

阜阳市建投置业精装修标准图集

阜阳市建投置业有限公司

2025年7月

总则

一、编制目的

1、为持续提升我司精装修工程的工程品质与管理效能，统一工艺标准、优化成本结构、规避潜在风险，并为各项目顺利推进工作提供坚实的技术与管理支撑，特编制并发布本《阜阳市建投置业精装修标准图集》（以下简称“图集”）。

二、适用性解释

- 1、当本图集做法标准高于其他做法（规范、地方性要求、合同、图纸）时，应参照本图集做法实施；
- 2、当本图集做法标准低于其他做法（规范、地方性要求、合同、图纸）时，应参照其中最高标准做法实施；
- 3、实际施工标准不得低于本图集做法。

三、补充说明

- 1、图纸与本图集做法不一致时应以甲方要求为准；
- 2、图纸及本图集做法未详尽之处应以甲方指令为准；
- 3、本图集由阜阳市建投置业有限公司负责解释及修订。

修订记录

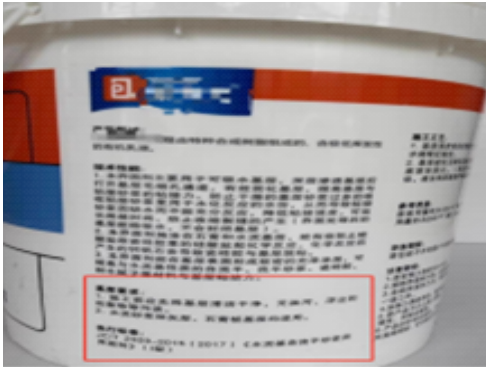
[illegible]

目录

工作内容	页码	工作内容	页码
一、饰面砖工程	1-8	五、成品保护工程	17-18
1、材料选型标准	1	1、电梯保护施工	17
2、地砖施工	2-3	2、公区保护施工	18
3、墙砖施工	4-5		
4、瓷砖干挂施工	6-7		
5、填缝施工	8		
二、吊顶工程	9-12		
1、龙骨施工	9-10		
2、封板施工	11		
3、格栅吊顶施工	12		
三、涂饰工程	13-14		
1、材料选型标准	13		
2、乳胶漆施工	14		
四、其他工程	15-16		
1、打胶施工	15		
2、电梯门套施工	16		

一、饰面砖工程-材料选型标准

图例



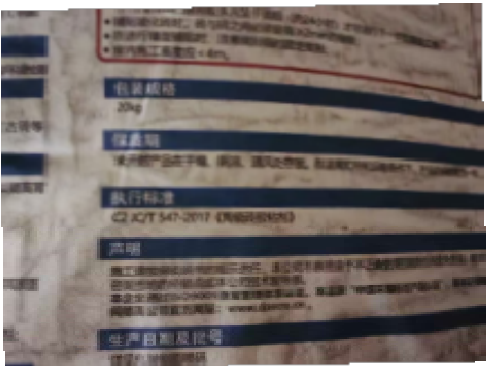
界面剂



界面剂



瓷砖背胶



瓷砖胶

工艺流程

- 1、界面剂（墙固）：产品需通过JC/T 2329-2015《水泥基自流平砂浆用界面剂》执行标准；
- 2、瓷砖背胶：采用双组分产品，产品执行标准JC/T 907-2018《混凝土界面处理剂》；
- 3、瓷砖胶：采用执行标准JC/T 547-2017《陶瓷砖胶粘剂》产品，根据瓷砖类型选择适配产品，吸水率不高于0.5%瓷砖、800*800mm 及以上规格使用C2型瓷砖胶，吸水率大于0.5%瓷砖及规格在800*800mm 以下可使用C1（T）型瓷砖胶； 600*1200mm 以上岩板或瓷砖湿贴需采用C2TES1型瓷砖胶；湿贴墙砖禁止使用执行标准GB/T 25181-2019《预拌砂浆》产品；
- 4、禁止使用三无产品：外包装需有完整厂家相关信息，产品执行标准、生产日期、有效期等质量信息；进场材料需提供相关质量证明文件及合格证原件，进场材料需按规范完成报验及材料复试。

