曲靖市钢结构厂房验收安全检验机构

产品名称	曲靖市钢结构厂房验收安全检验机构
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司市场部
价格	1.00/平方米
规格参数	验收品牌:住建工程检测 检测种类:厂房验厂竣工验收报告 报告数量:一式两份
公司地址	深圳市宝安区/龙岗区都有办事处
联系电话	13922867643

产品详情

钢结构厂房安全性检测服务流程

a）委托单位、委托单编号、工艺卡编号、原始纪录编号（性）。

b）被检工件：名称、规格、材质、焊接方法、热处理状况。

c）检测设备：探伤仪型号及编号、探头、试块。

d）检测标准和验收等。

e）检测规范、检测技术等、探头K值、探头频率、检测面和检测灵敏度。

f）检测部位及缺陷的类型、尺寸、位置和分布，应在草图上予以说明。

g）检测结果及质量分。

h）检测人员和责任人员签字及其资格技术等。对钢结构工程的所有焊缝都应进行外观检查；对既有钢结构检测时，可采取抽样检测焊缝外观质量的方法，也可采取按委托方指定范围抽查的方法。焊缝的外形尺寸和外观缺陷检测方法和评定标准，应按《钢结构工程施工质量验收规范》确定。

1 挠度检测

钢结构构件（梁、柱）的挠度可采用激光测距仪、水准仪或拉线等方法进行检测。当观测条件允许时，亦可用挠度计、位移传感器等设备直接测定挠度值。

2 结构主体倾斜检测

结构主体的倾斜检测包括：测定结构顶部观测点相对于底部固定点或上层相对于下层观测点的倾斜度以及倾斜速率。

结构的倾斜，可采用经纬仪、激光定位仪、三轴定位仪或吊锤的方法检测。

3 结构水平位移检测

结构的水平位移可以采用激光准直法测定，也可采用测边角法测定。

当测量检测点任意方向位移时，可视检测点的分布情况，采用前方交会或方向差交会及极坐标等方法。对于检测内容较多的大测区或检测点远离稳定地区的测区，宜采用测角、测边、边角及GPS与基准线法相结合的综合测量方法。

4 结构动态变形检测

对于结构在动荷载作用下而产生的动态变形，应测定其一定时间段内的瞬时变形量。动态变形测量方法的选择可根据变形体的类型、变形速率、变形周期特征和测定精度要求等确定，并符合下列规定：

a.对于精度要求高、变形周期长、变形速率小的动态变形测量，可采用全站仪自动跟踪测量或激光测量等方法；

b.对于精度要求低、变形周期短、变形速率大的建筑，可采用位移传感器、加速度传感器、GPS动态实时差分测量等方法；

c.当变形频率小时，可采用数字近景摄影测量或经纬仪测角前方交会等方法

钢结构厂房，主体均为单层轻型门式刚架结构，房屋设计年份2012年。目前，为满足厂房投入生产线建设的需求，委托方拟在厂房内增加吊挂有120kg/m2荷载。为了解增加后结构的抗震安全性，为房屋后续使用及改造设计提供技术依据，需对房屋进行钢结构厂房鉴定并出具房屋抗震检测鉴定报告。

本次检测鉴定的主要工作内容包括 ：

(1) 调查房屋的使用情况，了解房屋建造及改建等基本信息；

(2) 现场复核房屋建筑、结构布置情况，并与房屋原设计图纸进行对比；

(3)检查钢结构构件（含支撑）和连接节点的损伤情况，重点检查钢结构构件是否有锈蚀、变形情况，连接节点处螺栓是否松动及焊缝质量有无明显缺陷等；

(4) 检查围护墙体及屋面是否存在开裂及渗水情况并记录；

(5) 进行鉴定评估所需的必要的测量、测试，包括房屋倾斜测量、构件材料强度测试等；

(6) 结合房屋改造方案，进行结构承载力验算，对房屋结构安全、抗震性能进行综合评估；

(7) 出具钢结构厂房鉴定报告。

1 工业钢结构厂房的特点 在进行工业钢结构厂房施工的过程中，由于所使用的均为成品元件，并且机械化程度高，所以施工方法简便，周期短，可以很快的投入使用。钢结构所以自身比重大，但是其可以承受的荷载钢筋混凝土的三到四倍，在建成后的厂房比重较轻。钢结构的自身性能好，在强度和韧性方

面都具有较强的性能，所以在车间造型方面比较灵活，适应工业厂房的设计使用需求。工业厂房一般都要求空间宽阔，面积利用率高，有较好的通风和采暖，利于生产设备的工作和人员的疏散等，使用钢结构进行施工布置，都可以很好的满足这些要求。 据腐蚀性等级、腐蚀作用情况、防护层使用年限、使用过程中对防护层材料耐腐蚀性能和物理力学性能的要求，结合施工、维修条件、可操作性和材料供应等因素对各建筑构件进行综合防腐处理。钢结构表面的防护，按防护使用年限10至15年考虑，防腐蚀涂层*小厚度为中腐蚀240μm。防腐涂料的底涂料、中间涂料和面涂料等，应选用相互间结合良好的涂层配套。涂层与钢铁基层的附着力≥5MPa。附着力的测试方法为拉开法，应符合现行的国家标准《涂层附着力的测定拉开法》GB/T5210的规定。钢结构及其构件的表面防护主要采用以下两种方法。