

DB5118

四川省雅安市地方标准

DB 5118/T 20.1—2021

装配式建筑部品部件交付规范 第1部分：叠合板用预制底板

2021-10-15 发布

2021-11-01 实施

雅安市市场监督管理局 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 用户提供的订货信息.....	1
5 制造.....	2
6 要求.....	2
7 检验和试验.....	3
8 标识、存放和运输.....	4
9 包装.....	5
10 资料.....	5
附录 A（规范性）.....	6
附录 B（资料性）.....	7

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件为 DB5118/T 20《装配式建筑部品部件交付规范》的第1部分：叠合板用预制底板。

本文件由雅安成建工业化建筑有限公司提出。

本文件由雅安市经济和信息化局归口。

本文件主要起草单位：雅安成建工业化建筑有限公司、四川省天投建筑科技有限公司、四川震强建筑科技有限公司。

本文件主要起草人：殷鸿翔、杨兵、王萧磊、杨友亮、梁凯、瞿伟、崔世俊、苏条勇。

本文件为首次发布。

装配式建筑部品部件交付规范

第1部分：叠合板用预制底板

1 范围

本文件规定了叠合板用预制底板的术语和定义、用户提供的订货信息、制造、要求、检验和试验、标识、存放和运输、包装和资料等要求。

本文件适用于雅安行政区域内叠合板用预制底板的交付。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1499.2 钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋

GB/T 50107 混凝土强度检验评定标准（附条文说明）

GB/T 51231 装配式混凝土建筑技术标准

DBJ51/T 008 四川省建筑工业化预制混凝土构件制作、安装及质量验收规程

3 术语和定义

GB/T 50107、GB/T 51231、DBJ51/T 008 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

叠合板用预制底板

经预先制作并用于混凝土叠合楼板的底板，简称预制底板。

4 用户提供的订货信息

4.1 用户应明确叠合板用预制底板生产依据的标准图集或产品标准，非标准产品时应提供生产依据的设计文件。

4.2 合同应包括描述叠合板用预制底板所需的全部内容及下列有关交货的详细内容：

- a) 叠合板用预制底板的规格、型号、数量等；
- b) 成品保护要求；
- c) 交付的时间；
- d) 产品标准规定以外的任何附加条款；
- e) 如有中间检验或驻厂监造要求，合同中应有明确规定。

4.3 用户对资料要求超出本文件的相关规定时，应明确所需检验文件的类型或质量证明书、检验和试验的类型。

5 制造

- 5.1 制造工艺由企业自行选择。
- 5.2 企业应具有独立的材料试验室及混凝土搅拌站。
- 5.3 在制造流程中，应建立原材料、过程质量、储存和运输的可追溯信息管理系统。

6 要求

6.1 一般要求

- 6.1.1 叠合板用预制底板的混凝土质量应符合 GB/T 50107 的规定。
- 6.1.2 叠合板用预制底板所使用的钢筋材质和性能应符合 GB/T 1499.2 的规定。
- 6.1.3 叠合板用预制底板上预留孔或预埋件应按合同要求设置，且应符合国家现行相关标准的规定。

6.2 尺寸偏差

叠合板用预制底板的尺寸偏差应符合表 1 的规定。

表 1 尺寸偏差表

项次	项目			允许偏差 (mm)
1	规格尺寸	长度	≤6m	±4
			>6m 且 ≤12m	±5
		宽度、厚度	-	±5
2	对角线差			6
3	外形	楼板侧向弯曲		L/750 且 ≤20
4		扭翘		L/750
5	出筋长度			±5
6	桁架钢筋外露高度			0, -5
7	吊环中心线位置偏移			≤10
8	板底钢筋保护层厚度			+5, -3

6.3 表面质量

- 6.3.1 当叠合板用预制底板运输到产品需求方指定位置时，应与产品需求方现场确定叠合板用预制底板的表面质量，产品供应方应提供相应质量合格资料，产品需求方在验收合格后应确认收货。
- 6.3.2 叠合板用预制底板的外观质量应符合表 2 的要求。

表 2 外观质量

项次	项目		质量要求
1	蜂窝		不应有
2	裂缝	板面纵向裂缝	缝宽不大于 0.15 mm，且缝长度总和不大于 L/4，且单条不大于 600 mm
		板面横向裂缝	长度不超过板宽的 1/3，且不延伸到侧边，缝宽不大于 0.1 mm
		板底裂缝	不应有
3	外表缺陷及外形缺陷	板边缺棱	≤6 mm

表 2 外观质量 (续)

项次	项目	质量要求	
3	外表缺陷及外形缺陷	上部缺角	≤3*3 cm
		下部缺角	≤1.5*1.5 cm
		板侧飞边和凸肋	≤1 cm
		麻面、掉皮、起砂	处理合格后验收
4	外边玷污	不应有	

