

第 16126A 章

變電所電力電纜及電纜終端匣設備

1. 通則

1.1 本章概要

說明屋內式變電所 69kV 及 161kV 電纜連絡線工程電力電纜及相關設備之產品、施工及檢驗等相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 電纜延放施工：適用於屋內式變電所 69kV 及 161kV 電纜連絡線工程，其範圍包括架空線連接站(O. H. L.)至氣封開關設備(G. I. S.)間之引接、G. I. S. 至變壓器(T. R.)或電抗器(SH. R) 間之引接及 G. I. S. 至電容器組(S. C.)間之引接等三類。

1.2.2 電纜終端匣組合施工：包含 69kV 及 161kV 電纜終端匣之組裝及相關設備安裝、接地工程等之施工。

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 01450 章--品質管制

1.3.3 第 16120 章--電線及電纜

1.4 相關準則

以下準則適用最新版本

1.4.1 美國材料試驗協會 (ASTM)

(1) ASTM B3 軟銅或軟化銅電線

(2) ASTM B33 電氣用鍍錫軟銅或軟化銅線

- 1.4.2 國際電工委員會 (IEC)
 - (1) IEC 60287 電力電纜之送電容量計算
 - (2) IEC 60840 具有押出絕緣層電力電纜之試驗方法
 - (3) IEC 60853 電力電纜之緊急送電容量計算
- 1.4.3 絕緣電纜工程師協會 (ICEA)
 - (1) S-66-524 (NEMA WC7) 輸配電用交連熱凝聚乙烯絕緣電線及電纜
- 1.4.4 美國電子電機工程師協會 (IEEE)
 - (1) IEEE 48 交流高壓電纜終端匣之試驗步驟及設備
- 1.4.5 美國國家電氣製造者協會 (NEMA)
 - (1) WC2 金屬被套、絕緣浸油紙絕緣電纜。
- 1.4.6 日本電線技術委員會 (JCS)
 - (1) JCS 168 電力電纜之送電容量計算
- 1.4.7 屋內線路裝置規則及屋外供電線路裝置規則
- 1.4.8 建築技術規則
- 1.5 資料送審
 - 1.5.1 資料提送審查應依據第 01330 章「資料送審」及本節之規定辦理。
 - 1.5.2 品質管理計畫書應依據第 01450 章「品質管理」之規定辦理。
 - 1.5.3 本項施工應配合整體施工計畫書所訂進場時程，提送電纜終端裝置安裝技師之學經歷資料供本公司審查，經本公司審查合格後指派，並於施工前完成分項施工計畫書及施工技術人員資格審查核備，俾利確實執行。
 - 1.5.4 除竣工圖之規定外，承包商於完成試驗後應將本工程技術資料[電纜器材規範書、電纜器材組裝施工說明書]、操作及維護手冊等圖面文件一式[五份]，裝訂成冊送請台電備查，以供將來保養維護之依據。
- 1.6 品質保證
 - 1.6.1 品質保證工作之執行應符合契約、規範及 ASTM、IEC、JCS 等相關準則對電力電纜及相關設備之要求，並依據第 16010 章「基本電機規則」、第

01450 章「品質管理」及品質計畫書、施工計畫書等其他測試之規定與製造廠商之品質保證資料進行測試。

1.7 運送、儲存及處理

1.7.1 電線、電纜之兩端應採用熱縮封頭，或以其他適用之方法予以防潮密封，以防止濕氣侵入。

1.7.2 電線、電纜應按契約規定軸裝或卷裝應有妥善之包裝，以免在運送過程中造成損壞或變形。

1.7.3 電線、電纜需儲存在乾燥及安全的場所。(契約規定之交貨地點)

1.7.4 每一電線、電纜卷軸應以適當的方法標示契約規範所規定之各項明細及編號，並做成交貨明細表，以利核對。

1.8 保固

1.8.1 承包商對本工程所用器材、設備之功能、除契約另有規定外，應自[驗收合格][]次日起保固[]年。

2. 產品

2.1 設計要求

2.1.1 電力電纜及電纜終端匣設備、備品、圖說及安裝維護使用說明書等，除契約另有規定外，均須符合 CNS、ANSI 及台電公司採購契約、規範等相關準則之最新標準或同等級標準。

3. 施工

3.1 電纜延放施工

3.1.1. 檔位相序確認後施工。

- 3.1.2. 人員進出之人孔安置圍柵，備置人員進出人孔簽名冊。
- 3.1.3. 抽除人孔積水，強力送風 10 分鐘以上，測試人孔內含氧量及有害氣體，填列「氣體濃度記錄表」。
- 3.1.4. 將電纜捲筒依引出順向穩固安置於人孔上，安裝煞車裝置。
- 3.1.5. 電纜行進方向安置滾輪組、滑板、滑車等裝置，嚴密控制延線路徑。
- 3.1.6. 拉線環與鋼索間以可轉連接器連接。
- 3.1.7. 拉線端裝置拉力計，監控延線張力。
- 3.1.8. 延放電纜之最小彎曲半徑，不得小於電纜外徑之 20 倍。
- 3.1.9. 電纜延放速度不得大於 6 公尺/分鐘，且須以均衡穩定之速度引拉。
- 3.1.10. 電纜延放時，須依「電纜延線工作記錄卡」所列項目逐一填寫。
- 3.1.11. 延線拉力異常時，應立即注意線軸煞車有無異狀，且須設法降低放線端之阻滯力，並於電纜引入管口處塗抹潤滑膏，或採其他降低摩擦力之措施。
- 3.1.12. 多條電纜佈設於同一管路，其延放順序原則由下而上。
- 3.1.13. 延線完成後，除考慮反曲及彎曲設計所需長度外，為接續或終端施工，電纜至少須留 0.5 公尺之餘裕，其餘切斷。切斷處立即用 PVC 帽套妥封好，或採其他防水氣侵入電纜之措施，並做好相別記號。

