

# 2023年施工的方案是固定的么(优秀8篇)

方案是指为解决问题或实现目标而制定的一系列步骤和措施。方案的制定需要考虑各种因素，包括资源的利用、风险的评估以及市场的需求等，以确保方案的可行性和成功实施。以下就是小编给大家讲解介绍的相关方案了，希望能够帮助到大家。

## 施工的方案是固定的么篇一

为持续深入落实好省政府《关于印发工业稳增长促投资21条措施的通知》（陕政发〔20xx〕36号）和市政府《关于促进工业稳增长扩投资增效益的意见》（汉政发〔20xx〕22号）、《关于工业促投资稳增长的实施意见》（汉政发〔20xx〕36号），谋划和推进20xx年全市工业稳增长促投资各项工作，加快我市工业经济追赶超越步伐，现制定如下工作方案：

坚持以“五大发展理念”为引领，紧紧围绕市委、市政府确定的“六大战略”和“六大产业”，按照“强装备、转材料、兴食药、促新兴、优传统”的总体思路，认真贯彻落实省政府关于稳增长促投资21条措施和市政府关于工业促投资稳增长的实施意见，推动我市工业健康快速发展，为我市工业实现追赶超越发展奠定坚实基础。

（一）20xx年实现规上工业总产值增长10%以上；实现规上增加值增长9%以上。

（二）非公占比不低于51.5%。

（三）全部工业固定资产投资150亿元以上，工业重点项目不少于50个，完成投资45亿元以上。

（一）加大政策落实力度。结合年度考核目标完成情况，及

时将省、市出台的奖补、优惠政策兑现到位，保持稳增长政策的连续性和稳定性。各县区、各有关部门要根据省政府工业稳增长促投资21条措施和市政府实施意见，进一步细化工作方案，研究制定具体措施，扎实推进稳增长促投资各项工作。

（二）强化领导包抓帮扶机制。继续坚持和完善领导包抓重点工业企业和重点工业项目责任制，重点对全市50户重点监测企业和50个工业重点项目逐一落实包抓领导，落实责任，一季度通报一次情况，定期召开座谈分析会，研究解决企业生产和项目建设中存在的问题和困难。

（三）加快工业经济追赶超越步伐。根据市委《关于进一步落实追赶超越要求的通知》（汉字〔20xx〕60号）精神，抓紧制定出台《汉中工业追赶超越的实施方案》，牢牢把握“追赶超越、绿色循环、转型升级”主基调，坚持把工业作为推进经济稳增长的突破口，一企一策、精准发力，狠抓政策落实、园区提升、项目建设、国企改革、转型升级等重点工作，不断夯实工业稳增长的基础。

（四）实施1+x结构调整计划。围绕“六大战略”和“六大产业”，以《中国制造20xx汉中实施方案》为总揽，制定和实施12个子行业发展规划。在装备制造上，重点抓好运x飞机生产及总装扩能配套、航空零组件制造、燕航精工年产10万台汽车配件生产线、心网新能源充电桩、诺伯特智能机器人等一批高端装备制造项目。在现代材料上，依托冶金研究院，联合全市钢铁、锌业等冶金行业合作发展，抓好洋县有色工业园、南郑黄玉产业园、汉中锌业废渣回收利用、石墨烯资源开发等项目建设。在绿色食药上，围绕自然资源优势精深加工和循环产业链条，策划包装一批重点项目，打造汉茶、汉米、汉药品牌。在新兴产业上，深入实施“互联网+”行动计划和“智慧汉中”项目建设，推动生产性服务业发展。在优化传统产业上，通过实施技术改造，不断提升冶金、建材、

食品、纺织、轻工等产业的竞争力。

（五）实施233511成长工程。加快中小企业、规模以上企业及骨干企业的培育力度，按照梯队培育的原则，计划20xx年全市培育中小微企业20xx户、瞪羚企业30户、规模企业30户、科技型企业50户、中小梯队企业100户、过亿元企业10户。

（六）加快园区晋档升级。坚持“集中布局、优势互补、突出特色”的原则，制定园区晋档升级计划，优化工业区域布局，提升承载能力□20xx年县域工业园区完成总投资30亿元，新入园企业30户。

（七）积极开展产销对接。继续把促销作为稳增长的重要手段，坚持“走出去”战略，积极组织企业参加各类展会和产销对接活动，全年组织市内企业参加各类展会不少于20次，组织市内企业参加产销对接活动不少于4次。

