

二级结构之网架工程施工组织设计结构工程师考试 PDF转换  
可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/538/2021\\_2022\\_\\_E4\\_BA\\_8C\\_](https://www.100test.com/kao_ti2020/538/2021_2022__E4_BA_8C_E7_BA_A7_E7_BB_93_E6_c58_538588.htm)

[E7\\_BA\\_A7\\_E7\\_BB\\_93\\_E6\\_c58\\_538588.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/538/2021_2022__E4_BA_8C_E7_BA_A7_E7_BB_93_E6_c58_538588.htm) 一、工程基本情况  
网架结构形式：正放四角锥螺栓球节点网架。支撑条件：下弦柱点支撑。本工程用地呈“口”型，本工程平面尺寸为72m×36.8m，建筑总高23.95米，主体采用钢筋混凝土框架结构体系，屋面结构为钢网架，网架屋面面积约2650。施工条件：网架杆件及钢球、桁条、屋面板等零部件在工厂加工制作好后，运至现场，网架安装必须待基础砼达到设计强度后，方进场安装。施工现场场地必须平整夯实，柱顶预埋件要求按图纸尺寸放置，预埋件的尺寸误差、水平标高应在公差范围之内。交通：运输有能进汽车至施工现场内的道路。水电：生活用水（30人左右）、生活用电安装时固定支座、安装桁条用电。二、施工顺序：1、工厂内：图纸会审备料原材料检验加工制作部件（钢球、杆件、支座）表面防腐处理质量检验包装发往现场网架安装网架检测屋面安装。2、施工现场：场地整理搭设临时设施临时支架搭设（高至网架下弦30cm）检查复核测量网架预埋件尺寸、标高、标高是否符合图纸设计要求，必要时作出相应调整，网架支座安装网架安装网架检测验收。3、复检：加固脚手架，对现场材料清理排放，对垂直运输材料作详细运输程序。三、施工方法：（一）材料采购与检验 钢板、焊管、锥头、封板、应符合GB700-88《碳素结构钢》标准规定的Q235材质要求，无缝钢管应符合GB699-88《优质碳素结构钢》标准规定的20#钢要求，螺栓球的材质应符合GB699-88《优质碳素结构钢》标准

规定的45#钢要求，内螺纹尺寸和球孔角度尺寸应符合设计图纸要求，螺钉应符合JG10-1999行业标准要求，高强度螺栓材质、性能应符合GB16939-1997标准要求。材料规格按设计图纸要求执行。原材料、配件进厂后，对进货物资进行验证，验证合格后按顺序进行尺寸、材质和性能三个方面测量。具体要求如下：尺寸测量由检验人员按GB2828-87I-4.0进行，并记录测量结果；材质测量由检验人员负责按下述材料检验要求进行取样和送样，填写《送样登记表》，化验员按《理化管理制度》要求进行化学分析并标识和保存样件，建立《化学分析C、S、Si、Mn、P、Cr、Ni原始记录》台帐，出据《化学分析报告单》并及时传递给检验员和资料员；性能测量由试验员进行，建立《机械性能试验原始记录》或《机械性能检测报告》，并及时传递给成品检验员和资料员；严格按验收规范规定进行化学成分和性能进行抽样检验，只有上述三方面均合格后方能入库。各种材料的检验要求如下：1、碳素结构钢材料检验 检查质量证明文件，内容应包括材料数量、规格、批号、炉号、钢的牌号、力学性能、化学成份、制造厂商、出厂日期、技术监督部门印记等；观察检查钢材的表面质量，钢材表面不允许有裂纹、结疤、折叠、分层等缺陷；抽样复查钢材的尺寸精度，抽样数量见GB2828-87I-4.0；抽样检验化学成份，每批材料每种规格抽样一件，化学成份应满足GB700-88标准的要求；对高频焊管，应检查供方提供的工艺性能试验报告，其中直径不大于219.1mm的钢管应做压扁试验，直径小于50mm的钢管可用弯曲试验代替压扁试验；产品标识：钢板应有生产厂家作上标准号、供方名称（厂标）、钢号、炉罐号、批号、尺寸等印记；型钢可由厂家

采用打钢印、喷印、挂标牌、粘标签等方式进行标识，标识上应有供方名称（厂标）、牌号、炉罐号、规格、重量等。

2、优质碳素结构钢材料检验 检查质量证明文件，内容应包括供方名称或印记、发货日期、需方名称、合同号、产品标准号、钢的牌号、炉罐号、批号、交货状态、重量、件数、规格、各项检验结果、技术监督部门印记等；优质碳素结构钢的机械性能应在质量证明书中注明；对结构用无缝钢管，应检查供方提供的工艺性能报告，对于外径大于22mm，且壁厚与外径比值小于或等于10%的钢管：检查表面质量，不得有裂纹、结疤、折叠和夹渣；抽样复查钢材的尺寸精度，钢材的尺寸精度应符合碳素结构钢材的尺寸精度要求，抽样数量见GB2828-87I-4.0；抽样复查化学成份，每批每种规格抽样一件，化学成份应满足表12的要求。复验仅抽检C、Si、Mn、P、S即可，产品标识同上。

3、焊条材料 检查质量证明书，其内容应填写制造厂的实际检验结果，主要有尺寸，T型接头角焊缝检验结果，溶敷金属的化学成份，力学性能，焊缝射线探伤检验结果，药皮含水量检验结果，技术监督部门印记等；检查产品标识，包括标准号、焊条型号及焊条牌号、制造厂名及商标、批号、数量及生产日期。

4、焊丝检验 检查质量证明书，其内容应填写制造厂的实际检验结果，主要有焊丝的化学成份，熔敷金属的力学性能，焊缝的射线探伤检验结果，技术监督部门印记等；检查焊丝的表面质量，应光滑、平整、无毛刺、划痕、锈蚀和氧化皮等；检查焊丝的产品标识，包括标准号、焊丝型号、批号、有效期、生产日期、制造厂名及商标等。

5、网架用高强螺栓的检验 检验项目和方法参见GB16939-1997和JG10-1999，其中机械

性能检测应符合GB2828-87S-3要求。6、螺栓球、封板、锥头、套筒、螺钉等网架配件的检验 检查产品质量证明书，其内容应包括上述配件的制造厂名称、产品准、数量、规格、尺寸精度，所用原材料的牌号、炉号、化学成份、力学性能等；抽样检查上述配件的尺寸精度；抽样检查化学成份，上述配件每批每种规格抽样一件，其结果应满足原材料检验要求。7、普通螺栓、锚栓、螺母检验 观察检查产品的表面质量，不得有毛刺和锈蚀。抽查产品的尺寸精度，每种规格的抽样数量见GB2828-87I6.5，用游标卡尺和螺纹量规检测，其结果应满足设计要求。8、涂料类、稀料类的产品，一般由检验人员检查产品的质量证明书和合格证，检查产品的有效期和生产日期。检查应结合使用情况，检查数量按桶数的5%，且不少于3桶。9、物资入库后应设置专门场地存放，并进行严格标识，做好防护工作，避免混用、错用现象发生，如发现有上述情况，应由质量管理人员立即组织追溯，找出原因并进行纠正。10、生产领用时应坚持限额领料制度，做到日清日结。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)