

ICS 91.080.40

CCS P 25

T/SCJC

成都市建筑材料行业协会团体标准

T/SCJC T09-2025

建筑用混凝土部品质量检验和评定标准

Standard for quality inspection and evaluation of precast concrete
components for building

2025 - 08 - 18 发布

2025 - 09 - 01 实施

成都市建筑材料行业协会

发 布

目 录

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类和标记 1

5 过程质量检验 1

6 产品质量检验和评定 4

7 产品贮存 9

8 出厂合格证和出厂文件目录 9

附录A 混凝土部品分类及标记 11

前 言

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

DB 510100/T 227-2017《工业化建筑用混凝土部品质量检验和评定标准》已由成都市市场监督管理局(成市监办〔2023〕325号)第二批批准修订，2024年10月成都市市场监督管理局复函建议协会组织协调企业共同按团体标准要求制定，该文件与DB 510100/T 227-2017相比，主要技术变化如下：

- a) 修改了标准名称；
- b) 修改了范围（见1，2017版的1）；
- c) 修改了规范性引用文件（见2，2017版的2）；
- d) 修改了术语和定义（见3，2017版的3）；
- e) 修改了过程质量检验的基本规定（见5.1.5，2017版的5.1.2）；
- f) 增加了混凝土部品脱模的最低强度（见5.5.6，2017年版的5.4.6）；
- g) 修改了混凝土部品外观质量要求（见表2，2017年版的表9）；
- h) 修改了混凝土部品构造的规定（见表3，2017年版的表14）；
- i) 修改了结构性能的检验规定（见6.1.5，2017年版的6.1.7）；
- j) 修改了检验分类的规定（见6.3，2017年版的6.3）；
- k) 修改了检验项目样品数量的规定（见表5，2017年版的表32）；
- l) 增加重新判定的规定（见6.6.7）；
- m) 修改了混凝土部品出厂检验项目的内容（见表6，2017年版的表33）；
- n) 修改了混凝土部品型式检验项目的内容（见表7，2017年版的表34）；
- o) 增加了混凝土部品出厂文件目录（见8.2）；
- p) 修改了混凝土部品分类及代号（见附录表A.1，2017年版的表1）；
- q) 修改了混凝土部品标记（见附录表A.2，2017年版的表2）。

本文件由五冶交投善成（成都）建筑科技有限公司提出，成都市建筑材料行业协会归口管理。

本文件主要起草单位：成都市建筑材料行业协会、五冶交投善成（成都）建筑科技有限公司。

本文件参加起草单位：成都市绿色建筑监督服务站、成都市建设工程质量监督站、四川省建筑科学研究院有限公司、四川省建材工业科学研究院、四川省建筑设计研究院有限公司、四川华西绿舍建材有限公司、成都建工工业化建筑有限公司、华构科技有限公司、中电建成都建筑工业化有限责任公司、四川霖发建筑科技有限公司、嘉华特种水泥股份有限公司、四川蜀道建筑科技有限公司、四川山立建筑科技有限公司、四川华测建信检测技术有限公司。

本文件主要起草人：刘海江、李果、喻锋、刘丰铭、杨林、黄志能、鲁兆红、江成贵、何国惠、何顺爱、刘洋、廖海军、冯贵情、任启富、宋岗涛、左佩文、郭富成、刘洧骥、陈春涛、刘晓卫、张阳、钟文、王宁、向小江、宋斌、张旭鹏、何佳、程祥云、叶秀群。

建筑用混凝土部品质量检验和评定标准

1 范围

本文件规定了建筑用混凝土部品（以下简称“混凝土部品”）的术语和定义、分类和标记、过程质量检验、产品质量检验和评定、产品贮存、出厂合格证和出厂文件目录。

本文件适用于建筑用混凝土部品生产过程及产品质量的检验和评定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 50204 混凝土结构工程施工质量验收规范