3.2 電纜終端準備工作

- 3.2.1. 電纜終端裝置作業前，須於欲終端處理之電纜實施電纜被覆絕緣電阻測定，以確認電纜之狀況，並將所測之數據記錄於「電纜實長、被覆絕緣電阻與接地電阻表」。
- 3.2.2. 電纜終端匣組裝作業如需搭建臨時台架時，須依其所需高度及強度，由承商或施工部門自行設計、備料及搭建。如電纜終端匣位於變電所內時，務必遵守變電所出入規定，並於工作中注意安全。
- 3.2.3. 電纜終端匣組裝作業之工作場所及儲放電纜施工工具與材料之地點，應視其周遭環境覆蓋帆布，以防日晒、雨淋或灰塵。
- 3.2.4. 電纜兩終端所使用電纜終端匣之型式，須依照圖面安裝施工。各種電纜終端匣與其他設備相連接組合時，須於施工前與相關單位協調後施工。
- 3.2.5. 實施電纜終端匣其他器材之外觀檢查及清點所需組件與消耗性材料等。組

件之金屬部分若有氧化等現象，應擦拭光亮，電纜器材經檢查確認無異狀後始可施工。

3.2.6. 施工前檢查與清點所需工具。

3.2.7. 作業地點周遭施設警告標誌，若為涵洞、地下室等通風不良之處所，須先測試其含氧量及是否有各種有害氣體，以確保施工人員之安全，並記錄於「氣體濃度記錄表」。

3.2.8. 準備滅火器置於施工處所，並將易燃物移開，以防動用火種時發生火災。

3.3. 氣封型電纜終端匣組合

3.3.1. 用補強絕緣紙將電纜心線全面捲紮，使下面自準止油裝置上方起至與電纜軸成一角度很小之電力錐體斜面，其外徑恰可穿過樹脂鈴口。

3.3.2. 將補強絕緣紙用力紮緊，絞出內部空氣，至其硬度與電纜心線相同為止。由上面將樹脂鈴口穿進，對準電力錐體斜面與樹脂鈴口下面斜度一致後，其間用皺紋絕緣紙紮滿。

3.3.3. 電纜心線與導體引出棒削成鉛筆狀處中間形成谷部，用皺紋絕緣紙紮滿。

3.3.4. 捲紮皺紋絕緣紙或絹紗帶與捲細幅絕緣紙一樣，每捲紮3、4圈，均稍用力紮緊1次，將內部空氣絞出。

3.3.5. 自下面銜接預留之炭化紙將電力錐體斜面及至樹脂鈴口下面有斜度之一半處，全面用大張炭化紙包紮，將預留之鋁帶再紮回。

3.3.6. 捲紮準止油裝置上面之鍍錫銅線，將全面壓緊由下向上捲紮於炭化紙外面，至樹脂鈴口下面，將其引出線夾於線圈內。

3.3.7. 鍍錫銅線最後以開螺旋型由上向下捲紮，鍍錫銅線末端以焊錫固定於鋁皮上面。

3.3.8. 緊密捲成線圈及外面開螺旋型鍍錫銅線，由兩面將其用焊錫焊牢。

3.3.9. 澆油並用刷子將焊錫後之焊劑完全洗淨。

3.3.10. 將支持座板先穿進電纜終端，兩側用復來螺栓等工具將其懸掛於電纜終端匣容器下面，並調整至適當之高度。

3.3.11. 解開導體引出棒頸部包紮之PVC帶。

3.3.12. 支持座板上下面及導體引出棒之橡皮墊圈均塗以潤滑油後放回原位置。

3.3.13. 樹脂套筒由上面對準導體引出棒，慢慢套進電纜終端，然後將樹脂套筒

鎖定於支持座板上。

- 3.3.14. 頂端銅器墊圈一一依序鎖上。
- 3.3.15. 下面將下部銅管組由下扶上對準位置鎖定於支持座板上。
- 3.3.16. 校對導體引出棒之高度，並調整至規定之高度。
- 3.3.17. 螺栓要按對角次序慢慢進行以至最後全面照規定力矩鎖緊，完成後暫以繩索固定。
- 3.3.18. 依本施工綱要規範第 3.5. 項，進行鉛工作業。
- 3.3.19. 依本施工綱要規範第 3.6. 項，進行真空處理作業。
- 3.3.20. 待完全納入電纜終端匣容器後，依施工綱要規範第 3.7. 項，進行防蝕處理作業。

