泸县万福广场二期

塑钢门窗铝合金百叶窗制作安装工程

施

工

组

织

设

计

编制人：　　审 核 人 ：　　**审批人：**

编制单位：泸州市龙门潭区华晨门窗加工厂

（成都川路塑胶型材有限公司）

编制日期：二〇一二年四月六日

海量资料尽在我主页

目　　录

目　录 2
一、建设单位 5
二、工程名称 5
三、工程地点 5
四 、施工单位 5
五、工程概况 5
六 、图纸对施工的要求 5
七、施工准备 5
（一） 施工资料准备 5
（二） 技术准备 6
(三) 劳动力准备 6
(四) 制作工艺 6
(五) 保证塑钢门窗制作的质量 6
(六) 安装工艺 6

(七)保证门窗的安装质量 7

八、施工组织 8

九、机械设备的选择与布置 8

十、施工步骤 9

1. 工地进场准备 9

2. 施工前的准备 9

十一. 质量计划与目标 9

（一）工 程 总 体 目 标 9

（二）施工过程中质量控制目标 9

十二. 施工组织管理体系 9

十三、保证工程进度的措施 6

十四. 质量保证体系 10

一、质量方针 10

二、质量目标 10

三、现场管理目标 10

四、创优计划 10

五 、工程质量保证措施 11

十五、安全保证体系： 14

1、 安全生产保证措施 14

2、 文明施工保证措施 14

十六、现场安全施工具体保证措施 15

一 、安全目标 15

二 、安全施工措施 15

三 、机械管理措施 16

四 、消防保卫措施 16

五、现场管理措施 17

十七、环境保护的技术措施 17

一、防止大气污染 17

二 、防止水源污染 18

三、防止噪声污染 18

四、 实现环境管理目标主要措施 18

十八、临时用电措施 19

十九、验收程序 20

施工组织设计方案

一、建设单位：国美房地产开发有限公司(泸县万福商贸有限公司)

监理单位：　四川江阳工程项目管理有限公司

施工单位：　泸县第四建筑工程有限公司

设计单位：　泸州市自力勘察设计技术咨询有限公司(现四川自力勘察设计技术咨询有限公司)

二、工程名称：泸县万福广场二期

三、工程地点：泸县福集镇龙脑大道中段、花园干道西端万福广场旁

四、分包单位：成都川路塑胶型材有限公司(泸州市龙门潭区华晨门窗加工厂)

五、工程概况

1、本工程建筑面积约53500平方米，该工程塑钢窗约2500平方米、塑钢门约3500平方米、百叶窗约1200平方米(以实际收方数量为准)。

2、材料选型：颜色按招标人指定的颜色或提供的产品颜色；玻璃采用：“川玻”;塑钢窗玻璃：5+9A+5中空玻璃；百叶窗为38*25边框、颜色为灰色。

六 、编制依据

（一） 严格按国家施工规范施工

（二） 严格按图纸施工

（三） 严格按企业标准施工

七、施工准备

根据本工程的特点及工期要求，特作以下布置。

（一） 施工资料准备

办理进场施工有关的一切手续，施工图经过会审，施工组织方案经过批准并交底。

（二） 技术准备

工程技术人员熟悉施工图纸和相关设计资料，充分了解和掌握设计的设计意图，结构特点及技术要求，保证施工顺利进行。

（三） 劳动力准备

各项施工人员计划落实，随时可以调动进场，并已经过必要的岗位技术、质量、安全、消防教育。

（四）制作工艺

塑钢窗工艺流程：

型材检验入库—→型材下料—→安装衬钢—→焊接型材—→清理焊缝—→安装辅件—→检验—→包装—→发往工地—→弹线找规矩—→门窗洞口处理—→安装连结件检查—→门窗处理检查—→安装—→四周嵌缝—→五金配件—→清理。

