

第 05124 章

建築鋼結構

1. 通則

1.1 本章概要

本章說明建築鋼結構包括以鋼板、鋼梁、鋼板梁、型鋼、組合鋼、管形鋼及冷作成形之薄輕特殊鋼構料，利用結合鋼材建造之建築物鋼構造工程施工之相關規定。

1.2 工作範圍

本章適用於建築物鋼結構工作部分，除包括鋼料之供應、製作、組立、搬運、架設及檢驗等工作外，凡契約圖說及其他契約文件內所明示者均屬之。

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 05125 章--結構用鋼材

1.3.3 第 05091 章--銲接

1.3.4 第 09910 章--油漆

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

(1) CNS 1490 熱軋型鋼之形狀、尺度、質量及其許可差

(2) CNS 2947 銲接結構用軋鋼料

(3) CNS 3013 熱軋鋼板、鋼片及鋼帶之形狀、尺度、質量及其許可差

(4) CNS 3124 六角頭螺栓 (鋼結構用)

- (5) CNS 7993 一般結構用銲接 H 型鋼
- (6) CNS 8278 熱軋扁鋼之形狀、尺度、質量及其許可差
- (7) CNS 12209 控制扭矩之高強度螺栓、六角螺帽及平墊圈組
- (8) CNS 12618 鋼結構銲道超音波檢測法
- (9) CNS 13020 鋼結構銲道射線檢測法
- (10) CNS 13021 鋼結構銲道目視檢測法
- (11) CNS 13341 鋼結構銲道磁粒檢測法
- (12) CNS 13464 鋼結構銲道液滲檢測法
- (13) CNS 13719 軟鋼、高強度鋼及低溫用鋼用被覆銲條
- (14) CNS 13812 建築結構用軋鋼料
- (15) CNS 14601 軟鋼、高強度鋼及低溫用鋼 MAG 及 MIG 銲接用
實心銲線

1.4.2 美國材料試驗協會 (ASTM)

- (1) ASTM A36 結構鋼之型鋼、槽鋼、角鋼、鋼板
- (2) ASTM A108 冷處理碳鋼棒之品質標準
- (3) ASTM A307 普通螺栓
- (4) ASTM A325 結構鋼接頭用高強度螺栓(強度最低
120/105ksi)
- (5) ASTM A490 結構鋼接頭用高強度螺栓(強度最低 150ksi)
- (6) ASTM A572 加鋁釩高強度低合金結構鋼規範
- (7) ASTM A992 建築結構用型鋼
- (8) ASTM E109 磁粉探傷檢驗法
- (9) ASTM F436 墊片 (Washer)
- (10) ASTM F959 結構結件用直接張力指示器

1.4.3 美國銲接協會 (AWS)

- (1) AWS A5.1 碳鋼銲接規範
- (2) AWS A5.5 低合金鋼銲接規範
- (3) AWS A5.17 潛弧銲接規範

- (4) AWS A5.18 氣體遮護電弧銲接規範
- (5) AWS A5.20 包藥電弧銲接規範
- (6) AWS A5.23 低合金鋼潛弧銲接規範
- (7) AWS D1.1 鋼結構銲接規範

1.4.4 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

1.5 資料送審

1.5.1 品質計畫

1.5.2 材料產品出產證明、材質檢驗報告

1.5.3 施工計畫、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) 構材尺度檢查報告。
- (2) 非破壞性檢測 (NDT) 銲道檢驗報告。
- (3) 噴砂、塗裝檢查報告。
- (4) 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。
- (5) 銲接檢驗
 - A. 須由施工承攬廠商委託獨立之第三者做銲接檢查，此第三者須直接對施工承攬廠商及機關負責。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

所有鋼料應符合契約圖說之規定，除另有註明外，並應使用符合 CNS 或 ASTM 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

所用之銲蕊、溶劑及銲條，除契約圖說另有規定外，應依所使用之鋼料及不同之銲接型式，採用符合規範之最適用材料。施工承攬廠商應自費從事與後述規範有關之試驗：AWS D1.1，視何者適用而定，同時提出材料試驗報告，經工程司核定後選擇採用。銲接材料可參考表 05124-1 之品質要求。

表 05124-1 銲接材料之品質要求

鋼料規格要求			銲接材料要求		
鋼料規格	降伏強度 (MPa)	抗拉強度 (MPa)	銲條	降伏強度 (MPa)	抗拉強度 (MPa)
CNS 2947 SM 400	215 以上	400~510	手工電弧銲(SMAW) CNS 13719 AWS A5.1/A5.5 E60xx E70xx E70xx-x	352 422 401	436 以上 506 以上 493 以上
CNS 13812 SN 400	215~355	400~510	潛弧銲(SAW) AWS A5.17/A5.23 F6x-Exxx F7x-Exxx		

