

第 02533 章  
污水管管材

1. 通 則
- 1.1 本章概要  
說明有關污水管主幹管及分支管管網管材設備之供應、試驗及其他相關規定。**文中加註[]者為選項，設計者可依需求自定。**
- 1.2 工作範圍  
包括管材及附件之供應及試驗。在工作範圍內廠商應提供一切人工、材料（由業主供給者除外）、製造、機具、設備、搬運、安全防護及其他為完成本工程之相關規定，在工程司之監督及指示下依照契約規定辦理。
- 1.3 相關章節
  - (1) 第 01310 章--計畫管理及協調
  - (2) 第 03303 章—資料送審
- 1.4 相關準則
  - 1.4.1 中華民國國家標準（CNS）
    - (1) CNS 61 卜特蘭水泥或水硬性混合水泥
    - (2) CNS 483 鋼筋混凝土管
    - (3) CNS 484 鋼筋混凝土管檢驗法
    - (4) CNS 1167 使用硫酸鈉或硫酸鎂之粒料健度試驗法
    - (5) CNS 1298 聚氣乙烯塑膠硬質管
    - (6) CNS 1468 低碳鋼線
    - (7) CNS 2456 自來水用聚乙烯塑膠管
    - (8) CNS 2458 化學工業及一般用高密度聚乙烯塑膠管
    - (9) CNS 2459 化學工業及一般用高密度聚乙烯塑膠管檢驗法
    - (10) CNS 2473 一般結構用軋鋼料
    - (11) CNS 2608 鋼料之檢驗通則
    - (12) CNS 2947 銲接結構用軋鋼料
    - (13) CNS 3036 混凝土用飛灰及天然或煨燒卜作嵐攪和物
    - (14) CNS 3550 工業用橡膠墊料
    - (15) CNS 3551 工業用橡膠墊料檢驗法
    - (16) CNS 3905 下水道用鋼筋混凝土管(推進施工法用)
    - (17) CNS 4939 環氧樹脂柏油漆
    - (18) CNS 8499 冷軋不銹鋼鋼板、鋼片及鋼帶
    - (19) CNS 11646 污水與工業用玻璃纖維強化塑膠管
    - (20) CNS 11691 無鋼襯預力混凝土管
    - (21) CNS 12285 鋼襯預力混凝土管
    - (22) CNS 12938 排水和污水用瓷化黏土管及配件與管接頭
    - (23) CNS 13272 延性鑄鐵管件
    - (24) CNS 13474 化學工業及一般用丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)塑膠管及接頭配件
    - (25) CNS 13475 化學工業及一般用丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)塑膠管及接頭配件檢驗法
    - (26) CNS 13548 鋁質水泥
    - (27) CNS 14345 耐衝擊硬質聚氣乙烯塑膠管
    - (28) CNS 14565 鋼襯混凝土管
    - (29) CNS 14813 聚酯樹脂混凝土管(明挖施工法用)
    - (30) CNS 14814 聚酯樹脂混凝土管(推進施工法用)
    - (31) CNS 14859 污水用延性鑄鐵管、管件、配件急接頭
    - (32) CNS 14899 聚乙烯大口徑異型管壁污水與排水管
    - (33) CNS 15164 預力混凝土管用硬鋼線
    - (34) CNS 15464 長距離、曲線推進用鋼筋混凝土管
  - 1.4.2 台灣下水道協會標準（TSS）
  - 1.4.3 日本工業規格協會（JIS）
    - (1) JIS K7181 塑膠壓縮試驗法

## 1.4.4 勞工安全衛生

- (1) 勞動基準法及其施行細則
- (2) 勞動檢查法及其施行細則
- (3) 勞工安全衛生法及其施行細則
- (4) 職業災害勞工保護法及其施行細則
- (5) 勞工安全衛生設施規則
- (6) 勞工安全衛生組織管理及自動檢查辦法
- (7) 危險性工作場所審查暨檢查辦法
- (8) 勞工安全衛生教育訓練規則
- (9) 營造安全衛生設施標準
- (10) 危險性機械及設備安全檢查規則
- (11) 缺氧症預防規則
- (12) 高架作業勞工保護措施標準
- (13) 危險物及有害物通識規則

## 1.5 資料送審

1.5.1 廠商應依第 01310 章「計畫管理及協調」規定之時間內，檢附~~型錄(註明各部分尺度、材質)、安裝、施工細則等~~下列資料[3]份供審核。內容至少包括：

~~(1) 管材型錄。~~

- (1) 管材相關製造、安裝施工及應用之國家標準、國際標準或其他相關標準，若為國際標準而尚無中文譯本者，應檢附中文翻譯。
- ~~(3) 實績表，應包括日期、業主(含聯絡人及電話)、工程名稱、工法、管徑、長度及埋深等。~~
- (4) 管材應力計算，包括軸向應力、抗外壓強度、厚度及接頭型式等。對於撓性管部分，廠商應於送審時依照本規範要求之刚性，選用 CNS 標準尺度之管材，其等級由廠商自行決定，~~型錄送審合格時先提供一支樣品進行刚性試驗，經證明達到要求後供料。~~
- ~~(5) 撓性管之近似內徑與設計管徑不盡相同，應由設計單位廠商重新核算水理情況，經送審核可並確定尺度後使用之，如有必要時辦理變更設計施工。~~
- ~~(6) 推進管需能承受與配合所採用推進機具之軸向總推進力(軸向抗壓強度 $\times$ 有效斷面積，若為複合性材質，其中有效斷面積應先扣除內襯非結構部份)，而不致有損壞，軸向推力計算應於施工計畫中提出。~~

## (2) 檢/試驗計畫。

## 1.6 運送、儲存及處理

- (1) 管材運送過程及儲存應注意安全並符合勞工安全衛生法及其施行細則。
- (2) 管材之儲存應安置於適當之位置上，如置室外須有帆布覆蓋等之保護措施，堆疊高度不得超過勞工安全衛生法規相關規定，塑膠管預定置放超過二個月以上時應以管架分層置放，以防變形。
- (3) 管材之吊放不得使用尖鉤，以防損壞，且裝卸及放置時應避免管材相互碰撞，損及保護層。
- (4) 管材應妥加包紮以防運搬時受損；其兩端端口應加設防護設施以防造成缺口，裝運時廠商應備有適當之運搬設備並小心裝卸。

## 1.7 檢驗機構

- (1) 管材及附屬配件之所有檢驗項目，除另有註明者外，應由符合 CNS 17025(ISO/IEC 17025) 規定之實驗室辦理，並出具印有依標準法授權之實驗室認證機構之認可標誌(TAF)之檢驗報告。
- ~~(2) 由廠商送交財團法人全國認證基金會(TAF)認可之實驗室辦理並須提出印有認可標誌之報告，如檢驗項目在國內無該基金會-TAF 認可之實驗室可辦理時，廠商應提出相關證明文件，經業主核可後，得以公立機關或學術機構出具之相關檢驗報告或原製造廠之出廠檢驗合格報告書替代；如檢驗項目擬於現場檢驗，經業主核可後，得於現場檢驗，其現場檢驗設備須經認證或合格校正驗證，其檢驗費用已內含於相關工程項目內。~~
- (3) 管材進場時，須提出檢驗合格證明(正本)各1份供核，否則不得交貨安裝，如因此延誤工期概由廠商自行負責。~~如在第2節中規定未達上述抽樣規定數目者，其數量仍未達[每批量之20%]時可免作試驗，但應提出最近一年該項目之檢驗合格試驗報告代替。~~

## 1.8 檢驗項目

詳附件管材規範檢驗一覽表。

## 2. 產 品

### 2.1 鋼筋混凝土管

#### 2.1.1 規 格

- (1) 埋設用鋼筋混凝土管應依 CNS 483 標準製造。除設計圖說另有規定外，厚度應符合[厚管]規定。其管身長除設計圖說另有規定外，~~+~~S 型接頭~~+~~管身為 [5.0] m，~~+~~C 型接頭~~+~~管身為 [2.3] m。外壓（裂紋及破壞）強度應符合 [四] 級管規定。
- (2) 推進用鋼筋混凝土管應依 CNS 3905 或 CNS 15464 標準製造。除設計圖說另有規定外，外壓（裂紋及破壞）強度在標稱管徑小於 1,800 mm 者應符合 [三] 級管規定、標稱管徑大於 2,000 mm 者應符合 [四] 級管規定。其管身長除設計圖說另有規定外，短管推進用管為 1.0 m；一般直線推進用管為 2.4 m ~~或 2.35 m~~，惟長距離或曲線推進用管之管身長選用以推進時兩管間外側最大開口距離小於 60 mm，同時另一側開口距離維持 5 mm 以上為原則。
- (3) 推進用鋼筋混凝土管之軸向容許推力由製造廠依推進需求自行設計，由廠商於送審施工計畫書時提出，經工程司核定後辦理。如為降低推力需求而採用中押設備時，應於送審施工計畫書時提出計算資料及中押設備與配合管材之詳細規格，經工程司核定後辦理。

