第一图书网, tushu007.com

<<幕墙构件加工与质量检验>>

图书基本信息

书名：<<幕墙构件加工与质量检验>>

13位ISBN编号：9787112118854

10位ISBN编号：7112118859

出版时间：2010-8

出版时间：中国建筑工业

作者：钟建

页数：74

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

2006年以来，高职教育随着“国家示范性高职院校建设计划”的启动进入了一个新的历史发展时期。
在示范性高职建设中教材建设是一个重要的环节，教材是体现教学内容和教学方法的知识载体，既是进行教学的具体工具，也是深化教育教学改革、全面推进素质教育、培养创新人才的重要保证。
四川建筑职业技术学院2007年被教育部、财政部列为国家示范性高等职业院校立项建设单位，经过两年的建设与发展，根据建筑技术领域和职业岗位（群）的任职要求，参照建筑行业职业资格标准，重构基于施工（工作）过程的课程体系和教学内容，推行“行动导向”教学模式，实现课程体系、教学内容和教学方法的革命性变革，实现课程体系与教学内容改革和人才培养模式的高度匹配。
组编了建筑工程技术、工程造价、道路与桥梁工程、建筑装饰工程技术、建筑设备工程技术五个国家示范院校立项建设重点专业系列教材。
该系列教材有以下几个特点：
——专业教学中有机融入了《四川省建筑工程施工工艺标准》，实现了教学内容与行业核心技术标准的同步。
——完善“双证书”制度。
实现教学内容与职业标准的一致性。
——吸纳企业专家参与教材编写，将企业培训理念、企业文化、职业情境和“四新”知识直接融入教材，实现教材内容与生产实际的“无缝对接”，形成校企合作、工学结合的教材开发模式。
——按照国家精品课程的标准，采用校企合作、工学结合的课程建设模式。
建成一批工学结合紧密，教学内容、教学模式、教学手段先进，教学资源丰富的专业核心课程。
本系列教材凝聚了四川建筑职业技术学院广大教师和许多企业专家的心血，体现了现代高职教育的内涵，是四川建筑职业技术学院国家示范院校建设的重要成果，必将对推进我国建筑类高等职业教育产生深远的影响。
加强专业内涵建设、提高教学质量是一个永恒主题。
教学建设和改革是一个与时俱进的过程，教材建设也是一个吐故纳新的过程。
衷心希望各用书学校及时反馈教材使用信息，提出宝贵意见，为本套教材的长远建设、修订完善做好充分准备。
衷心祝愿我国的高职教育事业欣欣向荣，蒸蒸日上。

内容概要

《幕墙构件加工与质量检验》是按照我院建筑装饰工程技术专业示范建设方案中专业课程体系的要求而编写的。
本书编写指导思想是以工作过程为导向，主要特点是通过项目和情境的设定，集“教、学、做”于一体。
在内容安排上结合建筑装饰幕墙工程的特点，以幕墙中的隐框、明框、点玻、石材和金属幕墙为主题，进行教学训练。
本书由四川建筑职业技术学院钟建主编、宋琼副主编。
编写人员分工如下：学习情境1由钟建、宋琼、冉拥军(四川华西建筑装饰有限公司、高级工程师)、吴丹(四川华西建筑装饰有限公司、工程师)编写；学习情境2由钟建、宋琼、熊邦文(中铁二局装饰公司、工程师)、梁晋平(成都时空间装饰设计有限公司、工程师)编写。
全书由雍本(四川华西建筑科学研究院、高级工程师)主审。
四川华西装饰限公司对本书的编写提供了大力协助。

第一图书网, tushu007.com

<<幕墙构件加工与质量检验>>

书籍目录

学习情境1　幕墙构件加工　项目l 建筑幕墙型材的工厂加工　项目2　建筑幕墙构件的工厂装配　项目3　建筑幕墙物理性能检测学习情境　幕墙施工质量检查　项目l 建筑幕墙工程材料进场检查　项目2　建筑幕墙节点与连接件检验　项目3　建筑幕墙安装质量检验　项目4　建筑幕墙工程施工过程检查　附录一：幕墙型材检验　附录二：现行有关规范、标准参考文献

章节摘录

（一）严格按照ISO9001质量认证程序文件及企业内部标准对整个生产过程进行检查和跟踪，并做好记录。
确保整个工作具有可追溯性。
本工程原辅材料深加工、幕墙单元构件组装，尤其是硅胶填注工作全部在工厂内完成。
（二）为确保成品、半成品符合本工程技术要求，金属构件工厂加要前再次对加工任务单与工程施工图进行核对，并再次对土建体结构进行复测。
经主设计师与加工中心工艺工程师确认无误后方可开始加工。
（三）工厂加工工作将全部由具有岗资格、技术等级达到中级以上水平的技术工人和熟练工人完成，并严格按照行业内部最高技术标准进行生产，以求达到同类工程的最高质量。
（四）结构胶粘接质量是保证幕墙安全性能的关键，为此，硅胶填注工作应采用注胶机于工厂内密闭注胶间进行，并严格按照硅胶制造商所规定的注胶工艺规程进行注胶。
同时严格控制硅胶的质量，并重点检查其保质期期限，杜绝过期的硅胶流入车间及用于工程。
（五）由于控制幕墙铝合金构件的加工精度是保证组装精度的唯一有效措施，为此应对加工精度装配方法、工卡、模具及工艺流程十分重视。
一方面要严格按照本工程招标文件所述之加工和组装精度要求制定加工工艺和组织生产，另一方面要对幕墙构件截料前严格进行直线度检测，并控制构件加工截面、孔位偏差及装配后每边与对角偏差在允许范围内：　1.构件截料长度允许偏差为≤±1mm　2.构件截料端头角度允许偏差为≤-10°　3.构件截料端部无明显变形，其毛刺不大于0.2mm　4.孔中心允许偏差≤±0.3mm　5.孔中心距允许偏差≤±0.3mm　6.孔中心距累计允许偏差≤±0.3mm　7.幕墙构件装配后每边及对角线允许偏差≤2mm　工厂加工过程中严格执行工序检查，落实自检、互检、专检的三检制度及单元构件的出厂检验，避免出现批量不合格制品流入下道工序及施工现场。
幕墙构件出厂前将进行质量自检，并实行抽样检查制。
每次检验均按构件的5%进行抽样检查，抽检过程中如每批发现一个构件不符合本标书技术要求，均加位抽查。
直至复验合格方可出厂。
同时附有检验质量证书、安装图及其说明。

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