

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
交底内容： 卫生洁具安装工程 一、施工准备 (一)作业条件 1、与卫生洁具连接的给水管道单项试压已完成，与卫生洁具连接的排水管道灌水试验已完成并已办好、预检、试验、隐检手续。 2、需要安装卫生洁具的房间，室内装修已基本完成。 3、浴盆的稳装应待土建做完防水层及保护层闭水试验合格后配合土建施工，浴盆稳装完成后，应自检，验收合格后，办理中间验收手续然后交土建进行下道工序安装。 (二)材质要求 1、卫生洁具在进入施工现场和安装前按设计要求，核验规格、型号和质量符合要求方可使用。 2、卫生洁具应具有出厂产品质量合格证，要求合格证应具备产品名称、型号、规格、国家质量标准、标准代号、出厂日期、生产厂家、名称及地点、出厂产品检验证明或代号，高级卫生洁具应有安装使用说明书，水箱必须使用节水型产品。 3、卫生洁具的配件：应能与所使用的卫生洁具配套使用，并有产品合格证，水箱配件必须使用进水口高于水面的卫生洁具水箱配件，并且有市法定检测单位证明。 4、卫生洁具及配件的进场验收：卫生洁具的进货一般以一次性成批，进齐最好，能保证卫生洁具的质量，外观颜色的一致，一次性进货造成检验工作量增大，采用抽检 10%如发现不合格产品，则逐个检验，按层或按段的批量进货应防止质量与外观颜色的不一致。一般出现质量等级不一致的问题比较突出。 (1)卫生洁具的检验应做到以下几点： ①外观检查： 外观应周正，瓷质细腻，程度和色泽一致，表面光滑，边色边缘平滑，无裂纹，斑点无损伤。 ②丈量检查： 用盒尺实测主要尺寸，长、宽、高、下水口直径应在卫生洁具设备的允许公差值内。			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
③敲击检查： 用木棍轻轻敲击，声音实而清脆未受损伤，重点轻敲击盆边排水口处。 ④通球检查： 对圆形孔洞可做通球试验，检验用球直径应为孔洞直径的 0.8 倍。 (2) 卫生洁具配件分为铸铁，铜镀铬，塑料制品。 ①外观检查： 配件应完整，内外表面光滑，浇口及溢边应修除平整，丝扣无断丝，乱丝无溢边。 ②塑料下水口及返水弯等不得使用再生塑料制品，应保证其圆度、硬度，不得造成渗漏，脱落等质量问题，必要时应检查，并有法定单位的产品监督检验证明。检查方法为对配件进行试装连接，检查下水口返水弯等丝扣连接是否能保证圆度和丝扣外的硬度。 5、其它材料： 所有与卫生洁具配套使用的螺栓、螺母、垫片一律采用镀锌件。镀锌钢管、扁钢、角铁、圆钢、八字阀门、陶瓷阀芯水嘴、镀锌管件、橡胶板、铅皮、铜丝、油灰、石棉绳、铅油、麻、生料带、白水泥、白灰膏、白塑料护套等。 6、卫生洁具在检验和搬运过程中，要小心轻放防止磕碰，检验完的产品应重新进行包装，分类，分型号规格，单独码放，不合格产品应及时退货，经检验的新产品，应有相应的新产品标识，如露天码放，应选好地点，应防止上部有重物砸下，周围应有围护， 7、国家明文规定在建筑工程禁止使用螺旋升降式铸铁水嘴，铸铁截止阀。			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。																																																						
