

济源市厂房验收结构质量检测单位

产品名称	济源市厂房验收结构质量检测单位
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	1.00/平方米
规格参数	品牌:住建检测 服务项目:厂房承重能力检测 服务时间:10-15个工作日
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13590461208

产品详情

钢结构厂房竣工验收第三方检测机构/检测新闻

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括：

1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。4、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标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323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/T3034.1、《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%；5）、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。

钢结构超声波探伤在建筑钢结构检测中的应用

目前常用的钢结构无损探伤主要有如下途径超声检测、射线检测、磁粉检测、渗透检测和涡流检测等五种检测方法,其中应用*广操作*方便的要属超声检测了。产生波在建筑中的探伤原理主要是基于其自身的特性,由于超声波波长很短,且穿透力十分强,超声波可以在不同介质中传播,一旦碰到不同介质的分界面它会自动发送折射、反射、绕射以及波形转换。此外,超声波具有很好的方向性,可以在黑暗环境中准确的找到目标,通过定向发射,能够很好的发现被检测焊缝存在缺陷的地方。在建筑钢结构检测中,通常会使用反射法来进行探伤,通过对反射回波的声压的高低能够很好的检测出缺陷的大小,是一种十分使用的检测方式。

焊缝中常见缺陷的类型及其在超声探伤中的识别

据钢结构厂房荷载检测市场技术部透露：我司是国内第三方无损检测与验证服务的开拓者和者。为钢结构工程（建筑、电厂等）、锅炉、压力容器、管道、桥梁、风电、热电工程船舶及海上设施、机动车辆、起重机械、电梯、铁塔、游乐设施、客运索道等众多行业提供了全面的无损检测系统解决方案，成功检测了各种零部件、结构件和装备装置，卓有成效的推进了客户及行业的和谐快速发展。中心建立了一支高学历，高素质，富有拼搏精神的专业团队。具备扎实的可靠性，产品化，风险管理，流程管理技能。以质量求生存，已技术求发展，是我们不变的追求。我公司国内一家甲级资质的建筑工程检测鉴定单位，拥有一批素质高、经验丰富的高中级工程技术人员和一系列配套技术装备。通过技术监督局计量认证，实验室认可。检测项目齐全，是一个具有第三方见证检验资质的大型、综合性检测单位。我公司检测范围：建筑地基基础工程检测、建筑工程材料检测、市政工程检测、建筑主体工程结构检测、建筑门窗幕墙工程检测、建筑节能工程质量检测、建筑抗震检测鉴定、建筑物安全性鉴定、建筑钢结构工程检测、建筑工地特种设备检测、建筑工程室内环境检测、建筑智能化系统工程质量检测、危房检测鉴定、建筑加层安全鉴定、建筑可靠性鉴定等综合类检测资质。我公司以、行业 and 地方的专业技术标准和规范为依据，以的检测设备和熟练的检测技术为基础，真实客观地评价工程质量，为客户提供“科学、公正、准确”的检测报告。所出具的数据和报告具有第三方公正性和法律效力，可作为质量监督部门和机关进行质量评定、仲裁、判决的法定依据。