

## 批核及驗收程序

DEE – 屋宇結構廳	
於廠內製作及運送到地盤的鋼結構及鋼構件	文件編號: <b>ARP/DEE/005</b>
	日期: <b>2010/07/05</b>
	頁碼: <b>1 of 5</b>

### 1 參照規範

參照標準為建築鋼結構規章。

### 2 批核程序

#### 2.1 概要

一般而言，批核程序包括鋼構件的製作前的資料提交和運送前的資料提交。因情況而異，所有的廠內視察將會在構件製作前進行。就一般情況，應在所有的視察活動前遞交 2.2 項中所列出的文件。如果需要，可隨機在構件製作中到廠房進行視察。

#### 2.2 構件製作前應遞交的資料

表 A 及表 B 中所列出的文件應在任何鋼結構構件製作前遞交及批核。

#### 2.3 運送前應遞交的資料

表 C 中所列出的文件應在任何鋼結構構件運抵地盤前遞交及批核。

### 3 驗收程序

#### 3.1 現場物料的放置

應適當地運送和存放鋼構件於地盤中並且：

- 鋼構件不應產生任何的變形
- 減少對保護層的損害
- 避免污染鋼構件
- 容易於對運抵的構件進行目視檢測

## 批核及驗收程序

DEE – 屋宇結構廳	
於廠內製作及運送到地盤的鋼結構及鋼構件	文件編號: <b>ARP/DEE/005</b>
	日期: <b>2010/07/05</b>
	頁碼: <b>2 of 5</b>

### 3.2 運抵構件的檢測

應對運抵的構件進行一般的目視檢測：

- 鋼構件的外觀
- 鋼構件任何的變形
- 焊接頭的質量
- 保護層的外觀（嚴重的破損，容易剝落或厚度不足）

## 4 合格準則

運抵的鋼結構或構件的合格準則以下列為依據：

- 所呈交的鋼結構質量記錄的有效性（2.3 項）
- 鋼結構或構件運抵後的狀況（第 3 點）

如懷疑其是否合格，須視該情況為未完成驗收程序，在對該情況有明確聲明或明確決定之前（如：鋼結構廠的聲明、附加測試、設計者意見或第三方專家意見），不可於地盤進行任何的裝嵌、部份或完全的組裝工作。

## 批核及驗收程序

<b>DEE – 屋宇結構廳</b>	
<b>於廠內製作及運送到地盤的鋼結構及鋼構件</b>	文件編號: <b>ARP/DEE/005</b>
	日期: <b>2010/07/05</b>
	頁碼: <b>3 of 5</b>

表 A

單位	提交的文件	備註
概要	<ul style="list-style-type: none"> <li>訂明所有有關的工場，包括製件，鍍鋅，噴鋅，油漆及現場的裝配等。</li> <li>所有工序的流程圖計劃。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>鋼結構廠的負責部門應訂明和聲明所有有關鋼構件工作的質量控制工作（包括製件，鍍鋅，噴鋅及油漆）。</li> </ul>
鋼結構廠	<ul style="list-style-type: none"> <li>目錄冊及相關工程經驗</li> <li>質量體系認證書</li> <li>組織架構</li> <li>質量控制計劃書（參考備註）</li> <li>第三方實驗室有關於材料測試，焊接測試及塗層測試（包括鍍鋅，噴鋅及油漆）的資料</li> <li>焊接工藝評定 (WPS) 及焊接工藝評定記錄 (PQR)</li> <li>有效及合資格焊工證</li> <li>表面處理的工序 (例如：噴砂除銹)</li> <li>電焊條的產品合格證</li> <li>鋼材的產品合格證</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>質量控制計劃書應包括：鋼結構廠的負責部門的質量控制工作，質量控制的程序，取樣頻率以及材料測試，焊接測試，塗層測試，尺寸檢測的合格及可接受標準需符合澳門規範及相關的合約說明書。</li> <li>第三方實驗室，只能作為測試的部門，建議其為被相關測試的國際團體（如 CNAL, HOKLAS）所認可。因此應提交所申報的實驗室已被認可的實驗項目的列表以作審批。</li> <li>應提交由合資格的獨立檢測單位所批核的 WPS 和 PQR 以作審批。</li> </ul>

