

第 05124 章 建築鋼結構

1. 通則

1.1 本章概要

說明建築地下層、地上層鋼結構、地下室逆打鋼柱之鋼板、銲條、螺栓等材料、及銲接、製作、工廠油漆及吊裝。

1.2 工作範圍

1.2.1 材料取得、製作、組立、搬運、現場吊裝

1.2.2 施工計畫書、施工製造圖、品質管理計畫書

1.2.3 除銹、油漆

1.2.4 品質管理

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 01450 章--品質管理

1.3.3 第 05091 章—鋼結構銲接

1.4 相關準則

1.4.1 內政部營建署『鋼構造建築物鋼結構施工規範』

1.4.2 中華民國國家標準 (CNS)

- | | |
|-------------------|--------------------------|
| (1)CNS 2111 G2013 | 金屬材料拉伸試驗法 |
| (2)CNS 2112 G2014 | 金屬材料拉伸試驗試片 |
| (3)CNS 2473 G3039 | 一般結構用軋鋼料 |
| (4)CNS 2947 G3057 | 銲接結構用軋鋼料 |
| (5)CNS 3034 G2023 | 金屬材料衝擊試驗法 |
| (6)CNS 3710 Z7044 | 鋼銲接部之發射線透過試驗法及照明底片之等級分類法 |
| (7)CNS 3712 Z8012 | 金屬材料之超音波探傷試驗法 |

- (8)CNS 7993 G3154 一般結構用熔接 H 型鋼
- (9)CNS 7994 G2089 一般結構用熔接 H 型鋼檢驗法
- (10)CNS 11378 Z8058 鐸道磁粒檢驗法
- (11)CNS 11398 Z8060 鐸道液滲檢驗法
- (12)CNS 12657 G3245 鋼鐵材料磁粉探傷試驗法及瑕疵磁粉花紋之等級分類
- (13)CNS 12618 Z8075 鋼結構鐸道超音波檢測法
- (14)CNS 13020 Z8114 鋼結構鐸道射線檢測法
- (15)CNS 13021 Z8115 鋼結構鐸道目視檢測法
- (16)CNS 13812 G3262 建築結構用軋鋼料

1.4.3 美國材料試驗協會 (ASTM)

- (1)ASTM A36M 結構鋼
- (2)ASTM A108 冷處理碳鋼棒之品質標準
- (3)ASTM A153 鋼結構使用鋼鐵五金之熱浸鍍鋅規範
- (4)ASTM A307 碳鋼螺栓及剪力栓
- (5)ASTM A325M 結構鋼接頭用高強度螺栓
- (6)ASTM A446 熱浸鋅鋼片之有關規定
- (7)ASTM A490M 高拉力螺栓 (High-tensile Strength Bolts)
- (8)ASTM A525 熱浸鍍鋅鋼片
- (9)ASTM A572 加鈮釩高強度低合金結構用鋼

1.4.4 美國鐸接工程協會 (AWS)

- (1)AWS A5.1-81 碳鋼潛弧電鐸之鐸條
- (2)AWS A5.5-81 低合金鋼潛弧鐸規範
- (3)AWS D1.1-90 鋼結構鐸接規範

1.4.5 美國鋼結構學會 (AISC)

- (1)建築物鋼構造規範、製造、組立規範
- (2)鋼結構接合使用 ASTM A325 或 A490 螺栓接合規範

1.4.6 日本工業規格協會

(1)JIS F10T 螺栓、六角螺帽含墊片。

(2)JIS S10T 高強度螺栓

1.5 資料送審

1.5.1 品質計畫

依據中華民國鋼結構協會「鋼結構品質管制作業標準」最新版之規定辦理。

1.5.2 鋼板材料等產品出產證明、材質試驗合格證明文件

1.5.3 施工計畫書、人員組織表、施工製造圖及施工進度表

1.5.4 銲接程序表及試驗報告、銲工名冊及證件

1.5.5 檢驗報告

(1) 鋼板檢驗:厚度 25mm 以上之鋼板，應以超音波探傷法查驗鋼板內有無夾層存在。

(2) 構材尺度檢查報告，鋼材表面情形記錄有無彎曲、生銹等，如無則記錄合格。

(3) 非破壞性檢測 (NDT) 銲道檢驗報告。

(4) 噴砂、塗裝檢查報告。

(5) 銲接檢驗

A. 須由承包商委託獨立之第三者做銲接檢查，此第三者須直接對承包商及機關負責。第三者檢驗不得由鋼構廠直接委託。

B. 銲道檢驗廠商應為 TAF 認證之合格廠商，非破壞檢驗人員資格：中華民國非破壞檢測協會(ROC SNT)考試及評審中級(Level II)合格。其資格須先經工程司審查，經核可後始可委託；如未經核可之公司檢驗無效，不予承認其檢驗結果。

2. 產品

2.1 材料

2.1.1 鋼料

除契約圖說另有規定外，鋼板材所有鋼料應符合「CNS 2473 G3039 一般結構用鋼材」、「CNS 2947 G3057 銲接用結構用鋼材」及「CNS 13812 G3262 建築結構用軋鋼料」材料規範與現行法規有關規定之新品，並經工程司認可方可採用。

