

英德市厂房验收结构质量安全鉴定服务

产品名称	英德市厂房验收结构质量安全鉴定服务
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	品牌方:住建工程检测 检测类型:厂房安全检测 报告类型: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

一、钢结构建筑安全检测鉴定项目实例分析：

厂房安全性检测的一般程序：1、工程师现场勘探；2、制定检测鉴定方案（根据国家房屋检测相关标准，例如：《建筑结构荷载规范》《钢结构设计规范》等）；3、厂房建筑、结构布置及构件尺寸核对；4、厂房柱底相对沉降检测及柱倾斜检测；5、对厂房进行完损状况检测；6、厂房结构承载能力验算分析；7、厂房构造措施分析；7、出具厂房安全检测鉴定报告。

厂房钢结构检测如下：

- 1 为确保住用安全，对厂房安全性的鉴定有所依据，特制定本标准。
- 2 本标准适用于房地产管理部门经营管理的房屋。对单位自有和私有房屋的鉴定，可参考本标准。
- 3 本标准提及的构件，是指承重构件；提及的结构，是指由承重构件组成的体系。
- 4 对难以鉴定的重要房屋或复杂结构，应进行必要的测试和验算。
- 5 构成厂房安全的因素各地有较大差异时，各地房地产管理部门在执行本标准时，可以制定实施细则或补充规定。

过检测厂房的结构是否有：因种种原因已遭受严重损坏，或承重结构已属危险构件，随时可能丧失稳定或承载能力，不能保证正常居住和使用安全的情况。从而帮助业主有效的利用已有房屋，正确了解和判断厂房钢结构的危险度。为及时治理厂房提供技术依据，确保居住和使用生命和财产的安全，必须对厂房钢结构的危险性作出检测针对于此种类型的厂房基本会从以下几个方面着手进行检测：

（1）建筑、结构布置情况尺寸复核；为了正确掌握该区域的实际建筑、结构布置情况，在对现有资料进行查阅的基础上，根据现场实际情况，组织检测人员通过对徐州受检区域的建筑轴线尺寸、主要结构构

件尺寸、建筑与结构布置状况等的检测，查清该区域当的结构承重体系和维修改造情况及现状，为正确评价安全性能提供基本依据。

(2) 房屋结构构件材料物理力学性能检测；混凝土强度的检测，采用回弹法，对混凝土抗压强度进行检测，测点随机且保证抽检率达20%。检测单元材料强度的推定，对混凝土应采用数理统计的方法推定，取95%保证率。

(3) 受检区域使用荷载的调查；对受检区域荷载及使用活荷载进行调查分析，荷载调查包括大型仪器设备布置、水电暖设备及使用活荷载等的全面调查。使用荷载根据国家标准《建筑结构荷载规范》(GB50009-2001) 2006版确定。

(4) 受检区域完损状况检测；全面检测受检区域的损坏状况，主要包括开裂、变形、磨损、锈蚀等。

(5) 厂房倾斜和沉降情况的检测；采用Leica WILDNA2型高精度水准仪+Leica平板测微器对房屋相对不均匀沉降趋势进行测量。

(6) 对厂房检测的整体质量进行评估。

(7) 荷载检查，检查是否有额外的荷载作用，荷载作用位置是否合理；

(8) 钢材材料性能测试，采用无损检测方法，抽样测试强度性能。

(10) 涂层厚度测量，采用涂层测厚仪测量油漆漆膜厚度；

(11) 外挂侧板及顶板检查：检查外挂侧板及顶板损伤情况及其与网架连接的情况；

2. 结构验算分析与安全评定

根据我国的现行规范和结构的实际检测结果，采用有限元程序空间建模，结合业主今后的使用功能要求，验算该网架结构的承载能力，对结构是否满足原设计要求、现行规范标准要求及安全性进行评估。

3. 结论及处理建议

对结构是否满足原设计要求、现行规范标准要求及安全性给出结论及意见，为后期对该结构进行加固改造提供可靠的技术依据。

一、钢结构厂房质量安全鉴定——钢结构检测概述

钢结构检测拥有建设部颁发的“无损检测承包壹级”、上海市颁发的“上海市建设工程质量检测机构”和“实验室”(CNAS)等资质，检测报告数据科学、公正、准确。并可得到国际互认。钢结构检测业务范围包括钢结构原材料、焊材、焊接件、紧固件、焊缝、螺栓球节点、涂料等材料和工程。钢结构检测在提升单项检测技术的同时，注重发展和实现间的一体化，完善了成套的钢结构检测技术，包括钢材力学性能检测(拉伸、弯曲、冲击、硬度)、钢结构紧固件力学性能检测(抗滑移系数、轴力)、钢材金相检测分析(显微组织分析、显微硬度测试)、钢材化学成分分析、钢结构无损检测、钢结构应力测试和监控、涂料检测等成套检测技术。配备的钢结构检测设备一应俱全，其中包括厚板检测用200t材料试验机、质量仲裁用的50t伺服式材料试验机、低温冲击试验机(-180℃)、数控式紧固件测试设备以及进口的AA800原子吸收分析仪、Se75 射线探伤仪和射线管道爬行器等。技术装备水平达到了深圳市流乃至国内水平。

钢结构检测鉴定、钢结构探伤：

钢结构常规无损检测方法有：超声Ultras探测onic Testing（缩写 UT），射线检测Radiographic Testing（缩写 RT），磁粉检测 Magnetic particle Testing（缩写 MT），渗透检测 Penetrant Testing（缩写 PT）；

设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求:

- 1 焊缝应进行的检验，其等级应为现行标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 Ⅱ级及 Ⅲ级以上；
- 2 二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其等级应为现行标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 Ⅱ级及 Ⅲ级以上；
- 3 全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。
- 4 焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。
- 5 螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。