

断桥铝门窗施工方案三篇

篇一：断桥铝门窗施工方案

编制：

审核：

批准：

编制时间：20XX年 5 月 1 7 日

一、编制依据

- 1、施工图纸及合同文件
- 2、GB/T8479-20XX铝合金窗
- 3、GB/T8478-20XX 铝合金门
- 4、GB50201-20XX 建筑装饰装修工程质量验收规范
- 5、其它有关建筑工程及门窗规范

二、工程概况

1. 1工程概况

XX工程学院组团三和宿舍生活区，位于XXX,建设单位为XX公司，该工程由XX研究院设计，XX监理公司监理，XX 公司总包施工。

本工程有断桥铝平开门、断桥铝平开窗、固定窗。断桥铝合金门窗用55系列，门窗玻璃均为lowE6+12+6 中空玻璃。窗框钢附框为20*40镀锌方钢管。

1. 2工程范围：

1. 2. 1门窗钢附框制作安装工程。

1.2.2施工合同内容包括铝合金门窗的制作安装。

1.3质量标准：合格

1.4施工重点、难点及施工关键

1.4.1副框下料，焊接以及安装洞口的处理

1.4.2本工程工期紧，任务重，合理布置各班组的交叉施工作业，提高工程质量，降低成本是本工程的难点及施工关键。

三、钢副框制作安装工序

3.1工艺流程：

测量洞口尺寸→下料→焊接→检查→运输到场→分运相对位置→安装施工→检查校正→交验。

3.2钢附框主要加工技术及其质量措施：

3.2.1钢附框半成品的制作：

(1)钢附框型材加工下料应在车间内进行，车间有先进的流水生产线和良好的清洁条件。

(2)方钢型材进厂，检验其出厂合格证和检查型材是否有扭曲，弯变形的型材。
本工程钢副框采用40*20*1.5mm热镀锌方管制作，连接位置采用满焊接方式。

(3)用于加工型材的设备，机具应能保证加工的精度要求所用的量具要能达到测量的精度，并且要定期检定。

3.2.2检验方法

(1)外观质量检测：用量具测量相邻构建同一平面度。在自然光线下，目测其它外观项目，测量构造柱上下是否在同一垂直面上。

(2)钢副框的外形尺寸对角线按GB/T8479-20XX的规定。

3.3 安装方案及相应参数要求:

钢副框的安装必须牢固,预埋件的数量、位置、埋设方式、与框的连接方式必须符合设计要求。

3.3.1 本工程钢副框安装是采用先塞口,与建筑物的固定采用10*100/10*60胀栓连接。

3.3.2 将不同规格的钢副框搬到相应的洞口旁竖放,依据在洞口的侧边划出的垂直边线确定竖向安装位置。

3.3.3 胀塞的安装应符合下列要求:

(1) 检查钢副框上下边的位置,并确认无误后,再安装胀栓。

(2) 胀栓的位置应距副框角,竖梃、横梃固定片之间的间距应 $\leq 600\text{mm}$ 。不得将胀栓直接装在横框、竖框的档头上。

3.3.4 依据总包单位100mm垂直线向左或右侧返115mm为钢副框竖梃外侧;建筑1000mm线控制水平位置,依据建筑1000mm线下返至钢副框下边框底边,上下距洞口缩尺各15mm;附框进出位置控制依据建设单位或设计单位要求,依据建筑地面200mm线或抹灰完成墙面控制。

3.3.5 当钢副框装入洞口时,其上下框中线应与洞口中线对齐;钢副框的上下框四角及中横框的对称位置应用木楔或垫块作临时固定;然后确定安装位置,并调整框的垂直度,水平度及直角度。