GB 50666 混凝土结构工程施工规范

GB/T 50010 混凝土结构设计标准

GB/T 50080 普通混凝土拌合物性能试验方法标准

GB/T 50081 混凝土物理力学性能试验方法标准

GB/T 50082 混凝土长期性能和耐久性能试验方法标准

GB/T 51231 装配式混凝土建筑技术标准

JGJ/T 152 混凝土中钢筋检测技术标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

建筑用混凝土部品 Concrete components for buildings

由混凝土或混凝土与其他材料复合而成，在工厂内运用现代化的工业化技术生产、现场安装的具有建筑使用功能的建筑用混凝土产品，简称“混凝土部品”。

4 分类和标记

混凝土部品应按类别进行统一编号，并进行标记。分类及标记方法、要求详见附录A。

5 过程质量检验

5.1 基本规定

5.1.1 混凝土部品设计标准图集或部品设计文件内容应完整、正确，至少应当包括设计单位、设计人、部品名称、使用部位、组成材料名称、规格型号、结构构造及细部尺寸、规格尺寸等。

5.1.2 混凝土部品生产前应编制生产工艺技术文件。生产工艺技术文件内容应完整，控制参数应完善、合理，应有生产混凝土部品涉及到的下列内容：

- a) 原材料名称、规格或型号、质量要求、贮存要求；
- b) 钢筋加工、钢筋骨架制作工艺及控制参数；
- c) 混凝土拌合物制备工艺及控制参数；
- d) 模具拆卸、清理、组装及隔离剂涂刷要求；
- e) 钢筋骨架、预埋件、预留孔洞等在模具中的设置要求；
- f) 成型工艺及控制参数；
- g) 养护工艺及控制参数；
- h) 成品搬运、堆放要求。

5.1.3 混凝土部品应有产品标准。当不具备制定产品标准条件时，混凝土部品生产企业应制定所生产混凝土部品的产品质量内控标准。

5.1.4 生产过程的质量检验流程分为原辅材料及零部件、钢筋加工及钢筋骨架、预留预埋、混凝土和返工与返修5个分项。

5.1.5 生产混凝土部品的企业应按标准的规定进行过程检验。过程检验应由专职检验人员根据标准所规定的检查数量随机抽样，并按标准规定进行检验。

5.1.6 检验结果超出质量检验标准规定，经过返工能够纠正的制造缺陷允许返工；不影响结构性能、安装使用和装饰效果的制造缺陷允许修补。质量要求严格、工艺复杂、技术要求高的返修、修补应制定返修、修补工艺文件。缺陷返修、修补后，应当对缺陷项目以及缺陷可能影响的性能项目重新检验。返修、修补情况和返修、修补后的检验结果应记录存档。

5.2 原辅材料及零部件

5.2.1 生产混凝土部品使用的原辅材料及零部件的品种、规格应与工艺文件相一致，其质量应符合相应的产品标准的规定。

5.2.2 进厂各种原辅材料及零部件应查验品种、规格、生产企业（或产地）是否与采购合同相一致，应查验质量证明文件和出厂合格证，并收集、保存查验资料。

5.2.3 进厂各种原辅材料及零部件应按相关规范要求进行抽样复检，抽样复检项目应符合相应的产品标准或工艺文件规定。应对生产使用的下列且不限于下列原辅材料及零部件进行质量验收验证检验：

- a) 钢筋、钢板、型钢、焊条；
- b) 砂、石、水泥、掺合料、混凝土外加剂；
- c) 门框、窗框、插座。

5.3 钢筋加工及钢筋骨架

5.3.1 当工艺文件有钢筋连接规定时，钢筋的连接方式应符合工艺文件规定。钢筋接头宜设置在受力较小处，同一纵向受力钢筋不宜设置两个或两个以上接头，且接头应相互错开。每工作班抽查一次，检验方法为核对、测量。

5.3.2 钢筋骨架中主钢筋的品种、牌号、规格、数量、加工形状、配置位置应符合工艺文件要求。检验方法为核对、目测。

5.3.3 混凝土部品为装配设置的预留钢筋的品种、规格、数量、设置位置应符合工艺文件要求，与钢筋骨架的连接、固定应牢固、可靠。检验方法为核对、测量。

5.3.4 钢筋骨架保护层垫块或支撑筋设置的数量、位置应符合工艺文件要求，保护层垫块或支撑筋应固定牢固。检验方法为目测、计数。

5.3.5 钢筋骨架制作尺寸偏差应符合现行国家标准GB/T 51231的规定。制作的首件骨架必须进行检验，检验合格后方可进行骨架批量生产；正常生产时每工作班抽检数量不得少于3件；检验项目为5.3.1~5.3.5规定项目。

