

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：带肋钢筋套筒挤压连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
交底内容： 带肋钢筋套筒挤压连接 一、施工准备 (一)作业条件 1、进行套筒挤压接头作业的人员必须经过培训，取证后方可上岗操作。 2、工程开工前，应由套筒挤压接头技术提供单位提交有效的型式检验报告。型式检验报告必须记载送检试件的各项参数。包括：套筒长度、外径、内径、挤压道次、挤压力、压痕处平均直径或挤压后套筒长度。以便对挤压接头的外观质量进行检查。 3、钢筋挤压连接作业开始前，应对每批进场钢筋进行挤压接头工艺检验。以便检查接头技术提供单位所确定的工艺参数是否与本工程的钢筋相适应。工艺检验合格后，方可开始施工。 4、检查挤压设备是否正常，并试压，符合要求后方可开始作业。 5、做好技术交底。 (二)材质要求 1、钢套筒应有出厂合格证。套筒的力学性能必须符合规定。表面不得有裂纹、折叠等缺陷。套筒在运输、储存中，应按不同规格分别堆放，不得露天堆放，防止锈蚀和玷污。 2、钢筋必须符合国家标准及设计要求，还应有出厂材质证明及复试报告。 (三)工器具 主要工器具有：压接钳、超高压泵站、超高压油管、卡板等。 二、质量要求 (一)钢筋： 原材级别、规格必须符合设计要求，质量必须符合《钢筋砼用热轧带肋钢筋》GB1499，《钢筋砼用余热处理钢筋》GB13014 的规定。 (二)工艺检验：钢筋套筒挤压连接作业开始前，必须对每批进场钢筋(进行挤压连接的各			

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：带肋钢筋套筒挤压连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
种规格钢筋)进行挤压连接工艺检验。 工艺检验要符合下列要求： 1、各种规格的钢筋接头分别取三个接头作单向拉伸试验； 2、在三个接头的母材上分别取一根母材进行抗拉强度试验(注意：母材与接头必须对应)； 3、三根接头试件的抗拉强度均应符合《钢筋机械连接通用技术规程》JGJ107 中的强度要求；对于 A 级接头，试件抗拉强度尚应≥ 0.9 倍钢筋母材的实际抗拉强度。 (三)现场检验：包括外观质量检查和单向拉伸试验。 1、外观质量检查应符合下列要求： 压痕道数应符合型式检验确定的道数，压痕处的套筒外径应符合型式检验确定的外径范围，接头处弯折小于 $1:14(4^\circ)$，挤压后的套筒不得有肉眼可见裂缝。 接头外观检查数量应不少于验收批接头数量的 10%。 2、挤压接头的单向拉伸试验按验收批进行： 500 个同等级、同规格接头为一批，且同批接头分布不多于三个楼层。每批接头，均按设计要求的接头性能等级，在成品中随机切取 3 个接头做单向拉伸试验。 三、工艺流程 钢筋下料、作定位标记——挤压——检查 四、操作工艺 1、清除钢筋端头的锈污、泥沙等杂物；钢筋端头呈马蹄形，有飞边、弯折或纵肋尺寸超大者，应先矫正或砂轮修磨。 2、在钢筋端头作定位标记和检查标记。用红色油漆划 3 毫米宽的线作标记。定位标记的位置为套筒长度的一半减去 5 毫米，检查标记与定位标记间距 30 毫米。 3、挤压操作时采用的挤压力，压痕处外径或挤压后的套筒长度、挤压道次均应符合型式检验确定的技术参数。 4、按钢筋定位标记将钢筋插入套筒。压钳就位时，应对准套筒压痕定位标志线并垂直于被压钢筋的横肋。挤压应从套筒中央逐道向端部进行。每次施压时要严格控制压力。认真检			

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：带肋钢筋套筒挤压连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。					
查压痕深度、深度不够的要补压，超深的要切除接头重新连接。 5、为加快施工进度，先在地面上挤压一端套筒，再在施工作业区按工艺要求挤压另一端。 6、要注意钢筋插入套筒的长度，检查定位标记线，防止压空。 注意套筒内不得有沙子等杂物。					
项目（专业） 技术负责人		交底人		接受交底人	

技术交底记录