鋼料規格要求			焊接材料要求		
鋼料規格	降伏強度 (MPa)	抗拉強度 (MPa)	銲條	降伏強度 (MPa)	抗拉強度 (MPa)
ASTM A36	250 以上	400~550	氣體遮護電弧銲(GMAW) CNS 14601 AWS A5.18 ER70S-X	422	507 以上
CNS 2947 SM 400	295	490~610	包藥電弧銲(FCAW) AWS A5.20 E6XT-X E7XT-X	352 422	436 以上 507 以上
CNS 13812 SN 490	295~455	490~610	手工電弧銲(SMAW) CNS 13719 AWS A5.1/A5.5 E7015, E7016, E7018, E7028 E7015-X, E7016-X E7018-X	422 401	507 以上 493 以上
ASTM A572 Gr. 50	345	450 以上	潛弧銲(SAW) AWS A5.17/A5.23 F7x-Exxx, F7x-Exxx-XX	408	493~669
ASTM A992	345~450	450~620	氣體遮護電弧銲(GMAW) CNS 14601 AWS A5.18 ER70S-X 包藥電弧銲(FCAW) AWS A5.20 E7XT-X	422 422	507 507

鋼料規格要求			焊接材料要求		
鋼料規格	降伏強度 (MPa)	抗拉強度 (MPa)	銲條	降伏強度 (MPa)	抗拉強度 (MPa)
附註：					
(1)兩種不同降伏強度之鋼材銲接時可使用低強度鋼種適用之銲條，但如高強度鋼種必須使用低氫素型銲條者除外。					
(2)如銲接為消除應力(Stress-relieved)者，則銲接時之淤積物成份內不得超過0.05%之釩(Vanadium)。					
(3)任何厚度之 Gr. 50 鋼板必須使用低氫素型銲條。					
(4)銲條必須整箱購買，且其包裝必須防濕，否則應依 AWS 規定予以烘乾處理方得使用。					
(5)未詳列部分仍應按 AWS 規範施工。					

2.1.3 螺栓

- (1) 除契約圖說另有規定外，所有螺栓均使用高強度螺栓 (High Strength Bolts)，高強度螺栓應為摩擦式螺栓，並以其標準尺度作為計價重量之依據，為施工及監督方便以確保工程品質，須採用具有自動控制軸力功能之螺栓，如扭矩控制螺栓、直接張力指示器螺栓組等。扭矩控制螺栓應符合 CNS 12209。直接張力指示器應符合 ASTM F959、螺栓組應符合 ASTM A325 或 ASTM A490 之規定。
- (2) 除契約圖說另有規定外，安裝螺栓 (Erection Bolts) 應符合 CNS 3124 或 ASTM A307 之規定。
- (3) 除契約圖說另有規定外，螺栓墊片應符合 ASTM F436 之規定。
- (4) 扭斷型螺栓如採用熱浸鍍鋅或其他形式披覆防蝕處理時，應就螺牙與螺帽間摩擦係數改變、扭斷面銳緣腐蝕之因應對策送請工程司核可後始可施工。

2.1.4 剪力釘

除契約圖說另有規定外，應符合 ASTM A108 之規定。銲接時應用原製造

廠商專用之剪力釘鉸槍。

2.1.5 結構鋼材之油漆

應依照「第 09910 章--油漆」之規定辦理。

2.1.6 材料之檢驗

- (1) 所有材料均須為新品，施工承攬廠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，施工承攬廠商應提送該批鋼料之出廠檢驗合格證明書及無輻射污染證明請工程司認可，工程司並得會同施工承攬廠商對該批鋼料抽取樣品送往依標準法授權之實驗室認證機構，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 或 ASTM 有關規定。施工承攬廠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，施工承攬廠商應即運出現場不得拖延，試驗項目及方法應符合 CNS 或 ASTM 有關規定。
- (3) 工程司認為有需要時並得抽樣送交依標準法授權之實驗室認證單位試驗。

2.1.7 材料許可差

鋼材之許可差應符合 CNS 3013 或 AISC 之規定。

2.1.8 材料之保管

- (1) 施工承攬廠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，施工承攬廠商應即運出現場，並盡速補進合格材料。