2.1.2 銲接材料

- (1) 所用銲接材料，除另有規定外，應按 AWS D1.1 表 4.1.1 辦理。
- (2) 2 種不同降伏強度 (Yield Strength) 之鋼材銲接時，可使用低強度鋼種適用之電銲條。但若高強度鋼種必須使用低氫 (Low Hydrogen) 銲條者除外。
- (3) 若電銲為應力解除 (Stress Relieved) 者，則電銲時之淤積物成份不得超過[0.05%]之釩 (Vanadium)。
- (4) 厚度超過[2.5cm]之 A-36 鋼板及任何厚度之 A-572 鋼板必須使用低氫 (Low Hydrogen) 銲條。
- (5) 電銲條必須整箱購買，且須防潮包裝，否則應予以乾燥處理後方得使用，承包商購買之每一批銲條應提出製造廠之品質證明，若工程司要求試驗時，承包商應依[AWS D1.1 Sec. 5 Part B]作試片物理試驗。

2.1.3 螺栓及剪力釘

- (1) 除有特別規定外，所有螺栓均使用高強度螺栓 (High Strength Bolts) 其規格應符合[JIS F10T 或 S10T]之規定。
- (2) 基礎螺栓 (Anchor Bolts) 之材質必須符合[ASTM A507]之規定； $F_y \geq 2520\text{kg/cm}^2$ 。
- (3) 剪力釘規格依契約圖說之規定，應符合 ASTM A108 GR.1015~1020 $F_y \geq 3500\text{kg/cm}^2$ 。

2.1.4 鋼承板(DECK)

鋼承板依第 05310 章「鋼承板」規定辦理。

2.1.5 材料之檢驗

- (1) 所有材料均須為新品，承包商並應先行檢具原版規格、型錄及檢驗

合格證書裝訂成冊，送交工程司備查後方得使用。

- (2) 每批鋼料送交製造前，承包商應提送該批鋼料之出廠試驗合格證明文件及無輻射污染證明請工程司認可，工程司並得會同承包商對該批鋼料抽取樣品送往政府檢驗機構或學術機構或由工程司核准之有符合 CNS 17025 (ISO/IEC 17025) 規定之實驗機構試驗，做定性及定量分析，分別試驗其化學成份及物理性質是否符合[CNS 2473 G3039] CNS 2947 G3057 有關規定。承包商應將檢驗機構所發給之試驗結果報告書送請工程司核對，凡試驗不合格之鋼料，即視為不合格品，承包商應即運出現場不得拖延，試驗項目及方法應符合 CNS 2111 G2013 CNS 12657 G3245 有關規定。

- (3) 工程司認為有需要時並得抽樣送交指定單位試驗。

各項材料檢驗：

名稱	檢驗項目	依據之標準	規範之要求	取樣頻率
高拉力螺栓	夾層	CNS 3712 Z8012	超音波探傷法查驗鋼板內有無夾層存在	厚度大於 25mm 之鋼板，每種尺度各 1 次；各尺度重量超過 500t 每 500t 增加 1 次。 (鋼板如採用中鋼公司之鋼板時酌予放寬為每 1000t 1 次)
	物理性質	CNS 2947 G3057	依設計之要求	每種尺度各 1 次；各尺度重量超過 500t 每 500t 增加 1 次。 (鋼板如採用中鋼公司之鋼板時酌予放寬為每 1000t 1 次)
	化學性質	CNS 2473 G3039	依設計之要求	出廠提出檢驗試驗報告 每尺度各 1 次

名稱	檢驗項目	依據之標準	規範之要求	取樣頻率
高拉力螺栓	拉張試驗 伸長率 斷面收縮率	JIS F10T 或 S10T(摩阻型)	依設計之要求	每一尺度、每 1 種類各 2 顆。 施工中檢驗 3 次 (前、中、後；各類各 3 顆)。
剪力釘	1. 強度試驗	ASTM-A108 GR. 1015~1020	$F_y \geq 3500\text{kg/cm}^2$	1. 每 1 尺度、每 1 種類各 3 顆。
	2. 植釘檢驗	植釘完成鐵鎚敲彎至 15 度	植釘無裂紋或脫落	2. 施工中每層樓抽驗 1 次(10 支)

