


技术交底书(1311)

 钢支撑安拆及钢围檩施工技术交底书	表格编号
	1311
项目名称	第 页 共 页
交底编号	
工程名称	
设计文件图号	/
施工部位	基坑内钢支撑及钢围檩
交底日期	2016-11-

技术交底书(1311)

1、技术交底范围

本交底适用于***基坑内钢支撑安拆及钢围檩施工。

2、设计情况

本项目位于***，新建综合管廊位于道路8米宽中央绿化带下方规划绿化带内，综合管廊长度3.5km。本管廊类型为干支混合型，设计采用四舱双层断面，主体结构标准段总宽8.3m，基坑深度11.45m，采用明挖顺作法施工。

本项目围护结构内支撑有两种形式，一种采用混凝土支撑，用于首层支撑；另一种采用钢支撑+钢围檩构成，主要用于第二、三撑内支撑。钢管内支撑采用直径 $\Phi 609$ 壁厚16mm的钢管，钢围檩采用双拼H700 \times 300 \times 13 \times 24型钢，钢支撑对撑在钢围檩上。管廊钢支撑数量及支撑间距见下表，钢支撑长度见附表。

表 2.1 钢支撑每层支撑数量表

序号	层数	数量（根）	支撑间间距	标高	备注
1	第二层	875	4m	-5.3	相对地面标高
2	第三层	875	4m	-8.3	

钢支撑布置形式见围护结构横剖面图，钢支撑平面布置及剖面图详见附图。

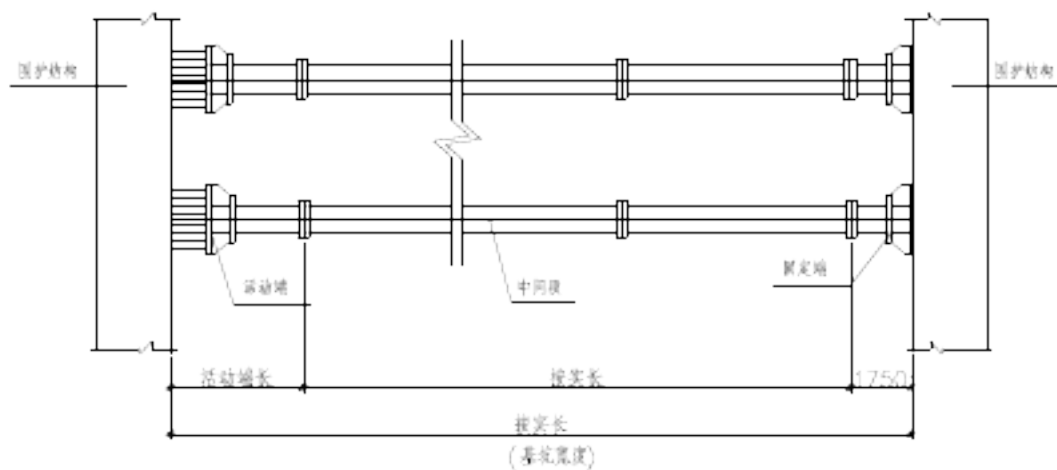



图2-1 钢支撑平面布置图

交底：

复核：

接受人：

 钢支撑安拆及钢围檩施工技术交底书	表格编号
	1311
项目名称	第 页
交底编号	共 页

技术交底书(1311)