#### 2.1.2 接 頭

- (1) 埋設用鋼筋混凝土管標稱管徑 450 mm 以上之接頭應符合 CNS 483 [S 型接頭] 規定，材質採用 CNS 2473 種類 [SS400] 或 CNS 2947 種類 [SM400] 之鋼料；標稱管徑 400 mm 以下之接頭應符合 CNS 483 [C 型] 規定。
- (2) 短管推進用管與管徑 [700] mm 以下一般直線推進用管之接頭應符合 CNS 3905 [3S 型接頭] 規定，鋼製接頭材質採用 CNS 8499 [304] 不銹鋼；管徑 [800] mm 以上一般直線推進用管之接頭應依 CNS 15464 [E 型接頭] 規定，鋼製接頭材質採用 [CNS 2947 鋼料]；長距離或曲線推進用管之接頭應依 CNS 15464 之 [E 型接頭] 或 [E-N 型接頭] 規定，鋼製接頭材質採用 [CNS 2947 鋼料]。
- (3) 中押千斤頂用之鋼製接頭材質須與前項規定相同。接頭型式及厚度尺寸則由廠商家量實際地質情況及推進力大小設計，經送審核可後使用。
- (4) 鋼製接頭材質非不銹鋼者，其表面應塗刷符合 CNS 4939 之環氧樹脂柏油漆，厚度不得小於 ~~接頭~~60  $\mu\text{m}$ 。
- (5) 接頭 ~~接頭~~檢驗依 CNS 2608 之規定。使用鋼材應先會同業主及工程司抽樣，送檢驗機構辦理材料機械性能試驗及化學成分檢驗。

#### 2.1.3 防腐蝕處理

管材防腐蝕處理依一般污水性能考量其功能性區分為兩類以達到延長使用年限之目的：(A) 管材本身具有抵抗污水腐蝕之能力，以混凝土管之配比設計及製作，如卜作嵐混凝土管、鋁質水泥混凝土內襯管、全鋁質水泥管。(B) 管材本身具有抑制污水中硫黃氧化細菌生成使污水不致產生腐蝕作用之能力，以添加抗菌劑之混凝土製作，如防腐蝕抗菌混凝土內襯管。設計圖規定須防腐蝕處理時，則依其規定；設計圖未規定時，則須依照以下所述之管材，作為防腐蝕處理之最低需求。

- (1) 卜作嵐混凝土管：係以 I 型卜特蘭水泥加上符合 CNS 3036 規定之 50 % 卜作嵐攪和物，水膠比須小於 0.4，56 天硬固混凝土表面電阻須大於 20 k $\Omega$ -cm，製程以離心澆置。混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準。
- (2) 鋁質水泥混凝土內襯管：適用於標稱管徑 600 mm 以上之混凝土管，在管內壁襯以鋁質水泥混凝土使達到防腐蝕效果，防腐蝕層之厚度至少需有 35 mm，鋁質水泥須符合 CNS 13548 R2203 「鋁質水泥」之規定，其用量不得少於 400 kg/m<sup>3</sup>，鋁質水泥混凝土之水灰比須小於 0.4。製程先以 I 型卜特蘭水泥混凝土離心澆置管外層部分，再以鋁質水泥混凝土澆置管內層部分，製程溫度宜控制於 30℃ 以下，以利於其混凝土抗壓強度達 CNS 規定之標準 ~~50 MPa 以上~~。
- (3) 全鋁質水泥管：適用於標稱管徑 500 mm 以下之混凝土管，整支混凝土管之全部水泥使用鋁質水泥，鋁質水泥須符合 CNS 13548 R2203 「鋁質水泥」之規定，其用量不得少於 400 kg/m<sup>3</sup>，水灰比須小於 0.4，製程以離心澆置，製程溫度宜控制於 30℃ 以下，以利於其混凝土抗壓強度達 CNS 規定之標準 ~~50 MPa 以上~~。
- (4) 防腐蝕抗菌混凝土內襯管(屬抑制硫酸菌功能)：在管內壁襯以每立方公尺混凝土添加

4.5 公斤以上抗菌劑的抗菌混凝土使達到防腐蝕效果，防腐蝕層之厚度至少需有 35 mm，製程先以 I 型卜特蘭水泥混凝土離心澆置管外層部分，再以抗菌混凝土澆置管內層部分。抗菌劑為具有抗菌效果的金屬離子(重量百分比為銀離子 0.12±0.04%、銅離子 2.40±0.25%)與沸石(矽鋁酸鹽)化學結合而製成的粉體混合材料。**混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準達 50 MPa 以上。**

#### 2.1.4 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510] 之規定。

#### 2.1.5 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依 CNS 483、CNS 3905 或 CNS 15464 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

#### 2.1.6 檢驗

##### (1) 抽樣頻率

- A. 管身檢驗依 CNS 484 規定辦理，**每種管徑每 [200] 支為 1 批**，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽樣 1 支辦理檢驗。若檢驗未達標準，則再由同批抽驗 2 支，如再有任 1 支未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- B. 接頭橡膠圈及鋼製接頭檢驗，埋設用管每 [1,200] m 之管線長度為 1 批，推進用管每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽樣 1 個(條)辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- C. 防腐蝕檢驗，製造完成後之管內防腐蝕檢驗分為兩階段辦理，第一階段依據 (5) 防腐蝕性能驗證規定驗證其防腐蝕性能，本工程僅須進行一次驗證，第二階段依據 (6) 管內防腐蝕層成分檢驗規定進行防腐蝕層之成分檢測，取樣頻率每 [200] 支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽樣 1 支(利用外壓試驗破壞之管)檢驗，若檢驗未達標準，則再由同批抽樣 2 支，如再有任 1 支未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- D. 接頭水密性試驗，每種管徑為 1 批，每批抽樣 1 組辦理檢驗。若檢驗未達標準，則再由同批抽樣 2 組，如再有任 1 組未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

##### (2) 管身檢驗

依 CNS 484 規定辦理外觀檢查、尺度檢查、吸水率試驗及外壓強度試驗等檢驗。

##### (3) 接頭橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

##### (4) 鋼製接頭檢驗

**推進用之不銹鋼接頭除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 8499 之規定檢驗其機械性質及化學成分；一般鋼接頭除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 2947 之規定檢驗其機械性質及化學成分。**

**埋設用 S 型管之接頭除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 2473 或 CNS 2947 之規定檢驗其機械性質及化學成分。**

##### (5) 防腐蝕性能驗證

製造廠若未能提出 [3] 年有效期內之防腐蝕性能驗證文件，則須依功能性區分為下列二種方法進行驗證。

- A. **卜作嵐混凝土管、鋁質水泥混凝土內襯管、全鋁質水泥管**：參照 CNS 1167 硫酸鹽溶液浸泡試驗方式，以檢測其防腐蝕性能。取樣方式係以鑽心切取 50 mm  $\phi$  × 50 mm 之試體，於齡期 28 天後進行 16 次乾濕循環周期檢測，其重量損失不得大於 5%。
- B. **防腐蝕抗菌混凝土內襯管**：依 2.12 節取樣及試驗，經過 28 天後培養基 pH 值須  $\geq 3.5$ ，其判定依同節規定辦理。

##### (6) 管內防腐蝕層成分檢驗

- A. **卜作嵐混凝土管**：取樣方式係以鑽心切取 5 公分直徑之試體，56 天硬固混凝土依據 AASHTO T259 之方法以表面電阻計測試表面電阻須大於 20 k $\Omega$ -cm。
- B. **鋁質水泥砂漿或混凝土防腐蝕層**：以鑽心切取 5 公分直徑之試體，檢驗三氧化二鋁含

量，三氧化二鋁含量之檢驗方法依 CNS 1078 水泥化學分析法或 ASTM E663-86 原子光譜分析法 (AAS) 規定辦理，三氧化二鋁含量須不低於鋁質水泥砂漿或混凝土量單位重之 5% 方為合格。

