

DB61

陕 西 省 地 方 标 准

DB 61/T 990—2015

高速公路交通标志制作安装技术规程

Technical specification for fabrication and installation
of freeway traffic sign

2015 – 11 – 24 发布

2016 – 01 – 01 实施

陕西省质量技术监督局 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 一般规定 1

4 准备工作 2

5 制作工艺 3

6 包装、存放、运输 6

7 安装 6

附录 A（资料性附录） 加劲肋（铝滑槽）布置方案 10

附录 B（资料性附录） 版面数字排列要求 12

附录 C（规范性附录） 交通标志牌制作质量自检表 13

附录 D（规范性附录） 交通标志架制作质量自检表 14

附录 E（规范性附录） 交通标志安装质量自检表 15

前 言

本标准根据GB/T 1.1-2009的规则起草。

本标准由陕西省交通运输厅提出并归口。

本标准起草单位：陕西省高速公路建设集团公司、陕西高速交通工贸有限公司。

本标准主要起草人：吉子亭、姚佩林、吕乐宁、李高旺、陈忠明、陈利国、孟庆、谈卓著、童凯维。

本标准由陕西高速交通工贸有限公司负责解释。

本标准首次发布。

本标准联系信息如下：

单位：陕西高速交通工贸有限公司

电话：029-87831561

地址：西安市友谊东路428号

邮编：710054

高速公路交通标志制作安装技术规程

1 范围

本标准规定了高速公路交通标志材料、制作、存储、运输、安装、检验等环节的材料要求、技术工艺、质量检验标准以及施工关键工序的控制要点、原则。

本标准适用于陕西省高速公路工程建设，其他公路可参照执行。

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/T 700 碳素结构钢

GB/T 3880 一般工业用铝及铝合金板、带材

GB 5768 道路交通标志和标线

GB/T 8162 结构用无缝钢管

GB/T 11263 热轧H型钢和部分T型钢

GB/T 18226 高速公路交通工程钢构件防腐技术条件

GB/T 18833 道路交通反光膜

GB/T 23827 道路交通标志板及支撑件

GB 50205 钢结构工程施工质量验收规范

JTG D62 公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范

JTG/T F50 公路桥涵施工技术规范

JTG F71 公路交通安全设施施工技术规范

JTG F80/1 公路工程质量检验评定标准 第一册 土建工程

3 一般规定

3.1 基本要求

3.1.1 交通标志产品生产商的资质应符合国家相关法律法规的规定。

3.1.2 交通标志制作安装的主要管理人员应详细审查全部设计图纸、文件，并在必要时进行分解、说明，通过召开项目技术交底会议对操作人员进行详细技术交底。

3.2 材料要求

3.2.1 原材料生产商应证照齐全、规模化生产、质量稳定、信誉度高。

3.2.2 原材料入库或进场应附有产品合格证、生产厂家出厂检验报告和进场复验报告。

3.2.3 不同料源、品种、规格的原材料应分类堆放，标识清晰。

3.2.4 材料的材质、规格、性能应符合 JTG F71 的规定及设计要求。

3.3 安装要求

立柱应在基础混凝土强度达到设计强度的80%以上时方可安装。悬臂、门架式标志宜选择先拼接后吊装的安装方案。

4 准备工作

4.1 技术准备

4.1.1 开工前应依据设计文件对标志的设置位置、版面内容等进行现场核查，确保交通标志位置合理、准确、视距良好，不受其它标志、沿线设施和绿化物遮挡。

4.1.2 应根据道路的几何线形、交通量、交通流向、交通组成和道路沿线设施等影响因素对标志设置位置、支撑形式、版面内容进行优化。

4.2 材料准备

4.2.1 底板材料

4.2.1.1 标志底板宜用铝合金板、合成树脂类板材制造，但所选材料与标志面反光材料应具有相容性，以防止因电化作用、或其他化学反应造成标志板的锈蚀或破坏。除特别注明外，本标准下文中所指标志底板均为铝合金板。

