

# 汕头钢结构厂房安全检测甲级房屋站

产品名称	汕头钢结构厂房安全检测甲级房屋站
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

汕头钢结构厂房安全检测甲级房屋站，钢构件的加工已实行工厂化生产，钢构件的进场质量验收就非常重要，构件进场我们除了按明细表核查数量，并进行外观感官、几何尺寸、合格证检查外，还要检查的资料有：钢材材质的复试单(原件)：钢材的材质证明(复印件须盖生产单位公章，还需说明原件的存放地)；无损检测报告(原件)。在竣工验收中，应做到：由现场管理部门作好建设单位及有关部门的协调，确定竣工验收的时间、地点、方式；竣工验收前现场管理部门做好现场卫生清理工作，安装工程的资料汇总及整理工作并出具《竣工报告》、《工程综合评定报告》及其它资料；竣工验收后，应将竣工资料送交建设单位及质监单位签字确定工程等级，并送至相关部门存档。我公司拥有一支高素质人才组成技术过硬的检测团队，检测技术人员具有较高的技术水平和丰富的检测工作经验，在各自的检测领域起着技术核心作用，有能力胜任各项检测工作。

### 一、汕头钢结构厂房安全检测甲级房屋站——钢结构厂房安全检测内容有哪些：

- 1、检查焊缝施工纪录、复试报告。检查焊接材料质量合格证明材料、检验报告。并随机抽取处焊缝，采用超声波或射线探伤检测钢框架焊缝焊接质量，并检查焊缝表面有无气孔、夹渣、弧坑、裂纹等缺陷。
- 2、检查钢结构防火涂料产品质量报告、施工纪录、及复试报告。选取 樁柱、梁用涂层厚度仪、测针、钢尺检测钢构件表面涂层厚度是否满足设计要求，并检查涂层厚度是否均匀，是否存在离析、坠流等现象。
- 3、随机抽取 个 基础，采用回弹法检测基础抗压强度，并检查基础混凝土是否有开裂、酥松等缺陷。
- 4、检查墙体、散水等围护结构是否完整，是否满足设计要求。
- 5 颗柱 樁 式样、检验材质。
- 6、采用随机抽样方法共抽检柱 根，屋架 樁，吊车梁 根，检测位置见表1。  
采用钢尺对上述外观尺寸进行检测，检测位置、数量见表1。

