



Q/FPGM

浙江峰沛钢模有限公司企业标准

Q/FPGM003S—2020

桥梁模板系列产品

2020-09-12 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

本标准是根据中华人民共和国行业标准 JGJ74-2003《建筑工程大模板技术规程》、TB10212-2009《铁路钢桥制造规范》、DBJ01-89-2004《全钢大模板应用技术规范》、GB50017-2003《钢结构设计规范》、TB10002.2-2005《铁路桥梁钢结构设计规范》、TB10203-2002《铁路桥涵施工规范》、JTJ041-2000《公路桥涵施工技术规范》、JTJ025-86《公路桥涵钢结构及木结构设计规范》，并参考同行业先进技术质量标准水平，结合本公司战略发展规划要求，制定本标准。

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
公开
2021年06月16日 11点28分



桥梁模板系列产品

1 范围

本标准规定了桥梁模板系列产品的分类、要求、检验方法及标识、运输规则。
本标准使用于本公司生产的桥梁模板系列产品。

2 引用标准

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。

JGJ74-2003 建筑工程大模板技术规程
TB10212-2009 铁路钢桥制造规范
DBJ01-89-2004 全钢大模板应用技术规范
GB50017-2003 钢结构设计规范
TB10002.2-2005 铁路桥梁钢结构设计规范
TB10203-2002 铁路桥涵施工规范
JTJ041-2000 公路桥涵施工技术规范
JTJ025-86 公路桥涵钢结构及木结构设计规范

3 要求

3.1 总体要求 桥梁模板满足：

- 3.1.1 能保证结构和构件的形状设计尺寸准确，符合客户要求；
- 3.1.2 有足够的强度、刚度和稳定性，确保成型后的混凝土表面平顺美观，尺寸符合规范及客户要求；
- 3.1.3 装拆方便可多次使用，接缝严密不漏浆；
- 3.1.4 确保模板操作简单、装拆方便、安全可靠；
- 3.1.5 部件标准、系列化，具有较好的通用性。

3.2 桥梁系列产品一等品和合格品尺寸及外观质量要求应符合下列各表的规定。

表1 墩柱整体组拼验收标准

序号	检查项目	检验方法	标准要求	
			合格品	一等品
1	模板单件高度	钢卷尺检验	±2mm	±1mm
2	连接孔偏差	钢卷尺检验	±2mm	±1mm
3	面板拼缝	塞尺检验	≤1mm	≤0.5mm
4	面板错台	塞尺检验	≤1mm	≤0.5mm
5	面板失圆度	样板检验	≤3mm	≤2mm
6	面板与边框间隙	塞尺检验	不允许有	不允许有
7	面板与筋板、环肋间隙	塞尺检验	≤1.5mm	≤1mm
8	两端与中心线垂直度	线坠、钢尺检验	±3mm	±2mm
9	表面平整度	2米靠尺检验	≤2mm	≤1mm
10	气泡、漏焊、脱焊、咬边、裂纹	肉眼观察	一次修缮	无
11	焊缝间距	钢尺检验	200mm±15mm	200mm



序号	检查项目	检验方法	标准要求	
			合格品	一等品
12	焊道长	钢尺检验	±5mm	30mm-40mm
13	焊道高	钢尺检验	±5mm	0.8倍的母材厚度
14	外观质量	肉眼观察	眼观感觉稍粗糙	版面平整、线条流畅、打磨顺滑、无锤痕

表2 箱梁/T梁

序号	检验项目	检验方法	标准要求	
			合格品	一等品
1	面板与肋焊断焊缝焊道长	钢尺检验	±5mm	30mm~40mm
2	面板与肋焊断焊缝间距	钢尺检验	±15mm	300mm
3	面板与肋焊断焊缝交错焊	钢尺检验	±10mm	150mm
4	单件模板几何尺寸最大误差	钢尺检验	±1mm	±0.5mm
5	隔梁板与面板拼缝处打磨光带宽度	钢尺检验	±5mm	30mm
6	样板与面板间最大缝隙	钢尺检验	±1mm	±0.5mm
7	样板边与面板边长短最大误差, 或样板边与模板固定点最大误差	钢尺检验	±1mm	±0.5mm
8	背面支腿必须垂直面板	角尺检验	一次修缮	垂直
9	支腿吊点封板	钢尺检验	焊道及间距±10mm 焊道不低于7mm ±1mm	焊道为100mm, 间距为100mm, 焊道不低于7mm

