

图书基本信息

书名：<<暖通空调安装工程施工与组织管理>>

13位ISBN编号：9787508386607

10位ISBN编号：7508386604

出版时间：2009-8

出版时间：中国电力出版社

作者：丁容仪 编

页数：366

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>

前言

随着我国经济建设的飞速发展和科学技术的不断进步,有关建筑工程施工的国家标准、行业标准、企业标准相继出台,技术法规不断完善,施工技术日渐成熟,促进了施工企业技术标准化的进程。这一切有助于施工企业生产质量的提高和施工组织管理的规范化操作,为施工企业标准化施工、科学化组织与管理提供了依据。

本书的编写旨在认真总结和研究施工安装企业的生产经营管理经验,探讨采暖工程、通风与空调工程的施工技术和施工组织管理方法。

本书包括施工技术、施工组织技术和施工管理技术三大部分内容。

施工技术部分章节系统地介绍了暖通空调安装工程施工中的常用材料和主要设备,并以现行采暖工程和通风与空调工程施工质量验收规范以及相关技术规程为依据,以施工工艺流程为主线,详细介绍了施工中基本操作的方法、步骤、技术要求以及相关质量验收标准,阐述了设备和管道安装以及系统调试的施工操作技术和施工工艺标准。

施工组织技术部分章节重点介绍了工程项目的流水施工组织、网络计划技术、施工组织设计等一些基本原理、方法和策略。

施工管理技术部分章节主要侧重工程项目的工程招标与投标、合同管理、进度管理、质量控制、成本控制和安全管理相关的管理知识。

本书由丁容仪主编,编写者有从事施工教学的教师,如丁容仪、李春旺、楚文军来自北京联合大学,孙淑凤来自北京科技大学;也有直接从事施工现场组织管理工作的工程技术人员,如张云骧来自于北京城建安装工程有限公司。

其中第一章由孙淑凤和丁容仪共同编写,第二章由楚文军编写,第三章、第四章、第五章的第一、二节和第六章由丁容仪编写,第五章的第三、四、五、六节由张云骧编写,第七章由李春旺编写。

本书在编写过程中引用了相关的标准和技术规范,参考了有关的教材、论著以及相关论文,在此对其作者表示衷心地感谢。

由于编者水平有限和时间仓促,书中难免存在疏漏和错误之处,希望各位专家学者和广大读者批评指正。

内容概要

本书以暖通空调安装工程为重点，介绍了相关的施工技术、施工组织技术和施工管理技术三方面的内容。

主要内容包括常用材料和主要设备的相关知识，施工基本操作的方法、步骤、技术要求，施工工艺流程以及安装技术规范，工程项目的流水施工组织、网络计划技术、施工组织设计、技术交底等一些基本原理和方法，工程项目的招标与投标、合同管理、进度管理、质量控制、成本控制和安全管理相关的管理知识。

本书的特点是以现行采暖工程和通风与空调工程施工质量验收规范以及相关技术规程为依据，以施工工艺流程为主线，力求条理清晰和实用易懂。

本书可作为建筑环境与设备工程、供热通风与空调工程技术专业的教材，也可作为相关专业工程技术人员参考用书。

书籍目录

前言第一章 暖通空调工程主要工程材料 第一节 暖通空调工程水系统常用管材和附件 第二节 暖通空调工程风系统常用板材和部件 第三节 防腐与绝热材料第二章 暖通空调工程施工基本操作技术 第一节 水管的加工工艺 第二节 水管的连接工艺 第三节 风管和配件的制作工艺 第四节 支、吊架的制作与固定工艺 第五节 防腐与绝热施工工艺第三章 暖通空调工程水系统安装技术 第一节 水系统管道安装基本要求 第二节 采暖系统安装技术 第三节 空调水系统安装技术 第四节 空调水系统设备及冷水机组安装第四章 通风空调工程风系统安装技术 第一节 通风空调系统风管安装技术 第二节 通风空调系统部件的安装技术 第三节 通风空调及附属设备安装第五章 暖通空调系统调试技术 第一节 采暖系统的运行与调试 第二节 空调系统调试技术概述 第三节 设备的单机试运转 第四节 系统风量及设备调试 第五节 气流组织的测定与调整 第六节 调试中常见故障及排除方法第六章 安装工程施工组织技术 第一节 安装工程施工组织的概述 第二节 流水施工组织 第三节 网络计划技术 第四节 施工组织设计 第五节 安装工程施工技术交底第七章 施工管理技术 第一节 工程招投标 第二节 建设施工合同管理 第三节 建设工程施工阶段的进度控制 第四节 工程施工的质量控制 第五节 工程施工的成本控制 第六节 工程施工的安全控制参考文献

章节摘录

第二章 暖通空调工程施工基本操作技术 风管和水管作为暖通工程水系统或风系统的重要组成部分，其加工制作和安装质量至关重要。

本章围绕暖通系统管道加工、安装以及防腐和绝热的基本操作技术进行相关论述。

第一节 水管的加工工艺 在空调水系统安装的施工准备工作完成后，就可以进行有关加工操作了。

为得到所需要长度、形式的钢管，需要对其进行加工，这是暖通空调管道施工的主要环节之一。

在此就钢管的调直、切割下料、煨弯等加工工艺过程进行讲解。

一、调直 在运输、装卸、存放中，管子会产生不同程度的弯曲变形。

管道的弯曲变形检查主要有目测法和滚动法。

目测法是检查者用手将管子的一端抬起（另一端自然触地），抬起高度，因人而异，以管子的两个端点和检查者的眼睛三点成一直线为准，然后边转动管子，边用眼睛看管端的管壁外圆素线是否成一直线。

若是直线，则无弯曲变形，否则有弯曲变形。

目测法主要适用于直径较小、质量较小的管材检查。

滚动法是指将被检查的管子平放在两根水平且平行的轨道架上，轨道架可用工字钢、槽钢或钢管临时架设，然后轻轻滚动管子数次，并细心观察管子在轨道上停下来的位置，若每次滚动时在任一位置停下，说明管子无弯曲。

反之，若总是在某点停下，说明有弯曲变形且凸弯朝下。

滚动法适用于长管的检查。

为避免其影响安装质量，需要在加工前对弯曲变形的管子进行调直处理。

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>