5.3.6 钢筋骨架在模具中的位置偏差按工艺文件控制，工艺文件无明确要求时，应符合表 1 的规定。每工作班抽检数量不少于3件，检验方法为目测、测量和检查。

表 1 钢筋骨架在模具中的位置允许偏差

序号	项目		允许偏差 (mm)
1	钢筋骨架纵向、横向和竖向轴线与模具相应轴线	同轴度	≤ 3
		平行度	≤ 5
2	骨架面层主筋表面与对应模板表面距离		$\geq$ 最小保护层厚度
3	预埋件中心与模具对应位置		≤ 5
4	预留钢筋与模具对应位置		≤ 5
5	钢筋骨架与模具配合		抵紧边模板无松动，且骨架和钢筋无明显变形

5.3.7 在混凝土浇筑前，钢筋和钢筋骨架有下列情形之一，应返工或返修，返工或返修完成后应重新按照标准要求检验。

- a) 钢筋的品种、牌号、规格、数量与工艺文件不符；
- b) 钢筋、钢筋骨架的加工质量不满足工艺文件或技术标准要求；
- c) 钢筋、钢筋骨架的配置位置、固定、保护层支垫不满足工艺文件或技术标准要求；
- d) 使用了不合格材料。

5.4 预留预埋

5.4.1 预埋的构配件及门窗框品种、型号、规格应与设计文件一致。检验方法为观察、测量、核对。

5.4.2 预埋件和预留孔洞宜通过模具进行定位，并安装牢固，其安装偏差应符合现行国家标准GB/T 51231的规定。每工作班抽查不少于1件混凝土部品。

5.4.3 预埋门窗框时，应在模具上设置限位装置进行固定，门窗框安装偏差和检验方法应符合现行国家标准GB/T 51231的规定。预埋有门窗框的混凝土部品应全数检验。

5.5 混凝土

5.5.1 各品种、强度等级混凝土初次配制时，应做混凝土配合比试验；正常生产时，每月应校验一次混凝土配合比。

5.5.2 混凝土各种原材料用量应计量，并自动保存计量数据。每盘混凝土各种原材料按重量计的计量偏差应符合现行国家标准GB 50666的规定。每天查验不应少于一次。

5.5.3 混凝土拌合物的和易性，应符合混凝土配合比报告的规定，每工作班抽检不应少于一次。必须进行开盘检验，并保存检验记录。试验方法按GB/T 50080的规定进行。

5.5.4 混凝土性能测试时，混凝土的取样、试件的制作、养护、试验和质量评定应符合现行国家标准GB/T 50080、GB/T 50081、GB/T 50082等标准的有关规定。混凝土抗压强度每工作班取样检验不应少于一次，并应符合下列规定：

a) 混凝土检验试件应在浇筑地点取样制作；

b) 每拌制100盘且不超过100m³的同一配合比混凝土，每工作班拌制的同一配合比的混凝土不足100盘为一批；

c) 每批制作强度检验试块不少于3组，随机抽取其中1组标准养护后进行强度检验，其余作为混凝土部品脱模和出厂时控制其混凝土强度的同条件养护试件；还可根据混凝土部品吊装等要求，留置足够数量的同条件混凝土试块进行强度检验；

d) 蒸汽养护的混凝土部品，其强度检验混凝土试块应随同混凝土部品蒸养后，再转入标准条件养护。混凝土部品脱模起吊的混凝土同条件试块，其养护条件应与混凝土部品生产中采用的养护条件相同。

5.5.5 混凝土部品脱模时，混凝土强度应符合设计要求；当无明确设计要求时，脱模时混凝土强度不得低于混凝土设计强度等级值的50%。脱模时，强度不得低于15MPa。