一、饰面砖工程-地砖施工

图例



基层清理



滚涂背胶



地面扫浆



砂浆制备

工艺流程

- 1、**基层清理**：清理墙根及地面凸起、杂物、灰尘，确保基层平整、干净；
- 2、**滚涂背胶**：瓷砖背面脱模剂采用钢丝刷处理干净；铺贴前一天将瓷砖背面采用双组分背胶拉毛，晾置时需防潮防尘；
- 3、**基层扫浆**：混凝土地面先整体洒水湿润，再随铺随扫素水泥浆；有防水地面随铺随扫素水泥浆；
- 4、**砂浆制备**：采用细沙、 32.5标号水泥1:1制备砂浆，采用电动搅拌工具充分搅拌至无生粉团为准；静止放置约5min熟化，二次搅拌后45min内使用完毕；

一、饰面砖工程-地砖施工

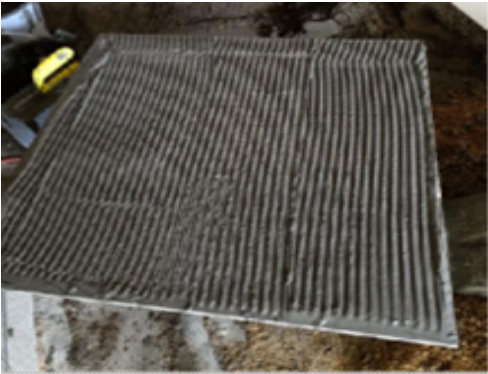
图例



沙灰找平



瓷砖预铺



瓷砖刮浆



面层清理

工艺流程

- 5、沙灰找平：地面采用1:3干硬性水泥砂浆找平，需“手握成团、落地开花”，厚度3-4cm为宜；
- 6、瓷砖预铺：沙灰刮平后进行瓷砖预铺，确认沙灰厚度合适，预铺完成后基层沙灰需饱满；
- 7、瓷砖刮浆：将瓷砖平放于支撑物上，用铲刀将适量1:1水泥砂浆批荡至背面，批荡过程中抹压，使砂浆充分与瓷砖粘结，后续采用6mm锯齿刮刀沿横向、竖向均匀刮槽；
- 8、瓷砖铺贴：采用橡胶锤从中心向四周（距边10cm以上）适度敲击调平，全程采用激光扫平仪辅助检查完成面标高。每个十字缝位置采用专用缝卡控缝（具体瓷砖留缝按设计要求），缝卡采用同一厂家产品，禁止混用；
- 9、面层清理：每块瓷砖铺贴完成后将面层及缝隙清理干净，24h内严禁走人；及时洒水养护72h，养护期内严禁堆放重物，养护完成立即采用3mm厚EVA+编织布保护膜全覆盖，四周粘贴牢固。

一、饰面砖工程-墙砖施工

图例



基层处理



界面处理



滚涂背胶



制备胶泥

工艺流程

- 1、基层处理：土建结构面空鼓、开裂、垂平不足、方正度不足等基层问题处理完成；
- 2、界面处理：如抹灰层起沙可采用渗透型界面剂进行处理（视现场基层情况）；
- 3、滚涂背胶：瓷砖背面脱模剂采用钢丝刷处理干净；瓷砖背面采用双组分背胶拉毛，晾置24h，注意防潮防尘；
- 4、制备胶泥：瓷砖胶需使用电动搅拌机搅拌至完全无生粉团为准，静止放置约5-10min熟化，二次搅拌后使用，一般2h以内使用完毕（按产品使用方法说明）；

