

# 石家庄市钢结构厂房安全检测报告靠谱单位

产品名称	石家庄市钢结构厂房安全检测报告靠谱单位
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13590461208

## 产品详情

### 石家庄市钢结构厂房安全检测报告靠谱单位

钢结构厂房检测：

我国房屋使用安全方面存在的问题，及提高房屋安全鉴定水平对保障房屋使用安全的作用，引用开展房屋结构动力检测的概念、原理、发展现状及特点，介绍开展房屋结构动力检测的工程应用和意义。本文第三部分结合工程实例，从一个完整房屋安全鉴定报告的一般格式和程序的角度出发，注重报告结构动力检测部分的内容，说明开展结构动力检测，同时结合其它普通检测方法，由对结构局部和整体两个方面的检测结果综合鉴定房屋的安全性，是提高房屋安全鉴定水平的重要手段。本文涉及到的结构静力检测过程和数据部分内容简略。\*后简要提出了开展结构动力检测方面存在的问题和需进一步完成的工作。广西省甲级房屋安全检测鉴定申办鉴定站一、影响房屋施工质量的因素1、设计施工问题带来的安全隐患有的住宅楼建于15~30年前，限于当时的经济状况和建造标准，大量房屋的使用功能和配套设施都已不能完全适应当前社会发展和居民居住的要求，房屋存在倾斜、基础不均匀沉降、承重墙砌筑砂浆强度不足、墙体开裂、混凝土楼板裂缝、屋面和外墙渗漏等质量通病，并且由于洪水、地震等严重自然灾害作用的复杂性，房屋的抗灾减灾能力难以得到保证。

一、根据建筑结构荷载规范，基本风压为0.40KN/m，地面粗糙度取为B类，基本雪压0.65 KN/m，有关活荷载标准值取值如下：不上人屋面活荷载为0.5 KN/m，上人屋面活载为2.0 KN/m，楼板活荷载为3.5 KN/m，楼梯活载为3.5 KN/m，走道活载为2.0 KN/m，其余的具体荷载根据有关规范和具体情况取值，结构验算分析采用中国建筑科学研究院开发的PKPM程度，由于本文篇幅限制，计算过程及详细结果略。

### 3.4结构安全性鉴定和加固处理建议

通过对房屋结构现场调查、检测及结构验算分析，可得如下结论和建议：

(1) 根据现场量测，该房屋现状良好，主要结构和构件尺寸与原设计基本相符，截面尺寸偏差在现行规范允许的范围内，施工质量较好。

(2) 根据混凝土回弹和钻芯取样的检测结果，认为结构中的混凝土材料实际强度基本达到原设计强度的要求，但混凝土的碳化深度较深。

(3) 结构动力检测结果表明，厂房虽已投入使用20多年，但实测频率值大于经验公式取值，表明测试结果正常，从结构动力学角度认为结构质量状况保持良好。

多层钢结构房屋的组成有以下几种主要体系：

#### (一)刚架结构

以梁和柱组成多层多跨刚架来承受水平荷载，这种结构在水平荷载作用下既有作为悬臂梁的整体侧向位移，又有层间剪力引起的位移，所以变形比较大。它的适用范围不超过20-30层。梁和柱之间应作成刚性连接。层数不超过10-15层时，也可考虑用半刚性连接。

#### (二)带撑结构

在两列柱之间设置斜撑，形成竖向悬臂桁架，承受水平荷载的能力要比刚架结构为高。这种结构适用于20-45层，它的梁和柱之间可以作成柔性连接，半刚性连接或刚性连接。

钢结构厂房改变使用功能安全检测鉴定权威机构

#### (三)筒式结构

60层以上的钢结构房屋采用筒式结构比较经济，房屋周围四个面都组成架，成为刚度很大的空间桁架体系。这种结构已经有效地用于110层的高耸房屋。筒式结构也可以不设置斜撑，而在周围四个面中把柱子排列较密，形成空间刚架式筒体。它可以用到80层高度。

筒式结构内部还可以利用电梯井作成内筒，和外筒共同承受水平力，中间其它柱子则只承受竖向荷载。

#### (四)悬挂结构

这种体系利用位于房屋中心的内筒承受全部重力和水平荷载，内筒用钢筋混凝土或钢和钢筋混凝土组合结构，采用滑模施工。筒顶有悬伸的桁架，楼板都用高强钢材的拉杆挂在桁架上。内筒完工后可以用来吊装钢结构，整个工程期较短。

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括：

- 1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；
- 2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。
- 3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。
- 4、焊缝超声波（x射线）无损检测：
  - 1）、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验，超声波探伤不能对缺陷作出

判断时，应采用射线探伤，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或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323的规定。

2)、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ 81的规定。

3)、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。

4)、一级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例100%，二级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例20%；

5)、对工厂制作焊缝，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；对现场安装焊缝，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。