

韩城市高速路广告牌安全检测报告专业机构

产品名称	韩城市高速路广告牌安全检测报告专业机构
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	新闻联播:广告牌安全鉴定中心
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

一、广告牌安全检测报告哪里办理权威——以落地广告牌为例检测要点及方法：对于既有落地广告牌应主要检测其连接质量、涂装质量及损伤变形。现场的检测宜选用对结构或构件无损伤的检测方法；当选用局部破损的检测方法时，不得降低结构的安全性；检测工作必须由具有相应资质的专业单位（部门）进行。

1.1 连接1) 在对既有落地广告牌焊缝外观缺陷进行检测时，应检测裂纹、焊瘤、表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤未焊、根部收缩、压痕、咬边和接头不良等情况。一般采用目测，并辅以5倍放大镜在合适的光照条件下进行，必要时可采用磁粉探伤或渗透探伤无损检测。磁粉探伤检测方法应参照现行标准《焊缝磁粉检验方法和缺陷磁痕的分级》JB/T 6061的规定；渗透探伤检测方法应参照现行标准《焊缝渗透检验方法和缺陷迹痕的分级》JB/T 6062的规定。铁磁性材料应采用磁粉探伤法进行表面缺陷检测，确实由于结构原因或材料原因不能使用磁粉探伤时，方可采用渗透探伤。当有下列情况之一时，须进行表面探伤检测：非探伤法检测出裂纹时；非探伤法检测怀疑有裂纹时，应对怀疑的部位进行表面探伤；设计图纸规定须进行表面探伤时；检测机构认为有必要时。

2) 焊缝外形尺寸的检测可分为焊缝焊脚尺寸、焊缝余高和错边检测，可用量具、卡规进行检测。

3) 对设计要求全焊透的一、二级焊缝和设计上没有要求的钢材等强对接焊拼接焊缝的质量，应采用超声波探伤的方法进行内部质量的无损检测。超声波探伤方法和焊缝内部缺陷判别，应按《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》GB 11345和《钢结构超声波探伤及质量分级法》JG/T 203的规定执行。

4) 普通螺栓、锚栓、铆钉应检测其是否松动、断裂、缺失，采用观察或锤击的方法进行。观察法检测受拉螺栓是否采用双螺母或用弹簧垫片防松及普通螺栓螺杆外露长度和丝扣数；小锤敲击、尺子、观察的方法检测连接薄钢板采用的自攻钉、拉铆钉、射钉等是否与连接钢板紧固密贴，外观是否排列整齐。

5) 高强度螺栓连接质量的检测，可采用观察法检测外露丝扣数；采用螺栓球节点网架时，可采用10倍放大镜或表面探伤检测螺栓球是否有裂纹及褶皱；弧形套模、卡尺和观察法检测焊接球表面是否有明显波纹及凹凸不平；普通扳手及尺子检测高强度螺栓与球节点连接处是否出现间隙、松动等未拧紧情况。

1.2 涂装1) 对于既有落地广告牌涂装的外观质量，可采用尺量、放大镜进行观察。对防腐涂料涂层厚度、薄型防火涂料涂层厚度，可采用涂层测厚仪测定；对厚型防火涂料的涂层厚度，应采用测针和钢尺测定。其外观质量检测应包括：涂层是否有剥落、裂纹、凸起、皱皮、针眼、空鼓、脱层、松散和气泡等情况；表面是否光滑，是否有毛刺、露铁等情况。

2) 防腐涂料涂层厚度的检测，要求每个抽检构件选择5个测区进行测量，每个测区测出3个相距50mm测点的涂层干漆膜厚度。防火涂料涂层厚度的检测，要求在每个抽检构件的所选测区内等距离布置6个点进行测量。

3) 采用涂层测厚仪检测涂层厚度

时，每个抽检构件的测区选择应符合以下要求：每个测区的选择应注意分布的均匀性和代表性；大面积平整表面，平均分格出测区；截面较为复杂的构件表面、狭小面积区域或部位、细长构件，应保证每一自由面均布置测区；在构件的重要部位及薄弱部位须布置测区；检测面应清洁、完好、光滑，不应有氧化皮、灰尘污物、金属碎屑等物。4) 采用测针和钢尺检测涂层厚度时，应将测厚探针垂直插入防火涂层，直至钢基材表面，记录标尺读数。

1.3 损伤与变形

- 1) 既有广告牌立柱柱顶水平位移的检测，可采用经纬仪和钢尺，宜在没有强烈阳光的时候进行，防止大气折光及钢结构热胀冷缩因素的影响。
- 2) 既有广告牌中构件或杆件的挠度检测，可采用拉线法或水准仪测量法进行。
- 3) 板件的凹凸变形可采用直尺和塞尺检测：将直尺摆放在检测的板件上，从不同方向分别选取10处；目测直尺底面和板面之间的间隙情况，确定间隙大的位置；用有高度标线且刻度精度不小于0.3mm的塞尺塞进间隙处，量记大间隙的高度，准确至0.3mm。
- 4) 法兰类板件接触面的贴合率及间隙可采用塞尺检测，在观察到的法兰接触面间隙处，用0.3mm塞尺测量法兰接触面的间隙，接触面的间隙精确至0.3mm，测得边缘大间隙，且测出法兰类板件接触面的贴合率。
- 5) 构件的锈蚀外观检测，可采用观察和尺量的方法，包括：构件表面是否粗糙；面漆是否光泽，是否有脱落（包括起鼓）、龟裂、风化情况；底漆是否已锈蚀。
- 6) 构件的锈蚀深度的检测，可按下列方法进行：
 - ① 超声波或游标卡尺法。应先用超声波测厚仪或游标卡尺量测出与构件锈蚀处同一钢板完好处的厚度，取3处测量值的平均值，再用砂轮机打磨蚀坑，保证蚀坑底部表面平整光洁，用超声波测厚仪或游标卡尺测量出钢板锈余厚度，应至少量测3次，取平均值作为锈蚀处的实际蚀余厚度。
 - ② 直接测量法。可采用焊缝检验尺量取蚀坑的深度，应至少量测3次，取平均值作为实际蚀坑的深度。
- 7) 面板结构是膜结构时，应观察面板老化、磨损、绳索滑移拉脱等损伤缺陷情况，且记录位置及程度。
- 8) 当采用钢管混凝土作为钢横梁的立柱时，应检测钢管中混凝土的缺陷情况，可采用超声波法进行检测，检测操作及设备可参考《超声波检测混凝土缺陷技术规程》CECS 21:2000的规定执行。