

# 惠州钢结构厂房安全检测技术中心

产品名称	惠州钢结构厂房安全检测技术中心
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

惠州钢结构厂房安全检测技术中心，从建筑物结构设计角度上看，根据建筑物使用功能要求、建筑物高度不同、场地抗震设防烈度以满足经济、合理、安全、可靠的设计原则，应选择相适应的结构体系。通常分为：框架结构体系、剪力墙结构体系、框架—剪力墙结构体系、框—筒结构体系、筒中筒结构体系、束筒结构体系六大类。通常高层和超高层建筑在结构设计中除采用钢筋混凝土结构外，有时还采用型钢混凝土结构、钢管混凝土结构，全钢结构。开工前必须做好高层钢结构体系施工前的图纸会审工作，图纸是工程施工的重要依据，工程开工前工程建设单位应组织设计单位、施工单位、项目监理单位、图纸评审专家小组一起工程图纸，对图纸设计要求不明确的地方进行研究讨论，提出相关问题，由设计单位进行解决。图纸会审通过后，监理单位必须组织所有监理人员对工程相关规范标准、工艺技术，准确掌握设计意图。并组织施工单位现场从事专业技术的人员对图纸进行设计交底，检查出施工图纸中的不合理之处，一定将问题在开工前解决，避免因图纸问题对施工的质量、进度等产生影响。

一、惠州钢结构厂房安全检测技术中心——钢结构无损检测NDT（Non-destructive testing）是工业发展必不可少的有效工具，在一定程度上反映了一个国家的工业发展水平，其重要性已得到公认。

无损检测NDT（Non-destructive testing），就是利用声、光、磁和电等特性，在不损害或不影响被检对象使用性能的前提下，检测被检对象中是否存在缺陷或不均匀性，给出缺陷的大小、位置、性质和数量等信息，进而判定被检对象所处技术状态（如合格与否、剩余寿命等）的所有技术手段的总称。根据受检制件的材质、结构、制造方法、工作介质、使用条件和失效模式，预计可能产生的缺陷种类、形状、部位、和方向，选择适宜的无损检测方法。

常规无损检测方法有：

超声检测 Ultrasonic Testing（缩写 UT）；

射线检测 Radiographic Testing（缩写 RT）；

磁粉检测 Magnetic particle Testing（缩写 MT）；

渗透检验 Penetrant Testing（缩写 PT）；

## TOFD检测（缩写TOFD）

射线和超声检测主要用于内部缺陷的检测；磁粉检测主要用于铁磁体材料制件的表面和近表面缺陷的检测；渗透检测主要用于非多孔性金属材料和非金属材料制件的表面开口缺陷的检测；铁磁性材料表面检测时，宜采用磁粉检测。涡流检测主要用于导电金属材料制件表面和近表面缺陷的检测。

当采用两种或两种以上的检测方法对构件的同一部位进行检测时，应按各自的方法评定级别；采用同种检测方法按不同检测检测工艺进行检测时，如检测结果不一致，应危险大的评定级别为准。

### 二、惠州钢结构厂房安全检测技术中心——钢结构检测方案主要内容：1

工程概况(结构形式、建筑面积、总层数、使用年限)。2 委托方的检测目的或检测要求。3

检测依据（检测标准及有关的技术资料）。4 检测项目、检测方法及检测抽样数量。5

检测人员及仪器设备情况。6 检测进度计划。7 所需委托方与检测方的配合工作。8 检测安全措施。9

检测环保措施。 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、并应通过技术交底,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、未焊焊等缺陷,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先进行焊接性试验(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。

### 三、惠州钢结构厂房安全检测技术中心——结构经长期使用，其功能将逐渐减弱，如果能够及时采取有效的处理措施，可以延缓结构损伤的进程，以达到延长结构使用寿命的目的。结构加固是通过一些有效的措施，使受损伤结构恢复原有结构功能，或者在已有结构的基础上提高其结构抗力能力，以满足新的使用条件下结构的功能要求。2. 钢结构加固原则 钢结构加固原则一般如下：（1）加固应尽可能做到不停产或少停产，因停产的损失往往是加固费用的几倍或几十倍。能否在负荷下不停产加固，取决于结构的应力应变状态。一般构件的内应力小于钢材设计强度的80%，且构件损坏变形等不是太严重时，可采用负荷不停产加固方法。（2）结构加固方案要便于制作、施工，便于检查。（3）结构制造组装应尽量在生产区外进行。（4）连接加固应尽可能采用高质量螺栓或焊接。3. 钢结构加固方法 钢结构的加固方法主要有：减轻载荷；加大原构件截面和连接强度；改变结构计算图形；阻止裂纹扩展等。3.1加大构件截面加固法。采用此加固方法时，应根据构件已经有的缺陷和损伤的状况而选择适当的截面形式，以提高构件的稳固。3.2连接的加固和加固件的连接。钢结构连接方法，即焊接、铆钉、普通螺栓和高强度螺栓连接方法的选择，应根据结构需要、加固的目的、原因、受力状况、构件及施工条件，并考虑原有的连接方法确定。3.3改变结构计算图形。改变结构计算图形的加固方法是指采用改变荷载分布状况，传力途径，节点性质和边界条件，增设附加杆件和支撑，施加预应力，考虑空间协同工作的措施调整原结构中的应力。使符合需要的内力重分配，改善被加固的构件的内力的受力情况，对结构进行加固的方法。