

電話 tel: (853) 8294 4488 傳真 fax: (853) 8294 4848

批核及驗收程序

DEE- 屋宇結構廳		
	文件編號:	ARP/DEE/009
錨固螺栓	日期:	2019/06/21
	頁碼:	1 of 3

1 參考規範/文件

參考規範/文件表列如下:

BS 8539:2012	Code of practice for the selection and installation of post-installed anchors in concrete		
	and masonry		
EAD	Mechanical Fasteners for use in concrete		
330232-00-0601:2016-10			
JG/T 160-2017	混凝土用機械錨栓		
CFA Guidance note	Procedure for Site Testing Construction Fixings - 2012		
BS 5080 : Part 1 : 1993	Structural fixings in concrete and masonry - Part 1. Method of test for tensile		
	loading		
GB 50367 Annex N.4 &	混凝土結構加固設計規範 附錄 N.4 & N.5.1 Part 1		
N.5.1 Part 1			

2 批核程序

以下文件須呈交以作批核:

文件		要求
a)	設計規格	● 指明所使用錨栓的尺寸及型號
		● 錨栓材質類別 (例如不鏽鋼、碳鋼)
		● 混凝土狀況 (開裂混凝土/非開裂混凝土)
b)	材質生產參考標準/資訊	● 標準 (European assessment document-EAD, JG/T 160 或 相
		類似標準)
		● 錨栓尺寸,材質,性能規格
		● 錨栓安裝於開裂混凝土/非開裂混凝土抗拔強度資訊,包括特徵
		值,設計值,建議值
		● 距混凝土邊緣及錨栓間距准則
		● 基材最小厚度要求
		● 安裝詳情,包括有效埋入深度,最大鑽孔直徑,溫度限制及養護
		時間(如適用)
		● 安裝工具及指引,例如扭力板手,安裝所需扭力及清潔工具
c)	第三方評定證書	● 證書應清淅顯示獨立第三方認證機構,有效期及參照標準
		● 證書應包含所有在 b 項注明的生產商資訊



電話 tel: (853) 8294 4488 傳真 fax: (853) 8294 4848

批核及驗收程序

DEE- 屋宇結構廳		
	文件編號:	ARP/DEE/009
錨固螺栓	日期:	2019/06/21
	頁碼:	2 of 3

d)	施工方案	•	地盤施工工作記錄(包括:日期,施工人員資料,工作詳細情況)
		•	安裝方法
		•	生產商指引所要求的工具
		•	清潔方法,養護時間及溫度(如適用)

備註:

- (a) 按實際情況需要參觀生產工場
- (b) 如若設計中沒有指定基材混凝土的狀況,承建商需假設混凝土為開裂混凝土,除非經過證明為開裂混凝土 或 非開裂混凝土
- (c) 開裂混凝土為混凝土於任何使用時期或承受拉力

3 驗收程序

3.1 送貨單

當材料運抵工地,應呈交送貨單以作核實。送貨單需包括以下資訊:

- A) 生產商
- B) 工程項目
- C) 產品規格
- D) 數量
- E) 產品批次標示(尺寸,長度,類型,材質等)
- F) 產品合格聲明

3.2 驗收測試

對每一批次已安裝錨栓,應進行拉拔性能試驗以驗證錨栓安裝正確。每一批次應為同一品牌,型號錨栓及安裝在同一基材上。驗收測試前,承建商需提交請求驗收申請表連同該批次資訊,包括批次數量,安裝位置,如2d)項提及的相關施工工作記錄。驗收測試需進行以驗證表一所提及的錨栓性能。拉拔性能試驗值應為設計指定荷載的特徵值的1.5倍或為錨栓的抗拔強度設計值。



電話 tel: (853) 8294 4488 傳真 fax: (853) 8294 4848

批核及驗收程序

DEE- 屋宇結構廳		
	文件編號:	ARP/DEE/009
描 	日期:	2019/06/21
	頁碼:	3 of 3

表一 - 驗收測試項目

測試項目	多考標 準
拉拔性能試驗	GB 50367 Annex N.4 & N.5.1 Part 1 or
	BS 5080 : Part 1 : 1993 or
	CFA Guidance note

備註:

- (a) 如項目中要求更嚴格的規範,應遵守較嚴格的規範
- (b) 設計或其他單位可要求其它測試項目(如扭力測試),但需提交相關測試內容以作批核

3.3 試件數量

每一批次之最小試件數量應為總安裝錨栓數量的 2.5%且不少於 3 個

4 合格準則

拉拔性能試驗

- 如若所有試件合格,該批次視為可接受
- 如若多於一個試件不合格,該批次視為不可接受
- 如若有一個試件不合格,額外試件數量應取 2.5%且不少於 3 個進行測試,如若額外測試中有試件不合格,該批次視為不可接受
- 對每一不可接受的批次,承建商需調查不合格的原因及提交補救措施。應與負責安裝的工作人員進行 溝通以分析不合格的原因,以避免往後安裝再次出現不合格