（八）加大金融支持工业稳增长。积极组织开展各类银企对接会，畅通融资渠道，转变融资方式，为企业搭建沟通桥梁。整合中小企业信用担保体系，放大担保功能，组建一支10亿元信用担保基金为企业提供资金支持。积极推进企业上市工作□20xx年力争1-2户企业上市挂牌，为工业稳增长起到引领作用。

（九）加快组建产业发展基金。筹资1.1亿元参与省级五大产业基金的组建，力争20xx年组建市级工业产业基金1-2支，支持我市工业重点项目建设和产业发展。

（十）积极稳妥深化企业改革。抓好略钢改制收尾工作，加快推进收获机械厂、药材总公司、粮油总公司改制步伐，争取尽早完成□20xx年启动汉江铸锻件厂、汉川公司改制工作。按照中、省有关政策，加快推进“三供一业”分离移交工作。按照《市属国有企业分类管理实施意见》，加快推进我市国有企业改革脱困步伐。

（一）加强组织领导。成立汉中市工业稳增长促投资工作领导小组，由市政府分管副市长任组长，市发改委、工信委、科技局、财政局等单位主要负责同志为成员。领导小组办公室设在市工信委，负责协调推进全市工业稳增长促投资日常工作。各县区也要成立相应的领导机构，切实担负起工业发展的主体责任，把工业稳增长促投资放到重要的战略地位，定期研究制定推进措施，解决突出困难和问题。

（二）加强资金保障。加大市级财政投入力度，足额预算支持工业稳增长专项资金。积极争取省上加大对工业企业的补贴资金，同时落实市级配套资金。各县区要根据实际情况，安排一定的财政资金用于工业稳增长，积极引导金融机构、企业和社会资金加大对工业的投入。

（三）加强督查考核。坚持实行“月督查、季考核”制度，充分发挥鼓励激励、容错纠错、能上能下“三项机制”作用，激发工业稳增长、促赶超的动力。对市级有关部门、各县区工业投资情况进行单独考核，在年度目标责任考核中对排名靠前的县区政府、相关部门和工业园区予以表彰奖励，对排名靠后的进行通报批评。

## 施工的方案是固定的么篇二

施工方案管理是一项非常重要的工作，关系到整个工程的顺利进行和质量的保证。为了提升自己在施工方案管理方面的能力，我参加了一次培训。通过这次培训，我学到了很多宝贵的知识和经验，对施工方案管理有了更深刻的理解。以下是我对这次培训的心得体会。

首先，在培训的第一节课中，我们学习了施工方案的编制和实施的基本流程。施工方案编制是设计方案综合施工需求和实际情况的产物，它包括了工程设备、施工工艺、技术措施等方面的内容。在编制施工方案时，我们要充分考虑工程的特点和要求，合理安排工期和资源，确保施工能够按照计划

有序进行。同时，我们还学习了施工方案的实施和监督管理的方法，以及如何对施工方案进行评估和改进。通过这一节课，我深刻理解了施工方案的重要性和编制实施的关键点，为日后的工作提供了指导。

其次，在培训的第二节课中，我们学习了施工方案管理的相关工具和技术。施工方案管理需要我们运用一些工具和技术来辅助工作，提高工作效率和质量。在这节课上，我们了解到了一些项目管理软件和电子表格的使用方法，比如说甘特图、PERT图等。这些工具可以帮助我们对工作进行计划、排程和跟踪，提高整个施工方案管理的效率和准确性。此外，我们还学习了如何利用信息化技术对施工方案进行数字化管理，实现数据共享和协同工作。这些工具和技术的应用，不仅提升了我的工作水平，还为团队合作和项目管理带来了巨大的便利。

接下来，在培训的第三节课中，我们学习了施工方案管理的注意事项和问题解决方法。在实际的施工过程中，难免会遇到各种问题和困难，需要灵活应对和解决。这节课上，我们学习了一些常见的施工方案管理问题，比如工期延误、资源不足、技术缺陷等，以及解决这些问题的方法和策略。我们学到了如何进行问题定位和分析，如何制定解决方案和实施计划。这些方法和技巧，为我们解决实际问题提供了指导，提高了我们的问题解决能力和应变能力。

