

# 黄冈市钢结构荷载安全检测报告办理可靠单位

产品名称	黄冈市钢结构荷载安全检测报告办理可靠单位
公司名称	广东中建研检测鉴定有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区新安街道翻身社区49区河东商业城 华创达文化科技产业园11栋A座604
联系电话	13528448808

## 产品详情

黄冈市钢结构荷载安全检测报告办理可靠单位

钢结构荷载现场检测流程

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、检测方法及检测抽样数量。

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

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，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。

焊接是钢结构建筑构件连接的主要方法，常用的焊接方法有：

1.手工电弧焊：所用设备有交流电焊机和直流电焊机两种，但操作方法相同。

1) 交流电焊机：设备简单、操作灵活，可进行全位置焊接。广泛用于碳素结构钢及一般钢结构建筑的焊接。

2) 直流电焊机：焊接技术与交流电焊机相同，其大特点是焊接电弧稳定。广泛用于低合金结构钢及重要钢结

构的焊接。

2.埋弧自动焊:所用设备有单丝、双丝或三丝埋弧自动焊机,焊接质量好、效率高、劳动条件好.广泛用于对接平焊、角焊及船形位置的长直(或环形)焊缝的焊接,重要结构尽可能采用此种焊接方法。

3.半自动埋弧焊:介于手工电弧焊和埋弧自动焊之间,操作较灵活.但不方便。一般用于较长或弧形角焊缝的焊接。

4.气体保护焊:采用二氧化碳或其它惰性气体保护的半自动焊.焊接效率高、质量较好,可平、立、横位置焊接,但必须采取防风措施,原仅限用于薄板焊接,经多年研究及实践,现亦可用于钢结构的焊接。

5.电渣焊:日前有两种电渣焊工艺,一种是熔嘴电渣焊,另一种是管状焊条丝极电渣焊。工艺都较简单,容易掌握,质量好、效率高、成本低.操作条件好、劳动强度轻,广泛用于厚板立焊,但对重要结构的重要部位,焊后要进行热处理,以细化晶粒,提高冲击韧性。

6.粉芯焊丝自动焊:是近期发展起来的一种焊接方法。所用焊丝是在内心填充焊剂、铁粉及铁合金粉料卷成粉芯焊丝,形成自保护,与普通实心焊丝相比,有较好的工艺性能,焊接时电弧稳定、质量好、效率高、操作简便,劳动强度轻。适用于钢结构及大型容器横、立焊缝的焊接.亦可用于钢结构安装现场的高空焊接。

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。