5.6 返工与修补

5.6.1 蜂窝、麻面

混凝土表面蜂窝、混凝土疏松深度不超过部品厚度1/3，单块面积不超过100cm²，累积面积不超过所在表面面积的1/10的蜂窝麻面可进行修补。

5.6.2 粘皮、坍落

单块面积不超过100cm²，累积面积不超过所在表面面积的1/10，深度不超过20mm的粘皮/坍落可进行修补。

5.6.3 碰伤

长度不超过150mm，深度不超过30mm的碰伤可进行修补。

6 产品质量检验和评定

6.1 质量要求

6.1.1 混凝土强度

混凝土部品的混凝土强度应符合下列规定：

a) 混凝土28天强度应达到设计强度等级；

b) 当设计有明确规定时，产品出厂时混凝土强度应符合设计文件规定；当无规定时，产品出厂时混凝土强度不得低于混凝土设计等级值的75%。

6.1.2 外观质量

混凝土部品的外观质量应符合表 2 规定。

表 2 混凝土部品的外观质量要求

项目		指标
裂纹		不允许有长度超过150mm，或宽度超过0.05mm裂纹
露筋（除预留钢筋外）		主筋不允许有，箍筋不得超过1处/块
蜂窝、粘皮、坍落、夹渣、混凝土疏松		不允许
碰伤		不允许大于30mm×30mm×20mm(深度)
麻面、气孔		不允许超过50cm ²
缺边		长度不允许超过50mm，或宽度不允许超过10mm
掉角		不允许大于20mm×20mm×10mm(深度)
预留主筋、预留构造筋	锈蚀	不允许有锈斑
	油污	不允许
	连接用钢筋弯折	主筋不允许超过15°，构造筋不允许超过60°
安装用预留钢筋	锈蚀	不允许有锈斑
	油污	不允许
	弯折	不允许
安装用预留钢板	锈蚀	不允许有锈斑
	油污	不允许
	钢板与背面混凝土缝隙	不允许
	钢板表面翘曲、变形	不允许超过3mm

6.1.3 尺寸允许偏差

混凝土部品的尺寸允许偏差应符合现行国家标准GB/T 51231的规定。

6.1.4 构造

6.1.4.1 钢筋混凝土构造应符合表 3 的规定。

表 3 钢筋混凝土构造要求

项目		指标 (mm)
主筋	直径（或型钢型号）、数量	应与设计一致
	保护层厚度制造偏差（与设计值）	-2, +15
钢筋网	钢筋直径	应与设计一致
	网孔尺寸	±10

箍筋	直径	应与设计一致
	间距	±20

6.1.4.2 混凝土保护层最小厚度有设计规定时，按设计取值；当无设计规定时，按现行国家标准GB/T 50010规定取值。

6.1.5 结构性能

6.1.5.1 简支受弯混凝土部品应进行结构性能检验，合格判定应按GB 50204附录B.1.6的规定执行。

6.1.5.2 结构性能检验应按设计提供的技术参数进行。

6.2 检验方法

6.2.1 一般规定

检验用仪器、设备的量程、精度应满足检验要求。

6.2.2 混凝土强度

混凝土部品混凝土的抗压强度评定以生产企业过程检验的混凝土强度检验结果为评定依据。检验方法为查询记录和资料。

6.2.3 外观质量

混凝土部品外观质量在光线充足的条件下进行，检验方法按表 4 的规定。

表 4 外观质量检验方法

项目		检验方法
裂纹		观察混凝土部品各表面是否有裂纹。如果有裂纹，用20倍读数放大镜测量裂纹最大宽度，用钢直尺测量裂纹长度，记录观察、测量结果
露筋		观察混凝土部品表面是否有露筋和锈斑。如果有露筋和锈斑，用钢直尺测量露筋长度；有锈斑，分辨不清露筋情况，可用玻璃片刮开表面观察。记录露筋种类、露筋数量、露筋长度
蜂窝、粘皮、坍落、夹渣、混凝土疏松		观察混凝土部品表面是否有缺陷。如果有此缺陷，用20号钢丝测量缺陷深度，用钢直尺测量缺陷长度、宽度。记录测值。分类计算单块缺陷最大面积和缺陷累积面积
碰伤		观察混凝土部品表面是否有碰伤。如果有碰伤，用钢直尺测量碰伤长度、宽度、深度。记录测值和碰伤处数
麻面、气孔		观察混凝土部品表面是否有缺陷。如果有此缺陷，用20号钢丝测量缺陷深度，用钢直尺测量缺陷长度、宽度。记录测值。分类计算单块缺陷最大面积和缺陷累积面积
缺边		观察混凝土部品是否有缺边。如果有缺边，用钢直尺测量处理缺陷长度、宽度。记录测值、缺边处数
掉角		观察混凝土部品表面是否有掉角。如果有掉角，用钢直尺测量掉角长度、宽度、深度。记录测值和掉角处数
预留主筋	锈蚀、油污	查看钢筋有无锈蚀、油污，用玻璃片刮锈迹观察有无锈斑。记录检查结果
	弯折	查看钢筋有无弯折，用量角器测量钢筋弯曲角度。记录测量结果