最后，在培训的最后一节课中，我们进行了案例分析和经验分享。通过和其他同行的交流和讨论，我了解到了不同项目间施工方案管理的共性和特点，通过借鉴他人的经验，我更好地了解了施工方案管理的优点和不足。同时，我也向其他人分享了我自己在施工方案管理方面的体会和经验，与大家一起探讨和思考，激发了对这个领域的兴趣和热情。这次案例分析和经验分享环节，不仅让我从中获益，也为我今后的工作提供了更多的思路和启发。

总的来说，这次施工方案管理培训是一次很有收获的经历。通过学习施工方案的编制和实施的基本流程，掌握了施工方案管理的相关工具和技术，学习了问题解决和经验分享的方法，我对施工方案管理有了更深入的理解。我相信，这次培训将对我的职业发展和工作实践产生积极的影响，让我在以后的工作中更加得心应手。同时，我也希望能够通过不断学习和实践，不断提升自己在施工方案管理方面的能力和水平，为我所参与的工程项目做出更大的贡献。

## 施工的方案是固定的么篇三

通过工作多年，我逐渐意识到施工方案的管理对于工程项目的成功至关重要。然而，我也发现施工方案管理存在一些问题，如信息不及时、沟通不畅、协同性差等。为了提高我个人的施工方案管理能力，我报名参加了一次专门针对施工方案管理的培训课程。

### 第二段： 培训内容和亮点

在这次培训中，我们首先学习了施工方案管理的基本概念和原则。明确了施工方案应具备的内容，并学习了编写施工方案的技巧和方法。同时，培训中还注重培养我们的项目管理能力和协同作业的能力。我们通过案例分析和实际操作，深入了解了施工方案管理的具体流程和方法。

培训中的一个亮点是团队合作训练。我们被分为小组，要完成一个实际项目的施工方案。在这个过程中，我们需要合理分工、协同合作，通过有效的沟通和协商，最终达到优秀的施工方案。这种实战训练不仅提高了我们的团队协作能力，也锻炼了我们的应变能力和解决问题的能力。

### 第三段： 培训成果和收获

通过这次培训，我对施工方案管理有了更深入的了解和认识。

我学会了如何编写一个完整且可行性的施工方案，如何在团队协作中发挥自己的优势，如何应对工程中的各种突发问题和变化。这些知识和经验对于我未来的工作将是非常有帮助的。

在团队合作训练中，我发现沟通能力的重要性。施工方案管理中，准确传递信息和理解他人的意图非常重要。在以往的工作中，我常常因为沟通不到位而导致方案出现问题。通过这次培训，我深刻认识到自己在沟通方面的不足，并学到了一些解决问题的技巧和方法。我相信这将对我在未来的工作中沟通和交流起到积极的促进作用。

#### 第四段： 培训的不足和改进意见

虽然我对这次培训的内容和方式都很满意，但也发现了一些不足之处。首先，培训时间较短，有些内容只能涉及到一些基础知识，无法深入讲解。其次，培训过程中缺乏实际案例的分析，限制了我们的实践能力的培养。建议在后续的培训中，增加针对具体案例的分析和实战训练，加深学员对施工方案管理的理解和应用。

#### 第五段： 对未来的规划和总结

通过这次培训，我对施工方案管理的理念有了更深刻的认识，并学到了实际操作的技巧和方法。我决定将这些知识和经验运用到我的日常工作中，提高我个人的施工方案管理能力，并与团队成员共同进步。同时，我也会继续参加类似的培训，持续提升自己的专业能力和综合素质，为工程项目的顺利推进和成功竣工做出贡献。

以上是我对于施工方案管理培训的心得体会。通过这次培训，我深刻认识到施工方案管理的重要性，并且学到了很多有用的知识和技能。我相信这些收获将对我的工作和职业发展产生积极的影响。

