

中华人民共和国建筑工程部

材料技术保管规程

(增订第三版)

建筑工程部供应运输局编

中国工业出版社

中华人民共和国建筑工程部

材料技术保管规程

（增订第三版）

建筑工程部供应运输局编

中国工业出版社

材料技术保管规程
(增订第三版)
建筑工程部供应运输局编

★
建筑工程部图书编辑部编辑(北京西郊百万庄)

中国工业出版社出版(北京佳园胡同10号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第110号

中国工业出版社第一印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·各地新华书店经售

★
开本 $850 \times 1168 \frac{1}{64}$ ·印张 $5\frac{29}{32}$ ·插页4·字数133,000
1956年12月原建筑工程出版社第一版·1956年12月第一次印刷
1964年10月增订第三版·1964年10月第一次印刷
印数00001—15,560·定价(科五)1.10元

★
统一书号: 15165·3121(建工-378)

前 言

本規程自1959年增訂重版以來，國家生產建設事業又有了新的發展。1962年清倉核資以後，國家對企業倉庫的材料管理工作也提出了更高的要求。在此情況下，原規程內容有許多地方已不能適應當前倉庫管理工作的需要。為了鞏固清倉成果，進一步加強和改進建築安裝企業材料驗收、保管、運輸工作，今年上半年我們根據領導指示，對原規程再次進行審查增訂。

這次審查增訂工作採取了上下結合，先由本部西北、西南工程管理局、第二工程局以及北京市建筑工程局等單位先後提出修改補充意見，然後按照國家有關指示精神以及國家和各主管部現行產品標準，對原規程進

行了詳細的審查、核對、修改和補充。增訂的主要內容有：（1）調整了材料分類和章節結構；（2）新補充了七十三種材料；（3）全面校訂和修改了各種材料的質量標準；（4）有重點地修改和充實了有些材料的驗收、保管內容。

本規程具體規定了材料驗收、保管、運輸等工作的基本要求和做法，以便企業有所遵循，切實加強和改進倉庫材料管理。但是，由於規程涉及的范围較廣，內容較多，而我們的水平有限，經驗不足，加以時間倉促，在這次審查增訂過程中，疏漏之處在所難免。誠希讀者指正，并把意見隨時告訴我們。

目 录

第一章 黑色金屬	1
第一节 条 鋼	1
第二节 鋼 板	28
第三节 管 材	40
第四节 鋼軌及附件	49
第五节 优质鋼材	57
第六节 生 鉄	62
第二章 有色金屬	64
第一节 銅錠、鋁錠、鉛錠、鋅錠、錫錠	64
第二节 銅材、鋁材、鉛材、鋅材、錫材	69
第三章 金屬制品	72
第一节 鋼絲繩、鋼絞綫	72
第二节 电焊条	74
第三节 鉄絲、有刺鉄絲	79
第四节 圓釘、鉚釘	83
第五节 木螺釘、螺釘、合頁、風鉤、拉手、 插銷、門鎖	91

第四章 木材、竹材	96
第一节 原条、原木	96
第二节 板方材、枕木	111
第三节 普通胶合板	124
第四节 硬质纤维板、木丝板	132
第五节 竹 材	136
第五章 矿窑材料	142
第一节 砂、石	142
第二节 砖	148
第三节 瓦	156
第四节 石 灰	166
第五节 水 泥	170
第六节 平板玻璃	175
第七节 卫生陶瓷	183
第八节 石棉水泥管、水泥管	200
第九节 耐火砖、耐火泥	203
第六章 水暖、电气材料	216
第一节 电 线	216
第二节 电 缆	220
第三节 电瓷瓶	224
第四节 灯 泡	226
第五节 灯 具	228

第六节	电气絕緣布	231
第七节	开关、保險盒、瓷和鉄电綫管及零件	233
第八节	低压鍋炉、暖气片	236
第九节	水暖卫零件	241
第七章	油漆防水材料	246
第一节	油漆涂料	246
第二节	油毡、油紙	250
第三节	瀝青及炼焦副产品油料	256
第四节	防水剂	264
第八章	化工材料、油脂材料	267
第一节	氧 气	267
第二节	电 石	271
第三节	硫酸、盐酸、硝酸	274
第四节	純碱、烧碱	278
第五节	氯化鈣、漂白粉、酒精、氨水、泡 花碱、草酸、骨胶、氟硅酸鈉	280
第六节	橡胶制品	285
第七节	硬聚氯乙稀板材、管材	290
第八节	汽油、柴油、煤油	295
第九节	潤滑油、潤滑脂	301
第九章	其 他	307

