第一图书网, tushu007.com

<<高等级公路桥隧工程质量监理手册>>

图书基本信息

书名：<<高等级公路桥隧工程质量监理手册>>

13位ISBN编号：9787114087004

10位ISBN编号：7114087004

出版时间：2011-3

出版时间：人民交通出版社

作者：陈华鑫　等主编

页数：349

字数：560000

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

内容概要

本书依据公路桥梁与隧道工程现行规范，依托具体工程实践，总结了高等级公路桥隧建设相关工程质量监理流程与要点，内容包括：涵洞工程质量监理；基础及下部工程质量监理；模板、拱架及支架质量监理；钢筋、混凝土、砌体质量监理；钢构件及钢桥质量监理；不同类型桥梁质量监理；桥面及附属工程质量监理；隧道工程施工监理等。
本书可供高等级公路施工、监理人员参考、使用。

第一图书网, tushu007.com

<<高等级公路桥隧工程质量监理手册>>

书籍目录

第一篇　桥涵工程质量监理
第1章　桥涵工程概述
1.1　桥涵工程分类和组成
1.2　涵洞工程
1.3　桥涵工程施工要求
1.4　质量标准
1.5　桥梁荷载试验
1.6　桥梁测量放样
第2章　涵洞工程质量监理
2.1　基础开挖
2.2　钢筋混凝土预制构件(盖板、管节)
2.3　涵台、墩
2.4　涵洞台背回填
2.5　盖板涵(板式通道)
2.6　管涵及倒虹吸管
2.7　拱涵
2.8　涵洞测量与放样监理控制
第3章　基础及下部工程质量监理
3.1　人工挖孔桩
3.2　钻孔桩
3.3　沉人桩
3.4　沉井
3.5　地下连续墙
3.6　承台、系梁
3.7　墩、台
第4章　模板、拱架及支架质量监理
4.1　工作流程
4.2　材料控制
4.3　监理控制要点
4.4　质量标准
第5章　钢筋质量监理
5.1　工作流程
5.2　原材料控制
5.3　监理控制要点
5.4　质量标准
第6章　结构混凝土质量监理
6.1　工作流程
6.2　材料控制要点
6.3　监理控制要点
6.4　监理质量控制
6.5　质量标准
6.6　混凝土及其混凝土结构物的废弃
第7章　预应力混凝土质量监理
7.1　材料监理要点
7.2　预应力方案

7.3　先张法施工
7.4　后张法施工
7.5　质量标准
第8章　砌体质量监理
8.1　材料控制
8.2　一般砌体工程质量控制
8.3　拱圈砌体质量控制
8.4　质量标准
第9章　桥梁上部质量监理
9.1　上部施工方法简介
9.2　监理施工质量控制
第10章　拱桥质量监理
10.1　拱桥施工监理的一般事项
10.2　就地浇注混凝土拱圈
10.3　劲性骨架浇注拱圈
10.4　装配式混凝土、钢筋混凝土拱圈
10.5　转体施工质量监理
10.6　钢管混凝土拱桥
10.7　装配式桁架拱、刚构拱和组合桁拱
10.8　拱上建筑
第11章　钢构件及钢桥质量监理
……
第二篇　隧道工程质量监理
参考文献

章节摘录

（1）满足《公路桥涵施工技术规范》（JTJ041-2000）的有关规定。
（2）每批供应给有关工程使用的钢筋，承包人应在提交检验时，附上生产厂家对该批钢筋标准的签条，签条应标示出厂家的试验号、批号或其他能鉴别该批钢材发出的证明资料的名称。
（3）除经监理工程师同意，附有出厂质量合格证明书的中小桥所用钢筋可不进行抽验外，其余钢筋均应按《公路工程金属试验规程》（JTJ05583）或经监理工程师批准的其他相应标准进行抗拉、抗弯、抗剪强度和伸长率抽样试验。
（4）运到工地的每批钢筋都必须做抽样试验，同一批钢筋应由相同横截面和同一炉号的钢筋组成，每批钢筋（最多为20t）中取3根，各截3节试件，1节做拉力试验（屈服点、抗拉强度和伸长率），1节做冷弯试验，1节做可焊性试验。
（5）所有试验必须符合有关标准的规定。
如果任何一节试件试验失败或不符合有关的要求，则应加两根再做试验；如果两根中仍有一根失败，这批钢筋根据监理工程师的指示不予验收或根据试验结果降低等级，且不用于承重结构重要部位。
（6）钢筋的存储位置应高于地面平台，用垫木或其他支承物垫起，并应尽量保护它不受机械损伤和不暴露在可使钢筋生锈的环境中，以免引起表面锈蚀；钢筋必须按不同钢种、等级、牌号、规格及生产厂家分批验收，分别堆放，不得混杂，且应设立足够标志，以利于检查和使用。
（7）钢筋不应存在有害的缺陷，如裂纹及叠层，经用钢丝刷或其他方法除锈及去污后的钢筋，其尺寸、横截面积和拉伸性能等应符合设计要求；采用冷拉方法调直钢筋时，1级钢筋冷拉率不宜大于2%，II级和III级的冷拉率不宜大于19／6，调直后的钢筋表面损伤不能超过5%，不得使用火焰加热。

第一图书网, tushu007.com

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