## 施工的方案是固定的么篇四

- 1、在刷油漆前对需涂刷部分进行清理浮尘处理。
- 2、刷调和漆两遍，分蓝、白二色，25米分6节，每节刷4.16米。

### 1、安装包箍

包箍用材50×5的扁铁；在地面应按照烟囱25段的周长和高度制作包箍和竖筋，安装到烟囱上应看起来等称、美观。

安装时采用高空悬挂式作业，包箍的两端用16φ的螺丝紧固；螺丝必须拧的牢固。

### 2、安装避雷系统

安装避雷针2支、避雷线并接地。

### 3、爬梯；包箍；避雷针、线防腐

刷防锈漆两遍；每个结构死角涂刷到位。

### 1、拆除包箍

采用高空悬挂式作业，抛弃时应注意，应扔在无人无物的空地上。

### 2、安装包箍

包箍用材50×5的扁铁；在地面应按照原烟囱10道包箍的位置周长和高度制作，并安装到原位。

安装时采用高空悬挂式作业，包箍的两端用16φ的螺丝紧固；

螺丝必须拧的牢固。

### 3、安装避雷系统

安装避雷针2支、避雷线并接地。

### 4、爬梯；包箍；避雷针、线防腐

刷防锈漆两遍；每个结构死角涂刷到位。

### 施工安全措施

一、施工人员进场施工要服从甲方各项目规章制度。

二、高空作业严格执行高空作业操作规程。

三、悬吊作业必须附加双保险。

四、作业前对棕绳、滑轮做荷载测试。

五、高空使用工具、材料在吊装使用中应严格按照规定固定，绝对保证不发生坠落。

六、施工区域禁止行人通过；禁止行留并派专人监护。

## 施工的方案是固定的么篇五

施工方案管理是建筑施工过程中至关重要的一环，它涉及到项目的全面规划和实施，对于确保施工质量和进度具有重要意义。为了提高施工方案管理的能力，我参加了一次培训，以下是我对这次培训的心得体会。

培训的第一部分是理论知识的讲解和学习。在这部分中，培训师详细介绍了施工方案管理的基本原理和步骤，包括项目分析、目标确定、施工方案制定和实施管理等。通过深入浅

出的讲解，我对施工方案管理的重要性有了更加清晰的认识，并且掌握了一些实用的方法和技巧。同时，培训还引用了一些实际工程案例，让我们更好地理解理论知识的应用。

在培训的第二部分，我们进行了一些案例分析和讨论。通过分析实际工程案例，我们能够更好地了解施工方案管理的具体操作和应对策略。这些案例涵盖了不同类型的建筑项目，包括住宅楼、商业综合体和工业厂房等。通过对这些案例的讨论，我们能够从中吸取经验教训，避免在实际工作中犯同样的错误。同时，这些案例也为我们提供了一些创新的思路和方法，使我们能够更好地应对复杂的施工环境。

第三部分是实际操作的训练。在这个环节中，我们分为几个小组，模拟了一个实际的施工方案管理项目。每个小组有一个实际的建筑项目进行操作，我们需要进行项目分析、制定施工方案、编制施工进度和实施管理等。通过这个实际操作的训练，我们能够更好地将理论知识应用到实际工作中，同时也能够锻炼我们的团队合作和问题解决能力。在这个过程中，我们还能够相互学习和交流，不断改进自己的施工方案，提高项目管理的效果。

在第四部分的总结和反思环节中，我们对整个培训进行了总结和反思。培训师对我们的表现进行了点评，指出了我们的优点和不足之处。同时，我们也对这次培训的组织和内容进行了评价，提出了一些建议。通过这个反思，我们能够更好地发现和解决自身存在的问题，为将来更好地实施施工方案管理打下基础。

这次培训给我留下了深刻的印象，使我对施工方案管理有了更加深入的理解。我学到了很多实用的知识和技巧，也提高了自己的工作能力。同时，培训也加强了我们团队之间的沟通和合作，形成了良好的学习氛围。我相信，在将来的工作中，我能够更好地运用这些知识和技巧，提高项目的管理水平，为建筑事业的发展做出更大的贡献。

## 施工的方案是固定的么篇六

作为建筑工程领域中至关重要的环节，施工方案设计一直是建筑师和工程师们需要不断努力和改进的技术之一。在设计过程中不仅要考虑安全性、可行性、可靠性等诸多因素，还要结合实际情况，在保证工期和质量的前提下，对施工方案进行设计。在我个人多年的实践经验中，施工方案设计的关键在于注重细节、考虑全局、紧盯目标，并且具备一定的创新思维，从而设计出更加优秀的方案。

### 第一段：注重细节

施工方案设计需要注重细节，因为任何一个小的细节错误或疏漏都可能影响工程质量和安全。在施工方案设计中，我们需要对每一个细节进行仔细的推敲和设计，并对其进行全方位的考虑，包括人员安排、器材选购、环境因素等方面的细节问题。举个例子，当我们在设计楼板降板工程时，需要在施工图纸上准确传达梁、板、柱的尺寸关系，并在施工时严格要求现场施工人员按照图纸要求进行操作。同时需要根据现场实际情况进行调整，确保最终的工程质量。

