

筒装生料砂浆有关问题的研讨和建议（二）岩土工程师考试  
PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/536/2021\\_2022\\_\\_E7\\_AD\\_92\\_E8\\_A3\\_85\\_E7\\_94\\_9F\\_E6\\_c63\\_536797.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/536/2021_2022__E7_AD_92_E8_A3_85_E7_94_9F_E6_c63_536797.htm)

2、基本方法 筒装生料砂浆技术可归纳为“24字方法”：预配不拌、生料装筒、定量限时、现场搅拌、随拌随用、空筒回收。3、基本工艺 工艺流程按照《筒装生料砂浆生产与运用工艺流程示意图》运行操作。（二）技术要点

- 1、供货预约：施工单位向专业生产单位提出办理筒装生料砂浆预约、预报手续；预定砂浆品种、设计质量要求、数量、使用时间、地点、工程项目名称、施工单位名称和发货方式等；预报施工现场砂浆搅拌机容量，并挑选料筒规格型号等。
- 2、配比设计：专业生产单位按照施工图设计文件规定的砂浆质量要求，进行砂浆配合比设计；配合比设计重点突出“三原则”：符合设计质量要求；若设计对砂浆无特殊要求时，则配比设计中不另加保水增稠材料和外加剂；对砂不做干燥处理，以实测砂含水量计算和调整用砂量及加水量。
- 3、配料装筒：配料装筒实施“二化”：加料计量采用电脑计量自动化；加料作业实施运转平台流水化；加料程序：应先加砂、再加水泥；若有掺合料，则应将掺合料加在砂与水泥之间的中间层；加料结束，由电脑打出每筒生料砂浆应用告知卡。并当即插入料筒的预留插卡槽口内，确保一筒一卡；应用告知卡主要内容：砂浆品种、设计质量要求、使用时间、地点、工程项目名称、施工单位、料筒编号；每筒生料砂浆原材料成份名称、重量；每筒生料砂浆现场搅拌时，应加入的用水量；配料生产单位名称、配料日期，配料责任人等。
- 4、料筒发货：按预约要求

，由施工单位提货或专业生产单位送货；专业生产单位提供发货单和筒装生料砂浆出厂质量证明单。5、现场搅拌：施工现场设置砂浆搅拌简易车间，并确保“四到位”：车间屋盖和围护封闭措施到位；砂浆搅拌机操作平台搭设到位；砂浆搅拌机上加水计量控制设施到位；分别存放料筒和空筒的仓库设置到位；砂浆应用严格遵守有关质量保证措施。（三）

料筒构造 1、料筒材料：宜采用经久耐用的塑料，由专业生产单位定制。2、形状选择：宜选用圆筒形，便于装料，便于出料，便于清洗。3、规格型号：应与砂浆搅拌机容量相配套，即搅拌机每搅拌一次可采用2小筒或中、小各1筒或1中筒，或2中筒等组合形式；规格尺寸不宜太大，以1名或2名操作人员单独或同时提起、移动为好，方便操作。4、构造特点 盖子采用丝扣式或搭扣式与筒身上口即加料口结合，易盖紧、易打开。加料口直径不宜太小，以方便加料和出料。

提手内凹式提手，对称设置，适合四个手指伸进抓住，并能用力。插卡处留设内凹式夹层插卡处，上面开口，便于插卡，便于取卡。（四）

质量责任 1、专业生产单位应对筒装生料砂浆的原材料质量和配料准确负责。对有强度要求的砂浆如砌筑砂浆，应按规定制作用于出厂检验的砂浆试件。

2、施工单位应对进入现场筒装生料砂浆的搅拌质量和操作质量负责。对有强度要求的砂浆和砌筑砂浆，应按规定制作用于施工质量验收的砂浆试件。三、推进建筑砂浆商品化

科学发展的建议（一）建议对筒装生料砂浆技术进行研讨和试点 本文提出的筒装生料砂浆技术，是实施建筑砂浆商品化的一个新方案，是否科学合理、切实可行，还需进一步研讨和深化，并盼望得到有关各方和专业行家的指导和帮助。若

有必要和可能，建议组织试点生产和试用。（二）建议对预拌砂浆完善进场应用配套技术措施 尽快完善预拌砂浆进场储存与操作环节的系列配套措施，确保砂浆施工操作质量，努力提升预拌砂浆现场应用的科学性和可操作性。（三）建议对预拌砂浆、干粉砂浆应用成本实施控制新举措 积极采取科学措施，从配料工艺、生产工艺到现场应用工艺，全面控制复杂性经济成本投入，以确保预拌（商品）砂浆实际应用成本，与建设工程项目的实际投资能力相适应，与当前建材市场发展竞争需求相适应。（百考试题岩土工程师）100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问

[www.100test.com](http://www.100test.com)