3.4. 屋外型電纜終端匣

- 3.4.1. 69 kV 屋外型電纜終端匣內部電纜心線之處理，除尺寸有所不同外，其餘與氣封型電纜終端匣作業完全相同，請參照本施工綱要規範第 3.3.1. ~3.3.9. 項。
- 3.4.2. 161 kV 屋外型電纜終端匣內部電纜心線之處理，除尺寸雖有不同，其電纜心線長出很多，但與浸油型電纜終端匣作均相同，請參照本施工綱要規範第 3.3.1. ~3.3.9. 項。
- 3.4.3. 由下面將支持座板（其下僅附下部銅管）扶上跨於支持架上面之支持礙子，並鎖緊。
- 3.4.4. 用起重工具將礙管吊上穿進電纜終端，對準位置於支持座板上鎖緊。
- 3.4.5. 依本施工綱要規範之 3.5. 項，進行鉛工作業。
- 3.4.6. 解開導體引出棒頸部紮帶，由礙管上之銅器墊圈依序裝上鎖緊。
- 3.4.7. 依本施工綱要規範之 3.6. 項，進行真空處理作業。
- 3.4.8. 依本施工綱要規範之 3.7. 項，進行防蝕處理作業。

3.5. 鉛工作業

- 3.5.1. 鬆開終端匣盲栓，銅管末端及近電纜防蝕層缺口處用玻璃帶或石棉帶包紮，藉以保護。

- 3.5.2. 用鋼絲刷刷除基層鉛工、間隔器及銅管末端等表面不潔物，銅管末端表面塗以焊劑。
- 3.5.3. 用瓦斯噴焰器將上述部份表面予以加熱，先用脂臘洗除基層鉛工表面上之氧化物。待銅管末端表面熱度達到能溶化鉛焊條時（約 240~250°C），稍用力擦拭將焊料塗於銅管表面，再全面做銅管之鍍層作業。
- 3.5.4. 直接用火焰溶解鉛焊條於基層鉛工表面處至全面軟化，並用軟皮一面揉搓，使錫鉛成分不至分離，一面推送壓貼於銅管末端及基層鉛工處之縫隙，使之完全密接，達到包封之目的，再不斷地用新焊料填滿該部分。
- 3.5.5. 欲推送焊料所到之處，應事先予以加熱方能貼住焊料，作業進行中必須頻頻移動火焰適當控制溫度，以利推送壓貼焊料，全面完成所需尺寸。
- 3.5.6. 使用脂臘冷卻鉛工，檢查各部分不得有針孔或裂痕似的形狀，目視鉛工本體不得有瑕疵的現象，不易直視檢查處可藉鏡子反射檢查，再以較弱火焰修整表面。

3.6. 真空處理

- 3.6.1. 充油電纜在終端裝置完成後，須先排氣真空處理後，方能充油。
- 3.6.2. 檢查並試運轉真空儀器組，確認各連接管及閥門可密封後，將其裝置於終端匣處，抽除電纜內之空氣。
- 3.6.3. 真空度之數值以 mmHg 表示，數值愈小表示真空度愈好，處理時真空度至少須達 0.03mmHg，之後每 1 小時測試 1 次真空度，觀察終端匣真空回路之洩氣試驗值於 15 分鐘內之後不得高於 0.3mmHg，並將數據記錄於「電力電纜終端作業記錄卡」。
- 3.6.4. 上述步驟反覆 4 至 5 次，最後再度從事真空處理 30 分鐘，若真空度與測試前相同即可充油，並將數據記錄於「電力電纜終端作業記錄卡」。

3.7. 防蝕處理

- 3.7.1. 檢查鉛工與終端匣之接續處有無漏油現象。
- 3.7.2. 電纜及銅管之防蝕層包紮處，先削除炭化之表面，用鋼絲刷刷成粗糙表面。
- 3.7.3. 用鋼絲刷及砂布刷除鉛工處表面所遺留之固態脂臘。
- 3.7.4. 銅管表面用砂布刷除表面雜物。

- 3.7.5. 鋁皮表面清除剩餘之焊料碎片。
- 3.7.6. 上述部分均以油洗淨。
- 3.7.7. 將樹脂及硬化劑攪拌均勻之混合物全面塗於銅管鉛工處及鋁皮表面，再用玻璃帶包紮，上述作業重複 2、3 次。
- 3.7.8. 必要時用火稍予以加溫促其加速硬化，在硬化前塗混合物表面要壓成平滑，且厚度均勻。
- 3.7.9. 用自行融著紮帶、保護用黏著紮帶及保護用黏著橡膠紮帶等依照電纜終端匣組合施工說明書加以包紮。

3.8. 交連 PE 電纜

3.8.1. 切斷電纜

- (1) 電纜末端若有彎曲，先使用適當厚度、長度之角鋁 2 塊及束帶夾緊，外包鋁箔，再以橡膠電熱帶纏繞及自動溫度控制器設定 80°C 予加熱 4 小時，電纜末端整直後須捆綁固定防止彎曲。
- (2) 依照電纜終端匣組立施工說明書之圖面尺寸，量取礙管實長，再依照圖面計算電纜切斷點位置後，將電纜切斷。
- (3) 依圖面尺寸剝除電纜被覆層。

3.8.2. 切斷金屬遮蔽層

(1) 銅線遮蔽電纜適用

- A. 鬆開並切除被覆層下層之塗膠布帶至被覆層切除點。
- B. 鬆開遮蔽銅線，保留從被覆層切除點起算 150mm 長度，其餘剪斷然後彎曲至被覆層表面。
- C. 鬆開銅線下層的半導電性布帶，至銅線摺疊彎曲處切除。
- D. 將遮蔽銅線分為 4 股，用壓接端子壓接。

(2) 銅帶遮蔽電纜適用

- A. 用膠帶將銅帶綁紮起來。
- B. 鬆開銅帶至銅帶綁紮處。
- C. 將銅帶自切除點切除。
- D. 距離銅帶切除點 5mm 處，把銅帶下層半導性布帶切除。