C. 抗菌混凝土砂漿或混凝土防腐蝕層：檢驗抗菌劑添加量及其厚度，抗菌劑添加量分析檢驗採用 ASTM E663-86 原子光譜分析法 (AAS) 規定辦理，抗菌劑添加量須不低於抗菌混凝土砂漿或混凝土量單位重之 0.188 % (以重量百分比 銀離子 0.188 % \* 0.12%、銅離子 0.188 % \* 2.40% 以上作為判斷基準，證明每立方公尺混凝土添加 4.5 公斤以上之抗菌劑) 方為合格。

(7) 接頭水密性試驗：推進管應依據 CNS 15464、CNS 3905 之規定辦理。~~(CNS 483 無接頭水密性試驗)~~

## 2.2 聚酯樹脂混凝土管

### 2.2.1 規格

(1) 埋設用聚酯樹脂混凝土管應依 CNS 14813 之 [厚管] 標準製造。除設計圖說另有規定外，其外壓 (裂紋) 強度應為 CNS 14813 標準之 [四] 級管，破壞強度為裂紋強度之 1.5 倍；其有效長度為 2.3 m。

(2) 推進用聚酯樹脂混凝土管應依 CNS 14814 之 [厚管] 標準製造。除設計圖說另有規定外，其外壓 (裂紋及破壞) 強度於短管、小管或一般推進工法用管管徑小於 1,800 mm 者應符合 CNS 14814 [三] 級管規定、管徑大於 2,000 mm 者應符合 CNS 14814 [四] 級管規定。軸向容許推力由製造廠依推進需求自行設計。標稱管徑 700 mm 以下之尺度應符合 CNS 14814 表 4 之規定；標稱管徑 800 mm 以上之尺度應符合 CNS 14814 表 5 之規定。其有效長度除設計圖說另有規定外，短管推進用管為 1.0 m；其他推進用管為 2.3 m。

### 2.2.2 接頭

(1) 埋設用聚酯樹脂混凝土管除設計圖說另有規定外，採用 CNS 14813 之 [J 型接頭]，其鋼製接頭材質在標稱管徑 800 mm 以上，採用 [CNS 2947 銲接結構用軋鋼料]；標稱管徑 700 mm 以下，採用 CNS 8499 之 [304] 不銹鋼或 [CNS 2947 之銲接結構用軋鋼料]，如採用 CNS 2947 銲接結構用軋鋼料時，應塗刷符合 CNS 4939 所規定之環氧樹脂柏油漆，其厚度不得小於 60 μm。

(2) 推進用聚酯樹脂混凝土管之接頭採用 CNS 14814 之 [J 型接頭]，其鋼製接頭材質在標稱管徑 800 mm 以上，採用 [CNS 2947 之銲接結構用軋鋼料]；標稱管徑 700 mm 以下，採用 CNS 8499 之 [304] 不銹鋼或 [CNS 2947 之銲接結構用軋鋼料]，如採用 CNS 2947 銲接結構用軋鋼料時，應塗刷符合 CNS 4939 所規定之環氧樹脂柏油漆，其厚度不得小於 60 μm。

### 2.2.3 接頭橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510] 之規定。

### 2.2.4 管身補強材

應依照 CNS 14813 或 CNS 14814 第 6 節之規定，在管身內採用 CNS 1468 低碳鋼線設置鋼筋籠，以增強施工之安全性。

### 2.2.5 標示

埋設用聚酯樹脂混凝土管應依照 CNS 14813 之規定辦理，推進用聚酯樹脂混凝土管應依照 CNS 14814 之規定辦理。其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

### 2.2.6 檢驗

#### (1) 抽樣頻率

A. 管身檢驗部分在外觀及形狀項目全數進行檢驗，有耐水壓要求之壓力管亦須全數進行耐水壓檢驗，同一管徑以 [200] 支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽取 1 支辦理尺度、吸水性、外壓強度、耐化學性、J 型接頭水密性試驗等檢驗，若檢驗未達標準，則再由同批抽驗 2 支，如再有任 1 支未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

B. 接頭橡膠圈及鋼製接頭檢驗，埋設用管每 [1, 200] m 之管線長度為 1 批，推進用管每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽樣 1 個 (條) 辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

C. 接頭水密性試驗，每種管徑為 1 批，每批抽樣 1 組辦理檢驗。若檢驗未達標準，則再由同批抽樣 2 組，如再有任 1 組未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

(2) 管身檢驗

除須分別依 CNS 14813 或 CNS 14814 之規定辦理抽樣檢驗外觀、尺度、吸水性、外壓強度、耐化學性等五項。另外，有承受水壓需求者，尚須依設計圖規定進行耐水壓試驗。

(3) 接頭橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

(4) 鋼製接頭檢驗

推進用之不銹鋼接頭除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 8499 之規定檢驗其機械性質及化學成分；一般鋼接頭除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 2947 之規定檢驗其機械性質及化學成分。

埋設用 S 型管之接頭除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 2473 或 CNS 2947 之規定檢驗其機械性質及化學成分。

(5) 接頭水密性試驗

依據 CNS 15464 之規定辦理。

2.3 預力混凝土管

2.3.1 規格

(1) 鋼襯預力混凝土管：應依 CNS 12285 之標準製造。[ $\phi 1500$ ] mm 以下採用外包型，[ $\phi 1650$ ] mm 以上採用埋入型。內壓強度依設計圖說之規定辦理，外壓強度除設計圖說另有規定外，應為 CNS 標準之[四]級管，其有效長度除設計圖說另有規定外，採用[5.5] m。

(2) 無鋼襯預力混凝土管：應依 CNS 11691 之標準製造。內壓強度依設計圖說之規定辦理，外壓強度除設計圖說另有規定外，應為 CNS 標準之[四]級管，其有效長度除設計圖說另有規定外，採用[5.5] m。

2.3.2 接頭

(1) 鋼襯預力混凝土管採用 CNS 12285 之雙橡膠圈接頭。

(2) 無鋼襯預力混凝土管除設計圖說另有規定外，採用 CNS 11691 之[S]型接頭，其鋼製套環材質為[SS 400]。

2.3.3 防腐蝕處理

管材防腐蝕處理依一般污水性能考量其功能性區分為兩類以達到延長使用年限之目的：(A) 管材本身具有抵抗污水腐蝕之能力，以混凝土管之配比設計及製作，如卜作嵐混凝土管、鋁質水泥混凝土內襯管、全鋁質水泥管。(B) 管材本身具有抑制污水中硫黃氧化細菌生成使污水不致產生腐蝕作用之能力，以添加抗菌劑之混凝土製作，如防腐蝕抗菌混凝土內襯管。設計圖規定須防腐蝕處理時，則依其規定；設計圖未規定時，則須依照以下所述之管材，作為防腐蝕處理之最低需求。

2.3.3.1 預力混凝土管或外包型鋼襯預力混凝土管

(1) 卜作嵐混凝土管：係以 I 型卜特蘭水泥加上符合 CNS 3036 規定之 50 % 卜作嵐攪和物，水膠比須小於 0.4，56 天硬固混凝土表面電阻須大於 20 k $\Omega$ -cm，製程以離心澆置。混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準。

(2) 鋁質水泥混凝土內襯管：適用於標稱管徑 600 mm 以上之混凝土管，在管內壁襯以鋁質水泥混凝土使達到防腐蝕效果，防腐蝕層之厚度至少需有 35 mm，鋁質水泥須符合 CNS 13548 R2203「鋁質水泥」之規定，其用量不得少於 400 kg/m<sup>3</sup>，鋁質水泥混凝土之水灰比須小於 0.4。製程先以 I 型卜特蘭水泥混凝土離心澆置管外層部分，再以鋁質水泥混凝土澆置管內層部分，製程溫度宜控制於 30℃ 以下，以利於其混凝土抗壓強度達 CNS 規定之標準 50 MPa 以上。

(3) 全鋁質水泥管：適用於標稱管徑 500 mm 以下之混凝土管，整支混凝土管之全部水泥使用鋁質水泥，鋁質水泥須符合 CNS 13548 R2203「鋁質水泥」之規定，其用量不得少於 400 kg/m<sup>3</sup>，水灰比須小於 0.4，製程以離心澆置，製程溫度宜控制於 30℃ 以下，以利於其混凝土抗壓強度達 CNS 規定之標準 50 MPa 以上。

(4) 防腐蝕抗菌混凝土內襯管(屬抑制硫酸菌功能)：在管內壁襯以每立方公尺混凝土添加 4.5 公斤以上抗菌劑的抗菌混凝土使達到防腐蝕效果，防腐蝕層之厚度至少需有 35 mm，製程先以 I 型卜特蘭水泥混凝土離心澆置管外層部分，再以抗菌混凝土澆置管內層部