3.3.6 当钢副框与墙体固定时,先固定上框后固定边框。

3.4、安装后的保护

3.4.1 在安装及验收前,应采取防护措施,不得污染。

3.4.2 已装框的洞口,不再作运料通道。

3.4.3严禁在框上安装脚手架，悬挂重物，外脚手架不得顶压在框撑上。

3.4.4应防止利器划伤表面，并应防止电，汽焊火花烧伤或烫伤面层。

3.4钢副框成品保护措施

3.4.1钢副框运输是应妥善捆扎，榫和榫之间用非金属轻质材料垫开，吊运时选择牢靠平稳的着力点，防止互相磨损，挤压扭曲变形，损坏附件。

3.4.2钢副框进入施工工地现场后，应在室内竖直排放，底部用枕木垫平高于地面100mm以上，严禁与酸，碱性材料一起存放，室内应清洁、干燥、通风。

3.4.3禁止人员踩踏钢副框，不得在框上安放脚手架，悬挂重物。经常出入的门口，应及时用木板将框保护好，严禁擦碰钢副框产品，防止钢副框变形损坏。

四、铝合金门窗制作安装工序

4.1工艺流程：

测量窗洞口尺寸→下料→窗框组装→包装→窗框上墙安装→检查校正→窗扇组装→玻璃组装→门窗扇安装→检查校正→五金件安装→洞口处理→清洁→交验

4.2铝合金门窗主要加工技术及其质量措施：

4.2.1铝合金门窗半成品的制作

- 1)、铝材加工下料应在车间内进行，车间有先进的流水生产线和良好的清洁条件。
- 2)、铝型材进厂，检验其出厂合格证和检查铝型材表面的涂层是否完好无损，有扭曲，弯变形的铝材。
- 3)、用于加工铝型材的设备，机具应能保证加工的精度要求所用的量具要能达到测量的精度，并且要定期检定。

4.2.2窗框外形尺寸

窗框外形尺寸根据钢副框内径尺寸决定，一般窗框的高度，宽度应比钢副框内径

尺寸小3~5毫米每边。

4.2.3、窗的装配

- 1)、门窗框、扇外形尺寸的允许偏差在1.5mm-2mm之间。
- 2)、门窗框、扇的对角线尺寸之差应不大于3mm-4mm。
- 3)、门窗框、扇组装后铰链部位的配合间隙，其允许偏差为2.0mm到-1.0mm之间。
- 4)、门窗框、扇四周搭接宽度应均匀。平开窗其搭接量的允许偏差小于或等于1.5mm，窗扇装配时应吊高1mm-2mm。
- 5)、门窗框、扇装配后不得妨碍开关功能，窗扇不应翘曲。
- 6)、五金配件安装位置应正确，数量应齐全，安装应牢固。五金配件应开关灵活，具有足够的强度，满足窗的机械力学性能要求。承受往复运动的配件，在结构上应便于更换。
- 7)、密封条装配后应均匀，牢固，接口严密，无脱槽等现象。
- 8)、压条装配后应牢固。转角部位对接处的间隙应大于1mm不得在一边使用两根压条。

4.2.4、玻璃装配

玻璃的尺寸，从门窗框、扇的透光边缘算起，每边搭接应不小于8mm。

4.2.5、窗的外观

窗的表面应平滑，颜色应基本均匀一致、无裂纹、无气泡，接缝平整，不得有影响使用的伤痕，杂质等缺陷。

4.2.6、检验方法

- 1)、外观质量检测：用量具测量相邻构建同一平面度。在自然光线下，目测其它

外观项目。

2)、门窗框、扇外形尺寸对角线按GB/T8479-20XX的规定。

4.2.7、安装方案及相应参数要求：

门窗框的安装必须牢固。采用5*45或5*40加强自攻钉安装，窗

框中挺连接处要采用木屑或硬物垫实方可连接螺丝。施工工具采用手枪钻，应注意螺丝连接适中，避免过紧和过松的现象。

1)、本工程窗框安装是采用后塞口，铝合金安装在钢副框内侧，与钢附框连接采用加强自攻钉连接。安装位置为铝合金内侧面与钢副框内侧边平齐。

2)、将不同规格的门窗搬到相应的窗口旁竖放，依据在窗框的上下边划出的中线确定安装位置。

3)、螺丝的安装应符合下列要求：

a、检查窗框上下边的位置及其内外朝向，并确认无误后，再打安装孔。

b、安装孔距的位置应距窗角，中竖梃，中横梃安装孔之间的间距应 $\leq 600\text{mm}$ 。不得将安装孔直接打在中横框，中竖框的档头上，采用4.5钻头打孔。

