

钢结构验收质量检测找谁办理

产品名称	钢结构验收质量检测找谁办理
公司名称	深圳市中测工程技术有限公司
价格	.00/平米
规格参数	
公司地址	龙华区大浪街道龙观西路39号龙城工业区综合楼
联系电话	0755-21006612 15999691719

产品详情

钢结构验收质量检测找谁办理：

钢结构验收质量检测找谁办理，对钢结构工程的主要材料性能及关键部位进行检测是保证钢结构建筑物正常使用以及安全使用的重要手段。钢结构工程现场主要检测内容有：钢结构变形检测；构件表面缺陷的检测；连接（焊接、螺栓连接）的检测；钢材锈蚀检测；防火涂层厚度检测等。以上所列检测项目并非每个具体工程均需对各项项目均做检测，应根据具体情况而定。工业建设项目的增多,市场钢材也随即大量进入国内,钢材的产量、品种逐年增加,钢材质量也大幅度提高。钢结构工程因其自身具有跨度大、利用空间宽大、施工进度快、经济实用等特点被广泛应用于多层、大跨度工业厂房及跨度要求较大的公共建筑上,控制钢结构工程施工质量已引起业内专家和有关人士重视。笔者根据多年来在钢结构施工管理中的经验总结了常见的钢结构施工管理要点,在整个钢结构施工过程中保证了钢结构工程的安全施工。中国对高层及超高层建筑的体系的划分,在《建筑设计规范》、《建筑抗震设计规范》、《建筑防火设计规范》无统一的规定,通常情况下认为建筑高度超过24以上为高层建筑,建筑高度超过60米以上为超高层建筑。

一、钢结构验收质量检测找谁办理——钢结构验收质量检测主要内容如下：

- 1、对房屋结构类型、建筑层数、房屋地址、建造年代、房屋朝向、房屋装修概况及房屋用途进行现场调查。
- 2、根据委托方提供的图纸，对房屋钢结构布置、构件尺寸、层高等进行复核；未能提供设计图纸的对各栋房屋现有上部结构的布置、构件尺寸、层高等情况进行现场测量并绘制结构图。
- 3、对房屋钢构件目前出现的裂缝、损坏、涂层脱落、钢材锈蚀、节点损伤、焊接外观缺陷、连接紧固状况等外观损坏进行检查鉴定。
- 4、依据国家规范标准采用磁粉检测或渗透检测对钢构件表面质量进行检测鉴定。
- 5、依照国家相关检测、验收规范选取部分钢屋架及钢结构构件，采用超声或磁粉探伤作焊缝检测，检测

鉴定是否有气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。

6、采用轴力计和扭矩扳手对钢结构螺栓连接部高强度螺栓的扭矩系数进行检测鉴定。

7、采用电子经纬仪对房屋竖向构件进行垂直度测量，分析房屋是否出现倾斜、变形及不均匀沉降现象，具体检测数量根据现场实际情况及相关标准确定。

8、采用全站仪或拉线法对屋架、桁架及其杆件的挠度变形进行检测鉴定。

9、对型钢构件采用游标卡尺和千分尺对钢材的厚度进行检测鉴定。

10、对管材钢构件采用超声测厚仪对其管材的壁厚进行检测鉴定。

11、采用表面硬度法对钢材的强度进行检测鉴定。

12、采用涂层测厚仪对钢构件的防腐或防火涂层厚度进行检测鉴定。

13、依据国家规范标准对网架结构螺栓球进行磁粉探伤。

14、根据现场实际检测数据及设计要求，依据《建筑结构荷载规范》（GB50009-2012）及国家有关建筑结构设计规范，对房屋的上部结构承载力进行验算，评定房屋目前的承载能力是否满足国家规范要求、后期的安全使用要求。

二、钢结构验收质量检测找谁办理——连接用紧固标准件1）、钢结构连接用度大六角螺栓连接副、扭剪型度螺栓连接副、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现行有关产品标准的规定2）、度大六角螺栓连接副和扭剪型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，并符合设计要求和现行有关产品标准的规定。3）、度大六角螺栓连接副和扭剪型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，应进行螺栓实物最小拉力载荷复验，其结果应符合《紧固件机械性能、螺栓、螺钉和螺柱》GB 3098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/T 5117或《低合金钢焊条》GB/T 5118的规定和设计要求。四、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、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。扭剪型度螺栓和度大六角头螺栓，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》GB 11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323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/T 3034.1、《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》JGJ 81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100%，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。

三、钢结构验收质量检测找谁办理——注意事项：

1、构造 1.1 钢结构杆件长细比的检测与核算，应以实际尺寸等核算杆件的长细比。 1.2 钢结构支撑体系的连接，支撑体系构件的尺寸，应按设计图纸或相应设计规范进行核实或评定。 1.3 钢结构构件截面的宽厚比，并进行核算，应按设计图纸和相关规范进行评定。 2、涂装 2.1 钢结构防护涂料的质量，应按国家现行相关产品标准对涂料质量的规定进行检测。 2.2 钢材表面的除锈等级，可用现行国家标准《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB8923规定的图片对照观察来确定。 2.3 不同类型涂料的涂层厚度，应分别采用下列方法检测： 1 漆膜厚度，可用漆膜测厚仪检测，抽检构件的数量不应少于本标准表3.3.13中A类检测样本的小容量，也不应少于3件；每件测5处，每处的数值为3个相距50mm的测点干漆膜厚度的平均值。 2 对薄型防火涂料涂层厚度，可采用涂层厚度测定仪检测，量测方法应符合《钢结构防火涂料应用技术规程》CECS24的规定。 3 对厚型防火涂料涂层厚度，应采用测针和钢尺检测，量测方法应符合《钢结构防火涂料应用技术规程》CECS24的规定。涂层的厚度值和偏差值应按《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205的规定进行评定。 6.7.4 涂装的外观质量，可根据不同材料按《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205的规定进行检测和评定。