表3 桥梁墩柱模板

序号	检验项目	检验方法	标准要求	
			合格品	一等品 mm
1	模板子母口尺寸大小一致	钢尺检验	子口±1.5mm 母口-1mm	子口±1mm 母口+0.5mm
2	模板子母口边框角度负	钢尺检验	±0.5mm	1mm~2mm
3	模板子母口外观质量	肉眼观察	一次修缮	不得有多余焊点, 四角齐头、光滑
4	焊道间距	钢尺检验	±10mm	200mm
5	交叉焊接长度	钢尺检验	±5mm	30~40mm
6	面板拼缝	钢尺检验	±0.5mm	≤0.5mm
7	相邻两板高低差	钢尺检验	±0.5mm	≤0.5mm
8	板面平整度	靠尺、塞尺 检验	±0.5mm	≤2mm
9	跌边的拼接处的焊接或打磨	肉眼观察	不允许有	不允许有
10	柱帽光带打磨宽度	钢尺检验	±5mm	30mm
11	边框、法兰、环筋与面板	肉眼观察	一次修缮	压实、无缝隙
12	连接孔位误差	钢尺检验	±0.5mm	≤1mm
13	圆柱、矩形墩、侧模弧度与样板, 上边框连接板与样板, 直径、弧长误差	钢尺检验	±0.5mm	≤2mm



表4 预制梁/箱梁

序号	检查项目	检验方法	标准要求	
			合格品	一等品 mm
1	面板长度偏差	钢尺检验	±0.5mm	≤0.5mm
2	面板对角线偏差	钢尺检验		≤0.5mm
3	拼缝	肉眼观察	无错台	
4	连接孔与孔位偏差	钢尺检验	±0.5mm	200mm
5	所有边框与孔位偏差	钢尺检验	±0.5mm	30~40mm
6	焊道长度	钢尺检验	±5mm	≤0.5mm
7	焊角高度	钢尺检验	±1mm	≤0.5mm
8	支架焊道满焊厚度	钢尺检验	±2mm	≤2mm
9	组拼总长度偏差	钢尺检验	±0.5mm	不允许有
10	错台偏差	钢尺检验	±1mm	30mm
11	拼缝的打磨	肉眼观察	不允许有	

表5 试验台

序号	检查项目	检验方法	标准要求	
			合格品	一等品 mm
1	中梁长度误差	钢尺检验	±5mm	≤2mm
2	对角线误差	钢尺检验	±5mm	≤3mm
3	边梁误差	钢尺检验	±1mm	≤5mm
4	销轴孔位偏差	钢尺检验	±5mm	≤3mm
5	补强板焊道	肉眼观察	一次修缮	饱满均匀
6	角钢法兰板销轴孔位率	肉眼观察	100%	
7	整体拼装长度误差	钢卷尺检验	±10mm	≤5mm
8	整体拼装宽度误差	钢尺检验	±5mm	≤3mm
9	组拼销轴孔位间距误差	钢尺检验	±1mm	≤2mm
10	三角边梁与中梁高低差	钢尺检验	±1mm	≤2mm

3.3 物理机械性能应符合表规定（暂无规定）

3.4 桥梁系列产品喷漆涂装合格的规定。

不得流淌、漏喷、厚薄均匀，标号不得覆盖。

3.5 桥梁系列产品标识合格的规定。

标识醒目。

4 出厂检验

4.1 桥梁系列产品应由公司品保部验收。

4.2 桥梁系列产品应每件进行尺寸和外观检验。

4.3 桥梁系列产品合格出厂检验项目尺寸和外观检查。

4.4 检验时应检验本标准第3条要求全部内容。

5 检验方法

5.1 尺寸一般用钢卷尺、板尺、角尺等。



2 肉眼观察法。

6 标志、标签、运输

6.1 标志

每个产品应有水洗不掉的明显标志，内容主要为模板块上的组装编号。

6.2 标签

每个产品应有随产品同行的标签，即在塑料袋中装有以下内容：

- a) 制造厂名称或商标；
- b) 拼装图；
- c) 制造年、月；
- d) 组件明细；
- e) 质检部门合格签章；
- f) 其它特别说明；

6.3 运输

6.3.1 运输装车应遵循产品形状、长度、高度、重量规律选用适当车辆，钢绳固定。

6.3.2 产品在运输车上的支点、伸出的长度及绑扎的方法均确保运输过程中不变形，不伤及表面。

6.3.3 连接件应码放整齐，小件应装箱、装袋或捆绑，避免发生碰撞，保证连接件的重要连接位不受损失。

6.4 在遵守本 6.3 条的情况下，制造方产品自制造之日到使用时其性能仍符合本标准规定。