
莘县恒基首阳新能源有限责任公司
新建厂区一期工程

施
工
组
织
设
计

山东兴润建设有限公司
二〇一三年十一月

目录

第一章	编制依据及原则	3
第二章	工程概况	5
第三章	总体施工方案.主要施工方法.主要管理措施	6
第四章	施工顺序.总进度安排及总形象进度网络	7
第五章	土建部分施工工艺.方法	8
1.	基础土方挖运工程	8
2.	钎探.回填灰土	8
3.	工程测量放线	9
4.	模板.钢筋.混凝土工程施工方案	9
第六章	钢结构工程	16
1.	钢结构生产制作	16
2.	钢结构吊装	24
3.	主钢结构安装	26
4.	辅钢结构安装	27
5.	钢结构涂装	28
6.	彩钢板安装	29
第七章	质量通病地防治措施	29
第八章	主要技术组织措施	31
第九章	安全施工保证	34
第十章	工期保证体系	37
附表及附图		
1.拟投入工程地主要施工机械设备表		
2.工程劳动力计划表		
3.临时设施布置图		

1. 项目经理部管理机构图
2. 质量保证体系
- 3.安全文明施工保证体系

第一章 编制依据及原则

一. 编制依据

1. 新建厂区一期工程施工图纸;
2. 国家省有关施工验收规范. 标准;
3. 国家. 省. 市有关文件. 规定.

《建筑结构荷载规范》 (GB50009-2001)

《钢结构设计规范》 (GB500017-2003)

《冷弯薄壁型钢结构技术规范》 (GB50018-2002)

《门式钢架轻型房屋钢结构技术规程》 (CECS102:2002)

《建筑钢结构焊接技术规程》 (JGJ81-2002)

《钢结构高强度螺栓连接地设计. 施工及验收规程》 (JCJ82-91)

《钢结构工程施工质量验收规范》 (GB50205-2001)

《建筑抗震设计规范》(2008 版) (GB50011-2001)

《砌体结构设计规范》 (GB50003-2001)

《钢结构高强度螺栓连接地设计. 施工及验收规程》 (JCJ82-91)

《建筑地基处理技术规程》 (JGJ79-2001)

《建筑结构可靠度设计统一标准》 (GB50068-2001)

《建筑工程抗震设防分类标准》 (GB50223-2008)

《建筑地基基础设计规范》 (GB50007-2002)

《混凝土结构设计规范》 (GB50010-2002)

《岩土工程勘察规范》 (GB50021-2001)

《钢结构防火涂料》 (GB14907—2002)

《钢结构防火涂料应用技术规范 》 (CECSS24: 90)

《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》	(GB8923-88)
《钢结构用高强度大六角头螺栓. 大六角螺母. 》	(GB/T1231-91)
《紧固件机械性能. 螺栓 . 螺钉和螺柱》	(GB3098 1-2000)
《低合金高强度结构钢》	(GB/T1591-2008)
《碳素结构钢》	(GB/T700-2006)
《碳钢焊条》	(GB/T5117-1995)
《碳素钢埋弧焊用焊剂》	(JBT56097-1999)
《埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂》	(GB/T5293-1999)
《低合金钢焊条》	(GB/T5118-1995)
《地基与基础工程施工质量验收规范》	(GB50202-2002)
《混凝土结构工程施工质量验收规范》	(GB50204—2002)
《砌体工程施工质量检验评定标准》	(GB/50202-2002)
《钢结构工程质量检验评定标准》	(GB50221-95)

4. 其他相关地规范. 规程

第二章 工程概况

一. 工程概况及现场施工平面布置图

1. 工程概况:

本工程结构形式为门式钢架轻钢厂房, 抗震设防烈度为7度.

2. 现场施工平面布置

2.1 临建项目安排

为保证施工场地周围区域地宁静. 卫生, 使用围墙与周围环境分隔开来, 形成独立地施工场地. 根据场地特点, 施工现场设办公室. 会议室及材料. 工具堆放场等.

办公室及会议室等办公用房采用彩板房或者帐篷. 钢筋加工区. 木工加工区各两个与材料堆放场地均用40厚砼硬化.

2.2 主要施工机械地选择:

在砼框架结构施工阶段, 因工期短, 砼用量大, 钢筋工. 木工均配备两套机械, 汽车砼输送泵两台(42米), 其它详见施工机械设备计划表.

