

江苏省交通运输厅文件

苏交质〔2018〕24号

省交通运输厅关于印发 《江苏省公路水运工程落后工艺 淘汰目录清单（第一批）》的通知

各市交通运输局、港口局，昆山、泰兴、沭阳县（市）交通运输局，泰兴市港口局，厅公路局、航道局、港口局、质监局、建设办，省交建局，江苏交通控股有限公司，南京市公共工程建设中心：

为了贯彻落实交通运输部《关于打造公路水运品质工程的指导意见》（交安监发〔2016〕216号）以及交通运输部《关于开展<严重危及公路水运工程施工安全生产的落后工艺、设备和材料的淘汰目录>编制及试点工作的通知》（交办安监函〔2017〕1605号）等文件精神，打造以“标准化、信息化、绿色

化”为核心的具有鲜明江苏特色的公路水运品质工程标准体系，淘汰严重影响工程质量、安全、环保的落后工艺，促进先进、成熟工艺的应用，省厅品质工程领导小组办公室牵头组织并研究编制了《江苏省公路水运工程落后工艺淘汰目录清单（第一批）》（以下简称《淘汰目录》）。现印发给你们，请遵照执行。

全省各级交通运输（港口）主管部门，要高度重视在工程建设过程中不利于施工质量安全管控的落后工艺工法的淘汰（禁止或限制）使用，加强《淘汰目录》宣贯，认真组织实施，完善淘汰工作机制，不断提高全省公路水运建设工程质量和安全管理的保障条件，推进工程建设科技进步和安全发展。

附件：江苏省公路水运工程落后工艺淘汰目录清单（第一批）



抄送：交通运输部安全与质量监督司。

江苏省交通运输厅办公室

2018年8月8日印发

附件：

江苏省公路水运工程落后工艺淘汰目录清单（第一批）

序号	分类代码	淘汰工艺名称	工艺描述
一、混凝土工程			
1	101	人工拌合或非自动计量（滚筒式）搅拌机生产混凝土、砂浆工艺	配置混凝土、砂浆的水泥、砂、碎石、水等材料计量不准确，采用人工拌合或滚筒式搅拌机。
2	102	翻斗车运输混凝土工艺	混凝土浇筑时，利用柴油机为动力的翻斗车提供混凝土。
3	103	防护工程预制构件干压成型工艺	采用拌和干硬性水泥混合料，装入钢制预制构件模具，通过专用设备压制成型的预制构件工艺。
4	104	预制梁板人工洒水养护工艺	预制梁板浇筑完毕，覆盖养护，采用人工洒水养生，并视气温情况酌情减少或增加洒水次数。
5	105	现场加工钢筋保护层垫块工艺	采用现场制作的普通混凝土砂浆垫块或钢筋头、石块等材料作为钢筋保护层垫块的工艺。
二、钢筋工程			
6	201	钢筋闪光对焊工艺	钢筋闪光对焊是将两根钢筋相对放置装配成对接接头，通过电阻热并迅速施加顶锻力而形成的钢筋连接永久接头。
7	202	预制梁板现场钢筋绑扎工艺	预制梁板钢筋骨架直接在底模上进行现场绑扎，未采用标准模架。
8	203	卷扬机钢筋调直工艺	采用卷扬机对盘圆钢筋进行拉直的工艺。

三、预应力工程			
9	301	预制梁板预应力张拉人工操作工艺	预制梁板预应力张拉采用人工操作张拉油泵，张拉力由试验确定的油表读数对应，当达到要求的读数时，停止供油，并持荷，用直尺读取预应力对应的伸长量。
10	302	预制梁板预应力孔道普通压浆工艺	预制梁板普通压浆工艺是将拌制好的水泥浆由液压泵泵入孔道，待孔道出口流出浓浆后关闭阀门，继续压入水泥浆至要求的压力。
四、模板工程			
11	401	航道护岸挡墙木模板施工工艺	航道护岸底板、墙身等混凝土工程浇筑采用木模板工艺。
五、土石方工程			
12	501	水泥搅拌桩单轴搅拌工艺	采用单轴单方向搅拌土体、喷浆下沉、上提成桩的水泥搅拌桩工艺。
六、桥梁工程			
13	601	灌注桩及墩柱钢筋笼主筋现场焊接工艺	灌注桩及墩柱钢筋笼分段制作，现场吊装接长，主筋采用焊接工艺。
14	602	人工凿除灌注桩桩头工艺	灌注桩桩头采用风镐直接破除的工艺。
15	603	高墩柱滑模施工	通过滑升动力设备将模板沿着刚成型的墩柱混凝土表面进行滑动的工艺。
16	604	支座钢板现场加工工艺	支座钢板未采用工厂化生产的定制配套钢板，而由施工单位自行加工的钢板。
17	605	桥面调平层人工抹面工艺	桥面调平层铺装时，工人采用木质抹子及铁板进行收光的工艺。

七、路基、路面工程			
18	701	路面基层、底基层级配碎石、水泥稳定土路拌工艺	施工人员利用机械设备或人工在路面基层、底基层上按照线路对所采用的混合材料进行现场拌和，以此来达到碾压施工的要求和条件。
19	702	水泥稳定碎石平地机摊铺工艺	水泥稳定碎石铺料采用平地机施工工艺。
20	703	水泥稳定碎石侧向未支模摊铺工艺	水泥稳定碎石基层施工时，摊铺机就位调整好厚度后，就开始摊铺，侧向没有支撑木模或钢模。
21	704	透层油、粘层油人工撒布工艺	人工通过喷头喷洒沥青的工艺。
22	705	贯入式沥青路面施工工艺	在碎石压实之后，用沥青或嵌缝料分层浇洒，再次压实后最终形成路面的施工工艺。
23	706	喷洒法沥青表处施工工艺	采用喷油加砂、压实的沥青路面施工工艺。
八、水运工程			
24	801	码头现浇护轮坎后浇工艺	在完成码头面层混凝土后，再浇筑护轮坎的施工工艺。

说明：

一、淘汰原则

围绕我省创建品质工程的要求，《淘汰目录》筛选原则主要依据以下五个方面：1、安全方面：工艺施工难度大，危险性高，存在施工安全隐患；2、质量方面：工艺不可靠，易造成质量问题和质量通病，或者工艺操作过程中人为因素比较大；3、环保方面：工艺环境污染大，对空气、土壤、水体等造成比较大的负面影响，达不到绿色环保施工要求；4、效能方面：工艺工效低，用工量大，能源消耗高；5、市场方面：目前已有成熟、先进的替代工艺，具备较好的推广性。

二、分类体系

1、为保证后续推出的淘汰工艺目录的延续性，方便识别及现场应用，按照“工程类别号”和“序列号”为每条落后工艺编制了唯一代码，即x（工程类别号）xx（序列号）；2、工程类别按照五项通用工程和专业工程顺序进行排列：（1）五项通用工程：混凝土工程、钢筋工程、预应力工程、模

板工程、土石方工程；（2）三项专业工程：桥梁工程、路基路面工程、水运工程。

三、适用范围

从《淘汰目录》发布之日起，在我省下列工程中全面实施：1、双车道四级以上公路项目；2、中桥以上独立桥梁项目；3、内河四级以上航道船闸项目，内河千吨级以上码头工程；4、沿江沿海万吨级以上泊位及后方配套陆域工程；5、沿海防波堤、围堰、航道工程；6、省内其他项目可参照执行。