

# 襄阳市钢结构质量安全检测正规单位

产品名称	襄阳市钢结构质量安全检测正规单位
公司名称	深圳市建工质量检测鉴定中心有限公司
价格	.00/个
规格参数	房屋鉴定中心:房屋鉴定中心
公司地址	深圳市南山区桃源街道塘兴路集悦城A26栋102室
联系电话	13926589609

## 产品详情

襄阳市钢结构质量安全检测正规单位\*新闻热点

### 一、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。

### 二、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。

### 三、检测评定

根据可靠性理论，与承载力极限状态方程类似，采用同样的简化方程，只考虑两个基本变量，适用性极限状态方程： $Z=R-S$

式中， $Z$ 为空间结构适用性的功能函数， $R$ 为广义抗力， $S$ 为效应。

对于建筑钢结构焊接接头内部缺陷的无损检测，GB 50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》规定：一级为100%、二级为 20%。并且对探伤比例的计数方法确定了以下原则：

(1) 对工厂制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比，且探伤长度应不小于200mm，当焊缝长度不足200mm时，应对整条焊缝进行探伤；

(2) 对现场安装焊缝，应按同一类型、同一施焊条件的焊缝条数计算百分比，探伤长度应不小于200mm，并应不少于1条焊缝。?现对于以上(1)，将规范规定的抽检比例定为20%，其实实际检测比例不一定就是20%，有以下表中所列的三种情况：

序号焊缝长度规定比例实测长度实际比例

1  $L \leq 200$  ) 20% =  $L \times 100\%$  2  $L ( 200 < L \leq 1000 )$  20%  $200 > 20\%$  3  $L ( L > 1000 )$  20%  $20\% \times L = 20\%$  正因为实际工作中会出现上表中的各种情况，所以在检测工作量计量时应引起特别的注意。比如检测5条二级焊缝，长度分别为100、200、300、600、1500，按规范计算各应分别检测100、200、200、200、300，总的实际检测长度为1000；如果这样计算：焊缝总长为2700，按总长的20%检测即为540，如果这样检测就会比应检的长度少460，达不到规范的要求。2001规范与95规范相比，把工厂制作焊缝和现场安装焊缝的抽样方法作了区分，并分别对待。对于规范的规定合不合理在这里我们不加讨论，但对于什么是“工厂制作焊缝”、什么是“现场安装焊缝”务必要搞清楚，否则一是可能造成对规范的强制性条文不能正确的实施、一是可能造成检测单位工作量的大幅减少。