卫生洁具设备的允许公差值 <table border="1"><thead><tr><th>序号</th><th colspan="2">项目</th><th>单位</th><th>允许公差值</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td colspan="2">外形尺寸公差</td><td>%</td><td>+3</td></tr><tr><td>2</td><td colspan="2">皂盒，水纸盒外观尺寸差</td><td>mm</td><td>-3</td></tr><tr><td rowspan="4">3</td><td rowspan="4">安装尺寸公差</td><td>孔径≤15</td><td rowspan="4">mm</td><td>+2</td></tr><tr><td>孔径 16--29</td><td>+2</td></tr><tr><td>孔径 30--80</td><td>+3</td></tr><tr><td>孔径>80</td><td>±5</td></tr><tr><td>4</td><td colspan="2">洗脸盆水嘴孔距</td><td>mm</td><td>+2</td></tr><tr><td>5</td><td colspan="2">洗脸盆、水箱、洗涤盆、如洗盆，下水口圆度变形直径</td><td>mm</td><td>+3</td></tr><tr><td>6</td><td colspan="2">小便器，排出口圆度变形直径偏差</td><td>mm</td><td>+5</td></tr><tr><td>7</td><td colspan="2">大便器及存水弯排出口，连接口圆度变形直径偏差</td><td>mm</td><td>±8</td></tr><tr><td>8</td><td colspan="2">排出口中心距边缘尺寸公差~<300，>300</td><td>mm、%</td><td>±10、±3</td></tr></tbody></table> (三)工器具： 1、机具：套丝机，砂轮机，砂轮锯，台钻，电锤(带调速)。 2、工具：套丝板，管钳，克丝钳，活扳手，手锯，布剪子，手锤，螺丝刀，胶枪，自制死扳手，叉扳手，镊子、圆锉等。 3、其它：水平尺，划规，线坠，盒尺，毛刷，小线，石笔，红蓝铅笔。 二、质量要求 (一)主控项目 1、排水栓和地漏的安装应平正、牢固，低于排水表面，周边无渗漏。地漏水封高度不得小于50mm。 2、卫生器具交工前应做满水和通水试验。 (二)一般项目 1、卫生器具安装的允许偏差应符合下表的规定。				序号	项目		单位	允许公差值	1	外形尺寸公差		%	+3	2	皂盒，水纸盒外观尺寸差		mm	-3	3	安装尺寸公差	孔径≤15	mm	+2	孔径 16--29	+2	孔径 30--80	+3	孔径>80	±5	4	洗脸盆水嘴孔距		mm	+2	5	洗脸盆、水箱、洗涤盆、如洗盆，下水口圆度变形直径		mm	+3	6	小便器，排出口圆度变形直径偏差		mm	+5	7	大便器及存水弯排出口，连接口圆度变形直径偏差		mm	±8	8	排出口中心距边缘尺寸公差~<300，>300		mm、%	±10、±3
序号	项目		单位	允许公差值																																																		
1	外形尺寸公差		%	+3																																																		
2	皂盒，水纸盒外观尺寸差		mm	-3																																																		
3	安装尺寸公差	孔径≤15	mm	+2																																																		
		孔径 16--29		+2																																																		
		孔径 30--80		+3																																																		
		孔径>80		±5																																																		