2.1.6 材料之保管

- (1) 承包商應將工程司認可之材料，放置於有覆蓋及防潮設備之場所妥加保管，不得有嚴重生鏽或變形、污損等情形。
- (2) 凡經檢驗不合規定之材料承包商應即運出現場，並儘速補進合格材料。

3. 施工

3.1 通則

- 3.1.1 承包商應依據契約圖說及本規範之規定，將加工、裁切、組立、銲接、整修、鑽孔、併裝及現場吊裝銲接等各項工作之品質控制方法，在施工計畫書內予以詳細說明。並與預定進度表、施工製造圖送工程司簽核認可後，始得開始施做。
- 3.1.2 製作之主要項目承包商應會同工程司檢查，工程司原則採不定期抽查，承包商不得拒絕。凡有連貫性之工作項目，若檢查結果不合規定要求時，承包商不得進行次一項目。應會同檢查之項目，承包商應於施工前與工程司協商以書面確認。
- 3.1.3 承包商應在工廠內加工製作，尤其銲接工作應於室內施做為原則，如室外銲接不能避免時，承包商應將施工計畫以書面送經工程司核准，必要時應以帆布或圍板設置防風設備，始可進行銲接。

3.1.4 如確有分包之必要，應將分包之詳細資料，包括廠商名稱、負責人姓名，經主管機關核准承包鋼結構工程之營業執照字號，主要工作人員名冊、機具設備表以及過去 3 年內承建類似本分包工程之經驗，報請工程司認可，否則不得分包。

3.1.5 本規範內所訂應經工程司核定或書面認可之項目，承包商須照辦，並負完全之責任。

3.2 製作

3.2.1 放樣

承包商應有經驗豐富之鋼結構放樣技術人員，在適當地點及寬敞之放樣場地從事放樣工作，放樣技術人員應先將全部圖樣閱讀了解，繪製必要之施工製造圖，再將各部結構在放樣場地畫線翻製足尺實樣，校對每一詳細尺度妥當後製成樣板，以憑裁切鋼料。放樣技術人員於實樣畫線時，如發現與原圖不符或有施工不便之處，應即時報告工程司核對處理。

3.2.2 整體長度

所有構材，必須依照契約圖說上所明示之尺度，使用該整體長度尺度之鋼料施工。除圖上另有規定或經工程司書面許可外，不得續接。

3.2.3 取材

主要桿件之取材應使其主要應力之方向與鋼板製造時滾壓之方向一致為原則。

3.2.4 展直校正

所有鋼料在使用前均須檢查，如有彎曲變形等情形，應以對材料本身不造成損害之方法，予以矯正。鋼料如已有彎裂及嚴重扭曲等情事，不得強行矯正，應裁切後留作短料使用。

3.2.5 畫線

如必須在鋼料上畫線做記號時，不得在鋼料上遺留有任何永久性之畫線痕跡。

3.2.6 裁切

主要桿件應使用自動氧切機裁切，切斷面之品質，至少須符合下表所列

標準。填板、型鋼及 9mm 厚以下之連接板與加勁條等，亦以使用氧切機切斷為原則，若在特別情形下，經工程司同意時，亦可使用機械剪切，惟切斷面須用砂輪磨平，至少須符合下列附表所列之標準。表中表面粗糙度係依照[JIS B0601]之規定為準，如 50S 表示切斷之表面粗糙度為 50/1,000 mm 之凹凸。表中凹陷深度係指自缺口上緣至孔底之深度。裁剪前應妥加計畫，不得有鋼板不足事情發生。

桿件切斷之品質要求

桿件種類品質 切斷面要求情況	主要桿件	次要桿件
表面粗糙度	50 S 以下	100 S 以下
凹陷深度	不得有缺口凹陷	在 1mm 以下
熔滓 (Slug)	可有塊狀溶滓散佈，但不得留有痕跡，並應容易剝離	
上緣之熔化	略成圓形，但須平滑	

