第一图书网, tushu007.com

<<建筑制品厂工艺设计与生产>>

图书基本信息

书名：<<建筑制品厂工艺设计与生产>>

13位ISBN编号：9787112087273

10位ISBN编号：7112087279

出版时间：2006-11

出版时间：中国建筑工业出版社

作者：刘华章

页数：308

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：http://www.tushu007.com

内容概要

根据作者40多年的工作经验，总结了硅酸盐建筑制品(粉煤灰加气混凝土砌块、灰砂砖等)、水泥混凝土制品(混凝土小型空心砌块、地面砖、预应力水泥电杆、混凝土压力管、预制构件、预应力混凝土桥梁等)、纤维增强水泥制品(纤维增强硅酸钙防火隔热板、纤维增强硅酸钙建筑用板等)的工艺设计计算、施工、生产。
并对总平面设计、配合比设计、过渡设施设计、辅助生产车间工艺设计、成型车间工艺设计、养护工段的工艺设计和施工图施工注意事项、地面砖及墙体的施工注意事项、提高主机生产率的途径、提高制品质量的措施、生产线的设备改进、保证产品质量的规章制度、原材料及成品的质量检验等作了较详细的论述。
可供建筑材料制品厂、设备制造厂、设计科研单位、施工单位、学校师生参考。

作者简介

刘华章，高级工程师，男，汉族，1940年生，武汉市人。
1965年毕业于原重庆建筑工程学院土木工程系混凝土与建材制品工艺专业。
同年9月被分配到中国人民解放军铁道兵总字523部队，从事调度、基建、混凝土预应力桥梁和配件的生产工作。
总结了台座生产率的计算公式和台座周转方法，提出了后张式预应力混凝土弹性压缩损失的计算方法。
1971年调到中国人民解放军铁道兵2672工程指挥部，负责预制构件厂的工作，搞建厂设计、试验、计划、调度、生产和政治思想工作。
1972年底调到中国人民解放军铁道兵2668工程筹建处，担任技术组组长兼管实验室的工作，制定规章制度，设计钢结构搅拌站，改变临时张拉方法的计算并使张拉操作简化，减轻了工人的劳动强度。

1976年底调到武汉建筑材料工业设计研究院，搞科研设计、全面质量管理、审核、开发粉煤灰综合利用等工作。
先后参加了水泥厂、石棉水泥制品厂、新型墙体制品厂、水泥混凝土制品厂的30多个工程设计研究工作。
其中担任8个工程项目总设计师和3个科研工作。
在各级建材期刊上发表了50多篇论文及译文，其中有10多篇论文被学术团体和出版社编辑文献和文库收录。
解决了过热蒸汽应用于建材制品蒸压养护的难题，并获院QC小组二等奖；主持的西安623所新型建筑材料厂硅钙芯板生产线设计，获院优秀设计二等奖；苏州航海仪器厂船用硅钙芯板生产线研究和设计获航海总局科技进步二等奖。
1991年4月到拉萨现场编制“拉萨市水泥制品厂扩建工程”项目建议书，并担任项目负责人。
1995年12月至1996年1月到德国考察建材工艺及设备。
2001年后主要从事本书的编著工作。
2002年获得中国加气混凝土协会授予的“技术专家”荣誉称号。

