

了解钢结构厂房检测报告第三方鉴定单位

产品名称	了解钢结构厂房检测报告第三方鉴定单位
公司名称	深圳中正建筑技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	每日新闻:钢结构厂房鉴定单位
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	13590461208

产品详情

了解钢结构厂房检测报告第三方鉴定单位*每日新闻

某工厂一期主厂房共有7层,建于1986年,建筑面积约11475m²,建筑高度约38.6m,结构平面呈矩形,总长度105米,总跨度18米,纵向柱间距7.5米,横向柱间距9米。厂房采用钢筋混凝土框架结构,基础采用桩基础,楼屋面均为现浇钢筋混凝土板。

因该工厂二期扩建工程的需要,需对标高28.800m第 至第 轴的局部楼板结构进行改造。为了确认现有结构是否安全,现对该工厂一期主厂房结构进行房屋安全鉴定,并提出处理建议。

2、房屋现场查勘：

经现场调查,并与原设计图纸核对,该结构主要结构布置情况基本与原施工图一致,构件尺寸偏差值为+20mm,-4mm,除个别截面尺寸(梁高)偏大较多外,其它构件截面尺寸符合现行规范要求。

通过现场勘察,发现北立面沉降缝处墙面开裂严重,这一现象可能与沉降缝处理不当有关。房屋主体结构的沉降状况良好,没有发现明显的不均匀沉降、倾斜和开裂,所以判定该厂房地基基础无严重静载缺陷。结构内部也没有发现明显的裂缝或较大的挠度等影响结构安全使用的状况。该结构的施工质量总体较好,未发现构件露筋、蜂窝等施工质量问题。

3、倾斜测量：

在现场使用全站仪对该房屋的整体倾斜程度进行了观测,倾斜率为0.039%,此时侧向位移量为15mm。根据我国危险房屋鉴定标准第4.2.3条、4.5.4条,房屋的整体倾斜率极值是1%,并且其侧向位移量不宜大于房屋高度的1/500;实测结果均小于规范规定框架结构整体倾斜率和侧向位移的控制值。

4、结构材料检测：

为了评定现有混凝土强度,检测人员现场采用回弹法抽检了框架梁、柱的混凝土强度,并用钻芯法进行修正

。该结构原设计混凝土构件的标号为300号,回弹结果表明部分测点的混凝土强度未达到原设计混凝土强度值,但这些测点的混凝土碳化深度较深。再结合钻芯取样检测的混凝土强度,认为该结构的混凝土强度基本达到原设计混凝土强度。

5、结构构造措施：

该结构为框架结构,抗震等级为二级,根据现场的调查情况,认为其构造措施基本能够满足现行规范的要求。

6、结构动力检测：

为了提高传统检测鉴定方法的准确程度,做到全面评定房屋的安全状况,为此开展动力检测。采用脉动法对一期主厂房在设备运行状态下进行动力测试,测试设备采用由同济大学研制的SVSA振动信号采集分析仪,传感器采用LC0132T内装IC压电加速度传感器。测试分为三个工况,第一工况是南北向平移振动信号测试,第二工况为东西向平移振动信号测试,第三工况为楼板竖向振动信号测试。信号数据处理由采集系统配套软件依靠计算机完成。

7.钢结构检测有：

钢结构射线（RT）检测，钢结构超声波（UT）检测，钢结构磁粉（MT）检测，钢结构渗透（PT）检测，钢结构网架检测，钢结构工艺评定检测，钢结构防腐及防火涂层厚度检测，钢结构节点、机械连接用紧固标准件及高强螺栓力学检测。

钢结构工程材料及焊接质量检测项目包括：

1、钢材的抽样复验：钢材原材料力学及工艺性能检验，60t为一个检验批；

2、高强度螺栓连接副预拉力或扭矩系数的复检。同一材料、炉号、螺纹规格、长度、机械加工、热处理工艺及表面处理工艺的螺栓为同批，同批数量3000套。扭剪型高强度螺栓和高强度大六角头螺栓，按施工现场待安装的螺栓批中随机抽取，每批取8套进行复检。

3、摩擦面抗滑移系数检测，按制造厂和安装单位，分别以钢结构制造批为单位进行抗滑移系数试验。制造批可按单位工程的工程量每2000t为一批，每种表面处理工艺单独检验，每批三组试件。

4、焊缝超声波（x射线）无损检测：

1）、设计要求全焊透的一、二级焊缝应采用声波探伤进行内部缺陷的检验，超声波探伤不能对缺陷作出判断时，应采用射线探伤，其内部缺陷分级及探伤方法应符合现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB 11345或《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》GB 3323的规定。

2）、焊接球节点网架焊缝、螺栓球节点网架焊缝及圆管T、K、Y形节点相贯焊缝，其内部缺陷分级及探伤方法应分别符合国家现行标准《焊接球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.1、《螺栓球节点钢网架焊缝超声波探伤方法及质量分级法》JG/T 3034.2、《建筑钢结构焊接技术规程》JGJ 81的规定。

3）、钢结构无损检测应在焊接外观检测合格后方可进行；同时，监理人员应在现场对无损检测进行旁站监理，并做好记录。

4）、一级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例100%，二级焊缝质量等级内部缺陷超声波探伤比例20%

;

5)、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；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。