3. 施工

3.1 通則

- 3.1.1 施工承攬廠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 本工程製作之主要項目施工承攬廠商應會同工程司檢查，工程司原則採不定期抽查，施工承攬廠商不得拒絕。凡有連貫性之工作項目，如檢查結果不合規定要求時，施工承攬廠商不得進行次一項目。應會同檢查之項目，施工承攬廠商應於施工前與工程司協商以書面確認。

3.1.3 施工承攬廠商應在工廠內加工製作，尤其銲接工作應於屋內施作為原則，如屋外銲接不能避免時，應設置防風設備。

3.2 製作

3.2.1 放樣

放樣工程師應先將全部圖樣閱讀瞭解，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。

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，如在特別情形下，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，至少須符合表 05124-2 所列之標準。

表 05124-2 桿件切斷之品質要求

桿件種類切斷面情況	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	1m 範圍內只能有一個缺口 凹陷且深度在 1mm 以下
銲渣 (Slag)	可有塊狀銲渣散佈，但不得留有痕跡，並應容易剝離	
上緣之熔融	略成圓形，但須平滑	
註 1: S 為表面粗糙度，相當於 1/1,000mm 之凹凸。		
註 2: 凹陷深度系指自缺口上緣至孔底之凹陷深度。		

3.2.7 鑽孔

- (1) 基礎螺栓孔徑除契約圖說另有規定外，其餘可較螺栓直徑大 3mm。高強度螺栓孔徑較螺栓之直徑大 1.6mm；構材如需再經熱浸鍍鋅則標稱直徑應再加大 0.5mm。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)，如鋼材厚度大於上述，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。如為預軋壓孔（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，如不能符合此要求，則應將其中不佳者予以剔除或改善，任何連結板孔眼如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。

3.3 銲接

3.3.1 銲接工作必須符合 CNS 7993 或 AWS D1.1 之規定。

3.3.2 銲接以自動銲接為原則。

3.3.3 銲接技工之技術標準應符合下列規定

- (1) 除應具有政府機構、目的事業機構，經上述機構評鑑核可通過考試合格領有銲工證照者外，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，或銲接工作前經上述機構重新考試檢定合格者，

始為合格。

(2) 雖經檢定合格之焊工，於從事銲接工作時，如不遵守規定或施銲之品質不符合要求時，得拒絕其加入銲接工作。

(3) 銲接技工檢定考試應參考 AWS 之規定執行。

3.3.4 施工承攬廠商應於施工前，將銲接使用銲蕊、銲條種類、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，銲接程序書必須經銲接檢驗工程師審查同意，連同焊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 銲接作業

銲接時，必須依照規定之電流、電壓及銲接速度施銲，期使銲料完全熔透，不發生缺陷，尤其應避免銲接起點之熔透不足 (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，銲接過程中不得在鋼料上任一部位施行弧光擦痕 (Arc Strikes)。

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再施行後續之銲接，並不得有龜裂及夾渣情形發生。除另有規定外，背墊板必須於銲接完成後移除。

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

採用自動銲接施工時，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，須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) 採用自動銲接時，不得在接頭中途切斷電弧。

3.3.12 預熱

除契約圖說另有規定外，銲接母材預熱溫度及電銲層間最低溫度應依表 05124-3 或 AWS D1.1 之規定。

表 05124-3 預熱集銲接層間之最低溫度規定⁽⁴⁾⁽⁵⁾

母材種類	銲接方法	預熱及銲接層間溫度	
		銲接處最厚板厚(mm)	最低溫度(°C)
CNS 2947 SM400 ⁽²⁾	除了低氫素以外之被覆電弧銲接	20 以下	不規定 ⁽¹⁾
CNS 13812 SN400 ⁽²⁾		20~40	65
ASTM A36 ⁽²⁾		40~65	110