施工准备→放样→下料→焊接安装→打磨→油漆。

(五)保证塑钢门窗制作的质量：

1、 型材入库的标准：长度允许偏差±1.0mm,断面尺寸允许偏差±0.5mm, 主壁厚允许偏差±0.2mm, 外观应色泽均匀、光滑无裂纹和凹凸不平

2、 型材下料的标准：长度允许偏差±0.5mm,切口角度允许偏差45’±15′，端头不应有加工变形，并应去处毛刺；

3、 型材焊接的标准：平面度允许偏差差≤0.5mm,对角线允许偏差≤0.5mm,焊接过程中型材表面不得有划擦伤。

4、　辅件安装的标准：安装应牢固、位置正确、开关灵活；

5、　成品包装的标准：符合GB　6388-1986和 GB　191-2000 标准。

(六)安装工艺：

本工程采用镀锌铁件和直连接安装法。

工艺流程：

装固定片一→定安装点—→框进洞口—→调整定位—→与墙体固定—→洞口抹灰—→清理沙浆—→填充性材料—→施打密封胶—→安装门窗扇—→装五金配件—→清理表面排水孔—→撕下保护膜

(七)保证门窗的安装质量

1、 有关内容：

安装外框，调整定位与墙体固定，施打发泡后框四周用水泥砂浆填嵌，清理门窗框架，安装玻璃及内扇，门窗框与墙体之间进行密封打胶，清理验收。

2、 项目的有关规定：

2.1、 门窗框安装固定前由我公司技术人员对提供的产品尺寸复核，同时对预留墙洞口进行复核，用防水砂浆刮糙处理好后进行安装。

2.2、 门窗安装采用镀锌铁片连接固定，固定点间距：转角处150～200mm,框边处小于或等于600mm, 在安装过程中对每一樘已安装好的门窗有专职质检员进行检验，保证门窗的水平度及垂直度符合验收要求。

2.3、 门窗框边及底面应贴上保护膜，如发现保护膜脱落时，应补贴保护膜；

2.4、 门窗洞口清理干净及干燥后，施打发泡剂，发泡剂应连续施打， 一次成型，填充饱满，溢出门窗框外的发泡剂应在结膜前塞入缝隙内，防止发泡剂外膜破损。 门窗框扇表面若沾止水泥砂浆时，应在其硬化前用湿布擦拭干净，不得用硬质材料铲刮表面； 门窗外侧应留5mm 宽的打胶槽口，打密封胶前必须先清理门窗框周围的灰尘，防止出现粘结不牢固的情况，胶水采用中性密封胶，打密封胶时胶线一定保证呈直线型并且胶缝宽度均匀符合设计要求，保证不发生渗漏现象；

2.5、 玻璃不得与玻璃槽直接接触，并应在玻璃下边垫衬垫块；

2.6、 门窗表面不应有影响外观的质量缺陷；

2.7、 密封条装配后应均匀、牢固、接口应粘接严密、无脱槽现象；

2.8、 五金配件应安装牢固、位置正确、开关灵活；

2.9、 门窗安装完毕必须进行调试，保证开启灵活；

3.0、 及时做好有关施工技术隐蔽等资料。

八、 施工组织、材料报验与复检

1. 本安装工程质量要求高，工期紧，现场文明、安全管理等都将产生巨大的社会影响，也是承建单位表现企业信誉、综合实力等方面的舞台。我公司将加倍珍惜这次机会，工程成败对我公司的声誉起着至关重要的作用。因此，我公司对该工程项目相当重视，决定选派实力雄厚，管理完善，技术过硬，勇于创新，经验丰富，责任心强的项目部承担本工程的施工任务。

2. 我方实行项目责任制管理，授权对工程的人、财、物履行全面负责，公司与项目部签定承包合同，在本公司的直接领导下，项目部对施工现场直接管理，实现工程目标。

3. 公司将同项目部齐心协力，共同完成建设单位交给的施工任务，再创一个优良装饰工程。

4. 如果建设单位接收我们的投标书并与我们签订其合同，本投标书连同业主接收全部投标文件，将作为我们双方合同文件的内容之一，并且，在工程施工中直到保修期内兑现我们投标文件中所有承诺。

5.原材料的报验与复检

(1)塑钢门窗进场报检：合格证，生产许可证，出厂检验报告，复检报告；

(2)聚氨脂发泡剂报检：合格证，出厂检验报告；

(3)中空玻璃安装报检：合格证，出厂检验报告，浸泡自检记录，复检报告；

(4)铝合金百叶窗报验：合格证，出厂检验报告。

九、机械设备的选择与布置

我公司是专业设计制作安装门窗的工程公司。为创一流工程，投资数百万引进当今世界上最先进的机械设备和技术，拥有一支高水平的生产安装专业队伍。为完成该承包工程，我公司拟投入如下设备：