4)、测出各窗口中心线，并应作出标记。

5)、当窗框装入钢附框洞口时，窗的上下框四角及中横框的对称位置应用木楔或垫块作临时固定；然后确定安装位置，并调整窗框的垂直度，水平度及直角度。

6)、当窗与钢附框固定时，先固定上框后固定边框，固定方法采用加强自攻钉固定。

7)、玻璃安装应符合下列要求：

a、玻璃不得与玻璃槽直接接触，并应在玻璃四边垫上不同厚度的玻璃垫块。

b、将玻璃装入框扇内，然后用玻璃压条将其固定。

8)、安装五金件，铰链及锁扣后，应压实压条。

9)、安装后的保护

a、在安装及验收前，应采取防护措施，不得污染。

b、已装框，扇的洞口，不再作运料通道。

c、严禁在门，窗框，扇上安装脚手架，悬挂重物，外脚手架不得顶压在门，窗框，扇或窗撑上，并严禁蹬踩窗框，窗扇或窗撑。

d、应防止利器划伤表面，并应防止电，汽焊火花烧伤或烫伤面层。

e、立体交叉作业是，门、窗严禁碰撞。

4.2.8、洞口的处理

洞口使用发泡填充剂处理，发泡剂只能用在窗框上口，任一侧面与墙体的连接缝里(缝隙在5mm以上的施打发泡胶)。

4.2.9、隐蔽验收

1)、对需要隐蔽部分做好隐蔽记录。

2)、会同业主，监理，质监部门对隐蔽部位逐项进行检查验收。

3)、相关单位和人员在隐蔽检查验收记录上签字盖章。

4.2.10、清洁，交验

4.3铝合金门窗成品保护措施

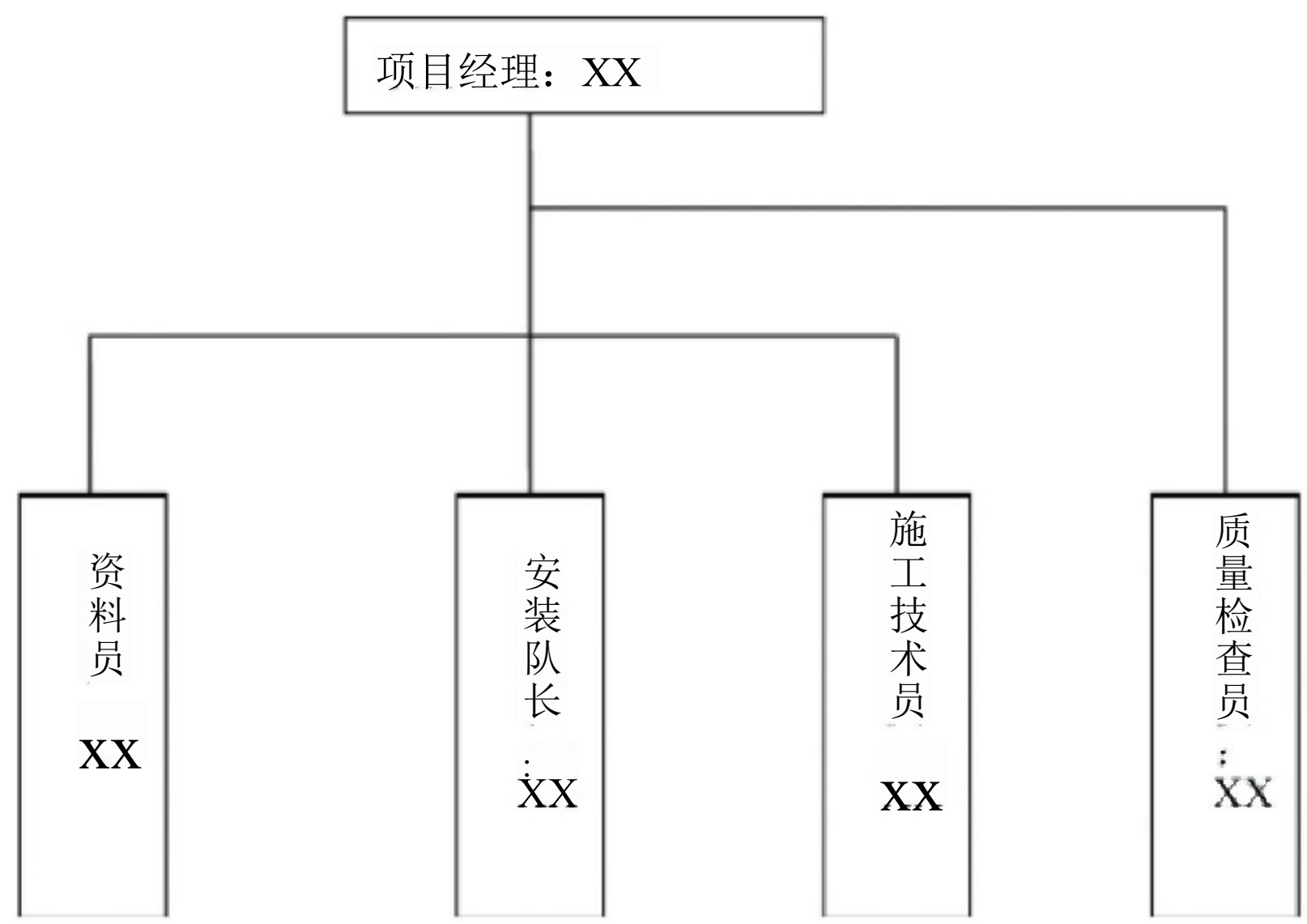
4.3.1、铝合金门窗运输是应妥善捆扎，樘和樘之间用非金属轻质材料垫开，吊运时选择牢靠平稳的着力点，防止门窗互相磨损，挤压扭曲变形，损坏附件。

