

<<建筑钢结构工程焊接技术及实例>>

图书基本信息

书名：<<建筑钢结构工程焊接技术及实例>>

13位ISBN编号：9787122080097

10位ISBN编号：7122080099

出版时间：2010-6

出版时间：化学工业

作者：戴为志//高良

页数：333

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>

<<建筑钢结构工程焊接技术及实例>>

内容概要

本书详细介绍了国家体育场“鸟巢”钢结构焊接工程等9个国内夕L知名的建筑钢结构工程，基本涵盖了建筑钢结构的制作工程、安装工程，建筑钢结构制作、安装综合工程以及建筑钢结构部分管理(TQC)及科研工作。

书中应用大量的第一手资料，对所涉及工程进行了认真的总结分析，既有正面的经验，也有反面的教训，涉及很多鲜为人知的经典焊接工艺及方法，这些工艺及方法从实践中来、到实践中去，准确无误地为工程实践所检验证实。

读者从中完全可以找到我国建筑钢结构焊接技术发展的轨迹和脉络。

本书工程数据准确可靠，可作为业主招标、企业投标的技术支持；也可作为相同或相似工程的技术支持。

同时，本书介绍了丰富的实践经验，对工艺过程有适度、中肯的理论分析和综合评价。

本书适合建筑钢结构设计人员、监理工程师阅读参考，也可作为大中专学生、其他行业的技术人员学习焊接实用技术与工艺的参考书。

<<建筑钢结构工程焊接技术及实例>>

书籍目录

第一章 “鸟巢”施工安装全面质量管理与典型构件制作焊接技术 一、工程简介 二、“鸟巢”钢结构焊接工程全面质量管理 三、典型构件之一：弯扭构件无模成形工艺技术 四、典型构件之二：重型钢结构柱脚制作技术 五、典型构件之三：巨型桁架柱制作技术 六、典型构件之四：大跨度巨型空间桁架制作技术 七、对“鸟巢”钢结构焊接工程的综合评价第二章 北京新保利大厦钢结构制作、焊接技术 一、焊接工程概述 二、高强超厚钢板焊接性能试验 三、特厚板切割技术 四、异形不对称Y形结构焊接及变形控制的技术 五、横向承重体系悬挑牛腿大厚板高强钢焊接技术 六、带悬挑牛腿钢柱(GZ318)制作施工技术 七、竖向承重体系对称米字形复杂结构的焊接技术 八、北京新保利大厦钢结构制作、焊接工程综合评价第三章 大连期货广场B座钢结构安装焊接技术 一、工程概述 二、工程焊接方案 三、典型焊接技术 四、对大连期货大厦B座钢结构工程的综合评价第四章 上海环球金融中心钢结构工程加工制作、焊接技术 一、工程组织简介 二、上海环球金融中心钢结构体系简介 三、上海环球金融中心钢结构制作材料及验收 四、焊接工艺评定 五、钢构件的制作过程通用工艺 六、典型构件制作工艺 七、桁架铸钢节点工程实例 八、钢结构除锈、涂装 九、对上海环球金融中心钢结构制作工程的综合评价第五章 杭州国际会议中心钢结构工程安装焊接技术 一、杭州国际会议中心钢结构工程简介 二、总体施工安装方案 三、大型复杂铸钢节点设计及试验研究 四、杭州国际会议中心钢结构现场焊接技术 五、高强度螺栓连接施工技术 六、钢结构工程焊接质量控制 七、钢结构焊接质量检验 八、对杭州国际会议中心钢结构工程的综合评价第六章 上海世博阳光谷钢结构工程焊接技术 一、工程概况 二、阳光谷钢结构现场焊接方案整体思想 三、阳光谷钢结构现场焊接技术 四、阳光谷钢结构合拢 五、铸钢件同Q345异种钢焊接工艺 六、焊接质量控制内容 七、对上海世博轴工程阳光谷钢结构工程的综合评价第七章 首都机场3号航站楼空间网壳工程焊接技术 一、工程简介 二、现场施工重点及难点 三、施工安装要点 四、安装程序及技术措施 五、现场焊接技术 六、对首都国际机场3号航站楼钢结构工程的综合评价第八章 国家数字图书馆钢结构焊接技术 一、焊接工程概述 二、钢结构工程拼装焊接技术 三、典型节点防止层状撕裂处理技术 四、焊接质量保证措施 五、国家数字图书馆钢结构制作、焊接技术 六、对国家数字图书馆钢结构工程的综合评价第九章 国家体育馆钢结构屋盖焊接工程施工技术 一、工程简介 二、焊接工程概述 三、钢结构屋盖工程焊接技术 四、焊接变形与应力控制 五、焊接质量控制与检验 六、主要焊接设备投入计划 七、焊接施工安全管理及措施 八、对国家体育馆钢屋盖焊接技术的综合评价第十章 焊接科技项目试验 一、新型无镀铜粗丝气体保护自动焊(GMAW-A)工艺开发与应用 二、建筑钢结构小坡口特殊喷嘴焊接工艺研究第十一章 焊接专项方案 一、杭州湾跨海大桥平台钢结构工程焊接方案 二、重庆江北国际机场第二跑道及配套设施钢结构工程扩建工程 三、伊金霍洛旗全民健身体育活动中心钢结构工程参考文献

<<建筑钢结构工程焊接技术及实例>>

章节摘录

全面质量管理是保证焊接质量的根本途径，没有有效的管理，再好的技术也难以实现；没有技术，再好的管理也是空谈。

因此，建筑钢结构的质量管理应当有两大内涵，即管理基础工作；技术基础工作。

两项基础工作的有机结合，才是国家体育场“鸟巢”钢结构工程的真实质量管理。

（一）建立钢结构焊接质量保证体系，开展全面质量管理工作 全面质量管理的核心是：“三全、四个一切、五个管理要素”：“三全”的管理思想：全面的质量概念；全过程的质量管理；全员参加的质量管理。

“四个一切”的观点：一切为用户服务；一切以预防为主；一切以数据说话；一切以PDCA循环办事。

“五个管理要素”：人、机、料、法、环。

“鸟巢”钢结构焊接工程一开始就以全面质量管理思想为核心，指导整个焊接工程的顺利进行。

在进行技术准备时，我们首先建立了国家体育场“鸟巢”钢结构焊接工程质量保证体系，见图1.1 1。

所谓质量保证体系，就是采用TQC的基本思想，以提高焊缝质量、保证厚板焊缝一次合格率100%为目标，运用系统管理的概念和方法，把国家体育场“鸟巢”钢结构焊接工程的各个阶段、各个环节、每个管理人员和焊工的质量管理职能和质量意识以及实际操作工序有机、合理地组织起来，形成一个有明确任务、职责、权限而又互相协调、互相促进的团结的整体，从而顺利完成国家体育场“鸟巢”钢结构焊接工程的全部焊接工作。

（二）十个管理要点 图1.1 1所示质量保证体系有许多创新点，由领导、专家、焊接工程师、焊接技师、电焊工、电加热人员、探伤人员以及质量检查人员组成有机的管理体系，在工作中取长补短，互相支持，加上各职能部门的出色工作，在“人、机、料、法、环”五大管理要素中分解出可操作性强的十个管理点，使焊接工序始终处于受控状态，从而形成了具有国家体育场钢结构焊接工程特色的管理模式，具备以下特点。

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>