书籍目录

第一篇 建筑材料制品厂工艺设计　第一章 工艺平剖面设计概论　第一节 工艺总平面设计的原始资料及步骤　第二节 工艺设计原理及车间工艺设计原则　第三节 各工种收集资料的提纲　第四节 车间工艺布置的要求　第二章 原材料质量要求、产品方案及生产规模　第一节 纤维增强硅酸钙板的原材料、产品方案及生产规模　第二节 粉煤灰加气混凝土砌块的原材料、产品方案及生产规模　第三节 混凝土小型空心砌块的原材料、产品方案及生产规模　第三章 基本工艺流程及工艺设备　第一节 纤维增强硅酸钙板基本工艺流程及工艺设备　第二节 粉煤灰加气混凝土砌块基本工艺流程及工艺设备　第三节 混凝土小型空心砌块基本工艺流程及工艺设备　第四章 混凝土配合比及物料平衡表的计算　第一节 纤维增强硅酸钙板的配合比和投料量的计算　第二节 粉煤灰加气混凝土砌块的配合比和投料量的计算　第三节 混凝土小型空心砌块的配合比和投料量的计算　第四节 物料平衡表的计算通式　第五节 混凝土小型空心砌块及路面砖的配合比设计　第六节 干硬性混凝土地面砖配合比设计与试验　第七节 混凝土透水砖配合比设计与生产　第八节 混凝土发光砖面层配合比的试验　第五章 过渡设施的工艺设计计算　第一节 设备间或流程间的连接问题　第二节 过渡设施的工艺布置的选择　第三节 最大贮存量的计算　第四节 过渡设施的工艺设计计算　第六章 辅助生产车间设计计算　第一节 筛洗破碎粉磨的工艺设计　第二节 物料均化与消化的工艺设计　第三节 钢筋骨架加工的工艺设计　第四节 混合料制备的工艺设计　第五节 石棉风选系统的设计计算　第六节 商品混凝土搅拌站运输设备的选型　第七章 成型工段的工艺设计计算　第一节 工艺及布置的选择　第二节 流水法的主机生产能力的计算通式　第三节 台座法的台座生产率的计算通式　第四节 流浆制板机真空脱水的设计计算　第五节 船用硅酸钙防火隔热板的研制　第六节 预应力混凝土电杆车间的工艺设计计算　第七节 混凝土小型空心砌块主车间工艺设计计算　第八章 蒸汽养护和蒸压养护工段的工艺设计计算　第一节 蒸汽养护和蒸压养护工艺布置的选择　第二节 间歇式周转的养护窑或蒸压釜所需数量的计算通式　第三节 养护窑或蒸压釜的长度和辅助设施数量的计算通式　第四节 利用热电厂的过热蒸汽蒸压灰砂制品的试验　第五节 过热蒸汽蒸压粉煤灰制品的机理及自动控制　第九章 各专业设计计算资料　第一节 负荷计算及变压器选型　第二节 压缩空气站设计计算　第三节 收尘系统设计计算　第四节 间歇式养护窑和蒸压釜的热工计算第二篇 建筑材料制品厂的施工与生产　第十章 建筑制品厂的施工与设备安装　第一节 机械设备的基础及安装概述　第二节 施工图设计施工注意问题及设备安装　第三节 德国玛莎砌块设备安装应注意的问题　第四节 关于生产线调试验收的标准　第十一章 提高主机生产能力的途径　第一节 减少停机事故提高生产能力的措施　第二节 提高加气混凝土主机生产能力浅析　第三节 提高小型空心砌块主机的利用率　第四节 玛莎砌块生产线常见事故点、原因及排除方法　第五节 硅酸钙板生产线常见事故点、原因及排除方法　第十二章 产品生产质量工艺控制　第一节 产品生产质量工艺控制点　第二节 加气混凝土砌块浇注不稳定性的剖析　第三节 影响彩色水泥制品质量的因素及治理措施　第四节 引进德国砂子加气混凝土设备生产粉煤灰加气混凝土的工艺措施　第五节 提高灰砂砖质量的途径　第六节 混凝土弹性压缩对预应力影响的分析　第七节 预应力混凝土电杆设计中几个预应力损失的计算　第八节 地面砖试生产期间的误区及防治　第十三章 成型参数的选择和养护工段的工艺控制及节 能　第一节 砌块和地面砖成型参数的选择与计算　第二节 小型空心砌块生产线养护制度的控制　第三节 蒸压养护工段的蒸压养护制度　第四节 粉煤灰加气混凝土砌块的节 能分析　第十四章 生产线工艺设备的改进　第一节 混凝土小型空心砌块生产线设计及改进　第二节 粉煤灰加气混凝土砌块切割机设计及改进　第三节 振动器振动原理及缺陷改进　第四节 纤维增强硅酸钙板生产线工艺设备改进　第十五章 中央控制室的操作　第一节 概述　第二节 生产线全线自动化启动的条件　第三节 各控制台操作按钮的作用　第四节 搅拌系统配合比的操作　第五节 成型系统成型参数调整的操作　第六节 养护窑和子母车的操作　第十六章 有关质量控制的规章 制度　第一节 实验室人员岗位责任制　第二节 主车间人员岗位责任制　第三节 原材料及成品质量的技术规定　第四节 原材料及成品质量的检验表格　第五节 实验室配备的仪器及设备　第十七章 成品的物理力学性能及外观尺寸检验　第一节 硅酸钙板的物理力学性能及外观尺寸的检验　第二节 加气混凝土砌块的物理力学性能及外观

尺寸的检验　　第三节 混凝土小型空心砌块的物理力学性能及外观尺寸的检验　　第四节 混凝土路面砖的物理力学性能及外观尺寸的检验　第十八章 墙体及路面砖的施工　　第一节 路面砖、透水砖、植草砖、花盆砖、挡土砖施工　　第二节 轻质硅酸钙隔墙板、加气混凝土砌块及小型空心砌块墙体的施工　　第三节 混凝土小型空心砌块承重墙体的施工附录　附录一 机械设备动荷载系数　附录二 液压系统及润滑油　附录三 物料的溜角和安息角　附录四 常用法定计量单位　附录五 各车间设门的常用尺寸　附录六 关于设备小、中、大修后的质量标准和验收方法　附录七 常用数据　附录八 竹托板作为成型底板的改造资料　附录九 无机颜料及着色方法　附录十 模具及底托板设计制造维修主要参考文献

媒体关注与评论

本书分二篇，共十八章。
第一篇为建筑材料制品厂工艺设计。
对纤维增强硅酸钙板、粉煤灰加气混凝土砌块、混凝土小型空心砌块的工艺设计作了较系统的介绍。
内容包括了工艺平剖面设计概论；原材料质量要求、产品方案及生产规模；基本工艺流程及工艺设备；混凝土配合比及物料平衡表计算；过渡设施的工艺设计计算；辅助生产车间设计计算；成型工段工艺设计计算；蒸汽养护和蒸压养护工段的工艺设计计算及各专业设计计算资料。
第二篇为建筑材料制品厂的施工与生产。
对纤维增强硅酸钙板、粉煤灰加气混凝土砌块、混凝土小型空心砌块的施工和生产作了较为系统的介绍。
内容包括了建筑制品的施工与设备安装；提高主机生产能力的途径；制品质量的生产工艺控制；成型参数选择和养护工段的工艺控制及节能；生产线的工艺设备改进；中央控制室的操作；有关质量控制的规章制度；成品的物理力学性能和外观尺寸检验以及墙体和路面砖的施工等。
还简要介绍了灰砂砖、混凝土预应力电杆、混凝土预应力桥梁等。
对灰砂砖的质量控制，对预应力混凝土电杆生产车间设计及预应力控制，对混凝土预应力桥梁的预应力控制以及台座法的台座周转等作了介绍，这对有关设计单位和生产厂家，在设计和生产中都有一些帮助，起到抛砖引玉的作用。

第一图书网, tushu007.com

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:http://www.tushu007.com