

黔西南钢结构工程验收检测

产品名称	黔西南钢结构工程验收检测
公司名称	深圳市中测工程技术有限公司
价格	2.00/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

黔西南钢结构工程验收检测中心，对钢结构工程的主要材料性能及关键部位进行检测是保证钢结构建筑物正常使用以及安全使用的重要手段。钢结构工程现场主要检测内容有：钢结构变形检测；构件表面缺陷的检测；连接（焊接、螺栓连接）的检测；钢材锈蚀检测；防火涂层厚度检测等。以上所列检测项目并非每个具体工程均需对各项目均做检测，应根据具体情况而定。工业建设项目的增多,市场钢材也随即大量进入国内,钢材的产量、品种逐年增加,钢材质量也大幅度提高。钢结构工程因其自身具有跨度大、利用空间宽大、施工进度快、经济实用等特点被广泛应用于多层、大跨度工业厂房及跨度要求较大的公共建筑上,控制钢结构工程施工质量已引起业内专家和有关人士重视。笔者根据多年来在钢结构施工管理中的经验总结了常见的钢结构施工管理要点,在整个钢结构施工过程中保证了钢结构工程的安全施工。中国对高层及超高层建筑的体系的划分,在《建筑设计规范》、《建筑抗震设计规范》、《建筑防火设计规范》无统一的规定,通常情况下认为建筑高度超过24以上为高层建筑,建筑高度超过60米以上为超高层建筑。

钢结构现场检测流程 1. 钢结构检测方案主要内容： 1.1

工程概况(结构形式、建筑面积、总层数、使用年限)。 1.2 委托方的检测目的或检测要求。 1.3

检测依据（检测标准及有关的技术资料）。 1.4 检测项目、检测方法 & 检测抽样数量。 1.5

检测人员及仪器设备情况。 1.6 检测进度计划。 1.7 所需委托方与检测方的配合工作。 1.8

检测安全措施。 1.9 检测环保措施。 2. 钢结构检测人员及设备要求 1.1 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。 1.2 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、未焊透等缺陷,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。

根据结构的承载情况不同,现行国家标准《钢结构设计规范》GBJ17中将焊缝的质量分为三个质量等级。内部缺陷的检测一般可用超声波探伤和射线探伤。射线探伤具有直观性、一致性好的优点,过去人们觉得射线探伤可靠、客观。但是射线探伤成本高、操作程序复杂、检测周期长,尤其是钢结构中大多为T形接头和角接头,射线检测的效果差,且射线探伤对裂纹、未熔合等危害性缺陷的检出率低。超声波探伤则正好相反,操作程序简单、快速,对各种接头形式的适应性好,对裂纹、未熔合的检测灵敏度高,因此世界上很多国家对钢结构内部质量的控制采用超声波探伤,一般已不采用射线探伤。随着大型空间结构应用的不断增加,对于薄壁大曲率T、K、Y型相贯接头焊缝探伤,国家现行行业标准《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81中给出了相应的超声波探伤方法和缺陷分级。网架结构焊缝探伤应按现行国家标准《焊接球节点钢网架焊缝超声探伤方法及质量分级法》JB/T3034.1和《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JB/T3034.2的规定执行。本规范规定要求全焊透的一级焊缝100%检验,二级焊缝的局部检验定为抽样检验。钢结构制作一般较长,对每条焊缝按规定的百分比进行探伤,且每处不小于200mm的规定,对保证每条焊缝质量是有利的。但钢结构安装焊缝一般都不长,大部分焊缝为梁一柱连接焊缝,每条焊缝的长度大多在250-300mm之间,采用焊缝条数计数抽样检测是可行的。