预留构造筋	锈蚀、油污	查看钢筋有无锈蚀、油污，用玻璃片刮锈迹观察有无锈斑。记录检查结果
	弯折	查看钢筋有无弯折，用量角器测量钢筋弯曲角度。记录测量结果
安装用预留钢筋	锈蚀、油污	查看钢筋有无锈蚀、油污，用玻璃片刮锈迹观察有无锈斑。记录检查结果
	弯折	查看钢筋有无弯折，用量角器测量钢筋弯曲角度。记录测量结果
安装用预留钢板	锈蚀、油污	查看钢筋有无锈蚀、油污，用玻璃片刮锈迹观察有无锈斑。记录检查结果
	钢板与背面混凝土缝隙	观察钢板与背面混凝土缝隙，用塞尺测量缝隙宽度。记录测量结果
	钢板表面翘曲、变形	观察钢板有无翘曲、变形，用靠尺和塞尺测量变形。记录测量结果

6.2.4 尺寸允许偏差

混凝土部品尺寸偏差检验方法按现行国家标准GB/T 51231的规定进行。

6.2.5 构造

钢筋混凝土构造检验用结构性能试验后的部品，检验方法按现行行业标准JGJ/T 152的规定进行。

6.2.6 结构性能

混凝土部品结构性能检验方法按现行国家标准GB/T 50204的规定进行。

6.3 检验分类

6.3.1 检验分为出厂检验、型式检验。

6.3.2 混凝土部品出厂前，必须经出厂检验，产品检验合格方可出厂。

6.3.3 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品定型鉴定时；
- 停产一年以上，恢复生产时。

6.4 组批、抽样

6.4.1 混凝土部品质量验收分为全数检验验收和批量验收。当同类型的混凝土部品生产量或同一工程使用量不超过10件时，混凝土部品质量验收采用全数检验验收；当同类型的混凝土部品生产量或同一工程使用量超过10件时，混凝土部品质量验收应组成检验批，按批验收。混凝土部品按同类型的产品进行组批时，每1000件为一个检验批，不足1000件也可作为一个检验批。

6.4.2 每个检验批应检验的项目样品数量见表 5。结构性能检验可采用年度检验。

表 5 各检验项目样品数量

序号	项 目		样品	样品数量
1	外观质量	表面	整件产品	10
2		预留主筋	整件产品	10
3		预留构造筋	整件产品	10
4	尺寸允许偏差		整件产品	10

5	构造要求	主筋	整件产品	10
6		箍筋	整件产品	10
7		钢筋网片	整件产品	10
8		主筋保护层制造偏差	整件产品	10
9	结构性能	承载力检验	同类型的受弯混凝土部品	1
10		抗裂检验	同类型的受弯混凝土部品	1
11		挠度检验	同类型的受弯混凝土部品	1

6.5 检验项目

6.5.1 出厂检验

混凝土部品出厂检验的检验项目按表 6 的规定。

表 6 混凝土部品出厂检验检验项目

序号	部品类别	检验项目
1	墙、柱、凸窗	外观质量；尺寸；主要受力钢筋数量、规格、间距；保护层厚度；混凝土强度
2	梁、板、楼梯	外观质量；尺寸；主要受力钢筋数量、规格、间距；保护层厚度；混凝土强度

6.5.2 型式检验

混凝土部品型式检验项目按表 7 的规定。

表 7 混凝土部品型式检验检验项目

序号	部品类别	检验项目
1	墙、柱、凸窗	外观质量；尺寸；主要受力钢筋数量、规格、间距；保护层厚度；混凝土强度
2	梁、板、楼梯	外观质量；尺寸；主要受力钢筋数量、规格、间距；保护层厚度；混凝土强度；承载力检验；挠度检验；抗裂检验

6.6 质量评定

6.6.1 混凝土强度

检验批混凝土部品的混凝土强度符合6.1.1的规定，混凝土强度合格；否则判定混凝土强度不合格。

6.6.2 外观质量

受检混凝土部品的检验结果符合6.1.2的规定时，判定该件混凝土部品外观质量合格；否则判定该件部品外观质量不合格。当检验样本每件混凝土部品均合格时，判定该批产品的外观质量合格；否则判定该批产品的外观质量不合格。