4.2.1.2 底板材料的牌号、规格、力学性能均应符合 GB/T 3880、GB/T 23827 的规定及设计要求。

4.2.1.3 底板材料的截面几何尺寸应符合设计要求，无弯曲、无损伤。底板厚度允许偏差应符合表 1 的要求。

表1 底板厚度允许偏差

厚 度 mm	允许偏差 mm	
	宽度 1000 mm 时	宽度 1200 mm 时
1	0~+0.10	0~+0.13
2	0~+0.15	0~+0.17

4.2.2 反光膜

对反光膜外观进行初步鉴定，应检查产品数量、级别、颜色、产地，反光膜质量性能应符合GB/T 18833的要求。

4.2.3 钢材

4.2.3.1 进场前应依据相关标准及设计文件的要求对钢材的断面尺寸、规格及外观情况进行核查。

4.2.3.2 标志立柱、横梁所选用的钢管、H型钢、角钢、槽钢、钢桁架等钢构件及钢筋混凝土管，应符合 GB/T 700、GB/T 8162、GB/T 11263、GB/T 23827 等相关标准的规定。钢构件防腐应符合 GB/T 18226 的规定。

4.2.4 其他材料

水泥等其他原材料应符合相关标准的规定。

4.3 设备准备

机械设备启动前应对其运行状态、安全状况进行全面检查，设备应能正常运转并能使其产品达到设计工艺及精度的要求。

5 制作工艺

5.1 底板制作

5.1.1 下料

应首先设计裁板方案，再进行精确划线、剪板。加劲肋(铝滑槽)不得弯曲、变形，截面应无毛刺且与轴线垂直。应按图纸规定的尺寸对铝板进行横、纵向剪切，对铝滑槽进行断切、钻孔。剪切、断切后的毛边应挫平。