母材種類	銲接方法	預熱及銲接層間溫度	
		銲接處最厚板厚(mm)	最低溫度(°C)
ASTM A572 Gr. 50 ⁽²⁾		65 以上	150
CNS 2947 SM400 SM490 ⁽³⁾ SM520 ⁽³⁾	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)	20 以下	不規定 ⁽¹⁾
CNS 13812 SN400 SN490 ⁽³⁾		20~40	10
ASTM A36		40~65	65 ⁽³⁾
ASTM A572 Gr. 50 ASTM A992		65 以上	110 ⁽³⁾
<p>附註：</p> <p>(1)母材溫度低於 0°C 時，母材必須先預熱到至少 20°C 以上，在銲接進行中亦至少保持 20°C 以上。</p> <p>(2)鋼橋採用 CNS SM400、SN400 及 ASTM A36、A572 Gr. 50 等鋼材厚度大於 25mm 者僅可採用低氫素被覆電弧銲條。</p> <p>(3)CNS SM490、SM520 及 SN490 等鋼材之預熱及銲接層間最低溫度；厚度 40~65mm 為 65°C，65mm 以上為 110°C。</p> <p>(4)母材溫度低於本表所列之最低溫度時，則母材應予預熱。自銲條銲熔處之母材任何方向，距母材厚度遠但不大於 75mm 點之預熱溫度，不得低於本表所列之最低溫度。</p> <p>(5)本表所列之最低溫度，可依銲件受束制程度及母材與電銲層之龜裂性予提高溫度。</p>			

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 銲接檢測

施工承攬廠商應指派銲接檢驗工程師檢測下列各項，並作成紀錄經工程司核可後存查。另施工承攬廠商應配合工程司辦理查驗並作成紀錄。

3.4.1 施銲前，每一接頭均須就下列項目逐項檢測：

- (1) 材料之材質。
- (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) 預熱溫度。
- (6) 點銲之品質。

3.4.2 施銲中應就下列項目時常管理檢測：

- (1) 銲工之資格。
- (2) 銲接程序。
- (3) 銲接順序。

3.4.3 施銲後之目視檢測

所有銲接應做 100%之檢查，並應依 CNS 13021 或 AWS D1.1 之規定辦理。

3.4.4 施銲後之非破壞性檢測

- (1) 非破壞性檢測分類如下：
 - A. 滲透液檢測法 (PT)：依照 CNS 13464 或 AWS D1.1 之規定辦理。
 - B. 磁粒檢測法 (MT)：依照 CNS 13341 或 AWS D1.1 之規定辦理。
 - C. 超音波檢測法 (UT)：依照 CNS 12618 或 AWS D1.1 之規定辦理。
 - D. 放射性檢測法 (RT)：依照 CNS 13020 或 AWS D1.1 之規定辦理。
- (2) 檢測頻率
 - A. 槽銲接頭之銲接，應自檢全數 100%以超音波或射線照相做非破壞檢測。
 - B. 對各種銲接接頭(填角銲道)之首次檢測應就第一次檢測單位全

數（100%）檢測，每檢測單位按每一節柱及其所含之梁、板為計算單位。

C. 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抽樣覆檢 25%。

(3) 合格標準

A. 不合格率在 5%以下時，該單位成品可視為合格。

B. 不合格率在 5~10%時，對於該檢測單位應再抽取同數量試體再予檢測。如不合格率超出 5%以上時，應對該檢測單位之其他所有成品全部檢查。

C. 不合格率在 10%以上時，應對該檢測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%以上之磁粒檢測，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 之規定辦理。

(6) 超音波及射線檢測方法應依 AWS D1.1 之規定辦理。磁粒檢測應依 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分，應以適當方法全部挖除重銲。補修結果，應經工程司之認可。