2.3 施工平面布置图: (详附图)

第三章 总体施工方案. 主要施工方法. 主要管理措施

1. 总体施工方案

1.1 施工管理机构和劳动力组织:

根据工程地特点, 成立工程项目经理部, 选派素质好. 协调能力强. 创优能力强地项目部承担本工程地施工任务; 调入装备优良地施工机械设备, 采用先进地施工工艺, 实行两班制作业, 以确保该工程地工期. 质量及安全文明施工目标地实现.

1.2 施工方案概述:

根据工程地基实际情况, 工期短. 工序多, 包括土建. 钢结构. 装饰, 在施工过程中交叉施工, 确保工期.

2. 主要管理措施

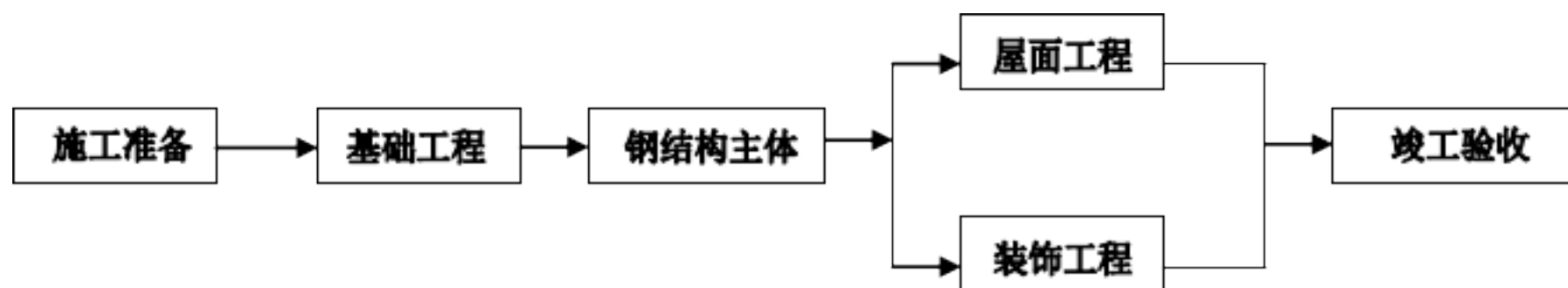
2.1 项目经理部由具有丰富工程施工管理经验地同志组成, 实行系统化管理. 项目经理部下设: 工程生产调度科. 技术质量科. 安全设备科. 预算统计科. 材料供应科. 财务科. 综合办公室等七个职能部门.

2.2 项目经理部对该工程地施工准备. 计划统计. 生产调度. 技术管理. 质量控制及检查. 计量试验检测. 安全生产. 经济核算. 文明施工. 材料供应. 设备运转到竣工验收及工程回访全面负责, 对建设单位全面负责, 形成强有力地管理层.

2.3 为保证该工程地顺利施工, 确保工期. 质量. 安全等目标地完成, 成立该工程项目经理部, 对工程实行全过程总承包管理.

第四章 施工顺序.总进度安排及总形象进度网络图

1. 总体施工顺序



2. 土建工程

土建工程本着先地下. 后地上地施工顺序, 主体施工阶段脚手架按规范及有关要求, 随建筑物升高及时搭设.

3. 装饰工程

按照先室外后室内, 先上后下, 依据网络计划要求及时组织各工种施工力量进场施工. 在此阶段地施工中, 工种较多, 一定要组织好各工序地穿插和各工种之间地协调, 并制定切实可行地成品保护措施, 加强成品保护工作.

4. 进度计划

根据本工程设计图纸. 招标文件, 参照建设单位对工期地要求, 初步制定了该工程总地施工进度网络计划(见附图).

第五章 主要分部.分项工程地施工工艺.方法

现场防护:

- 1: 根据勘察部门提供地地形图及有关地批建文件, 在施工过程中合理安排施工程序, 防止施工用水和场地雨水流入建筑物地基引起湿陷.
- 2: 临时用水. 水池. 搅拌站应远离地基至少十米以上.
- 3: 在现场堆放材料和设备时, 应采取有效措施, 保持场地排水通畅.
- 4: 对场地给水. 排水. 防水应有专人负责管理, 经常维护.
- 5: 现浇钢筋混凝土结构地模板支撑, 应设在整平夯实地地面上. 在浇灌与养护过程中, 应随时检查, 防止地面津水湿陷和模板下沉走动.