5.1.2 拼板

5.1.2.1 大型标志的底板应由铝板拼接形成，拼接缝应覆盖铝滑槽并焊接加固。大型标志的拼接板块数量不宜超过3块。

5.1.2.2 面积不大于15 m²的版面，其焊点间距应不大于250mm；面积大于15 m²的版面，其焊点间距应不大于200mm。

5.1.2.3 拼缝应平顺、严密，表面不得有错台。

5.1.3 折边

折边宽度和折边夹角应满足相关标准和设计文件要求。

5.1.4 加固

5.1.4.1 标志底板边缘宜采用卷边或焊接方法加固：

a) 卷边加固：设计图无具体要求时卷边型式应按照图1制作。

b) 焊接加固：宜用35mm×20mm×18mm铝型材沿底板边缘焊接加固。

5.1.4.2 拼接缝处应以L30mm×18mm角铝分别沿底板边缘焊接，以200mm~250mm的间距，用Φ6×15电镀螺栓连接。

单位为毫米

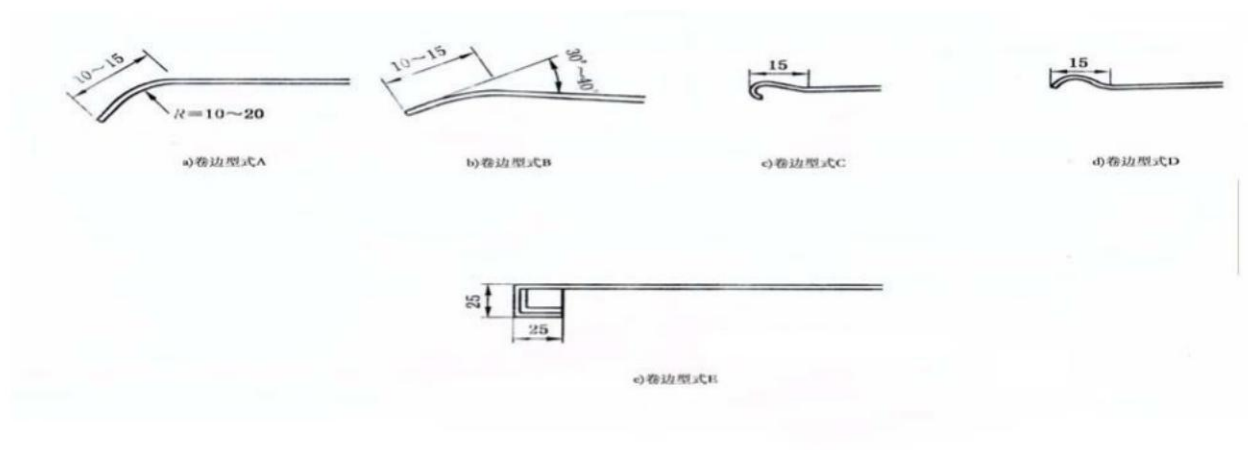


图1 标志底板卷边型式

5.1.5 板边构造形式

标志底板板边宜采用卷边加固形式。三角形、矩形底板折边或角铝加固后，各轮廓角应采用标准敞开式圆弧。

5.1.6 加劲肋（铝滑槽）布置方案

当设计文件无明确规定时，加劲肋（铝滑槽）布置方案宜参照附录A执行。

5.1.7 加劲肋（铝滑槽）焊点布置

加劲肋与底板宜采用焊接工艺，焊点间距应不大于250mm，端焊点距肋端应不大于30mm。

5.1.8 表面处理

工艺要求如下：

- a) 全部焊接完毕后，应对底板正、侧面及折边处依次用打磨机、砂纸或纱布进行打磨，并进行擦拭去污。
- b) 在贴膜作业前应保证标志板面平整光滑、脱脂，且不留水分、油污、灰尘等。

5.2 版面制作

5.2.1 版面布置

图案布置、字符尺寸、衬边宽度等几何要素应严格按照设计图制作。

5.2.2 反光膜下料

反光膜下料应满足如下要求：

- a) 反光膜应尽可能减少拼接，标志的字符均不得拼接，当标志板的长度或宽度、圆形标志的直径小于反光膜产品的最大宽度时，底膜不应有拼接缝。
- b) 当粘贴反光膜不可避免出现接缝时，应按反光膜产品的最大宽度进行拼接，避免竖向接缝。

5.2.3 底膜粘贴

底膜粘贴应满足如下工艺要求：

- a) 拼接时，上膜应压接下膜，压接宽度应不小于5mm。当采用平接时，其间隙应不大于1mm。距标志板边缘50mm之内，不得有接缝。底膜粘贴应紧密、平整，无明显划伤、破损、皱褶、裂纹。
- b) 同一版面上反光膜粘贴方向应一致，以避免出现反光不均匀现象。

5.2.4 字符膜粘贴

字符膜粘贴应符合设计图纸及相关标准的要求。应字正、边直、角圆，位置正确，粘贴牢固，版面清洁。

5.2.5 字体字符

版面字体字符均应采用符合GB 5768规定的道路交通标志字体（简体）及专用符号。

5.2.6 字母及数字排列要求

字母及数字排列应符合设计要求。制作字母小样时应字符间隙均匀。字符边框间隙宽度不足时，可适度缩小字符宽度，字符高不变。数字排列应符合附录B的规定。

5.2.7 图案

GB 5768规定图案应依据自制模板按比例缩放，专项设计图案应依据设计文件办理，并应符合相关标准的要求。

5.3 标志架制作

5.3.1 标志架加工制作应符合 GB 50205 规定的要求。

5.3.2 标志架及其连接件防腐应符合 GB/T 18226 的规定。

5.3.3 立柱、横臂端部应封端，对于热浸镀锌构件可在杆端留工艺孔。

5.3.4 焊接工艺、焊缝质量均应符合 GB 50205 及 JTG/T F50 的规定。

5.3.5 标志架构件镀层应均匀、颜色一致，不得有流挂、滴瘤或多余结块，镀件表面应无漏镀等缺陷。

5.3.6 标志架出厂前应对其进行包裹，以防止运输过程中损坏防腐层。

5.4 制作质量检验

5.4.1 标志底板

5.4.1.1 外观

标志底板的边缘和尖角应适当倒棱，呈圆滑状。板面应平整，无明显皱纹、凹痕或变形，底板每平方米范围内的平整度公差应不大于1.0mm。标志底板正面应经清洁、脱脂及防腐处理，表面应光滑平整。