E. 焊接接地線於遮蔽銅帶上，並裝置接地端子。

3.8.3. 除去絕緣遮蔽層

- (1) 依照圖面尺寸，切除絕緣遮蔽層（XLPE 半導電層）至切除點。若 XLPE 絕緣體表面尚有半導電層殘留，則以薄玻璃片刮除。
- (2) 使用薄玻璃片，將由切除點起算 10 ~15mm 長度之半導電層削成斜坡狀。

3.8.4. 除去絕緣體

- (1) 依照圖面尺寸，在絕緣體暫時切除點做記號。
- (2) 使用絕緣體剝離器，自電纜切斷端開始，採用旋轉方式將絕緣體切除至記號處。
- (3) 切除導體遮蔽層至距絕緣體切除點約 10mm 處。

3.8.5. 削絕緣體成鉛筆狀

- (1) 依照圖面尺寸，確認絕緣體削成鉛筆狀之位置。
- (2) 核對絕緣削尖器尺寸，須與圖面標示相符。
- (3) 使用絕緣削尖器，將絕緣體末端削成鉛筆狀，而後以薄玻璃片修整至與圖面尺寸相符為止。
- (4) 使用砂紙將絕緣體鉛筆狀部分磨光。

3.8.6. 磨光絕緣體表面

- (1) 依照圖面尺寸，使用砂紙研磨絕緣遮蔽層斜坡，砂紙使用順序需由粗至細。完成後絕緣遮蔽層斜坡端之鋸齒狀突出部份須小於 5mm。
- (2) 使用砂紙研磨絕緣體至圖面所示外徑尺寸。
- (3) 研磨過程中，使用游標卡尺，於絕緣體研磨區內，分別於相距約 40mm 之五個不同位置交叉測量確認外徑尺寸。
- (4) 使用浸過酒精或適當溶劑之拭紙，將絕緣體表面擦拭乾淨。然後將電纜末端套入 PE 或 PVC 袋內。

3.8.7. 套入下部各組件

- (1) 屋外型電纜終端匣
 - A. 使用浸過酒精或適當溶劑之拭紙，將預備套入之下部各組件擦拭乾淨。
 - B. 將銅質外殼、O 型墊圈及壓縮環依序套入電纜。

C. 使用 PE 或 PVC 袋，將各組件固定，並包紮之。

(2) 氣封型電纜終端匣

A. 使用浸過酒精或適當溶劑之拭紙，將電纜被覆預備套入之下部各組件擦拭乾淨。

B. 依序將銅質外殼、O 型墊圈、壓縮環、中間凸緣、O 型墊圈、樹脂絕緣筒、O 型墊圈及底座凸緣 (Adaptor's Flange) 套入電纜。

C. 使用 PE 或 PVC 袋，將各組件固定，並包紮之。

D. 使用清潔劑清潔 GIS 側之底座，特別是氣密墊圈凹槽，須保持清潔。

E. O 型墊圈塗上矽脂後，放置於 GIS 側之底板凹槽內。以扭力扳手固定底座。

3.8.8. 壓接導體引出棒

(1) 將導體引出棒套入電纜導體上。

(2) 選用適合之六角鋼模，並安裝於壓縮機上。

(3) 壓縮前應注意電纜心線與導體引出棒須保持直線狀且垂直。

(4) 導體伸入導體引出棒內部份長度之表面依照圖面所示，由上而下做壓縮作業，第 2 次以後之壓縮，應重疊鋼模寬度之 1/4~1/3，壓縮時要兩鋼模相互接觸或至規定壓力為止。

(5) 用砂輪機、銼刀、砂布等將壓縮後之導體引出棒粗糙表面修成圓滑。

3.8.9. 裝置電力錐

(1) 去除包紮絕緣體之 PE 或 PVC 袋，使用浸過酒精或適當溶劑之拭紙，清潔絕緣體表面。

(2) 依照圖面所示尺寸及範圍，塗上半導電塗料。

(3) 以重疊 1/2 之方式，纏繞半導電膠帶兩層。纏繞位置，大致與半導電塗料範圍相同。

(4) 套入電力錐，並確認其到達最下端位置，然後在下端外側與電纜成直角的位置纏繞膠帶。

(5) 將 F. R. P. 制止器套入電力錐頂部 (氣封型電纜終端匣適用)。

3.8.10. 裝置加熱收縮管 (屋外型電纜終端匣適用)

(1) 依照圖面尺寸，在導體引出棒下端，與絕緣體斜坡部位，纏繞自融著膠

帶，直到斜坡狀成平坦為止。

- (2) 剪取適當長度之加熱收縮管，套入絕緣體與導體引出棒之間。
- (3) 使用噴燈，從加熱收縮管中央位置開始，沿圓周向兩端逐漸加熱。

3.8.11. 裝置瓷礙管（屋外型電纜終端匣適用）

- (1) 鎖緊絕緣支持礙子下方螺絲，將絕緣支持礙子固定於電纜台架上。
- (2) 擦拭清潔瓷礙管和樹脂絕緣體。
- (3) 將O型墊圈放入樹脂絕緣體底部凹槽內。
- (4) 將樹脂絕緣體從瓷礙管底部套入，再將樹脂絕緣體銅質底座與瓷礙管下部銅質底座鎖緊。
- (5) 將瓷礙管從上方慢慢套入電纜末端，直到電力錐與樹脂絕緣體接觸為止。
- (6) 鬆開電纜固定座，上下移動調整導體引出棒伸出瓷礙管之長度，直至符合圖面標示尺寸，而後鎖緊導體引出棒。