### 第二段：考虑全局

在施工方案设计中，我们需要考虑整个工程的全局，包括每个施工节点的先后顺序，还要考虑到专业协调和管理的问题。在设计的过程中，我们需要将每一项工程细节构思在脑海中，不断紧密协同整个施工团队，确保工程的质量和安​​全。我们还需要有极强的专业知识和相应的管理能力，专业管理能够使施工质量更佳、效率更高、成本更低。

### 第三段：紧盯目标

在施工方案设计中，要紧盯工程建设的目标，根据目标需求逐步调整并完善施工方案。通过明确的目标来确定工程进度，

保证工程质量和安全。当目标和工程进度没有被明确时，容易出现误判虽然会影响整个施工进度也会影响团队的士气。

#### 第四段：创新思维

施工方案设计是一个不断探寻和发展的过程，需要不断引入新思维，优化优化方案。不断开拓思维的边界，提高施工效率，降低施工成本。创新思维在工程实践中具有重要的意义，通过不断探索新工艺、新技术，提高工程施工效率，尽可能的控制所需的资源成本，确保工程质量和施工安全。

#### 第五段：总结

作为建筑工程领域中至关重要的一环，施工方案设计在未来的建筑中将不断的突破和发展。总而言之，在施工方案设计时，我们需要注重细节、考虑全局、紧盯目标、具备创新思维，从而保证整个施工过程高效安全、质量稳定，实现客户和业主的满意。

## 施工的方案是固定的么篇七

(1) 耐候钢：耐腐蚀性能优于一般结构用钢的钢材称为耐候钢，一般含有磷、铜、镍、铬、钛等金属，使金属表面形成保护层，以提高耐腐蚀性。其低温冲击韧性也比一般的结构用钢好。标准为《焊接结构用耐候钢》gb4172-84

(2) 热浸锌：热浸锌是将除锈后的钢构件浸入600℃左右高温融化的锌液中，使钢构件表面附着锌层，锌层厚度对5mm以下薄板不得小于65μm对厚板不小于86μm从而起到防腐的目的。这种方法的优点是耐久年限长，生产工业化程度高，质量稳定。因而被大量用于受大气腐蚀较严重且不易维修的室外钢结构中。如大量输电塔、通讯塔等。近年来大量出现的轻钢结构体系中的压型钢板等。也较多采用热浸锌防腐。热浸锌的首道工序是酸洗除锈，然后是清洗。这两道

工序不彻底均会给防腐蚀留下隐患。所以必须处理彻底。对于钢结构设计者，应该避免设计出具有相贴合面的构件，以免贴合面的缝隙中酸洗不彻底或酸液洗不净。造成镀锌表面流黄水的现象。热浸锌是在高温下进行的。对于管形构件应该让其两端开敞。若两端封闭会造成管内空气膨胀而使封头板爆裂，从而造成安全事故。若一端封闭则锌液流通不畅，易在管内积存。

(3) 热喷涂铝（锌）复合涂层：这是一种与热浸锌防腐蚀效果相当的长效防腐蚀方法。具体做法是先对钢构件表面作喷砂除锈，使其表面露出金属光泽并打毛。再用热喷涂设备的热源（乙炔—氧燃烧火焰、电弧、等离子弧等）将不断送出的铝（锌）丝融化，并用压缩空气吹附到钢构件表面，以形成蜂窝状的铝（锌）喷涂层（厚度约 $80\mu\text{m}\sim 100\mu\text{m}$ ）最后用环氧树脂或氯丁橡胶漆等涂料填充毛细孔，以形成复合涂层。此法无法在管状构件的内壁施工，因而管状构件两端必须做气密性封闭，以使内壁不会腐蚀。这种工艺的优点是对构件尺寸适应性强，构件形状尺寸几乎不受限制。大到如葛洲坝的船闸也是用这种方法施工的。另一个优点则是这种工艺的热影响是局部的，受约束的，因而不会产生热变形。与热浸锌相比，这种方法的工业化程度较低，喷砂喷铝（锌）的劳动强度大。

