

办理钢结构厂房安全检测鉴定报告

产品名称	办理钢结构厂房安全检测鉴定报告
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

办理钢结构厂房安全检测鉴定报告

钢结构厂房安全检测鉴定

近年，钢结构以强度高、塑性好、施工速度快、成本低等优点在建筑工程中的被广泛应用，但是由于钢结构大多暴露于外部，所以更加容易产生安全隐患，那么当钢结构出现安全隐患该如何进行房屋安全鉴定呢？

在房屋安全鉴定中钢结构的主要检测对象是钢结构的托架、桁架、梁、受压杆件、焊缝、螺栓等，以及整体钢结构的主体结构，对钢结构的安全鉴定同样需要先对结构的基本情况做现场勘查，尤其注意承重构件、节点及拉结构件是否存在保护层或防火层脱落、拉结构件松弛、节点区螺栓松动等情况。

房屋安全鉴定中钢结构检测及检测方法：

01 挠度检测

钢结构构件的挠度可采用激光测距仪、水准仪或拉线等仪器设备进行检测鉴定，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。

02 结构主体倾斜检测

房屋安全鉴定钢结构主体的倾斜检测包括：检测钢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仪器设备检测。

03 结构连接检测

如果还没有形成裂缝，可以增设保温隔热层，预防裂缝产生。如果已形成裂缝，可采取压力灌浆的方法

进行处理。

1) 焊缝检测

对钢结构焊缝检测有两种方法：普通方法和精确方法。

普通方法：一般指外观检查、测量尺寸、钻孔检查等。

精确方法：一般指在普通方法的基础上，用X射线、超声波等方法进行的补充检查。

2) 螺栓检测

在房屋安全鉴定对于螺栓对结构适用性影响的检测主要依靠外观检查，看其是否存在螺杆剪断、弯曲，孔壁承压破坏，板件端部剪坏、拉坏等现象。

04裂缝、锈蚀检测

在房屋安全鉴定中对钢结构构件的裂纹或缺陷，可采用涡流、磁粉和渗透等无损检测技术检测。

涡流检测：根据被测构件内涡流流动的路径变化判断结构裂缝等情况；

磁粉检测：利用的是磁粉被铁吸附形成裂缝带，从而显示裂缝痕迹；

渗透检测：将渗透液涂在被测构件表面，再涂上一层显像剂，将渗入并滞留在缺陷中的渗透液吸出来，就能得到被放大的缺陷的清晰显示。

办理钢结构厂房安全检测鉴定报告——结构抗力计算

(1) 钢结构安全性鉴定主要包括结构系统完整性鉴定和结构抗力计算，应根据钢结构现场检测得到的结构实际布置和实际构造状况按相关的标准对结构完整性进行定性分析，并应根据荷载效应和结构抗力的计算结果或现场试验结果以及现场检测结果对结构在目标使用期内的承载能力进行定量分析等内容。

(2) 结构适用性鉴定主要是根据变形等检测和计算结果，对结构在目标使用期内能否满足正常使用要求进行评定。

(3) 结构的耐久性鉴定主要是根据构件及节点的锈蚀或腐蚀程度及表面涂层质量等级对结构的持续使用性能进行评定。

(4) 结构的抗震性能鉴定是根据结构现场检测结果，进行结构体系构造宏观分析以及结构抗震能力理论计算，对结构在目标使用期内能否满足抗震要求进行综合评定。(5) 检测与鉴定对象可以是整个建筑物(构造物)的钢结构部分，也可以是结构功能相对独立的钢结构部分。钢结构的检测与鉴定应包括材料、构件、连接与节点、结构系统等方面，对有特殊要求的钢结构还应进行专项检测。

(6) 检测与鉴定应明确建筑物(构造物)的目标使用期。目标使用期可由业主或委托方根据建筑物的使用要求提出，病由检测人员按照建筑物已使用年限、历史、现状结合未来使用要求综合分析后确定。

(7) 钢结构的检测应根据本规程的要求和钢结构鉴定的需要，合理确定检测方案。6) 检测与鉴定报告应包括结构、构件和节点的缺陷、损伤状况的检测结构及其安全性、适用性、耐久性、抗震性能的鉴定结论，并应提出使用维护、加固、修复、改造或拆除等建议。7) 对于重要和大型公共钢结构建筑物(构造物)，必要时可进行结构动力测试或提出结构安全性监测的建议。

钢结构检测鉴定内容：

- 1 钢构件连接质量
- 2 钢结构涂层厚度
- 3 钢构件锈蚀与损伤
- 4 结构和构件尺寸
- 5 结构和构件变形
- 6 工程施工质量评价
- 7 结构安全性与检测鉴定

钢结构检测鉴定技术：

- 1、钢结构焊缝质量无损探伤技术
- 2、钢结构防腐及防火涂装检测技术
- 3、钢结构节点检测技术
- 4、机械连接紧固标准件及高强度螺栓力学性能检测技术
- 5、钢网架结构的变形检测

钢结构检测鉴定连接用紧固标准件：

- 1)、钢结构连接有高强度大六角螺栓连接副、扭剪型高强度螺栓连接副、普通螺栓、铆钉、自攻钉、拉铆钉、射钉、锚栓（膨胀型和化学试剂型）、地脚锚栓等紧固标准件及螺母、垫圈等标准配件应具有质量证明书或出厂合格证，其品种、型号、规格及质量应符合设计要求和国家现行有关产品标准的规定
 - 2)、高强度大六角螺栓连接副和扭剪型高强度螺栓连接副出厂时应分别随箱带有扭矩系数和紧固轴力（预拉力）的检验报告，并符合设计要求和国家现行有关产品标准的规定。
 - 3)、高强度大六角螺栓连接副和扭剪型高强度螺栓连接副应在施工现场由监理单位见证下随机抽样检验其扭矩系数，复验报告的资料应符合GB50205—2001的规定。
 - 4)、普通螺栓作为连接时，当设计有要求或其质量有疑义时，应进行螺栓实物小拉力载荷复验，其结果应符合《紧固件机械性能、螺栓、螺钉和螺柱》GB3098的规定。
- 3、钢结构焊接工程中所用的焊条、焊丝、焊剂、电渣焊熔嘴、焊钉、焊接瓷环和施焊用的保护气体等必须有出厂质量合格证（质量证明书）等质量证明文件。焊条应符合国标《碳钢焊条》GB/T5117或《低合金钢焊条》GB/T5118的规定和设计的要求。