塑料门窗加工设备一览表

序号	设备名称	数量	产地	用途	型号	购买日期
1	塑料型材方向切割机	1台	济南光明型材下料		Q-442	1999.3
2	塑料型材双向切割机	1台	济南光明型材下料		LJZ2-420*3600	2003.
3	铝塑门窗双轴仿型铣床	1台	中国浙江型材加工		SX01-100	1994.5
4	塑型材手提切割机	1台	济南光明型材下料			1994.5

5　塑料门窗四位焊接机1台济南光明型材加工LJZ2-1302003.6

6　塑料门窗出水孔机1 台济南光明型材加工1999．10

7　塑料门窗V 型锯1台济南光明型材加工1999．10

8　塑料门窗V 型清角机1台济南光明型材加工1999．10

9　塑料门窗数控清角机1 台济南光明型材加工1999．10

10　塑料门窗压条锯1 台济南光明型材加工1999．10

11　钻床3台济南光明型材加工 EF-200F 1999.7

12　电 锤 3 把 安 装

13　手 枪 钻 6 把 安 装

14　接 电 箱 1 只 安 装

15　砂 轮 机 1 只 安 装

16　射 钉 枪 5 把 安 装

十、 施工步骤

1. 工地进场准备

(1)根据工程的工作量，进场开工前必须有临设用地，临设用地在施工队进场前一个星期内完成，同时，工地保卫人员先行进入工地.

(2)工地现场布置完成后，各种现场施工机具、车辆等必须进场.

2. 施工前的准备

(1)熟悉图纸，清楚了解设计意图，质量要求及细部做法，认真研究并全部领会.如对图纸有不同意见或不理解的部分，可在设计及施工图纸会审时提出意见，以求解答.按施工场地整齐堆放各种材料，组织施工机械设施的架设、安装与调试.

(2)遵守现场用电、用水的规范，严格执行现场安全管理制度.

(3)做好场容、以及环境卫生，安全消防等项目工作，坚持文明施工，创建安全文明工地 .

(4)　进场前对场地工作人员做好技术交底

十一. 质量计划与目标

为确保本工程创造一流的施工质量，制定如下质量控制目标：

(一)工程总体目标：

1、严格按设计施工，满足国家规范要求，质量达到优良，争创省优。

2、 施工中达到“五无”,即无死亡、无重伤、无火灾、无中毒、无坍塌。

3、按进度计划如期竣工。

4、施工现场文明整洁，创造文明工地。

（二）施工过程中质量控制目标：

塑钢门窗质量检查标准规定：

项目允许偏(mm)

门窗框两对角线长度差异≤2000mm>2000mm　≤3≤5

门窗框的垂直度≤2000mm>2000mm　≤2≤3

门窗框的水平度≤2000mm>2000mm　≤2≤3

门窗横框标高≤5

门窗竖向偏离中心≤5

双层门窗内框、挺(含拼樘料)中心距≤4

十二. 施工组织管理体系

我公司工程现有2支施工队，项目经理1人，常规施工人员20人，每次工程开工前，我公司要根据工程的大小及难易程度进行详细的人员部署，确定最佳施工班子，实行优化组合，具体的管理程序为：先确定项目经理人选，实行项目经理岗位责任制，在工程投标前公司将召开工程部，技术部及项目经理讨论会。由技术总监详细介绍该工程技术方案，强调技术要点，然后由项目经理自行制定自己的施工方案设计，从施工全过程的第一步起，到施工全过程结束。经公司高层领导评论后，根据～“德、才、政、绩”进行综合考评，确定该工程项目经理人选，然后由项目进行组阁，确定该工程项目经理、技术负责人、质量安全负责人、施工队长等，提交详细的施工组织计划，并负责施工实施。

公司内部工程队的挑选原则是：尽量选择已完成相近类似形成工程项目的工程队，必要时进行现有工程队人员重新组合及培训，达到施工技术人员的最佳配合。

十三、保证工程进度的措施

为保证工程如期完成，我公司编制了详细的施工计划外，在工程施工中特别加强如下几个方面的工作：

（一） 在本工程中公司内部推行项目经理责任制，工程分两个工作面，开展劳动竞赛活动，充分发挥和调动员工的积极性，贯彻按劳分配，多劳多得的原则，奖勤罚懒、奖罚分明。

（二） 严格执行施工组织计划，每月编制详细的队组作业进度计划，支持！“以计划指导生产”的原则，科学合理地安排生产，当发现施工中与实际不相吻合时，及时调整月进度计划，确保整体计划如期实现。

