

熱處理聚酯標線工程抽查標準表（參考例，抽查標準及檢驗停留點應依各案工程契約規定調整）

施工流程	管理項目	抽查標準	檢查時機	檢查方法	檢查頻率	不符合之處置方法	管理記錄	備註	
材料	熱處理聚酯標線	A.比重 B.軟化點 C.不黏著乾燥性 D.塗膜外觀 E.黃色度（限白色） F.0°~45°擴散反光率 G.耐磨耗性（試100轉） H.抗壓強度 I.耐鹼液性 J.玻璃珠用量 K.顏色 L.抗滑係數	CNS 1333（ 部分與下列規定不同 ） A.比重：[CNS：2.3 以下]。 B.軟化點：[[80][]°C 以上。 C.不黏著乾燥性：標繪3分鐘後不黏車胎。 D.塗膜外觀：顏色均勻，且無皺紋、起泡、裂痕、剝離等現象。 E.黃色度（限白色）：色澤偏差率在[0.1][]% 以下。 F.0°~45°擴散反光率：[75][]% 以上（專指白色標線）。 G.耐磨耗性（試100轉）：磨損重量小於[200][]mg。 H.抗壓強度：大於[200][]kgf/cm ² 。 I.耐鹼液性：泡在Ca(OH) ₂ 飽和溶液中18小時，不生裂縫、不變色。 J.玻璃珠用量：[30][]%（重量比）以上，施工中標線表面尚在熔融狀態時，再於每公尺長度內，以每10cm寬使用[16g 以上][]之玻璃珠用量均勻撒布於其表面。 K.顏色：黃色應符合「道路交通標誌標線號誌設置規則」最新規定之黃色色樣第十八號。 L.[抗滑係數：[45]BPN 以上，潮濕狀況，應符合交通部頒布之「交通工程手冊」相關規定]。	材料進場時	CNS 1333	[每批一次] [提出檢驗試驗報告，不必抽驗]	運離工地	檢驗紀錄表及試驗報告或審查紀錄	
	玻璃珠	粒度、外觀、形狀、折射率及耐水性	CNS 4342（ 高市府工務局採第1類 ）	材料進場時	CNS 4343	[每批一次] [提出檢驗試驗報告，不必抽驗]	運離工地	檢驗紀錄表及試驗報告或審查紀錄	
	黏層劑	黏層劑（底漆）	[乙烯合成樹脂液與芳香碳化氫溶劑]之混合物。	*施工前二星期	資料送審	一次	重新提送	審查紀錄	

施工流程		管理項目	抽查標準	檢查時機	檢查方法	檢查頻率	不符合之處置方法	管理記錄	備註
計畫階段	計畫書提送	機具設備及施工方法	提送完整之標線施工方法與機具型錄送審	* 施工前一個月	書面審查	一次	修正重新提送，核可後方可施工	計畫送審管制總表	
		路面及天候狀況確認	天候	無天候不良或路面潮濕情形	* 畫設前	目視	每一次	不得施工	自主檢查表
路面溫度限制	路面溫度[10] ~ [40]°C		* 畫設前	紅外線測溫槍	每一次	不得施工	自主檢查表		
路面況狀	乾淨且乾燥，無不平處或油脂		* 畫設前	目視	每一次	不得施工	自主檢查表		
施工中	佈設安全防護設施	佈設安全防護設施	能保護人員及標線	* 畫設前	目視	每一次	重新設置	自主檢查表	
	標線位置放樣	位置	依設計圖說規定畫設或照舊復原	施工中	尺	—	重新放樣	自主檢查表	
	黏層	黏層均勻塗於路面上標線位置	均勻塗布 (用量為[0.14]kg/m ²)	施工中	目視	—	重新塗佈	照片及自主檢查表	
	熱處理聚酯標線施工	畫設機具厚度設定	≥ [2] mm	* 畫設前	尺	每一次	重新設定	自主檢查表	
		熱處理聚酯標線材料噴出之溫度	[180 ~ 200]°C 之間	施工中	紅外線測溫槍	—	調整溫度	照片及自主檢查表	
		玻璃珠均勻撒布於標線表面用量	均勻撒布 (使用 [160] g/m ²)	施工中	秤	—	調整撒佈量	自主檢查表	
		標線寬度	±6 mm	畫設後	尺	—	磨除重畫	自主檢查表	
完成面	不得有凹凸、龜裂、彎曲等缺陷	畫設後	目視	—	磨除重畫	自主檢查表			
※ 為檢驗停留點，參考規範：工程會第 02898 章 V7.0 標線									

施工流程		管理項目	抽查標準	檢查時機	檢查方法	檢查頻率	不符合之處置方法	管理記錄	備註
施工後	位置、厚度及尺寸抽查	標線厚度	$\geq [2]$ mm	* 畫設後	鑽心厚度檢測	一次	磨除重畫	檢驗紀錄表及試驗報告或審查紀錄	
		標線長度	每一縱向 3m 標線之許可差為 $\pm[5]$ cm	* 畫設後	尺	一次	磨除重畫	自主檢查表	
		車道寬度	車道寬度為從路面邊緣至標線中心，或兩標線之中心間距，其許可差為 $\pm[5]$ cm	* 畫設後	尺	一次	磨除重畫	自主檢查表	
		標線位置	橫向位置許可差為 $\pm[5]$ cm	* 畫設後	尺	一次	磨除重畫	自主檢查表	

※ 為檢驗停留點，參考規範：工程會第 02898 章 V7.0 標線