(4) 涂层法：涂层法防腐蚀性一般不如长效防腐蚀方法（但目前氟碳涂料防腐蚀年限甚至可达50年）。所以用于室内钢结构或相对易于维护的室外钢结构较多。它一次成本低，但用于户外时维护成本较高。涂层法的施工的第一步是除锈。优质的涂层依赖于彻底的除锈。所以要求高的涂层一般多用喷砂喷丸除锈，露出金属的光泽，除去所有的锈迹和油污。现场施工的涂层可用手工除锈。涂层的选择要考虑周围的环境。不同的涂层对不同的腐蚀条件有不同的耐受性。涂层一般有底漆（层）和面漆（层）之分。底漆含粉料多，基料少。成膜粗糙，与钢材粘附力强，与面漆结合性好。面漆则基料多，成膜有光泽，能保护底漆不受大气腐蚀，并能抗风化。

不同的涂料之间有相容与否的问题，前后选用不同涂料时要注意它们的相容性。涂层的施工要有适当的温度（5~38℃之间）和湿度（相对湿度不大于85%）。涂层的施工环境粉尘要少，构件表面不能有结露。涂装后4小时之内不得淋雨。涂层一般做4~5遍。干漆膜总厚度室外工程为150 $\mu\text{m}$ ，室内工程为125 $\mu\text{m}$ ，允许偏差为25 $\mu\text{m}$ 。在海边或海上或是在有强烈腐蚀性的大气中，干漆膜总厚度可加厚为200~220 $\mu\text{m}$ 。

（5） 阴极保护法：在钢结构表面附加较活泼的金属取代钢材的腐蚀。常用于水下或地下结构。

（1） 摩擦系数： ，其中f为抗滑移试验所测得的使试件产生初始滑移的力， $n_f$ 为摩擦面数，为与f对应的高强螺栓拧紧预拉力实测值之和。

（2） 扭矩系数： ，其中d为高强螺栓公称直径（mm）， $M$ 为施加扭矩值（N·m）， $P$ 为螺栓预紧力。10、9级高强度大六角螺栓连接必须保证扭矩系数k的平均值为0.110~0.150。其标准偏差应小于等于0.010。

（3） 初拧扭矩：为了缩小螺栓紧固过程中钢板变形的影响，可用二次拧紧来减小先后拧紧螺栓之间的相互影响。高强螺栓第一次拧为初拧，使其轴力宜达到标准轴力的60%~80%。

（4） 终拧扭矩：高强螺栓最后紧固用的扭矩为终拧扭矩。考虑各种预应力的损失，终拧扭矩一般比按设计预拉力作理论计算的扭矩值大5%~10%。

### 3、 钢结构的验收

（1） 保证项目：保证项目是保证工程安全或使用功能的重要检查项目。无论质量等级评定合格或优良，均必须全部满足规定指标要求。对于不同的分项工程gb5021-95明确规定了

保证项目内容，保证项目只要求满足，无优良、合格之分。

(2) 基本项目：基本项目是保证工程安全或使用功能的基本检验项目，其指标分“合格”和“优良”两级，是评定分项工程质量等级的条件之一。

(3) 允许偏差项目：允许偏差项目是分项工程实测检验中规定有允许偏差范围的项目。检验评定时允许有少量抽检点的测量值略超过允许偏差范围。

(4) 观感质量评分：观感质量由三人以上共同检验评定。钢结构加工和安装的检验项目及标准如下表。观感质量评定时对每个项目抽10个点进行评定，按合格率评级，标准见观感质量评定标准表。

工件在加工、运输、存放等过程中，表面往往带有氧化皮、铁锈制模残留的型砂、焊渣、尘土以及油和其他污物。要使涂层能牢固地附着在工件的表面上，在涂装前就必须对工件表面进行清理，否则，不仅影响涂层与基体金属的结合力和抗腐蚀性能，而且还会使基体金属在即使有涂层防护下也能继续腐蚀，使涂层剥落，影响工件的机械性能和使用寿命。因此工件涂漆前的表面处理是获得质量优良的防护层，延长产品使用寿命的重要保证和措施。

