

梅州市厂房承重检测鉴定报告第三方检测单位

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 梅州市厂房承重检测鉴定报告第三方检测单位 |
| 公司名称 | 深圳市建工质量检测鉴定中心有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市南山区桃源街道塘兴路集悦城A26栋102室 |
| 联系电话 | 13926589609 |

产品详情

梅州市厂房承重检测鉴定报告第三方检测单位

(2) 在钢结构厂房的柱、梁安装中, 应注意的安全管理问题主要包括: 操作爬梯的制作与安装必须符合相关规定, 为保证施工人员上下方便, 应在钢柱起吊前完成操作爬梯的安装。操作爬梯应尽量选择螺纹钢筋作为制作材料, 以避免施工人员出现滑落的危险

按照要求进行操作平台的搭设, 作为施工人员进行大型钢构件安装与焊接的重要安全保护措施, 一般采用钢管进行搭设, 其长度、宽度为2 m左右, 双护栏杆高度则必须 1.2 m。在操作平台的搭设中, 应注意搭设高度达到柱项, 而且保证与梁、柱之间连接紧固。在柱、梁安装中, 为了防止施工人员出现安全事故, 施工人员必须掌握安全扶手绳子的使用方法, 以起到双重防护的作用。在柱、梁安装中, 施工人员还应使用防坠保护绳, 以保障施工人员在上下钢柱过程中的人身安全。

在钢结构厂房施工现场的安全管理中, 必须特别注意防火、防爆的问题。施工现场必须配备足够数量的灭火器材, 并由专人进行看管。在钢结构的焊接操作时, 必须采取设置灭火器材与专人监护相结合的安全管理措施。在高空焊割作业时, 钢构件的底部必须铺设防火苫布, 防止操作中出现火花飞溅的现象。在气焊作业时, 氧气瓶、乙炔瓶之间的水平间距应 5 m, 明火与气瓶之间的水平间距则必须 10 m。同时, 在施工现场, 氧气、乙炔瓶等必须按照要求规范放置, 使用乙炔瓶时必须配备防回火装置。

磁粉探伤的一般程序(预处理 - 磁化 - 施加磁粉

- 观察记录) 1. 预处理将构件表面的油脂、涂料以及铁锈等去掉, 以免影响磁粉附着在缺陷上。2. 磁化 选用适当的磁化方法和磁化电流, 接通电源, 对构件进行磁化。3. 施加磁粉 按所选的干法或湿法施加干粉或磁悬液。4. 观察记录 用非荧光磁粉擦伤时, 在光线明亮的地方, 用自然光或灯光进行观察; 用荧光磁粉擦伤时, 则在暗室等暗处用紫外灯进行观察。五、连接(焊接、螺栓连接)的检测 钢结构的许多质量事故出在连接上, 故应将连接作为重点对象进行检查。连接板的检查包括: 1) 检测连接板尺寸(尤其是厚度)是否符合要求; 2) 用直尺作为靠尺检查其平整度; 3) 测量因螺栓孔等造成的实际尺寸的减小; 4) 检测有无裂缝、局部缺损等损伤。对于螺栓连接, 可用目测、锤敲相结合的方法检查。并用扭力扳手(当扳手达到一定的力矩时, 带有声、光指示的扳手)对螺栓的紧固性进行复查, 尤其对高强螺栓的连结更应仔细检查。此外, 对螺栓的直径、个数、排列方式也要一一检查。焊接连接目前应用广, 出事故也较多, 应检查其缺陷。焊缝的缺陷种类不少, 如图所示, 有裂纹、气孔、夹渣、未熔透、虚

焊、咬边、弧坑等。检查焊缝缺陷时，可用超声探伤仪或射线探测仪检测。在对焊缝的内部缺陷进行探伤前应行外观质量检查。焊缝表面质量的检验可目测或用10倍放大镜，当存在疑义时，采用磁粉或渗透擦伤。如果焊缝外观质量不满足规定要求，需进行修补。焊缝的外形尺寸一般用焊缝检验尺测量。焊缝检验尺由主尺、多用尺和高度标尺构成，可用于测量焊接母材的坡口角度、间隙、错位、焊缝高度、焊缝宽度和角焊缝高度。