

<<建筑工程施工技术标准4>>

图书基本信息

书名：<<建筑工程施工技术标准4>>

13位ISBN编号：9787112072613

10位ISBN编号：7112072611

出版时间：2005-3

出版时间：中国建筑工业出版社

作者：中国建筑第八工程局 编

页数：704

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<建筑工程施工技术标准4>>

前言

随着经济全球化进程的加快,技术标准已成为世界各国促进贸易、发展本国产业、规范市场秩序、推动技术创新的重要手段,在社会发展中发挥着愈来愈重要的作用。

国际上有一种流行说法,叫“三流企业卖苦力,二流企业卖产品,一流企业卖技术,超一流企业卖标准”,可见,标准化建设在企业中的地位 and 作用是何其重要。

面对我国加入WTO后的新形势,企业必须尽快培育和打造出具有企业特色的核心竞争力,而企业技术标准化既是核心竞争力的重要体现,又是塑造企业核心竞争力的有效途径。

企业作为独立的经济实体和社会经济活动中最活跃的细胞,既是技术标准的推动者、主导者,又是技术标准的参与者、实施者。

根据国家实施标准化的战略,作为企业我们按照“以市场为主导,以企业为主体”的发展模式,适时建立自己的技术标准体系,使企业行为有法可依,促进企业运营的标准化、规范化、科学化,实现可持续发展,并以此为契机逐步形成企业在技术、管理、产品、品牌等多方面的竞争优势。

这是我们启动企业技术标准化工作的出发点和落脚点。

中国建筑第八工程局(以下简称中建八局)作为我国建筑业的大型企业,一直重视标准化建设工作并取得实效。

经过多年的努力和艰辛的工作,我们走出了一条“企业发展科研,科研充实标准,标准支撑企业”的发展之路,造就和培育了一支较高水平的科技研发力量。

在国家新一轮规范体系正式颁布实施之际,我们抓住机遇,启动企业技术标准的编制工作,形成了建筑施工行业的这套企业技术标准,期望能在未来的市场竞争中,规范企业的经营生产行为,指导企业的理性发展。

本系列技术标准是我局技术人员辛勤劳动和智慧的结晶,也是中建八局职工实践的总结。

我们将本系列标准作为中建八局对国家和地方行业主管部门的谢礼,作为我们向我国建筑业同行的学习媒介,希望通过它的出版,为进一步促进和推动中国建筑企业技术标准建设的快速稳步发展尽绵薄之力。

<<建筑工程施工技术标准4>>

内容概要

本标准是为应对我国加入WTO组织和国家关于标准化建设体制改革的新形势，根据《中国建筑第八工程局十五科技发展规划》的要求，于2002年初启动了《建筑工程施工技术标准》的编制工作。

建筑工程施工技术标准共分四册。

第1册：建筑地基与基础工程施工技术标准、砌体工程施工技术标准、混凝土结构工程施工技术标准、地下防水工程施工技术标准。

第2册：屋面工程施工技术标准、建筑地面工程施工技术标准、建筑装饰装修工程施工技术标准。

第3册：建筑给水排水及采暖工程施工技术标准、通风与空调工程施工技术标准、建筑电气工程施工技术标准、智能建筑工程施工技术标准。

第4册：钢结构工程施工技术标准、电梯工程施工技术标准、施工组织设计编制标准、施工技术交底编制与管理标准、建筑施工脚手架安全技术标准、施工现场常用垂直运输设备技术标准。

<<建筑工程施工技术标准4>>

书籍目录

本标准包括钢结构工程施工技术标准电梯工程施工技术标准施工组织设计编制标准施工技术交底编制与管理标准建筑施工脚手架安全技术标准施工现场常用垂直运输设备技术标准

<<建筑工程施工技术标准4>>

章节摘录

3焊接材料的质量控制： (1)焊条、焊丝、焊剂等焊接材料与母材的匹配应符合设计要求。

(2)如采用非设计规定的钢材或焊接材料时，必须经设计单位同意，同时应有可靠的试验资料和相应的工艺文件方可施焊。

(3)在使用焊接材料之前应仔细进行检查，凡发现有药皮脱落、污损、变质吸湿、结块和生锈的焊条、焊丝、焊剂等均不得使用。

实芯焊丝及熔嘴导管应无油污、锈蚀、镀铜层应完好无损。

焊接材料的保管宜执行《焊接材料质量管理规程》JB / T3323的规定，见附录L。

(4)对于受潮、药皮变色、焊芯生锈的焊条须经烘干后进行质量评定。
确认各项性能符合要求方可入库。

(5)库存期超过规定的焊条、焊剂，需经有关部门复验合格后方可发放使用。

复验时原则上以考核焊接材料是否产生可能影响焊接质量的缺陷为主，一般仅限于外观及工艺性能试验，但对焊接材料的使用性能有怀疑时，可增加必要的检验项目。

焊接材料规定保存期限自出厂日期始，可按下述确定： 1)焊接材料质量证明书或说明书推荐的期限； 2)酸性焊接材料及防潮包装密封良好的低氢型焊接材料为两年，其他材料为一年。

5.2.3施工工艺5.2.3.1钢结构常用焊接方法 1手工电弧焊 手工电弧焊亦称手弧焊或药皮焊条电弧焊，是一种使用手工操作焊条进行焊接的电弧焊方法。

手工电弧焊的原理是利用焊条与工件间产生的电弧热将金属熔化进行焊接的。

焊接过程中焊条药皮熔化分解，生成气体和熔渣，在气体和熔渣的联合保护下，有效地排除了周围空气的有害影响，通过高温下熔化金属与熔渣间的冶金反应、还原与净化金属，得到所需要的焊缝。

<<建筑工程施工技术标准4>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>