

# 汕尾市钢结构厂房质量检测鉴定单位

产品名称	汕尾市钢结构厂房质量检测鉴定单位
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	
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

### 汕尾市钢结构厂房质量检测鉴定单位

沿海开发区随着船舶制造业的兴起，越来越多的大跨度、超高度的重型钢结构建筑拔地而起。钢结构建筑具有强度高、能合理布置功能区域、综合造价低、施工工期短以利及早投产创造效益的特点，但正由于施工工期短、立体交叉作业多、吊装重型构件频繁且施工人员在整个施工过程中全部处于高空作业状态，事故发生概率风险大，因此，针对钢结构施工的特点分析危险因素并采取有效地安全管理措施对减少事故发生具有重要意义。

#### 一、钢结构吊装作业的危险因素分析及管理

钢结构构件在吊装作业过程中主要存在危险因素：

- 1、吊机在起吊钢柱或钢梁并进行就位临时固定时，因起吊角度过大或构件起吊点设置不合理引起吊机倾覆。珠海市钢结构厂房质量检测鉴定权威专业单位
- 2、起吊钢丝绳安全系数过低或本身质量问题，在吊装过程中断裂导致构件坠落伤人。
- 3、进入施工现场的吊机未经检验合格或未报监理、总包单位审查，作业时引发事故。
- 4、无专职的司索、指挥、起重驾驶人员及现场安全监督人员，违章冒险作业。
- 5、吊装时未设置警戒区域和有效的警戒维护，有人员在吊装区活动或穿越时被构件砸伤或碰伤。

钢结构吊装作业的安全管理对策：

- 1、钢结构吊装需编制专项安全施工方案，方案应包括根据重的钢构件的重量、长度等参数选择起吊及捆绑钢丝绳的规格；根据钢构重心合理设置吊点；吊机的选择，吊机选择应考虑起吊角度，吊臂外伸长度；吊机行走路线图；吊装施工作业先后步骤等。

- 2、所有进入施工现场的吊机应是经特种设备检验机构检验合格的设备，进场后应报监理或总包单位审核吊机资料。
- 3、参与吊装作业的司索、指挥、起重驾驶人员都是特种作业人员应持有效证件上岗，并在作业前将名单报监理或总包单位审核。
- 4、吊装作业时在吊装作业区应设置醒目的警戒线，并有专职的安全监督人员现场监督。
- 5、在梁柱吊装时要确定合适的吊点。无论构件大小都要试吊一次，使构件离地200MM左右，检查各部位有无问题，在确保安全可靠的情况下正式吊装。

## 二、钢结构构件安装阶段的危险因素及安全管理

### 钢结构构件安装阶段的危险因素

- 1、钢柱就位未进行校正时临时固定不牢固，导致钢柱倾覆伤人，造成物体打击事故。
- 2、钢柱上无安全爬梯供施工人员垂直上下，施工人员采用原始的攀爬方式上下钢柱，攀爬过程中由于疲劳或失手从高处坠落。
- 3、钢柱与钢梁连接安装时人员无可靠施工平台，人员悬空作业，钢梁上未设置生命索，工人直接在钢梁上行走，有高处坠落危险。
- 4、安装屋面檩条、焊接、对接、螺栓紧固时用竹梯或脚手板搁置在钢梁上作为施工操作平台（这是在工地检查时较常见的施工方式），工人安全带系在竹梯或脚手板，边施工便往前移动竹梯或脚手板，如竹梯或脚手板有缺陷，或移动过程工人之间配合不默契会导致竹梯或脚手板滑落使在上面施工的工人全部坠落。
- 5、吊运屋面或维护墙檩条时，采用手动葫芦固定不牢固，易发生坠落，导致物体打击事故。
- 6、安装使用的工具无安全保护绳，可能导致工具坠落伤人。
- 7、工人高处作业时未正确系用安全带、安全帽等安全防护用品。

### 钢结构构件安装阶段的安全管理对策：

- 1、钢柱就位未进行校正正式固定前，必须采用用螺栓、焊接或木塞对钢柱底部采取可靠的临时固定措施，上部用缆风绳固定。
- 2、为保证施工人员上下通行安全，在钢梁或钢柱上悬挂爬梯，爬梯上下两端必须固定牢固；为保障施工人员上下攀爬的安全，在爬梯外侧架设安全绳一道，施工人员佩戴带自锁装置的安全带。
- 3、钢柱、钢梁安装、檩条焊接、对接、螺栓紧固时为保证工人安全操作，可以视情况设置操作平台或设置作业专用的挂篮。挂篮挂于设在钢柱或主梁上翼板的构件上。操作人员将安全带挂在钢梁或安全绳上，挂篮挂拆方便、安全可靠，给钢柱梁对接安装、校正、焊接、超声波探伤等提供了安全保障。挂篮大小外形应利于安装施挂，并用圆钢制作严禁用螺纹钢制作，并能保证操作人员有足够活动操作空间。
- 4、纵横向钢梁上都应悬挂安全钢丝绳，悬挂高度1.2米，每隔3米架设1.2米钢管或角铁用于支撑安全绳，或采取花篮螺栓拉紧方式，防止因安全绳过长引起的安全失效。工人在钢梁上行走时，安全带必须悬挂在安全绳上。

### 三、钢结构射线探伤检测报告？

【解答】一、工程概况 工程名称、地点、委托单位、检测日期、报告编号等

### 二、检测依据 《钢结构工程施工质量验收规范》 GB 50205-2001

《钢溶化焊对接接头射线照相和质量分级》 GB 3323-87

《建筑钢结构焊接技术规程》 JGJ 81-91

《压力容器无损检测》 JB 4730-94

### 三、取样数量 一、二级焊缝质量等级及缺陷分级

焊缝质量等级 一级 二级

“ 内部缺陷超

声波探伤 “ 评定等级

验收等级 B级 B级

探伤比例 100% 20%

“ 内部缺陷

射线探伤 “ 评定等级 评定等级

验收等级 验收等级 AB级 AB级

探伤比例 探伤比例 100% 20%

注：探伤比例的计数方法应按以下原则确定：

- 1、对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度不应小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；
- 2、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，并不少于1条焊缝。

### 四、仪器设备

名称、型号、仪器设备检测设定及参数。

### 五、检测结果。

以上内容均根据学员实际工作中遇到的问题整理而成，供参考，如有问题请及时沟通、指正。

四、汕尾市钢结构厂房质量检测鉴定单位项目应符合下列规定：

1) 涂料、稀释剂和固化剂等品种、型号和质量，应符合设计要求和国家现行有关标准的规定。

检验方法：检查质量证明书或复验报告。

2) 涂装前钢材表面除锈应符合设计要求和国家现行有关标准的规定：经化学除锈的钢材表面应露出金属色泽。

处理后的钢材表面应无焊渣、焊疤、灰尘、油污、水和毛刺等。

检验方法：用铲刀检查和用现行国家标准《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》规定的图片对照观察检查。

3) 不得误涂、漏涂，涂层应无脱皮和返锈。

检验方法：观察检查。

2、基本项目应符合下列规定：

1) 涂装工程的外观质量：

合格：涂刷应均匀，无明显皱皮、气泡，附着良好。

优良：涂刷应均匀，色泽一致，无皱皮、流坠和气泡，附着良好，分色线清楚、整齐。

2) 构件补刷漆的质量：

合格：补刷漆漆膜应完整。

优良：按涂装工艺分层补刷，漆膜完整，附着良好。

检查数量：按每类构件数抽查10%，但均不应少于3件。