第一节	滚动轴承	307
第二节	电器仪表	315
第三节	钻头、电钻、木工钻、木钻头、丝锥、 板牙、铰刀、锯及锯条、硬质合金 刀片	318
第四节	胶皮手套、胶皮靴	327
第五节	雨衣	330
第十章	附录	333
	(一) 主要国家度量衡表	333
	(二) 公制度量衡表	337
	(三) 公制度量衡与他制度量衡换算表	340
	(四) 主要金属类材料重量表	348

第一章 黑色金屬

总 則

黑色金屬是各类鋼鉄材料的总称，包括各种条鋼、鋼板、鋼管等，品种繁多，規格复杂，是建筑工程的主要材料。黑色金屬体积比較笨重，又最容易受潮湿氧化而生锈。锈蚀过重，造成表皮脫落，損伤材料使用价值。建筑工程上使用的各种鋼鉄材料数量較多，质量要求很严。因此，必須严格驗收数量和质量，妥善維護和保管，并在装卸、搬运过程中切实遵守操作規程，注意避免发生事故，确保人身、財產安全。

第一节 条 鋼[●]

第一条 驗 收

● 条鋼包括圓、方、扁、螺紋鋼，帶耳鋼条，角鋼，工字鋼、槽鋼及棧材。

1. 条鋼入庫时，必須有入庫通知单（或发貨单）及质量証明书。无质量証明书者，只暫作数量驗收，并应即向有关部門催索或送檢驗部門檢驗合格，出具証明后，再作质量驗收。

国外进口条鋼，驗收时，应根据国外进口所附之出厂技术証明文件，进行数量驗收和质量檢驗。如有問題，应根据合同規定，在索賠期限內提出。

2. 根据入庫通知（或发貨单）及质量証明书，詳細核对实物端部或端面上的涂色标志、“合格”鋼印、制造厂商标、鋼号及炉罐号（成捆的条鋼或鍛材，不打鋼印，每捆上挂有两个标牌，注明“合格”字样、制造厂商标、鋼号及炉罐号），以資証明实物与入庫通知单（或发貨单）及质量証明书相符。

3. 根据入庫单（或发貨单）并按供貨单位使用的計量方法（实测重量或按国家規定的标准单位重量換算）檢驗重量。

4. 各种鋼号的涂色規定：（冶标151-63）

- 1) 0 号鋼：紅色＋綠色
- 2) 1 号鋼：白色＋黑色
- 3) 2 号鋼：黃色
- 4) 3 号鋼：紅色
- 5) 4 号鋼：黑色
- 6) 5 号鋼：綠色
- 7) 6 号鋼：藍色
- 8) 7 号鋼：紅色＋棕色

5. 检查規格时，角鋼、工字鋼、槽鋼应在距离端面不小于500毫米处用卡尺測量，其偏差应符合允許偏差的規定范围。

6. 条鋼的外观检查，一般应符合下列要求：

- 1) 不得有显著的扭曲、凹陷、麻面和影响质量的銹蝕，端面应切截正直。
- 2) 表面用肉眼检查，不得有裂縫、折迭、結疤和夹杂物。

3) 两端不得有分层现象和 6 毫米以上的毛刺。根据双方协议，两端毛刺应予清除。用压力机剪切的小型条钢，端部允许有局部变形。

4) 表面允许有局部发纹、拉裂、凹坑、麻点和刮痕，但不得使条钢超出允许偏差范围。

5) 表面如有缺陷，允许清除，清除处应圆滑、无棱角，但不得进行横面清除。清除宽度不得小于清除深度的 5 倍。清除深度从实际尺寸算起，不得超过该尺寸条钢的允许负偏差。

