

榆林市钢结构厂房质量检测鉴定报告

产品名称	榆林市钢结构厂房质量检测鉴定报告
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司销售市场部
价格	.00/个
规格参数	今日新闻:今日新闻
公司地址	深圳市龙岗区南湾街道丹竹头社区宝雅路23号三楼
联系电话	13688839610

产品详情

钢结构检测内容

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等。

检测方法

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：

- 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；
- 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；
- 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。

构件安装工程：构件断裂、空心板未堵头、板端搭接不当、板边压墙、安装不严实及不座浆、构件轴线位移、预制柱安装垂直度偏差超过规范等。

钢结构工程：构件运输及堆放变形、构件拼装扭曲、构件起拱不准确、构件尺寸偏差超差、构件刚度差、钢柱底脚有空隙、钢柱垂直度超差、构件位移、地脚螺栓位移、安装孔过大或位移、楼层轴线位移超差、楼层标高超差、安装时焊接缺陷或变形、单元安装挠度偏差大、整体拼装变形、整体安装平面扭曲等。

电气工程：金属线管无保护接地、金属线管接口处毛刺、线管穿防水层处漏水、开关安装位置不对、成

排灯具不在一条中心线上、成排开关不在一个水平面上、线头外露过长。

钢结构厂房质量安全检测房屋裂缝质量检测鉴定通病；

榆林市钢结构厂房质量检测鉴定报告*今日新闻

在工业厂房建设中，人们往往会选择钢结构。因为钢结构厂房施工速度快，而且钢结构非常坚固耐用，主要的是钢结构的建筑空间灵活，非常适合作为工业厂房和生产车间。但是，钢结构在使用过程中难免出现问题，例如：钢结构接缝开裂，出现锈蚀，螺栓连接节点松动等问题。这些问题看似小，但对钢结构厂房的整体安全确实很大的威胁。所以，钢结构厂房在正式投产前，以及出现问题后，都要进行钢结构安全性检测。

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。

钢筋工程：钢筋绑扎错误、搭接长度及锚固长度不足、钢筋严重锈蚀并未经除锈、钢筋严重偏位、不按图纸要求进行下料制作、下料尺寸不准、已加工成型的钢筋变形、骨架尺寸不准及变形、保护层尺寸不准、钢筋位移及错位、同一截面试接头过多、钢筋代换错误、箍筋接头位置同向、箍筋间距过大且不一致、遗漏钢筋、机械连接接头不良、焊接接头不良、绑扎节点松扣、钢筋漏绑超过规范允许值等。

模板工程：支撑不牢固、未按规定安设抱箍及对拉螺杆、柱墙模板垂直度超差、模板变形、模板拼缝不密实、模板表面未经清理、漏刷隔离剂等。

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。

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。

砌筑工程：未按配合比进行砂浆配料、墙面平整度及垂直度超差、砖不按规定湿水、拉接筋不按规定放置、砂浆饱满度未达标准要求、砌体组砌混乱、砂浆与砖粘结不良、墙体留置阴槎及接槎不良、拉接筋遗漏及长度不足、拉接筋严重锈蚀、严重通缝透亮、轴线偏移、附墙烟囱及垃圾道堵塞、墙体温度裂缝等。

地基与基础工程：基坑(槽)泡水影响地基承载力的、回填土密实度未达到设计或规范要求、回填土下沉影响上部结构安全的、基坑轴线位移、地基不均匀下沉造成局部墙体开裂的、基础埋深未达到设计要求的、房心回填土下沉造成地坪空鼓及开裂、基础标高错误、基础防潮层失效、设备基础轴线位移等。

混凝土工程：轴线偏移超过规范要求、混凝土未按配合比进行配料、搅拌不匀和易性差、截面尺寸不足、柱墙混凝土烂根、构件错位、护筋性能不良、梁板起拱不足或反拱、超过规范允许范围的孔洞、夹渣、缺棱掉角、露筋、缝隙、蜂窝、爆模、麻面、表面平整度差、混凝土结构裂缝等。