3.8.12. 裝置樹脂礙管（氣封型電纜終端匣適用）

- (1) 電力錐上半部塗抹矽油，下半部塗抹矽油脂。
- (2) 將O型墊圈放入氣密凹槽內。
- (3) 將樹脂礙管從上方慢慢套入電纜末端，直到電力錐與樹脂礙管接觸為止。
- (4) 將樹脂礙管與電纜一併下降，直到樹脂礙管與底座接觸為止，而後用螺絲鎖緊。
- (5) 清潔樹脂礙管頂部及導體引出棒固定金屬件。
- (6) 固定上部金屬件。
- (7) 將導體引出棒固定金屬件逐項套入導體引出棒，而後緩慢旋轉固定並隨時調整、測量引出棒伸出長度。
- (8) 測量電力錐末端距離，確認位置正確後，即將固定螺帽鎖緊。

3.8.13. 裝置電纜保護銅殼

- (1) 屋外型電纜終端匣
 - A. 將壓縮環固定於樹脂絕緣體底座上。
 - B. 將電纜金屬遮蔽層的接地端子，固定於壓縮環的螺絲上。

C. 使用不鏽鋼螺絲將電纜保護銅殼固定於樹脂絕緣體底座上。

(2) 氣封型電纜終端匣

A. 將底座凸緣固定於底座上。

B. 將 O 型墊圈置於氣密凹槽內，而後將樹脂絕緣筒固定於底座凸緣上，再將中間凸緣固定於樹脂絕緣筒上。

C. 將壓縮管及壓縮環固定於中間凸緣上。

D. 將遮蔽銅線分為 4 股，每股末端壓接於接地端子，再將接地端子固定於壓縮環的長桿螺絲上。

E. 若為遮蔽銅帶則分為 2 股，再將銅帶固定於壓縮環的長桿螺絲上。

F. 依照圖面尺寸刮除石墨層，然後在被覆體與保護銅殼間纏繞自融著膠帶，外徑與銅殼內徑相互配合。

G. 將 O 型墊圈置於氣密凹槽內後，再將電纜保護銅殼固定於中間凸緣上。

3. 8. 14. 注入絕緣混合物（屋外型電纜終端匣適用）

(1) 將絕緣混合物加熱至使用溫度，以 PE 或 PVC 帶包紮瓷礙管外部。

(2) 將導體引出棒固定用金屬板或片暫時鬆開取掉，從礙管上端將絕緣混合物徐徐灌入，直到絕緣混合物到達標準液面為止。

(3) 在絕緣混合物冷卻之前，將瓷礙管頂端殘留絕緣混合物擦拭乾淨。

3. 8. 15. 固定導體引出棒（屋外型電纜終端匣適用）

(1) 以瓷礙管上部金屬板為基準，上下調整導體引出棒伸出長度至圖示尺寸。

(2) 依照圖示順序逐項裝置各項配件，將導體引出棒固定。

3. 8. 16. 纏繞防蝕膠帶

(1) 用砂紙磨光被覆體表面，剪一段寬約 10CM 長等於電纜周長之被覆片黏貼上去，並用膠帶固定。

(2) 在被覆體與保護銅殼末端纏繞自融著膠帶，須達到補平、密封效果。

(3) 依照圖示尺寸纏繞玻璃膠帶，纏繞時須 1 層玻璃膠帶抹 1 層樹脂。

(4) 纏繞自融著膠帶至圖示外徑，最後纏繞 PVC 膠帶形成防蝕層。

3.9. 完成作業

- 3.9.1. 電纜終端裝置作業中，各階段作業之指導技師與施工人員及完成時間均須記錄於「電力電纜終端作業記錄卡」。
- 3.9.2. 電纜終端匣組合作業完成後，尚須安裝電纜接地系統及接地電阻測定。
- 3.9.3. 電纜終端匣之接地方式須依照線路系統圖及電纜終端配置圖實施接地，其接地或經電纜被覆保護裝置後之接地，69kV 使用 100mm² 普通接地電纜，161kV 使用 200mm² 普通接地電纜與接地網之引線相連接。於接地連接前，須測定該連接點之接地電阻值，並將此數據記錄於「電纜實長、被覆絕緣電阻與接地電阻表」。
- 3.9.4. 電纜終端匣之接地所使用普通接地電纜係由整卷取料，為避免備料不敷使用，須依實長切取，切斷後之普通接地電纜應立即加封蓋保護，以免水氣侵入。
- 3.9.5. 須於電纜終端支架前方之適當地點懸掛所屬線路銘牌，並依實際相序於電纜加裝相位識別帶。

3.10 自主檢查及品質抽查、查驗

- 3.10.1 施工期間依自主檢查表逐項填寫，檢查結果應填寫明確敘述或量化數據。
- 3.10.2 地下電纜工程電纜延線、彎曲校正工作安裝施工自主檢查表，詳表 3.1。
- 3.10.3 電纜終端匣施工自主檢查表，詳表 3.2。
- 3.10.4 電纜延線工作記錄卡，詳表 3.3。
- 3.10.5 氣體濃度記錄表，詳表 3.4。
- 3.10.6 電纜實長、PVC 被覆絕緣電阻與接地電阻表，詳表 3.5。
- 3.10.7 電力電纜終端作業記錄卡，詳表 3.6。