一、饰面砖工程-墙砖施工

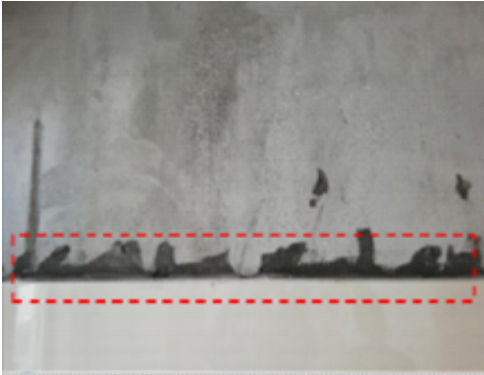
图例



墙面刮浆



瓷砖刮浆



边角补浆



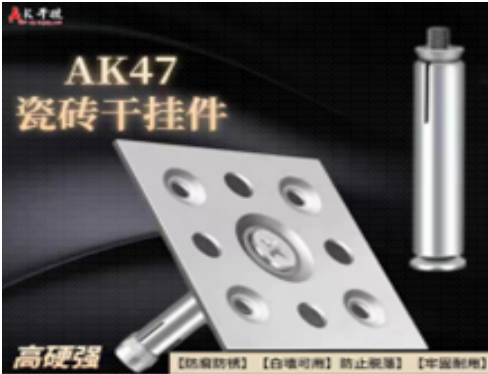
摆放缝卡

工艺流程

- 5、墙面刮浆：采用铲刀将适量胶泥批荡至墙面，批荡过程中稍抹压，使胶泥充分与墙体粘结，后续采用6mm锯齿刮刀沿横向、竖向均匀刮槽；
- 6、瓷砖刮浆：将瓷砖平放于支撑物上，用铲刀将适量胶泥批至背面，批荡过程中稍抹压，使胶泥充分与瓷砖粘结，后续采用6mm锯齿刮刀沿横向、竖向均匀刮槽；
- 7、边角补浆：每块瓷砖粘贴后及时对瓷砖周边进行补灰，确保周边瓷砖胶饱满，以减少墙砖边角空鼓；
- 8、瓷砖粘贴：每块瓷砖粘贴前检查周边已贴瓷砖边角补浆情况及边口清洁情况，将已刮浆瓷砖按压上墙，瓷砖背面胶泥拉槽方向与墙面胶泥拉槽方向保持同一方向，采用橡胶拍板或瓷砖平铺机震动调平；
- 9、摆放缝卡：瓷砖调平过程中需使用与缝隙宽度一致的瓷砖调平器、十字缝卡调节缝隙，瓷砖留缝使用专用缝卡（具体宽度按设计要求），确保横、竖十字缝宽度一致，每块砖横竖边应不少于2个缝卡，十字缝内应嵌入1个十字卡；瓷砖调平器需在12-24h之间及时取出。
- 10、阳角处理：必须使用原边或者台锯切割边，海棠角加工采用机械倒边，需提前在集中加工区统一加工，海棠角大小按设计要求，海棠角需通畅顺直、无崩边、大小一致；

一、饰面砖工程-瓷砖干挂施工

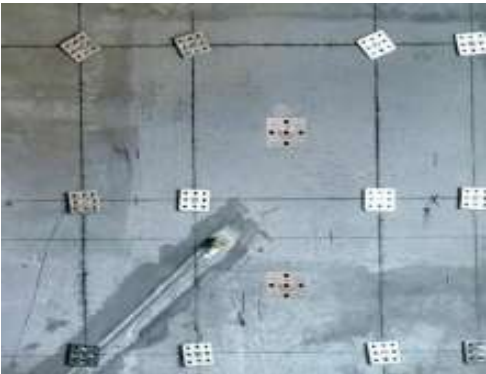
图例



AK挂件



K型挂片



挂件安装



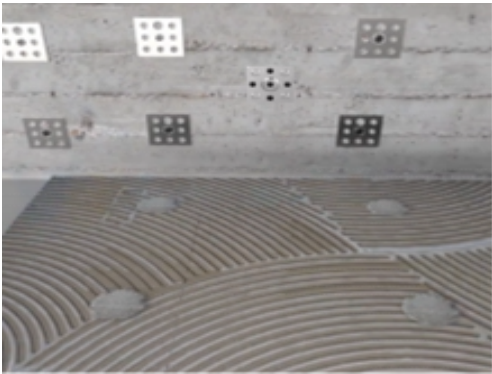
挂片安装

工艺流程

- 1、弹线定位：根据现场尺寸进行排版深化，排版深化图确认后，墙面弹线，将AK47挂件中心及墙面完成边线进行定位；
- 2、挂件安装：挂件采用规格80*80mm，304不锈钢材质，孔位背面凸起2mm以上；根据定位在墙面钻孔，采用M8膨胀螺栓将AK挂件固定在墙面，挂件分布距离不超过600mm，采用梅花状布置；每平方挂件数量不低于12个，例如：600*1200mm规格需设置至少8个挂件，单边小于600mm至少设置2个挂件；
- 3、挂片安装：采用K型挂片，在瓷砖上口背板位置开“八”字槽口，深度5mm，将槽口部位清理干净，挂片完全插入槽口，使用环氧树脂AB胶(快干型)将槽口及挂片粘结牢固，单边挂片数量不少于2个且间距不大于600mm；

