

第 01564 章 施工圍籬

1. 通則

1.1 本章概要

說明於施工地區之周圍應設置之圍籬及大門，包括材料、設備、施工及檢驗等相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 鋼板圍籬

1.2.2 鐵絲網圍籬

1.2.3 大門

1.3 相關章節

1.3.1 第 03053 章—水泥混凝土之一般要求

1.3.2 第 03210 章—鋼筋

1.4 相關準則

1.4.1 中國國家標準(CNS)

- | | | | |
|-----|----------|-------|------------|
| (1) | CNS 6183 | G3122 | 一般結構用輕型鋼 |
| (2) | CNS 9704 | G3201 | 浪形鋼板 |
| (3) | CNS 1468 | G3029 | 低碳鋼線 |
| (4) | CNS 1247 | H2025 | 熱浸法鍍鋅法檢驗法 |
| (5) | CNS 601 | K2006 | 調合漆（合成樹脂型） |

1.5 資料送審

圍籬及工區出入口大門所使用之成品或材料於進場時，承包商如能提送製造廠商出具之產品證明文件並認定不影響該等設施之主要功能，工程司得就其外觀尺寸加以檢核即可。惟工程司若對成品之材質有疑慮時，應依下節「2.1 材料」有關規定進行試驗。

2. 產品

2.1 材料

2.1.1 水泥混凝土

應符合第 03053 章「水泥混凝土之一般要求」。

2.1.2 鋼筋

應符合第 03210 章「鋼筋」之要求。

2.1.3 鋼料

工區出入口大門及圍籬支撐鋼料應符合 CNS6183 G3122 之規定。

2.1.4 鋼板

鋼板應符合 CNS9704 G3201 之規定。

2.1.5 繫件及其他附屬材料

繫件應為熟鋼或中級鋼，並經熱浸鍍鋅，鍍鋅量應達 381 g/m^2 以上。

2.1.6 漆料

(1) CNS 601 K2006 調合漆（合成樹脂型）

(2) 高鋅量漆，指每公升含氧化鋅至少 0.07 公斤，黃鋅至少 0.48 公斤之漆料。

2.1.7 鐵絲網

應符合 CNS 1468 G3029 之規定並按 CNS 1247 H2025 之規定予以熱浸鍍鋅。

2.1.8 紅丹底漆

應符合 CNS 774 K2020 規定。

3. 施工

3.1 施工要求

3.1.1 圍籬及大門應依設計圖所示之型式製造，並在設計圖或工程司規定之位置上構築。

3.1.2 所有圍籬支柱應按圖示之位置垂直固定，固定錨筋應視現地情況，以 1：3 水泥砂漿或混凝土回填搗實之。

3.1.3 圍籬鋼板應在工廠切割、打孔及鑽孔。較特殊之孔需在現場裁切時，須經工程司認可。

- 3.1.4 圍籬鋼板鍍鋅表面之一切開孔與割傷等須經整修後以高鋅量漆油漆二度。
- 3.1.5 鋼板圍籬及鐵絲網圍籬應定期保養，如有破損或圖案油漆剝落，應立即修護整理，以保持外觀及圖案明晰。

4. 計量與計價

4.1 計量

鋼板圍籬與鐵絲網圍籬均依實作長度以公尺計量，工區出入口大門以處計量。

4.2 計價

本章之工作依詳細價目表所示單價計價。單價包含所有人工、材料、設備、製造等及其他為完成本工作所需之一切費用。

<u>工作項目名稱</u>	<u>計價單位</u>
鋼板圍籬(H=2.4M)	公尺
鐵絲網圍籬(H=2.0M)	公尺
工區出入口大門(伸縮式，L=8M)	處

<本章結束>