4	洗脸盆水嘴孔距		mm	+2																																																		
5	洗脸盆、水箱、洗涤盆、如洗盆，下水口圆度变形直径		mm	+3																																																		
6	小便器，排出口圆度变形直径偏差		mm	+5																																																		
7	大便器及存水弯排出口，连接口圆度变形直径偏差		mm	±8																																																		
8	排出口中心距边缘尺寸公差~<300，>300		mm、%	±10、±3																																																		

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。																											
卫生器具安装的允许偏差 <table border="1"><thead><tr><th>项次</th><th colspan="2">项目</th><th>允许偏差 mm</th></tr></thead><tbody><tr><td rowspan="2">1</td><td rowspan="2">坐标</td><td>单独器具</td><td>10</td></tr><tr><td>成排器具</td><td>5</td></tr><tr><td rowspan="2">2</td><td rowspan="2">标高</td><td>单独器具</td><td>±15</td></tr><tr><td>成排器具</td><td>±10</td></tr><tr><td>3</td><td colspan="2">器具水平度</td><td>2</td></tr><tr><td>4</td><td colspan="2">器具垂直度</td><td>3</td></tr></tbody></table> 2、有饰面的浴盆，应留有通向浴盆排水口的检修门。 3、小便槽冲洗管，应采用镀锌钢管或硬质塑料管。冲洗孔应斜向下方安装，冲洗水流同墙面成 45°角。镀锌钢管钻孔后应进行二次镀锌。 4、卫生器具的支、托架必须防腐良好，安装平整、牢固，与器具接触紧密、平衡。 三、工艺流程 安装准备——卫生洁具及配件检验——卫生洁具配件预装——定位画线及甩口处理——卫生洁具稳装——卫生洁具外观检查——通水维修——卫生洁具与支架、墙、地缝隙处理——通水试验 四、操作工艺 (一)质量通病 1、排水管道甩口不准： 造成卫生洁具安装位置不准配件安装出现问题的主要原因是：卫生洁具品种繁多，造型各异，价格差别悬殊，所以安装中心须在定货的基础上，参照产品样品或实物，确定安装尺寸。另外一种解决办法，在设计交底时提出确定卫生洁具安装尺寸，确定排水支管距墙尺寸，卫生洁具的甩口位置。 2、卫生洁具安装不平正不牢固 主要原因是支架安装不牢固，支架和连接件不配套，支托架加工尺寸有误差，卫生洁具变形				项次	项目		允许偏差 mm	1	坐标	单独器具	10	成排器具	5	2	标高	单独器具	±15	成排器具	±10	3	器具水平度		2	4	器具垂直度		3
项次	项目		允许偏差 mm																								
1	坐标	单独器具	10																								
		成排器具	5																								
2	标高	单独器具	±15																								
		成排器具	±10																								
3	器具水平度		2																								