工程名称	
设计文件图号	/
施工部位	基坑内钢支撑及钢围檩
交底日期	2016-11-

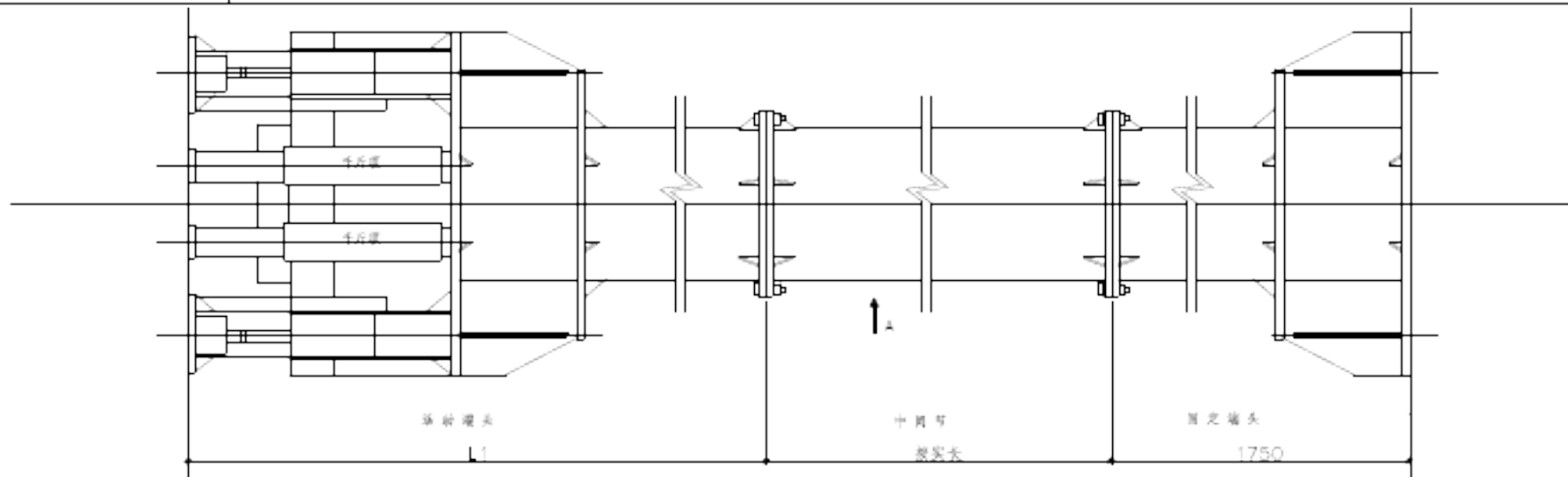


图2-2 钢支撑结构图

3、施工准备

3.1 技术准备

钢支撑安装前工程部同安质部一起组织相关施工人员及管理人员召开钢支撑交底会，着重介绍钢支撑架设施工工艺、施工要求，质量和安全目标，强调施工质量和施工安全的重要性，增强施工人员的质量意识和安全意识，熟悉和掌握施工总体技术要求，并强调工期进度安排。

3.2 机械进场准备

对钢支撑施工过程中所需的机械设备，要提前筹划，提前进场，主要设备包括25t吊车、液压千斤顶，对所需的吊具、工具进行调试和保养，确保施工的正常运行。液压千斤顶必须附有压力表，以及有效的标定证书。

表3.2-1 钢支撑施工主要材料表

序号	名称	规格型号	单位	数量	备注
1	钢支撑	Φ609, 壁厚 t=16mm	根	1750	
2	钢围檩	双拼 H700×300×13×24 型钢	m	14164.8	
3	三角托架	750mm 槽钢[28b 和 650mm 槽钢[14a	个	7082	
6	钢支撑轴力	FXR-1040 型振弦式反力计	个	233	

技术交底书(1311)

交底:

复核:

接受人:

 钢支撑安拆及钢围檩施工技术交底书		表格编号
		1311
项目名称		第 页
交底编号		共 页
工程名称		
设计文件图号	/	
施工部位	基坑内钢支撑及钢围檩	
交底日期	2016-11-	

技术交底书(1311)

表3.2-2 钢支撑安装及拆除设备表

序号	机械名称	规格型号	数量（台）	备注
1	汽车吊	25t	4	
2	千斤顶	QF-100	4	

3.2 机械验收

钢支撑进场后部运输至管廊工区围挡内处进行临时存放，并及时报项目部组织验收工作，具体验收。

工作内容如下：

- (1) 钢支撑供货厂家资质及产品合格证；
- (2) 型钢钢材原材进场质量证明和试验报告；
- (3) 高强螺栓、膨胀螺栓等重要配件合格证和检测试验报告；
- (4) 钢支撑焊缝及结构尺寸检查，包括钢支撑顺直情况、螺栓孔完整情况、防锈处理情况等。
- (5) 千斤顶附压力表，并经标定。

4、施工工艺

4.1 测量放样

安装支撑前，通过水准仪及控制线测出支撑两端与围护结构的接触点，作出标记，施工时事先在护壁上标出支撑位置，提前进行支撑位置处的整平工作，使支撑顶端及墙面受力均匀，避免支撑偏心受压。以保证支撑与墙面垂直且位置准确。