5.4.1.2 轮廓尺寸

5.4.1.2.1 在标志板运抵工地但尚未安装前，应依据设计文件及相关标准对标志板轮廓尺寸进行检查，检查工具宜为钢卷尺和万能角尺。

5.4.1.2.2 当轮廓尺寸不大于 1.2m 时，其允许偏差应为 $\pm 5\text{mm}$ ；当轮廓尺寸大于 1.2m 时，其允许偏差应为轮廓尺寸的 $\pm 0.5\%$ 。邻边夹角允许偏差为 $\pm 5^\circ$ 。

5.4.1.3 加劲肋

加劲肋轴线间距应不大于400mm，外侧加劲肋轴线距板边应不大于300mm，端头距板边应为100mm。加劲肋与铝板以 $\Phi 2\text{mm}$ ER4043型铝焊丝在 $\Phi 7.2\text{mm}$ 冲孔中焊接，焊点间距应不大于250mm。

5.4.1.4 板边加工

当设计图无特殊要求时，折边宽度应不小于2.5mm，折边角度偏差应为 $\pm 5^\circ$ ，拼接后相邻两板间错台应不大于1mm。

5.4.2 标志版面

5.4.2.1 字体

标志版面汉字、字母、数字的字体均应符合GB 5768的规定。

5.4.2.2 字符尺寸

字符尺寸的允许偏差应不大于 $\pm 5\text{mm}$ 。

5.4.2.3 贴膜质量

应按5.2.3、5.2.4的规定进行检查。

5.4.3 标志架

5.4.3.1 钢构件防腐

5.4.3.1.1 标志钢构件应包括立柱、横梁、门架、法兰盘及紧固件，并按设计方案做防腐处理。当为热浸镀锌时，镀锌构件表面镀层外观质量应符合 5.3.5 规定的要求。

5.4.3.1.2 钢构件镀层厚度应按设计镀锌量使用涂层测厚仪在钢构件表面测量，每一构件的上、中、下断面表面各测四点，取均值。

5.4.3.2 钢构件加工

应以钢卷尺测量标志立柱、横梁的制作长度 L ，其允许偏差为 $\pm 0.01L$ ；应以钢卷尺或游标卡尺测量标志立柱、横梁的断面尺寸，其值均应符合设计要求。法兰盘尺寸应符合设计文件要求，连接紧密，焊缝不得有裂纹、未融合、夹渣、凹槽等缺陷。法兰盘平面法线与立柱轴线的交角不得大于 $10'$ 。抱箍、扣压块、螺栓、螺母等紧固件应符合设计要求，标志构件在运输途中不应出现变形或损坏。

5.4.4 自检要求

交通标志板、标志架的制作安装质量自检应按照附录C、附录D中规定的要求进行。

6 包装、存放、运输

6.1 标志架出厂前应进行必要的包装，以防止运输过程中损坏防腐层。

6.2 同规格的标志牌应面对面包装，且板面间应以软质铺垫材料间隔。矩形板宜用带钢抱箍包装，钢带与标志牌棱角接触处应以软质铺垫材料间隔，圆形、三角形等异形标志牌宜用胶带包装。

