

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：剥肋滚压直螺纹钢筋连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
交底内容： 剥肋滚压直螺纹钢筋连接 一、机具设备 钢筋剥肋滚压直螺纹机、限位挡铁、螺纹环规、力矩扳手及普通扳手等。 二、施工准备 1、参加滚压直螺纹接头施工的人员必须进行技术培训，经考核合格后方可持证上岗操作。 2、钢筋应先调直再加工，切口端面要与钢筋轴线垂直，端头弯曲、马蹄严重的要切去，但不得用气割下料。 三、施工工艺 1、工艺流程 预接：钢筋端面平头——剥肋滚压螺纹——丝头质量检验——利用套筒连接——接头检验； 现场连接：钢筋就位——拧下钢筋保护帽和套筒保护帽——接头拧紧——作标记——施工质量检验。 2、钢筋丝头加工 (1)按钢筋规格所需的调整试棒调整好滚丝头内孔最小尺寸。 (2)按钢筋规格更换涨刀环，并按规定的丝头加工尺寸调整好剥肋直径尺寸。 (3)调整剥肋挡块及滚压行程开关位置，保证剥肋及滚压螺纹的长度符合丝头加工尺寸的规定。 3、钢筋丝头加工完成、检验合格后，要用专用的钢筋丝头保护帽或连接套筒对钢筋丝头进行保护，以防螺纹在钢筋搬动或运输过程中被损坏或污染。 4、使用扳手或管钳对钢筋接头拧紧时，只要达到力矩扳手调定的力矩值即可。 5、钢筋端部平头最好使用台式砂轮片切割机进行切割。 6、连接钢筋注意事项： (1)钢筋丝头经检验合格后应保持干净无损伤。			

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：剥肋滚压直螺纹钢筋连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。																																																					
(2) 所连钢筋规格必须与连接套规格一致。 (3) 连接水平钢筋时，必须从一头往另一头依次连接，不得从两头往中间或中间往两端连接。 (4) 连接钢筋时，一定要先将待连接钢筋丝头拧入同规格的连接套之后，再用力矩扳手拧紧钢筋接头；连接成型后用红油漆作出标记，以防遗漏。 (5) 力矩扳手不使用时，将其力矩值调为零，以保证其精度。 7、检查钢筋连接质量： 检查接头外观质量应无完整丝扣外露，钢筋与连接套之间无间隙。如发现有一个完整丝扣外露，应重新拧紧，然后用检查用的扭矩扳手对接头质量进行抽检。 (2) 用质检力矩扳手检查接头拧紧程度。 8、直螺纹接头试验 (1) 同一施工条件下，采用同一批材料的同等级、同型式、同规格接头，以 500 个为一验收批进行检验和验收，不足 500 个也为一验收批。每一批取 3 个试件作单向拉伸试验。 (2) 当三个试件抗拉强度均不小于该级别钢筋抗拉强度的标准值时，该验收批定为合格。如有一个试件的抗拉强度不符合要求，应取六个试件进行复检。 复检中仍有一个试件不符合要求，则该验收批判定为不合格。 丝头加工尺寸 (mm) <table border="1"><thead><tr><th>规格</th><th>剥肋直径</th><th>螺纹尺寸</th><th>丝头长度</th><th>完整丝扣圈数</th></tr></thead><tbody><tr><td>16</td><td>15.1 ±0.2</td><td>M16.5×2</td><td>20~22.5</td><td>≥8</td></tr><tr><td>18</td><td>16.9 ±0.2</td><td>M19×2.5</td><td>25~27.5</td><td>≥7</td></tr><tr><td>20</td><td>18.8 ±0.2</td><td>M21×2.5</td><td>27~30</td><td>≥8</td></tr><tr><td>22</td><td>20.8 ±0.2</td><td>M23×2.5</td><td>29.5~32.5</td><td>≥9</td></tr><tr><td>25</td><td>23.7 ±0.2</td><td>M26×3</td><td>32~35</td><td>≥9</td></tr><tr><td>28</td><td>26.6 ±0.2</td><td>M29×3</td><td>37~40</td><td>≥10</td></tr><tr><td>32</td><td>30.5 ±0.2</td><td>M33×3</td><td>42~45</td><td>≥11</td></tr><tr><td>36</td><td>34.5 ±0.2</td><td>M41×3.5</td><td>46~49</td><td>≥9</td></tr><tr><td>40</td><td>38.1 ±0.2</td><td>M41×3.5</td><td>49~52.5</td><td>≥10</td></tr></tbody></table>				规格	剥肋直径	螺纹尺寸	丝头长度	完整丝扣圈数	16	15.1 ±0.2	M16.5×2	20~22.5	≥8	18	16.9 ±0.2	M19×2.5	25~27.5	≥7	20	18.8 ±0.2	M21×2.5	27~30	≥8	22	20.8 ±0.2	M23×2.5	29.5~32.5	≥9	25	23.7 ±0.2	M26×3	32~35	≥9	28	26.6 ±0.2	M29×3	37~40	≥10	32	30.5 ±0.2	M33×3	42~45	≥11	36	34.5 ±0.2	M41×3.5	46~49	≥9	40	38.1 ±0.2	M41×3.5	49~52.5	≥10
规格	剥肋直径	螺纹尺寸	丝头长度	完整丝扣圈数																																																	
16	15.1 ±0.2	M16.5×2	20~22.5	≥8																																																	
18	16.9 ±0.2	M19×2.5	25~27.5	≥7																																																	
20	18.8 ±0.2	M21×2.5	27~30	≥8																																																	
22	20.8 ±0.2	M23×2.5	29.5~32.5	≥9																																																	
25	23.7 ±0.2	M26×3	32~35	≥9																																																	
28	26.6 ±0.2	M29×3	37~40	≥10																																																	
32	30.5 ±0.2	M33×3	42~45	≥11																																																	
36	34.5 ±0.2	M41×3.5	46~49	≥9																																																	
40	38.1 ±0.2	M41×3.5	49~52.5	≥10																																																	