（三） 在保证施工队人员相对稳定的前提下，根据工程进展情况，随时调整人员组成。多创工作面，使劳动力充分发挥所长，以防窝工、怠工现象出生。

（四） 切实做好员工的思想工作，积极搞好后勤保障工作，解决好员工的生活福利，使员工无后顾之忧，发挥员工的生产潜能。

十四 . 质量保证体系：

一、质量方针

以质量求生存、全员参与；守合同讲信誉、以顾客满意为宗旨；持续改进质量管理体系，在保证装修工程满足法律法规要求的同时，追求专业特点，塑造文化艺术精品，以求得公司效益增长。我公司通过科学有效的管理，从方案设计到材料的购买，从部件制作的组装，乃至最后的现场安装及现场质量控制，均能得到可靠的保证，包括材料供应商的质量保证。

二、 质量目标

本工程单位工程质量确保达到优良，其中各分项工程的合格率为100%,分部工程优良达到95%以上，严格施工过程的质量控制。

三、 现场管理目标

在施工中，我们将对施工现场实行全新的科学化管理。施工现场的安全、保卫、消防、卫生、环保等各项管理目标，均按照文明安全工地的要求组织落实，确保达到文明安全工地标准。杜绝一切质量、安全事故。确保改造工程的消防安全和施工进度，做好施工现场的清洁卫生和环境保护工作，保证不影响周边单位和居民正常工作秩序。

四、 创优计划

为使改造工程顺利通过验收小组验收，确保质量达到优质工程标准，特制定以下创

优计划：

1、 进行全面质量管理教育，完善质量管理体系，实行目标管理以公司主管该项目的副总经理为主，组织公司质安部及项目经理认真学习质量管理标准，并组织施工管理

人员与项目负责人确认质量目标管理责任制，量化到具体部位及具体责任人。

2、施工技术交底质量交底

在工程实施前由项目部组织、各专业技术人员及生产山骨干等对原设计图纸进行技术交底，并按工程进度安排制订出工程操作规程，分布于现场，并指导施工。

3、质量检查

(1)工程施工期间，实行自检、互检、质安部检。

(2)开工前检查：是否具备开工条件，开工后能否正常施工，能否保证质量。

(3)工序交接检查：对于重要的工序在自检、互检的基础上，还要组织项目部专职人员进行工序交接检查，绝不让不合格工序流入下一道工序。

(4)隐蔽工程检查：先工长班组长检查，报质安部检查合格后，然后监理工程师认证后方能掩盖。

(5)分项、分部工程完工后，要在各方的检查认可后，签署验收记录，才能进行下道工序的施工。

(6)成品保护：检查成品有无保护措施，措施是否可靠。

(7)项目部质安部人员经常深入现场，对施工操作质量进行巡视检查，达不到质量要求的，坚决返工，必要时跟班追踪检查。

4、材料控制

(1)对工程主要材料，质检人员先要进行抽检，达到质量要求的方可入库使用，对不能满足使用要求，质检人员有权要求更换，进场时必须检查是否具有正式出厂合格证及材料检测报告和必要的有关证明。

(2)绝缘材料要进行耐压试验，具备销售资质。

(3)主要材料应在订货前要求厂家提供样品，建设单位、监理共同看样订货。

五、 工程质量保证措施

为确保工程质量达到优良，除要严格执行建设部质量标准和规范外，我们还将完善管理机构和质量保证体系，确保质量目标的实现。

1、 完善质量管理体系

(1)公司依据标准要求，建立了文件化的质量体系，以确保公司的质量保证能力满足质量和建设单位要求。

(2)公司→项目经理部→工长三级管理体制。

(3)依据公司程序文件要求，确定工程项目经理部质量职能。

(A) 项目经理质量责任制，项目经理对工程质量全面负责。

(B) 成立质量领导小组：由项目经理任组长，由各工长，专业质检员、专业技术员组成。质量小组负责专业技术会议，制订、贯彻、落实质检制度。推广新工艺、新技术。每周一次专题质量会议，解决质量存在问题，提高质量标准。