为提供良好的工件表面，涂漆前对工件表面的处理有以下几点：

- 1、无油污及水分
- 2、无锈迹及氧化物
- 3、无粘附性杂质
- 4、无酸碱等残留物

## 5、工件表面有一定的粗糙度

手工处理：如刮刀、钢丝刷或砂轮等。用手工可以除去工件表面的锈迹和氧化皮，但手工处理劳动强度大，生产效率低，质量差，清理不彻底。

化学处理：主要是利用酸性或碱性溶液与工件表面的氧化物及油污发生化学反应，使其溶解在酸性或碱性的溶液中，以达到去除工件表面锈迹氧化皮及油污的目的。化学处理适应于对薄板件清理，但缺点是：若时间控制不当，即使加缓蚀剂，也能使钢材产生过蚀现象。对于较复杂的结构件和有孔的零件，经酸性溶液酸洗后，浸入缝隙或孔穴中的余酸难以彻底清除，若处理不当，将成为工件以后腐蚀的隐患，且化学物易挥发，成本高，处理后的化学排放工作难度大，若处理不当，将对环境造成严重的污染。随着人们环保意识的提高，此种处理方法正被机械处理法取代。

机械处理法：主要包括抛丸法和喷丸法。抛丸法清理是利用离心力将弹丸加速，抛射至工件进行除锈清理的方法。但抛丸灵活性差，受场地限制，清理工件时有些盲目性，在工件内表面易产生清理不到的死角。设备结构复杂，易损件多，特别是叶片等零件磨损快，维修工时多，费用高，一次性投入大。

喷丸又分为抛丸和喷砂。用喷丸进行表面处理，打击力大，清理效果明显。但喷丸对薄板工件的处理，容易使工件变形，且钢丸打击到工件表面（无论抛丸或喷丸）使金属基材产生变形，由于 $Fe_3O_4$ 和 $Fe_2O_3$ 没有塑性，破碎后剥离，而油膜与基材一同变形，所以对带有油污的工件，抛丸、喷丸无法彻底清除油污。在现有的工件表面处理方法中，清理效果最佳的还数喷砂清理。喷砂适用于工件表面要求较高的清理。但是我国目前通用喷砂设备中多由蛟龙、刮板、斗式提升机等原始笨重输砂机械组成。用户需要施建一个深地坑及做防水层来装置机械，建设费用高，维修工作量及维修费用极大，

喷砂过程中产生大量的砂尘无法清除，严重影响操作工人的健康并污染环境。

随着科学技术不断的提高，随着人们对产品质量的不断要求，随着高科技的设备不断在企业中产生应用，随着人们环境意识的提高，环保部门的严格要求，治理扬尘污染及噪声环境已是刻不容缓。企业的竞争越来越激烈，那么如何在激烈的竞争中获得优势，就成为决定企业发展的关键。事实告诉我们，严把生产环节，是保证企业产品质量的前提，控制环境污染是我们每个人的责任。

## 施工的方案是固定的么篇八

金属面油漆的操作方法和一般油漆操作方法基本相同。操作程序不外乎底层除锈、刷防锈漆和面漆等。根据规范其主要工序见表7~3。现将金属面油漆的有关要点分述如下：

底层除锈的有关知识可参阅第五章第二节金属基层涂漆前的处理部分。金属底层除锈一般采用手工方法，但采用机械喷砂除锈。喷砂法是指把以石英砂为主体的砂用高压空气向金属面喷射，靠它们的冲击和摩擦而去锈。而且在除锈的同时也除去了油的成分，所以也具有脱脂作用。这种方法除锈效果好，还能用于复杂形状的物件。

金属构件在工厂制成后应预先刷一遍防锈漆。运至工地后，如放置时间较长已有部分出现剥落生锈，则需再刷一遍防锈漆，如剥落生锈的情况不多时局部修补即可。

对于镀锌铁板或铝合金，虽难以生锈，但因表面有光泽时附着力差，因此除去脏物和附着物后，应涂刷底衬涂料，或置于室外1~2个月使锌面风化。

刷防锈漆时金属表面必须干燥，如有水汽凝聚必须擦干后再涂刷。门窗及细小结构零件可用1.5英寸或2英寸油刷涂刷，面积

较大的可用0.5英寸的油刷涂刷。防锈漆一定要刷满刷匀。小件金属制品花样复杂的可采取两人合作的办法操作,一人用棉纱蘸漆揩擦,一人用油刷理通。但要注意保持棉纱清洁。零碎的棉纱头不能沾在油漆过的物面上。

