

# 陕西省钢结构检测鉴定报告中心

产品名称	陕西省钢结构检测鉴定报告中心
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

陕西省钢结构检测鉴定报告中心:

陕西省钢结构检测鉴定报告中心,钢结构房屋在发达国家中广泛建造,与混凝土结构房屋平分秋色。钢结构可以建造钢筋混凝土所能建造的各种结构类型,具有自重轻、施工快、抗震性能好等优点,特别适用于大跨度和高层结构。但是,造价较高这一缺点限制了当前钢结构在国内的广泛应用。目前国内钢结构主要应用于四个方面;一是轻型钢结构如移动房屋、农贸市场等;二是用于房屋的增层改建;三是建造工业厂房;四是在一些大型建筑中局部采用钢结构,如钢屋架、钢网架,工业厂房中的各种上料平台、操作平台等。本公司技术水平, [仪器](#) 设备齐全,检测、鉴定、设计及评估经验丰富,管理制度完善,整体实力雄厚。公司下设工程实验室、设计室、鉴定部、市场部、评估部、研发部、行政部、财务部。实施标准化、规范化及专业化管理。本公司凝聚房屋安全鉴定、建设工程质量检测、建筑结构设计及房屋造价评估行业优秀人才,致力于打造工程行业类经营范围广、专业结构齐、技术资质高的综合型企业。集团公司现有从事结构设计高级工程师1人,建筑结构工程师4人,房屋安全鉴定员5人,房屋造价师2人,工程检测员21人,另外还聘请省内外多名建筑结构方面的知名作为顾问。

### 一、陕西省钢结构检测鉴定报告中心——什么是钢结构

#### 结构组成

单层厂房结构是由一些构件组成的一个复杂的空间受力体系,可将结构整体分为承重结构构件、围护结构构件和支撑体系三大部分。

**承重构件:**直接承受荷载并将荷载传递给其他构件,包括屋盖结构、排架柱、吊车梁和基础等;

**围护结构构件:**以承受自重和作用其上的风荷载为主的纵墙、山墙、连系梁、抗风柱等;

**支撑体系:**是联系屋架、天窗架、柱等以增强结构整体性的重要组成构件。

- 1、门式刚架的荷载有很多种的，地震荷载属水平荷载对门刚结构影响比较小，但也不可忽略，
- 2、主要的水平荷载为风荷载。风荷载水平作用在山墙上，山墙上一部分荷载通过抗风柱传给屋面水平支撑系统，一部分荷载通过受力柱传给柱间支撑。
- 3、这样对于横向水平支撑和纵向柱间支撑都分配到了荷载，传递荷载。门式刚架的侧向稳定很重要的。对于竖向荷载应该很简单了
- 4、屋面板+檩条+支撑+吊挂+刚架自重通过刚架柱传给基础。看你选择采用什么样形式的节点，是刚接还是铰接。刚接能传递弯矩和剪力，铰接只能传递剪力了。

二、陕西省钢结构检测鉴定报告中心——钢结构常规无损检测方法有：超声检测，射线检测，磁粉检测，渗透检测，设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求:

- 1一级焊缝应进行100%的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的II级及II级以上；
- 2二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的III级及III级以上；
- 3全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。
- 4焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。
- 5螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。
- 6箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测。
- 7圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定。
- 8设计文件指定进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证。
- 9射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定，射线照相的质量等级应符合AB级的要求。一级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的II级及II级以上，二级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的III级及III级以上。

10以下情况应进行表面检测:

- 1) 外观检查发现裂纹时，应对该批中同类焊缝进行100%的表面检测；
- 2) 外观检查怀疑有裂纹时，应对怀疑的部位进行表面探伤；
- 3) 设计图纸规定进行表面探伤时；
- 4) 检查员认为有必要时。

铁磁性材料应采用磁粉探伤进行表面缺陷检测。确因结构原因或材料原因不能使用磁粉探伤时，方可采用渗透探伤。磁粉探伤应符合国家现行标准《焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级》(JB/T 6061)的规定，渗透探伤应符合国家现行标准《焊缝渗透检验方法和缺陷迹痕的分级》(JB/T 6062)的规定。磁粉探伤和渗透探伤的合格标准应符合外观检验的有关规定。

设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超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国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。

焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形点相贯线焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。一级、二级焊缝的质量等级及缺陷分级应符合下表的规定。

三、陕西省钢结构检测鉴定报告中心——钢结构的许多质量事故出在连接上，故应将连接作为重点对象进行检查

连接板的检查包括：1)检测连接板尺寸(尤其是厚度)是否符合要求；2)用直尺作为靠尺检查其平整度；3)测量因螺栓孔等造成的实际尺寸的减小；4)检测有无裂缝、局部缺损等损伤。

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。

焊接连接目前应用最广，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，采用磁粉或渗透探伤。如果焊缝外观质量不满足规定要求，需进行修补。

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。