(C) 各专业成立质量管理小组，实行全面质量管理，每周作一次质检情况汇报，总结经验，解决问题。

(D) 各级现场人员必须认真地一丝不苟地严格执行国家质量标准和规范。

(E) 供应部实行由设计师、专业负责人检查选购确认样板的材料采购制度，以避免材料规格、色差影响质量的因素。

(F) 材料、设备订购必须有严格的验收制度，出厂合格证，检验证件齐全。

(G) 施工机械状况良好，保证工具先进。

(H) 实行三级质量检查制度，由班组自检，班长互检，工长总检，并按序进行检查验收。经检验合格，才准许下一道工序的施工。

(I) 有隐蔽工程的项目，分项工程施工完成后要填写隐蔽工程检查验收记录，未办理检验签字的部位，不准施工。

(J) 虚心接受各方的质检意见，对施工工艺或质量标准有争议时，服从质检部门的裁决，并立即改正。

2、施工准备阶段的质量控制

(1)公司将组织全体职工学习公司制定的各相关程序文件，掌握全面质量管理的基本知识，增强全体职工的质量意识，组织全体人员学习了解质量保证协议，明确责任落实到具体人员。

(2)以质量达优为目标，组织有关人员认真学习图纸，搞好图纸会审及技术交底，技术培训工作，学习新工艺、新技术、推广先进的施工方法。

(3)结合工程实际情况认真研究施工方案，科学安排施工计划，合理调配劳力，编制科学可行的施工组织设计。

(4)编制施工指导性文件，确定采用的工艺技术及施工方法，根据工程进度与季节，

在施工组织总设计基础上，制定各分项方案。通过各专业分项方案，分阶段分重点对质量进行控制。逐步实现控制目标。

(5)按照公司《物资采购控制程序》、《检验和试验控制程序》等文件精神，选好合格的材料分承包方，把好材料采购关，以对所购材料进行认真的检验和试验，合格后方可使用，对用户提供的材料，严格按《顾客提供产品的控制程序》执行。

(6)执行公司《搬运、储存、包装控制程序》保证把合格材料完好无损地送到施工人员手中。

(7)科学安排、合理选用施工机械和各种仪器，搞好保养维修及仪器校验工作，确保始终处于良好的技术状况。

3、施工过程中的质量控制

(1)按照公司《质量(施工)控制程序》认真抓好施工中的质量控制工作，加强各阶段的检查试验工作。

(2)严格按施工图纸，施工规范和操作规程组织施工，认真搞好技术交底工作，由工程师负责关键部位及重要的分项工程的技术交底。

(3)建立严格的质量检验系统，遵守“监督上道工序，保证本道工序，服务下道工序”的宗旨。

(4)坚持“三检制”,班组完成施工工序后，认真进行自检，然后由质检员进行专检，最后由前后工序作交接检查，凡上道工序不合格决不允许进行下道工序施工，隐蔽工程要作预检、隐检记录，并请建设单位、工程监理进行复检，签字认可后再进行下道工序施工。

(5)对关键工序及影响质量的重要因素按特殊过程处理，编写特殊过程作业指导书，施工中加强监督检查，严格控制。

(6)上级技术部门组织不定期抽查和月、季度检查，加强对工程质量的监督。

(7)严格按设计图施工，变更须经有关各方同意，签字认可后方可实施，施工中实行样板引路，以样板间、样板段或样板工序指导施工，样板工程结束后，经有关各方

面鉴定认可后于大面积展开施工，施工中严格按样板标准组织检查、验收。

(8)设立专职资料员，负责全过程施工技术资料的收集、整理和汇总工作，并及时向上级部门及有关单位申报相关的技术文件及资料。

(9)制定具体的成品、半成品保护措施，安排专人检查、落实。

(10)项目部的有关人员坚持每日开碰头会及每周开协调会制度，每月召开一次质量分析会，对施工质量进行小结，以便掌握质量动向，进行质量预控。

(11)对施工中出现的不合格项，根据问题的性质，分别组织有关人员进行质量评审分析原因，提出纠正和预防措施，处理并经检验合格后方可进行下道工序。

(12)专业工程实行单体—分段—系统三个阶段施工和调试，每个阶段都必须有详细记录。

(13)现场设专职试验员，负责现场材料的报检及抽样送试工作。

(14)现场所有入库材料采取二级管理制，入库材料经质检员检验合格后，方可登记入库，不合格材料一律不准入库；材料领出须经现场施工人员签字认可才能出库。

4、施工技术文件、资料、信息管理

(1)项目经理部设专职资料员负责施工技术资料的收集、管理，严格执行国家建筑安装工程技术文件材料管理办法；同时，严格办理各种报验手续并执行恩施州城建档案馆的有关规定。