## 批核及驗收程序

<b>DEE – 屋宇結構廳</b>	
<b>於廠內製作及運送到地盤的鋼結構及鋼構件</b>	文件編號: <b>ARP/DEE/005</b>
	日期: <b>2010/07/05</b>
	頁碼: <b>4 of 5</b>

表 B

單位	提交的文件	備註
鍍鋅廠	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 目錄冊及相關工程經驗</li> <li>• 質量體系認證書</li> <li>• 組織架構</li> <li>• 鋅缸尺寸和溫度的控制系統</li> <li>• 鍍鋅流程</li> <li>• 每一個工序的質量手冊</li> <li>• 每一個工序的質量控制記錄</li> <li>• 鋅之來源及證明書</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 應提交溫度控制系統的校準證明以作批核。</li> </ul>
噴鋅廠	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 目錄冊及相關工程經驗</li> <li>• 質量體系認證書</li> <li>• 組織架構</li> <li>• 噴鋅工序的說明</li> <li>• 溫度及濕度的控制系統</li> <li>• 每一個工序的質量手冊</li> <li>• 每一個工序的質量控制記錄</li> <li>• 鋅之來源及證明書</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 應提溫度及濕度的控制系統的校準證明以作批核。</li> </ul>
塗層加工廠	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 目錄冊及相關工程經驗</li> <li>• 質量體系認證書</li> <li>• 組織架構</li> <li>• 質量控制手冊</li> <li>• 塗層的工作地方</li> <li>• 溫度及濕度的控制系統</li> <li>• 工序說明書</li> <li>• 塗料的目錄</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 應提溫度及濕度的控制系統的校準證明以作批核。</li> </ul>

註：

- a. 會因情況而決定會否對廠房進行參觀及檢視。
- b. 製件廠的負責部門應聲明鋼結構的質量合格。
- c. 第三方實驗室應只被考慮為測試機構。

## 批核及驗收程序

<b>DEE – 屋宇結構廳</b>	
<b>於廠內製作及運送到地盤的鋼結構及鋼構件</b>	文件編號: <b>ARP/DEE/005</b>
	日期: <b>2010/07/05</b>
	頁碼: <b>5 of 5</b>

表 C

項目	應提交的文件	備註
概要	<ul style="list-style-type: none"> <li>製件廠的負責部門的合格分析及聲明</li> <li>所運送的鋼構件的種類及數量</li> </ul>	
材料	<ul style="list-style-type: none"> <li>鋼材的到場記錄</li> <li>鋼材的產品合格證</li> <li>可追溯的第三方實驗室的原材料的測試報告</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>提交的記錄應為可追溯製作工場的詳細資料，鋼材的等級，尺寸，數量及收件日期等</li> <li>第三方的測試報告應已簽署及有識別蓋印，認可蓋印（如有）（如：CNAL）</li> </ul>
焊接	<ul style="list-style-type: none"> <li>可追溯的第三方實驗室的焊接縫的測試報告</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>第三方的測試報告應已簽署及有識別蓋印，認可蓋印（如有）（如：CNAL）</li> </ul>
鍍鋅，噴鋅及塗層	<ul style="list-style-type: none"> <li>可追溯的第三方實驗室的塗層厚度及均勻性（只適用於鍍鋅層）的測試報告</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>第三方的測試報告應已簽署及有識別蓋印，認可蓋印（如有）（如：CNAL）</li> </ul>
製件中的尺寸檢測	<ul style="list-style-type: none"> <li>製件工場的廠內控制紀錄</li> </ul>	