

<<电力建设工程质量监督实务>>

图书基本信息

书名：<<电力建设工程质量监督实务>>

13位ISBN编号：9787512333437

10位ISBN编号：7512333439

出版时间：2012-9

出版时间：中国电力出版社

作者：武英利，周左平 主编

页数：170

字数：255000

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>

<<电力建设工程质量监督实务>>

内容概要

本书共四章，分别从政策法规、工作规则、技术依据和作业文件四个方面进行了阐述和探讨：第一章主要介绍国家及有关部门发布的与工程质量监督相关的政策法规，从政策角度阐明对工程质量监督机构、人员、行为方式的有关规定；第二章结合电力建设工程的具体特点，介绍了适合于电力建设工程的监督工作程序，以及监督档案管理的具体要求；第三章对作为作业文件的电力建设工程质量监督检查典型大纲进行了全面细致的介绍，重点对输变电工程和火电工程典型大纲的具体实施要求进行了介绍；第四章对工程建设标准强制性条文，以及强制性条文的执行及其监督检查进行了介绍。

<<电力建设工程质量监督实务>>

书籍目录

- 前言
- 第一章 电力建设工程质量监督工作规则
 - 第一节 电力建设工程质量监督概述
 - 第二节 电力建设工程质量监督工作程序
 - 第三节 电力建设工程质量监督档案管理
- 第二章 工程质量监督相关规定
 - 第一节 《电力建设工程质量监督规定(暂行)》(2005年版)
 - 第二节 《电力建设工程质量监督人员资格管理办法(暂行)》
 - 第三节 《建设工程质量管理条例》简介
 - 第四节 《房屋建筑和市政基础设施工程质量监督管理规定》简介
 - 第五节 《关于建设工程质量监督机构深化改革的指导意见》简介
 - 第六节 《建设工程质量监督机构监督工作指南》简介
 - 第七节 《实施工程建设强制性标准监督规定》简介
 - 第八节 《关于组织开展电力工程建设标准强制性条文实施情况检查的通知》简介
 - 第九节 《建设工程质量责任主体和有关机构不良记录管理办法(试行)》
 - 第十节 《全国建筑市场各方主体不良行为记录认定标准》
- 第三章 电力建设工程质量监督检查典型大纲的实施要求
 - 第一节 《电力建设工程质量监督检查典型大纲》概述
 - 第二节 《电力建设工程质量监督检查典型大纲》(火电、送变电部分)的结构和内容
 - 第三节 《电力建设工程质量监督检查典型大纲》(火电、送变电部分)修订情况介绍
 - 第四节 火电、送变电工程质量监督检查典型大纲实施要求的通用部分
 - 第五节 《火电工程首次质量监督检查典型大纲》和《火电土建工程质量监督检查典型大纲》的实施要求
 - 第六节 《火电工程锅炉水压试验前质量监督检查典型大纲》的实施要求
 - 第七节 《火电工程汽轮机扣盖前质量监督检查典型大纲》的实施要求
 - 第八节 《火电工程厂用电系统受电前质量监督检查典型大纲》的实施要求
 - 第九节 《变电站土建工程质量监督检查典型大纲》的实施要求
 - 第十节 《变电站工程投运前电气安装调试质量监督检查典型大纲》的实施要求
 - 第十一节 《送电线路工程质量监督检查典型大纲》的实施要求
- 第四章 电力工程建设标准强制性条文执行情况的监督检查
 - 第一节 标准的有关定义
 - 第二节 工程建设标准强制性条文的法律地位
 - 第三节 《工程建设标准强制性条文》(房屋建筑部分)简介
 - 第四节 《工程建设标准强制性条文》(电力工程部分)简介
 - 第五节 电力工程建设标准强制性条文的执行
 - 第六节 对电力工程建设标准强制性条文执行情况的监督检查
- 附录A 建设工程质量管理条例
- 附录B 房屋建筑和市政基础设施工程质量监督管理规定
- 附录C 关于建设工程质量监督机构深化改革的指导意见
- 附录D 建设工程质量监督机构监督工作指南
- 附录E 实施工程建设强制性标准监督规定

<<电力建设工程质量监督实务>>

章节摘录

第2.4.3条 对汽缸螺栓与螺母应按下列要求进行检查：（1）螺栓、螺母以及汽缸的栽丝孔的丝扣都应光滑无毛刺，螺栓与螺母的配合不宜松旷或过紧，用手应能将螺母自由拧到底，否则应研究处理。

高压缸的螺栓与螺母均应有钢印标记，不得任意调换。

（2）需热紧的螺母与汽缸或垫圈的接触平面，都应用涂色法检查其接触情况，要求接触均匀。

（3）汽缸的栽丝螺栓的丝扣部分，应全部拧入汽缸法兰内，丝扣应低于法兰平面，栽丝螺栓与法兰平面的垂直度应符合制造厂的要求，一般不大于0.50%，否则应研究处理。

（4）当螺母在螺栓上试紧到安装位置时，螺栓丝扣应在螺母外露出2扣-3扣。

罩型螺母冷紧到安装位置时，应确认其在紧固到位后罩顶内与螺栓顶部留有2cm左右的间隙。

引进型机组具有锥度的螺栓安装要求，应按制造厂规定进行。

（6）对有损伤的丝扣应进行修刮，最后还须用三角油石磨光修刮处。

如需修理栽丝孔内的丝扣，应配制专用丝锥进行。

（7）丝扣经检查修理后，应用颗粒度很细的耐高温粉状涂料用力涂擦，或涂以制造厂规定的润滑剂，除去多余涂料，将螺栓包好以防灰尘和磕碰。

第2.4.6条 滑销间隙不合格时，应进行调整。

对过大的间隙允许在滑销整个接触面上进行补焊或离子喷镀，但其硬度不应低于原金属。

不允许用敛挤的方法缩小滑销间隙。

第2.4.8条 汽缸组合应符合下列要求：（3）组合好的汽缸，其垂直结合面的螺母应在汽缸最后封闭以前进行锁紧。

如用电焊锁紧，应在螺母和汽缸壁处点焊。

设计要求密封焊接的部位，应同时焊好。

焊接时应防止汽缸过热产生变形。

第2.4.10条 汽缸和轴承座的安装应符合下列要求：（4）汽缸、轴承座与台板的相对位置应满足机组运行时热膨胀的要求，在最大热膨胀的情况下，汽缸或轴承座各滑动面不应伸出台板边缘并有一定裕量。

各滑动面上应涂擦耐高温的粉剂涂料，或按制造厂的规定处理。

.....

<<电力建设工程质量监督实务>>

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>