(2)对施工图纸严格管理，保证图纸有效受控。

(3)资料员全面负责技术资料的收集、整理、注册、归纳等日常工作，确保原始资料的准确及时，并了解施工质量及进度情况，及时督促资料的到位，保证资料与工程同步。

(4)质安部负责管理技术资料，各种资料内容齐全，字迹清楚，结论明确，签字齐全。

(5)质检员负责质量审核，严把质量关，按验评标准核定质量等级，签证齐全。

(6)各单项技术员是单位工程质量保证资料的直接提供者，要做到内容清楚，反映真实，应保证所提供的原始资料的准确完整连贯。

(7)供应部负责提供各种材料的合格证明，材料进场后组织有关部门验收，工程部及时委托试验。

5、 成品保护措施

(1)对完成的地面，做完清洁后立即铺塑料薄膜，薄膜上再覆盖层板，既可防止物体坠落打坏地面石材或地砖又可防止污水污染地面。

(2)对墙、柱面转角处一律以软物包扎保护，高度为1.5m。

(3)现场保卫安全员随时巡视现场，加强成品保护的监督。

6、技术措施

微机设计

我公司有一批计算机专业培训精干的技术人员，对每个工程的一切技术数据均由计算机严格的计算，确保各项技术参数准确无误，满足使用要求.

技术人员

公司技术部5人，全部由建筑，机械及其它专业大学毕业的。对本工程的设计，我们从中筛选出最优秀者，最具实践经验的设计师进行方案设计，而且由技术主任，部长审核把关，并经甲方与设计院审查认可，确保造型美观，结构经济、合理。

7、在材料选用方面

本工程上使用的各种材料，我们严格按照招标文件要求，具体采用最后还与甲方共同协商确定。在供应部门具体购料时，公司有关技术部门要对材料的材质及性能详细的检查，质监部对材料质量和尺寸按检验标准进行检验，合格后方可入厂，投入生产。我们还将出具各种材料生产厂家的产品合格证及质量保证收书，关键性的材料，如：密封胶、型材等，除出具述证明外，还附有使用年限。

8、产品加工方面

公司拥有先进的专业铝、塑门窗加工设备，经专门技术培训并获得一定等级证书的技术工人，在每道工序严格按操作规程执行，质检员严格按抽检方案检查，具体做法如下：

- 严格按工程部下发的设计施工图纸进行生产加工；
- 所有的材料零部作必须符合现行有关标准的规定；
- 加工现场使用的各类量具，工具定期检查；
- 各构件的加工精度允许偏差按行业标准的高精度执行；
- 加工完毕的构件，按其5%抽样检查，且每种不少于5件，当其中一件不合格时，加倍抽查，复检合格方可验收；
- 成品、半成品出厂时，附有质量检验证书及检验人员的签字。

9、在包装运输方面

因为所有材料是用来做装饰用的，所以本公司对出厂的所有成品、半成品都用进口的保护胶带来保护材料的表面，以免在运输、安装时损伤材料表面，然后用纤维带包装成捆运到现场。材料运到现场后，进行特殊保护与周围的施工人员进行密切的配合。所有材料都由本公司的车队运往现场。所有材料运到现场，都放在通风避雨的地方。

10、 在安装方面

人员选择：

安装人员的素质、技术水平出是决定工程质量的一个不可忽视的重要因素。我公司的安装人员都是经过专业技术培训的技术工人，公司承做的大量工程锻炼培养了一批技术水准高、操作技能强的施工队伍，积累了丰富的施工经验。对本工程，公司挑选最优秀的人员并配备先进的安装工艺装备。

进现场的培训：

- 由有关领导讲解本工程的重要性，使安装人员对此有足够的认识；
- 由技术人员讲解相关的标准规范和安全准则；

• 所有技术向现工人员交底。

现场施工管理：

根据现场施工中出现的实际问题，每周由项目经理组织召开一次工作总结会议，内容如下：

• 施工方案，施工计划执行情况的总结；

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/096004235145010132