3.2.7 鑽孔

- (1) 除基礎螺栓孔徑依相關規範規定外，其餘可較螺栓直徑大 3mm，其餘螺栓孔徑較螺栓之直徑大 1.5mm，孔壁須垂直平整，並保持內部清潔，孔眼兩端因鑽孔時所殘餘之雜物應予以清除。
- (2) 鋼材厚度等於或小於 16mm 時可用軋壓法 (Punch) 若鋼材厚度大於上述，所有孔眼皆須用鑽孔法 (Drilled) 製造或預鑽 (Sub-Drill)，使孔眼較規定尺度小 5mm，待全部鋼板連結後，再修鑽 (Ream) 至設計之尺度。
- (3) 工廠連接螺栓孔：次要構材其連結處之鋼板不超過 5 層，或主要構材其連結處之鋼板不超過 3 層時，可一次預鑽或預軋，再用擴錐 (Reamer) 擴大至設計直徑或一次鑽至所需孔徑。
- (4) 軋壓法鑽孔 (Punched Hole)：用預軋壓法鑽孔 (Sub-Punching) 時，其軋孔應較所需孔徑小 5mm，加大軋壓孔眼時應用適當方法擴大並修鑽 (Reaming)。
- (5) 修鑽 (Reaming)：應以螺栓將鋼板栓緊，並使鋼板間已互相密接後才能使用 Reaming。若為預軋壓孔 (Sub-Punched) 其 Reaming 後之直徑應較螺栓之直徑大 1.6mm。

- (6) 鑽孔法 (Drilling Hole)：此法使用螺旋鑽 (Twist Drills) 所鑽之孔應較螺栓之直徑大 1.6mm。並應將數塊鋼板妥為固定後，一次鑽孔完成。
- (7) 軋壓法及鑽孔之精確度：不論用預軋壓、軋壓法、或鑽孔法所完成之孔眼，必須能使標準圓柱棒 (Cylindrical Pin) 其直徑小於鑽孔直徑 3.2mm，能垂直通過同一平面連結鋼板之 75%孔眼，若不符合此要求，則應將其中不佳者予以剔除或改善，任何連結板孔眼若不能容直徑小於孔徑 5mm 之圓柱棒垂直穿過者，皆需廢除不得使用。
- (8) 大梁之預拱 (Camber) 可在施工時決定之，但最小之預拱將能克服靜載重所發生之撓度。
- (9) 各構材翼板 (Flange) 及腹板 (Web) 之裁切方向，必須與鋼板製造時滾壓之方向相同。
- (10) 製造及安裝時，構材之吊運必須小心處理，勿使構材受額外之應力，裝配時應避免使用錘擊。

3.2.8 風速超過以下限制時，須有防風設施並經工程司核可，否則不得銲接：

- (1) 瓦斯護弧銲：2 公尺/秒。
- (2) 掩弧銲：10 公尺/秒。

3.3 銲接

3.3.1 電銲工作必須符合[CNS 7993 G3154][AWS D1.1]之規定。

3.3.2 銲接以自動銲接為原則。

3.3.3 電銲技工之技術標準應符合下列規定

- (1) 除應具有政府機構或公營事業機構考試合格領有電銲工證照者外，並在工作開始前最近 6 個月內，仍繼續擔任同類銲接工作者，或電銲工作前經重新考試檢定合格者，始為合格。
- (2) 雖經檢定合格之電銲工，於從事電銲工作時，若不遵守規定或施銲之品質不符合要求時，得拒絕其加入電銲工作。
- (3) 銲接技工檢定考試應依[AWS D1.1 SEC.5 PART C]之規定執行。

3.3.4 承包商應於施工前，將銲接使用銲蕊、銲條種類及銲接設備、銲接程序、接頭開槽形狀、銲接方法、銲接引起之變形對策及銲接試驗等，連同電銲工名冊送請工程司審查核定後，始可施工。

3.3.5 被銲接面，須無鬆屑、渣鏽及油脂雜物。如有水份或潮濕，不得施銲。組立完成逾 12 小時之銲件，須將銲縫兩邊充分烘乾後始可施銲。

3.3.6 電銲作業

電銲時，必須依照規定之電流、電壓及電銲速度施銲，期使銲料完全熔透，不發生缺陷，尤其應避免電銲起點之熔透不足（Incomplete Penetration）與灰渣（Slag）以及銲疤（Crater）之不良形狀與龜裂（Crack）等現象發生，電銲過程中不得在鋼料上任一部位施行弧光擦痕。