4.2 钢围檩及钢支撑牛腿安装

4.2.1 钢围檩安装

当土方开挖至支撑设计标高下50cm后，沿基坑纵向按每隔2m设置三角托架，三角托架采用

交底：

复核：

接受人：



钢支撑安拆及钢围檩施工技术交底书

表格编号

1311

技术交底书 (1311)

项目名称		第 页
交底编号		共 页
工程名称		
设计文件图号	/	
施工部位	基坑内钢支撑及钢围檩	
交底日期	2016-11-	

技术交底书(1311)

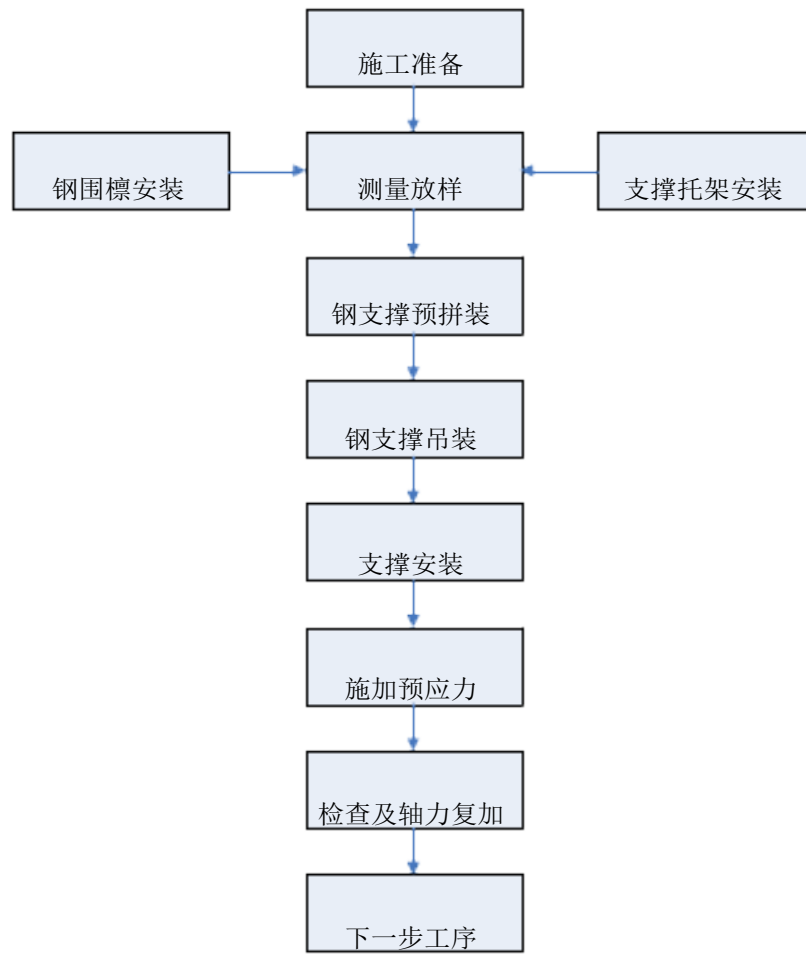
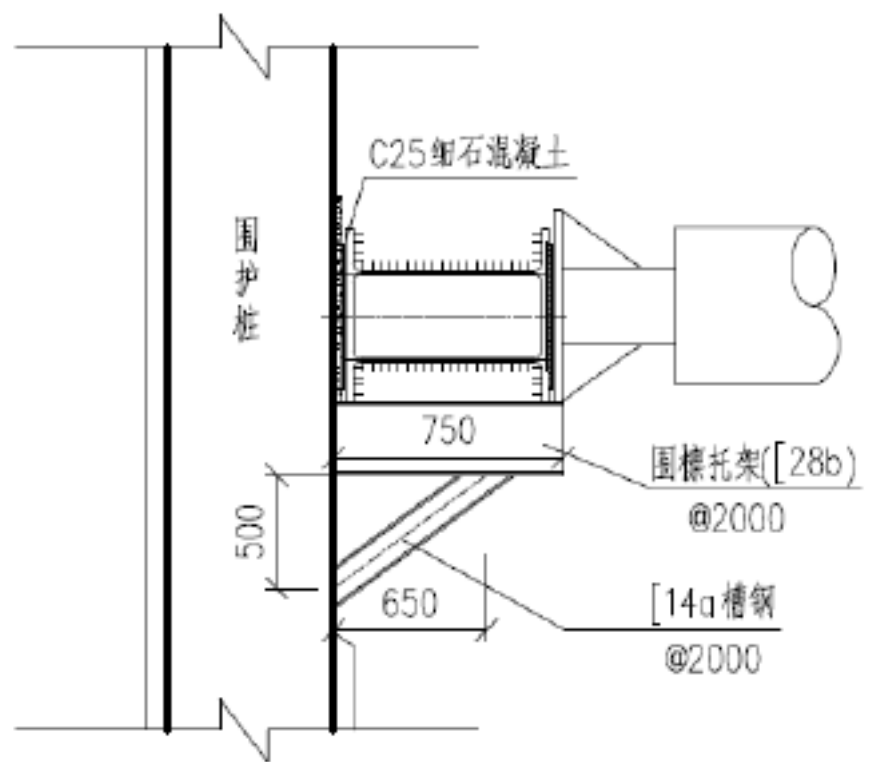


