佳木斯采购类标书代写 全国接单加急出稿 狐域咨询

产品名称	佳木斯采购类标书代写 全国接单加急出稿 狐域咨询
公司名称	河南狐域规划设计研究有限公司
价格	530.00/份
规格参数	品牌:狐域咨询 类型:大中小企业 电子版格式:WORD或PDF
公司地址	郑汴路60号恒泰国际A座2119
联系电话	19937767345 19937767345

产品详情

狐域咨询是一家佳木斯标书代写，佳木斯代做投标文件，佳木斯技术标方案设计咨询、佳木斯各种可研报告、佳木斯商业计划书编制的服务咨询公司。一直专注于为企业提供招投标解决方案、投标书代写、投标文件代做、招投标咨询等服务。我们有着一支经验丰富、认真负责的团队，标书老师擅长于各行各业的制作，从业经验均在5年以上，熟知评标专家评审方式，不废标、无隐形消费，为您提供的标书整套服务。根据招标文件的要求，为您编制的标书、工整的排版设计，迎合评标专家的审美标准，为您抓住每次投标机会。认真核查招标文件的得分点、项目难点，规避招标文件隐藏的陷阱，杜绝细小错误导致的废标、无效标。提供的招投标解决方案，全面解决您的后顾之忧。

钢筋进场后，须先检查钢材质量证明文件是否齐全并及时进行取样复试，经检查合格后方可进行加工及绑扎工作。

按照工程施工进度，由工地核算员提供材料进购计划，按照项目部规定程序，有组织分批向现场供应钢筋原材。进场钢筋必须对数量、质量等方面及时做好验收记录。

对于建筑工程常用热轧钢筋，外观检查要求如下：钢筋应平直、无损伤，表面不得有裂纹、油污、颗粒状或片状老锈；如有凸块不得超过螺纹高度，其它缺陷的高度和深度不得大于所在部位的允许偏差；截面不得有分层及夹杂。

钢筋取样，作力学性能检验，标准摘要：

热轧钢筋：

验收批钢筋组成：每批由同一牌号，同一炉罐号同一规格，同一交货状态的钢筋组成：同一钢号的混合批，光圆钢筋为由同一牌号，同一冶炼方法，同一浇注方法的不同炉罐号组成混合批但每批不超过6个炉罐号，各炉罐号含碳量之差不大于0.02%，含锰量之差不大于0.15%。带肋钢筋为由同一牌号，同一冶炼

方法，同一浇注方法的不同炉罐号组成混合批，各炉罐号含碳量之差不大于0.02%，含锰量之差不大于0.15%。

每批数量≤60t

取样数量：在任意2根钢筋上，分别从每根上切取1根拉力试件和一根冷弯试件。取样数量：不同盘取两个冷弯试件，任意一盘取一个拉伸试件。截取试件时，应在盘条的任意一端截500mm后切取。

热轧盘条钢筋：

验收批钢筋组成：每批由同一外形截面尺寸，同一牌号，同一炉罐号钢筋组成；同钢号混合批不超过6个炉罐号且各炉罐号含碳量之差不大于0.02%，含锰量之差不大于0.15%。

钢筋现场管理：

钢筋进场后挂牌分类，堆放整齐，有覆盖防雨和底座架高排水设施，避免锈蚀和油污。

半成品钢筋与成品钢筋材料都必须分开堆放整齐，不得有混杂现象，原材应分门别类用钢筋标识牌挂好，以避免使用时发生错误。

半成品钢筋（箍筋、梁、板主筋）必须挂牌标识，连梁箍筋标识应标注几何尺寸、规格、数量。连梁、板、暗柱钢筋同样挂牌标识，应标注结构楼层部位、数量、规格、几何尺寸。

d≥18mm的钢筋采用直螺纹连接，机械连接等级为A级；d<18mm采用搭接接头。

接头末端距钢筋弯起点的距离不应小于10d。采用直螺纹接头从接头中心至35d且≥500mm范围内，搭接接头任一接头中心至搭接长度1.3倍范围内，

审图：要认真核对图纸，对有疑问之处应及时和甲方、监理、设计单位取得联系，以得到澄清。

配筋：由专人按照设计图纸和相关的施工规范进行放样，钢筋配料单经工程技术负责人审核签字后方可用于钢筋加工和绑扎。钢筋的级别、种类和直径应按设计要求采用。当需要代换时，应征得设计单位的同意。

钢筋加工专门组织一个钢筋班负责钢筋的调直、切断、成型、闪光对焊加工和钢筋固定措施的焊制加工。

加工：钢筋加工前先根据设计图纸和施工规范要求放出大样，做出钢筋配料单，经主管工长认可后方可加工。对钢筋较复杂、较密集处实地放样，找到与相邻钢筋的关系后，再确定钢筋加工尺寸，保证加工准确。施工班组严格按配料单尺寸、形状进行加工，每加工一批必须经工长验收后，才能进入施工现场。

后台加工要有专人负责，每加工一种规格的钢筋，都要先仔细量其尺寸，合格后方可批量加工。有偏差应及时调整。

钢筋加工

控制钢筋下料成型。为保证下料和成型尺寸准确，现场技术人员要进行专项交底，并在加工场地派驻专人，对钢筋加工成型质量进行监督和检查。同时加工好的钢筋运至现场后，还要再次严选，有效控制下料成型质量。

钢筋的调直

本工程进场盘圆采用单筒慢速卷扬机拉直，卷扬机锚固可靠，钢筋调直冷拉率不大于4%，经过拉直后的钢筋表面，检查无裂纹和局部缩颈。冷拉过程中应进行抽查，保证其冷拉率不大于4%，具体操作时，在钢筋拉伸场地用刻度尺标识，并随时做好延伸率记录，严禁超拉。

钢筋的切断

现场钢筋切断，直径小于8mm的钢材用工具钳夹断，其余钢筋均采用钢筋切断机切断，钢筋直径10-12mm，每次切断5根，钢筋直径14-16mm，每次切断3根，钢筋直径18-20mm，每次切断2根，钢筋直径≥22mm，每次切断1根。钢筋的长度力求准确，允许误差±10mm。

钢筋采用钢筋切断机进行切断加工，将同规格钢筋根据不同长度长短搭配，统筹排料；先断长料，后断短料，减少短头，减少损耗。

断料时在工作台上标出尺寸刻度线并设置控制断料尺寸的挡板。保证钢筋长度准确。

切断过程中，如发现钢筋有严重的弯头、裂纹等必须切除。

钢筋的断口不得有马蹄形或起弯等现象。