3.3.7 開槽（Groove）之加工

開槽必須依照契約圖說所示形狀、精確加工，其表面必須平滑，開槽不得以人工方式加工為原則。

3.3.8 多層銲接

多層銲接時，應將各層銲接面之夾渣、銲濺物（Spatter）等清除乾淨後，再行施銲次層銲道。

3.3.9 對銲

於對銲施工時，應使面銲與背銲完全熔透成一體，如使用背墊板（Backing Strip）對銲時，應使第一層之銲料完全熔透，並不得有龜裂及夾渣情形發生。

3.3.10 角銲

於鋼件之轉角終止之角銲道繼續轉角至銲接尺度 2 倍以上之距離後方得終止。

3.3.11 自動銲接

採用自動電銲施工時，應特別注意下列各點：

（1）銲接面及其鄰接部位，在銲接之前必須徹底清理乾淨，銲接面之黑皮（Mill Scale）亦應完全除去。

（2）銲條（電極）及銲劑（Flux）必須完全乾燥，並應在乾燥狀態下施

銲。

- (3) 開槽必須精確加工，使符合圖說或 AISC Prequalified-joint 之說明。
- (4) 將成為正式銲接之臨時固定銲應儘量少用，並應使用被覆劑內所含有機物較少之電銲條施銲。
- (5) 銲條與銲劑之選擇、銲件位置、電流與銲接速度等，需經實驗檢討之後施行銲接為宜。
- (6) 電銲機應不受電壓在變動之影響，並應事先調整妥當，俾能充分發揮其性能。
- (7) 採用自動電銲時，不得在接頭中途切斷電弧。

3.3.12 預熱

- (1) 除契約另有約定外，銲接銲件應依 AWS D1.1 規定預熱。
- (2) 鋼板面應處理清潔，不得有油漬、水分及其他污雜物。
- (3) 除契約另有約定外，最低預熱溫度如下表規定：

預熱及電銲層間之最低溫度規定表

母材種類	銲接方法	預熱及電銲層間溫度	
CNS 2473 G3039 SS 330 SS 400 CNS 2947 G3057 SM 400A SM 400B SM 400C ASTM A36	除了低氫素以外之被覆電弧銲接	銲接處最厚板厚 (mm)	最低溫度 (°C)
		19 以下	不規定
		19~38	66
		38~64	107
		64 以上	150
CNS 2947 G3057 SM 400A SM 400B SM 400C ASTM A36 ASTM A572 Gr. 50	• 低氫素被覆電弧銲接 (SMAW) • 潛弧電銲 (SAW) • 氣體遮護電弧銲接 (GMAW) • 包藥銲線電弧銲接 (FCAW)	19 以下	不規定
		19~38	10
		38~64	66

3.3.13 銲接部位之缺陷

在銲接部位不得有龜裂 (Crack)、有害之氣孔 (Blow Hole)、夾渣 (Slag Inclusion)、不整齊之波面及銲疤 (Crater) 以及尺度不準等缺陷發生。

3.4 銲接檢查

承包商應檢查下列各項，並作成紀錄存查。

3.4.1 施銲前，每一接頭均需就下列項目逐項檢查

- (1) 材料。
- (2) 背墊板與原鋼板之密接度及端接板之固定。
- (3) 開槽之角度及間隔。
- (4) 銲接面之清掃。
- (5) 預熱。
- (6) 點銲。

3.4.2 施銲中應就下列項目時常管理檢查

- (1) 電銲工之資格。
- (2) 銲接程序。
- (3) 銲接順序。
- (4) 逐支確認柱內橫隔板之施作位置、數量。
- (5) 銲接處母材表面瑕疵檢查。

3.4.3 施銲後之目視檢查

所有電銲應做 100%之檢查，並應依[AWS D1.1 第 8.15.1 款]之規定辦理。

3.4.4 施銲後之非破壞性檢驗

- (1) 槽銲接頭之電銲應以超音波或射線照相做非破壞檢驗。對各種銲接接頭之首次檢驗應就每試驗單位全數 (100%) 檢驗，每試驗單位按每一節柱及其所含之梁、板為計算單位。除契約圖說上另有規定者外，應依每試驗單位之檢驗結果再照下表所列標準取樣檢查。
- (2) 除契約圖說上另有規定者外，應依每檢測單位之檢測結果再照下表所列標準取樣檢查。

電銲非破壞檢測適用標準及取樣百分比表

次回取樣檢測百分比								
接頭類別		柱與柱			梁與梁	梁與柱	柱內隔板	斜撐
板 厚		t>50	50≥ t>32	t≥ 32				
前回檢測不合格之%	5 以下	100	50	25	50	100	10	50
	5-10	100	75	50	75	100	20	75
	10 以上	100	100	100	100	100	50	100
	檢驗 方法	100%UT+ 10%RT	UT		UT	100%UT+ 10%RT	UT	UT

UT：超音波檢測法

RT：放射性檢測法

MT：磁粒檢測法

(3) 合格標準

對每檢測單位之抽檢結果應依下列標準處理：

- 不合格率在[5%]以下時，該單位成品可視為合格。
- 不合格率在[5~10%]時，對於該試驗單位應再抽取同數量試體再予試驗。如不合格率超出[5%]以上時，應對該試驗單位之其他所有成品全部檢查。
- 不合格率在[10%]以上時，應對該試驗單位之其他所有成品全部檢查。檢查處所由工程司指定之。惟指定處所之距離應儘量平均，並應特別注意轉角處、斷面變化及較易產生銲接缺陷之處。