6.3 成品堆放应设置专门的堆放场所。堆放场所应保持通风、干燥，并应避免暴晒、雨淋。堆码时不得破坏成品结构、外观质量。

6.4 标志立柱装货时应按安装顺序的反顺序排列，立柱件应依次码放整齐，不得交叉、挤压。

6.5 运输时应对标志牌进行固定，不得碰撞、挤压标志面，以保证表面平整不变形。

6.6 在运输、安装过程中不应损伤标志牌表面及金属构件的镀层。

7 安装

7.1 基础施工

7.1.1 基础应依据设计位置放样，严格控制其与公路中线的距离、开挖尺寸及基底标高。

7.1.2 基底应整平夯实，密实度应达到设计要求。

7.1.3 以上工序经监理验收合格后，方可进行支模、绑扎钢筋、浇筑混凝土。模板、钢筋及混凝土的技术参数和施工工艺均应符合设计要求和 JTG/T F50 的规定。

7.1.4 对于设置在桥涵、隧道等构造物上的标志基础预埋件，在安装标志架之前应依据设计图纸逐一进行检查核对，确认无误后方可安装。

7.1.5 法兰盘定位应符合以下规定：

a) 在浇筑基础混凝土之前应按照设计图纸准确安放、焊牢底座法兰盘。

- b) 应在与公路中线平行和垂直的方向各拉一条线作为定位线，然后在侧模板上中分画线。放置法兰盘时应以基础纵横轴线与法兰盘纵横轴线两两重合。应采用水平尺检测法兰盘安放水平并将其固定牢靠后方可进行混凝土浇筑。混凝土浇筑完成后，应对法兰盘水平情况再进行一次检测、调正。

- 7.1.6 对于平曲线路段，应调整预埋法兰盘的方向，使其纵向中心线与该处法线方向垂直。
- 7.1.7 基础钢筋净保护层厚度应不小于 40mm；混凝土施工应采用机械拌和、运输，插入式振动棒振捣作业。混凝土的浇筑应分层进行并一次成型，每 30cm 为一层振捣密实。
- 7.1.8 基础混凝土浇筑完成后应及时覆盖、洒水养生，并尽快测定基顶与路面的相对高差，计算标志立柱长度并进行加工。地脚螺栓外露部分应妥善保管。
- 7.1.9 拆模后应对混凝土暴露面进行适当修整，并按季节及天气情况采取措施进行养生。对蜂窝、麻面、掉角等缺陷，应凿除松弱层，用钢丝刷清理干净，用压力水冲洗、润湿，再用较高强度的水泥砂浆或混凝土填塞捣实、覆盖养护；当用环氧树脂等胶凝材料修补时，应先行验证胶凝材料的配比及可靠性。

7.2 现场安装

- 7.2.1 在标志牌、标志架安装前，施工技术人员应对标志牌的图案、尺寸、材料进行再次检查确认。同时应对标志架的规格、尺寸及焊接、防腐处理的质量进行检查。
- 7.2.2 安装悬臂、门架标志横梁时应预拱，预拱度应按跨径大小调整。标志安装应先进行钢结构安装，再进行标志牌安装。具备整体吊装条件的可先进行标志架拼装、标志牌安装，再进行整体吊装。
- 7.2.3 标志架安装应校正立柱垂直度，必要时可在上下法兰间支垫钢板，最后用水泥砂浆对上法兰与基础之间的缝隙进行封闭，以保证安装牢固可靠。
- 7.2.4 柱式标志不应侵入公路建筑限界以内，标志内侧边缘铅垂线距路面或土路肩边缘的距离不应小于 25cm。悬臂、门架式标志下缘距路面的高差，至少应按该道路规定的净空高度设置，允许偏差均为 (0, +100) mm。同时应检测路面最不利处的悬臂、门架式标志牌下缘距路面的净空高度，其值应在净空限界外 0cm~10cm。
- 7.2.5 标志版安装好后应平整，夜间在车灯照射下，标志版底色和字符应清晰明亮，颜色均匀，不得出现明暗不均现象，以免影响对标志的认读。
- 7.2.6 标志的位置、数量及安装角度均应符合设计要求。