图4.2.1-1 钢支撑施工工艺流程图

750mm 槽钢[28b 和650mm 槽钢[14a（预先加工成型），待围护桩挖出后，凿出主筋，用钢板焊接，将三角托架架设在钢板上，三角托架顶面标高定位精度满足规范设计要求。


三角托架安装完毕后，随即进行围檩安装。采用10t 龙门吊进行围檩安装，钢围檩单节长度一般为6m。围檩就位后，将后期架设的围檩与前期架设的围檩通过焊接连成整体共同受力，在接缝处增设加强肋板（可采用钢板对其进行搭接焊接）。围檩拼接接头位置避开支撑中心，钢围檩与围护桩之间的



交底:

复核:

接受人:

	钢支撑安拆及钢围檩施工技术交底书	表格编号
		1311
项目名称		第 页
交底编号		共 页

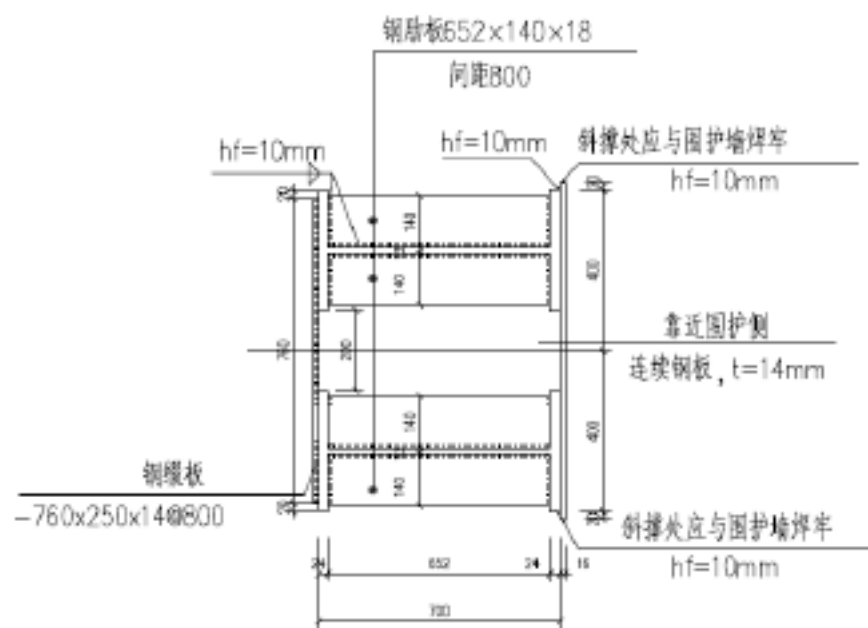
技术交底书 (1311)

