# 石膏板吊顶工程

来源：网络 作者：九曲桥畔 更新时间：2024-07-30

*工程名称交底部位共　　　页第　　　页交底内容：一、施工准备（一）作业条件1、在所要吊顶的范围内,机电安装均已施工完毕,各种管线均已试压合格,已经过隐蔽验收。2、已确定灯位、通风口及各种照明孔口的位置。3、顶棚罩面板安装前,应作完墙、地湿作业...*

工程名称

交底部位

共　　　页

第　　　页

交底内容：

一、施工准备

（一）作业条件

1、在所要吊顶的范围内,机电安装均已施工完毕,各种管线均已试压合格,已经过隐蔽验收。

2、已确定灯位、通风口及各种照明孔口的位置。

3、顶棚罩面板安装前,应作完墙、地湿作业工程项目。

4、搭好顶棚施工操作平台架子。

5、轻钢骨架顶棚在大面积施工前,应做样板,对顶棚的起拱度、灯槽、窗帘盒、通风口等处进行构造处理,经鉴定后再大面积施工。

（二）材质准备

轻钢龙骨、配件、吊扦、膨胀螺栓、自攻螺钉、拉铆钉、石膏板、纸带、石膏粉等,进场检验合格且有出厂质量证明文件。

（三）施工机具

型材切割机、电动曲线锯、手电钻、电锤、自攻螺钉钻、手提电动砂纸机等。

二、质量要求

(一)暗龙骨吊顶工程

质量要求符合《建筑装饰装修工程质量验收规范》(GB50210-2024)的规定。

表3－14

项

序

检查项目

允许偏差或允许值

主控项目

标高、尺寸、起拱、造型

第6.2.2条

饰面材料

第6.2.3条

吊杆、龙骨、饰面材料安装

第6.2.4条

吊杆、龙骨材料、间距及连接方式

第6.2.5条

石膏板接缝

第6.2.6条

一般项目

预制构件支承位置和方法

第6.2.7条

安装控制标志

第6.2.8条

预制构件吊装

第6.2.9条

临时固定措施和位置校正

第6.2.10条

允许偏差mm

项目

纸面石膏板

金属板

矿棉板

模板、塑料板、格栅

表面平整度

接缝直线度

1.5

接缝高低差

1.5

(二)明龙骨吊顶工程

质量要求符合《建筑装饰装修工程质量验收规范》(GB50210-2024)的规定。

表3－15

项

序

检查项目

允许偏差或允许值

主控项目

吊顶标高、尺寸、起拱及造型

第6.3.2条

饰面材料

第6.3.3条

饰面材料安装

第6.3.4条

吊杆、龙骨才质

第6.3.5条

吊杆、龙骨安装

第6.3.6条

一般项目

饰面材料表面质量

第6.3.7条

灯具等设备

第6.3.8条

龙骨接缝

第6.3.9条

填充吸声材料

第6.3.10条

允

许

偏

差

㎜

项目

石膏板

金属板

矿棉板

塑料板、玻璃板

表面平整度

接缝直线度

接缝高低差

三、工艺流程

弹顶棚标高水平线→画龙骨分档线→安装主龙骨吊杆→安装主龙骨→安装边龙骨→安装次龙骨→安装石膏板→涂料→饰面清理→分项、检验批验收

四、施工工艺

1、弹顶棚标高水平线:根据设计标高,沿墙四周弹顶棚标高水平线,并沿顶棚的标高水平线,在墙上画好龙骨分挡位置线。

2、安装主龙骨吊杆:在弹好顶棚标高水平线及龙骨位置线后,确定吊杆下端头的标高,安装φ8吊杆。吊杆安装选用膨胀螺栓固定到结构顶棚上。吊杆选用规格符合设计要求,间距小于1200mm。

3、安装主龙骨:主龙骨间距为900～1200mm。主龙骨用与之配套的龙骨吊件与吊杆相连。

4、安装次龙骨:次龙骨间距为500mm～600mm,采用次挂件与主龙骨连接。

5、刷防锈漆:轻钢骨架覃面板顶棚吊杆、固定吊杆铁件,在封罩面板前应刷防锈漆。

6、安装石膏板:石膏板与轻钢骨架固定的方式采用自攻螺钉固定法,在已装好并经验收轻钢骨架下面(即做隐蔽验收工作),安装9.5mm厚石膏板。安装石膏板用自攻螺丝固定,固定间距板边为200mm,板中为300mm。自攻螺丝固定后点刷防锈漆。

7、接缝处理:在板接缝间采用粘贴纸带嵌缝膏进行嵌缝处理。

8、吊顶工程验收时应检查下列文件和记录:

①

吊顶工程的施工图、设计说明及其他设计文件；

②

材料的产品合格证书、性能检测报告、进场验收记录和复验报告；

③

隐蔽工程验收记录；

④

施工记录。

五、成品保护

1、轻钢骨架、罩面板及其他吊顶材料在入场存放、使用过程中应严格管理,保证不变形、不受潮、不生锈。

2、装修吊顶用吊杆严禁挪做机电管道、线路吊挂用；机电管道、线路如与吊顶吊杆位置矛盾,须经过项目技术人员同意后更改,不得随意改变、挪动吊杆。

3、吊顶龙骨上禁止铺设机电管道、线路。

4、轻钢骨架及罩面板安装应注意保护顶棚内各种管线,轻钢骨架的吊杆、龙骨不准固定在通风管道及其他设备件上。

5、为了保护成品,罩面板安装必须在棚内管道、试水、保温等一切工序全部验收后进行。

6、设专人负责成品保护工作,发现有保护设施损坏的,要及时恢复。

7、工序交接全部采用书面形式由双方签字认可,由下道工序作业人员和成品保护负责人同时签字确认,并保存工序交接书面材料,下道工序作业人员对防止成品的污染、损坏或丢失负直接责任,成品保护专人对成品保护负监督、检查责任。

六、安全措施

l、现场临时水电设专人管理,不得有长流水、长明灯。

2、工人操作地点和周围必须清洁整齐,做到活完脚下清,工完场地清,制定严格的成品保护措施。

3、持证上岗制:特殊工种必须持有上岗操作证,严禁无证上岗。

4、中小型机具必须经检验合格,履行验收手续后方可使用。同时应由专门人员使用操作并负责维修保养。必须建立中小型机其的安全操作制度,并将安全操作制度牌挂在机具旁明显处。

5、中小型机具的安全防护装置必须保持齐全、完好、灵敏有效。

6、使用人字梯攀高作业时只准一人使用,禁止两人同时作业。

技术负责人：

交底人：

接交人：

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找