4	器具垂直度		3																								

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
不规整，卫生洁具稳装后产生的缝隙未处理，安装时的定位控制线，水平控制线出现问题，对稳装后的器具未进行校正而导致不平整。 3、卫生洁具上、下水连接处漏水。 卫生洁具的塑料配件，圆度和硬度不够而造成丝扣处渗漏，冲洗管上、下接口密封性差导致渗漏，卫生洁具下水口变形造成使用中渗漏。 4、地漏集水效果不好，积水地漏安装不平正，安装好的地漏篦子应低于该处地面 5 毫米，并且应处于地面坡度的最低处。标高水平线出现问题，安装地漏时与作地面时的水平线出现误差。 (二) 安装准备 1、根据施工图纸统计出各种卫生洁具所需要加工的支托架数量，根据卫生洁具实样，和标准图集画出各种支架的详细草图，然后根据草图放样制作支架，加工好的支架样品应进行卫生洁具的试装，没问题后在钢板上用样品支架制作模具成批进行加工。 2、根据卫生洁具配件的实际尺寸加工制作死扳手，叉扳手这些专用工具的制作使用是为了保证铜质，镀铬件，塑料件表面不会因安装过程中出现咬伤，划痕影响美观，另外专用工具使用操作方便。安装卫生洁具过程中需要使用死扳手的部位：家具盆、脸盆、背箱、浴盆等处的下水口锁母紧固，柱盆、脸盆、浴盆水咀安装时锁母的紧固，下水口、十字交叉筋处的固定使用叉扳手。 3、人员安排：根据工艺流程，实行流水作业。或分成若干小组按工艺流程顺序安装。这两种方法都便于责任到人，便于熟练掌握本项的施工技术。 4、卫生洁具安装前的搬运应按层或按系统专人负责集中搬运，搬运至该层某个集中点，搬运的数量能满足一天的工作量，外包装集中处理，零散的安装搬运容易造成卫生洁具的损坏后找不到责任人。 (三) 卫生洁具及配件检验 卫生洁具及配件在进入施工现场虽然已经过进厂检验，但是在保管和搬运过程中，也会造成意外的损伤，所以卫生洁具安装前应 100%进行检验，应按设计要求核验规格，型号和质量符合要求方可使用。			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
(四)卫生洁具配件预装 将卫生洁具清理干净并对卫生洁具部分配件进行集中预装。家具盆、脸盆下水口预装；座便器排出口预装；高低水箱配件的预装；浴盆下水配件的预装。 (五)洗面器的安装 1、脸盆支架一般使用 DN15 镀锌钢管制作，尾端做好燕尾栽墙牢固，用镀锌螺栓作固定件，固定脸盆不得活动，根据脸盆确定支架长度，按施工图纸确定数量集中预制。镀锌钢管埋入墙内不小于 120 毫米，将镀锌管加热 30 毫米左右，至微红时用银头砸扁形成燕尾，镀锌管的前端切割成 30 度角，在用砂轮机打磨光滑，无毛刺，用 8 毫米钻头距端头 25 毫米处开孔，然后用 M6 螺母点焊在开孔口上，或者用 5 毫米钻头开孔，再用 M6 丝锥攻丝，选用 M6×10~15 镀锌螺栓固定，前端的弯勾的勾长根据脸盆孔径大小及深度而定，弯勾长 100 毫米。 2、脸盆支架的安装 支架的安装应能满足脸盆的安装高度，设计无需求时自地面至器具上边缘 800 毫米，支架在墙上孔洞位置的确定，脸盆甩口中心垂直于墙面，划出垂直线，800 减去脸盆下沿要放支架的距离，自地面量取尺寸画水平线，平分支架的宽度，就是支架确定的位置，在墙上划出孔洞十字线，十字线应大于孔洞以便在截支架固定时能找到准确位置，在砖墙可采用 DN32 的钢管制成花管，用手锤在墙上砸孔，每砸几下，钢管转动方向同时倒掉管中的砖渣，洞深 120 毫米~150 毫米。混凝土墙可以用电锤开孔或下预埋件。现在预埋方法很少采用，主要原因与土建配合困难，位置不好确定，混凝土浇注过程中埋件容易位置偏移，所有的支架孔洞，开孔以后都应用清水冲洗干净，然后用细石混凝土填实一半时将钢管砸进孔洞中，钢管应在十字中心，然后用水平尺测量水平和尺量支架间距，然后找平找正填平孔洞，在填料达到强度后进行脸盆的安装工作。 