

东莞市钢结构厂房安全检测鉴定中心

产品名称	东莞市钢结构厂房安全检测鉴定中心
公司名称	深圳太科建筑检测鉴定有限公司
价格	1.00/平方米
规格参数	厂房结构鉴定:1 厂房质量鉴定:2 厂房安全检测:3
公司地址	深圳市龙华区观澜街道君子布社区龙兴路5号
联系电话	0755-33555968 13686472318

产品详情

东莞市钢结构厂房安全检测鉴定中心

房屋鉴定的判断都是通过哪些方法来进行辨别 检查方针主要为上世纪50年代今后创造的房子，归于惯例的安全断定检查，也是房子安全类型中多见的一种。断定的杂乱程度根据现场实习状况来断定，此类型房子一般受运用环境的要素而影响。

公司目前主要业务范围为：房屋质量安全鉴定、桥梁安全检测鉴定、危房鉴定、完损等级鉴定、钢结构工程检测、施工周边影响鉴定、安全鉴定、抗震鉴定、灾后鉴定、司法鉴定、历史保护建筑鉴定、办理行业许可证鉴定、房屋改变用途安全鉴定及改变使用功能鉴定、出租房屋租赁前安全鉴定、房屋构件检测;报告要求进行安全鉴定的一些公共设施（学校、医疗机构、市场等）、办理《房地产权证》、办理《消防》、办理《营业执照》等进行安全鉴定。1、施工周边房屋完损性鉴定。2、危险房屋危险性等级鉴定。3、营业执照及工商年审房屋安全鉴定。4、房屋加层或扩建检测鉴定。5、中小學生校舍及医疗用房抗震鉴定。6、房屋质量安全检测鉴定。7、“五无”工程房屋鉴定。8、房屋装饰装修前房屋安全鉴定。9、改变房屋使用用途房屋安全检测鉴定。10、火灾后房屋安全检测鉴定。

本公司经工商行政注册登记，具有独立法人地位的性检测鉴定机构。公司具备雄厚的技术力量和经济基础，采用的检测设备，不断探索和总结鉴定的技术和方法，完善质量监督和报告审核。公司成立以来，分别为地铁沿线、房屋拆迁、租赁经营、市容整饰等房屋做了大量鉴定工作；为特种行业，例如宾馆、旅店、娱乐场所等的开业和工商年审进行房屋安全鉴定，公司还做了大量的房屋结构鉴定。

承接东莞市房屋安全检测房屋改建鉴定//厂房安全检测鉴定、厂房结构安全检测鉴定、厂房承重力安全检测鉴定，欢迎来电咨询办理各镇厂房验厂检测报告，厂房结构安全检测鉴定报告

欢迎来电洽谈，您只需一个电话，一切由我们来做！

承接的范围：厂房验厂检测鉴定 学校抗震检测鉴定 厂房检测报告 房屋安全鉴定
学校校舍安全检测 厂房承重安全检测鉴定 火灾后房屋安全检测鉴定 厂房结构安全检测鉴定
光伏承重检测鉴定 厂房荷载检测鉴定 厂房验厂检测 学校抗震检测 钢结构厂房检测鉴定
厂房验收验厂检测鉴定 厂房改造鉴定 幼儿园抗震检测鉴定 房屋加建加层安全检测鉴定
培顺机构房屋安全检测鉴定 幼儿园检测收费标准

钢结构检测构件表面缺陷的检测——磁粉探伤

磁粉探伤的基本原理外加磁场对工件(只能是铁磁性材料)进行磁化，被磁化后的工件上若不存在缺陷，则它各部位的磁特性基本一致，而存在裂纹、气孔或非金属物夹渣等缺陷时，由于它们会在工件上造成气隙或不导磁的间隙，使缺陷部位的磁阻大大增加，工件内磁力线的正常传播遭到阻隔，根据磁连续性原理，这时磁化场的磁力线就被迫改变路径而逸出工件，并在工件表面形成漏磁场。

四、钢结构检测连接(焊接、螺栓连接)的检测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探测仪检测。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。

1.1 钢结构杆件长细比的检测与核算，可按规定测定杆件尺寸，应以实际尺寸等核算杆件的长细比。

1.2 钢结构支撑体系的连接，可按规定检测；支撑体系构件的尺寸，规定进行测定；应按设计图纸或相应设计规范进行核实或评定。

1.3 钢结构构件截面的宽厚比，规定测定构件截面相关尺寸，并进行核算，应按设计图纸和相关规范进行评定。

2、涂装

2.1 钢结构防护涂料的质量，应按现行相关产品标准对涂料质量的规定进行检测。

2.2 钢材表面的除锈等级，可用现行标准《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB8923规定的图片对照观察来确定。

2.3 不同类型涂料的涂层厚度，应分别采用下列方法检测：

1 漆膜厚度，可用漆膜测厚仪检测，抽检构件的数量不应少于本标准表3.3.13中A类检测样本的小容量，也不应少于3件；每件测5处，每处的数值为3个相距50mm的测点干漆膜厚度的平均值。

