

厂房验厂检测鉴定报告

产品名称	厂房验厂检测鉴定报告
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

厂房验厂检测鉴定报告:

厂房验厂检测鉴定报告,作为工程质量第三方检测机构,本公司具有检测领域人才、技术、品牌等方面的优势,主要承担政府、司法部门和社会的委托鉴定和仲裁检测,建筑材料、建筑设备、建筑电器、建筑机械、建筑智能化、建设工程、市政工程、路桥工程、港口工程的质量检测和鉴定,以及检测的技术培训和技能鉴定等。作为一家专业检测机构,公司始终铭记自身的使命和责任,秉持“遵规守纪,科学严谨,客观公正,行为规范”的质量方针和“敬业精业,诚实守信,严于律己,团结协作”的行为准则,科学强化各项技术,对外勇于创新,积极拓展经营,为广大客户提供优质的检测服务。公司主要经营范围:工业厂房安全检测鉴定、钢结构工程检测鉴定、建筑抗震鉴定、厂房验收检测、房屋质量安全检测、房屋结构安全检测鉴定、房屋加固检测、房屋加固设计、承载力安全检测、学校安全检测 抗震检测、桥梁安全检测、房屋安全评估、火灾灾后检测、娱乐场所安全检测、旅馆酒店特行检测、房屋加建加层检测、加固施工与设计等。

一、厂房验厂检测鉴定报告——厂房验厂检测鉴定报告实例;

原徐州某办公、生产厂房为建于20世纪80年代初并投入使用的单层(局部4层)混合结构房屋。该厂房北部单层部分为钢筋混凝土排架柱、钢筋混凝土预制薄腹梁、钢筋混凝土预制空心板,设有预制钢筋混凝土吊车梁(已拆除),北部山墙设有抗风柱;南部四层部分为钢筋混凝土现浇框架梁、柱,钢筋混凝土空心楼面、屋面板;混合砂浆砌黏土砖围护墙。该厂房拟改造为计量试验、办公用房,并在原北部一层室内部分增建加层。因厂房建成后20余年长期在恶劣生产环境下并此后闲置数年,导致厂房结构构件性能劣化严重,整体安全性能降低,且原设计、施工资料遗失,需对涉及厂房改造的相关结构构件进行检测,对其安全性进行评定。并根据相关检测分析结果,对厂房结构构件的安全性做出分析与评定,给出安全性等级,得出改造为计量试验、办公用房的可行性和对原结构的加固维护建议。检测结果及分析1.1 厂房构件表观质量和几何尺寸该厂房自建成使用至今,结构构件总体质量较差,外观查勘:(1)砌体结构未见明显开裂现象,底部普遍存在受潮现象,个别部位砂浆严重粉化。整体结构构件受物理磨损现象比较严重。混凝土构件(梁、柱、板)普遍出现混凝土严重碳化现象,构件开裂、掉角及保护层脱落,部分构件出现顺筋开裂,钢筋严重锈蚀。二层第二、三排部分框架柱主筋被人为截断。1.2 钢筋混凝土构件按《建筑结构检测技术标准》对部分钢筋混凝土构件进行碳化深度、超声回弹、钻芯取样、钢筋主

要力学性能指标及内部损伤与缺陷检测，综合评价钢筋混凝土构件安全性能。1.2.1 钢筋混凝土构件碳化深度的检测根据现场情况，随机抽取有代表性的测点对构件的混凝土碳化深度进行检测，结果发现厂房的混凝土碳化严重，混凝土碳化*小值为30mm，值为70mm，碳化已超过钢筋表面，钢筋的钝化膜发生破坏，混凝土对钢筋的保护作用失去或降低，导致混凝土疏松、脱落，钢筋锈蚀，影响结构的长期安全性和耐久性。1.2.2 钢筋混凝土构件强度检测根据结构构件的重要性及现场实际情况，对钢筋混凝土主控构件主要采用钻芯法，并采用超声-

回弹综合法进行补充检测混凝土强度。钻芯法、超声回弹法数据及分析结果。1.2.3

钢筋的布置和直径检测采用PS200型系统钢筋探测仪对部分主要构件进行钢筋分布情况检测，分析出钢筋混凝土构件内部钢筋的分布情况、钢筋的直径判断及保护层厚度，数据及分析1.2.4

构件内部钢筋主要力学性能指标及锈蚀程度检测1.2.4.1 钢筋的主要力学性能指标检测，通过万能试验机对钢筋试样进行拉伸试验得到屈服强度，根据强度和伸长率，综合评定钢筋力学性能的变化情况，数据和分析结果。1.2.4.2 构件内部钢筋锈蚀度的检测钢筋锈蚀率测定采用称重法：截取400mm