## 8、屋架、吊车梁挠度、标高检测

采用水准仪或激光测距仪检测屋架下弦、柱牛腿标高。检测位置和数量见表1。  
用水准仪、钢尺检测吊车梁挠度

## 9、外观质量检查

对钢构件进行制作和安装外观质量全数检查。

### 9.1、钢柱垂直度检测

对于申请鉴定方认为存在垂直度不合格问题的柱，采用经纬仪进行垂直度检测，在此基础上再抽测根柱垂直度。

### 9.2、柱间支撑预埋件位置错误，纠正后其连接是否符合要求

## 二、汕头钢结构厂房安全检测甲级房屋站——钢构件焊接工程

1保证项目应符合下列规定:1.1焊条、焊丝、电渣焊熔嘴、焊剂和保护气体等焊接材料,应符合设计要求和国家现行有关标准规定。检验方法:观察检查、检查质量证明书和烘焙记录。1.2焊工应经考试合格并取得相应施焊条件的合格证。检验方法:检查焊工合格证及其有效期。1.3对制作、安装单位首次采用的钢材和焊接材料应进行焊接工艺评定,其结果应符合设计要求和国家标准《钢结构工程施工及验收规范》的规定。检验方法:检查焊接工艺评定报告。1.4对一级、二级焊缝应进行焊缝探伤,其结果应符合设计要求和国家标准《钢结构工程施工及验收规范》的规定。检验方法:检查焊缝探伤报告。1.5焊缝表面不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。一级、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷;且一级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。检验方法:观察检查或使用放大镜、焊缝量规和钢尺检查,当存在疑义时,采用渗透或磁粉探伤检查。2基本项目应符合下列规定:2.1焊缝外观质量:合格:焊缝外形较均匀,成型较好,焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡较平滑,焊渣和飞溅物基本清除干净。优良:焊缝外形均匀,成型良好,焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑,焊渣和飞溅物清除干净。检查数量:每批同类构件抽查10%,但不应少于3件,被抽查构件中,每种焊缝数量各抽查5%,总抽查处不应少于5处。检验方法:观察检查。2.2三级焊缝表面气孔:合格:直径小于或等于 $0.4t$ (板厚)且不大于3mm的气孔,在50mm长度范围内不超过2个,气孔间距应大于6倍孔径。优良:直径小于或等于 $0.3t$ (板厚)且不大于2mm的气孔,在100mm长度范围内不超过2个,气孔间距应大于6倍孔径。检查数量:每批同类构件抽查10%,但不应少于3件;被抽查构件中,每种焊缝按条数各抽查5%,但不应少于1条;每条检查1处,总抽查数不应少于10处。检验方法:观察检查和用钢尺检查。2.3二级焊缝咬边:合格:焊缝咬边深度应小于或等于 $0.05t$ (板厚)且不应大于0.5mm,连续长度不应大于100mm,两侧咬边总长度应小于总抽查长度的10%。优良:焊缝咬边深度应小于或等于 $0.05t$ (板厚)且不应大于0.5mm,连续长度不应大于100mm,两侧咬边总长度应小于总抽查长度的6%。检查数量:每批同类构件抽查10%,但不应少于3件;被抽查构件中,每种焊缝按条数各抽查5%,但不应少于1条;总抽查数不少于10条。检验方法:用钢尺和焊缝量规检查。2.4三级焊缝咬边:合格:焊缝咬边深度不应大于1.0mm。优良:焊缝咬边深度不应大于0.5mm,两侧咬边总长度应小于总抽查长度的20%。检查数量:每种同类构件抽查10%,但不应少于3件;被抽查构件中每种焊缝按条数各抽查5%,但不应少于1条;总抽查数不应少于10条。检验方法:用钢尺和焊缝量规检查。2.5焊缝尺寸的允许偏差项目和检验方法应符合表3.2.3的规定。其允许偏差值应符合国家标准《钢结构工程施工及验收规范》的规定。检查数量:每批同类构件抽查10%,但不应少于3件。被抽查构件中每种焊缝按条数各抽查5%,但每件不应少于1条。长度小于500mm的焊缝,每条抽查1处;长度在500~2000mm的焊缝,每条抽查2处;大于2000mm的焊缝,每条抽查3处。

三、汕头钢结构厂房安全检测甲级房屋站——按申请鉴定方提出柱间支撑位置错误的支撑处，检查其位置是否有偏差

焊钉焊接工程的相关规定：

1保证项目应符合下列规定:

1.1焊钉和瓷环的品种、型号、规格及质量应符合设计要求和国家现行有关标准规定。

检验方法:检查质量证明书。

1.2所用钢材与焊钉应进行焊接工艺评定,其结果应符合设计要求和国家现行有关标准规定。

检验方法:检查焊接工艺评定报告。

2基本项目应符合下列规定:

2.1焊钉焊接的外观质量:

合格:焊钉根部焊脚较均匀,焊脚立面有局部未熔合或少量不足 $360^{\circ}$ 的焊脚进行了修补。

优良:焊钉根部焊脚均匀,个别不足 $360^{\circ}$ 的焊脚修补平整。

检查数量:按总焊钉数量抽查1%,但不应少于10个。

检验方法:观察检查。

2.2焊钉焊接后的弯曲检验:

合格:焊钉经过扩大检查,返修处理后应符合国家标准《钢结构工程施工及验收规范》的规定。

优良:焊钉经一次检查应符合国家标准《钢结构工程施工及验收规范》的规定。

检查数量:每批同类构件抽查10%,但不应少于10件;被抽查构件中,每件检查焊钉数量的1%,但不应少于1个。当发现有不合格的焊钉时,被抽查构件上应加倍抽检焊钉;当仍有不合格时,对构件上的所有焊钉全数检验;当仍有不合格时,构件应加倍检查;当仍有不合格时,应对全数构件检查。

检验方法:焊钉弯曲 $30^{\circ}$ 后用角尺和观察检查。