

JTG

中华人民共和国行业推荐性标准

JTG/T 3651—2022

公路钢结构桥梁制造和安装 施工规范

Specification for Manufacture and Installation
of Highway Steel Bridge

2022 - 03 - 04 发布

2022 - 08 - 01 实施

中华人民共和国交通运输部发布

中华人民共和国行业推荐性标准

公路钢结构桥梁制造和安装施工规范

**Specification for Manufacture and Installation
of Highway Steel Bridge**

JTG/T 3651—2022

主编单位：中交一公局集团有限公司

批准部门：中华人民共和国交通运输部

实施日期：2022 年 8 月 1 日

前言

根据交通运输部《关于下达 2017 年度公路工程行业标准制修订项目计划的通知》（交公路函〔2017〕387 号）的要求，由中交一公局集团有限公司承担《公路钢结构桥梁制造和安装施工规范》的制定工作。

制定过程中，编制组深入开展了前期调研工作，进行了专题研究，总结了近年来公路钢结构桥梁建造的经验，借鉴了国内外相关标准，并在全国范围内广泛征求了材料、设计、制造、检测、施工、监理、施工监控、科研院所和管理养护等单位的意见，经反复讨论、修改和完善，最后经审查定稿。

本规范贯彻执行国家和行业的有关技术政策，大力推广公路钢结构桥梁的建设；落实公路钢结构桥梁制造和安装施工的工厂化、装配化、专业化、信息化、精细化等要求，促进公路桥梁建设的转型升级、提质增效；推进公路钢结构桥梁的标准化、智能化建造，提升公路桥梁的品质和耐久性，更好地体现“绿色公路”、“品质工程”的理念。

本规范总结近年来国内外钢结构桥梁制造和安装施工的工程经验以及相关科研成果，吸纳其中成熟的技术和工艺；重点突出技术、工艺的成熟性，兼顾先进性；强调对关键工序和关键技术工艺的控制，明确钢结构桥梁制造和安装施工中应遵守的准则和技术质量要求；借鉴国内外相关的钢结构桥梁制造和安装施工技术标准；与相关的标准、规范和规程协调配套。

本规范包括 14 章和 9 个附录：1 总则，2 术语，3 基本规定，4 材料，5 下料与加工，6 组装，7 焊接、焊接检验及矫正，8 试拼装、预拼装，9 成品尺寸检验与验收，10 涂装，11 包装、存放与运输，12 安装，13 工地连接，14 安装施工质量控制，附录 A 原材料复验规程，附录 B 钢板、加工及焊缝外观缺陷的修补，附录 C 钢材焊接工艺评定，附录 D 圆柱头焊钉焊接工艺评定，附录 E 焊接接头超声检测方法及其质量分级，附录 F 焊接接头射线检测质量评定，附录 G 摩擦面抗滑移系数试验方法，附录 H 高强度螺栓安装施拧工艺规程，附录 J 高强度环槽铆钉安装铆接工艺规程。

本规范由田克平负责起草第 1、2、3 章，黄李骥负责起草第 4 章，孙艳萍负责起草第 5、11 章（其中第 5.4.2、5.5.3 条由刘治国负责起草），马立芬负责起草第 6、8

章（其中第 6.2.12 条、第 8.4 节由刘治国起草），庞延波负责起草第 7 章（其中第 7.3 节由付常谊起草，第 7.4.7 条由刘治国起草），孔晨负责起草第 9 章（其中第 9.2.7 条由刘治国起草），罗海生负责起草第 10 章，张志新、刘大成、田唯、荣国城负责起草第 12 章，张丽惠负责起草第 13 章（其中第 13.4 节由付常谊、田克平起草），张志新起草第 14 章；马立芬负责起草附录 A，孙艳萍负责起草附录 B，罗海生负责起草附录 C，庞延波负责起草附录 D，付常谊负责起草附录 E、附录 F、附录 J，刘治国负责起草附录 G，张丽惠负责起草附录 H。

本规范由交通运输部公路局负责管理，由中交一公局集团有限公司负责具体技术内容的解释。在执行过程中，如有意见或建议，请函告本规范日常管理组，联系人：张志新（地址：北京市朝阳区管庄周家井世通国际大厦，邮政编码：100024；电话：010-65168269，电子邮箱：zhangzhixin@cfhec.com），以便修订时研用。

主编单位：中交一公局集团有限公司

参编单位：上海振华重工（集团）股份有限公司

中铁山桥集团有限公司

中铁宝桥集团有限公司

中交世通（重庆）重工有限公司

中交公路规划设计院有限公司

中交第二航务工程局有限公司

保利长大工程有限公司

主编：田克平

主要参编人员：张志新 马立芬 孙艳萍 罗海生 庞延波 孔 晨 付常谊

刘治国 张丽惠 黄李骥 刘大成 田 唯 荣国城

主审：胡广瑞

参与审查人员：李军平 张金铎 程季青 刘春风 陈彦君 钟建驰 林新元 李 松

程德宏 程志虎 阮家顺 侯华兴 秦大航 张太科 王国亮 娄玉春

叶觉明 孙凌云 张玉玲 段晓华 董中波 张冬青 刘 硕 陈 冉

目 次

1 总则	1
2 术语	3
3 基本规定	5
4 材料	7
4.1 一般规定	7
4.2 钢材	7
4.3 焊接材料	8
4.4 圆柱头焊钉	8
4.5 高强度螺栓连接副	9
4.6 高强度环槽铆钉连接副	9
4.7 涂装材料	9
4.8 密封材料	9
5 下料与加工	10
5.1 一般规定	10
5.2 下料	11
5.3 零件矫正与弯曲	12
5.4 机加工	14
5.5 零件尺寸	15
5.6 制孔	22
5.7 检验	24
6 组装	26

预览已结束，完整报告链接和二维码如下：

https://www.yunbaogao.cn/report/index/report?reportId=11_10472