分。抗菌劑為具有抗菌效果的金屬離子(重量百分比為銀離子 $0.12\pm 0.04\%$ 、銅離子 $2.40\pm 0.25\%$ )與沸石(矽鋁酸鹽)化學結合而製成的粉體混合材料。**混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準~~達 50 MPa 以上~~。**

### 2.3.3.2 埋入型鋼襯預力混凝土管

#### (1) 鋼襯內層之混凝土採用卜作嵐混凝土

在鋼襯內層採用卜作嵐混凝土，其厚度依 CNS 12285 之標準製造，係以 I 型卜特蘭水泥加上符合 CNS 3036 規定之 50 % 卜作嵐攪和物，水膠比須小於 0.4，**56 天**硬固混凝土表面電阻須大於  $20\text{ k}\Omega\text{-cm}$ ，製程以離心澆置。**混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準。**

#### (2) 鋼襯內層之混凝土採用鋁質混凝土

在鋼襯內層採用鋁質混凝土，其厚度依 CNS 12285 之標準製造，使用鋁質水泥，**鋁質水泥須符合 CNS 13548 R2203 「鋁質水泥」之規定，其用量不得少於  $400\text{ kg/m}^3$** ，水灰比須小於 0.4，製程以離心澆置，製程溫度宜控制於  $30^\circ\text{C}$  以下，以利於其混凝土**抗壓強度達 CNS 規定之標準~~50 MPa 以上~~。**

#### (3) 鋼襯內層之混凝土採用抗菌混凝土

在鋼襯內層採用每立方公尺混凝土添加 4.5 公斤以上抗菌劑的抗菌混凝土使達到防腐蝕效果，其厚度依 CNS 12285 之標準製造，抗菌劑為具有抗菌效果的金屬離子(重量百分比為銀離子 $0.12\pm 0.04\%$ 、銅離子 $2.40\pm 0.25\%$ )與沸石(矽鋁酸鹽)化學結合而製成的粉體混合材料。**混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準~~達 50 MPa 以上~~。**

### 2.3.4 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510] 之規定。

### 2.3.5 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 12285、CNS 11691 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

### 2.3.6 檢驗

#### (1) 抽樣頻率

A. 管身部分：鋼襯預力混凝土管應依 CNS 12285 之規定辦理，無鋼襯預力混凝土管應依 CNS 11691 之規定辦理。

B. 接頭橡膠圈及鋼製接頭檢驗，埋設用管每 [1, 200] m 之管線長度為 1 批，推進用管每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽樣 1 個(條)辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

C. 防腐蝕檢驗，製造完成後之管內防腐蝕檢驗分為兩階段辦理，第一階段依據 (4) 防腐蝕性能驗證規定驗證其防腐蝕性能，本工程僅須進行一次驗證，第二階段依據 (5) 管內防腐蝕層成分檢驗規定進行防腐蝕層之成分檢測，取樣頻率每 [200] 支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽樣 1 支(利用外壓試驗破壞之管)檢驗，若檢驗未達標準，則再由同批抽樣 2 支，如再有任 1 支未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

D. 接頭水密性試驗，每種管徑為 1 批，每批抽樣 1 組辦理檢驗。若檢驗未達標準，則再由同批抽樣 2 組，如再有任 1 組未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

#### (2) 管身檢驗

鋼襯預力混凝土管應依 CNS 12285 之規定、無鋼襯預力混凝土管應依 CNS 11691 之規定，辦理抽樣及檢驗外觀、形狀、尺度、外壓試驗、及內壓試驗五項。

#### (3) 橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

#### (4) 防腐蝕性能驗證

製造廠若未能提出 [3] 年有效期內之防腐蝕性能驗證文件，則須依下列方法進行驗證。

A. **卜作嵐混凝土管、鋁質水泥混凝土內襯管、全鋁質水泥管**：參照 CNS 1167 硫酸鹽溶液浸泡試驗方式，以檢測其防腐蝕性能。取樣方式係以鑽心切取  $50\text{ mm } \phi \times 50\text{ mm}$  之試體，於齡期 28 天後進行 16 次乾濕循環周期檢測，其重量損失不得大於 5%。

B. **防腐蝕抗菌混凝土內襯管**：依 2.12 節取樣及試驗，經過 28 天後培養基 pH 值須  $\geq 3.5$ ，

其判定依同節規定辦理。

- (5) 管內防腐蝕層成分檢驗
- A. 卜作嵐混凝土:取樣方式係以鑽心切取5公分直徑之試體,56天硬固混凝土依據 AASHTO T259 之方法以表面電阻計測試表面電阻須大於 20 kΩ-cm。
  - B. 鋁質水泥砂漿或混凝土防腐蝕層:以鑽心切取5公分直徑之試體,檢驗三氧化二鋁含量,三氧化二鋁含量之檢驗方法依 CNS 1078 水泥化學分析法或 ASTM E663-86 原子光譜分析法(AAS)規定辦理,三氧化二鋁含量須不低於鋁質水泥砂漿或混凝土量單位重之 5%方為合格。
  - C. 抗菌混凝土砂漿或混凝土防腐蝕層:檢驗抗菌劑添加量及其厚度,抗菌劑添加量分析檢驗採用 ASTM E663-86 原子光譜分析法(AAS)規定辦理,抗菌劑添加量須不低於抗菌混凝土砂漿或混凝土單位重之 0.188 % (以重量百分比 銀離子 0.188 % \* 0.12%、銅離子 0.188 % \* 2.40% 以上作為判斷基準,證明每立方公尺混凝土添加 4.5 公斤以上之抗菌劑)方為合格。

(6) 其他檢驗

本工程使用之鋼襯預力混凝土管,於製管前應先針對所使用之預力鋼材依 CNS 15164 附錄 A 之規定進行氫脆試驗,經檢驗合格後方得進行製造,並於交貨時提附檢驗合格之報告送工程司備查。

2.4 鋼襯混凝土管

2.4.1 規格

- (1) 埋設用鋼襯混凝土管應依 CNS 14565 標準 [內壓管][外壓管]之[4]級管製造。其有效長度除設計圖說另有規定外,採用[5] m;外壓(裂紋及破壞)強度應符合其 [4]級管規定。
- (2) 推進用鋼襯混凝土管於管徑小於 1800mm 者應符合 CNS 14565 [三]級管規定、管徑大於 2000mm 者應符合 CNS 14565 [四]級管規定,需附接頭外環。其有效長度除設計圖說另有規定外,採用[2.5] m;外壓(裂紋及破壞)強度應符合其 [4]級管規定。
- (3) 推進用鋼襯混凝土管之軸向容許推力由製造廠依推進需求自行設計,由廠商於送審施工計畫書時提出,經工程司核定後辦理。

2.4.2 接頭

鋼襯混凝土管採用 CNS 14565 之雙橡膠圈接頭。

2.4.3 防腐蝕處理

管材防腐蝕處理依一般污水性能考量其功能性區分為兩類以達到延長使用年限之目的:(A)管材本身具有抵抗污水腐蝕之能力,以混凝土管之配比設計及製作,如卜作嵐混凝土管、鋁質水泥混凝土內襯管、全鋁質水泥管。(B)管材本身具有抑制污水中硫黃氧化細菌生成使污水不致產生腐蝕作用之能力,以添加抗菌劑之混凝土製作,如防腐蝕抗菌混凝土內襯管。鋼襯混凝土管應依設計圖說之規定,施行防腐蝕處理,以達防腐蝕之效果。以下所述之內容,為防腐蝕處理時之最低需求。

(1) 鋼襯內層之混凝土採用卜作嵐混凝土

在鋼襯內層採用卜作嵐混凝土,其厚度依 CNS 12285 之標準製造,係以 I 型卜特蘭水泥加上符合 CNS 3036 規定之 50 %卜作嵐攪和物,水膠比須小於 0.4,56 天硬固混凝土表面電阻須大於 20 kΩ-cm,製程以離心澆置。混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準。

(2) 鋼襯內層之混凝土採用鋁質混凝土

在鋼襯內層採用鋁質混凝土,其厚度依 CNS 12285 之標準製造,使用鋁質水泥,鋁質水泥須符合 CNS 13548 R2203「鋁質水泥」之規定,其用量不得少於 400 kg/m<sup>3</sup>,水灰比須小於 0.4,製程以離心澆置,製程溫度宜控制於 30°C 以下,以利於其混凝土抗壓強度達 CNS 規定之標準 50 MPa 以上。

(3) 鋼襯內層之混凝土採用抗菌混凝土

在鋼襯內層採用每立方公尺混凝土添加 4.5 公斤以上抗菌劑的抗菌混凝土使達到防腐蝕效果,其厚度依 CNS 12285 之標準製造,抗菌劑為具有抗菌效果的金屬離子(重量百分比為銀離子 0.12±0.04%、銅離子 2.40±0.25%)與沸石(矽鋁酸鹽)化學結合而製成的粉體混合材料。混凝土抗壓強度需達 CNS 規定之標準 50 MPa 以上。