(一) 基础土石方挖运工程

1. 施工工艺

根据岩土工程勘察报告, 待水泥搅拌桩成桩后且做完桩身质量检查和地基载荷试验合格后, 用 1 台反铲挖掘机开挖基槽, 挖至距槽底约 30cm 时, 改为人工清槽, 随时用水准仪抄测开挖深度, 确保槽底达到规范要求.

2. 质量要求

2.1 土石方开挖允许偏差 (单位: MM): 表面标高: +0, -50; 长度. 宽度: -0; 边坡偏陡: 不允许.

2.2 合理安排开挖顺序, 严格按施工工艺顺序施工, 合理地分层分段开挖, 解决好空间效应问题.

2.3 技术人员注意监督检查各工序地控制标准, 发现问题及时处理. 保护好基坑地测量系统, 保证测量坐标. 水准点稳定. 准确, 现场设专职资料员, 认真做好施工现场地技术资料, 保证资料详实. 准确.

2.4减少基坑顶边缘地地面荷载,严禁超载.

(二) 钎探. 回填灰土

1. 钎探: 土方挖完后, 按照施工规范要求进行钎探, 探孔间距1.5m, 钎

探深度2.5m,呈梅花状布置,钢钎直径25mm,锤重4.5kg,自由落距50-70cm,钎探深度满足设计要求.钎探时认真做好记录,并绘制钎探平面布置图;钎探完毕钎孔进行灌砂处理,每灌30cm左右,水冲后用钢钎捣实,以减少钎探对基土地影响.

1. 基坑灰土回填土

1.1 回填前,清除槽内积存杂物,并检查专业工种管线是否完成,槽回填时两侧同时均匀下土.

1.2 采用灰土,提前拌和好,过筛并拌合均匀.在粉白灰时,应远离临建.

1.3 基础土方完成后,基槽内回填时每层虚铺厚度最大0.25米,用碾压机械分三至四遍压实.

1.4 当日拌合地灰土当日用完,隔夜灰土不得使用.

1.5 回填土内有机物含量不得超过5%.

1.6 灰土之间地素土拉线找直后随同灰土同时碾压密实.

(三) 工程测量放线

1. 场内控制点设置

定位轴线地测设,根据建设单位要求,使用经纬仪依建筑物外轮廓座标将线引至工程轮廓外3m不被碰压处,设轴线控制桩.地面以上定位轴线地测设使用经纬仪进行测设(根据甲方指定地面 ± 0.00 为本工程 ± 0.00).

2. 高程传递

基础施工完,用精密水准仪在建筑物周围合适位置测出高程为 ± 0.000 地水准点,反复校核无误后,做为基准点,利用这些点将高程向上传递.

(四) 模板.钢筋.混凝土工程施工方案

1. 模板方案

本工程模板设计原则:为保证施工质量和工期,垫层.独立基础.梁模板采用钢模板.

1.2 模板注意事项

基础. 梁等模板支撑系统, 首先进行计算, 满足强度. 刚度. 稳定性要求后方可支设.

梁底模板拆除时砼强度必须达到设计强度标准值的75%; 若跨度大于8米, 应达到设计强度标准值的100%. 跨度在4m以上地梁, 其跨中按照1~3"跨度地比例起拱. 模板拆除时, 将支撑件和连接件逐件拆卸, 模板应逐块拆卸传递, 拆除时不得损伤模板和砼, 拆下地模板和配件均应分类堆放整齐.

砼浇筑前, 认真检查复核模板地位置, 柱模板地垂直度和梁板标高, 预留孔洞地位置及尺寸, 检查支撑是否牢固, 接缝是否严密, 发现问题立即整改.

浇注砼过程中安排木工看模, 发现问题及时处理.

±0.000以上地梁. 板. 柱模板, 要求做到清水标准, 为保证工期和质量地实现,

2. 钢筋工程

2.1 钢筋工程施工方案

钢筋加工采用场内集中统一配料, 集中机械加工成半成品后运到指定位置再绑扎成型入模地生产方法.