7.3 安装质量检查

7.3.1 基础检查

7.3.1.1 基坑检查

基坑尺寸应不小于设计值，允许偏差为 ± 30 mm。持力层承载力应满足设计要求。基础埋深应符合设计要求，并满足标志抗倾稳定性的要求。

7.3.1.2 钢筋检查

钢筋应平直、无弯折，表面应洁净，无油渍、漆皮、鳞锈。
钢筋位置允许偏差见表2。

表2 钢筋位置允许偏差检查表

单位为毫米

检 查 项 目		允 许 偏 差
受力钢筋间距		±10
钢筋骨架尺寸	长	±10
	宽、高	±5
保护层厚度		0~10

7.3.1.3 模板检查

应防止模板移位和凸出，并对其平面位置、顶部标高、节点联系及纵横向稳定性进行检查。模板安装允许偏差见表3。

表3 模板安装允许偏差检查表

单位为毫米

项 目	允许偏差
模板标高	±10
模板内部尺寸	±20
相邻两板表面高低差	2
表面平整度	5
预埋件中心线位置	3

7.3.1.4 混凝土检查

检查要求如下：

- 混凝土表面应密实、平整。如有蜂窝、麻面，则其面积不得超过构造物同侧面积的 0.5%；裂缝宽度不得大于设计规定。
- 基础混凝土尺寸及强度检查应根据 JTG F80/1 的规定执行。

7.3.2 标志架安装检验

标志架各部位联结螺栓的松紧程度应基本一致，基础法兰的每个螺栓均应安装两个螺母。立柱竖度应由相互垂直的两个方向，用垂线、直尺或经纬仪测量，允许偏差为±3mm/m。

7.3.3 标志牌安装检验

7.3.3.1 标志版面与行车法线方向的夹角，若设计无规定时则应按如下规定布设：

- 禁令和指示标志：应使标志版面沿行车法线方向顺时针转 0° ~45° 。
- 指路和警告标志：应使标志版面沿行车法线方向顺时针转 0° ~10° 。

7.3.3.2 大型标志柱、梁的焊接部分应符合 GB 50205 的要求，应无裂缝、未熔合、夹渣等缺陷。

7.3.3.3 标志版面应平整完好，无起皱、开裂、缺损或凹凸变形，标志版面任意一处面积为 500mm×500mm 的表面上，不得存在总面积大于 10mm² 的气泡。

7.3.4 外观鉴定

- 7.3.4.1 标志板面焊点处不应有凹坑及凸起，底膜粘贴检验按照 5.2.3 的规定执行。
- 7.3.4.2 标志金属构件镀层应均匀、颜色一致，不得有流挂、滴瘤或多余结块，镀件表面应无漏镀等缺陷。
- 7.3.4.3 交通标志安装自检应按照附录 E 的规定执行。
- 7.3.4.4 外观鉴定和实测项目检验应按照 JTG F80/1 的规定执行。

附 录 A
(资料性附录)
加劲肋(铝滑槽)布置方案

A.1 加劲肋(铝滑槽)布置方案

A.1.1 方案一

圆形、八角标志牌底板加劲肋的布置方案应符合表A.1的规定。

表A.1 圆形、八角标志牌底板加劲肋布置方案

单位为毫米

底板规格	加劲肋长度×根数	肋轴线间距	肋端头至板边距离
Φ 600	340×2	300	90
Φ 800	500×2	400	96
Φ 1000	中肋 800	300	100
	边肋 600×2		100
Φ 1200	中肋 1000	400	100
	边肋 700×2		97
八角 80	450×2	400	98

A.1.2 方案二

三角形标志牌底板加劲肋布置方案应按照表A.2的规定执行。

表A.2 三角形标志牌底板加劲肋布置方案

单位为毫米

底板边长	加劲肋方式及长度	肋轴线间距	长肋轴线至板边距离
900	550+250	300	150
700	400+230	200	100
1100	700+300	400	200
1300	850+500+250	260	200

A.1.3 方案三

矩形标志牌底板加劲肋轴线间距应不大于400mm,外侧加劲肋轴线至板边距应不大于300mm,肋端至板边距离应不大于100mm。

A.1.4 方案四

边长800mm的菱形标志底板应采用二条加劲肋（铝滑槽）垂直对角线对称布设；其中，长度为500mm，间距为400mm。

附 录 B
(资料性附录)
版面数字排列要求

B.1 版面数字排列要求

B.1.1 版面数字应均匀排列于数字框内，除“1”之外的其余数字间隙应为 $1/10h$ (h 为数宽，下同)，地点距离标志有两排以上数字时均以个位对齐，数间距相等。