支架位置的确定另一种方法为比量法，将脸盆的配件反水弯上好，将返水弯列推下水口，测量面盆的安装高度 800 毫米，在盆沿测量水平跟据实际尺寸划孔洞的位置，这种方法比较准确，瓷砖墙面应在支架预留处二至三块砖不贴，等支架固定牢固后在脸盆隐装前进行套害贴瓷砖。 3、安装前应对脸盆及配件进行检验，主要进行外观检查有无损伤，盆是否周正，下水口的圆			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
度，塑料配件的圆度和硬度等，然后将脸盆清洗干净。 4、脸盆配件预装：预装部分包括冷热水嘴安装、下水口的安装。 脸盆水嘴的安装应注意冷热水嘴的方向位置，应为左热右冷，成套的冷热水嘴一般都有成品的像胶垫，如果没有橡胶垫应自制橡胶垫和在水嘴的根部垫油灰，将橡胶垫垫好，把水嘴插入脸盆的给水孔眼下面的套上橡胶圈垫，加上镀锌眼圈带上锁母用自制的死扳手将锁母紧至松紧适度。 脸盆下水口的安装： 一般整套配件，下水口只有一个橡胶垫，应自制一个橡胶垫放到脸盆底下，下水口应选用有溢水子 1 眼的，如果没有，换货或者用直径 10 毫米钻头，交叉开孔，共钻 4 个孔眼，安装下水口应注意下水口中的溢水孔眼要对准脸盆排水口内的溢水口眼，将下水口垫上橡胶垫周围抹上少量油灰。插入脸盆的排水口孔内在脸盆底下，将垫好油灰的胶垫套上，加上眼圈带上根母再用自制的叉扳手将排水口的十字筋卡住，并且将溢水孔眼对正，用死扳手将根母拧至松紧适度，然后进行稳装。 5、脸盆的稳装： 先清理下水甩口周边卫生，检查甩口封堵情况，将堵头去掉，用手电检查甩口管内是否有异物，必要时进行通水检查是否通畅，自检支架安装位置，如果没有问题将脸盆放在支架上测量脸盆的安装高度和水平，如有误差可以进行微量的调整，达到符合质量标准为止。将支架的弯勾，勾紧脸盆，使脸盆背后与墙贴紧，如果脸盆支架接触不紧密外，可用铅皮垫一下，重新检查脸盆的水平度和标高达到符合质量标准为止，这时可以安装返水弯，塑料返水弯可以在丝扣上抹上少量油灰，缠上细麻丝，或用少量油灰缠上生料带拧紧返水弯，返水弯与排水管甩口处应用油麻密封膏填塞封完备，要求排水管甩口应出地面 5~10 毫米，使用油麻，密封膏封闭，注意密封膏使用太厚在干硬的过程中会因收缩出现裂纹，排水塑料管插入排水管甩口内不能低于 30 毫米，并且排水塑料管端部加热用木模将管口扩成喇叭口。稳装后的脸盆在进行给水连接管的安装，在给水支管上安装八字门用短管或连接软管与冷热水嘴连接，接通水源后或用临时水进行脸盆的通水(满水)试验，试验内容：检查脸盆满水后的溢水情况，要求通畅，脸盆的下水配件接口处有无渗漏，给水管道接口有无渗漏，排水是否通畅，经自检互检，专检合格后由专人给脸盆墙面缝隙等处封			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
玻璃胶，（也可以使用白水泥）同时将洗脸盆及周围卫生清理干净。 (六)柱盆安装 柱盆的安装方法基本与脸盆安装相同，支架为陶瓷支柱，脸盆一般采用镀锌膨胀螺栓固定，安装时将支柱立在排水甩口中心处，将盆放在支柱上，将盆找平找正，将脸盆的固定孔眼直接画到墙上，后边靠近墙上，然后将脸盆和立柱放到安全地点，用调速电锤钻孔，注意应先将膨胀螺栓固定在墙上，在预装脸盆配件：安装好水嘴，下水口，返水弯然后将脸盆立柱放到排水甩口中心，把脸盆返水弯插到下水甩口内，同时脸盆的固定孔眼对准膨胀螺栓，螺栓杆穿入固定孔眼以后，垫好橡胶垫加上镀锌垫片，带上镀锌螺母拧紧至松紧适度。用水平尺测量脸盆的水平度，如有偏差可进行微量调节，合格后进行通水试验检查，细部处理返水弯插入排水口处，如有护口盘应在排水口密封后，将护盘内加油灰，然后压紧在排水口处。最后对支柱与脸盆，支柱与地面，脸盆与墙面的缝隙用玻璃胶或白水泥勾缝抹光。 (七)家具盆安装 1、支架的制作、稳装： 家具盆应使用扁钢不少于 40×4，拖架扁钢搬边部分高度 20～50mm。螺栓不小于 M8，采用镀锌或镀铬盖母，支架的具体尺寸应以家具盆的实际样品为准。根据施工图纸确定数量，弯曲部位应局部加热煨制，所有的开孔一律使用台钻，钻孔采用 M8 — 10(镀锌膨胀螺栓固定支架的端部应用砂轮打磨或圆形纯角，根据家具盆实际样品画草图确定实际尺寸。支架立面 320～350 毫米，水平面的长度根据家具盆宽度尺寸而定，支架的支撑用直径 12 毫米圆钢制作可以焊接在竖边上，而另一边先不焊，根据安装情况而焊接另一边，这样能保证家具盆与支架的接触紧密。 如遇轻质墙处理办法： (1) 设计交底时应建议设计改变位置。 (2) 也可建议采用落地框架或改放入台面内安装。 (3) 如以上条件不成立，制作扁铁夹板。 采用 40×4，长 100 扁铁当夹板，竖向使用镀锌长栓焊接到扁铁上形成丁字，夹板作好后应进行防锈处理，防止墙壁上返锈，安装时用调速电锤低速开孔，扁铁应嵌入墙内 2～3 毫米，丁字			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
夹板螺栓穿过轻质墙安装支架，如果墙面需贴瓷砖，应先套割瓷砖，然后上支架，螺栓带入平光垫后拧紧螺母，将开孔时打碎的墙面等处应水泥砂浆及时抹平。支架缝隙不牢固处可以用铅皮垫平。 2、排水管的连接 3、水嘴和堵链安装 (八)浴盆及地漏安装 检查浴盆是否平整，四周不能同现挠边，瓷面是否完好，应配合土建安装，安装完毕应与土建做交接手续，成品保护责任分清。 1、对土建进行技术交底主要内容： 浴盆底地面坡度，支墩个数间距，泄水孔位置等，检查门方向位置等，土建根据水暖指定的位置安装检查门。 (1)浴盆下的地面应高于卫生间地面 20 毫米，并坡向泄水孔。 (2)采尼 DN20 白色 PVC 管做泄水管位置在浴盆中(长边中下边)。 (3)检修门底高于地面 30~50 毫米。 (4)如浴盆带腿的其浴盆下地面作法不变。 2、浴盆配件安装： 先安装浴盆下水口，将浴盆下水口处擦干净，将下水口带上胶垫抹上油灰，插入下水口内，将排水弯头抹上铅油，少许麻丝，加上垫片及橡胶垫，将弯头拧紧，最后将自制叉扳手卡住排水口十字筋上至松紧合适为止。将溢水口带上锁母，然后拿三通比量，根据实际尺寸下料，有丝扣处缠麻丝，上铅油拧紧，与三通连接为光管，此处管段经实际比量下料后按装三通。三通上带有锁母和胶垫，将管子插入三通内拧紧锁母，就可以稳装到支墩上了。 3、将浴盆稳于砖台上，找平找正，浴盆与砖腿缝隙处用 1：3 水泥砂浆填充抹平，将三通下短管插入排水甩口内，缠油麻，最后用密封膏封闭。清理盆底卫生，办理中间验收手续，交与土建贴瓷砖等。 4、土建完成后再安装浴盆给水配件，如暗装应配合土建施工。			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
5、地漏安装要求： ①地漏安装应平正，无渗漏，地漏应安装在地面最低处，其篦子顶面应低于设置处地面 5mm。防腐宜采用沥青漆二道。 ②地漏水封深度不得小于 50mm，扣碗安装位置正确，铁篦子做防腐，并开启灵活。 (九)座便器安装 1、检查排水管下水口周围清理干净，取下临时堵头，检查管内有无杂物。 2、墙面与排水甩口划垂直中心线。 3、将座便器出水口对准预留排水甩口放平找正，在座便器两侧固定螺栓眼孔处画好印记后，移开座便器，将印记做十字线。 4、在十字线中心剔 20×60 毫米孔洞将镀锌螺栓插入孔洞内用水泥栽牢。固定螺栓不能少于 M6，水泥使用 1：9 打口，专用工具打牢，专用工具采用 DN15 管制作，螺栓固定以后将排水口封堵在墙上划水箱孔位，孔中心距地 800 毫米。便器冲洗水箱固定螺栓不小于 M10 镀锌件，一般采用膨胀螺栓 M10，打直径 14 孔将螺栓先膨胀固定到墙上，然后挂水箱。