

荆州市钢结构厂房检测鉴定公司

产品名称	荆州市钢结构厂房检测鉴定公司
公司名称	深圳市中振房屋检测鉴定有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	宝安区航城街道钟屋社区中信领航里程东区12-A-802
联系电话	13600140070 13600140070

产品详情

荆州市钢结构厂房检测鉴定公司

国务院各有关部门，各省、自治区建设厅，直辖市建委，计划单列市建委，新疆生产建设兵团建设局，各有关协会：

根据我部“关于印发《二〇〇二至二〇〇一年度工程建设国家标准制订、修订计划》的通知”（建标

《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001

[2001]87号)的要求，同冶金工业部建筑研究总院会同有关单位共同修订的《钢结构工程施工质量验收规范》，经有关部门会审，批准为国家标准，编号为GB50205-2001，自2002年3月1日起施行。其中，4.2.1、4.3.1、4.4.1、5.2.2、5.2.4、6.3.1、8.3.1、10.3.4、11.3.5、12.3.4、14.2.2、14.3.3为强制性条文，必须严格执行。原《钢结构工程施工及验收规范》GB50205-95和《钢结构工程质量检验评定标准》GB50221-95同时废止。

钢结构工程检测内容主要包括：钢结构材料检测、钢结构连接检测和钢结构性能检测。

一、对于既有钢结构建筑的检测可根据工程的实际情况来确定检测内容和检测项目。检测内容应由检测单位依据相关检测标准、规范、检测管理法规及设计要求提出，对无明文规定的检测项目可以根据实际需要由检测单位和建设单位共同确定。

二、钢结构工程检测控制要点

1 . 钢结构材料检测。钢结构材料可分为结构构件用材料、结构连接用材料及结构防护用材料。

1.1 钢结构构件用材料的检测。钢结构构件用材料是指结构承重用材料。在现行《钢结构工程施工质量验收规范》(GB 50205-2001)中对原材料检测有明确规定,钢结构工程所采用的钢材,应具有质量证明书,并应符合设计要求。对钢材的质量有疑义时,应按国家现行有关标准的规定进行抽样检验。结构材料检测的主要内容如下:钢材的性能包括使用性能和工艺性能两大类,使用性能中包括力学性能和耐久性能。钢材的力学性能指标要符合相应的国家标准规定,通过一系列试验结果获得,包括:材料拉伸试验、冷弯性能试验、疲劳试验、硬度试验、冲击韧性试验、理化性能检测等。

1.2 连接用材料的检测。现在钢结构的连接*常用的是连接件连接和焊接。连接件包括高强度螺栓、普通螺栓、锚栓等。

(1) 螺栓连接用材料。高强度螺栓的品种、规格、性能等应符合《钢结构用高强度大六角头螺栓》(GB/T 1228)、《钢结构用高强度大六角头螺母》(GB/T 1229)、《钢结构用高强度垫圈》(GB/T 1230)、《钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角头螺母、垫圈的技术条件》(GB/T 1231)、《钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副技术条件》(GB/T 3632)等标准的规定和设计要求。C级螺栓的尺寸、规格应符合《六角头螺栓C级》(GB/T 5780)和《六角头螺母》(GB/T 5728)的规定,机械性能应符合《紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱》(GB/T 3098.1)、《紧固件机械性能螺母粗牙螺纹》(GB/T 3098.2)等标准的规定和设计要求。

钢结构焊接工程

基本要求和内容

(1) 焊条、焊丝、焊剂、电渣焊熔嘴等焊接材料与母材的匹配应符合设计要求及现行行业标准《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。焊条、焊剂、药芯焊丝、熔嘴等在使用前,应按其产品说明书及焊接工艺文件的规定进行烘焙和存放。

(2) 焊工必须经考试合格并取得合格证书。持证焊工必须在其考试合格项目及其认可范围内施焊。

(3) 凡符合以下情况之一者,应在钢结构构件制作及安装施工之前进行焊接工艺评定:

1) 国内首先应用于钢结构工程的钢材(包括钢材牌号与标准相符但微合金强化元素的类别不同和供货状态不同,或国外钢号国内生产);

2) 国内首先应用于钢结构工程的焊接材料;

3) 设计规定的钢材类别、焊接材料、焊接方法、接头形式、焊接位置、焊后热处理方法以及施工单位所采用的焊接工艺参数、预热热措施等各种参数的组合条件为施工企业首先采用。

(4) 设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用超声波探伤进行内部缺点的检验,超声波探伤不能对缺点做出判断时,应采用射线探伤,其内部缺点分级及探伤方法应符合现行我国标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级法》GB11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB3323的规定。

焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相关焊缝,其内部缺点分级及探伤方法应分别符合现行行业标准《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JGJ/T3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JGJ/T3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ81的规定。

一级、二级焊缝的质量等级及缺点分级应符合下表的规定。

一、二级焊缝质量等级及缺点分级

(5) T形接头、十字接头、角接接头等要求熔透的对接和角对接组合焊缝，其焊脚尺寸不应小于 $t/4$ (t 为较薄板件的厚度，下同)；设计有疲劳验算要求的吊车梁或类似构件的腹板与上翼缘连接焊缝的焊脚尺寸为 $t/2$ ，且不应大于10mm。焊脚尺寸的允许偏差为0~4mm。检查数量：资料全数检查；同类焊缝抽查10%，且不应少于3条。

(6) 焊缝表面不得有裂纹、焊瘤等缺点。一级、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺点且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺点。焊缝表面外观检验报告见质控(建)表4.1.8.4-13。检查数量：每批同类构件抽查10%，且不应少于3件；被抽查构件中，每一类型焊缝按条数抽查5%，且不应少于1条；每条检查1处，总抽查数不应少于10处。

(7) 施工单位对其采用的焊钉和钢材焊接应进行焊接工艺评定，其结果应符合设计要求和我国现行有关标准的规定。瓷环应按其产品说明书进行烘焙。应提供焊接工艺评定报告和烘焙记录。

(8) 焊钉焊接后应进行弯曲试验检查，其焊缝和热影响区不应有肉眼可见的裂纹。检查数量：每批同类构件抽查10%，且不应少于10件；被抽查构件中，每件检查焊钉数量的1%，但不应少于1个。

核查办法

- (1) 核查焊接材料质量证明书及焊接材料品种、规格与单位工程结构设计、变更设计文件是否一致。
- (2) 核查焊工合格证及其认可范围、有效期是否符合要求。
- (3) 核查钢构件焊接工程的焊接工艺试验、焊缝无损检测、焊脚尺寸、焊缝表面质量是否符合设计及有关标准、规范、规程要求。
- (4) 核查焊钉和钢材焊接工艺试验及弯曲试验是否符合设计及有关标准、规范、规程要求
- (5) 核查检验报告中的抽检批量之和与实际数量是否一致。

核定原则

凡出现下列情况之一，本项目核定为“不符合要求”。

- (1) 进场焊接材料无质量证明书或焊接材料品种、规格与设计不一致。
- (2) 无焊工合格证或其认可范围、有效期不符合要求。
- (3) 钢构件焊接工程未按设计要求提供焊接工艺试验、焊缝无损检测、焊脚尺寸、焊缝表面质量检验报告。
- (4) 焊钉(栓钉)焊接工程未按设计要求提供焊钉和钢材焊接工艺试验及弯曲试验报告。
- (5) 检验报告中任一项指标不符合检验标准，又未按规定进行复验，且无鉴定处理。
- (6) 检验报告中的抽检样品所代表的批量之和少于实际数量。