钢结构质量检测鉴定报告单位怎么办理

产品名称	钢结构质量检测鉴定报告单位怎么办理
公司名称	深圳市住建工程检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	钢结构检测:钢结构厂房质量检测报告 钢结构质量鉴:钢结构厂房验厂安全检测 钢结构鉴定:钢结构厂房第三方检测
公司地址	深圳市宝安区/龙岗区都有办事处
联系电话	0755-29650875 13590406205

产品详情

钢结构质量检测鉴定报告单位怎么办理

钢结构的发展势头迅猛，市场前景乐观，随着钢结构的广泛应用，钢结构的技术难度会越来越大，随之而来安装精度要求也越来越高，质量问题也会愈来愈受关注。我们应及时掌握新技术、新工艺、新方法，树立良好的质量意识，切实有效地实施工序管理。既做好质量预控工作，也要重视过程控制和成果校核。只有这样，才能很好地控制质量，防止安装质量事故发生。首先，对厂房的使用历史情况进行调查，了解房屋在使用期间是否遭受过重大灾害，荷载有无增加，使用功能有无重大改变。其次，根据建筑物的实际情况采用抽查的方式对建筑物的结构图进行复核。主要采用激光测距仪并配合皮尺及5m钢卷尺对结构构件的轴线位置及布置情况、结构构件的平面尺寸及细部尺寸、楼地面标高等进行复核。

一、钢结构质量检测鉴定报告单位怎么办理——钢结构的裂纹检测1、
钢结构裂纹的检测可分为外观检测、表面及内部缺陷检测。2、 采用外观检测法时，应将裂纹附近10mm～20mm金属上所有飞溅及其它污物清除干净，应用砂纸将被检部位打磨干净，然后用浓度为10%的酒精溶液将其浸润，擦净后可通过肉眼观察，并借助标准样板、量规和放大镜等工具进行检测。3、 采用橡皮木锤敲击法时，应用包有橡皮的木锤敲击构件的多个部位，声音不清脆、传音不匀则表明有裂纹损伤存在。4、 采用10倍以上放大镜检查时，应在有裂纹的构件表面划出方格网，再进行观察。5、 采用滴油扩散法时，应在构件表面滴油剂，无裂纹处油渍呈圆弧状扩散，有裂纹处油渗入裂缝，油渍呈线状扩散。6、 无条件进行非破坏性检验时，可采用折断面法进行检测，或采用对裂纹进行局部钻孔检查的方法检查焊缝内部的裂纹。采用折断面法进行检测时，应预先在裂纹表面沿裂纹方向刻一条长约为构件厚度1/3的沟槽，然后用拉力机或锤子将试样折断，并保证裂纹在沟槽处断开。7、采用超声检测法对母材壁厚为4～8mm、曲率半径为60～160mm的钢管对接焊缝与相贯节点焊缝进行检测时，应按照《钢结构超声波探伤及质量分级法》（JG/T203）执行；对母材厚度不小于8mm、曲率半径不小于160mm的普通碳素钢和低合金钢对接全熔透焊缝进行A型脉冲反射式手工超声波的检测时，应按照以下要求进行。

