

钢结构厂房夹层检测鉴定报告办理流程

产品名称	钢结构厂房夹层检测鉴定报告办理流程
公司名称	深圳太科建筑检测鉴定有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区观澜街道君子布社区龙兴路5号
联系电话	0755-33555968 13686472318

产品详情

钢结构厂房夹层检测鉴定报告办理流程：

钢结构常规无损检测方法有：超声检测，射线检测，磁粉检测，渗透检测

设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求:

1 焊缝应进行100%的检验，其等级应为现行标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的II级及II级以上；

2 二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其等级应为现行标准《钢焊缝手工超声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的III级及III级以上；

3 全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。

4 焊接球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

5 螺栓球节点网架焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合现行标准JG/T203-2007《钢结构超声波探伤及质量分级法》的规定。

6 箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测。

7 圆管T、K、Y节点焊缝的超声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定。

8 设计文件进行射线探伤或超声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证。

9 射线探伤应符合现行标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定，射线照相的质量等级应符合AB级的要求。焊缝评定等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的II级及II级以上，二级焊缝评定等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的III级及III级以上。

钢结构厂房安全检测鉴定项目实例分析：

建筑工程概况：福建**化工有限公司AC发泡剂改性车间，由**建筑设计院有限公司设计，于2011年10月竣工。该房屋为单层门式刚架结构，建筑总高7m，净高6m，建筑面积1115.75 m²，跨度20m，柱距6m，屋面形式为双向坡屋面。建筑设计基本风压为0.3kN/m²，基本雪压为0.35kN/m²，地面粗糙度类别为B类，基础形式为独立基础，刚架采用Q345钢。厂房在使用过程中使用功能未发生变更，未发生火灾、使用荷载过大、结构大修等情况。

检测的目的、范围和内容 现为了解厂房现状，确保厂房结构安全，业主特委托我检测公司房屋质量检测站对该厂房进行安全性检测鉴定。本次检测范围为福建**化工有限公司AC发泡剂改性车间，根据委托方委托内容，并结合现场实际情况，对以下内容进行检测评定：

- (1) 调查厂房建筑结构布置情况；
- (2) 构件变形检测；
- (3) 钢柱的相对沉降测量；
- (4) 钢结构焊缝质量检测；
- (5) 构件涂层厚度检测；
- (6) 房屋完损状况调查；
- (7) 综合分析评定，给出结论。

钢结构厂房夹层检测鉴定报告办理流程：

检测鉴定结论 根据对福建**化工有限公司AC发泡剂改性车间的现场检查情况进行汇总，以《工业建筑鉴定标准》(GB50144-2008)(以下简称：评定标准)对该房屋进行安全性评定。评定时按三层次进行，即：单个构件 - 子单元 - 鉴定单元。以au ~ du评定单个构件，以Au ~ Du评定子单元，以Asu ~ Dsu评定鉴定单元。该房屋的具体安全性评定如下：

- (1) 地基基础钢柱相对沉降差满足《建筑地基基础设计规范》(GB50007-2011)要求，上部承重结构和围护结构状况完好。地基基础评定为Au级。
- (2) 上部承重结构根据其所含各种构件的安全性等级、结构的整体性等级，以及结构侧向位移等级进行确定。房屋构件安全性等级评定：房屋刚架承载力能满足规范要求，局部有生锈迹象，评定为bu级，屋面檩条现状完好，评定为au级，从而构件安全性等级评定为Bu级；结构的整体性等级评定：被检测房屋结构布置基本合理，形成完整的体系，传力路径明确，结构形式和构件选型、整体性构造和连接符合现行标准规范的规定，满足安全要求。其结构整体性等级评定为Au级；结构侧向位移评定：钢柱侧向位移比达到1/1200，其侧向位移评定为Au级。综上分析，上部承重结构评定为Au级。

(3) 围护系统维护系统构造合理，符合现行标准规范要求，无变形，连接方式正确，连接构造符合现行标准规范要求，无表面缺陷，构件选型及布置合理，对主体结构没有不利影响。该房屋围护系统安全性等级评定为Asu级。

(4) 鉴定单元根据以上评定结果，该房屋的安全性等级评定为Bsu级。

厂房按其建筑结构型式可分为单层工业建筑和多层工业建筑

多层工业建筑的厂房绝大多数见于轻工、电子、仪表、通信、医药等行业，此类厂房楼层一般不是很高，其照明设计与常见的科研实验楼等相似，多采用荧光灯照明方案。机械加工、冶金、纺织等行业的生产厂房一般为单层工业建筑，并且根据生产的需要，更多的是多跨度单层工业厂房，即紧挨着平行布置的多跨度厂房，各跨跨度视需要可相同或不同。外资厂房验厂验收检测|工业厂房验收检测鉴定费用

单层厂房在满足建筑模数要求的基础上视工艺需要确定其建筑宽度（跨度）、长度和高度。厂房的跨度B：一般为6、9、12、15、18、21、24、27、30、36m.....。厂房的长度L：少则几十米，多则数百米。厂房的高度H：低的一般5~6m，高的可达30~40m，甚至更高。厂房的跨度和高度是厂房照明设计中考虑的主要因素。另外，根据工业生产连续性及其段间产品运输的需要，多数工业厂房内设有吊车，其起重量轻的可为3~5t，大的可达数百吨（目前机械行业单台吊车起重量大可达800t）。因此，工厂照明通常采用装在屋架上的灯具来实现，钢结构厂房夹层检测鉴定报告办理流程。