2.4.4 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計,使安裝後確保不漏水,其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510]之規定。

2.4.5 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 14565 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

## 2.4.6 檢驗

### (1) 抽樣頻率

- A. 鋼襯混凝土管身檢驗依 CNS 14565 之規定辦理，外觀及形狀之檢查應對鋼襯管全數進行，尺度檢查以鋼襯管同一種類、同一標稱管徑之每 [50] 支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽樣 1 支辦理檢驗，檢查符合規定時該組全部視為合格；外壓強度以鋼襯管同一種類、同一標稱管徑之每 [200] 支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽樣 1 支辦理檢驗，試驗結果符合規定時，該組全部視為合格。若尺度或外壓強度檢驗不合格時，可依各檢驗方式複驗一次。
- B. 接頭橡膠圈及鋼製接頭檢驗，埋設用管每 [1, 200] m 之管線長度為 1 批，推進用管每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽樣 1 個（條）辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- C. 防腐蝕檢驗，製造完成後之管內防腐蝕檢驗分為兩階段辦理，第一階段依據 (4) 防腐蝕性能驗證規定驗證其防腐蝕性能，本工程僅須進行一次驗證，第二階段依據 (5) 管內防腐蝕層成分檢驗規定進行防腐蝕層之成分檢測，取樣頻率每 [200] 支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者亦視為 1 批，每批抽樣 1 支（利用外壓試驗破壞之管）檢驗，若檢驗未達標準，則再由同批抽樣 2 支，如再有任 1 支未達標準，則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

### (2) 管身檢驗

鋼襯混凝土管應依 CNS 14565 之規定，辦理抽樣及檢驗外觀、形狀、尺度、外壓強度、[內壓強度]等項。

### (3) 橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

### (4) 防腐蝕性能驗證

製造廠若未能提出 [3] 年有效期內之防腐蝕性能驗證文件，則須依下列方法進行驗證。

- A. **卜作嵐混凝土管、鋁質水泥混凝土內襯管、全鋁質水泥管**：參照 CNS 1167 硫酸鹽溶液浸泡試驗方式，以檢測其防腐蝕性能。取樣方式係以鑽心切取 50 mm  $\phi$  × 50 mm 之試體，於齡期 28 天後進行 16 次乾濕循環周期檢測，其重量損失不得大於 5%。
- B. **防腐蝕抗菌混凝土內襯管**：依 2.12 節取樣及試驗，經過 28 天後培養基 pH 值須  $\geq 3.5$ ，其判定依同節規定辦理。

### (5) 管內防腐蝕層成分檢驗

- A. 卜作嵐混凝土：取樣方式係以鑽心切取 5 公分直徑之試體，56 天硬固混凝土依據 AASHTO T259 之方法以表面電阻計測試表面電阻須大於 20 k $\Omega$ -cm。
- B. 鋁質水泥砂漿或混凝土防腐蝕層：以鑽心切取 5 公分直徑之試體，檢驗三氧化二鋁含量，三氧化二鋁含量之檢驗方法依 CNS 1078 水泥化學分析法或 ASTM E663-86 原子光譜分析法 (AAS) 規定辦理，三氧化二鋁含量須不低於鋁質水泥砂漿或混凝土量單位重之 5% 方為合格。
- C. 抗菌混凝土砂漿或混凝土防腐蝕層：檢驗抗菌劑添加量及其厚度，抗菌劑添加量分析檢驗採用 ASTM E663-86 原子光譜分析法 (AAS) 規定辦理，抗菌劑添加量須不低於抗菌混凝土砂漿或混凝土單位重之 0.188 % (以重量百分比 銀離子 0.188 % \* 0.12%、銅離子 0.188 % \* 2.40% 以上作為判斷基準，證明每立方公尺混凝土添加 4.5 公斤以上之抗菌劑) 方為合格。

## 2.5 延性鑄鐵管

### 2.5.1 規格

- (1) 埋設用延性鑄鐵管應依 CNS 14859 之 [3] 種管標準製造。除設計圖說另有規定外，其有效長度在標稱管徑  $\phi 1500$  以下者為 [6] m， $\phi 1650$  以上者為 [5] m。
- (2) 推進用延性鑄鐵管應依 CNS 14859 之 [3] 種管標準製造。除設計圖說另有規定外，其有效長度在短管推進用之 [TS 型] [TS-1 型] 管標稱管徑  $\phi 700$  以下者為 [1.0] m；在一般推進用之 TS 型管標稱管徑  $\phi 800$ ~ $\phi 2000$  者為 [2.5] m；在長管推進用之 U 型管標稱管徑  $\phi 800$ ~ $\phi 1500$  者為 [6.0] m，標稱管徑  $\phi 1650$ ~ $\phi 2000$  者為 [5.0] m。

### 2.5.2 接 頭

- (1) 埋設用延性鑄鐵管除設計圖說另有規定外，採用 CNS 14859 之[T][K]型管。
- (2) 推進行延性鑄鐵管除設計圖說另有規定外，短管推進及一般推進採用 CNS 14859 之[TS型][TS-1型]管；長管推進採用 CNS 14859 之 U 型管。

### 2.5.3 防 腐 蝕 處 理

延性鑄鐵管應依 CNS 14859 之規定於外部[鍍塗裝外加精整層]，內部以[鋁質水泥砂漿]襯裏；管件及配件須為[內、外環氧樹脂塗裝]。

### 2.5.4 橡 膠 圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII類 [510]之規定。

### 2.5.5 標 示

每支直管之外表須用鑄造或刻印之方法依照 CNS 14859 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、接合型式、種類、製造年、月等字樣。

### 2.5.6 檢 驗

#### (1) 抽樣頻率

- A. 管身及管件之尺度檢驗須對每一支(件)管實施；平直度試驗係以同一標稱管徑每[200]支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 支辦理檢驗；拉伸試驗、硬度試驗及石墨球化率判定試驗係自連續製造之管一組任意抽取 1 支(一組之支數須符合 CNS 14859 批次取樣系統規定之最大批次數量)實施。另外，有耐水壓要求之壓力管須全數進行正壓力管線之水密性試驗。以上之檢驗須全數合格方得使用於本工程，否則該試驗管所代表之直管或管件應另加標記整批剔除，不得混用。
- B. 直管管內防腐蝕應檢驗襯層之抗壓強度及厚度。檢驗厚度以每[200]支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 支，每支任意選擇 2 點檢驗，若有 1 點未合規定，則由同批再抽驗 2 支，每支任意選擇二點檢驗，如再有任一檢驗點未通過者，則視為全部成品皆未達標準，須退回廠商不得使用。檢驗抗壓強度以每[200]支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，於製作內襯時，依 CNS 14859 規定製作 3 個長方塊試體，辦理試驗，此檢驗須全數合格方得使用於本工程，否則該試體所代表之直管應另加標記整批剔除，不得混用。
- C. 直管管外塗布應檢驗鍍塗層質量及塗裝厚度。以每[200]支為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 支，每支任意選擇 2 點檢驗，若有 1 點未合規定，則由同批再抽驗 2 支，每支任意選擇二點檢驗，如再有任一檢驗點未通過者，則視為全部成品皆未達標準，須退回廠商不得使用。
- D. 管件之內、外環氧樹脂塗裝應檢驗使用之環氧樹脂材料之抗化性，並檢驗成品之塗裝厚度。環氧樹脂材料以每一批材料抽取足夠之量做成試片以供檢驗，成品以每[200]件管件為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 件，每支任意選擇 2 點檢驗，若有 1 點未合規定，則由同批再抽驗 2 件，每件任意選擇二點檢驗，如再有任一檢驗點未通過者，則視為全部成品皆未達標準，須退回廠商不得使用。
- E. 接合配件應依 CNS 13272 之附錄規定辦理。
- F. 埋設用管之接頭膠圈每[1200] m 之管線長度為 1 批，推進行管之接頭膠圈每[600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 個(條)辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

#### (2) 性能證明文件

製造廠須提出依 CNS 14859 之規定在 3 年有效期內之抵抗污水之性能證明文件(以下簡稱性能證明文件)。

#### (3) 管身及管件檢驗

依 CNS 14859 之規定辦理檢驗尺度、平直度、拉伸試驗、硬度試驗及石墨球化率判定試驗；另外，有耐水壓要求者尚須進行正壓力管線之水密性試驗等項。

#### (4) 直管管內防腐蝕檢驗

- A. 依 CNS 14859 之規定檢驗與水泥砂漿襯層相同材料與配比之長方塊試體之抗壓強度。
- B. 依 CNS 14859 之規定檢驗水泥砂漿襯層之厚度。

