

表 027972-Mat-1 排水性改質瀝青混凝土鋪面施工材料/設備品質抽驗紀錄表

工程名稱	排水性改質瀝青混凝土鋪面施工工程			
材料/設備名稱	排水性改質瀝青混凝土	檢查日期	年 月 日	
抽驗項目	抽 驗 標 準	抽驗數量	抽驗 值	抽驗 結果
拌和至鋪築溫度之控制	自拌和廠輸出時之溫度，應在170°C~185°C。 (工)第02797章3.6.3(4)			
拌和料檢驗	粒料篩分析：依 CNS 15478、CNS 15475 篩分析試驗結果依規範表 02742-11 填寫許可差。 (桃)第 02742 章 2.3.3			
	粗粒料： 1. 依 CNS 490 洛杉磯磨損試驗之磨損率用面層 <40%。 (桃)第 02742 章 3.3.1 2. 依 CNS 1167 健度試驗硫酸鈉溶液之方法其重量損失 <12%，硫酸鎂溶液之方法其重量損失 <18%。 細粒料： 健度試驗硫酸鈉溶液之方法其重量損失 <15% (桃)第 02742 章 3.3.2			
	瀝青拌和料含油量： 含油量設計值 ≤ ±0.5% (桃)第 01991 章 表 01991-5			
說明	1. 『抽驗結果』為抽驗值與抽驗標準之比較，填寫『合格』、『不合格』。 2. 抽驗不合格則登錄至「材料設備檢(試)驗管制總表」第○項進行追蹤改善。			

監造工地負責(授權)人：

監造現場人員簽名：

表 027972-C-1 排水性改質瀝青混凝土鋪面施工抽查紀錄表 (施工前)

編號：

工程名稱				
分項工程名稱				
抽查位置		抽查日期	年 月 日	
施工流程		<input checked="" type="checkbox"/> 施工前	<input type="checkbox"/> 施工中抽查	<input type="checkbox"/> 施工完成抽查
抽查結果		<input type="checkbox"/> 抽查合格	<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此抽查項目
管理項目		抽查標準 (定量定性)		實際抽查情形 (敘述抽查值)
放樣	測量放樣	依施工圖符合設計圖說所示之線形、坡度及橫斷面。		
	定位測量	水平放樣板及木樁，依設計圖說規定放樣，始可開挖或刨除面層。		
邊模	邊模及準線之設置	確認邊模位置： $>3.5\text{m}$ ，避免設於車道中間。 邊模尺寸長___寬___，穩固性，固定間距_____。		
鋪築前設備檢核	鋪築工班確認	相關領班、操作與技術人員等為提報試鋪築認可工班名單。		
	鋪築機具檢查	壓路機 A. 初壓：用 12-18 公噸二軸三輪鐵輪壓路機。 B. 次壓：7 輪之雙軸式膠輪壓路機，冷胎氣壓 490~525 kPa (4.9~5.25 kgf/cm ²)，熱胎氣壓 >630 kPa (6.3 kgf/cm ²) C. 終壓：用 6~8 公噸二軸二輪鐵輪壓路機實施終壓。		
準備工作	氣候	雨天或底層、基層、路基和原地面潮濕積水或氣溫 $<15^{\circ}\text{C}$ ，不得施工。		
	底層或聯結層之調整與清掃	以三米直規高低差 $\leq \pm 6\text{cm}$ 。 路面鋪築寬度每邊各多 30cm 進行清掃。		
	試鋪確認	應依規範設計圖說規定，試鋪 $\geq 150\text{m}$ 長路面，並確認材料、施工機具、施工方法、壓實度、平整度、厚度達需求。 (工)第 02797 章 3.3.2 節		
	運輸車輛保溫設備	蓋帆布、量測溫度。		
安全衛生查驗點	工地職業安全衛生督導	實施工地安全衛生設施項目之一般查驗，填具一般性作業安全衛生抽查表；監造廠商應於危險性較高之作業項目施工前，實施查驗點檢查，填具查驗點抽查表。 桃園市政府所屬各機關公共工程職業安全衛生須知第十五點		