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：剥肋滚压直螺纹钢筋连接的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
四、成品保护 1、成型钢筋应按总平面布置图指定地点摆放，用垫木垫放整齐，防止钢筋变形、锈蚀、油污。 2、安装电线管、暖卫管线或其他设施时不得任意切断和移动钢筋。如有相碰，则与土建技术人员现场协商解决。 3、浇筑楼板砼时，砼输送泵管要用铁马凳架高 300mm，防止由于过重的泵管压塌板上部筋。去往操作面的主要通道也需设铁马凳，上铺钢跳板，边浇边撤。 五、安全措施 1、进入现场的钢筋机械在使用前，必须经项目工程部、安全部检查验收，合格后方可使用。操作人员需持证上岗作业，并在机械旁挂牌注明安全操作规定。 2、钢筋机械必须设置在平整、坚实的场地上，设置机棚和排水沟，防雨雪、防砸、防水浸泡。机械必须接地，操作工必须穿戴防护衣具，以保证操作人员安全。 3、钢筋加工机械要设专人维护维修，定期检查各种机械的零部件，特别是易损部件，出现有磨损的必须更换。现场加工的成品、半成品堆放整齐。 4、钢筋加工机械处必须设置足够的照明，保证操作人员在光线较好的环境下操作。在进行加工材料时，弯曲机、切断机等严禁一次超量上机作业。 5、打磨钢筋的砂轮机在使用前应经安全部门检验合格后方可投入使用。开机前检查砂轮罩、砂轮片是否完好，旋转方向是否正确。对有裂纹的砂轮严禁使用。 6、操作人员必须站在砂轮片运转切线方向的旁侧。 六、环保措施 1、现场在进行钢筋加工及成型时，要控制各种机械的噪音。将机械安放在平整度较高的平台上，下垫木板。并定期检查各种零部件，如发现零部件有松动、磨损，及时紧固或更换，以降低噪音。浇筑砼时不要振动钢筋，降低噪声排放强度。 2、钢筋原材、加工后的产品或半成品堆放时要注意遮盖(用苫布或塑料)，防止因雨雪造成钢筋的锈蚀。如果钢筋已生片状老锈，钢筋在使用前必须用铁丝刷或砂盘进行除锈。为了减少除锈时灰尘飞扬，现场要设置苫布遮挡，并及时将锈屑清理起来，待统一清运到北京市规定的垃圾集			

技术交底记录