洪江市钢结构厂房检测鉴定有效报告

产品名称	洪江市钢结构厂房检测鉴定有效报告
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

洪江市钢结构厂房检测鉴定有效报告

钢结构厂房安全检测鉴定*新闻——钢结构工程施工质量检测工作极为关键，检测工作质量优劣，不仅影响了工程各项目的质量控制，同时对钢结构产业的发展也将带来不小的影响。所以钢结构工程施工质量检测应引起相关人员的足够重视。

1.钢结构工程施工中存在问题

异型焊缝检测技术。根据焊接缺陷的分布类型和规律，制作了包括裂纹、夹渣、未焊透、未融合4种类型缺陷的异型焊接试块，并分别采用常规超声、相控阵技术两种方法，经检测，两种方法在检测焊缝的时候均存在漏检现象，其中常规超声出现两个较高的回波，但没有办法识别出哪个属于假缺陷回波，而相控阵技术在经过后期的工艺修改仿真之后，以及进行检测工艺的优化，基本能够准确找出缺陷的长度、位置、深度和高度，以及根据视图，可以判定出缺陷的性质，因此异型焊缝无损检测技术，可优先考虑相控阵技术。

1.2柱脚安装方面的问题

首先，预埋件中存在的问题；预埋件局部或整体出现偏移，实际标高不准确，缺乏保护丝扣的措施，进而引起了钢柱底板螺栓不对位，丝扣实长与要求不相符。其次，锚栓不垂直；框架柱脚没有显着的底板水平，致使锚栓难以做到垂直，基础施工作业后产生的预埋锚栓水平误差明显。再次，锚栓连接中存在的问题；主要体现在柱脚锚栓松弛，垫板与底板间未进行有效的焊接，一些部位处未外露两到三个丝扣的锚栓。

钢结构厂房安全检测鉴定*新闻——钢结构检测方案主要内容：

2.1 工程概况(结构形式、建筑面积、总层数、使用年限)。

2.2 委托方的检测目的或检测要求。

2.3 检测依据（检测标准及有关的技术资料）。

2.4 检测项目、检测方法及检测抽样数量。

2.5 检测人员及仪器设备情况。

2.6 检测进度计划。

2.7 所需委托方与检测方的配合工作。

2.8 检测安全措施。

2.9 检测环保措施。

3. 钢结构检测人员及设备要求

3.1 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。

3.2 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。

4. 钢结构检测方法

4.1 外观质量检测：

4.1.1 钢材表面不应有裂纹、折叠、夹层，钢材端边及断口处不应有分层、夹渣等缺陷；当钢材表面有锈蚀、麻点及划伤等缺陷时，其深度不得大于该钢材厚度负偏差值的1/2。

4.1.2 焊缝的外观检测应在焊缝清理完毕后进行，焊缝及附近区域不得有焊渣及飞溅物，目视检测内容包括焊缝外观质量、焊缝尺寸（用焊缝检验尺进行测量）。

4.1.3 高强螺栓连接副终拧后，螺栓丝扣外露2～3扣，其中允许有10%的螺栓丝扣外

露1扣或4扣；扭剪型高强螺栓终拧后，未拧掉梅花头螺栓数不宜多于该节点总螺栓数的5%。

钢结构厂房安全检测鉴定——钢结构厂房的施工技术

1.钢结构构件主要制作工艺流程

放样→下料→电脑编程→拼板→CNC切割→组立→埋弧焊接→钻孔→组装→矫正成型→铆工零配件下料→制作组装→焊接和焊接检验→防锈处理、涂装、编号→构件验收出厂。

2.钢结构吊装

编制吊装方案→构件进场、堆放→现场拼接焊缝→承重脚手架搭设→吊装→补漆、防火涂料→临时支撑拆除。

现场施工技术要点

1.放样

放样是钢结构制作工艺中的道工序，只有放样尺寸精确，方可避免以后各加工工序的累积误差，才能保证整个工程的质量，因此对放样工作，必须注意以下几个环节：

放样前必须熟悉图纸，并核对图纸各部尺寸有无不符之处，与土建和其他安装工程有无矛盾核对无误后方可按施工图纸上的几何尺寸、技术要求，按照1：1的比例画出构件相互之间的尺寸及真实图形。

样板制出后，必须在上面注上图号、零件名称、件数、位置、材料牌号、规格及加工符号等内容“ 使下料工作不致发生混乱 ”同时必须妥善保管样板防止折叠和锈蚀，以便进行校核。

为了保证产品质量防止由于下料不当造成废品，样板应注意适当增加余量。

2.拼板

拼板时应考虑下料切割焊缝的收缩量，适当放出余量，自动切割缝为2?，手工切割缝为3?，焊缝收缩量视构件长度一般应放2030?。拼板焊应按图纸对焊缝等级的质量要求进行，焊接前应清除焊缝口锈蚀、油迹、毛刺等，按要求开好坡口单面坡口55±5，纯边高度1.5-2?采用焊缝清根，焊剂烘潮，焊丝清洁等措施，以保焊缝质量。

3.CNC切割

按下料图要求制作角度样板，经检查无误后方可使用。切割时应考虑割切、焊接的收缩余量及组装误差，长度一般应放20～30 mm，切割宽度误差±1mm。编程后，切割机应空机运行，记录运行轨迹是否与下料尺寸相符，无误后即可切割。割切时，根据板厚随时调节火焰大小、氧气压力、切割速度，确保切口光顺平滑。