二、 钢结构质量检测鉴定报告单位怎么办理——裂缝检测前需要注意哪些内容：

1 检测前应对探测面进行修整或打磨，清除焊接飞溅、油垢及其它杂质，表面粗糙度不应超过6.3μm。

2 根据工件的不同厚度，选择仪器时间基线水平、深度或声程的调节。

3 当受检工件的表面耦合损失及材质衰减与试块不同时，宜考虑表面补偿或材质补偿。

4 耦合剂应具有良好透声性和适宜流动性，不应对材料和人体有损伤作用，同时应便于检测后清理。

5 探伤灵敏度不应低于评定线灵敏度。扫查速度不应大于150mm/s，相邻两次探头移动间隔应有探头宽度10%的重叠。

6 对所有反射波幅超过定量线的缺陷，均应确定其位置、大反射波幅所在区域和缺陷指示长度。

7 在确定缺陷类型时，可将探头对准缺陷做平动和转动扫查，观察波形的相应变化，并结合操作者的工程经验，作出大致判断。8、射线照相检测法，可用于钢结构金属熔化焊对接接头的表面和内部缺陷的检测,应按照《金属熔化焊焊接接头射线照相》（GB/T3323）的要求执行。射线照相检测应按照布设警戒线、表面质量检查、设标记带、布片、透照、暗室处理、缺陷的评定的步骤进行。在确定缺陷类型时，宜从多个方面分析射线照相的影像，并结合操作者的工程经验，作出大致判断。9、 磁粉检测法，可用于铁磁材料的表面和近表面缺陷的检测，不应用于奥氏体不锈钢铝镁合金制品中的缺陷探伤检测。应按照《磁粉探伤方法》（GB/T15822）的要求执行。

磁粉检测应按以下程序进行：1
进行磁粉检测前，应对受检部位表面进行干燥和清洁处理，用干净的棉纱擦净油污、锈斑。2 进行检测时，必须边磁化边向被检部位表面喷洒磁悬液，每次磁化时间为0.5s～1s，磁悬液浇到工件表面后再通电2～3次。3
喷洒磁悬液时，应不断搅拌或摇动磁悬液，必须缓慢，用力轻且均匀，停止浇液后再通电1～2次。4
观察磁粉痕迹时现场光线应明亮，可用亮度较高的灯进行观察。当发生疑问时，应重新探测。 10、 渗透检测法可用于各种金属、非金属、磁性和非磁性材料的检测，但不应用于非表面缺陷、多孔材料的检测。应按照《无损检测渗透检测》（GB/T18851）的要求执行。渗透检测法应按以下程序进行：1
将检测部位的表面及其周围20mm范围内打磨光滑，不得有焊渣、飞溅、污垢等。 2
将打磨表面清洗干净，干燥后喷涂渗透剂，渗透时间不得少于10min。3 将表面多余的渗透剂清除。4
喷涂显示剂，应停留10min～30min，观察是否有裂纹显示。

三、 钢结构质量检测鉴定报告单位怎么办理——钢结构实体检测钢结构或网架安装工程完工后，建设单位根据《区建筑工程结构实体抽样检测暂行规定》的要求组织钢结构实体检测，在钢结构（网架）子分部验收前确定钢结构实体抽样检测方案，并报质监站综合科。 钢材化学成分分析 钢材化学成分分析分为光谱分析与湿法分析，化学分析元素有：C、P、Si、Mn、Cr、Ni、Cu、Mo、V、Ti、Al、Nb、W、B。 涂料原材料检测 1.涂料常规检测、内外墙涂料、防火涂料、防腐涂料的检测，常规检测项目有：容器中状态、颜色及外观、粘度、流出时间、细度、比重、遮盖力、干燥时间、不挥发物含量、镜面光泽、硬度、柔韧性、耐弯曲性、附着力、耐冲击性、耐水性、耐化学试剂性、耐热性、流挂性、耐湿热性、耐磨性、耐盐雾性、耐老化性。 2.钢结构涂装质量检测，常规检测项目有：钢结构涂装外观检测、钢结构涂层附着力检测、钢结构涂层厚度检测。 在构件强度检测方面主要从以下几项重点着手：
①、厂房混凝土强度检测 ②、厂房钢构件原材料检测（力学及工艺性能）
③、厂房钢构件连接用高强螺栓检测（扭矩系数、抗滑移系数） ④、厂房钢构件尺寸偏差检测
⑤、厂房钢构件外观质量检测 ⑥、厂房钢构件材料厚度检测 ⑦、厂房钢构件材料涂层厚度检测
3、基础稳定性 处理完上部结构鉴定工作后，就是基础的稳定问题了。一般采用高精度全站仪对排架柱、房屋四角的倾斜量进行量测判断结构变形状况；必要时对房屋进行沉降观测以判断基础是否稳定。对受力的重点区域的构件（包括承重设备管道）连接焊缝、梁、柱连接焊缝、钢支撑与梁柱连接焊缝、梁柱构件对接焊缝等进行抽检，具体检测部位根据现场已打磨部位确定。