注 1: 蜂窝指板混凝土表面是混凝土因缺少水泥砂浆而导致的蜂窝状不密实现象。
注 2: 裂缝指伸入混凝土内的缝隙, 不允许有通长贯穿性裂缝。但网状裂纹、龟裂水纹等不在此限。
注 3: 板面裂纹, 指混凝土板面形成的未伸入混凝土内部的细纹。
注 4: 外形缺陷指板端头不直、倾斜、缺棱掉角、飞边和凸肋疤痕。
注 5: 外表缺陷指板表面麻面、掉皮、起砂。
注 6: 外表玷污指构件板表面有油污或粘杂物。
注 7: 由于温差引起的局部表面网状裂纹或龟裂水纹应予以验收。

6.3.3 叠合板用预制底板预留出筋不应出现锈坑、掉皮等严重锈蚀情况。

6.3.4 在不损害叠合板用预制底板安全性能的情况下, 可以对叠合板用预制底板进行局部修补, 修补后应保证叠合板用预制底板能满足交付标准要求。

6.4 混凝土强度要求

混凝土强度等级不应低于C30。

7 检验和试验

7.1 基本要求

7.1.1 在签订合同时, 用户要求超出本文件的规定时, 应说明所需检验文件的类型或质量证明书的相关要求。当用户要求的产品特性值在产品标准中没有具体要求和规定时, 用户应指明在试验报告中应给出的产品特性值的检验结果。

7.1.2 规定检验和试验在实验室进行。没有收到检验结果的报告之前, 叠合板用预制底板不得交付。

7.2 规定检验和试验的批量和抽样

7.2.1 按同一类型、同一工艺正常生产的叠合板用预制底板, 不超过 1000 件为一批。

7.2.2 每批应全数检验外观质量, 每批应抽查构件数量的 5%, 且应不少于 3 个, 进行尺寸偏差和钢筋保护厚度检验。

7.2.3 混凝土强度的检验评定应符合 GB/T 50107 的规定。

7.3 判定规则

7.3.1 所检项目全部合格判定该批构件检验合格。

7.3.2 当检验项目中部分检验结果不符合要求时, 可进行复检, 检验数量加倍, 所检项目全部合格判定检验合格, 否则判定检验不合格。

7.3.3 外观质量检验方法应符合表 3 的规定。

7.3.4 尺寸偏差检验方法应符合表 4 的规定。

表 3 外观质量检验方法

项次	项目		检验方法
1	蜂窝		观察或用百格网量测
2	裂缝	板面纵向裂缝	观察和用尺、刻度放大镜量测
		板面横向裂缝	观察和用尺、刻度放大镜量测
		板底裂缝	观察和用尺、刻度放大镜量测
3	外表缺陷及外形缺陷		观察
4	外边玷污		观察

表 4 尺寸偏差检验方法

项次	项目		检验方法
1	规格尺寸	长度	用尺量测平行于板长度方向的任何部位
2		宽度	用尺量测垂直于板长度方向底面的任何部位
3		厚度	用尺量测与长边竖向垂直的任何部位
4	对角线差		用尺量测板面两个对角线差
5	外形	侧向弯曲	拉线用尺量测侧向弯曲最大处
6		扭翘	用调平尺在板两端量测
7	出筋长度		用平尺或卷尺量测
8	桁架钢筋外露高度		用平尺或卷尺量测
9	吊环中心线位置偏移		用平尺或卷尺量测
10	板底钢筋保护层厚度		用平尺或卷尺量测、钢筋扫描仪量测

7.3.5 检验的可追溯性，在检验过程中，应保证抽样产品、原材料及其所在检验批之间的可追溯性。

7.3.6 有下列情况之一时应进行叠合板用预制底板的型式检验：

- a) 产品的材料、配方、工艺有重大改变，可能影响产品性能时；
- b) 产品停产半年以上再投入生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家质量监督检验机构提出型式检验要求时；
- e) 正常生产时型式检验每年一次。

7.3.7 叠合板用预制底板的结构性能检验应符合下列要求：

- a) 实验时，预制底板的混凝土强度应达到设计强度的 100%；
- b) 实验前，应对预制底板的尺寸、钢筋保护层厚度、混凝土实际强度进行实测；
- c) 按照附录 A 的要求进行预制底板的抗裂性能检验；
- d) 预制底板的抗裂实验结束后，应在构件实体上截取 3 根钢筋，按照规定进行钢筋极限强度、屈服强度及最大力下的延伸率的实验；
- e) 所有检验指标均符合要求时，判定预制底板的结构性能满足要求。

