郑州市工业建筑(第三方)厂房安全质量检测鉴定单位

产品名称	郑州市工业建筑(第三方)厂房安全质量检测鉴定单位
公司名称	深圳市住建工程检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	郑州鉴定部门:郑州第三方厂房报告
公司地址	深圳市宝安区/龙岗区都有办事处
联系电话	0755-29650875 13590406205

产品详情

郑州市工业建筑(第三方)厂房安全质量检测鉴定单位

《钢结构工程施工质量验收规范》中的强制性条文5.2.4条规定：设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺陷的检验，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345的规定。

钢结构工程焊缝探伤的检验等级全部为B级。具体方法是采用一种角度探头在焊缝的单面双侧进行检验，对整个焊缝截面进行探伤。母材厚度大于100mm时，应采用双面双侧检验，对接接头主要采用单面双侧检验；当受构件的几何条件限制时，可在焊缝的双面单侧采用两种角度的探头进行探伤。T型接头焊缝可按双面单侧检验，T型焊缝母材位置不要选错，有人错误的认为母材一定是厚度薄的钢板，对于对接焊缝可以这么理解，但对于T型焊缝却不一定，母材的判定取决于位置而不是厚度。

一级焊缝为100%探伤，即无论工厂制作焊缝还是现场安装焊缝，包含所有焊缝数量，每一条焊缝整条长度全部检测。

二级焊缝的为20%探伤，需要注意的是这里的20%对应工厂制作焊缝和现场安装焊缝计数方法不一样。

对于工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤。可以理解为，工厂制作的二级焊缝每一条都需要进行超声波探伤检测，当焊缝长度大于1000mm，*小检测长度为整条焊缝长度的20%；当焊缝长度在200mm～1000mm之间，*小检测长度为200mm；当焊缝长度小于200mm，按整条焊缝长度来检测。在实际探伤工作中有时候误认为工厂制作焊缝也按数量的20%抽检，这样理解是错误的。

对于现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。应理解为，按照焊缝的条数的20%数量进行抽检，但每条抽检的焊缝的检测长度可以参照工厂二级焊缝长度来进行。

三、郑州市工业建筑钢结构厂房安全质量检测鉴定机构*工业新闻－－钢结构工程竣工验收鉴定过程：

1、 构造

1.1 钢结构杆件长细比的检测与核算，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，支撑体系构件的尺寸，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，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，应按国家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，可用现行国家标准《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。