

团体标准

T/CHTS 10128—2023

公路桥梁 T 梁工厂化预制技术指南

Technical Guide for Industrialized Prefabrication of Highway T-Beams

2023-12-28 发布

2024-01-10 实施



中国公路学会 发布

作为国家标准化管理委员会、中国科学技术协会团体标准双试点单位,中国公路学会积极贯彻国务院《深化标准化工作改革方案》(国发〔2015〕13号)的要求,立足交通运输行业公路交通领域,于2015年6月份正式启动团体标准工作。同时,中国公路学会标准工作得到了交通运输部的大力支持,并正式写入交通运输部《交通运输标准化“十三五”发展规划》。

中国公路学会严格按照学会标准管理办法及团体标准良好行为指南要求对标准化工作进行管理,遵循开放、公平、透明、协商一致的原则,突出团体标准贴近实际、注重实用的特点,充分发挥密切跟踪行业科技创新进程、及时了解市场技术发展需求的优势,为交通运输行业公路交通领域提供优质的标准,促进行业技术进步,并打造中国公路学会标准品牌。

获取更多学会标准资讯请关注“中国公路学会标准”微信公众号(微信号:CHTS-standard)。

本标准版权为中国公路学会所有。除用于国家法律法规规定用途,或事先得到中国公路学会文字上的许可,不得以任何形式擅自复制、改编、汇编、翻译、发行或传播本标准。

中国公路学会地址:北京市朝阳区安华西里3区

电话:010-64245690

传真:010-64958372

网址:<http://www.chts.cn/>

电子信箱:CHTS-S@qq.com

团 体 标 准

公路桥梁 T 梁工厂化预制技术指南

Technical Guide for Industrialized Prefabrication of Highway T-Beams

T/CHTS 10128—2023

主编单位：河北交通投资集团有限公司

河北雄安京德高速公路有限公司

发布单位：中国公路学会

实施日期：2024 年 1 月 10 日

中国标准出版社

中国公路学会文件

公学字〔2023〕109 号

中国公路学会关于发布 《公路桥梁 T 梁工厂化预制技术指南》的公告

现发布中国公路学会标准《公路桥梁 T 梁工厂化预制技术指南》(T/CHTS 10128—2023),自 2024 年 1 月 10 日起实施。

《公路桥梁 T 梁工厂化预制技术指南》(T/CHTS 10128—2023)的版权和解释权归中国公路学会所有,并委托主编单位河北交通投资集团有限公司负责日常解释和管理工作。

中国公路学会
2023 年 12 月 28 日

前 言

本指南是在总结公路 T 梁工厂化生产线技术研究成果和工程建设经验的基础上编制。

本指南按照《中国公路学会标准编写规则》(T/CHTS 10001)编写,共分为 7 章,主要内容包括:总则、术语、基本规定、制梁流程、预制监控、质量标准。

本指南的某些内容可能涉及专利。本指南的发布机构不承担识别专利的责任。

本指南由河北交通投资集团有限公司、河北雄安京德高速公路有限公司提出,受中国公路学会委托,由河北交通投资集团有限公司负责具体解释工作。请有关单位将实施中发现的问题和建议反馈至河北交通投资集团有限公司(地址:河北省石家庄市桥西区新石北路 52 号;邮编:050000;电话:0311-86633935,电子邮箱:879818969@qq.com),供修订时参考。

主编单位:河北交通投资集团有限公司、河北雄安京德高速公路有限公司。

参编单位:湖南科技大学、保利长大工程有限公司、中铁一局集团有限公司、湖南路桥建设集团有限责任公司、中铁十六局集团第四工程有限公司。

主要起草人:赵文忠、钟新谷、王志斌、邱文利、杜群乐、李海冬、张少波、高文韬、贾献卓、王艳丽、冯雷、申大为、汪建群、徐建声、郝文世、王跃东、赵超、何艳春、董万里、岳凌锋、王刚、滕玉华、李文明、李好辉、王兴旺。

主要审查人:李彦武、鲍卫刚、钟建驰、侯金龙、秦大航、赵君黎、雷俊卿、刘元泉、王武勤、杨耀铨。

目 次

1 总则 1

2 术语 2

3 基本规定 3

 3.1 总体布置 3

 3.2 T 梁预制生产线 3

 3.3 移动式台座 3

 3.4 液压侧模 4

 3.5 蒸养系统 4

 3.6 预应力张拉压浆设备 4

 3.7 龙门吊 4

4 制梁流程 5

 4.1 生产线流程 5

 4.2 钢筋加工 5

 4.3 钢筋安装及绑扎 6

 4.4 部品组拼 6

 4.5 预埋件安装 6

 4.6 混凝土浇筑 6

 4.7 T 梁养护与移运 6

 4.8 T 梁预应力张拉 7

 4.9 T 梁预应力管道压浆及封锚 7

5 预制监控 8

 5.1 温度监控 8

 5.2 应力监测 9

 5.3 拱度监测 9

6 质量标准 10

 6.1 进入蒸汽养生区前 10

 6.2 蒸汽养护后 10

 6.3 第一次预应力张拉后 10

 6.4 第二次预应力张拉后 10

 6.5 预应力管道压浆后 10

 6.6 预制梁成品 10

 6.7 转运吊装至安装现场前 10

用词说明 11

公路桥梁 T 梁工厂化预制技术指南

1 总则

- 1.0.1 为规范公路桥梁 T 梁工厂化预制技术,实现施工标准化生产,制定本指南。
- 1.0.2 本指南适用于公路桥梁预应力钢筋混凝土预制 T 梁的工厂化生产。
- 1.0.3 公路桥梁 T 梁工厂化生产应积极推广使用可靠的新技术、新工艺、新材料、新设备。
- 1.0.4 公路桥梁 T 梁工厂化生产,除应符合本指南的规定外,尚应符合国家及行业现行有关标准的规定。