

# 大连市钢结构厂房质量安全检测鉴定单位

产品名称	大连市钢结构厂房质量安全检测鉴定单位
公司名称	深圳市中正建筑技术有限公司
价格	3.00/平米
规格参数	
公司地址	深圳龙岗区宝雅路23号
联系电话	13760437126

## 产品详情

一、检测资质：广东省建设厅颁发的“建设工程质量检测机构资质证书”；广东省技术监督局颁发的“计量认证合格证书”；建设部颁发的“无损检测专业承包壹级”；国家质量监督检验检疫总局颁发的“特种设备检验检测机构核准证（无损检测机构B级）”；中国实验室国家认可委员会颁发的“实验室认可证书”；中国实验室国家认可委员会颁发的“检查机构认可证书”；广东省交通工程质量监督站颁发的“公路水运工程试验检测机构等级证书（公路工程综合乙级）、（水运工程结构乙级）、（水运工程材料乙级）”。

二、体系资质：持有深圳鹏程认证有限公司“质量管理体系认证证书”、“环境管理体系认证证书”“职业健康安全管理体系认证证书”。

三、安全资质：持有广东省建设厅颁发的“安全生产许可证”（粤）；广东省环境保护局颁发的“辐射安全许可证”。

### 【企业机构】

公司设有建材/水工检测部、物理检测部、化学实验部、桩基检测部、路桥工程检测部、特种设备检验部、钢结构检验部既从事建筑钢结构的无损检测，又从事建筑钢结构的质量检查工作；结构评定部从事建筑安全性评定的检查工作。

### 【检测能力】

公司能够完成建筑材料、防水防火材料、水运、岩土、路桥工程、钢绞线、塑料管材、电气产品、环境、桩（地）基的质量检验；金属材料理化试验；土钉、锚杆抗拔试验；门窗、玻璃、幕墙、安全防护用品、起重设备安全、砼及砌体结构、钢结构、节能材料及产品的质量检测；建筑结构安全性鉴定；特种设备（锅炉、压力容器、压力管道）的无损检测等工程的试验检验工作的300多项试验检测项目，具有硬件环境好、资源实力强、机构设置齐全、工作组织高效的特点。网上从事：工程检测监测、房屋质量检测、钢结构工程检测、特种设备检测。

### 【硬件资源】

公司拥有现代化检测**仪器**

设备300多台套。为适应市场的需求，提高公司服务质量，现正开发和完善检测、检验办公自动化管理系统，也为政府、业主和工程主管部门监督检查、了解工程质量情况提供简便快捷的手段，进一步扩大和提升了公司向社会提供全面服务的功能。

### 【技术资源】

公司现有总人数60余人，其中工程技术人员10多名，其中高级职称5名。90%的人员持有相关专业的资格证书，其中无损检测高级检测师3名，中级检测师30名。6名实验室内审员，其中注册内审员2名。

### 【宗旨方针】

公司以“全心全意的为客户服务”为宗旨，以“公正求实、严谨科学、诚实守信、优质高效”为质量方针。

公司既重视高素质、高层次技术人才的培养，又致力于新技术、新手段的开发和应用。按照“开放、流动、竞争、协作”的原则，建立高效有序的现代企业制度和充满活力的检测经营机制，立足深圳，辐射广东，走向全国，注重优异的经济效益，追求良好的信誉等级，争取为社会提供卓越的服务。

大丰市钢结构厂房质量安全检测鉴定单位2019年11月26日头条消息，据大丰市厂房检测市场技术部透露：一、钢结构超声波探伤在建筑钢结构检测中的应用目前常用的钢结构无损探伤主要有如下途径超声检测、射线检测、磁粉检测、渗透检测和涡流检测等五种检测方法，其中应用\*广操作\*方便的要属超声检测了。产生波在建筑中的探伤原理主要是基于其自身的特性，由于超声波波长很短，且穿透力十分强，超声波可以在不同介质中传播，一旦碰到不同介质的分界面它会自动发送折射、反射、绕射以及波形转换。此外，超声波具有很好的方向性，可以在黑暗环境中准确的找到目标，通过定向发射，能够很好的发现被检测焊缝存在缺陷的地方。在建筑钢结构检测中，通常会使用反射法来进行探伤，通过对反射回波的声压的高低能够很好的检测出缺陷的大小，是一种十分使用的检测方式。

焊缝中常见缺陷的类型及其在超声探伤中的识别

#### 1、气孔

当焊接过程中焊接熔池还处在高温阶段时，这时如果吸收了气体或者相应冶金过程产生了一定量的气体，这些气体如果不能在冷却凝固前及时溢出那么后期就会在焊缝金属内形成气孔或空穴。当采用超声波检测气孔时，单个气孔形成的波形会较为稳定，并且回波高度低，气孔一旦十分密集，探头定向移动就会立刻产生波形此起彼伏的现象，从而达到探伤的目的。

#### 2、夹渣

焊接后如果焊缝内有金属熔渣或者非金属夹杂物，那么就会在焊缝形成夹渣，通常它都是不规则分布，有点状也有条状。点状夹渣对于焊缝的整体强度没有太大影响，用超声波探测时波幅也不高。条状夹渣影响则会更大，探测时的回波信号通常会呈锯齿状，探头一旦进行平移，波幅会立刻有变化。

#### 3、未焊透

如果焊接接头部分金属没有完全熔透，就会出现未焊透现象。未焊透通常多发于焊缝中心线上，并且长度较长，当探头在焊缝中心线上平移时，

未焊透部分反射回的波形会较为稳定,在焊缝两侧进行同样的检测,反射波幅变化也不会太大。

#### 4、未融合

当使用的填充金属与母材间未能完全熔合,或者填充金属层之间的熔合不透彻,这都是常见的未融合现象。当探头在未熔合区域平移时波形通常较为稳定,如果移到两侧,反射波幅则会有较大变化,有时甚至只能从一侧探到。

#### 5、裂纹

如果在焊缝或母材的热影响区域内,在焊接过程中或者焊后出现局部破裂的缝隙,这通常可以称为裂纹。裂纹回波的波幅宽,并且回波高度大,当探头在其上经过时会连续出现反射波并且伴随着波幅的变化,随着探头转动波峰还会出现上下错动的现象。

#### 6、结论

超声波探伤在建筑钢结构检测中确实有非常有效的帮助,凭借其自身独具的相关特性能够很准确的实现对于钢结构焊缝的检测。针对不同类型的问题,探头平移时都会收到不同特征与性质的回波,采用超声波无损探伤对焊缝进行质量检测能够更好的确保钢结构的工程质量与工程强度