

五. 验收移交过程的品质控制措施与承诺	68
第二节 工程保修措施	68

第一章 编制依据

第一节、编制依据

- 1、根据招标文件相关资料。
- 2、施工图纸。
- 3、本公司质量、环境等作业指导书等相关文件
- 4、国家及成都市有关施工规范和验收标准及其他相关要求。

本项目铝合金门窗、铝合金百叶窗加工及安装应满足以下规范、规定(包括但不限于):

(1) 建筑和结构设计规范

《高层民用建筑设计防火规范》(GB50045)

《建筑装饰装修工程质量验收规范》(GB50210)

《建筑制图标准》(GB/T50104-2001)

《民用建筑热工设计规范》(GB50176)

《建筑结构荷载规范》(GB50009)

《住宅建筑门窗应用技术规范》(DBJ01-79)

(2) 铝合金门窗及铝合金型材性能标准

《抗风压性能、水密性能、气密性能》(GB/T7106)

《保温性能》(GB/T8484)

《铝合金建筑型材》(GB/T5237)

《铝合金门》(GB/T8478)

《铝合金门窗》(GB/T8479)

《平开铝合金门》(GB8478)

《平开铝合金门窗》(GB8479)

《建筑外门的风压变形性能分级及其检测方法》(GB13685)

《建筑外门的空气渗透性能和雨水渗透性能分级及其检测方法》(GBJ104)

《建筑外窗采光性能分级及检测方法》(GB/T11976)

《建筑外窗抗风压性能分级及检测方法》(GB/T211)

《建筑外窗空气隔声性能分级及检测方法》(GB/T8485)

《建筑外窗气密性能分级及检测方法》(GB/T211)

《建筑外窗水密性能分级及检测方法》(GB /T211)

《铝及铝合金阳极氧化、阳极氧化膜的总规范》(GB8013)

《粉末喷涂型材》(GB/

《铝合金门窗型材粉末静电喷涂涂层技术条件》(JG/)

(3) 玻璃的技术性能标准

《建筑玻璃应用技术规程》(JGJ113)

《建筑用安全玻璃、防火玻璃》(

《浮法玻璃》(GB11614)

《钢化玻璃》(GB/T9963)

《中空玻璃》(GB11944)

(4) 五金件、密封材料、填充材料的标准

《平开铝合金门窗执手》(GB9298)

《铝合金门窗拉手》(GB9301)

《推拉铝合金门窗用滑轮》(GB9304)

《建筑门窗密封毛条技术条件》(JC/T635)

注：所述规范、标准如有最新的或存在差异的以最新的和较高的为准。

第二章 工程概况及重点难点分析

第一节、工程概况

第二节、施工目标

严格按规范及招标文件要求设计，按设计施工，满足设计师、工程监理、总包单位和业主要求。

- 1、该工程已列为我公司年度重点工程项目；
- 2、施工质量：达到合格标准；
- 3、施工中达到无伤亡、无火灾、无中毒；
- 4、文明施工，创建文明工地；
- 5、按施工组织设计的进度安排工期，保证按期完工；

第三节 重点难点分析

一、测量放线为施工中的重点及难点：

本工程测量放线的工程量大且精度要求高，是本工程的一大难点。测量质量好坏直接关系到今后外装工程施工和安装质量，以及施工速度。

我司具体放线步骤如下：

- ①以原有铝窗洞口为依据，进行复测工作。
- ②高度、水平度、铅垂线测量，
- ③用铅垂线测量原有窗口的垂直度，用水平仪测量原有窗洞口的水平度，对于大于或小于设计偏差要求的洞口，由结构施工单位进行修整后交付我方验收使用。洞口轮廓线是整个结构外形尺寸的唯一符合设计要求的正确标志，因此务必注意妥善保护不被消除与覆盖。

④根据测量结果如与土建提供的数据差异较大或超过正常的允许误差范围,及时提出整修意见,以利于采取有效措施,使施工前的测量工作落实到位。

⑤提交的复测报告经审核后,交我公司施工设计部门进行设计、制图,提交建设方、监理、总包及有关权威部门进行审核,确认与盖章,最终确定现场施工安装方案与计划,以便工程按期实施。

⑥放线在施工安装前根据所审定通过的设计图及现场施工安装图,对现场各楼立面进行分格及定位的放线工作,定位的目的是提供给施工安装人员一个安装基准,以确保施工过程中产品安装的质量。

⑦铝合金门窗的安装自上而下,按垂直分格面及进出控制点施放垂直分格线,用钢丝中联固定,每3层为一固定点。

⑧在测量与放线过程中所使用的主要仪器为铅垂仪,激光经纬仪,高倍水准仪等。

为保证测量放线精度,首先应确立本工程的一个基准,多轴线为基准势必存在一些偏差(而门窗各项偏差均以毫米为单位),为了克服这一难点,在本工程的轴线确认无误的前提下,利用门窗公差,在合适的位置设立参照基准轴线,反复核对无误后,确立为辅助基准轴线,以此来达到施工的高质量;其次,依据总承包单位的基准点、线,考虑到温差对计量的误差,以及地面不平造成的误差,采用激光经纬仪复核相互之间的几何关系,搞清楚点线之间的关系,以及相互间的几何尺寸,通过点线的精度来提高铝合金门窗施工精度;此外,标高定位也是一个重点,由于整个施工难度较大,因而对标高的定位要求较高,标高的定位采用高倍水准仪进行。

二、铝合金门窗的加工制造精度、安装精度控制是质量控制的重点难点

铝合金门窗的加工制造、安装精度直接影响到铝合金门窗的质量,铝合金门窗在加工制作、拼装过程中,会产生一定的加工误差;在玻璃面材的安装中也势必会存在一些误差,这些误差若累加到一块,势必会严重影响到工程质量,因此要解决这些施工难点,要求我们在加工、制作、安装的每一环节必须严格把关,层层控制,严格按质量管理程序办事,力争将各类误差控制在最小范围。

三、收边、收口是铝合金门窗施工的重点难点

收边收口对每个工程来说都是铝合金门窗施工的重点,收边收口的好坏直接影