如水箱孔位与实际有误差，最好将背水箱靠到墙上划孔，要求水箱出水孔与排水甩口垂直，这样水箱与座便连接的冲洗管的角尺弯能达到垂直。 5、水箱及配件安装： 要求节水型，并且防虹吸毒蒯北京市法定检测单位证明。水箱配件的安装略同于其它配件安装，但要求内部摆放位置合理。泄水管不能影响漂子使用，漂子不能影响翻板使用。 (1)先安装浮球阀： 斜面橡胶垫不得装反，小头向下，如果背箱的孔不太圆，可以少量加点油灰，上根母时不能缺少垫片，方向应使浮球靠边一侧有上下活动的间隙，活动时不得紧贴水箱壁，根母拧至松紧适度为宜。 (2)在安装溢水和出水阀时： 溢水管的方向，距离不能影响浮球上下移动，安装完试一下浮球是否影响翻板使用。 (3)将安装好的背水箱挂到墙上，螺栓加橡胶垫，上镀锌平光垫，两条螺栓同时上螺母拧至松			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。			
紧适度，多余的螺栓锯掉，外露螺栓为直径的一半，然后每条螺栓螺母处上黄油。 6、座便器稳装要求预埋的螺栓已固定。 (1)座便器排水甩口应高出地面 10 毫米，有利油灰密封。 (2)座便器排水口必须采用油灰，油灰的使用应能满足密封用量，座便器其它底边不使用密封油灰，使用白水泥或玻璃胶封边。 (3)座便器的螺栓应使用镀锌螺栓螺母，不得小于 6 毫米。橡胶垫应大于平光垫，盖母应使用镀铬或镀锌件，螺母紧固以后，应马上抹黄油加以保护，交工前，验收时将黄油擦去。 (十)高水箱，蹲便器安装 高水箱配件安装基本同低水箱配件安装，多一套拉线支架安装，水箱有两个上水孔，当一侧的拉线支架安装以后，另一侧的上水孔封闭，蹲便器排水口油灰密封后四周应用白灰膏填实，在蹲便器的进水口应用胶皮碗套正套实，冲洗管一定要水平套正，最好用镀锌成品喉箍紧固，如果用 14 号铜丝绑，分别绑二至三道，铜丝拧扣要错位 90 度，在进水口处应填干砂以利维修。高水箱塑料冲洗管距地 1m 处应设单管卡固定牢固。 (十一)斗式小便器，立式小便器安装 小便器的安装要求排水管的甩口距墙和间距一定要准确，否则影响小便器的安装质量。 1、斗式小便器： 对准排水甩口管中心线或根据返水管插入排水口后，返水弯中心画一条垂直线，然后根据小便器上沿安装高度画一条水平线，将小便斗上下对准垂直线上沿对准水平线，画打孔眼，使用镀锌直径 6 毫米内胀螺栓，可以先把螺栓进行内胀，然后在挂小便斗，螺栓上应套胶垫平垫拧至松紧适中，将小便器与墙面的缝隙用白水泥浆勾缝，抹光，其它安装同上。 2、立式小便器： 将甩口周围清理干净，检查甩口位置间距是否一致，符合要求后按照甩口找出中心线，在甩口周围抹好油灰，在立式小便器下铺垫水泥白灰膏的混和物(比例 1：5)将下水口安装好后将立式小便器稳装找平，找正，立式小便器与墙面，地面缝隙嵌入白水泥浆抹平抹光。 (十二)成品保护			

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：卫生洁具安装工程的相关材料、机具准备、质量要求及施工工艺。					
1、安装后的卫生洁具固定螺栓，螺母，应表面抹黄油处理，待验收及交工前在处理干净。 2、铜及镀铬零件等安装时应使用扳手或自制专用工具紧固，如果使用管钳，应在零件表面用布进行保护。 3、安装完的洁具应加重保护。 (1) 严禁站在洁具上安装其它设备，不能在洁具上搭脚手板。 (2) 卫生洁具未交工不得使用，以保证洁具表面卫生。 (3) 防止洁具瓷面受损，主要高级卫生洁具及浴盆。 (4) 冬季室内不通暖时，所有卫生洁具的存水弯，背水箱，座便内积水等都应放净防止冻裂。 4、所有卫生洁具的橡胶堵头，拉链，地漏篦子，喷头，手轮，转心门的扳把等应在交工前安装。 5、水暖工安装完的卫生洁具房间应办理交接手续交与其它工程施工，做到成品保护责任到人。					
项目（专业） 技术负责人		交底人		接受交底人	

技术交底记录