

<<钢结构工程质量检查验收一本通>>

图书基本信息

书名：<<钢结构工程质量检查验收一本通>>

13位ISBN编号：9787802273887

10位ISBN编号：7802273889

出版时间：2008-1

出版时间：中国建材工业出版社

作者：《钢结构工程质量检查验收一本通》编委会

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>

<<钢结构工程质量检查验收一本通>>

前言

随着我国国民经济的全面发展，钢结构在建筑结构中应用的比率越来越高，尤其是在高层与超高层建筑、大跨度空间结构、桥梁结构等建筑物中开始大量采、用钢结构或钢与混凝土组合结构，这为钢结构提供了很广阔的发展空间。

另外，随着我国冶金企业的不断发展及产业结构的不断调整，我国已成为世界产钢大国，钢与钢材的品种、规格也日渐增多，建筑配套产品日益齐全，同时国家的建筑技术政策也由以往的限制使用钢材转变为积极推广应用钢材，这都为在建筑工程中应用和使用钢材提供了有利的条件。

在工程建设中，质量是关键，是工程的生命。

工程质量不仅关系到工程的使用期限，还影响到国民经济的持续健康发展，甚至危及人民的生命和财产安全。

目前我国钢结构工程的大量发展一方面代表了我国建筑技术水平的发展，另一方面也体现出钢结构质量检验工作的重要性。

影响钢结构工程质量的因素有很多，从钢结构工程的勘察、设计、施工到验收，任何一个环节都不能削弱和松懈。

作为钢结构工程施工安装企业，在提高钢结构工程质量方面起着重要的作用。

钢结构施工企业既能发现、协商并更改钢结构工程勘察设计阶段存在的不足，又能对施工过程中的工程质量进行检查、控制，进而对分项工程中的检验批进行检查验收，实现对工程质量的动态控制，从而保证工序质量及其使用功能，便于发现问题、解决问题，最大限度地避免或减少经济损失并保证钢结构工程质量。

为提高钢结构工程施工安装质量检查验收的效率和水平，我们按照建设部关于加强工程质量检验工作的精神，依照现行钢结构工程设计施工系列标准规范，组织编写了《钢结构工程质量检查验收一本通》一书，旨在帮助广大钢结构工程施工人员学习、掌握钢结构工程质量检查验收的知识，提高钢结构工程质量管理水平。

<<钢结构工程质量检查验收一本通>>

内容概要

本书根据现行钢结构工程设计与施工标准规范编写而成。

全书全面、系统地介绍了钢结构材料要求, 钢结构焊接工程、紧固件连接工程、钢零件及钢部件加工工程、钢构件组装工程、钢构件预拼装工程、单层钢结构安装工程、多层及高层钢结构安装工程、钢网架结构工程、压型金属板工程及钢结构涂装工程的质量检查验收等内容。

本书是钢结构工程施工企业管理人员、技术人员、质量检查人员对钢结构工程施工质量进行自检, 钢结构工程监理人员、质量监督人员对钢结构工程质量进行检查验收和监督时必备的工具书, 同时也可供大中专院校相关专业师生参考使用。

<<钢结构工程质量检查验收一本通>>

书籍目录

第一章 钢材 第一节 钢材的规格种类 一、型钢 二、钢板和钢带 三、钢管 四、钢筋
五、盘条 第二节 钢材的检验 一、钢材的堆放 二、钢材的检验 三、钢材的选用 第
三节 钢材质量通病及防治 一、钢材进场不符合设计要求 二、钢板厚度不满足要求 三、型
钢规格尺寸不符合设计要求 四、钢管外径和壁厚偏差过大 五、钢材表面外观质量有缺陷
六、钢材等原材料管理不善第二章 钢结构焊接工程 第一节 焊接材料规格要求 一、焊条 二
、焊丝 三、焊料 四、焊钉 五、焊剂 六、焊接材料的贮存与保管 第二节 焊接施工工
艺 一、焊接准备 二、焊接顺序 三、焊接种类 四、焊接方式 五、焊缝形式 六
、焊接坡口 七、焊接节点 第三节 焊接工程质量验收 一、钢构件焊接工程 二、焊钉(栓
钉)焊接工程 第四节 焊接工程质量通病及其防治 一、焊接材料不匹配 二、焊缝表面缺陷
三、焊接缺陷 四、埋弧自动焊焊接缺陷 五、焊接坡口形状和尺寸不符合要求 六、焊缝
内部缺陷 七、焊脚尺寸偏差过大 八、焊缝余高和错边偏差过大 九、焊接变形 十、板
材层状撕裂 十一、焊接管理不善第三章 紧固件连接工程第四章 钢零件及钢部件加工工程第五
章 钢构件组装工程第六章 钢构件预拼装工程第七章 单层钢结构安装工程第八章 多层及高层钢结构
安装第九章 钢网架结构安装第十章 压型金属板工程第十一章 钢结构涂装工程参考文献

章节摘录

第一章钢材 第一节钢材的规格种类 一、型钢 1. 型钢的分类 (1) 按材质分普通型钢及优质型钢。

1) 普通型钢是由碳素结构钢和低合金高强度结构钢制成的型钢，主要用于建筑结构和工程结构。

2) 优质型钢也称优质型材，是由优质钢，如优质碳素结构钢、合金结构钢、易切削结构钢、弹簧钢、滚动轴承钢、碳素工具钢、合金工具钢、高速工具钢、不锈钢、耐热钢等制成的型钢，主要用于各种机器结构、工具及有特殊性能要求的结构。

(2) 按生产方法的不同，型钢分为热轧（锻）型钢、冷弯型钢、冷拉型钢、挤压型钢和焊接型钢。

1) 用热轧方法生产型钢，具有生产规模大、效率高、能耗少和成本低等优点，是型钢生产的主要方法。

2) 用焊接方法生产型材，是将矫直后的钢板或钢带剪裁、组合并焊接成型，不但节约金属，而且可生产特大尺寸的型材，生产工字材的最大尺寸目前已达到2000mm×508mm×76mm。

(3) 按截面形状的不同，型钢分圆钢、方钢、扁钢、六角钢、等边角钢、不等边角钢、工字钢、槽钢和异型型钢等。

1) 圆钢、方钢、扁钢、六角钢、等边角钢及不等边角钢等的截面没有明显的凸凹分枝部分，也称简单截面型钢或棒钢，在简单截面型钢中，优质钢与特殊性能钢占有相当的比重。

2) 工字钢、槽钢和异型型钢的截面有明显的凸凹分枝部分，成型比较困难，也称复杂截面型钢，即通常意义上的型钢。

异型型钢通常是指专门用途的截面形状比较复杂的型钢，如窗框钢、汽车车轮轮辋钢、履带板型钢以及周期截面型钢等。

周期截面型钢是指其截面形状沿长度方向呈周期性变化的型钢，如周期犁铧钢、纹杆钢等。

.....

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>