4.3.2、铝合金门窗进入施工工地现场后，应在室内竖直排放，产品不能接触地面，底部用枕木垫平高于地面100mm以上，严禁与酸，碱性材料一起存放，室内应清洁、干燥、通风。

- 4.3.3、铝合金门窗装入洞口就位临时固定后，应检查四周边框和中间框架是否用规定的保护胶纸和塑料薄膜封贴包好扎好，再进行门窗框与墙体安装缝隙的填嵌密封和洞口墙体表面装饰等施工，以防止水泥砂浆，灰水，喷涂材料等污损铝合金门窗表面。在室内外湿作业未完成前，不得破坏门窗表面保护材料。
- 4.3.4、进行焊接作业时，应有措施，防止电焊花损坏周围的铝合金门窗型材，玻璃等材料。
- 4.3.5、禁止人员踩踏铝合金门窗，不得在铝合金门窗框上安放脚手架，悬挂重物。经常出入的门洞口，应及时用木板将门框保护好，严禁擦碰铝合金门窗产品，防止铝合金门窗变形损坏。
- 4.3.6、铝合金窗清洁时，保护胶纸要妥善剥离注意不得划伤，防止划花铝合金表面氧化膜。

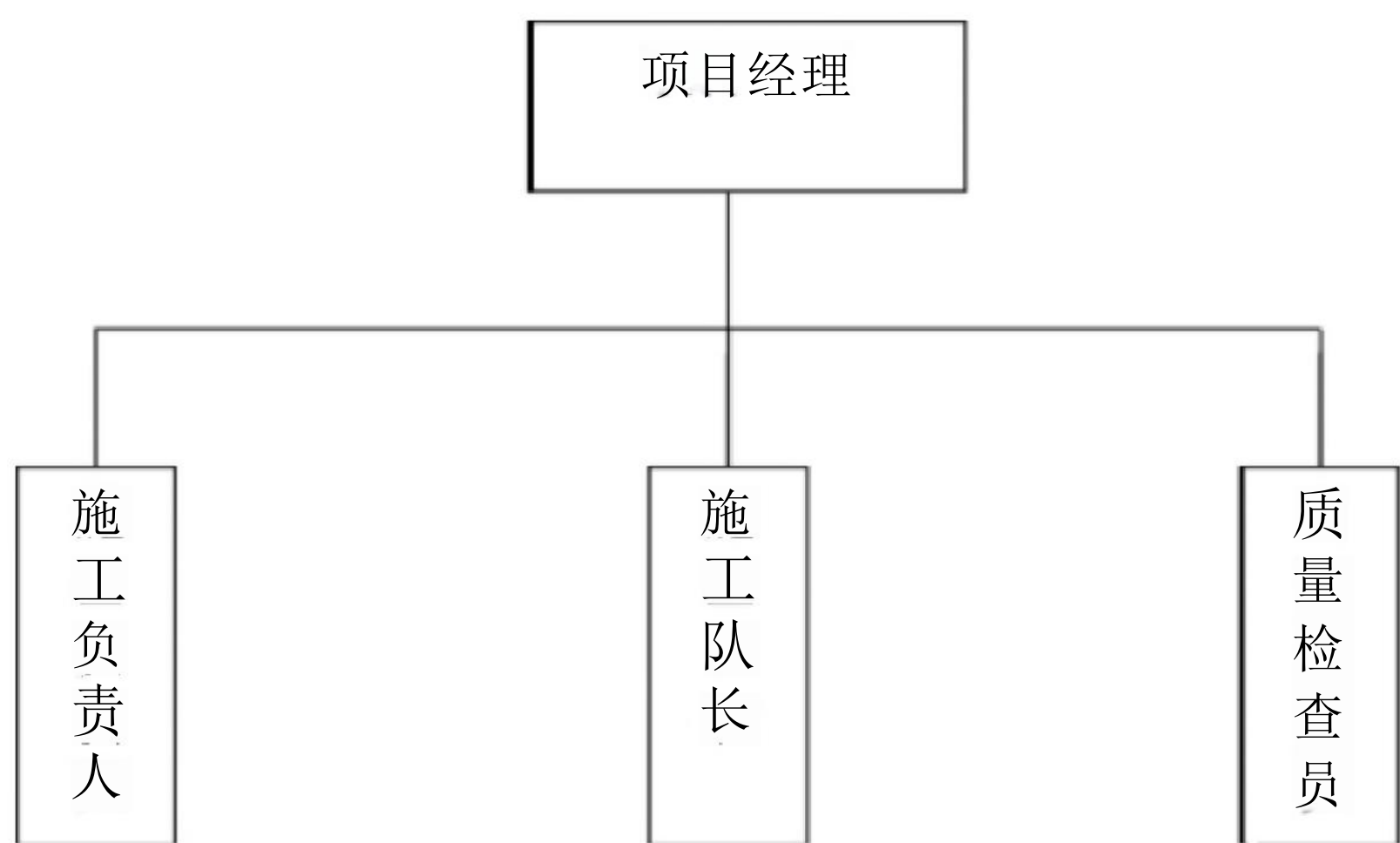
五 、施工组织机构

1、施工现场管理机构



2、质量、进度保证机构

以项目经理领导的楼号施工负责人组建质量、进度保证机构。



六、土建配合事项

- 1、在各楼底层提供约100平方米的临时堆场。
- 2、每层提供安装用专用配电箱或专用插座，提供水平标高线。
- 3、提供运输用的施工升降机，并对不符合尺寸、位置的墙体、柱子进行剔凿修补。
- 4、协调与其它施工单位的相互配合事项及产品的共同保护(包括组织上下道工序的移交及追究人为损坏产品时的赔偿损失)。

七、雨季施工措施

- 1、成立现场防汛领导小组，全面负责天气预报、气象分析、组织指挥生产、抢险、急救、后勤保障、安全保卫等紧急工作。
- 2、每年雨季或临时性大雨到来之前，由防汛领导小组组织对生产、生活及公共设施等进行全面和认真的检查，确保排水系统畅通，保证雨季安全施工，预防洪涝灾害。现场的物资材料应合理堆放并考虑好排水与防洪措施。
- 3、雨季之前，对现场供电与通讯线路、配电装置及用电设备进行一次检查维修，