3.4.6 所有銲道之大小、長度及位置，應符合契約圖說及本規範之規定，未經工程司同意之銲接不可施作。

3.4.7 製作許可差

除契約圖說上另有規定外，製造及銲接之許可差應至少依下列項目之規定：

(1) 鋼板厚之許可差依 CNS 3013 之規定。

- (2) 熱軋型鋼形狀、尺度許可差依 CNS 1490 之規定。
- (3) 熱軋扁鋼形狀、尺度許可差依 CNS 8278 之規定。
- (4) 桿件銲接組合許可差
 - A. 對銲開槽底部間隔:規定值 $\pm 1.0\text{mm}$ 以下。
 - B. 對銲背墊板密接度: 0.5mm 以下。
 - C. 對銲間口角度:規定值 $+10^\circ$, -5° 。
 - D. 填角銲鋼片密接度: 1.0mm 以下。
- (5) 柱材直線性偏差
 - A. 長度在 14m 以下, 最大為柱長之 $1/1,000$, 但不超過 9mm 。
 - B. 長度在 14m 以上, 最大為 9mm 加超過 14m 部分之柱長度 $1/1,000$, 但不超過 9mm 。
- (6) 梁直線性偏差
 - A. 水平方向, 最大為梁長之 $1/1,000$ 。
 - B. 垂直方向不計預拱時, 最大為梁長之 $1/1,000$, 計算預拱時以拱勢線為基準, 最大為梁長 $1/3,750$, 但不得超過 6mm 。翼緣埋在混泥土地板內, 最大為梁長 $1/4,500$ 但不得超過 6mm 。
- (7) 組合 H 型或 I 型斷面, 腹板中心與翼緣中心之偏差, 最大為 6mm 。
- (8) 構材長度端部
 - A. 構材端部須加工密切承壓接者, 不得大於 $\pm 0.8\text{mm}$ 。
 - B. 構材端部不必密切承壓接著者, 長度在 10m 以下者不得大於 1.5mm , 長度大於 10m 者不得大於 $\pm 3.0\text{mm}$ 。
- (9) 構材腹板高或加勁條間距內, 腹板平度最大偏差:
 - A. 兩側均有加勁條者, 腹板厚度不小於 $1/150$ 腹高為 $1/150$ 腹板高。腹板厚度小於 $1/150$ 腹板高, 為 $1/120$ 腹板高。
 - B. 僅一側有加勁條者, 腹板厚度不小於 $1/100$ 腹高為 $1/150$ 腹板高。腹板厚度小於 $1/100$ 腹板高, 為 $1/100$ 腹板高。
- (10) 構材翼緣之扭曲與傾斜, 其翼緣趾端, 距腹板中線之垂直線偏差不得大於翼緣寬度 $1/200$ 或 3mm 。

(11) 構材翼緣寬度及腹板高度之誤差

- A. 寬度或高度 450mm 以下，最大為 ± 2 mm。
- B. 寬度或高度 450~900mm，最大為 ± 3 mm。
- C. 寬度或高度 900~1,800mm，最大為 ± 5 mm。
- D. 寬度或高度 1,800mm 以上，最大為 $+8$ mm， -5 mm。

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 施工承攬廠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，施工承攬廠商應詳細勘察工地，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，用臨時螺栓鎖緊後，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 鋼材以高強度螺栓接合者，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 高強度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 高強度螺栓之安裝，可使用有量度之螺栓扳鉗或用旋緊螺帽法或依照高

強度螺栓供應商之安裝規定旋緊高強度螺栓，使其達到最低拉力。如施工承攬廠商使用特殊方法旋緊高強度螺栓，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，螺栓支架應以獨立固定為原則，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，如其偏差超過許可差致使機件無法套入時，應由施工承攬廠商負責鑿除混凝土並重新埋設之。

3.7 剪力釘施工及檢驗

施工中及銲接完成後之檢驗，應依下列規定辦理：

- (1) 在每次開始正式施工前，至少應先試銲 2 只剪力釘，以檢視電銲機具及銲槍之操作與調整是否適當，並將試銲完成之 2 只剪力釘彎成 30° 後檢查有無銲接缺陷，俟該 2 只剪力釘試驗合格並經工程司核可後，方得繼續進行施工。
- (2) 所有剪力釘於施工後，均應經目視檢查，並以每 100 只抽取 1 只之比例，做錘擊彎曲試驗。如目視檢查發現有銲接缺陷之剪力釘時，應將剪力釘向與缺陷相反之方向錘打或用其他工具彎成 15° （與垂直線），如該剪力釘檢驗合格時，即將其留於彎後現狀，不合格之剪力釘則應除去重換。
- (3) 銲接檢驗可用超音波儀器直束法檢測。

3.8 施工許可差（安裝精度）

3.8.1 錨栓

- (1) 一組錨碇螺栓群內各螺栓之中心距許可差值最大不得超過 3mm。
- (2) 相鄰兩組錨栓群之中心距許可差值最大不得超過 3mm。
- (3) 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。
- (4) 錨栓伸出基礎基準面之長度應符合施工圖之規定。

3.8.2 基座或底座

- (1) 標高之許可差，最大為 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
- (2) 柱間或支承間中心距離許可差每 10m 不得超過 $\pm 2\text{mm}$ ，但同一柱線上之累積誤差不得超過 25mm。
- (3) 置於灌漿面上平整度偏差，最大為 3mm。
- (4) 置於鋼板或堅硬之混凝土面上平度偏差，最大為 0.25mm。

3.8.3 柱

- (1) 單節鋼柱之允許傾斜值最大不得超過柱長之 1/1,000。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 相鄰柱頂端之高度許可差值不得超過 3mm。
- (5) 相鄰四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。

3.8.4 梁

梁中心點之撓度不得超過梁長之 1/1,000。

3.9 油漆

所有鋼結構之工廠油漆應依據「第 09910 章--油漆」之規定辦理。

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銲接、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分。

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〉