



Q/FPGM

浙江峰沛钢模有限公司企业标准

Q/FPGM001S—2020

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年06月16日 11点20分

异型桥梁钢模板标准

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年06月16日 11点20分

2020-06-12 发布

2021-01-01 实施



浙江峰沛钢模有限公司

Zhejiang FENG PEI Steel Form Co. Ltd.

发布



前 言

本标准按照 GB 50017《钢结构设计规范》、GB 50113《组合钢模板》、JGJ 74《建筑工程大模板技术规程》为主要设计依据，同时结合公司多年桥梁模板设计制作经验制定本标准，作为企业生产、检验的依据。

本标准依据 GB/T1.1-2009 规定编写。

本标准主要起草单位：浙江峰沛钢模有限公司

本标准主要起草人：段建宏。

企业标准信息公共服务平台
2021年06月16日 11点20分

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年06月16日 11点20分



异型桥梁钢模板

1 范围

本标准规定了异型桥梁钢模板的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。
本标准适用于异型桥梁钢模板。

2 规范性引用文件

下列文件对本文件的应用是必不可少的。凡注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有修改单）适用于本文件。

- GB/T 706 热轧型钢
- GB/T 1228 钢结构用高强度大六角头螺栓
- GB/T 1229 钢结构用高强度大六角螺母
- GB/T 1230 钢结构用高强度垫圈
- GB/T 3274 碳素结构钢和低合金钢热轧钢板和钢带
- GB/T 5780 六角头螺栓 C级
- GB/T 5781 六角头螺栓 全螺纹 C级
- GB/T 5782 六角头螺栓 C级
- GB/T 12467.1-12467.4 金属材料熔焊质量要求
- JGJ 162 建筑施工模板安全技术规范

3 要求

3.1 要求

- 3.1.1 产品应按经规定程序批准的图样和技术文件来制造。
- 3.1.2 异型桥梁钢模板焊接应符合GB/T 12467.1-12467.4中的有关规定。

3.2 材料

- 3.2.1 异型桥梁钢模板应采用不低于Q235的钢材制作。
- 3.2.2 异型桥梁钢模板的肋和背楞应采用型钢、冷弯薄壁型钢等制作，板材应符合GB/T 3274的规定，型材应符合GB/T 706的规定。
- 3.2.3 连接螺栓应符合GB/T 5780、GB/T 5781、GB/T 5782和GB/T 1228、GB/T 1229、GB/T 1230的规定。

3.3 外观

3.3.1 焊接

- a) 焊缝应美观、整齐，不得有漏焊、裂纹、弧坑、气孔、夹渣、烧穿、咬肉等缺陷。
- b) 飞渣、焊渣应清除干净。

3.3.2 整形

- a) 异型桥梁钢模板组焊后必须整形校正，使各项目指标等达到质量要求。
- b) 四周边、角等焊缝打磨垂直方正，面板工作面焊缝必须打磨光滑，板面无飞边、毛刺。

3.3.3 涂装

- a) 喷漆表面均匀、色泽一致，不得有楼阁、皱纹、气泡及流淌等缺陷。
- b) 表面标注产品标号，要求字体一致清晰。
- c) 模板工作面涂防锈油。



制作质量允许偏差见表 1

表 1

mm

部位	项目	允许偏差
面板	长度	± 1.0
	宽度	± 1.0
	对角线	± 1.5
	板边直线度	铁边板 ≤ 0.5 其他 ≤ 1.0
	板边平整度	≤ 1.0
	板面平整度	≤ 2.0
	预留孔尺寸	± 2.0
	拼缝严密度	≤ 0.5
	拼缝错台度	≤ 0.5
背肋	定位尺寸	± 2.0
	垂直度	≤ 2.0
	直线度	≤ 2.0
连接边	连接孔长向偏差	≤ 2.0
	距砼面距离	± 1.0
	垂直度	≤ 1.0
	预留孔尺寸	± 2.0
	与面板错台度	-1, 0
	与面板严密度	≤ 1.0
焊口	长度、间距	± 10
	焊高	± 2.0