6.6.3 尺寸允许偏差

受检混凝土部品的检验结果符合6.1.3的规定时，判定该件混凝土部品尺寸允许偏差合格；否则判定该件混凝土部品尺寸允许偏差不合格。当检验样本每件混凝土部品尺寸允许偏差均合格时，判定该批产品的尺寸允许偏差合格；否则判定该批产品的尺寸允许偏差不合格。

6.6.4 构造

某一构造项目的检验结果符合6.1.4的规定时，判定该项目合格；否则判定该项目不合格。

6.6.5 结构性能

某一结构性能项目的检验结果符合6.1.5的规定时，判定该项目合格；否则判定该项目不合格。

6.6.6 总判定

混凝土强度、外观质量、尺寸允许偏差、构造、结构性能的所有检验项目均合格时，判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。

6.6.7 重新判定

对于检验批不合格的，应将不合格产品隔离后扩大抽样样品数量重新检验，抽检数量不少于同批样品总数的30%且不少于10个。检验合格时，判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。如仍然不合格，应将不合格产品隔离后对该批样品进行全数检验，不合格样品按照标准规定进行修补后重新检验；修补后检验仍然不合格的，不得使用。首次判定中结构性能检验合格时，重新判定项目中不再包含结构性能检验。

7 产品贮存

- a) 堆放场地应坚硬、平整，产品应按规格及生产日期分别堆放，必要时应有支撑架支撑。
- b) 混凝土部品在厂内运输和存放过程中要做好成品保护。

8 出厂合格证和出厂文件目录

8.1 出厂合格证

每批混凝土部品出厂时应附出厂合格证。产品合格证应有以下内容：

- a) 产品名称、型号；
- b) 厂名、厂址；
- c) 检验合格印章；
- d) 检验日期；
- e) 产品执行标准。

8.2 出厂文件目录

混凝土部品在出厂时应提供以下内容：

- a) 混凝土部品产品质量证明文件封面（含工程名称、使用部位、使用单位、生产企业、生产日期）；
- b) 产品合格证；
- c) 混凝土部品二维码标签；

T/SCJC T09-2025

- d) 混凝土抗压强度检测报告；
- e) 钢筋原材力学性能检测报告；
- f) 当混凝土部品中含有灌浆套筒时，应附灌浆套筒出厂检测报告及型式检验报告（套筒厂家提供）。

附录 A 混凝土部品分类及标记

A.1 分类及代号

混凝土部品按用途、功能以及内力状态划分类别。混凝土部品类别及代号见表 A.1。

表 A.1 混凝土部品类别及代号

序号	类别	产品	代号
1	柱	预制钢筋混凝土柱	YZ
2	梁	预制钢筋混凝土框架梁	YKL
		预制钢筋混凝土非框架梁	YL
3	板	预制钢筋混凝土叠合楼板	YDB
		预制钢筋混凝土楼板（非叠合）	YB
		预制钢筋混凝土空调板	YKTB
		预制钢筋混凝土阳台板	YTB
4	墙	预制钢筋混凝土剪力墙	YQ
		预制钢筋混凝土挂板	YGB
5	楼梯	预制钢筋混凝土楼梯板	YLT
6	凸窗	预制钢筋混凝土凸窗	YTC
注：1. 部品部件代号当需满足4位编码要求时，可在编号尾部增加“U”； 2. 本表未包含的部品部件类别或应用于特定环境的部品部件类别（如用于高烈度地震区、高寒区、盐雾腐蚀区等），可由使用单位参考本表自行确定。			