#### (5) 直管管外塗布檢驗

- A. 依 CNS 14859 之規定先辦理以 x 光螢光分析或化學分析檢驗鍍塗層質量之數據關係，

再以此方法檢驗抽樣管之鍍層質量。

B. 依 CNS 14859 之規定辦理檢驗塗裝厚度。

(6) 管件之內、外環氧樹脂塗裝檢驗

塗裝厚度須符合 CNS 14859 之規定，抗化性試驗依 CNS 14859 規定辦理。

(7) 接合配件檢驗

應依 CNS 13272 之附錄規定辦理檢驗。

(8) 橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

2.6 玻璃纖維強化塑膠管

2.6.1 規格

(1) 埋設用管應依 CNS 11646 之標準製造、其型別、類別、襯裡和顏色等依設計圖說規定辦理。管身受壓至內徑變形 5% 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。除設計圖說另有規定外，其長度為 [6] m。

(2) 推進用管應依 CNS 11646 之標準製造、其型別、類別、襯裡和顏色等依設計圖說規定辦理。管身受壓至內徑變形 5% 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。其軸向容許推力由製造廠依推進需求自行設計。除設計圖說另有規定外，其長度為 [1] m。

2.6.2 接頭

(1) 埋設用管之接頭由製造廠設計，廠商應繪製施工製造圖，送審核可後依圖製造。

(2) 推進用管採用不銹鋼環套之接頭，其長度為 198mm，厚度為  $2.0 \pm 0.2$ mm，材質採用 CNS 8499 之 [304] 不銹鋼，焊接處須予磨平，兩端應予倒角，廠商應繪製施工製造圖，送審核可後依圖製造。

2.6.3 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510] 之規定。

2.6.4 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 11646 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

2.6.5 檢驗

(1) 抽樣頻率

A. 管身部分以相同型別、類別、等級、尺度之管，製造成型時連續生產者每 [1200] m 長度為 1 批，逐支生產者每 [200] 支為 1 批；未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批切取 1 段辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

B. 埋設用管之套環及接頭膠圈每 [1200] m 之管線長度為 1 批，推進用之不銹鋼套環及接頭膠圈每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 個(條)辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

(2) 管身檢驗

依 CNS 11646 之規定辦理抽樣及檢驗尺度、耐化學性、剛性、環向抗拉強度及軸向強度等項。如為壓力管時則另依設計圖說規定使用壓力之 [2.5 倍] 辦理耐水壓試驗。

(3) 橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

(4) 其他檢驗

推進用之不銹鋼套環除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 8499 之規定檢驗其機械性質及化學成分。

2.7 聚氯乙稀塑膠硬質管

2.7.1 規格

(1) 埋設用管應依 CNS 1298 之 B 管標準製造，其顏色為橘色。管身受壓至內徑變形 5% 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。除設計圖說另有規定外，其長度在 [5~7] m 之間，由製造廠自行決定。

- (2) 推進行管應依 CNS 1298 之 B 管標準製造，其顏色為橘色。管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1, 000] kPa。其軸向容許推力由製造廠依推進行管需求自行設計，但其管材之壓縮強度應達 660 kgf/cm<sup>2</sup> 以上。除設計圖說另有規定外，其長度為 1.0 m。設計管徑與對應 CNS 之標稱管徑如下表所示：

設計管徑 (mm)	對應 CNS 之標稱 管徑(mm)	CNS 近似內徑 (mm)	平均外徑 De(mm)	
			尺度	許可差
200	200	194	216	+1.3
				-1.3
250	250	240	267	+1.6
				-1.6
300	300	286	318	+1.9
				-1.9
400	400	378	420	+2.6
				-2.6

#### 2.7.2 接 頭

- (1) 埋設用管之接頭採用[活套式]接頭。  
 (2) 推進行管之接頭採用不銹鋼環套之接頭，其長度為 198 mm，厚度為 2.0±0.2 mm，材質採用 CNS 8499 之[304]不銹鋼，焊接處須予磨平，兩端應予倒角，廠商應繪製施工製造圖，送審核可後依圖製造。

#### 2.7.3 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510] 之規定。

#### 2.7.4 標 示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 1298 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

#### 2.7.5 檢 驗

- (1) 抽樣頻率
- 管身部分同一管徑每[1200] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批切取 1 段辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
  - 活套式接頭之橡膠圈部份，每[1200] m 之管線長度為 1 批；推進行管之不銹鋼環套接頭同一管徑每[600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 個(條)辦理檢驗，若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- (2) 管身及接頭檢驗  
 管身及接頭檢驗項目之試驗方法除另有規定外依下列規定辦理，管身之顏色、外觀、尺度、偏圓率、抗拉強度、耐壓扁性、比重、浸漬性依 CNS 1298 之規定；另管身之剛性依 CNS 14345 之規定辦理；管身之壓縮強度依 JIS K7181 之規定辦理。如為壓力管時則另依設計圖說規定使用壓力之[2.5 倍]辦理耐水壓試驗。
- (3) 橡膠圈檢驗  
 依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。
- (4) 其他檢驗  
 推進行管之不銹鋼套環除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 8499 之規定檢驗其機械性質及化學成分。

#### 2.8 耐衝擊硬質聚氯乙烯塑膠管

## 2.8.1 規格

- (1) 埋設用管應依 CNS 14345 一般用耐衝擊 PVC 管之標準製造，其顏色為橘色。管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。除設計圖說另有規定外，其長度在 [5~7] m 之間，由製造廠自行決定。
- (2) 推進用管應依 CNS 14345 一般用耐衝擊 PVC 管之標準製造，其顏色為橘色。管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。其軸向容許推力由製造廠依推進需求自行設計，但其管材之壓縮強度應達 660 kgf/cm<sup>2</sup> 以上。除設計圖說另有規定外，其長度為 1.0 m。設計管徑與對應 CNS 之標稱管徑如下表所示：

設計管徑 (mm)	對應 CNS 之標稱 管徑(mm)	CNS 近似內徑 (mm)	平均外徑 De(mm)	
			尺度	許可差
200	200	194	216	+1.3
				-1.3
250	250	239	267	+1.6
				-1.6
300	300	285	318	+1.9
				-1.9
400	400	376	420	+2.6
				-2.6

## 2.8.2 接頭

- (1) 埋設用管之接頭須採用[活套式]接頭。
- (2) 推進用管之接頭採用不銹鋼環套，其長度為 198 mm，厚度為 2.0±0.2 mm，材質採用 CNS 8499 [304]不銹鋼，焊接處須予磨平，兩端應予倒角，廠商應繪製施工製造圖，送審核可後依圖製造。

## 2.8.3 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII類 [510]之規定。

## 2.8.4 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 14345 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

## 2.8.5 檢驗

- (1) 抽樣頻率
  - A. 管身部分同一管徑每 [1200] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批切取 1 段辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
  - B. 活套式接頭之橡膠圈部份每 [1200] m 之管線長度為 1 批；推進用之不銹鋼環套接頭同一管徑每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 個(條)辦理檢驗，若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- (2) 管身及接頭檢驗
 

管身及接頭檢驗項目之試驗方法除另有規定外依下列規定辦理，管身之顏色、外觀、尺度、偏圓率、抗拉強度、耐壓扁性、耐落錘衝擊性，衛氏軟化溫度、浸漬性、剛性依 CNS 14345 之規定辦理；管身之壓縮強度依 JIS K7181 之規定辦理。如為壓力管時則另依設計圖說規定使用壓力之 [2.5 倍] 辦理耐水壓試驗。
- (3) 橡膠圈檢驗
 

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

## (4) 其他檢驗

推進用之不銹鋼套環除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 8499 之規定檢驗其機械性質及化學成分。

## 2.9 丙烯腈 - 丁二烯 - 苯乙烯塑膠管

## 2.9.1 規格

- (1) 埋設用管應依 CNS 13474 之標準製造，其顏色為橘色。管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。除設計圖說另有規定外，其長度在 [5~7] m 之間，由製造廠自行決定。
- (2) 推進用管應依 CNS 13474 之標準製造，其顏色為橘色。管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。其軸向容許推力由製造廠依推進需求自行設計，但其管材之壓縮強度應達 660kgf/cm<sup>2</sup> 以上。除設計圖說另有規定外，其長度為 1.0m。設計管徑與對應 CNS 之標稱管徑如下表所示：