4. 計量與計價

4.1 計量

- 4.1.1 與契約有關項目以[契約數量]計量。

4.2 計價

- 4.2.1 與契約有關項目以[契約規定]數量計價。
- 4.2.2 單價已包括所需之一切人工、材料、機具、設備、動力、運輸、測試及其他為完成本工作所需之費用在內。

〈本章結束〉

表 3.1 地下電纜工程電纜延線、彎曲校正工作安裝施工自主檢查表 (1/5)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目	
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
1. 作業準備	a. 放線前放線端安全措施是否備妥				
	b. 拉線前拉線端安全措施是否備妥				
	c. 拉線放線前管路是否再試通清洗				
	d. 拉線用鋼絲繩檢查是否適用				
	e. 電纜延線前，方向、軸號及長度是否正確				
	f. 鋼絲繩與扭轉器裝接是否正確				
	g. 放線端滾輪配置是否適當				
	h. 拉線端鐵滑車吊裝是否適當				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

地下電纜工程電纜延線、彎曲校正工作安裝施工自主檢查表 (2/5)

工作名稱				
承攬廠商				
檢查位置	檔位編號：			
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢 查 標 準 (定 性 化 或 量 化 數 據)	實 際 檢 查 情 形	檢 查 日 期	檢 查 結 果
1. 作業準備	i. 拉線端是否裝設拉力表			
	j. 電纜軸封板及電纜外觀有否損傷			
	k. 電纜拆封後拉線環與被覆間防水處理是否確實			
	l. 油槽之壓力及油管是否正常 (O.F. 電纜適用)			
	m. 延放線前通訊是否良好			
2. 電力電纜延放	a. 電纜引入之角度、滾輪彎曲度、固定點是否適當			
	b. 電纜軸固定座是否穩固			
	c. 延線時電纜被覆是否鬆脫有著地現象			
	d. 延線時鋼絲繩或電纜是否與既設電纜摩擦			
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：				
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。				

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

地下電纜工程電纜延線、彎曲校正工作安裝施工自主檢查表 (3/5)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正		<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
2. 電力電纜延放	e. 拉力是否合乎容許值並紀錄之				
	f. 拉引速度是否合乎標準 (6 公尺 / 分)				
	g. 電纜引入管口處是否塗抹潤滑膏				
	h. 拉線端餘長是否預留足夠使用				
3. 施工完成確認	a. 延放後各部電纜是否已確實固定綁紮或安裝定位				
	b. 電纜被覆絕緣電阻是否大於 10 MΩ-KM				
	c. 每條電纜延放後前後端相序位置是否正確，並立即以膠帶(紅、白、青)標示				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

地下電纜工程電纜延線、彎曲校正工作安裝施工自主檢查表 (4/5)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目	
檢查項目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
3. 施工完成確認	d. 管路防水圈是否裝置妥當				
	e. 電纜餘長切除後防水處理是否確實				
	f. 延放線後油槽更換是否依規定先補後拆 (O.F. 電纜適用)				
	g. 油槽及油管更換後是否安置牢固並確實檢查紀錄油壓 (O.F. 電纜適用)				
	h. 電纜延放線紀錄卡是否確實紀錄				
	i. 收工前再次全面檢點電纜之首、末封口及外觀是否良好				
4. 電纜彎曲校正	a. 彎曲校正前安全措施是否裝妥				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

地下電纜工程電纜延線、彎曲校正工作安裝施工自主檢查表 (5/5)

工作名稱				
承攬廠商				
檢查位置	檔位編號：			
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)	實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
4. 電纜彎曲校正	b. 彎曲校正前止水圈是否再做檢查			
	c. 電纜各部分、給油管、壓力油槽，在彎曲校正前是否正常			
	d. 彎曲校正時是否照規定使用彎曲器並對被覆做適當保護			
	e. 彎曲度是否照標準圖作業			
	f. 作業時確認是否損及電纜、給油管、壓力油槽			
	g. 電纜在管路口確實保持 30 cm 直線			
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：				
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。				

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

表 3.2

電纜終端匣施工自主檢查表 (1/9)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目	
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
1. 準備及相序查對	a. 放接續工具是否準備齊全及確認是否乾淨				
	b. 工作台架高度、強度是否良好				
	c. 接續材料是否整理清潔,清點數量並予套封避免損傷				
	d. 屋外施工時,帳棚之搭建工作踏板、欄杆是否綁緊牢固				
	e. 防水、防塵措施是否良好				
	f. 組裝圖面及作業標準書是否齊全				
	g. 確認相序是否相符				
	h. 相序是否以儀器再次確認相符				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (2/9)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目	
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
1. 作業準備	i. 避免感電，導線及遮蔽層是否接地				
	j. 接續施工位置是否與送電中線路保持安全距離				
2. 彎曲校正	a. 電纜彎曲半徑是否符合				
	b. 電纜是否依設計圖彎曲校正及整直				
	c. 電纜彎曲校正時工具與電纜被覆間是否有保護措施				
	d. 管路出口電纜是否有一段直線段				
3. 電纜切斷、剝除及研磨處理	a. 電纜切斷前碍管是否預先依每相所需分別標示				
	b. 檢查碍管是否裂痕或損傷				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (3/9)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正		<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
3. 電纜切斷、剝除及研磨處理	c. 是否量測每相所用之碍管長度並予紀錄				
	d. 碍管是否以溶劑清潔乾淨並予套封備用				
	e. 電纜切斷點是否參考碍管長度及圖面尺寸做記號				
	f. 電纜切斷點位置是否確認				
	g. 電纜切斷後餘長長度是否紀錄				
	h. 電纜切斷位置是否經二人二次以上確認				
	i. 銅導體之切斷毛邊是否磨光並清洗乾淨				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (4/9)