一、饰面砖工程-瓷砖干挂施工

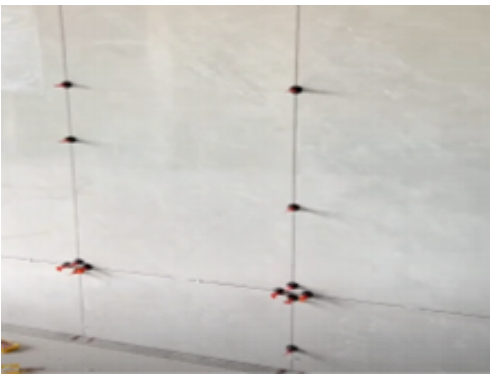
图例



局部打磨



挂件涂胶



瓷砖调平



发泡填充

工艺流程

- 4、**瓷砖固定**：先将瓷砖与挂件接触部位局部打磨、清理干净；将硅酮结构胶沿挂件竖向1/2涂布，另外1/2采用环氧树脂AB胶(快干型)涂布，涂布时胶需饱满，瓷砖上墙时按压，保证胶点与瓷砖充分粘结，且能使胶透过挂件孔挤压至挂件背面形成锚固点；
- 5、**瓷砖调平**：采用调平器将瓷砖调节平整，缝隙调节均匀（按控缝要求），最后将挂片用钢钉+垫片固定在墙上；
- 6、**发泡填充**：瓷砖上口打泡沫胶进行密封，防止后期蚊虫进入；
- 7、**成品保护**：墙面干挂瓷砖完成后7天内不应扰动，任何震动作业禁止在干挂瓷砖上进行，做好干挂警示标识，禁止敲击、开孔。

一、饰面砖工程-填缝施工

图例



填缝材料



缝隙清理



瓷砖填缝



填缝效果

工艺流程

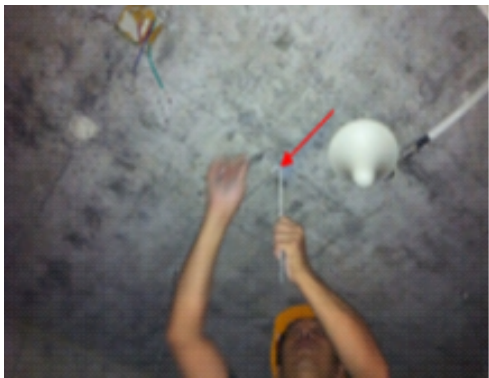
- 1、填缝材料必须采用成品CG2WA型填缝剂，填缝剂产品执行标准JC/T 1004-2017《陶瓷砖填缝剂》；
- 2、填缝剂不得现场自行调配，填缝颜色符合设计要求，如需调色由厂家统一定制；
- 3、填缝前清理缝内砂浆、杂物、十字卡，清理深度5mm以上；
- 4、墙砖须在铺贴层完全干燥后进行勾缝，以墙砖质检后整改完成再勾缝为宜；
- 5、地面须在交付前地面粗保洁及墙面精保洁之后统一勾缝，避免勾缝过早出现发黑及污染；
- 6、填缝深度5mm以上，颜色需深浅一致，无杂色，均匀美观。