B.1.2 数字“1”的排列按如下示例执行：

“138”：3和8间隙为 $1/10h$ ，1和3间隙为 $2/10h$ ；

“218”：2和8顶满格，1在两数中间；

“116”：中数1和6间隙为 $2/10h$ ，1和1间为 $4/10h$ ；其余类推。

B.1.3 数字上下排列时应中心对齐。

附 录 C
(规范性附录)
交通标志牌制作质量自检表

表C.1 交通标志牌制作质量自检表

项目及桩号: _____

检查时间: _____年__月__日

项次	检查项目				规定值	允许偏差	方法	频率	实测偏差值
1	铝板 (mm, 厚度≤4.5mm)	厚度		1m 板宽	2	0~+0.10	卡尺	100%	
3					0~+0.15				
1.2m 板宽				2	0~+0.13				
				3	0~+0.17				
2		长度				±8	钢卷尺	100%	
3		宽度	≤1000			+5, 0			
			>1000~2000			+6, 0			
			>2000~2400			±4			
4		对角线长度 mm	板长 ≤3500mm	板宽 W=1000		±5	钢卷尺、卡尺	100%	
				板宽 W>1000		±0.004×W			
			板长 >3500mm	板宽 W=1000		±10			
				板宽 W>1000		±0.009×W			
5	加劲肋	轴线间距 (mm)			≤400 或设计值		钢卷尺	100%	
6		侧向与板边距 (mm)			≤300 或设计值				
7		端头与板边距 (mm)			100±5				
8		纵向焊点间距 (mm)			≤250 或设计值				
9	拼接板缝	连接螺栓孔间距 (mm)			≤200 或设计值		钢卷尺	100%	
10		缝端角铝螺孔距 (mm)			150±5				
11	标志牌尺寸 (mm)	边长≤1.2m				±5	钢卷尺	100%	
		边长>1.2m				±边长×0.5%			
12			邻边夹角				±5°	万能角尺	100%
13	字体及尺寸 (mm)					±5	钢卷尺	100%	
14	反光膜等级				符合设计要求				

附 录 D
(规范性附录)
交通标志架制作质量自检表

表D.1 交通标志架制作质量自检表

项目及桩号: _____ 检查时间: _____ 年 ____ 月 ____ 日

项次	检查项目		规定值	允许偏差	方法	频率	实测偏差值	备注
1	立柱	长度 L (mm)		±1%	钢卷尺	100 %		
2		断面尺寸 (mm)		符合设计	钢卷尺、卡尺	100 %		
3	横梁	长度 L (mm)		±0.01L	钢卷尺	100 %		
4		断面尺寸 (mm)		符合设计	钢卷尺、卡尺	100 %		
5	法兰盘	孔距 (mm)		2	钢卷尺、卡尺	100 %		
6		孔径 (mm)		1	钢卷尺、卡尺	100 %		
7		尺寸 (mm)		2	钢卷尺、卡尺	100 %		
8	法兰盘与立柱垂直偏差 (')			10	万能角尺			
9	加劲肋	外观尺寸及厚度 (mm)		符合设计	钢卷尺、卡尺	100 %		
10	金属镀层厚度 (μm)			≥50	测厚仪	100 %		

附 录 E
(规范性附录)
交通标志安装质量自检表

表E.1 交通标志安装质量自检表

项目及桩号: _____

检查时间: _____年__月__日

项次	检查项目	规定值	允许偏差	方法	频率	实测偏差值	备注
1	板下缘至路面净高 (mm)		0, +100	钢卷尺、水平尺	100%		
2	板内缘距路边缘距离 (mm)	≥ 250	0, +100	钢卷尺、水平尺	100%		
3	立柱竖直度(mm/m)	0	± 3	钢卷尺、垂线	100%		
4	金属镀层厚度(μm)	≥ 50		测厚仪	100%		
5	基础尺寸(mm)		-50, +100	钢卷尺	100%		
6	基础混凝土强度		合格	查资料, 每处一组	100%		