

**批核及驗收程序**

<b>DG - 地工技術廳</b>	
<b>PHC 樁的焊接縫</b>	文件編號: <b>ARP/DG/15</b>
	日期: <b>2010/07/01</b>
	頁碼 <b>1 of 2</b>

**1. 參照規範**

地工技術規章，基礎設計指引，BS EN 287，AWS D1.1。

**2. 批核程序****2.1 資料提交**

- 由認可機構按實際成品要求對焊工的適用範圍所發出之證明書；
- 焊條證明書；
- 焊接程式(WPS)或由樁生產商出示之對焊接規格之正式指引，所有文件需由認可機構批核；
- 由第三方認可機構對焊縫之檢驗與測試方案。

**2.2 由設計者對焊縫質量等級要求之說明。****3. 驗收程序**

施焊完成後由認可機構對焊縫之檢驗：

目視檢驗 - 所有焊縫的 100%

超聲波測試-

對於受檢樁設計為承受壓力，則檢測頻率為所有焊縫的 1%。

對於受檢樁設計為承受拉力，則檢測頻率為所有焊縫的 6%。

**4. 合格準則**

在進行焊接前，另一節樁應準確地配置並排列。

當焊接完成後，在一般情況下，再續打樁應在不少於 10 分鐘後進行。

接合處之焊接應由認可之焊工進行。

**4.1 自動控制**

承建商應作完整記錄及提交自動控制之目視檢驗之結果。

**批核及驗收程序**

<b>DG - 地工技術廳</b>	
<b>PHC 樁的焊接縫</b>	文件編號: <b>ARP/DG/15</b>
	日期: <b>2010/07/01</b>
	頁碼 <b>2 of 2</b>

**4.2 第三方認可機構之檢測**

當由對焊縫之目視檢驗或超聲波測試發現焊縫出現不可接受之缺陷時，根據認可之合格準則，應對該焊縫進行修補及再行目視檢驗或/及超聲波測試，若於焊縫之超聲波測試中發現缺陷，則需對另外兩同類型焊縫進行測試。

認可之檢測人員於每次目檢/測試需向承建商提交臨時報告，而此報告亦需向相關機構提交，如監理及 LECM 以對修補施工之進一步核實及跟進。

注意：於第 3 點所述之超聲波測試之檢測頻率，其數量可根據一些工地之試驗經驗作修訂。