二、吊顶工程-龙骨施工

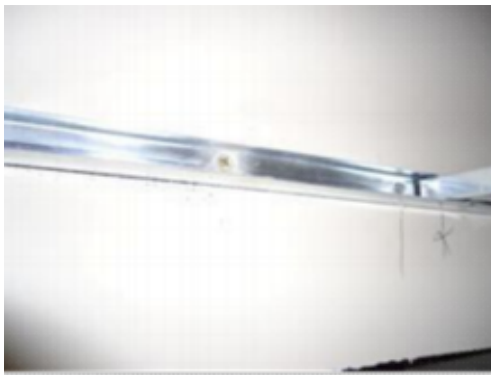
图例



弹线定位



吊杆安装



边龙骨安装



主龙骨安装

工艺流程

- 1、图纸深化： 龙骨排布需综合考虑标高、预埋及明装管线走向、预留孔洞、灯具、消防末端设备、检修口等位置，出具深化图；
- 2、弹线定位： 根据图纸、轴线、建筑一米线在墙面及顶面弹出边龙骨完成线、造型完成线、吊杆定位线；
- 3、吊杆安装： 吊杆间距不大于1200mm；吊杆直径不小于8mm；钻孔时需限位，常规深度50mm；吊杆垂直度偏差控制在5度以内；切断端头需防锈处理；
- 4、边龙骨安装： 轻钢边龙骨应采用加长自攻螺丝固定，间距不大于300mm；边龙木质边龙骨先使用膨胀螺栓固定（间距1000mm），中间采用加长镀锌自攻螺丝补充固定（间距不大于350mm）；木质边龙骨需三防处理（防火、防潮、防虫）；
- 5、主龙骨安装： 主龙骨间距应不大于1200mm；主龙骨端部距离吊杆应不大于300mm；最外侧主龙骨距墙边不大于300mm；主龙骨搭接需使用螺栓固定；

二、吊顶工程-龙骨施工

图例



副龙骨安装



副龙骨连接



副龙骨连接



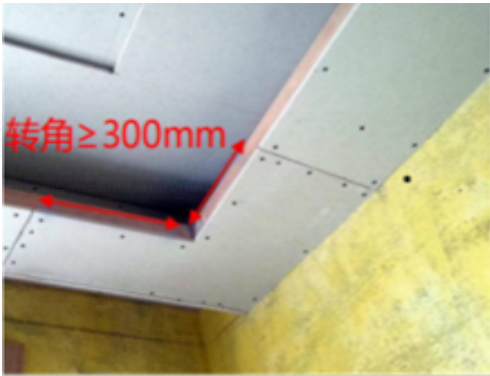
加固措施

工艺流程

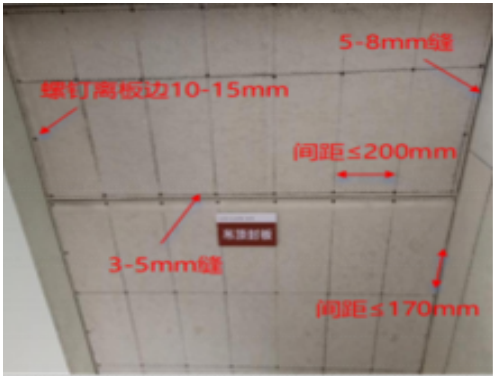
- 6、副龙骨安装：副龙骨间距应不大于300mm，副龙骨搭接采用专用连接件；主副龙骨搭接位置均应错开；
- 7、副龙骨连接：副龙骨与L型镀锌边龙骨连接必须采用自攻螺丝连接；副龙骨与木方边龙连接，副龙骨需开八字型与木方边龙三边锚固且必须采用自攻螺丝连接；
- 8、加固措施：龙骨转角处加固措施（钢板45°斜拉加强）；设备大于3KG需独立吊挂；

二、吊顶工程-封板施工

图例



转角整板



钉距、留缝



封板错缝



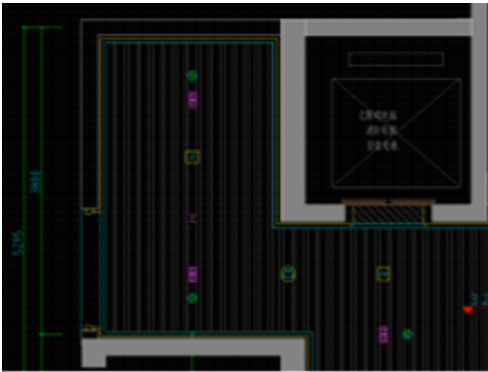
“V”型槽

工艺流程

- 1、封板前所有机电管线隐蔽验收工作需完成；顶面为屋面或多遇水区域则需完成闭水试验；
- 2、转角部位采用“L”型或“T”型整板过渡；转角板单边尺寸不小于300mm；
- 3、基层板与副龙骨连接采用沉头自攻螺丝；基层板拼接口位于副龙骨中心位置；连接部位正面采用专用骑马钉加固；
- 4、木基层板需做三防处理（防火、防潮、防虫）；
- 5、采用带刻度石膏板；转角部位采用“L”型或“T”型整板过渡；转角板单边尺寸不小于600mm；
- 6、板周边钉距为150-170mm；板中钉距不大于200mm；螺钉距板边10~15mm；
- 7、板与板之间留3-5mm缝隙、板与墙面之间留5-8mm缝隙，均不可出现密缝情况；
- 8、板缝采用倒“V”型槽处理，开槽深度2-3mm；
- 9、螺丝采用镀锌沉头自攻螺丝钉，沉入板面0.5mm；
- 10、封板时相邻板块应错缝安装（不得出现十字缝）；上下板块错缝距离不小于300mm；