A.2 标记

A.2.1 混凝土部品标记按图 A.1的规定。

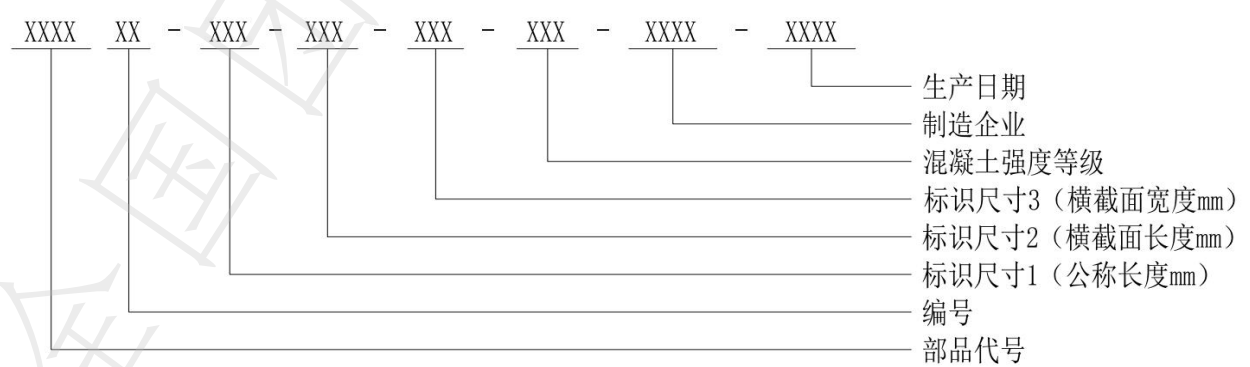


图 A.1 混凝土部品标记

范例：XX公司20XX年XX月XX日生产的公称长度为3600mm，横截面长度为500mm，横截面宽度为500mm，混凝土强度等级为C45，编号顺序为1的预制钢筋混凝土柱标记为：YZ1-3600-500-500-C45-XX公司-20XX.XX.XX

A. 2. 2 混凝土部品标记中的标识尺寸规定见表A. 2。

表 A. 2 混凝土部品标记中的标识尺寸规定

序号	部品类别	标识尺寸1	标识尺寸2	标识尺寸3
1	柱	公称长度（mm）	横截面高度（mm）	横截面宽度（mm）
2	梁	公称长度（mm）	横截面高度（mm）	横截面宽度（mm）
3	板	实际长度（mm）	计算跨度（mm）	实际宽度（mm）
4	墙	标志宽度（mm）	实际高度（mm）	实际厚度（mm）
5	楼梯	梯板高度（mm）	梯板宽度（mm）	梯板厚度（mm）
6	凸窗	标志宽度（mm）	窗洞高度（mm）	窗洞宽度（mm）
注：板的标识尺寸规定中，实际长度为板较长的一边长度，实际宽度为板较短的一边长度。				