完善防雷接地设施，确保雨季供电正常与通讯畅通。以避免雷击事故。物资部门应做好防雨、防洪物资与器材的准备与供应工作。

4、雨季空气湿度大，电气设备的绝缘性能降低。施工用电设施应加设防雨设施，漏电保护装置应灵敏有效，绝缘良好。

八、成品保护措施

8.1加工阶段的保护

- 1、型材加工、存放所需台架等均垫胶垫等软质物。
- 2、型材周转车、工具等凡于型材接触部位均以胶垫防护，不允许型材与钢制构件或其他硬制物品直接接触。
- 3、加工完的铝合金窗框、钢副框立放，下部垫木方。
- 4、玻璃周转用玻璃架上采取垫胶皮等防护措施。
- 5、玻璃加工平台需要平整，并垫毛毡等软质物。

8.2包装阶段的防护

产品经检验合格后包装，包装应按照规定的方法和要求实施。

- 1、型材包装采用先贴保护胶带，然后外包编织带的方法实施保护。包装前将其表面及腔内屑清静，防止划伤型材；当包装过程中发现型材变形、表面划伤、气泡、腐蚀等缺陷或其他产品质量问题时应随即抽出，单独存放，不的出厂。
- 2、对于截面尺寸较小的型材，应视具体尺寸用编织带成捆包扎；不同规格、尺寸、型号的型材不能混在一起包装；包装应严密、避免在周转运输中散包。
- 3、包装完成后，如不能立即装成发送现场，要在指定地点摆放整齐存放。

8.3施工现场防护

- 1、未上墙的框料，在工地临时仓库存放，要求类别、尺寸摆放整齐。

2、框料上墙前，撤去包裹编织带；但框料表面粘贴工程保护胶带不得撕掉，以防止室外抹灰、刷涂料时污染框料。铝合金主框、窗扇表面的保护胶带在本层外墙涂料、室外抹灰完毕及外脚手架拆除后撕掉。

3、加强现场监督，防止拆除脚手架时碰撞铝合金框料表面，以防造成变形及表层镀膜损坏。

4、在铝合金窗附近进行电焊或使用其他热源，施工应采取适当措施，以防造成铝合金型材表层镀膜受损

九、 铝合金门窗质量要求

1、断桥铝合金门窗极其附件质量必须符号设计要求和有关标准规定。附件安装齐全，位置真确、牢固，灵活适用，端正美观，达到各自的功能。

2、断桥铝合金门窗框安装必须牢固；预埋件的数量、位置、埋设连接方法及防腐处理必须符合设计要求。

3、断桥铝合金平开门窗扇关闭严密、间隙均匀、开关灵活。

4、钢附框与墙体间缝隙嵌填饱满密实，填塞材料、方法符合设计要求。门窗表面洁净，无划痕、碰伤、锈蚀；涂胶表面光滑、平整，厚度均匀，无气孔。

5、断桥铝合金门窗安装允许偏差，见下表：

项次	项 目		允许偏差	检验方法
1	门窗槽口宽度高度	$\leq 1500\text{mm}$ $> 1500\text{mm}$	1.5 2	用钢尺检查
2	门窗槽口对角线尺寸之差	$\leq 2000\text{mm}$ $> 2000\text{mm}$	3 4	用钢尺检查
3	门窗框的正、侧面垂直度		2.5	用垂直尺检查
4	门窗横框的水平度		2	用1m水平尺和塞尺
5	门窗横框标高		5	用钢尺检查
6	门窗竖向偏离中心		5	用钢尺检查
7	双层门窗内外框间距		4	用钢尺检查
8	推拉门窗扇与框搭接量		1.5	用钢直尺检查

十、安全施工措施

- 1、使用焊机时，焊工必须有焊工考试合格证；
- 2、射枪操作人员要经过培训，严格按照规定程序操作，工作时要戴防护眼镜，严禁枪口对人；
- 3、射钉弹要按有关爆炸和危险物品进行搬运、贮存和使用，存放环境要整洁、干燥、通风良好、温度不高于40℃,不得碰撞、用火烘烤或高温加热射钉弹，哑弹不得随地乱丢；
- 9、搬运玻璃前首先检查玻璃是否有裂纹，特别要注意暗裂，确认完好才能搬运；
- 5、搬运玻璃时必须戴手套、穿长袖衫，玻璃要竖向，以防玻璃锐边割手或玻璃断裂伤人；