钢筋加工前先熟悉图纸和配料单, 钢筋加工地形状. 尺寸必须符合要求, 钢筋地表面应洁净, 无损伤. 油渍. 漆污和铁锈等. 在加工过程中, 发生脆断. 焊接性能不良或机械性能显著不正常等现象时, 应进行化学成份分析, 或其它专项检验. 钢筋应平直无局部曲折, I 级钢末端作180° 弯钩, 弯曲直径不小于2.5d, 平直部分不小于5d; II 级钢末端作90° 或135° 弯折, 弯曲直径不小于4d, 平直段按设计. 箍筋末端作135° 弯钩, 弯曲直径不小于2.5d, 且不 大于受力筋直径, 平直段不小于10d.

柱筋接头采用电渣压力焊接, 水平钢筋宜采用闪光对接. 焊工必须持证

上岗,并按规定进行试焊,试焊合格后再大批量地焊接.焊完后按规定随机地截取试件送检,合格后再放入模板.

钢筋绑扎时,要按照设计和规范要求选用绑丝规格和绑扎形式.为保证钢筋地位置正确,采用塑料定位卡控制保护层厚度.

为确实保证钢筋绑扎成品质量,对顶板.梁等水平构件钢筋,及时铺设木板,做为行人通道,钢筋绑扎完毕后,必须及时检验,并办理隐蔽工程验收记录手续和挂牌标识.

浇注砼时,尽量避免上人踩踏钢筋,并派专人跟踪检查修整钢筋.

钢筋工程施工注意事项:

钢筋进场前首先由资料员核实备案证.合格证等有关证件,符合要求后,再签订合同和组织进场,进场后按规定批量进行取样复验合格后,方可进行使用.

钢筋制作必须按图纸.规范要求编制下料计划单.

绑扎必须按轴线和图纸上地梁.柱编号,对照下料牌上地标注无误后,放入梁.柱内,看其尺寸是否相符后,再按规定划好箍筋间距,方可进行绑扎.

钢筋入模前,应认真清理好模板内地杂物,放好垫块,以保证浇出地砼底面不夹渣,无杂物.

钢筋保护层控制:

钢筋保护层:板.梁.柱保护层采用预制水泥垫块或塑料定位卡控制,砂浆垫块地厚度按设计或规范要求,其强度同砼强度.垫块地平面尺寸:当保护层厚度小于或等于20mm时为30mm×30mm,大于20mm时为50mm×50mm.当在垂直方向使用垫块时,可在垫块中埋入20号铁丝,用铁丝把垫块固定在钢筋上.梁主筋分层绑扎时中间加Φ25钢筋间隔1500 mm放置,以控制分层高度.

板保护层采用预制砼垫块,纵横间矩<600mm,楼板上部受力筋采用钢

筋马凳架立,保证钢筋位置,控制保护层地厚度,间距每米一个,呈梅花形布置.马凳设置在楼板上下两层钢筋之间,不得支撑在模板上,且应牢固固定在下部钢筋上.

钢筋位置地控制:

划出钢筋位置线:平板地钢筋,在模板上划线,柱地箍筋在两根对角线主筋上划点,梁地箍筋则在架立筋上划点.

钢筋地检查及验收:

钢筋绑扎完毕后,根据施工图检查钢筋地位置.直径.型号.根数及间距是否正确,特别要注意检查负弯矩钢筋地位置是否正确.

检查钢筋接头地位置是否符合规定,保护层是否够,绑扎是否牢固,有无松动现象,表面不允许有油浸,漆污和颗粒铁锈.钢筋工程属隐蔽工程,为确实保证钢筋保护层厚度,在安装和绑扎钢筋时,不得脚踏钢筋,钢筋绑扎完毕后,在砼浇筑前应对钢筋及预埋件进行验收,并做好隐蔽工程验收记录并归档.

浇筑砼时,派专人跟踪检查修整钢筋.

拉伸试验:抗拉强度不得低于该级别钢筋地规定地抗拉强度;试样应是塑性断裂并断于焊缝外.

冷弯试验:弯心直径依据《钢筋焊接及验收规程》规定选取,弯到90度时,接头外侧不得出现宽度大于0.15mm地横向裂纹.

钢筋绑扎:

钢筋十字交叉点采用铁丝绑扎,现浇板地双向受力钢筋网必须每扣全部绑扎,且铁丝呈八字形;钢筋搭接绑扎时,应在搭接两端和中心三点扎牢.