(4) 角銲

主要構材應至少實施[5%]以上之磁粉探傷檢驗，並應將檢驗結果提交工程司審核。

(5) 上述非破壞性檢測之檢查標準應依[AWS D1.1 第 8.15 條]之規定辦理。

(6) 超音波及射線檢測方法應依[AWS D1.1 第六章]之規定辦理。磁粉探傷應依[ASTM E109]之規定辦理。

3.4.5 不良銲接之補修

經檢查後，不合規定之一切銲接不良部份，應以適當方法全部鏟修重銲。補修結果，應經工程司之認可。

3.4.6 所有電銲之大小、長度及位置，應符合契約圖說及本規範之規定，未經工程司同意之電銲不可施做。

3.4.7 製作準確度

所有構材之製作準確度，應由承包商[依 AWS D1.1 之有關規定]訂於施工計畫中，並應經工程司之認可。

3.5 搬運

3.5.1 所有構件應於搬運至工地前，用油漆將安裝記號及方向註明、重量超出 5t 以上之所有構件，並須將重量及重心位置標明於明顯易見之處，以便安裝。

3.5.2 搬運中容易受損之構件，應在搬運前妥為包紮。

3.5.3 承包商應依照核定之工程預定進度表之指示，將完成之構件依序運搬至工程司核准之地點堆放，並注意不得使鋼材發生銹蝕彎曲或扭曲等損傷。

3.6 工地安裝

3.6.1 鋼結構工程工地安裝施工前，承包商應詳細勘察工地，並擬定安裝程序、方法、機具設備及工地安全事項送請工程司審查。

3.6.2 鋼料應按其編號依序安裝，吊裝時須謹慎，不得碰撞或中途掉落，鋼材吊至安裝位置後，隨即以臨時安裝螺栓裝合。

3.6.3 鋼材接觸面在安裝前須加清理，如無特別規定，接觸面應完全緊貼，螺栓孔須正確重合，不合之孔以鉸刀鉸正之。

3.6.4 鋼材以強力螺栓接合者，其與栓頭及螺帽之接觸面，對與螺栓軸線垂直面之傾斜度不得大於[1：20]，否則須使用斜墊圈。

3.6.5 高拉力螺栓與鋼材間不得夾有墊料或其他壓縮性材料。鋼料在接合處包括墊圈附近必須清除所有污物、鱗片以及其他鬆動附著物，俾使鋼材能緊密結合。

3.6.6 高拉力螺栓安裝，可使用有量度之螺栓扳鉗或用旋緊螺帽法或依照高拉

力螺栓供應商之按裝規定旋緊高拉力螺栓，使其達到最低拉力。如承包商使用特殊方法旋緊高拉力螺栓，必須先徵得工程司之同意方得使用。

3.6.7 基礎螺栓埋設時，螺栓支架應以固定為原則，不得因澆置混凝土時，模板、鋼筋之走動或振動機之振動致支架發生偏移。

3.6.8 基礎螺栓埋設後，若其偏差超過許可差致使機件無法套入時，應由承包商負責鑿除混凝土並重新埋設之。

3.6.9 工地安裝精度之許可差依契約圖說之規定，如未規定時應符下列規定：

(1) 安裝精度要求除須滿足下列之規定。

安裝精度標準表

項 目	許 可 差
建築物之彎曲水平距許可差 e	$e \leq L/2, 500$ 但不得超過 25mm
上下樓層之高程許可差 ΔH	$-5\text{mm} \leq \Delta H \leq +5\text{mm}$
柱節之傾斜許可差 e	$e \leq H/1, 000$ 但不得超過 10mm
梁之水平度許可差 e	$e \leq L/2, 500$ 但不得超過 25mm
柱之許可差 e	與鄰柱之許可差： $\pm 5\text{mm}$ 以下
柱之基板面高程及錨碇螺栓位置之許可差 e	基板面高程： $\pm 3\text{mm}$ 以下 $-3\text{mm} \leq e_1 \leq +3\text{mm}$ $-3\text{mm} \leq e_2 \leq +3\text{mm}$

註：上表 e 、 ΔH 之圖示可參考內政部營建署制定之「鋼構造建築物鋼結構設計規範(二)鋼結構極限設計法規範及解說」圖 C-12. 2 安裝精度標準。

(2) 錨栓

- A. 一組錨定螺栓群內各螺栓之中心距許可差值最大不得超過 3mm。
- B. 相鄰兩組錨栓群之中心距許可差值最大不得超過[1mm]。
- C. 每組錨栓群之中心與柱之建築基準中心線許可差值最大不得超過[6mm]。
- D. 錨栓伸出基礎基準面之長度應符合施工圖之規定。

