

# 钢结构厂房验收检测报告

产品名称	钢结构厂房验收检测报告
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

钢结构厂房验收检测报告：

钢结构厂房验收检测报告，公司作为面向社会的第三方工程检测机构，始终以为客户提供检测技术、良好的社会信誉、优秀的检测技术队伍；拥有一支知识层次高、业务精、责任心强、勇于开拓进取的专业技术队伍。我公司是国内较早从事建筑工程检测鉴定机构，出具的检测报告受到业内的高度评价。公司依托国内权威的检测鉴定集团成立，拥有国家质量技术监督局颁发的《计量认证证书（CMA）》、《中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书CNAS》、国家建设厅颁发的《建设工程质量检测机构资质证书》，能对外出具权威、公正、法律效力的检测鉴定报告。公司结构检测主要项目：混凝土结构检测、砌体结构检测、钢结构检测、木结构检测、建筑工程检测鉴定、建筑工程安全性检测鉴定、建筑物耐久性和可靠性检测鉴定、工程质量事故的现场调查检测鉴定、灾后建筑物的评定、建筑抗震鉴定、特种结构（筒仓、烟囱、铁塔）检测鉴定、网架施工监测、监控、建筑工程的司法仲裁鉴定等专项检测。

### 一、钢结构厂房验收检测报告——钢结构常见问题;

#### 1.什么叫梁的失稳？影响梁的整体稳定的主要因素有哪些？

答：梁在荷载作用下，虽然其截面的正应力还低于钢材的强度，但其变形会突然离开原来的弯曲平面，同时发生侧向弯曲和扭转，这就称为梁的整体失稳。主要因素：梁的侧向抗弯刚度，抗扭刚度，抗翘曲刚度，梁侧向支撑点之间的距离，梁的截面形式，横向荷载的形式、在截面上的作用位置等。

#### 3.什么是有檩屋盖和无檩屋盖？各自的特点如何？

答：屋面材料采用大型屋面板时，屋面荷载通过大型屋面板直接传给屋架，这种屋盖体系称为无檩屋盖；当屋面材料采用轻型板材如石棉瓦、压型钢板等时，屋面荷载通过檩条传给屋架，这种体系为有檩屋盖。无檩屋盖特点：屋面刚度大，整体性好，施工方便，但屋盖自重较大，不利于抗震，柱距受到限制。有檩屋盖特点：屋面材料自重轻，用料省，柱距不受限制，但屋面刚度差，需设置上弦支撑，构造比较复杂。

## 二、钢结构厂房验收检测报告——钢结构构件可靠性鉴定评级：

钢结构构件的可靠性鉴定评级包括承载能力(含构造和连接)、变形、偏差三个子项。这里承载能力是主要子项，根据其受作用的特征可以是强度、稳定性、疲劳，也可以是连接。一般是根据结构上的作用效应和抗力(材质参数、几何参数和结构理论模式)的关系进行验算分析从而评定其等级的。也可以直接进行荷载试验检验。对已建结构的试验检验，一般不能进行到破坏，所以看不出安全储备量。另外在试验方案、荷载作用模拟、结构的反应控制均应仔细拟定计划，并作好可能发生意外情况的防护和对策。

### 1、钢结构和构件的项目

在承载能力评定中钢结构材质检查是很重要的，构成钢结构的杆件、节点板、铆钉、螺栓、焊接材料等，一般从外观上很难分辨清楚，由于材质不同，其机械性能(强度、屈服强度、延伸率、冷弯性能、冲击韧性等)和化学成份(C、Si、Mn、P、S.....)不同。对结构可靠性(安全性、耐久性)、以及施工中的可焊性、低温工作条件下的冷脆性等。其影响都是很大的，所以要求在结构验算时其材料的强度取值，当结构材料种类和性能符合原设计要求时，且原始资料充分可靠，应按原设计取值。不相符时，或材料已变质时，应采用实测试验数据，此时材料强度的标准值应按《建筑结构设计统一标准》(GBJ68—84)第4.0.4条规定确定。

钢结构设计规定，当构件表面温度超过150℃时，就要采取隔热措施，当构件温度大于或等于200℃时，就要按构件所处工作温度条件用试验方法确定材料的物理力学指标。

### 2、变形

结构构件在设计荷载作用下的变形值的限制，主要是从为了满足使用功能的要求，包括：

- (1)用户的安全感和美观；
- (2)不损坏非结构构件；
- (3)不超过结构能承受的变形；
- (4)不使用途失效；
- (5)不得有过度的振动和摇晃。

钢结构构件变形按表11.3评定等级标准。

3、评定等级分为A、B、C、D四级，按承载能力(包括构造和连接)、变形、偏差三个子项评定等级，并以承载能力(包括构造和连接)为主确定该项目的评定等级：

- (1)当变形、偏差比承载能力(包括构造和连接)相差不大于一级时，以承载能力(包括构造和连接)的等级作为该项目的评定等级；
- (2)当变形，偏差比承载能力(包括构造和连接)低二级时，按承载能力(包括构造和连接)的等级降低一级作为该项目的评定等级；
- (3)遇到其他情况时，可根据上述原则综合判断、评定等级。

三、钢结构厂房验收检测报告——钢结构检测人员及设备要求1 钢结构检测人员应经过培训取得上岗资格并持有考核机构颁发的资格证书；取得不同无损检测方法的各技术等级人员不得从事与该方法和技术等级以外的无损检测工作；现场检测工作应至少由两名以上检测人员承担。2 钢结构检测所用的仪器、量具及设备应有产品合格证、计量检定机构出具的有效期内的检定证书，并且其精度应满足检测项目要求。钢结构施焊质量的好坏直接影响构件的使用安全,参照焊接工艺评定报告以及结合实际焊接施工经验制订“焊接工艺规程”并作为指导焊接施工的指导性工艺文件。“焊接工艺规程”应分发到班组、并通过技术交底,让每位焊工熟悉牢记其主要内容。并按照设计要求严格选用合格焊条,按顺序进行焊接工艺评定试验并做好记录工作。焊缝表面不得有裂纹、焊瘤,一级,二级焊缝不得有气孔、夹渣、弧坑裂纹,一级焊缝不得有咬边、未焊透等缺陷,一级,二级焊缝按要求进行无损检测,在规定的焊缝及部位要检查焊工的钢印。不合格的焊缝不得擅自处理,应定出修改工艺后再处理,同一部位的焊缝返修次数不宜超过两次。对首次接触的新材料,在焊接工艺评定试验前应行焊接性试验(或称焊接试验)。当天气比较恶劣时,应确定施工时是否需要采取预热措施以及具体预热方法,预热温度及范围等。在上述工作完成后,按照《钢结构施工及验收规范》的有关规定检查螺栓孔及孔距并矫正型钢。后一步是除锈与涂刷。通过专用除锈设备抛丸除锈可以提高钢材的疲劳强度和抗腐能力,有利于漆膜的附着,不需增加外加的涂层厚度。在涂刷时要确保构件表面不得有焊渣、油污、水和毛刺等异物。