钢门窗高度超过4米以上的部分,要在脚手架未拆除时在架上进行油漆。高空作业时要系上安全带。

对于钢结构中不易刷到的缝隙处(如角钢相背拼合的屋架等),应在装配前将拼合的缝隙处除锈和涂漆,但铆钉孔内不可涂入油漆,以免铆接后钉眼中夹有渣滓。

防锈漆干后(约24钟头)用石膏油腻子嵌补拼接不平处。嵌补面积较大时,可在腻子中加入适量厚漆或红丹粉,以增加腻子的干硬性。干后需再打磨清扫。

为使金属面的油漆能有较好的附着力,延长油漆的使用期和避免金属生锈腐蚀,在防锈漆上再涂一层磷化底漆。

磷化底漆由两部分组成,一部分是底漆,另一部分是磷化液。使用前将两部分混合均匀,其比例为每4份底漆加1份磷化液。磷化液不是溶剂,用量不能随意增减。

调配时首先要将底漆彻底搅和均匀,再将其倒入非金属容器内,一面搅拌,一面逐渐加入磷化液,加完搅匀后放置30分后使用,必须在12钟头内用完,不宜放置时间过长,以免胶凝成冻造成浪费。

涂刷时以薄为宜,不能涂刷太厚。漆稠可以加稀,稀料可用3份乙醇(96%以上)与1份丁醇混合的稀释剂。乙醇、丁醇的含水量不能太大,否则漆膜易泛白,影响效果。

施工场所要求干燥,如湿度太高,漆膜易发白。

磷化底漆涂刷两钟头后, 就可以涂刷其它底漆和面漆。

磷化液的配比: 工业磷酸70份, 一般氧化锌5份, 丁醇5份, 乙醇10份, 清水10份。

如金属物面上不涂刷磷化底漆, 也可单涂一层磷化液来处理, 即在配好的磷化液中加入50%的清水搅拌均匀后, 就可涂刷。

一般情况下, 涂刷后24钟头就可用清水冲洗和用毛板刷除去表面的磷化剩余物。待其干燥后进行外观检查, 如金属表面生成一种灰褐色的均匀磷化膜, 就达到了磷化要求。

刷铅油的方法与要求和刷防锈漆相同。黑白铁皮制品、各种管子、暖气片等。可在工厂进行到刷好铅油这道工序, 安装后再涂刷后面层油漆。

一般金属构件只要在面上打磨平整, 清扫干净即可刷油。但要注意操作次序, 先从上部难刷之处开始, 构件的周面都要刷满、刷匀。金属构件刷面较多, 常有漏刷现象发生, 因此, 一个构件刷后要反复观察是否有漏刷现象。

刷好防锈漆和底漆的钢门窗在刷后一遍漆前应将玻璃安装完毕, 并抹好油灰, 窗子里面的底灰也应修补平整, 整个门窗经打磨清扫后才能刷调合漆。钢门窗上的小五金件不需油漆, 沾上的要及时揩掉。抹好的油灰面也要刷油, 但不能把油灰面刷毛。

注:

1. 薄钢板屋面、檐沟、水落管、泛水等施涂涂料, 可不刮腻子。施涂防锈涂料不得少于两遍。
2. 高级涂料做磨退时, 应用醇酸树脂施涂, 并根据涂膜厚度增加1~3遍涂料和磨退、打砂蜡、打油蜡、擦亮的工序。

3. 金属构件和半成品安装前, 应检查防锈涂料有无损坏, 损坏处应补刷。

4. 钢结构施涂涂料, 应符合《钢结构工程施工及验收规范》的有关规定。

金属面油漆, 按平方米(m<sup>2</sup>)或吨(t)计算, 采用系数工程量, 按油漆种类套用定额项目。

(1) 按单层钢门窗项目, 计算工程量系数(多面涂刷按单面计算工程量):

(2) 按其他油漆面项目, 计算工程量的系数:

(3) 按平板屋面镀锌皮面(涂刷磷化、锌黄底漆)项目, 计算工程量的系数(单面涂刷按单面计算工程量):

(4) 按过氯乙烯防腐漆项目, 计算工程量不考虑系数, 直接套用相应项目。

上面就是给大家介绍的有关金属面油漆施工方案以及金属面油漆工程量如何计算的全部知识, 金属油漆在市场上有很多种不一样的品牌, 在选购的时候, 可以先去市场上做一个了解, 然后在选购适合和质量好的金属油漆。