設計管徑 (mm)	對應 CNS 之標稱 管徑(mm)	CNS 近似內徑 (mm)	平均外徑 De(mm)	
			尺度	許可差
200	200	183.8	200	+0.7
				0
250	250	229.8	250	+1.6
				0
300	315	289.6	315	+2
				0
400	400	367.6	400	+2.2
				0

## 2.9.2 接頭

- (1) 埋設用管之接頭採用活套頭之接頭。
- (2) 推進用管採用不銹鋼環套之接頭，其長度為 198mm，厚度為 2.0±0.2mm，材質採用 CNS 8499 之 [304] 不銹鋼，焊接處須予磨平，兩端應予倒角，廠商應繪製施工製造圖，送審核可後依圖製造。

## 2.9.3 橡膠圈

其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水，其材料須符合 CNS 3550 BIII 類 [510] 之規定。

## 2.9.4 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 13474 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

## 2.9.5 檢驗

- (1) 抽樣頻率
  - A. 管身部分同一管徑每 [1200] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批切取 1 段辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
  - B. 活套式接頭之橡膠圈部份每 [1200] m 之管線長度為 1 批；推進用之不銹鋼環套接頭同一管徑每 [600] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 個(條)辦理檢驗，若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。
- (2) 管身及接頭檢驗
 

依 CNS 13475 之規定辦理抽樣及檢驗尺度及抗拉降伏強度、加熱復原性、落錘衝擊性、加熱老化性、耐藥品性、灰分等項試驗。另剛性依 CNS 11646 之規定辦理，壓縮強度試驗依 JISK7181 之規定辦理。如為壓力管時則另依設計圖說規定使用壓力之 [2.5 倍] 辦理耐水壓試驗。

## (3) 橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

## (4) 其他檢驗

推進用之不銹鋼套環除檢驗其尺度外，另應依照 CNS 8499 之規定檢驗其機械性質及化學成分。

## 2.10 高密度聚乙烯塑膠管

## 2.10.1 規格

(1) 埋設用管除設計圖說另有規定外應依 CNS 2458 之標準製造，當標稱管徑超過  $\phi 200$  mm 時，改依 CNS 2456 之標準製造。管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。其顏色以橘色或黑色為主，如係黑色，應以共擠壓方式嵌製四條以上易於識別之橘色線條。

(2) 管長以 [10~12] m 為原則，但若因現場限制而需要較短之長度時，則可配合需要製造。設計管徑與對應 CNS 之標稱管徑如下表所示：

設計管徑 (mm)	對應 CNS 之標稱 管徑(mm)	CNS 近似內徑 (mm)	平均外徑 De(mm)	
			尺度	許可差
200	200	176.2	200	+1.8
250	250	220.4	250	+2.3
300	315	277.6	315	+2.9
400	400	352.6	400	+3.6

## 2.10.2 接頭

埋設用管之接頭採用[熱熔對接][電熔套接][活套式][壓環式]接頭。[熱熔對接][電熔套接]接合完成後之抗拉力不得低於直管管材抗拉力之[85 %]，直管管材抗拉力之計算方式可依直管管材單位面積之抗拉強度乘以直管管材之實壁面積或直接以直管進行整管抗拉實驗而得。

## 2.10.3 橡膠圈或橡膠墊片

活套式或壓環式接頭採用具有防水功能之橡膠圈、法蘭式接頭採用之橡膠墊片，其形狀與尺度應配合接頭之設計，使安裝後確保不漏水。其材料須符合 CNS 3550 BIII類[510]之規定。

## 2.10.4 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 2458、CNS 2456 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

## 2.10.5 檢驗

## (1) 抽樣頻率

A. 管身部分同一管徑每[1200] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批切取 1 段辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

B. [活套式][壓環式]接頭之橡膠圈或橡膠墊片部份，每[1200] m 之管線長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批抽取 1 個(條)辦理檢驗，若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格才算合格，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

C. 接頭抗拉強度試驗部分每一管徑試作 1 組辦理檢驗。

## (2) 管身及接頭檢驗

管身檢驗項目之試驗方法除另有規定外依下列規定辦理，管身之顏色、外觀、尺度、偏圓率、抗拉強度、加熱復原性、灰分、浸漬性依 CNS 2459 之規定辦理；另管身之剛性依 CNS 14899 之規定辦理。如為壓力管時則另依設計圖說規定使用壓力之[2.5 倍]辦理耐水壓試驗。

(3) 橡膠圈檢驗

依 CNS 3551 規定辦理硬度試驗、拉力試驗、耐油性試驗、老化試驗、壓縮永久變形試驗等檢驗。

(4) 接頭抗拉力試驗

高密度聚乙烯塑膠管埋設用管之接頭採用 [熱熔對接][電熔套接]時，應於工廠試作 1 組辦理接頭抗拉試驗。將管與接頭分切成 8 只試片後，分別固定於拉伸試驗機以 100 ±10 mm/min 速度拉伸至接合部位拉脫或直管部位斷裂。分別測得其拉力後再將 8 個數值累積視為接頭抗拉力。亦可整個接頭直接檢測其抗拉力。

2.11 高密度聚乙烯異型管壁污水管

2.11.1 規格

- (1) 埋設用管除設計圖說另有規定外應依 CNS 14899 之標準採用閉合式製造，管身受壓至內徑變形 5 % 時之剛性不得小於 [1,000] kPa。其顏色以橘色或黑色為主，如係黑色，應以橘、黑相間之纏繞方式嵌製易於識別之橘色線條。
- (2) 管長以 [10~12] m 為原則，但若因現場限制而需要較短之長度時，則可配合需要製造。
- (3) 設計管徑與對應 CNS 之標稱管徑如下表所示：

設計管徑 (mm)	對應 CNS 之 標稱管徑 (mm)	CNS 近似內徑 (mm)	平均內徑許可差 (mm)
250	250	254.0	±9.65
300	300	304.8	±9.65
400	400	406.4	±9.65

2.11.2 接頭

埋設用管之接合採 [電熔套接] [電熔帶接] 之方式。接合完成後之抗拉力不得低於直管管材抗拉力之 [85%]，直管管材抗拉力之計算方式可依直管管材單位面積之抗拉強度乘以直管管材之實壁面積或直接以直管進行整管抗拉實驗而得。

2.11.3 標示

每支直管之外表須用不易消失之方法依照 CNS 14899 標示，其內容至少需包含下水道工程用之文字或代號、製造廠商或代號、標稱管徑、種類、製造年、月等字樣。

2.11.4 檢驗

(1) 抽樣頻率

A. 管身部分同一管徑每 [1200] m 長度為 1 批，未達上述抽樣規定數目者視同上述規定為 1 批，每批切取 1 段辦理檢驗。若該批檢驗不合格可在同 1 批內加倍抽樣再試驗 1 次，但須全數合格方得使用於本工程，否則該批視為不合格應另加標記整批剔除，不得混用。

B. 接頭抗拉強度試驗部分每一管徑試作 1 組辦理檢驗。

(2) 管身檢驗

管身檢驗項目之試驗方法除另有規定外依下列規定辦理，管身之顏色、外觀、尺度、壓扁性、接頭緊密性、剛性須依 CNS 14899 之規定辦理；另抗拉強度、浸漬性依 CNS 2459 之規定辦理。如為壓力管時則另依設計圖說規定使用壓力之[2.5 倍]辦理耐水壓試驗。

(3) 接頭抗拉力試驗

高密度聚乙烯異型管壁污水管埋設用管之接頭採用 [熱熔對接][電熔套接]時，應於工廠試作 1 組辦理接頭抗拉試驗。將管與接頭分切成 8 只試片後，分別固定於拉伸試驗機以 100 ±10 mm/min 速度拉伸至接合部位拉脫或直管部位斷裂。分別測得其拉力後再將 8 個數值累積視為接頭抗拉力。亦可整個接頭直接檢測其抗拉力。

2.12 抗菌混凝土的防腐蝕性能驗證方法

## 2.12.1 試驗菌株

試驗菌株為硫黃氧化細菌 (Thiobacillus thiooxidans IFO 3701)。

## 2.12.2 培養基的調製

依照表 1 的組成調製無機營養培養基以供使用。

表 1 無機營養培養基組成

項次	成分	份量
1	硫酸銨 $[(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4]$	2 g
2	硝酸鉀 ( $\text{KNO}_3$ )	3 g
3	磷酸二氫鉀 ( $\text{KH}_2\text{PO}_4$ )	3 g
4	六水合氯化鎂 ( $\text{MgCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$ )	0.5 g
5	二水合氯化鈣 ( $\text{CaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ )	0.25
6	五水合硫代硫酸鈉 ( $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ )	5 g
7	硫酸亞鐵 ( $\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ )	0.01 g
8	二水合鉬酸鈉 ( $\text{Na}_2\text{MoO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ )	0.3 mg
9	溴酚藍 (Bromophenol blue)	10 mg
10	硫黃 (Sulfur, powdered)	1 g
11	酵母萃取物 (Yeast extract)	0.1 g
12	蒸餾水	1000 mL
13	pH	4.6