8 标识、存放和运输

8.1 标识

每个构件出厂时应在叠合板用预制底板的端面或侧面便于检查的部位设有标识,标识应包括下列内容:

- a) 制造厂名称或商标;
- b) 项目名称;
- c) 楼栋号;
- d) 构件编号;
- e) 叠合板用预制底板体积及重量;
- f) 混凝土强度等级;
- g) 合格标识;
- h) 质检员;
- i) 生产日期。

8.2 存放和运输

8.2.1 构件的存放场地宜为混凝土硬化地面或经人工处理的自然地坪,构件运输与堆放时的支承位置应经计算确定并应满足平整度和地基承载力要求,场地应有排水措施。

8.2.2 构件应按型号、出厂日期分别存放。

8.2.3 叠合板用预制底板宜采用平放运输,运输时应采取防止构件损坏的措施,对构件边角部或索链接触的混凝土,应设置保护衬垫。

9 包装

叠合板用预制底板一般不含包装,如有特殊要求,按照合同规定执行。

10 资料

10.1 叠合板用预制底板出厂时应按照附录 B 签发合格证,合格证应包括但不限于下列内容:

- a) 合格证编号;
- b) 采用标准图或设计图纸编号;
- c) 制造厂名称、商标及生产日期;
- d) 标记、规格及数量;
- e) 有效期内的型式检验报告;
- f) 检验部门盖章、检验负责人签字。

10.2 以下资料应随叠合板用预制底板一同出厂:

- a) 出厂时的混凝土强度报告;
- b) 出厂时龄期已达到 28 天的混凝土,应提供 28 天标准养护条件下的强度检验报告;
- c) 加盖企业检验报告专用章的钢筋复检报告复印件。

10.3 出厂时龄期未达到 28 天的混凝土,应提供出厂时的强度检验报告,并在混凝土龄期达到 28 天后及时提供 28 天标准养护条件下的强度检验报告。

附录 A
(规范性)

预制底板的抗裂性能检验

A.1 底板抗裂性能检验应采用均布加载形式(图 A.1)。当采用其他加载方式时,应根据荷载效应等效的原则对加载数值及检验指标进行换算。

A.2 支座之间的距离统一采用 1500 mm。

A.3 抗裂检验应符合下列要求:

$$M_{cr}^0 \geq [M_{cr}]$$

M_{cr}^0 ——抗裂检验弯矩实测值(包括板自重)

$[M_{cr}]$ ——抗裂检验弯矩允许值

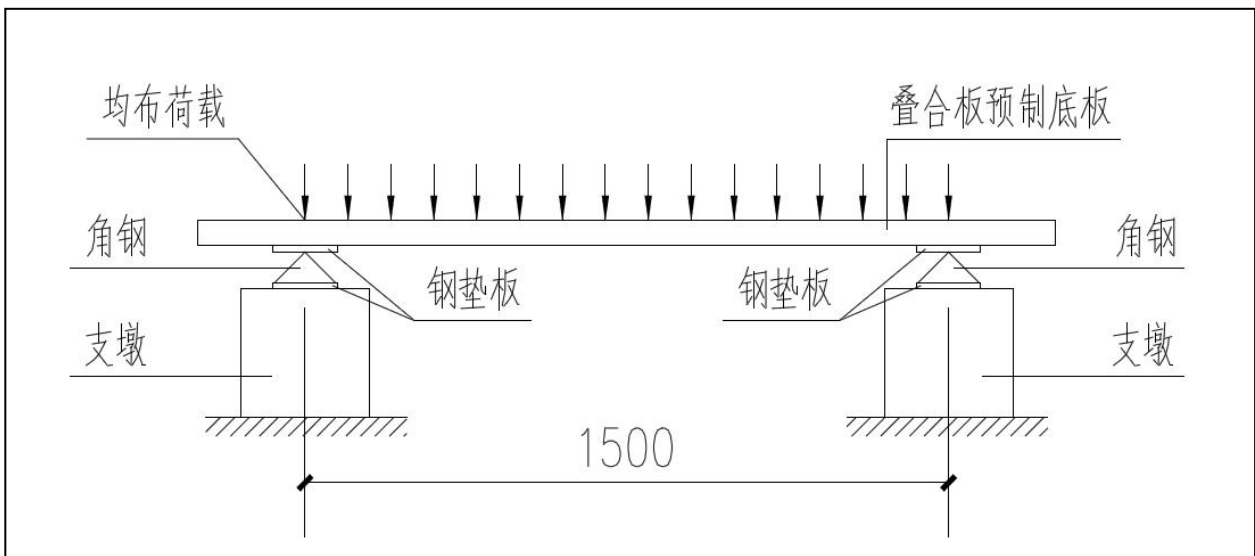


图 A.1 均布加载形式示意图