6) 条钢上的任何缺陷，不得进行焊补和填补。

7) 螺纹钢筋不允许螺纹筋与纵筋不相连接。

8) 扁钢不得脱矩，侧边不得有显著的弧形凸起处或凹入处。

除上述一般外观检查外，对弯曲度、波

浪弯、镰刀弯、椭圆度、耳子以及等级划分等，有严格要求的，应按现行国家标准和冶金部部颁标准的有关规定进行检验。

7. 普通热轧条钢长度及短尺搭配：

1) 盘条：每盘重量不少于50公斤；在第一批订货中，重量少于50公斤但不少于30公斤的盘条盘数允许在5%以内。

2) 圆、方钢短尺长度不短于2.5米。扁钢短尺长度不短于2米。方、圆、扁钢二级品长度不短于1.5米。短尺的交货数量不得超过第一批订货总重量的10%。

3) 角钢、工字钢、槽钢短尺的长度及数量，应按照订货合同规定。工字钢二级品短尺长度不短于：10~18[#]的2米；20~30[#]的3米；33~70[#]的4米。槽钢二级品短尺不短于：5~8[#]的2米；20~30[#]的3米；30~70[#]的4米。

8. 条钢允许偏差的规定：

1) 圆钢：

(1) 直径允许偏差

(冶标158—63)

直径 (d)	直径的允許偏差		直 径 (d)	直径的允許偏差	
	普通精度	較高精度		普通精度	較高精度
	(毫米)			(毫米)	
5~9	+0.3	+0.1 -0.3	80~95	+0.5 -1.3	+0.4 -1.2
10~19	-0.5	+0.2 -0.3	100~110	+0.6 -1.7	+0.5 -1.5
20~25	+0.4 -0.5	+0.2 -0.4	120~125	+0.8 -2.0	+0.6 -1.8
26~48	+0.4 -0.7	+0.2 -0.6	130~150		+0.6 -2.0
50~56	+0.4 -1.0	+0.2 -0.9	160~200	+0.9 -2.5	不規定
60~75	+0.5 -1.1	+0.3 -1.0	210~250	+1.2 -3.0	

(2) 定尺和倍尺长度允许偏差

(冶标158—63)

长度 ≤ 4 米 +30毫米长度 $> 4 \sim 6$ 米 +50毫米长度 > 6 米 +70毫米

(3) 二級品直径允許偏差(毫米)

(冶标328—63)

直径	直径允許偏差	橢圓度	直径	直径允許偏差	橢圓度
5~25	±0.8	0.8	80~95	±1.8	1.8
26~48	±1.1	1.1	100~115	±2.3	2.3
50~58	±1.4	1.4	120~150	±2.8	2.8
60~75	±1.6	1.6	160~200	±3.4	3.4

2) 方鋼:

(1) 边长及允許偏差 (冶标157—63)

边长 (a)	边长的允許偏差		边 长 (a)	边长的允許偏差	
	普通精度	較高精度		普通精度	較高精度
	(毫米)			(毫米)	
5~9	+0.3	+0.1 -0.3	80~95	+0.5 -1.3	+0.4 -1.2
10~19	-0.5	+0.2 -0.3	100~110	+0.6 -1.7	+0.5 -1.5
20~25	+0.4 -0.5	+0.2 -0.4	120~125	+0.8	+0.6 -1.8
26~48	+0.4 -0.7	+0.2 -0.6	130~150	-2.0	+0.6 -2.0
50~56	+0.4 -1.0	+0.2 -0.9	160~200	+0.9 -2.5	不規定
60~75	+0.5 -1.1	+0.3 -1.0	210~250	+1.2 -3.0	不規定

(2) 特殊方鋼尺寸及允許偏差

(冶标157-63)

边 长 (a)	对 角 綫 长	允 許 偏 差	
		边 长	对 角 綫 长
75	93	±0.8	±1.1
85	97	±1.0	±1.1
95	102	±1.0	±1.1
105	121	±1.4	±2.0
115	136	±1.4	±2.0
127	166	±1.7	±2.4
154	182	±2.0	±3.0
180	204	±2.5	±3.5
200	230	±5.0	±7.0

(3) 定尺及倍尺长度允許偏差

(冶标157-63)

长度≤4米 +30毫米

长度>4~6米 +50毫米

长度>6米 +70毫米