(3) 柱

- A. 鋼柱底板基準面高程許可差值最大不得超過[3mm]。
- B. 單節鋼柱之允許傾斜值最大不得超過柱長之[1/1, 000]。
- C. 多節柱之累積傾斜值，內柱在 20 層以下，不得超過[25mm]，每

加一層增加[0.8mm]，最大不得超過[50mm]。外柱在 20 層以下，傾向建築線之偏移量最大不得超過[25mm]，遠離建築線之偏移量則不得超過[50mm]，每加一層增加 1.6mm，向建築線方向之最大累積位移量不得超過[50mm]，遠離建築線者不得超過[75mm]。

D. 每節鋼柱頂端中心對柱之建築基準中心線在同一水平高度上之許可差值，在 100m 長以內最大不得超過[38mm]，每增加 1m 長，增加 0.4mm，但最多不得超過[75mm]。

E. 相鄰柱頂端之高度許可差值不得超過[3mm]。

F. 相鄰 4 支鋼柱頂中心對角線許可差值，內柱不得超過[3mm]，外柱不得超過[6mm]。

(4) 梁

梁中心點之撓度不得超過梁長之[1/1,000]。

3.7 鋼構油漆塗裝

結構鋼材之油漆須依照契約圖說及本章之規定。

3.7.1 一般說明

(1) 鋼料除埋入混凝土及與混凝土密接部分及封閉形斷面（如包於混凝土內之逆打鋼柱、鋼樑、鋼管、箱型柱等）之密閉面部分不予防銹處理外，其餘外露之鋼料均應予以防銹處理及油漆。

(2) 除依契約圖說另有規定者外，承包商應於施工前依本章規定，將油漆樣品、油漆規格、施工順序、表面處理標準等送請工程司核可。

(3) 鋼構需有防火被覆材料，若契約圖說註明須油漆塗裝，則所選用之防銹底漆及面漆應不得影響防火被覆材料之附著力及防火性能。

(4) 油漆工程應以無空氣噴霧器噴射法(Airless Spray)或用手刷法(Brush Method)施工為原則。

(5) 下列部位在工廠不予油漆

A. 工地銲處，在銲接線之兩側各 100mm 之範圍內。

B. 摩擦式強力螺栓接合部之摩擦面。

C. 預定實施工地超音波檢測部分。

(6) 工廠未油漆部分及油漆塗膜受損傷部分之工地油漆作業

- A. 工地銲接處、強力螺栓接合部及工地超音波檢測處等，在工廠未油漆部分，於各該項工作完成後，進行工地油漆作業前，應先用電動砂磨做表面處理至符合 SSPC—SP3 之規定後，實施油漆作業，其乾膜厚應在 $40\mu\text{m}$ 以上。
- B. 漆膜受損傷部位應先除去銹垢及舊漆膜後，再依規定進行補漆工作。

3.7.2 油漆作業

(1) 油漆前鋼料表面之處理

- A. 鋼料在油漆前，其表面應噴砂處理，先以噴砂法澈底清除銹片、鬆屑、油脂、塵垢及一切有害之附著物，以確保鋼料之油漆防銹效果，直至鋼料露出光潔表面，及符合 [美國鋼結構油漆協會 (Steel Structures Painting Council) SSPC-SP10 等級] 之規定。
- B. 噴砂、處理後之表面粗度不得超出 $25\sim 75\mu\text{m}$ 。在噴砂處理前，所有銲接處、角縫、銲渣及其他不整齊之處均應先予磨平或補銲，直至與母材平整光滑為止。
- C. 氣溫在 5°C 以下，或濕度超出 85% 以上時，不得進行乾吹處理工作。在角縫或栓孔內之砂粒應特別注意，務須清除乾淨。
- D. 鋼構材表面經噴砂處理後，應以真空吸塵器及毛刷等，將所沾灰塵及消耗之砂粒清除乾淨。

(2) 油漆之塗敷

- A. 底漆作業應於鋼材表面處理後 4 小時內進行，且應使用可銲之有機含鋅灰膠底漆，體積內應含至少 28% 之固體體積。
- B. 底漆之乾膜厚度應在 $30\mu\text{m}$ (Micron) 以上。
- C. 油漆作業時，鋼材之表面應為乾淨、無雜物且應乾燥。
- D. 承包商應具備油漆膜厚測定儀，在每一道油漆塗完後，經一星期以上時，檢測各油漆乾膜厚度，並作成紀錄存查。