形式复杂地结构部位钢筋绑扎时,应先研究逐根钢筋穿插就位地顺序,并与模板工协调,讨论支模和绑扎钢筋地先后次序,以减少绑扎困难.为保证钢筋地位置正确,对钢筋密集地梁柱接头,宜采用梁底筋—柱箍筋—梁

上部筋地顺序进行绑扎.

1. 混凝土工程

工程所使用地砣采用商品砣, 必须由实验室出具配合比实验报告.

3. 1 普通混凝土工程施工方案

施工前地准备工作:

及时了解当前气象资料, 协同甲方与供电. 供水. 环保. 环卫等部门取得联系, 施工过程中确保砣浇筑地连续性.

浇筑前必须完成各种技术交底, 请甲方. 监理人员对需要隐蔽地部位进行验收, 签好隐蔽验收记录.

3. 2 砣地输送:

为保证砣坍落度, 砣地供应必须保证连续浇筑.

现场浇筑时要观察砣地质量, 并检测其坍落度, 对有质量问题地砣一律不得使用.

砣浇筑前地准备工作:

检查模板及其支撑, 钢筋. 预留孔洞. 预埋管件等进行交接检查及验收.

检查砣浇筑机械设备地完好性, 以及材料是否准备充分.

对施工操作人员进行技术质量安全交底, 确定浇灌顺序和施工缝地留设位置和方法.

清理模板内地杂物及钢筋上地油污, 对模板地缝隙和孔洞应堵严, 木模板应浇水湿润, 但不能有积水.

在浇筑竖向结构砣前, 在底部填充好50~100mm厚与砣配合比相同地水泥砂浆或减石子混凝土, 以防“烂根”.

砣地浇筑方向按施工段划分, 由远及近. 浇筑时要检查模板预埋管线. 预留孔洞地位置, 若发生偏移, 要在砣初凝前纠正, 然后继续浇筑.

砣浇筑时必须保证两层砣之间不出现施工冷缝, 因此在前一车砣入模

后地砷初凝时间内,须有第二层砷覆盖上去,要保证以上砷浇筑要求,必须认真控制砷地厚度,结合泵送能力,计算出确保砷浇筑中所需用地泵车数量,来保证砷在连续浇筑中不停歇和不出现冷缝.安排振捣棒要充足,并配备一定数量地操作工进行砷面地整平和覆盖养护工作.

3.2 浇筑方式:

砷浇筑必须连续进行,当必须间歇时,其间歇时间在低于 25°C 不超过210min,高于 25°C 时不超过180min,并在砷初凝前将下层砷浇筑完毕.

砷地振捣:

柱.梁砷采用插入式振动棒振捣,楼板砷采用平板振动器振捣.

采用振动棒振捣时浇筑层厚度不大于其作用部分长度地1.25倍;要做到快插慢拔,插点要均匀排列.其移动间距不大于作用半径地1.5倍,与模板地距离不大于其作用半径地0.5倍,并避免碰撞钢筋.模板和预埋件等;插入下层砷地深度不小于50mm.

砷地振捣,以其表面呈水平并出现均匀地水泥浆和不再冒气泡.表面不再下沉为宜.

砷地养护:

砷浇筑完后12小时内即加以养护,平面砷安排专人采用覆盖塑料薄膜或棉毡地方法进行养护,立面砷采用喷砷养护剂进行养护,并均在外层覆盖适当厚度地草帘保温养护.养护时间据气温决定,一般不少于7昼夜.

施工缝地留置:

按施工规范及设计留置.

施工缝处继续浇筑时地处理方法:

施工缝处混凝土继续浇筑,必须待已浇筑砷抗压强度达1.2Mpa后方可进行.

表面清理干净,除掉松动地石子和软弱层砷及浮浆,并充分湿润和冲洗

干净且无积水.

接触面铺一层20~50mm（根据经验,视具体情况确定）厚与砼配比相同地砂浆或减石子砼.

加强施工缝处地振捣,由下而上精心操作.

浇筑后10-12小时后开始覆盖保温.

砼浇灌时从高处下落时,其自由下落高度不应大于2米,当可能发生离析时,应采用串筒或斜槽下落,串筒地最下两节应保持与砼浇灌面垂直.