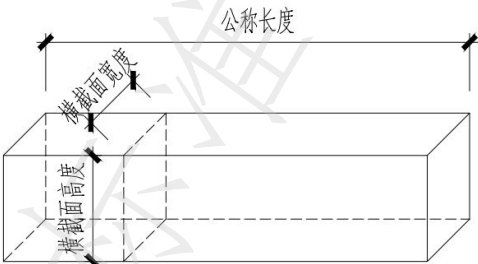


图 A. 2 柱标记尺寸示意

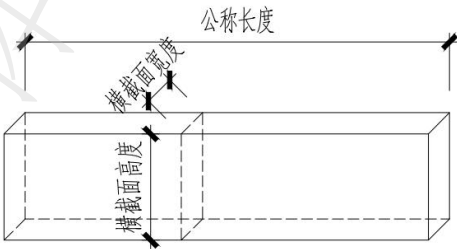


图 A. 3 梁标记尺寸示意

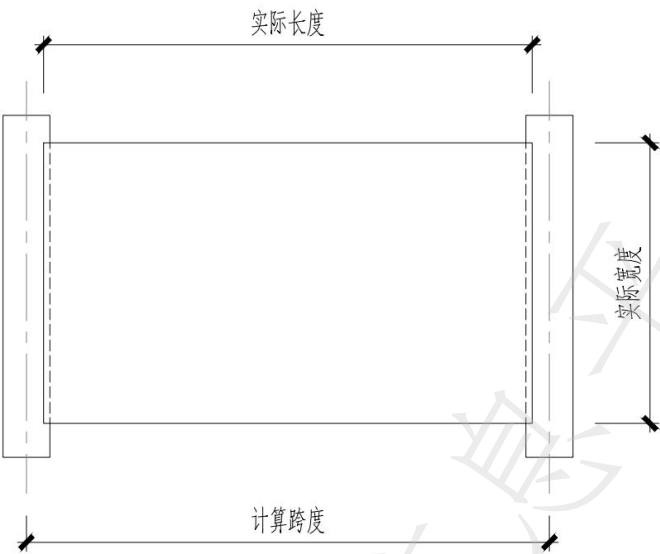


图 A.4 板标记尺寸示意

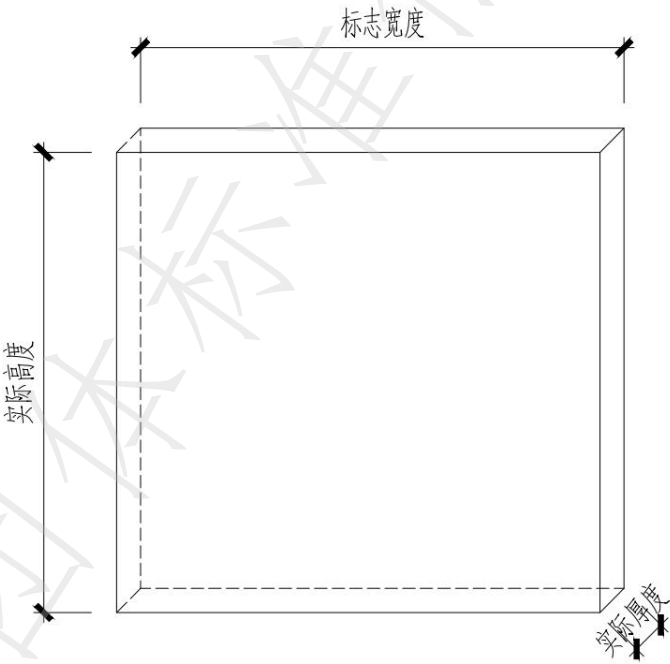


图 A.5 墙标记尺寸示意

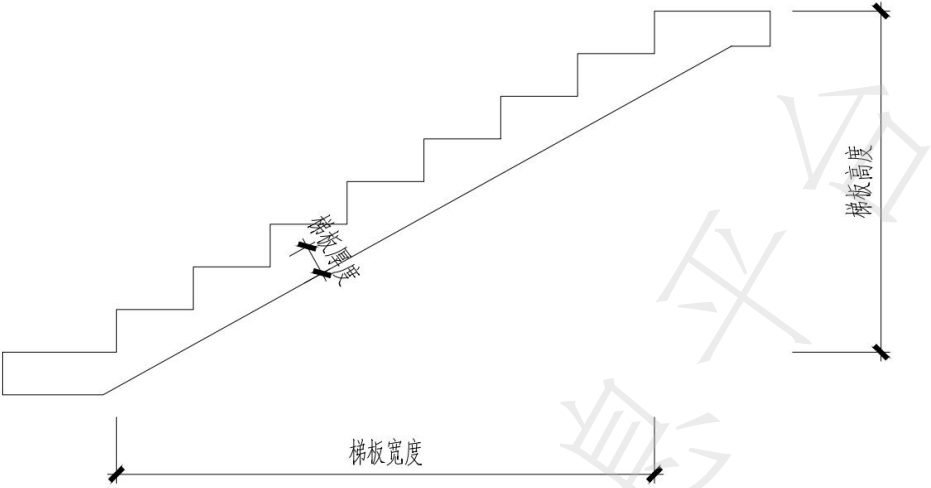


图 A. 6 楼梯标记尺寸示意

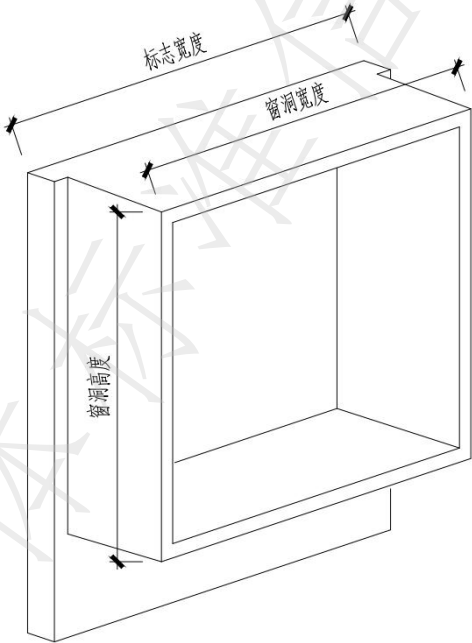


图 A. 7 凸窗标记尺寸示意