二、吊顶工程-格栅吊顶施工

图例



图纸深化



端头收口



间距控制



水平控制

工艺流程

- 1、复核现场空间尺寸，结合机电管线走向，出具格栅排布深化图，弹出吊杆和主龙骨的纵横布置线、造型较复杂的部位的轮廓线，以及吊顶标高线；
- 2、为保证骨架的稳定，按主龙骨位置及吊杆间距采用Φ8全螺纹吊杆，内膨胀螺栓固定，吊杆间距不大900mm，固定牢固；
- 3、主龙骨应平行房间长向安装，悬臂段长度不大于300mm，龙骨应错缝吊挂；同时应按房间短向1/300起拱；
- 4、安装副龙骨，全程采用激光扫平仪辅助调平，保证吊顶水平；
- 5、格栅端部与墙面收口、与吊顶收口等需整体平齐，端头成一条直线，间距分布严格按图施工；
- 6、格栅灯采用内嵌式需确保调平， 灯具按图布置，灯光照射效果均匀，无明显起伏，无弯曲；

三、涂饰工程-材料选型标准

图例



腻子粉



乳胶漆



十环认证标识



A+认证标识

工艺流程

- 1、腻子粉：产品执行标准JG/T 298-2010 《建筑室内用腻子》 ；GB 18582-2020 《室内装饰装修材料内墙涂料中有害物质限量》 ；产品外包装应有完整产品信息，需印有国家十环认证标识；
- 2、乳胶漆：产品执行标准GB/T 9756-2018 《合成树脂乳液内墙涂料》 、GB 18582-2020 《室内装饰装修材料内墙涂料中有害物质限量》 ；产品外包装应有完整产品信息，产品等级为优等品，需印有国家十环认证标识、法国室内空气环境检测A+认证；
- 3、禁止使用三无产品：外包装需有完整厂家相关信息，产品执行标准、生产日期、有效期等质量信息；进场材料需提供相关质量证明文件及合格证原件，进场材料需按规范完成报验及材料复试。