的钢筋试段，磨光机除去钢筋表面的锈蚀层，分析天平称重，计算锈蚀失重。数据及分析结果。1.2.5

部分承重构件混凝土内部损伤与缺陷的检测构件混凝土内部损伤和缺陷采用超声波法检测，现场检测及分析结果。1.3 砌体强度检测1.3.1 砌体砌筑砂浆强度检测在一、二层抽取砌筑砂浆进行加工、烘干成符合一定级配要求的砂浆颗粒，在承压筒中测定其破损程度，推定砌筑砂浆抗压强度。1.3.2

烧结砖抗压强度检测在承重墙代表性处取4个测点每点取2~3块砖，随机抽取10

块砖取样加工及抗压强度试验。1.3.3

砌体的抗压强度推定根据《砌体结构设计规范》推定厂房的砌体抗压强

二、厂房验厂检测鉴定报告——检测结论及建议：

二、厂房验厂检测鉴定报告——检测结论及建议：

2.1 检测结果 厂房结构构件总体质量较差，部分混凝土构件表面出现顺筋裂缝，钢筋锈蚀现象比较严重，厂房二层部分框架柱主筋被人为破坏，严重影响结构的安全和耐久性。混凝土构件碳化深度在30mm以上，属重度碳化。混凝土对钢筋的保护作用降低或丧失，钢筋表面的钝化膜发生破坏，导致混凝土疏松、脱落，钢筋锈蚀影响结构的安全性和耐久性。厂房排架柱、框架柱和梁的混凝土强度等级评定为C20，圈梁混凝土强度等级为C15

。但混凝土构件强度离散性较大，某些部位振捣密实度不均。构件内部钢筋锈蚀率在5%~16%

之间，为中度锈蚀。钢筋拉伸试验显示，18

钢筋锈蚀后脆性增大，无法测得屈服强度，伸长率不满足要求；22钢筋极限强度不满足要求。被检测构件绝大部分内部局部有明显结构缺陷。混凝土密实度较差，存在较小孔洞、麻面和内部裂缝损伤等。

厂房砂浆强度等级推定为M7.5，普通烧结砖强度总体推定为MV10，砌体抗压强度推定为1.79MPa

。围护结构：屋面普遍严重渗漏，门窗框、扇基本缺失，地下防水效果不佳，底层墙体、地面潮湿，防护功能丧失。

2.2 加固维修建议鉴于该厂房根据规划要求不能整体拆除，因此必须采取以下加固维修措施。(1)四层部分混凝土屋面梁、板劣化严重，建议拆除重做。(2)保留的混凝土构件为重度碳化，深度已超过钢筋保护层厚度，必须采用渗透型阻锈剂进行处理。(3)

对开裂结构构件采用环氧树脂闭缝(缝宽小于0.3mm)或注缝(缝宽大于或等于0.3mm)。(4)

对产生顺筋裂缝的混凝土构件，凿除劣化混凝土，钢筋除锈，增补锈蚀严重及缺失的主筋、箍筋，采用CGM-2高强无收缩混凝土灌浆料，截面损失严重的部位采用C30细混凝土修补。(5)考虑结构的整体抗震性能，建议在原有预制板上浇筑细石混凝土叠合层，加强结构的整体性。(6)建议对结构整体进行复算，并根据结果采用适当方法对主梁、柱进行加固。(7)北部一层室内加层基础设计应考虑新建结构对原有厂房的影响。

(8)为保证改造后结构的安全可靠性，应由有资质的设计、施工单位进行加固维修设计、施工。

三、厂房验厂检测鉴定报告——工业厂房加强维修的意义经常使用的厂房通常有许多看似不起眼的小毛病，如果对这些隐患不引起重视的话，轻者可能影响厂房的外观，留下一些质量隐患，重的会使结构受

力发生重大的变化，以至于不能正常的使用厂房。所以厂房加强维修、注意安全隐患，有其存在的重要意义。应该加强对施工人员的技术培训，提高他们的技术水平，确保施工任务的顺利完成，做好技术交流工作，提高质量意识、加强技术管理、严格执行三检制度，如果由不适当的地方，必须重新返工，直至符合标准为止，千万不能懈怠懒散，认真完成施工任务。厂房的安全性不但决定于设计和施工时候所形成的条件，也决定于使用条件的变化和正常的维护，对于在役的工业厂房，规范的使用、定期偶的检测、精细的维护具有十分重要的现实意义，加强厂房建筑的管理，不仅可以延长工业建筑的使用寿命，也可以及时的发现工业厂房存在的缺陷和隐患，降低事故发生的风险。而且，工业厂房随着生产的扩能，厂房的承载量加大，工业厂房每年投入的维修费用很高，通过近几年对工业厂房的隐患进行的总结，可以加强工业厂房的维护，确保其使用的安全。