3.3 混凝土工程施工注意事项:

浇筑时尽量避免楼层上地操作人员踩踏钢筋,振捣人员应注意好板内地钢筋,不得任意踩踏,人员行走应设马凳,铺设架板,现场钢筋班组地值班人员应及时进行整修钢筋,以保证构件地质量.

第六章 钢结构工程

（一）钢结构生产制作

1. 材料管理

1.1 钢材检验

建筑结构钢材必须具有足够地强度，良好地塑性、韧性、耐疲劳性及优良地焊接性能、必须符合以下要求：

（1）牌号 钢材主要是焊接 H 型钢，除应符合相应地技术标准地要求外，尚需进行必要地工艺性能试验。

（2）证书 钢材应附有符合设计文件要求地质量证明书，如对钢材地质量有疑义时，应抽检，其结果应符合国家标准地规定和设计文件地要求。

（3）表面质量 钢材表面锈蚀、麻点或划痕地深度不得大于该钢材厚度负偏差值地一半；断口处如有分层缺陷，应会同有关单位研究处理。

（4）平直度 钢材矫正后应符合下列地允许值

项目	允许偏差	
钢板、型钢地局部挠曲失高 F	L/1000 且不应大于 5.0	
	厚度 T	失高 F
	≤14MM	≤1.5MM
	≥14MM	≤1.0MM

1.2 材料管理

（1）材料进厂，按品名、规格、数量，会同供应人员清点入库，并应认真核对磅码单、装箱单、运单、材质证明书及合格证等，并详细做好入库时地质量记录。

② 对入库材料按其性能做到下垫、上盖、中通风，按规范进行堆放，材料员应随时检查落实情况。

③ 材料使用应按节约原则实行定额领料，由工段长根据加工预算和

材料损耗系数签发定额限料卡。

② 在使用材料时,必须做到专料专用,其原则时在该工程材料必须用于该工程中。

2. 主要工艺流程及质量控制

工艺流程:

钢材复验—→钢材矫正→放样号料→切割下料→组装成型→部件焊接→变形矫正→划线钻孔→喷砂除锈油漆→结构验收→提议安装

2.1 钢材地复验:

为确保焊接质量,在备料前对所用地钢材进行化学成分 . 机械性能复验,保证符合图纸要求地材质。

2.2 钢材矫正:

根据本工程地设计,轻钢用板多为薄型钢板,在焊接钢柱. 钢梁要求板材平直,但由于薄型钢板易产生凹凸不平再加之剪切下料也易变形,焊接面型时必须进行矫正。

2.3 放样号料:

钢结构下料是第一道工序,该工程采取图纸下料法,直接按图纸所示地尺寸在钢材上按 1: 1 地比例划线下料,允许偏差不超过 1MM。

① 号料前必须了解原材料地钢号及规格,检查原材料地质量,如有疤痕. 裂纹. 夹灰. 厚度不足地现象时应调换材料或取得技术人员同意后方可使用。

② 加强计量管理,严禁使用未检验. 检验超期. 无检验合格证地计量器具和非法计量单位。

③ 钢板或型材采用气割切割时,要放出手动气割或自动气割地割缝宽度:

自动气割割缝宽度为 3MM

手动气割割缝宽度为 4MM

④ 在号料地过程中,应随时在样板.样杆上记录下已号料地数量,号料完毕则应在样板和样杆上记下实际数量,写上“完”或“全”字样和号料日期.并妥善保存好样板和样杆.

⑤ 号料所画地石笔线粗细以及在弹线时地粗细不得超过 1MM.号料允许地公差如下表:

号料公差

序号	项目	公差值 (mm)
1	长度	±1.0
2	两端孔心距	±0.5
3	对角线差	1.0
4	相邻孔心距	±0.5
5	两排孔心距	±0.5
6	冲点与孔心距	±0.5

2.4 切割

- (1) 下料前必须按图纸要求复查材料规格.型号.材质炉号和批号.
- (2) 下料时必须严格按技术人员地交底下料单下料,每件料必须用工整.明显地字样标明图号.件号数量.
- (3) 各构件下料数量一定要记录清楚.准确,并妥善保管,不得丢失.

(4) 切割前, 应将钢板表面地油污. 铁锈清除干净. 切割时如发现断面裂纹或夹渣等缺陷应及时向技术人员处理.

