

第十二章 品質管制及工程驗收

12.1 品質管制計畫

冷軋型鋼廠商在施工前應提出品質管制計畫，包括工廠製造品質管制計畫及工地施工品質管制計畫等，應先經起造人及監造人核可。

12.1.1 工廠製造品質管制計畫

冷軋型鋼組裝工廠之品質管制計畫之內容應包括：

- (1) 工廠製造品質管制計畫之擬定及實施
冷軋型鋼組裝廠商須依設計圖說之規定，提出具體之品質管制計畫，並經起造人及監造者核可。
- (2) 設計圖說之確認
冷軋型鋼組裝廠商應詳細了解設計圖說及相關施工規範，若有疑義應提出質疑書以確認設計者之設計原理。廠商並須與原結構設計者定期協商，並將協商結果予以記錄。
- (3) 品質檢驗
對材料及完成之製品，依圖說要求實施必要之檢查與試驗，以評定並確保品質之維護。
- (4) 製造作業標準之擬定
- (5) 製造檢查計畫之擬定及實施
 - a. 訂定自主檢查表
 - b. 施工精度校核表之作業
 - c. 作業標準之確認
- (6) 製造缺失處置與改善
 - a. 一般缺失改善流程
 - b. 重大缺失之緊急處置方式

解說：

工廠製造品質管制計畫中，對下述狀況之處理應有明確之規定：

- (1) 品質不良之處理
對作業之結果有異常情況時，應查明其真正原因及重大不良部分之處置方式，並提出防止再發生之對策及協議書。
- (2) 品質紀錄與改善
廠內檢查之結果應加以紀錄，並提出必要之報告書予起造人及監造人。

12.1.2 工地施工品質管制計畫

工地施工品質管制計畫之內容應包括：

- (1) 工地施工及安裝計畫：

安裝計畫為工地現場品質管制方針，應記載下列事項：

 - a. 安裝順序
 - b. 作業人員計畫及機具設備計畫
 - c. 組織表及職掌分配表
 - d. 品質管制計畫
訂定重點管理項目、訂定管理項目與品質標準、訂定檢查合格與否之判斷基準及不合格規定者之處理。
 - e. 安全衛生計畫
- (2) 品質管制流程：
 - a. 品管目的
 - b. 管理對象
 - c. 執行品管之部位
 - d. 實施品管之頻率與時機
 - e. 品質管制工作之負責人
 - f. 品質管理之落實
- (3) 施工製作圖說之確認
安裝階段應確認施工製作圖說，有關施工製作圖說係以具體之安裝精度為基準。
- (4) 安裝作業標準之擬定
- (5) 安裝檢查計畫之擬定及實施
 - a. 訂定自主檢查表
 - b. 施工精度校核表之檢點作業
 - c. 作業標準之遵守度的確認
- (6) 安裝缺失處置與改善
 - a. 一般缺失改善流程
 - b. 重大缺失之緊急處置方式

12.2 工程驗收

工程之驗收時機與內容，依契約規定辦理。