

技术交底记录

工程名称		施工单位	
交底部位		工序名称	
交底提要：钢筋锥螺纹连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺			
交底内容： <h2 style="text-align: center;">钢筋锥螺纹连接</h2> <h3>一、施工准备</h3> <h4>(一)作业条件</h4> <p>1、凡参与接头施工的操作工人、技术、质检人员均应参加技术规程培训，操作工人应经考核合格后持证上岗。</p> <p>2、工程开工前，应由该技术提供单位提交有效的型式检验报告。型式检验报告必须包括连接套长度、外径、内经、锥度、扭紧力矩值、牙形角平分线垂直于锥面等参数。</p> <p>3、钢筋连接工程开始前及施工过程中，应对每批进场钢筋进行工艺检验。工艺检验合格后，方可在工程上进行钢筋锥螺纹连接操作。</p> <p>4、作好技术交底。</p> <h4>(二)材质要求</h4> <p>1、钢筋应符合现行国家标准及设计要求，应有出厂材质证明及复试报告。</p> <p>2、连接套应有产品合格证，两端锥孔应有密封盖，连接套表面应有规格标记。</p> <h4>(三)工器具</h4> <p>主要工器具有：钢筋套丝机、扭力扳手、牙形规、卡规、锥螺纹塞规。</p> <h3>二、质量要求</h3> <p>1、钢筋原材的规格应符合设计要求，质量应符合《钢筋混凝土用热轧带肋钢筋》GB1499，《钢筋混凝土用余热处理钢筋》GB13014 标准。</p> <p>2、连接套的材质应符合规程要求。连接套进场后应验收。首先检查是否有出厂合格证；其次检查连接套的规格、型号、标记，两端是否有密封盖，螺纹是否有破损、歪斜、不全、锈蚀等现象；最后用塞规检查连接套大端边缘在塞规大端却缺口范围内为合格。</p> <p>3、工艺检验：工程开工前及施工过程中，应对每批进场钢筋进行工艺检验。</p> <p>(1)每种规格的钢筋接头取三个接头作抗拉强度试验。</p>			

技术交底记录

工程名称		施工单位	
交底部位		工序名称	
<p>交底提要：钢筋锥螺纹连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺</p>			
<p>(2) 在每个接头的母材上各取一根母材作抗拉强度试验。母材必须与接头对应。</p> <p>(3) 接头试件应达到现行行业标准《钢筋机械连接通用技术规程》JGJ107 中相应等级的强度要求。</p> <p>4、现场检验：现场检验包括外观检查和单向拉伸试验。</p> <p>外观检查：</p> <p>(1) 钢筋锥螺纹加工质量的检查：按每批加工锥螺纹丝头数的 10% 检验。</p> <p>检验内容及方法</p> <p>牙形检验：要求牙形饱满无断牙、秃牙且与牙形规吻合，表面光洁为合格品；</p> <p>小端直径检验：丝头锥度与卡规或环规吻合，小端直径在卡规或环规的允许误差之内为合格。</p> <p>填写检验记录。</p> <p>(2) 对钢筋锥螺纹接头的检查：</p> <p>检验内容及方法：接头位置，不宜置于梁、柱箍筋加密区及最大弯矩处；</p> <p>丝扣外露，无完整丝扣外露；</p> <p>力矩检查，用质检力矩扳手，按型式检验报告提供的力矩值抽检接头连接质量。</p> <p>抽检数量：梁、柱接头数的 15%，且每个构件的接头抽检数不少于一个接头；</p> <p>基础、墙、板每 100 个接头为一批，不足 100 接头也为一批，每批抽检 3 个接头。</p> <p>抽检接头应全部合格。</p> <p>如有一个不合格，该批接头逐个检查。对不合格接头进行焊接补强。</p> <p>填写记录。</p> <p>3、单向拉伸试验：</p> <p>同一批钢筋的同等级、同规格接头，500 个接头为一批，不足 500 个也为一批，每批接头随机在成品中切取 3 个试件做单向拉伸试验。</p> <p>三、工艺流程</p> <p>钢筋下料——套丝——逐个检查丝头——钢筋连接——检查。</p> <p>四、操作工艺</p>			

技术交底记录

工程名称		施工单位			
交底部位		工序名称			
<p>交底提要：钢筋锥螺纹连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺</p>					
<p>(一) 锥螺纹的加工与自检</p> <p>1、钢筋下料应采用无齿锯切割。其端头截面应与钢筋轴线垂直，不得翘曲。</p> <p>2、套丝机应采用水溶性切削液，当气温低于 0⁰时，应掺入 15%~20%的亚硝酸钠。对大直径钢筋要分次车削到规定尺寸。</p> <p>3、操作工人要逐个检查钢筋丝头的牙形、小头直径。要求 100%合格。如有一个指标不合格，要切掉重新套丝。</p> <p>检验合格的丝头，一端应戴上保护帽。另一端按型式检验报告提供的力矩值拧紧连接套，连接套的外露端拧上密封盖，并按规格分类堆放待用。</p> <p>(二) 钢筋连接</p> <p>1、钢筋的规格和连接套必须一致，并确保钢筋和连接套的丝扣干净完好无损。</p> <p>2、连接钢筋时，将已拧连接套的上层钢筋拧到被连接的钢筋上，然后再用力矩扳手拧紧，直至发出响声，并随手划上红油漆标记线，便于检查。</p> <p>3、力矩扳手每半年检定一次。质量检验与施工安装用的扳手应分开使用，不得混用。</p>					
项目（专业） 技术负责人		交底人		接受交底人	

技术交底记录