工作名稱				
承攬廠商				
檢查位置	檔位編號：			
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)	實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
3. 電纜切斷、剝除及研磨處理	j. 銅導體之隔離紙是否割除			
	k. 切斷之被覆遮蔽銅線、外導體、絕緣體、內半導體等各部尺寸是否與組裝圖符合			
	l. 剝除被覆時是否傷及遮蔽銅線			
	m. 剝除外導時是否傷及絕緣體			
	n. 切除絕緣層時導體是否保護避免損傷			
	o. 研磨各部位時是否選用適當之砂紙或砂帶			
	p. 剝除及研磨處理之各部尺寸是否合乎圖面規定值			
q. 研磨部分清洗後是否做防撞保護				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____				
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。				

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (5/9)

工作名稱				
承攬廠商				
檢查位置	檔位編號：			
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)	實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
4. 引出棒壓縮處理	a. 壓縮前應套入之組件是否詳細清點齊全			
	b. 套入組件時是否保護組件免於損傷			
	c. 套入之方向是否正確			
	d. 套入組件方向是否經二人以上確認			
	e. 套入之組件是否固定妥當			
	f. 導體引出棒套入時是否完全定位並保持筆直			
	g. 壓縮方向是否由上往下以 1/2 重疊壓接			
	h. 壓縮機壓縮時壓力是否達到標準值			
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____				
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。				

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (6/9)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正		<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
5. 膠帶捲繞	a. 壓縮前應套入之組件是否詳細清點齊全				
	b. 套入組件時是否保護組件免於損傷				
	c. 套入之方向是否正確				
6. 銅管組立	a. 電力錐壓力器是否對角依尺寸均勻所緊				
	b. 遮蔽銅線處理尺寸是否符合組合圖				
	c. 遮蔽銅線焊接或螺栓是否牢固				
	d. 套入碍管時是否依預先所做標誌分別套進正確相位				
	e. 導體引出棒之長度是否合乎規定值				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (7/9)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	/ 無此檢查項目	
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
6. 銅管組立	f. 碍管是否水平鎖緊				
	g. 下部銅管是否清潔乾淨並且不能留有異物				
	h. 下部銅管位置方向是否正確				
	i. 內部接地線是否與銅管密切接合				
	j. 銅管尾端防蝕處理是否良好				
	k. 銅管接合螺栓是否依規定扭力值均勻鎖緊				
7. 絕緣混合劑	a. 確定絕緣混合劑是常溫型或加溫型				
	b. 絕緣混合劑注入時溫度是否合乎規定值				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： _____ 簽名： _____					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (8/9)

工作名稱				
承攬廠商				
檢查位置	檔位編號：			
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正	<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)	實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
7. 絕緣混合劑	c. 絕緣混合劑是否依規定分二次注入			
	e. 常溫型的混合劑是否使用攪拌器攪拌一分鐘以上			
	f. 銅管接合前油封是否清洗並塗油膏			
	g. 上部金屬蓋是否俟絕緣混合劑冷卻後套入			
8. 檢點工作	a. 導體引出棒長度是否再度確認			
	b. 橡膠墊圈是否平整置放			
	c. 蓋板螺栓及終端匣帽蓋是否均勻鎖緊			
	d. 終端匣頂部之端子板夾緊螺栓是否鎖緊			
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：				
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。				

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

電纜終端匣施工自主檢查表 (9/9)

工作名稱					
承攬廠商					
檢查位置	檔位編號：				
檢查時機	<input type="checkbox"/> 停留檢驗點	<input type="checkbox"/> 施工前檢查	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查	
檢查結果	<input type="radio"/> 檢查合格		<input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正		<input type="checkbox"/> 無此檢查項目
檢 查 項 目	檢查標準(定性化或量化數據)		實際檢查情形	檢查日期	檢查結果
8. 檢點工作	e. 終端匣纏繞膠帶是否整齊完美				
	f. 電纜溝內之電纜是否墊廢棄電纜皮以免受損				
	g. 有否裝設相位識別帶、線路銘牌				
	h. 接地措施是否裝置妥當				
	i. 與變電所或連接站之接地線是否連接				
	j. 施工後現場是否清理乾淨				
缺失複查結果： <input type="checkbox"/> 已完成改善 <input type="checkbox"/> 未完成改善 複查日期： 年 月 日 複查人員職稱： 簽名：					
1. 本表應於會同接收單位「竣工檢查」前填寫完成，陳核後一份送接收單位做為施工自主檢查報告。 2. 實際查驗情形：請填寫明確敘述或量化數據。 3. *：停留檢驗點。 △：請填寫試驗報告書編號。 4. 查驗不合格者，應即時填具「不合格品改善通知及追蹤表」並限期改正。					