三、涂饰工程-乳胶漆施工

图例



顶棚处理



钉头防锈



阴阳角效果



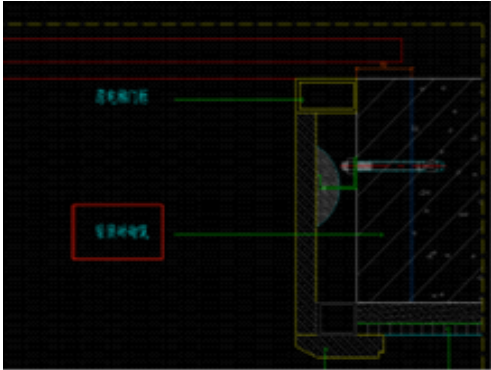
涂饰面效果

工艺流程

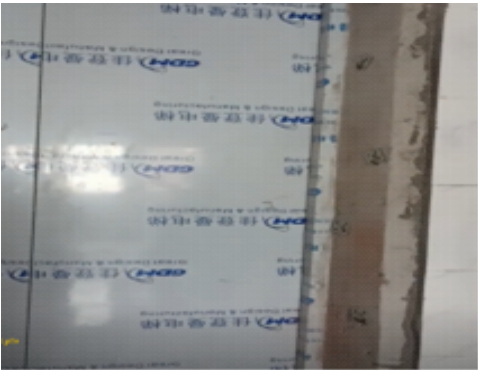
- 1、原结构面凸起、孔洞、开裂、脱模剂或污渍、渗漏水处理完成；
- 2、有吊顶区域顶板水平度控制在 $[0, 5]$ mm，不足部位预先采用粉刷石膏找平处理，伸入吊顶区域100mm；
- 3、钉头采用防锈漆点涂，黑水泥补钉孔；板缝采用抗裂嵌缝石膏嵌填，粘贴网格布或牛皮纸，板缝两边搭接宽度不小于50mm；
- 4、阴阳角、模板缝等部位需进行预处理；基层腻子批荡两遍，单遍厚度不宜超过1.5mm，总厚度控制在3-5mm以内；
- 5、批荡时保持 30° 角抹压，速度适中，不可过快，避免气孔及粘结不牢；第一遍批荡完全干燥后（一般24h），第二遍批荡方向与第一遍保持垂直；
- 6、第一遍打磨采用240目砂纸、第二遍打磨采用320目砂纸（手工打磨）；打磨期间灯光辅助作业；打磨完成面平整度控制在 $[0, 3]$ mm；
- 7、面层抗碱封闭底漆一道+配套面漆两道（顶棚可喷涂，墙面必须羊毛滚筒滚涂）；
- 8、乳胶漆应严格按照产品配比调制；封闭底漆应在腻子打磨完7天内施工完成；
- 9、乳胶漆施工前需检测基层含水率，含水率低于10%；乳胶漆应避免在阴雨天气施工；
- 10、乳胶漆成品要求无漏刷、无透底、无砂眼、无砂纸痕、无流坠、无毛刺、无色差，阴阳角顺直；
- 11、实测数据要求：垂直度控制在 $[0, 3]$ mm，平整度控制在 $[0, 3]$ mm，方正度控制在 $[0, 3]$ mm；三边两线部位垂直及平整度控制在 $[0, 1]$ mm。

四、其他工程-电梯门套施工

图例



图纸节点



砌筑封堵



基层板固定



安装效果

工艺流程

- 1、电梯门洞两侧应砌砖封堵，严禁采用铁皮或木板封堵； 门洞下口缝隙使用3mm厚花纹钢板封堵；
- 2、基层板施工前瓷砖及地面门槛石需施工完成；
- 3、木基层进行“三防”处理，采用双排加长美固钉或膨胀螺栓将基层板固定牢固，固定点竖向间距不大于400mm；基层板安装垂直度偏差不大于2mm；
- 4、复核现场及不锈钢尺寸，切割加工，试装；
- 5、结构胶均匀涂抹在不锈钢背面，安装至基层板时，轻轻按压至贴合紧密，门楣与侧板连接部位采用微型焊枪点焊，焊点需打磨同色漆处理，或收同色细胶处理；
- 6、不锈钢在运输及加工环节需有良好成品保护，避免磕碰及划伤；
- 7、不锈钢门套与墙面砖或石材需贴合紧密，留自然缝为宜；如打胶则需同色细胶处理，打胶均需顺直美观。

四、其他工程-打胶施工

图例



基层清理



打胶收口



完成效果



完成效果

工艺流程

- 1、打胶范围：瓷砖与窗框、瓷砖与门框、瓷砖与不锈钢、石材与不锈钢等硬质光滑界面收口；
- 2、打胶宽度以3-5mm为宜；颜色接近界面材质的其中一种，尽可能不掺杂第三种颜色；
- 3、打胶前需对基层进行清理，确保基层干净、平整、坚实、顺直；尽量在初保洁后打胶，避免后期污染；
- 4、打胶完成效果：粘结牢固无脱胶、宽度一致、平顺光滑无断点，洁净无污染。

五、成品保护工程-电梯保护施工

图例



外呼保护



面板保护



导轨保护



轿厢保护

工艺流程

- 1、电梯面板贴透明PVC保护膜，再采用木板开孔，做整体硬质防护；
- 2、门口处采用木质翻板保护导轨；
- 3、轿厢整体采用12mm厚木板做六面临时性轿厢保护；避免轿厢刮擦；
- 4、成品保护需日常检查维护，轿厢内保持干净整洁。

五、成品保护工程-公区保护施工

图例



地面保护



阳角保护



楼梯保护



入户门保护

工艺流程

- 1、地面瓷砖及石材，采用3mm厚EVA+编织布保护膜满铺，粘贴牢固；
- 2、阳角部位采用高硬质保护角条，最小规格30*30*3mm，电梯门口及进户门口保护高度1.5米，其余部位1.2米；
- 3、楼梯采用阳角条、3mm厚EVA+编织布保护膜组合保护；
- 4、入户门采用3mm厚编织布+棉成品保护套，严密保护，防止磕碰及划痕；
- 5、成品保护需日常检查维护。

---谢谢审阅---

THANK YOU