- 6、高处安装玻璃时应稳妥置放，其垂直下方不得有人；
- 7、风力五级以上难以控制玻璃时，应立即停止搬运和安装玻璃；

篇二：XX工程断桥铝门窗施工方案

一、编制依据

- 1、单体铝合金门窗制作、安装工程合同文件
- 2、GB5824 建筑门窗洞口尺寸系列
- 3、GB/T8479-20XX铝合金窗
- 4、GB/T8478-20XX 铝合金门
- 5、GB50201-20XX建筑装饰装修工程质量验收规范
- 6、GB7106 建筑外窗抗风压性能分级及其检测方法
- 7、GB7107 建筑外窗空气渗漏性能分级及其检测方法
- 8、GB7108 建筑外窗雨水渗漏性能分级及其检测方法
- 9、GB8484 建筑外窗保温性能分级及其检测方法
- 10、GB8485 建筑外窗空气隔声性能分级及其检测方法
- 11、《高层民用建筑设计规范》
- 12、国家有关建筑工程及门窗规范

二、工程概况

1、工程概况

1.1本工程位于

1.2本工程单体地下2层(个别单体有夹层),地上33层(局部为8层和18层);

主体结构形式为现浇钢筋混凝土剪力墙结构。基础为筏板基础。

1.3工程范围:

单体门窗钢附框制作安装工程。

施工合同内容包括铝合金门窗的制作安装。

1.4质量标准：合格

2、施工重点、难点及施工关键

副框下料，焊接以及安装洞口的处理

本工程工期紧，任务重，合理布置各班组的交叉施工作业，提高工程质量，降低成本是本工程的难点及施工关键。

三、钢副框制作安装工序

一)、工艺流程：

测量洞口尺寸→下料→焊接→检查→运输到场→分运相对位置→安装施工→检查校正→交验。

二)、钢附框主要加工技术及其质量措施：

1、钢附框半成品的制作：

生产条件及加工准备：

1.1钢附框型材加工下料应在车间内进行，车间有先进的流水生产线和良好的清洁条件。

1.2方钢型材进厂，检验其出厂合格证和检查型材是否有扭曲，弯变形的型材。

本工程钢副框采用40*20*1.5mm热镀锌方管制作，连接位置采用满焊接方式。

1.3用于加工型材的设备，机具应能保证加工的精度要求所用的量具要能达到测量的精度，并且要定期检定。

2、检验方法

2.1外观质量检测：用量具测量相邻构建同一平面度。在自然光线下，目测其它外观项目。

2.2钢副框的外形尺寸对角线按GB/T8479-20XX的规定。

3、安装方案及相应参数要求：

钢副框的安装必须牢固。预埋件的数量、位置、埋设方式、与框的连接方式必须符合设计要求。

3.1本工程钢副框安装是采用先塞口，与建筑物的固定采用10*100/10*60胀塞连接。

3.2将不同规格的钢副框搬到相应的洞口旁竖放，依据在洞口的侧边划出的垂直边线确定竖向安装位置。

3.3胀塞的安装应符合下列要求：

≤600mm。不得将胀塞直接装在横框、竖框的档头上。

3.4依据总包单位100mm垂直线向左或右侧返110mm为钢副框竖挺外侧；建筑1000mm线控制水平位置，本工程分为900、350mm台高，依据建筑1000mm线下返90mm、640mm为钢副框下边框底边；进出位置控制依据建设单位下发文件，保证室内结构窗台控制在120mm左右，依据建筑地面200mm线或抹灰完成墙面控制。

3.5当钢副框装入洞口时，其上下框中线应与洞口中线对齐；钢副框的上下框四角及中横框的对称位置应用木楔或垫块作临时固定；然后确定安装位置，并调整框的垂直度，水平度及直角度。

3.6当钢副框与墙体固定时，先固定上框后固定边框。

4、安装后的保护

4.1在安装及验收前，应采取防护措施，不得污染。

4.2已装框的洞口，不再作运料通道。

4.3严禁在框上安装脚手架，悬挂重物，外脚手架不得顶压在框撑上。

4.4应防止利器划伤表面，并应防止电，汽焊火花烧伤或烫伤面层。

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/997063066051006142>