

# 汕头市钢结构安全检测办理中心单位

产品名称	汕头市钢结构安全检测办理中心单位
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

汕头市钢结构安全检测办理中心单位不同的钢结构企业，往往所报综合单价差别较大，主钢构从5500元/t到7200元/t不等。其中存在企业资质、成本、工艺、利润不等的因素，也存在不同的报价模式因素。与定额计价的综合单价相比普遍偏低。本文对不同的报价模式进行对比分析，提出了依托定额管理部门、行业协会作用，尽快统一市场钢结构清单报价模式，有利于规范、强化钢结构企业的报价行为。钢结构检测基础知识--钢结构中所用的构件一般是由钢厂批量生产，并需有合格证明，因此材料的强度及化学成分是有良好保证的。工程检测的重点在于安装、拼接过程中产生的质量问题。钢结构检测相关标准、规范，钢结构，检测，规范

一、钢结构安全检测设计施工标准  
钢结构设计规范GB50017-2003冷弯薄壁型钢结构技术规范GB50018-2002  
构筑物抗震设计规范GB50191-93高耸结构设计规范GBJ135-90工业建筑防腐蚀设计规范GB50046-1995涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级GB8923-88钢结构防火涂料GB14907-2002钢结构工程施工质量验收规范GB50205-2001型钢混凝土组合结构技术规程JGJ138-2001 J130-2001网架结构设计与施工规程JGJ7-1991网架结构工程质量检验评定标准JGJ78-91钢网架检验及验收标准JG12-1999钢桁架检验及验收标准JG9-1999钢桁架质量标准JG 8-1999网壳结构技术规程JGJ61-2003 J258-2003高层民用建筑钢结构技术规程JGJ99-1998钢结构高强度螺栓连接的设计、施工及验收规程JGJ82-91建筑钢结构焊接技术规程JGJ82-2002 J218-2002预应力筋用锚具、夹具和连接器应用技术规程JGJ85-92钢 - 混凝土组合结构设计规程DL/T5085-1999(国家经济贸易委员会)钢管混凝土结构设计与施工规程JCJ01-89 (国家建材工业局) 钢管混凝土构件N-M相关设计计算图表JCJ02-90钢 - 混凝土组合楼盖结构设计与施工规程YB9238-92钢骨混凝土结构技术规程YB9082-1997压型金属钢板设计设计施工规程YBJ216-88钢结构 - 管道涂装技术规程YB/T9256-96冶金建筑抗震设计规范YB9081-97钢结构制作安装施工规程YB9254-1995钢结构检测评定及加固技术规程YB9257-1996门式刚架轻型房屋钢结构技术规程CECS102:2002预应力钢结构技术规程CECS212:2006门式刚架轻型房屋钢构件JG144-2002户外广告设施钢结构技术规程CECS148:2003钢结构加固技术规范 CECS77:1996矩形钢管混凝土结构设计规程CECS159:2004建筑钢结构防火技术规范CECS200:2006钢结构防火涂料应用技术规程CECS24:90索膜结构技术规程CECS158:2004钢货架结构设计规范CECS23:90立体仓库焊接式钢结构货架技术条件JB/T5323-1991塔桅钢结构施工及验收规程 CECS80:96拱形波纹钢屋盖结构技术规程CECS167:2004包覆不饱和聚酯树脂复合材料的钢结构防护工程技术规范 CECS 133-2002塔式起重机钢结构制造与检验JG/T5112-1991钢结构腐蚀防护若喷涂锌、铝及其合金涂层选择与应用导则JB/T8427-1996石油化工钢结构工程施工及验收规范SH/T 3507-2005石油化工特殊钢结构工程施工及验收规范SHJ

507-1987石油化工企业钢结构冷换框架设计规范SH

3077-1996石油化工管式炉钢结构工程及部件安装技术条件SH

3086-1998石油化工钢结构防火保护技术规范SH

3137-2003炼油厂管式加热炉钢结构工程及配件安装工程技术条件SHJ

1037-1984公路桥涵钢结构及木结构设计规范 JTJ 025-1986铁路桥梁钢结构设计规范TB

10002.2-2005海上钢结构疲劳强度分析推荐作法 SY/T 10049-2004 港口工程钢结构设计规范JTJ

283-1999钢结构桥梁漆 HG/T 3656-1999

二、钢结构安全检测鉴定收费怎么合理：对于螺栓连接，可用目测、锤敲相结合的方法检查。并用扭力扳手(当扳手达到一定的力矩时，带有声、光指示的扳手)对螺栓的紧固性进行复查，尤其对高强螺栓的连结更应仔细检查。此外，对螺栓的直径、个数、排列方式也要一一检查。焊接连接目前应用广，出事故也较多，应检查其缺陷。焊缝的缺陷种类不少，如图所示，有裂纹、气孔、夹渣、未熔透、虚焊、咬边、弧坑等。检查焊缝缺陷时，可用超声探伤仪或射线检测仪检测。在对焊缝的内部缺陷进行探伤前应先进行外观质量检查。焊缝表面质量的检验可目测或用10倍放大镜，当存在疑义时，采用磁粉或渗透擦伤。如果焊缝外观质量不满足规定要求，需进行修补。焊缝的外形尺寸一般用焊缝检验尺测量。焊缝检验尺由主尺、多用尺和高度标尺构成，可用于测量焊接母材的坡口角度、间隙、错位、焊缝高度、焊缝宽度和角焊缝高度。六、钢材锈蚀的检测钢结构在潮湿、存水和酸碱盐腐蚀性环境中容易生锈，锈蚀导致钢材截面削弱，承载力下降。钢材的锈蚀程度可由其截面厚度的变化来反应。检测钢材厚度(必须先除锈)的仪器有超声波测厚仪(声速设定、耦合剂)和游标卡尺。超声波测厚仪采用脉冲反射波法。超声波从一种均匀介质向另一种介质传播时，在界面会发生反射，测厚仪可测出探头自发出超声波至收到界面反射回波的时间。超声波在各种钢材中的传播速度已知，或通过实测确定，由波速和传播时间测算出钢材的厚度，对于数字超声波测厚仪，厚度值会直接显示在显示屏上。