缺失複查結果：

 已完成改善 (檢附改善前中後照片) 未完成改善，填至「不合格追蹤管制表第○項」進行追蹤改善

複查日期： 年 月 日

複查人員職稱：

簽名：

備註：

1. 抽查標準及實際抽查情形應具體明確 (例：磚砌完成後須不透光) 或量化尺寸 (例：磚縫 7mm~10mm)。

2. 抽查結果合格者註明「○」，不合格者註明「×」，如無需抽查之項目則打「/」。

3. 本表由監造現場人員實地抽查後覈實記載簽認。

監造工地負責 (授權) 人：

監造現場人員簽名：

表 027972-C-2 排水性改質瀝青混凝土鋪面施工抽查紀錄表(施工中)1/2

編號：

工程名稱				
分項工程名稱				
抽查位置		抽查日期	年 月 日	
施工流程		<input type="checkbox"/> 施工前 <input checked="" type="checkbox"/> 施工中抽查 <input type="checkbox"/> 施工完成抽查		
抽查結果		<input type="radio"/> 抽查合格 <input checked="" type="radio"/> 有缺失需改正 <input type="radio"/> 無此抽查項目		
管理項目		抽查標準 (定量定性)		實際抽查情形 (敘述抽查 值)
材料拌和	拌和時間	乾拌時間約5~8秒，其濕拌時間不得超過50秒。		
	顆粒包裹 百分率	依CNS 12389 辦理試驗。 底層≥90 % 面層≥95 %		
	拌和至鋪 築溫度之 控制	瀝青混凝土拌和料自拌和廠輸出時之溫度 使用改質瀝青時 170°C~185°C 拌和料發生泡沫現象或顯示含有水分時，應立即拋 棄。		
	瀝青黏度 及回收瀝 青彈性回 復率試驗	依表 01991-18 取未壓實之拌和料於 25°C 進行回收瀝 青彈性回復率試驗(%)試驗值≥50%		
瀝青鋪築 作業	構造物銜 接處處理	均勻塗佈 <input type="checkbox"/> 速凝油溶瀝青 <input type="checkbox"/> 乳化瀝青薄層 防止瀝青沾黏污染構造物。		
	透層撒佈	1. 確認鋪築瀝青混凝土前，施工結合面為級配粒料底層 再進行黏撒佈作業，並依表027450-S- 1瀝青透層工 程施工抽查紀錄表逐項檢查。 2. 紀錄選用類型[]及規範撒佈量為[]kg/m ² ，並 依撒佈量附著試驗紀錄實際撒佈用量[]kg/m ² 。		
	黏層撒佈	1. 確認鋪築瀝青混凝土前，施工結合面為AC鋪面再進行 黏撒佈作業，並依表027470-S- 1瀝青黏層工程施 工抽查紀錄表逐項檢查。 2. 紀錄選用類型[]及規範撒佈量為[]kg/m ² ，並 依撒佈量附著試驗紀錄實際撒佈用量[]kg/m ² 。		
	拌和料溫 度	粗、細粒料在送入拌和機之前，均應烘乾加熱，其進入 拌和機之溫度為170~190°C。 (工)第02797章3. 6. 1		
	鋪裝機鋪 築鬆散厚 度	需求厚度cm+預估壓陷厚度cm。 (檢查前應量化填入)		
拌和料鋪 築灑佈	不得有析離或有粗粒料集中面積>1m ² 情形。			

表 027972-C-2 排水性改質瀝青混凝土鋪面施工抽查紀錄表(施工中)2/2

編號：

工程名稱					
分項工程名稱					
抽查位置		抽查日期	年 月 日		
施工流程		<input type="checkbox"/> 施工前 <input checked="" type="checkbox"/> 施工中抽查 <input type="checkbox"/> 施工完成抽查			
抽查結果		<input type="radio"/> 抽查合格 <input checked="" type="radio"/> 有缺失需改正 <input type="radio"/> 無此抽查項目			
管理項目		抽查標準 (定量定性)	實際抽查情形 (敘述抽查值)	抽查結果	
滾壓步驟	滾壓作業	不得在滾壓路段急轉彎，緊急煞車或中途突然反向滾壓，以免多孔隙瀝青拌和料發生推移。			
	鋪築方法、順序	滾壓順序由外側逐漸移向內側，由低處逐漸移向高處。			
	橫向接縫	兩層間之橫向接縫應相距>60cm。			
	縱向接縫	兩層間之縱向接縫應相距>15cm。			
	車道外側邊緣	壓路機之後輪應伸出邊緣5~10cm。			
	初壓	初壓速度	每次滾壓長≤60m，滾壓一次速度<3 km/hr，約>72sec		
		初壓溫度	≥170℃		
	複壓及終壓	複壓及終壓速度	每次滾壓長≤60m，滾壓一次速度<5 km/hr，約>43 sec，次壓和終壓總次數需>4次。		
		複壓溫度	130℃~165℃		
終壓溫度		≥90℃			
壓路機不能到達處之處理	以重量≥11kg且夯面≤320cm ² 之熱鐵夯充分夯實。				
鋪築後路面保護	鋪面溫度自然冷卻至60℃，封閉道路。				
安全衛生查驗點	每週工地安全衛生督導	實施工地安全衛生設施項目之一般查驗，填具一般性作業安全衛生抽查表。 桃園市政府所屬各機關公共工程職業安全衛生須知第十五點			
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善(檢附改善前中後照片) <input type="checkbox"/> 未完成改善，填至「不合格管制總表第○項」進行追蹤改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：					
備註： 1. 抽查標準及實際抽查情形應具體明確(例：磚砌完成後須不透光)或量化尺寸(例：磚縫7mm~10mm)。 2. 抽查結果合格者註明「○」，不合格者註明「×」，如無需抽查之項目則打「/」。 3. 本表由監造現場人員實地檢查後覈實記載簽認。					

監造工地負責(授權)人：

監造現場人員簽名：

