

新余钢结构安全检测鉴定报告

产品名称	新余钢结构安全检测鉴定报告
公司名称	深圳市中测工程技术有限公司
价格	.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

新余钢结构安全检测鉴定报告

钢结构检测方案主要内容：1 工程概况(结构形式、建筑面积、总层数、使用年限)。2 委托方的检测目的或检测要求。3 检测依据（检测标准及有关的技术资料）。4 检测项目、检测方法及检测抽样数量。5 检测人员及仪器设备情况。6 检测进度计划。7 所需委托方与检测方的配合工作。8 检测安全措施。9 检测环保措施。

钢结构检测人员及设备要求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。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。