- F. 凡鋼料表面帶有濕氣，氣溫在 10°C～40°C 範圍以外，或估計油漆塗膜在乾燥前，天候可能有變化、陰雨、以及熱天鋼板溫度升高，油漆面可能起泡等情形時，均不得進行油漆工作。
- G. 所有油漆工作，應俟下層油漆完全乾燥後，始可油漆其上層。塗敷油漆時，其漆面均應光滑均勻，不得有某處積漆過多之現象。
- H. 用手刷法塗漆時，漆刷之運用，應使漆層光滑均勻，且與金屬面或已有之漆面密切接觸，並應使油漆能深入所有角縫與孔隙。
- I. 用噴射法時，應使用動力噴射設備均勻施噴，噴射塗敷之油漆，必要時可立即再加手刷，以消除皺紋散裂，俾能有均勻之漆面。
- J. 如工程司認為所做油漆工作不佳時，承包商應立即除去已塗敷之油漆，並將鋼料表面潔淨後重新油漆。
- K. 如工程司認為工作場所附近揚起之灰塵過多，足以影響油漆工作時，承包商應自費採取一切有效措施，以防塵垢沾污新漆或未漆之鋼料表面。
- L. 鋼材於製造過程中之損壞，應於表面清理雜物並確保乾燥後底漆補漆。
- (3) 未指定油漆之處所，不得沾上油漆，如不慎被油漆沾污時，承包商應即予以清洗，直至工程司認為滿意時為止。
- (4) 油漆工作在工地施工中，承包商應採取一切必要之措施，以避免阻礙交通及影響行人，並應採取適當之防災及消防措施，如仍不可避免發生任何損害，概由承包商負完全責任。
- (5) 油漆運送及儲存
- A. 除另有規定者外，承包商對於油漆製造廠商所提供之有關油漆之儲存、稀釋、混合、處理、使用、保護及其他有關施工作業之文件及規範等均應嚴格遵守。
- B. 如無工程司之書面核可，不得任意變更其配方、摻雜其他廠牌之油漆或採用任何性質之代用品。
- C. 油漆應置於製造廠商之原裝密封容器內運至工地。

(6) 於油漆工作施工時，所有從事或協助噴漆之人員，均應配帶防毒面罩。

(7) 油漆工作完成後，油漆鷹架、儲料台及容器等，均應移出工地。沾在鄰近地面上及附近建築物上之油漆斑點及污痕，均應清除乾淨。

3.7.3 油漆品質要求

(1) 油漆規格

油漆品質應符合下表之規定：

油漆品質、規格

	項 目	油漆規格	最少乾膜厚度
1	組立前防銹	表面處理	噴砂除銹至 SSPC-SP-10 以上，表面粗度 25-75 μm 。
		防銹底漆	無機鋅粉預塗底漆綠色，其品質至少能防銹 6 個月以上，並對鋼板之銲接工作不得有不良影響。
2	工廠油漆	表面處理	生銹、銲接及損壞部分應補修，並處理至 SSPC-SP-10 以上
		第一度底漆	後塗型無機鋅粉底漆應符合 CNS K2088 支規定
		第二度底漆	環氧樹脂底漆應符合 CNS K2088 之規定
		第一道面漆	應使用不變黃型聚胺基甲酸酯油漆，其耐候性並符合 JIS 5400 之要求。
3	工地油漆	補 漆	工地安裝完成後，銲道預留未漆處及塗膜受損傷部份，應表面處理 SSPC-SP-3 以上。
		第二道面漆 (只外露部分施做)	使用不變黃型聚胺基甲酸酯油漆，其耐候性並符合 JIS 5400 之要求。

(2) 油漆應使用國內一級廠之產品，並應符合 CNS 4936 K2087 之各項規定。

(3) 油漆之容器應標明品名、規格、容量及製造年月、使用期限等各項資料。

3.7.4 本章鋼構工程之防火被覆及防火塗漆詳本規範「第 07811 章一般防火被覆」之規定。

4. 計量與計價

4.1 計量

4.1.1 本章工作之附屬工作如表面處理及電銲、預先加工及檢驗、試驗及檢驗、油漆及加工等不予以單獨計量計價，但屬於契約相關工作之一部份。

4.1.2 計量方法

按核可之施工製造圖結構鋼材以[公噸]計量。

4.2 計價

本章工作依有關章節之鋼構件以[公噸][計價，該項單價已包括完成本項工作所需之一切人工、材料、機具、設備、運輸、動力及附屬工作等費用在內。

〈本章結束〉