3.5 试装质量要求

- 3.5.1 异型桥梁钢模板应在各部件整形完成后进行。
- 3.5.2 异型桥梁钢模板试装允许偏差见表2

表 2

单位：mm

检 验 项 目	允 许 偏 差
两块模板之间拼接缝隙	铁边板 ≤ 0.5 其他 ≤ 1.0
相邻模板面的高低差	带稳销 ≤ 0.5 其他 ≤ 2.0
试装模板板面平整度	≤ 2.0
试装模板板面各尺寸	± 2.0
试装模板两对角线长度差值	≤ 3.0
模板对拉件中心线位置	± 2.0
模板预留孔洞尺寸	+2.0

3.6 安全



执行JGJ162安全中的有关规定。

4 试验方式

4.1 材质

查验供货方提供的有效材质证明书或合格证为准。

4.2 制作质量检测项目及检测方法见表3

表3

部位	检测项目	检验方法	量具
面板	长度	检查中间及两端部位	卷尺
	宽度	检查中间及两端部位	卷尺
	对角线	图纸标注或工艺要求部位	卷尺
	板边直线度	沿板边平行方向检查测量最大缝隙	靠平杆、塞尺
	板边平整度	沿板边垂直方向检查测量最大缝隙	靠平杆、塞尺
	板面平整度	沿板面垂直方向检查测量最大缝隙	靠平杆、塞尺
	预留孔尺寸	检查预留孔与板端间距、孔径	卷尺
	拼缝严密度	拼接面板的缝隙	塞尺
	拼缝错台度	拼接面板的高低差	平尺、塞尺
背肋	定位尺寸	检查任意部位	卷尺
	垂直度	检查任意部位	直角尺
	直线度	检查任意部位	靠平杆
连接边	连接孔长向偏差	检查任意孔	卷尺
	连接孔距砼面距离	检查任意孔	卷尺
	垂直度	将直尺一边与面板贴紧检查另一边与板端的缝隙	直角尺、塞尺
	预留孔尺寸	检查预留孔距板端和板边尺寸	卷尺
	与面板错台度	检查与面板拼接高低差	直角尺、塞尺
	与面板严密度	检查与面板拼接缝隙	塞尺

表3(续)

焊口	长度、间距	检查焊缝最小长度	卷尺
	焊高	检查焊缝最低高度	焊缝检查尺
外观	焊接	检查任意部位	目测
	整形质量	检查任意部位	目测
	涂装质量	检查任意部位	目测

4.3 组装质量检测项目及检测方法见表4

检验项目	检验方法	量具
两块模板之间拼接缝隙	检查任意部位	塞尺
相邻模板面的高低差	检查任意部位	平尺、塞尺
组装模板板面平整度	沿板面垂直方向检查测量最大缝隙	靠平杆、塞尺
组装模板板面各尺寸	图纸标注或工艺要求部位	卷尺
组装模板两对角线长度差值	图纸标注或工艺要求部位	卷尺
模板对拉件位置	检查对拉件中心线距板端间距、孔径	卷尺
模板预留孔洞	检查预留孔洞距板端间距、截面尺寸	卷尺



5 检验规则

异型桥梁钢模板的检验分出厂检验和型式检验。

5.1 出厂检验

5.1.1 出厂检验由质检部负责，由质检部门逐件检验合格后方可出厂。

5.1.2 出厂检验的项目为本标准3.1、3.2、3.3、3.4的要求项目，全部合格时判合格，如有项目不合格应返工，返工后重新提交检验，全部符合标准判合格，如仍有不合格项判不合格，不合格产品不准出厂。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验项目为本标准要求中规定的所有项目。

5.2.2 属于下列情况之一应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变可能影响性能时；
- c) 正常生产一年进行一次；
- d) 长期停产，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 合同约定有要求时。

5.2.3 在出厂合格的产品中，抽出具有代表性（结构复杂的、要求高的等）的部分桥梁模板和配件，数量不低于单个工程构件用模板的二分之一，进行本标准第四章试验。

5.2.4 全部项目检验合格，判定型式试验合格。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

异型桥梁钢模板应在适当位置标记生产厂名称、产品执行标准、商标、产品名称、产品型号及批号。

6.2 包装

6.2.1 易损件应做好包装，以免损坏和丢失。

6.2.2 小型模板和零配件可采用简易包装箱或同规格打捆包装。

6.3 运输与贮存

6.3.1 散装运输时模板周围挤紧不要互相碰撞。

6.3.2 装卸模板时不得抛摔。

6.3.3 钢模板应存放在平整结实的地面上，下垫垫木离开地面。

6.3.4 钢模板按规格堆放。