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

表 3.3

電纜延線工作紀錄卡

工程名稱：		民國 年 月 日																																					
		區間 —																																					
製造廠方監督人員		氣候																																					
施 工 單 位		氣溫 °C																																					
電 纜 製 造 號 碼	A	B	C																																				
相 別																																							
每 條 線 長	m	m	m																																				
製 造 年 月																																							
工 作 時 間	自 時 分	自 時 分	自 時 分																																				
	至 時 分	至 時 分	至 時 分																																				
裝 設 方 式	管路 溝路 直埋	沿線方向	→																																				
延 線 方 式	三條一次引進	一條引進	手拉 延線車																																				
引 入	滑 車 角 度	度	度																																				
	張 力 表 最 大 值	kg	kg																																				
	實 際 最 大 值	kg	kg																																				
油 前	延 油 壓	kg/cm ²	kg/cm ²																																				
	氣 溫	°C	°C																																				
	Gauge 高度	m	m																																				
壓 後	油 壓	kg/cm ²	kg/cm ²																																				
	氣 溫	°C	°C																																				
	Gauge 高度	m	m																																				
絕緣電阻值測試		MΩ	MΩ																																				
電 纜 餘 長		m	m																																				
		延線速度 m/分																																					
應記事項： 1. 延線前線圈是否捲緊良、否。 2. 封板拆封後電纜外觀良、否。 ___相絕緣電阻測試值 _____ MΩ—KM ___相絕緣電阻測試值 _____ MΩ—KM ___相絕緣電阻測試值 _____ MΩ—KM 測試結果判定： <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 (10MΩ—KM 以上為合格)		附註：1kg=2.21bs <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>電纜規格</th> <th>容許張力</th> <th>合格</th> <th>不合格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1000 mm²</td> <td>7000kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1200 mm²</td> <td>8400kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1600 mm²</td> <td>11200kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>800 mm²</td> <td>5600kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2000MCM</td> <td>7000kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3000MCM</td> <td>10500kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4000MCM</td> <td>14000kg</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2000SQMM</td> <td>14000kg</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		電纜規格	容許張力	合格	不合格	1000 mm ²	7000kg			1200 mm ²	8400kg			1600 mm ²	11200kg			800 mm ²	5600kg			2000MCM	7000kg			3000MCM	10500kg			4000MCM	14000kg			2000SQMM	14000kg		
電纜規格	容許張力	合格	不合格																																				
1000 mm ²	7000kg																																						
1200 mm ²	8400kg																																						
1600 mm ²	11200kg																																						
800 mm ²	5600kg																																						
2000MCM	7000kg																																						
3000MCM	10500kg																																						
4000MCM	14000kg																																						
2000SQMM	14000kg																																						
經辦： 課長： 經理：																																							

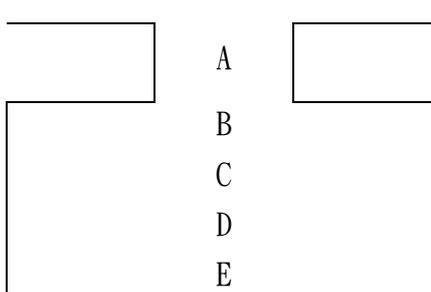
備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

表 3.4

氣體濃度紀錄表

工程名稱：							
工作場所：局限空間作業							
測定儀器及編號：					測定日期： 年 月 日		
1 及 2 測定結果：		可否允許進入：		測定者（缺氧作業主管）：			
測定條件	①作業開始前換氣前 ③作業繼續中換氣中			②作業開始前換氣後 ④作業開始前換氣後(下午)			
測定點	時分	氧氣 (18%↑)	二氧化碳 (5000PPM↓)	一氧化碳 (35PPM↓)	硫化氫 (10PPM↓)	可燃性氣體 (爆炸下限值30%↓)	備註
A	1						一、本表依據修正勞工安全衛生設施規則第292、293條文辦理。 二、缺氧症預防規則第105條規定紀錄需保存三年。 三、一式二份、承商自存一份、工務段一份。
	2						
	3						
	4						
	5						
B	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
C	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
D	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
E	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
測定場所圖示			A、B 檢測：可燃性氣體，一氧化碳。 C 檢測：氧氣。 D、E 檢測：二氧化碳，可燃性氣體，硫化氫。				

備註：本表僅供參考，並不以本表為限。

現場施工人員簽名(檢查人員)：

工地主任(負責人)簽名：

表 3.6

電力電纜終端作業紀錄卡

日期	工程名稱	場所	終端類型	機造廠家	監督	主管
<p>O.F.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>切斷長</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>_____ m</p> </div> <div style="text-align: center;"> </div> <div style="text-align: center;"> <p>_____ m</p> </div> <div style="text-align: center;"> </div> <div style="text-align: center;"> <p>_____ m</p> </div> </div> <p>作業員 _____</p> <p>相 位 _____</p>				負 責 人		真空紀錄
				工 作 人 員		
				時	時	時
				候		
				溫 度		
				切斷前油壓		kg/cm ²
				施工後油壓		kg/cm ²
				備 註		
				時		時
				候		
溫 度						
切斷前油壓		kg/cm ²				
施工後油壓		kg/cm ²				
備 註						

<p>XLPE</p> <div style="text-align: center;"> <p>電纜切斷餘長 _____ m</p> </div>	<div style="display: flex;"> <div style="flex: 1;"> </div> <div style="flex: 0.2; text-align: center;"> <p style="writing-mode: vertical-rl;">真空停止試驗</p> </div> </div>
--	--

相 別	R				S				T				備註：本表僅供參考，並不以本表為限。 現場施工人員簽名(檢查人員)： 工地主任(負責人)簽名：	
絕緣體	位置	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3		4
處理完	X 軸													
成外徑	軸													