工程名称	
设计文件图号	/
施工部位	基坑内钢支撑及钢围檩
交底日期	2016-11-

空隙用细石混凝土进行填缝处理，保证钢围檩与围护桩密切接触。具体安装如图所示。

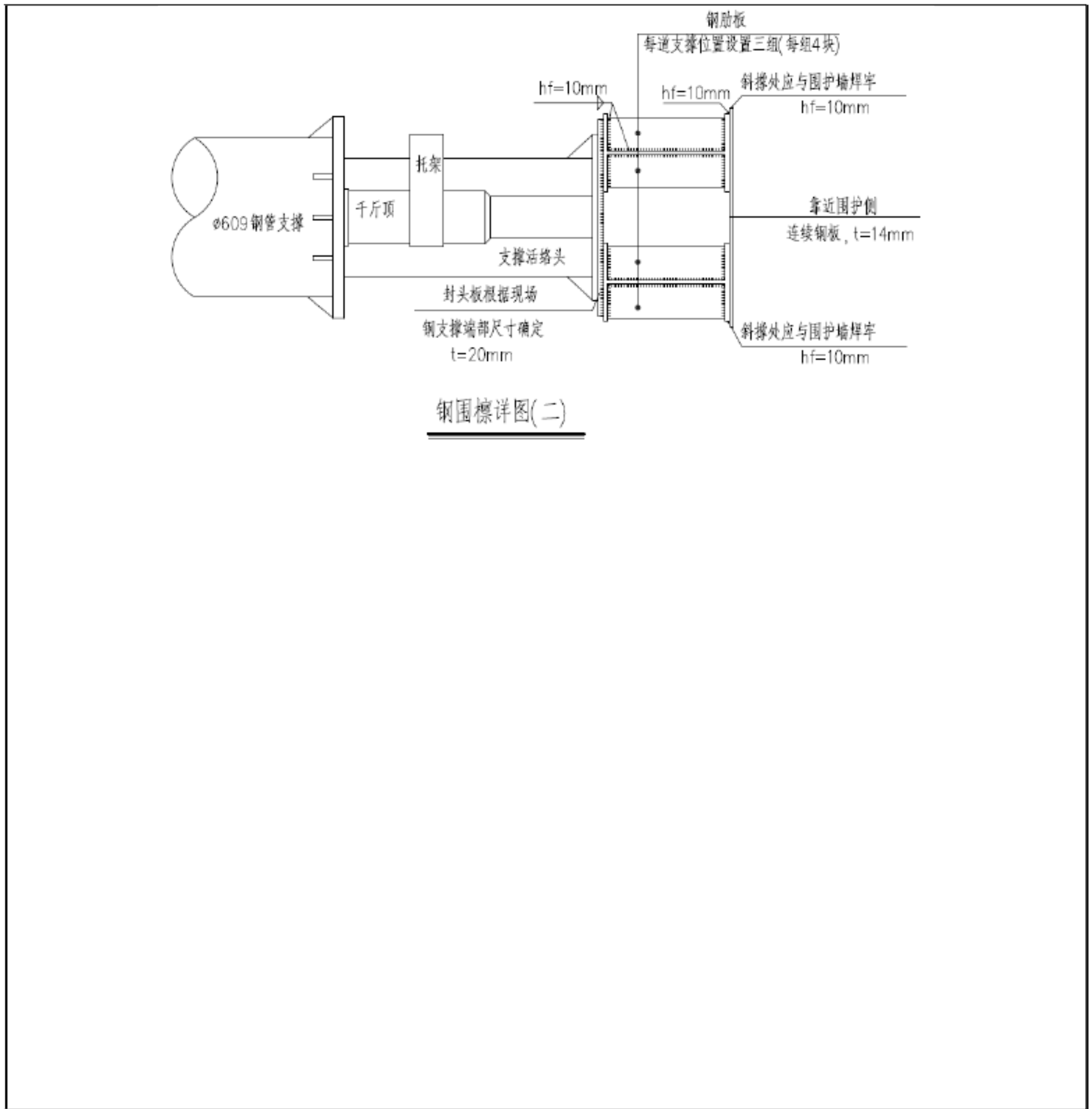
4.1.1 钢围檩焊接

钢围檩采用双拼 H700×300×13×24型钢，用钢板焊接成型。根据设计图纸，靠近围护墙侧，用连续钢板焊接，靠近基坑面，采用760×250×14的钢板焊接，焊接间距800mm。在 H 型钢内焊接刚肋板652×140×18四块，间距800mm，在支撑处设置三组（每组4块）如下图所示：



钢围檩详图(一)


技术交底书(1311)



交底:

复核:

接受人:

	钢支撑安拆及钢围檩施工技术交底书	表格编号
		1311
项目名称		第 页
交底编号		共 页

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/706005153113010115>