围栏技术已经不能完全伏倒至地面。因此，从周边生态环境看，该体育馆项目所处不同地形条件使得其承受了影响较大的风荷载，而且从周边安全围栏的倒伏问题情况看，当日风荷载作用确实具有较大。在调查中还了解到，该体育馆北侧大门在事故发生当天被风吹开，形成了“穿堂风”，进一步研究增大了钢网架结构承受的风荷载。
- 3) 钢筋的尺寸，对格栅钢筋的长度，直径，壁厚进行检测，所选钢筋的尺寸符合设计要求..
- 4) 在支撑格栅采样的混凝土的混凝土强度强度进行时，混凝土构件的强度和采样满足设计要求。
- 5) 连接不同情况分析检测可以根据经济结构发生破坏的形式，对钢网架支座处的连接使用情况需要进行研究重点目标检测。从现场的情况发展来看，网架北侧预埋钢板完好，支座处钢板与预埋钢板之间关系以及通过螺栓球与支座之间的焊接过程中存在漏焊等质量控制缺陷。从破坏社会情况看，大部分支座节点的破坏中国位于支座钢板与预埋钢板之间，部分预埋钢板上甚至我们看不到焊缝的痕迹，部分钢板上混凝土尚未清理；少部分支座节点破坏位于螺栓球与支座焊接处，而且预埋钢板与支座之间的焊缝尺寸优化设计也不符合自己国家利益相关工作标准的要求。

3、气象资料

根据当地气象部门提供的气象资料，雷暴和强风为15.1米/秒（以市区为单位测量），降雨量为31.7毫米，冰雹直径为2毫米

4、事故原因分析

根据测试结果，网架工程坍塌事故有以下几种因素：项目地处特殊的地理位置，独特的倒置式屋顶四角锥形状，使钢桁架承受较大的风载荷，无论是在设计上充分考虑不利的风荷载不能直接验证，但钢桁架设计图纸具有嵌入钢支承板之间的焊接的尺寸显著少，不符合标准的要求；钢材部分网架工程焊接连接支持明显的缺陷，泄漏现象焊接连结支撑部，连接缝球也是明显的缺陷，这些都严重影响负风载荷作用下结构安全网格螺栓的支撑部。正是这些因素的影响下，钢桁架破坏事故发生在恶劣天气的情况下。

1、钢结构技术体系发展具有自重轻、安装过程中容易、施工建设周期短、抗震性能好、投资进行回收快、环境造成污染少等综合竞争优势，塑性和韧性好抗冲击性好。

2，钢的类型有：在不同的点片厚度（钢板厚度<4毫米），板（4-20mm厚）和厚（厚度20 - - 60mm）60余种特厚的大。包括在类钢板。

3，普通螺栓和高强螺栓之间的差异？

普通通过螺栓进行一般用普通碳素结构钢制造，不经热处理，高强螺栓连接一般用优质碳素结构钢或合金结构钢制造，需要我们经过调质热处理技术提高学生综合发展机械系统性能。高强度工作分为，8.8级，10.9级，12.9级。

从强度等级看：高强螺栓常用8.8S和10.9S两种强度等级。普通螺栓一般有4.4级，4.8级，5.6级，8.8级..

从受力分析特点进行高强螺栓通过施加预拉力和靠摩擦力可以传递一个外力，普通螺栓靠栓杆抗剪力和孔壁承压来传递剪力。

4、按受力分析特性可以分为：摩擦型与承压型

摩擦型高强度螺栓是摩擦力等于摩擦力时摩擦型高强度螺栓连接的设计极限载荷..此时杆件的链接不会发生相对滑移，螺栓杆不剪切，螺栓孔壁不受压..

限于普通螺栓类似的高强度螺栓，剪切可以超过摩擦力，这种情况下之间发生相对滑动的连接构件，与孔壁的螺栓杆接触，与所述螺栓杆剪切摩擦连接，压力共同力传递。

承压型高强螺栓的变形影响较大，不适用于企业直接经济承受动力荷载进行结构的连接。

5、焊条种类几种

约有十几种：碳钢电极，低合金钢电极，钼铬钼耐热钢电极，低温钢电极，不锈钢电极，堆焊电极，铸铁电极，镍镍合金电极，铜铜合金电极，铝铝合金电极和专用电极..

6、焊缝缺陷：

(1) 无穿透：母体金属中间接头（X槽）或根部分（V，U形槽）的钝边不完全融合在一起，留下的部分稠合的。LOP降低焊接接头的机械强度，凹口并进行加载容易产生龟裂时形成在焊接未焊透的应力集中点的端部。

(2) 未熔合：固体进行金属与填充不同金属企业之间（焊道与母材之间），或者通过填充材料金属结构之间（多道焊时的焊道之间或焊层之间）局部未完全可以熔化技术结合，或者在点焊（电阻焊）时母材与母材之间未完全相互熔合情况在一起，有时也常伴有夹渣存在。

(3) 气孔：焊接金属内部或表面形成的孔或孔，在熔化焊接过程中，在焊缝金属内部或表面留下，然后才能冷却和凝固。可分为单个气孔，链状气孔，致密气孔（包括蜂窝状孔隙）等，特别是在电弧焊接中，熔池金属由于冶金过程持续时间短和冶金过程中产生的水分，液态金属吸收的气体吸收的气体，或电极在高温下的通量而迅速凝固..即使焊接环境中的湿度过高，气体也会在高温等条件下分解，当气体来不及沉淀时，这些气体会形成孔隙率缺陷。虽然孔隙率的应力集中趋势不如其他缺陷的应力集中趋势大，但破坏了焊缝金属的致密性，降低了焊缝金属的有效截面面积，导致焊缝强度降低..