

預力混凝土板樁施工抽查標準表（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	抽查時機	抽查方法	抽查頻率	不符合之處置方法	管理紀錄	備註
材料	板樁成品製成前	供料商資格及資料送審	1.工廠登記證及營利事業登記證 2.提送型錄送審 3.材料及產品材質、強度符合規定之試驗證明文件	★施工前一個月	書面審查	一次	補送證明文件或更換供應商	審查紀錄
		預力鋼材及 $\phi 5.5$ 螺旋筋	1.預力鋼材： 抗張強度 $F_{pu}=14,500\text{kgf}/\text{cm}^2$ 降伏點應力 $F_{py}=13,000\text{kgf}/\text{cm}^2$ 伸張點 5%以上（標距 100mm） 鋼線數量/直徑 28pcs / 11mm 2. $\phi 5.5$ 螺旋筋： 外觀及物、化性質試驗符合 CNS 560	製成前	CNS 9272 CNS 560	每批(製作 200 支的數量)一次	加倍取樣	抽驗照片 試驗報告
		混凝土離心試體抗壓強度	設計強度 $f_c' = 500\text{kgf}/\text{cm}^2$	製成前	CNS 1232	每批(製作 200 支的數量)一次	採非破壞性檢測	
	板樁成品進場	外觀檢查	無斷裂、破損	進場時	目視	每支	修補、更換	抽驗照片 材料抽驗紀錄表 試驗報告
		尺寸規格	寬度 50×50cm (-0.6cm~+1.0cm) 長度 1600cm ($\pm 4\text{cm}$)	進場時	CNS 7935	每 200 支 抽驗 1 次	更換	
		抗彎強度	$M_{cr} \geq 35t - m$	進場時	CNS 7935	每 200 支 抽驗 1 次	加倍取樣	

施工流程		管理項目	抽查標準	抽查時機	抽查方法	抽查頻率	不符合之處置方法	管理紀錄	備註
材料	鋼筋籠	供料商資格	1. 工廠登記證 2. 營利事業登記證 3. 鋼鐵業者輻射偵檢作業之認可	★施工前一個月	書面審查	一次	補送證明文件或更換供應商	審查紀錄	
		規格及品質文件	1. 鋼筋規格(主筋:D19 L=2.2m; 箍筋:D13) 2. 無輻射偵檢證明書 3. 出廠證明	進場時	核對產品標示及品質文件	每次進料	補送證明文件或退料	抽驗照片 材料抽驗紀錄表	
		外觀及物、化性質試驗	符合 CNS 560 D16 以下 SD280 D19 以上 SD420W	★進場時	CNS 560	每號數每25T抽驗1支, 每增加25T再加取1支	第一次不符合者, 同批加倍取樣再試, 再不符合者退料處理	抽驗照片 試驗報告	
	混凝土	供料商資格及配比審查	1. 工廠登記證及營利事業登記證 2. 配比審查重點: 目標強度 f'_{cr} 計算是否符合規定、坍度、最大水膠比、骨材標稱最大粒徑、膠結材料最低用量限制、礦物摻料(飛灰、水淬高爐爐渣粉)添加比例限制等 3. 配合設計表之設計參數相關材料試驗報告須齊全且數據應相符	★施工前一個月	書面審查	一次	補送證明文件或更換供應商	審查紀錄	
		抗壓強度	1. 任何連續 3 組強度試驗結果之平均值 \geq 規定強度 f'_c 2. 任何 1 組強度試驗之結果 $\geq f'_c - 35\text{kgf/cm}^2$	★達 28 天齡期	CNS 1174 CNS 1232	1 組 3 個 / 每 120m^3 , 不足 120m^3 以 120m^3 計	依契約規範辦理	試驗報告	

施工流程		管理項目	抽查標準	抽查時機	抽查方法	抽查頻率	不符合之處置方法	管理紀錄	備註
施工前	板樁定位	打設位置	依設計圖	★打設前	經緯儀、以尺丈量	每支	重新放樣	施工照片 施工抽查紀錄表	
	施工中	沖樁	以樁錘打設	接近設計高程 1~2m	★打設後	水準儀	每支	重新打設	施工照片 施工抽查紀錄表
直線位置偏差			±2cm	★打設後	以尺丈量	每支	重新打設		
板樁接縫			≤2cm	★打設後	以尺丈量	每支	2cm < 接縫 ≤ 6.8cm：採灌漿處理 接縫 > 6.8cm：於樁背加打 1 支長度不小於板樁之鋼板樁並進行灌漿處理		
樁頂高程偏差			±5cm	★打設後	水準儀	每支	重新打設		
接縫灌漿		接縫孔	以高壓水柱沖洗清潔、無雜物	不定期	目視	—	清理	施工照片 施工抽查紀錄表	
			使用 [1/5mm] 厚之塑膠套裝入孔內，再灌入 1：2 水泥砂漿	不定期	目視	—	補作		
樁頭處理		鋼筋籠綁紮	主筋：6 支 19 ϕ L=2.2m (環形排列) 箍筋：13 ϕ @ 20cm	★製作完成時	以尺丈量	每支	修正	施工照片 施工抽查紀錄表	
	混凝土澆置高程放樣	底模至完成面深度：1.0m±5cm	★吊放完成時	以尺丈量	每支	修正			

施工流程		管理項目	抽查標準	抽查時機	抽查方法	抽查頻率	不符合之處置方法	管理紀錄	備註
施 工 中	樁頭處理	210kg/cm ² 混凝土澆置	確認出貨單之廠名、車牌、強度、運送時間、粗細粒料用量，以及各膠結材之型別、廠牌與用量是否正確	★進場時	目視	至少同抗壓強度 取樣頻率	退料	施工照片 施工抽查紀錄表	
			配比坍度[]±40mm	★澆置前	直尺	至少同抗壓強度 取樣頻率	退料		
			溫度 13~32°C	★澆置前	溫度計	至少同抗壓強度 取樣頻率	退料		
			氯離子含量≤0.15kg/m ³	★澆置前	氯離子檢測儀	至少同抗壓強度 取樣頻率	退料		
			自拌和完成後至工地開始卸料之時間不超過 60 分鐘 (偏遠地區可延長至 90 分鐘)	澆置前	出廠時間	每車	退料		
			每一試樣應製作試體 3 個(1 個供 7 天齡期試驗用)	澆置時	模具	1 組 3 個 / 每 120m ³ ，不足 120m ³ 以120m ³ 計	依契約規範辦理		
			振動棒搗實與使用刮板整平，且不可觸及模板及銲接鋼線網	澆置時	目視	隨機	加強搗實		
施 工 後	外觀檢查	水中檢查	無漏沙	不定期	目視	—	修補	施工照片 施工抽查紀錄表	

註：

- 1.★為檢驗停留點
- 2.本抽查標準參據工務局施工規範第 02459 章預力混凝土板樁_V1.0 制訂