2 对薄型防火涂料涂层厚度，可采用涂层厚度测定仪检测，量测方法应符合《钢结构防火涂料应用技术规程》CECS24的规定。

3 对厚型防火涂料涂层厚度，应采用测针和钢尺检测，量测方法应符合《钢结构防火涂料应用技术规程》CECS24的规定。

涂层的厚度值和偏差值应按《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205的规定进行评定。 6.7.4 涂装的外

观质量，可根据不同材料按《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205的规定进行检测和评定。

3、钢网架

3.1 钢网架的检测可分为节点的承载力、焊缝、尺寸与偏差、杆件的不平直度和钢网架的挠度等项目。

3.2 钢网架焊接球节点和螺栓球节点的承载力的检验，应按《网架结构工程质量检验评定标准》JGJ78的要求进行。对既有的螺栓球节点网架，可从结构中取出节点来进行节点的极限承载力检验。在截取螺栓球节点时，应采取措施确保结构安全。

3.3 钢网架中焊缝，可采用超声波探伤的方法检测，检测操作与评定应按《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤及质量分级法》JG/T3034.1或《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤及质量分级法》JG/T3034.2的要求进行。

3.4 钢网架中焊缝的外观质量，应按《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205的要求进行检测。

3.5 焊接球、螺栓球、高强度螺栓和杆件偏差的检测，检测方法和偏差允许值应按《网架结构工程质量检验评定标准》JGJ78的规定执行。

3.6 钢网架钢管杆件的壁厚，可采用超声测厚仪检测，检测前应清除饰面层。

3.7 钢网架中杆件轴线的不平直度，可用拉线的方法检测，其不平直度不得超过杆件长度的千分之一

3.8 钢网架的挠度，可采用激光仪或水准仪检测，每半跨范围内测点数不宜小于3个，且跨中应有1个测点，端部测点距端支座不应大于1m。

4、结构性能实荷检验与动测

4.1 对于大型复杂钢结构体系可进行原位非破坏性实荷检验，直接检验结构性能。结构性能的实荷检验可按本标准附录H的规定进行。加荷系数和判定原则可按附录H.2的规定确定，也可根据具体情况进行适当调整。

4.2 对结构或构件的承载力有疑义时，可进行原型或足尺模型荷载试验。试验应委托具有足够设备能力的专门机构进行。试验前应制定详细的试验方案，包括试验目的、试件的选取或制作、加载装置、测点布置和测试仪器、加载步骤以及试验结果的评定方法等。试验方案可按附录H制定，并应在试验前经过有关各方的同意。

4.3 对于大型重要和新型钢结构体系，宜进行实际结构动力测试，确定结构自振周期等动力参数。结构动力测试应符合本标准附录E的规定。

4.4 钢结构杆件的应力，可根据实际条件选用电阻应变仪或其他有效的方法进行检测。

1、构件尺寸及平整度的检测，每个尺寸在构件的3个部位量测，取3处的平均值作为该尺寸的代表值。钢构件的尺寸偏差应以设计图纸规定的尺寸为基准计算尺寸偏差；偏差的允许值应符合其产品标准的要求。梁和桁架构件的变形有平面内的垂直变形和平面外的侧向变形，因此要检测两个方向的平直度。柱的变形主要有柱身倾斜与挠曲。

2、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（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。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。

3、连接(焊接、螺栓连接)的检测

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。

4、焊缝超声波检测 检测系统及其性能指标超声波检测系统包括仪器、探头、试块、探头电缆和耦合剂。在检测过程中，要求仪器、探头和探头电缆匹配良好且性能稳定，满足必要的检测灵敏度。

5、涂层厚度检测常用的涂层测厚仪分为三大类： 磁力拉出式； 固定探头式； 电子式。其作用原理都是把涂层作为一层空气间隙进行测量。

固或更换新柱时,采取“托梁换柱”方法。当仅需加固上部柱时,利用吊车梁桥架支托起屋盖屋架,使柱子卸荷。当下部柱需要加固或工艺需要截去下柱时,可在吊车梁下面设一永久性托梁,将上部柱荷载(包括吊车梁荷载)分担于邻柱(验算邻柱并加固之,也要验算基础)上。采用此法应考虑到用托梁代替下柱后,托梁将产生的挠度,迫使原屋架下沉,从而可能损伤与此屋架相连构件的连接节点。为此可预先在托梁上加临时荷载P,使托梁具有预先挠度。采用此法的顺序是加固邻柱、焊接托梁与邻柱、加临时荷载P、焊接托梁与中柱、卸下临时荷载P、加固或截去下部柱。

b1 钢柱加固法:补强柱的截面,增设支撑,以减小柱自由长度,提高承载能力;改变计算简图,减小柱外荷载或内力;在钢柱四周外用钢筋混凝土进行加固,可明显提高承载能力。

c1 柱脚加固法:l 柱脚底板厚度不足加固方法。增设柱脚加劲肋,以达到减小底板计算弯矩的目的。在柱脚型钢间浇筑混凝土,使柱脚底板成为刚性块体。为增加粘结力,柱脚表面油漆和锈蚀要清除干净。

m 柱脚锚固不足加固方法。增设附加锚栓,当混凝土基础较宽大时采用。在混凝土基础上钻出孔洞,插入附加锚栓,浇注环氧砂浆或硫磺砂浆。或将整个柱脚包以钢筋混凝土。新配钢筋要伸入基础内,与基础内原钢筋焊牢。