



# 目 录

一。编制说明	1
二。编制依据	1
三。工程概况	2
四。总体部署	2
1、技术准备	2
2、材料准备:	2
3、机械准备:	2
4、劳动力计划	10
5、施工用电、用水:	10
6、施工组织协调	10
五。施工工艺流程	11
六。专项施工方案	11
第一节 原材料采购与进厂检验	11
1.1 原材料	11
1.2 焊材材料	13
1.3 涂装材料	13
第二节 零件制作	14
2.1 适用范围	14
2.2 技术准备	14
2.3 基本要求	14
2.4 零件制作要求	15
第三节 钢结构厂内拼装	17
3.1 适用范围	17
3.2 作业准备	17

<u>第四节 钢结构涂装作业</u> .....	18
<u>4.1 目的</u> .....	18
<u>4.2 依据</u> .....	18
<u>4.3 适用范围</u> .....	18
<u>4.4 表面处理</u> .....	18
<u>4.5 厂内喷涂</u> .....	18
<u>4.6 涂装修补</u> .....	20
<u>4.7 喷涂安全质量技术要求</u> .....	21
<u>七. 工期保证措施：施工工期要求</u> .....	29
<u>八. 质量控制程序措施</u> .....	31
<u>九. 工程质量保证措施</u> .....	35
<u>十. 安全施工保证措施</u> .....	39
<u>十一. 环境保护措施</u> .....	42
<u>十二. 文明施工保证措施</u> .....	42

## 大石头南站雨棚钢结构施工方案

### 一. 编制说明

某火车站雨棚制作工程是依据施工图纸、建设单位、监理单位、相关标准的要求和我公司的施工经验、能力,结合现场实际情况,编制本工程施工方案。用以指导本工程的施工与管理,确保优质、高效、安全、文明地完成施工任务。

### 二. 编制依据

- 1、设计院提供的某火车站雨棚施工图及相关的设计文件。
- 2、同类工程的施工经验、技术力量。
- 3、根据国家现行的有关标准、规范规程:
  - 1)《钢结构工程施工质量验收规范》 GB50205—2001
  - 2)《建筑钢结构焊接技术规程》 JGJ81—2002
  - 3)《冷弯薄壁型钢结构设计规范》 GB50018-2002
  - 4)《优质碳素结构钢》 GB/T699-1999
  - 5)《表面粗糙度参数及其数值》 GB/T11031—1995
  - 6)《碳素结构钢》 GB/T700-2006
  - 7)《低合金高强度结构钢》 GB/T1591—2008
  - 8)《钢溶化焊对接头射线照相和质量分级》 GB3323—2005
  - 9)《碳钢焊条》 GB/T5117—1995
  - 10)《低合金钢焊条》 GB/T5118-1995
  - 11)《气体保护焊用钢丝》 GB/T14968-94
  - 12)《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级法》 GB11345-1989
  - 13)《钢结构防火涂料应用技术规范》 CECS24: 1990
  - 14)《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》 GB8923-1988
  - 15)《建筑用钢结构防腐涂料》 JG/T224—2007
  - 16)《钢结构用高强度大六角螺栓、大六角头螺母、垫圈技术条件》 GB/T1231-2006
  - 17)《钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副技术条件》 GB3632
  - 18)《六角头螺栓 C 级》 GB/T5780
  - 19)《六角头螺栓》 GB/T5782
  - 20)《圆柱头焊钉》 GB10433

### 三. 工程概况

本工程位于 xxxxxx，雨棚钢结构建筑面积 4056m<sup>2</sup>，钢结构雨棚离站台面高度为 5.5 m。站台雨棚为钢管柱及 H 型挑梁、箱型钢梁组成的 Y 字形型钢架结构体系，该雨棚共有钢管柱 62 根，柱间距为 9m。本工程共二个站台。

### 四. 总体部署

#### 1、技术准备

(1)熟悉图纸，对图纸进行审查，明确设计意图和技术要求，进行图纸的深化工作，充分考虑到施工的难点问题。

(2)组织工程技术人员认真对现场进行仔细的勘察，调查现场施工条件具备情况、检查与工程相关的预埋件及位置尺寸。

(3)对钢构件的运输线路进行现场勘测，了解运输限界的規定。

#### 2、材料准备:

本工程所用的材料主要为钢材、焊接材料等。

#### 3、机械准备:

### 四、工程准备

#### (一) 机械准备

#### 1、制作设备:

附表一 拟投入本工程的主要施工设备表

序号	设备名称	型号规格	数量	国别产地	制造年份	额定功率(KW)	生产能力	用于施工部位	备注
<b>钢板矫正设备</b>									
1	钢板矫平机	W43—25×2200	1台	中国上海				钢板矫正	自有
2	钢板矫平机	W43-25×2000	2台	中国上海				钢板矫正	自有

下料设备									
1	数控切割机	EXA6000 ×20000	2	德国				下料 切割	自有
2	直条切割机	CG1—5500	4	中国				下料 切割	自有
3	铣边机	XBJ-12M	1	中国				制作 坡口	自有
H 型钢加工设备									
1	H 型钢矫正机	KY600BS	1	日本				H 型钢 矫正	自有
2	H 型钢组立机	HG-1500	1	中国				H 型钢 组立	自有
3	数控九轴三维钻	BDL125/9	2	美国				H 型钢 钻孔	自有
4	数控带锯机	SHN38/18/MC	2	美国				锯切	自有
5	数控锁口机	ABCM1250/3	2	美国				坡口 加工	自有
6	H 型钢加工生产线	6BH1000	1	日本				钻、锯 锁口	自有
7	AMADA 三维钻	GBH1000 II	2	日本				钻孔	自有

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/416054220234010112>