將上述成分倒入試管中混合。內含物充分溶解後，測其 pH 值須為 4.6 (25°C)，並進行高壓蒸氣殺菌。殺菌後在各試管中微量加入乾熱滅菌處理的硫黃 (粉末)。

## 2.12.3 無機營養洋菜培養基

在上述無機營養培養基加入 20 g 洋菜並加熱。加熱使之充分溶解後，調整為 pH 4.6 (25°C)，隨後在 250 mL 容積的錐形瓶中各倒入 100 mL 分裝後進行高壓蒸氣殺菌。

為了使抗菌混凝土試驗片能充分浸泡於菌液，將洋菜培養基製作成比試驗片外形尺寸各大 5 mm 的形狀 (參考圖 1)。對照組 (無添加抗菌劑之混凝土) 的洋菜培養基也以相同方法製作。

## 2.12.4 試驗操作

## (1) 試驗接種液的準備

將 2.12.2 節的培養基培養 1 週後的接種用液體培養基稀釋 100 倍，作為試驗接種液使用。但稀釋液要使用 2.12.2 節的培養基。

## (2) 菌液調製

菌液須調製含有  $1 \times 10^6 \sim 5 \times 10^6$  cfu/mL 硫黃氧化細菌數 (Thiobacillus thiooxidans IFO 3701)。

## (3) 試驗片的準備

試驗片為添加抗菌劑的混凝土片，對照組為無添加抗菌劑的混凝土片。試驗片的大小為 50 mm  $\phi$  × 10 mm，各準備 3 片。

## (4) 試驗片的中性化方法

## A 利用中性化裝置的方法

製作多片中性化試驗片，準備足夠以 24 小時為單位在表面滴下指示劑的試驗片數，目

視觀察色相變化以確認中性化程度。中性化最少需要 72 小時。使用調製為 0.1% 溶液的酚酞(Phenolphthalein) 作為指示劑。

#### B 利用中性化溶液的方法

調製 8% 碳酸氫鈉( $\text{NaHCO}_3$ )溶液，使每公升能充分浸泡 5 片以下的試驗片，於 20°C 浸泡 14 天以上後，讓試驗片表面乾燥並滴下指示劑，以確認中性化程度。

#### 2.12.5 試驗片的浸泡

將結束中性化的試驗片，準確放入依照 2.12.3 節準備的無機營養洋菜培養基中央之凹部，添加 2.12.4(2)稀釋的硫黃氧化細菌培養液。此時，菌培養液的添加量須能充分浸泡試驗片（參考圖 1、圖 2）。

培養條件為 30°C、濕度 50~90% 的條件下培養 28 天。隨著培養時間增加，菌培養液會減少，當菌液表面至試驗片的深度低於 5 mm 時，須添加新培養基以維持 5 mm 深度。

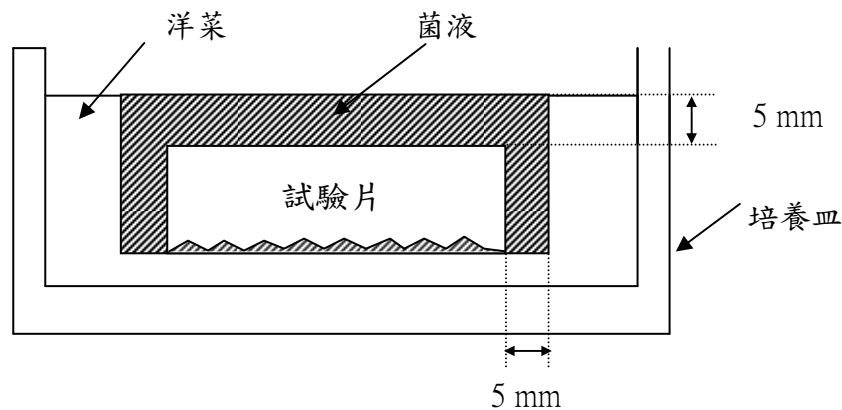


圖 1 試驗片的浸泡示意圖

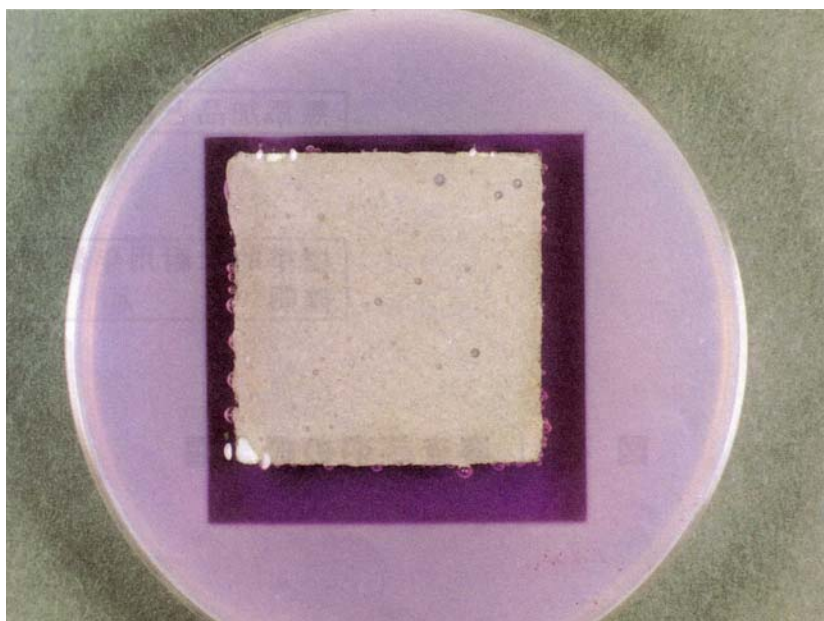


圖 2 試驗片的浸泡上視圖

#### 2.12.6 接種開始時的比色確認

調製培養基時添加的溴酚藍於 pH 4.6 時呈藍色，pH 3 以下則變為黃色。

培養菌液於接種後雖然不會立即產生變色反應，但有可能稍微變色，因此最好以無接種的培養液為基準，預先利用肉眼或相片等進行確認。

#### 2.12.7 試驗結果判定

本試驗係因硫黃氧化細菌作用會產生硫酸，生成之硫酸造成培養基 pH 值下降，pH 3.5 以下培養基顏色將逐漸由藍色轉為黃色。抗菌混凝土可抑制硫黃氧化細菌增殖以減低硫酸生成，培養基 pH 不會低於 3.5，可利用培養基顏色判斷抗菌混凝土之抗菌效果。

故試驗結果之判定以抗菌混凝土試體經過 28 天培養後  $\text{pH} \geq 3.5$  具抗菌效果。

### 3. 施 工 (無)

### 4. 計量與計價

#### 4.1 計 量

- (1) 埋設用或一般直線或短管推進管材之計量標準按契約以 (支) 或 (m) 為單位，並以實作計量。
- (2) 長距離或曲線推進管材之計量標準按契約以 (m) 為單位，並以實作計量。中押及推進滑材之數量及費用已分攤於契約相關單價內，廠商得依每推進管段地質條件及採用設備選用最佳之中押數量及推進滑材之組合施作，如採用中押及推進滑材之數量與原設計相異時，也不另計量。
- (3) 本項作業之附屬工作除另有規定者外，將不予計量，其費用視為已包括於整體計價之項目內。
- (4) 本章所述之檢驗工作均屬一級自主品管之範圍，此項工作屬廠商自主檢驗費用之範圍，編列於「材料設備檢驗費」計量。

#### 4.2 計 價

- (1) 按契約以 (支)、(m) 或組為單價給付時，套管接頭、橡膠圈、接頭配件及推進用之不銹鋼套環等配件均含在直管單價費用內，不另給付。
- (2) 付款單價已包括供應所用之人工、材料與附帶設備、運輸等及為完成本工作所需費用在內。
- (3) 中押及推進滑材之費用已分攤於契約相關單價內，不另給價。
- (4) 本章所述之檢驗工作均屬一級自主品管之範圍，此項工作屬廠商自主檢驗費用之範圍，編列於「材料設備檢驗費」內以〔一式〕計價。

〈本章結束〉