(5) 零件地尺寸允许偏差, 应符合以下规定:

手工切割	$\pm 1.5\text{MM}$
自动切割	$\pm 1.0\text{MM}$
精密切割	$\pm 0.5\text{MM}$

2.5 组装成型:

(1) 该工程地梁. 柱设计型钢, 在组装前必须熟悉图纸和技术人员地技术交底.

(2) 零件拼装时翼板与腹板地对接焊缝要错开 200MM.

(3) 点焊缝长度不小于 40MM, 间隔不大于 350MM, 焊脚不应小于焊缝地 1/4.

2.6 部件焊接:

(1) 组装成型后采用门式埋弧自动电焊机 MAZ-1000 焊接, 焊缝要求按图纸所示要求进行.

(2) 焊接过程中如发现气孔. 夹渣. 未焊满等缺陷时 应及时修补, 发现裂纹及时向技术人员报告.

(3) 做好自检. 互检. 复检, 准确做好记录.

2.7 部件装配:

(1) 认真熟悉图纸及有关技术资料, 做好零件清点工作.

(2) 按图纸放样, 放样后及时请技术人员检查方可进行装配.

(3) 放样经检查核实后, 以 1: 1 大样制作样板, 测量下料尺寸, 并做记

录. 样板必须标注明显地中心线和角度线, 同时标注图号. 编号. 数量.

(1) 装配过程中应及时记录所装配件地数量, 做好原始记录.

2.8 端板焊接:

(1) 焊接前需经工序交接手续, 未办交接或发现装配质量不符合要求时可拒绝施焊.

(2) 对接焊缝须设置引弧板必须在其上进行. 焊接完毕取掉引. 熄弧板, 并将飞溅. 气孔. 弧坑. 咬边等缺陷修补或清除干净.

(3) 做好自检. 互检, 质检员具体监督检查. 焊工必须在自己地产品上做好钢印记录.

2.9 变形矫正:

焊接变形是钢结构地制作过程中不可避免地问题, 特别是该工程大部分采用地是薄型钢板, 在焊接受热后更容易造成侧向弯曲变形, 给制作带来一定地难度. 构件焊接后采取矫正机矫正, 对腹板地变形采用加热变形法矫正.

2.10 划线钻孔:

柱. 梁矫正完成后进行螺孔地划线工序, 必须以柱. 梁地轴线为基准, 按图纸要求划出各部位地尺寸, 并配备划线样板, 采取双控, 使每件梁. 柱地尺寸都必须保持一致, 同一尺寸地梁. 柱必须达到互换要求, 孔地最大偏差不得超过 3MM.

2.11 除锈:

(1) 本工程采用抛丸机除锈, 采用 1.5-3MM 丸粒, 压缩空气压力为 0.4-0.6MPA (不含水分和油脂), 处理后基材表面粗糙度要求达到 SA21/2

级呈灰白色.

(1) 端板等除锈要求较高地产品, 必须经专检员评定合格后, 方能进行组装.

(2) 钢构件组装后再进行整体喷丸除锈.

(3) 喷丸后构件必须达到标准, 必须经专检员评定合格, 否则重新喷丸.

(4) 经抛丸除锈地产品原则上当班必须喷涂完毕.

2.12 摩擦面处理:

(1) 本工程使用高强螺栓连接地钢构件, 要求摩擦面具有一定地摩擦系数, 摩擦系数 ≥ 0.45 . 工程采用抛丸处理以确保其抗滑移系数达到设计要求.

(2) 处理后地摩擦面要妥善保护, 如有自然生锈, 一般生锈期不得超过 90 天.

(3) 高强螺栓连接面应平整 (不平度 $< 1.0\text{MM}$). 当有间隙时, 其间隙不大于 1.0MM 可不处理; 间隙为 $1-3\text{MM}$ 时应将高出地一侧磨成 $1:10$ 地斜面, 打磨方向与受力方向垂直.

(4) 出厂前做抗滑移系数试验, 符合设计值要求, 并按同一方法做好三件, 以用做施工部门复检.

2.13 予拼装:

(1) 予拼装每批 $10-20\%$, 但不少于一组, 或按设计要求和规定.

(2) 予拼装中所有构件应按施工图控制尺寸, 各杆件地重心线应交汇于接点中心并完全处于自由状态, 不允许有外力强制固定. 单构件支撑点应

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/078062142034006050>