

# 南昌市外企厂房质量第三方鉴定机构

产品名称	南昌市外企厂房质量第三方鉴定机构
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司市场部
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区/龙岗区都有办事处
联系电话	13922867643

## 产品详情

钢结构厂房验厂安全检测单位/新闻

主营业务：房屋检测，厂房楼面承重检测，厂房安全检测鉴定，厂房验收检测，验厂验收检测鉴定，钢结构安全检测，广告牌安全检测，厂房承载力检测，幼儿园房屋抗震检测，培训机构房屋抗震检测，学校房屋抗震检测，房屋装修检测，房屋结构安全检测，烟囱检测，危房检测鉴定，围墙检测，光伏荷载检测，补办房产证房屋检测。

近年来，空间钢结构工程在建筑领域的应用越来越广泛，钢结构厂房是很多企业进行生产可选择的主要厂房形式，由于历史原因有很多无正规设计、无正规施工、无正规监理的三无钢结构工业厂房正在大量使用，存在极大的结构安全隐患，为保证厂房结构安全，针对此现象结构安全鉴定工作就显得格外重要。众所周知钢结构的主要问题集中在上部结构的稳定性、构件的强度及基础的稳定上，我们就由这三点结合入手，结合鉴定工作顺序由浅及深的了解这三点在钢结构厂房安全鉴定工作中的重要地位。1、结构稳定性按照正常鉴定工作顺序，我们首先根据图纸对厂房整体结构布置和概况进行详细勘查，查勘房屋所采用结构形式是否符合设计图纸及规范规程，传力路线是否明确，结构布置是否合理，支撑系统是否完整、支撑系统长细比是否满足规范要求，因为这些都涉及到结构的稳定性问题。而结构稳定性一直是钢结构的突出问题，一旦出现钢结构的失稳事故，不但会遭受巨大的经济损失，而且容易造成严重的人员伤亡。所以我们必须了解结构稳定性的基本概念，只有这样我们才能在钢结构厂房安全鉴定工作中更好的发现和解决钢结构失稳问题。钢结构的稳定可分为结构整体的稳定和构件本身的稳定两种情况。结构整体的稳定，在结构的纵向，主要依靠结构的支撑系统来保证，如钢柱的柱间支撑，钢屋架的上、下弦水平支撑和垂直支撑等。支撑系统能否可靠地传递结构纵向的水平荷载（风荷载、地震荷载、厂房吊车荷载等）。横向，依靠结构自身（框架或排架）的刚度来保证，主要要考虑结构自身能可靠地传递结构横向的水平荷载。而构件本身的稳定主要由构件组成部分的自身刚度来保证，要保证构件本身及其组成部份（杆件或板件）在荷载作用下不发生屈曲而丧失稳定（这种情况主要发生在受压或压弯构件上）。因此，构件本身的稳定因素主要是构件的计算长度和截面特性，包括平面内和平面外的两个方向，当然，还应该包括材料的强度和应力的分布。它主要是找出外荷载与结构内部抵抗力间的不稳定平衡状态，即变形开始急剧增长的状态，从而设法避免进入该状态。因此，它是一个变形问题。如轴压柱，由于失稳，侧向挠度使柱中弯矩大量增加，因而柱子的破坏荷载可以远远低于它的轴压强度。显然，轴压强度不是柱子破坏的主要原因。

本公司今日报道:钢结构厂房验厂安全检测单位/新闻

二、钢结构的稳定可分为结构整体的稳定和构件本身的稳定两种情况。

1.抗震性能评估；

2.结构验算与安全性分析；

钢结构厂房安全检测中心

提起钢结构建筑，小编想到的就是我们的“鸟巢”了。2008年北京奥运会，让我接触“鸟巢”，一个看起来全是用钢建造的体育馆。对于当时处在三沟里的读高中的娃来说，太不可思议了。时至今日，也未能去亲临“鸟巢”，感受那傲骨凌寒的威武。

08年奥运会已经远离我们而去，然而那些遗留的体育馆现在怎么样了?他们现在安全吗?今天和大家聊一聊钢结构建筑变形检测问题。

检测对象

托架、桁架、梁、受压杆件、焊缝、螺栓等，以及整体钢结构的主体结构。

检测及检测方法

01 挠度检测

钢结构构件(梁、柱)的挠度可采用激光测距仪、水准仪或拉线等方法进行检测。当观测条件允许时，亦可用挠度计、位移传感器等设备直接测定挠度值。

02 结构主体倾斜检测

结构主体的倾斜检测包括：测定结构顶部观测点相对于底部固定点或上层相对于下层观测点的倾斜度以及倾斜速率。

结构的倾斜，可采用经纬仪、激光定位仪、三轴定位仪或吊锤的方法检测。

03 结构水平位移检测

结构的水平位移可以采用激光准直法测定，也可采用测边角法测定。

当测量检测点任意方向位移时，可视检测点的分布情况，采用前方交会或方向差交会及极坐标等方法。对于检测内容较多的大测区或检测点远离稳定地区的测区，宜采用测角、测边、边角及GPS与基准线法相结合的综合测量方法。

04 结构动态变形检测

对于结构在动荷载作用下而产生的动态变形，应测定其一定时间段内的瞬时变形量。动态变形测量方法的选择可根据变形体的类型、变形速率、变形周期特征和测定精度要求等确定，并符合下列规定：

a.对于精度要求高、变形周期长、变形速率小的动态变形测量，可采用全站仪自动跟踪测量或激光测量

等方法;

b.对于精度要求低、变形周期短、变形速率大的建筑,可采用位移传感器、加速度传感器、GPS动态实时差分测量等方法;

c.当变形频率小时,可采用数字近景摄影测量或经纬仪测角前方交会等方法。

## 05 结构连接检测

如果还没有形成裂缝,可以增设保温隔热层,预防裂缝产生。如果已形成裂缝,可采取压力灌浆的方法进行处理。

### 1)焊缝检测

焊缝检测有两种方法:普通方法和精确方法。

普通方法:一般指外观检查、测量尺寸、钻孔检查等。

精确方法:一般指在普通方法的基础上,用X射线、超声波等方法进行的补充检查。

### 2)螺栓检测

对于螺栓对结构适用性影响的检测主要依靠外观检查,看其是否存在螺杆剪断、弯曲,孔壁承压破坏,板件端部剪坏、拉坏等现象。

## 06 裂缝、锈蚀检测

对于结构构件的裂纹或缺陷,可采用涡流、磁粉和渗透等无损检测技术检测。

涡流检测:根据被测构件内涡流流动的路径变化判断结构裂缝等情况;

磁粉检测:利用的是磁粉被铁吸附形成裂缝带,从而显示裂缝痕迹;

渗透检测:将渗透液涂在被测构件表面,再涂上一层显像剂,将渗入并滞留在缺陷中的渗透液吸出来,就能得到被放大的缺陷的清晰显示。