

壹、水工機械出廠測試行程紀要

日期	地點	工作內容
9月28日 (六)	西雅圖(啟程)	搭機赴美(桃園機場 - 美國西雅圖) 23:00 桃園起飛 18:50(西雅圖時間)抵塔可瑪國際機場
9月29日 (日)	廠驗前預備會議	飯店大廳討論工作內容及行程安排
9月30日 (一)	廠試	<p>08:30 09:00 搭車前往 HILTON VALVE 工場</p> <p>09:00 09:30 檢查前說明會議</p> <p>09:30 12:30 No.2JFG 試壓、試漏</p> <p>No.2JFG 水壓試驗，以設計水壓 1.2 倍 16.2Kg/cm² 試壓 10 分鐘，測試過程目視其水封接合處以外之金屬接合處並發未發現有漏水現象，其軸封等零配件未發現有永久變形現象。</p> <p>No.2JFG 水密試驗，以設計水壓 13.5 Kg/cm² 下持續 10 分鐘，各水密構造部之漏水量不得大於 1,316.25CC，測試過程發現漏水收集方式未能有效將所有水量收集於容器內，經當場向 HILTON 反映並要求檢討接漏方式後擇日再驗。</p> <p>12:30 13:30 午餐時間</p> <p>13:30 17:30 No.1JFG 試壓、試漏</p> <p>No.1JFG 水壓試驗，以設計水壓 1.2 倍 16.2Kg/cm² 試壓 10 分鐘，測試過程目視其水封接合處以外之金屬接合處並發未現有漏水現象，其軸封等零配件未發現有永久變形現象。</p> <p>No.1JFG 水密試驗，以設計水壓 13.5 Kg/cm² 下持續 10 分鐘，各水密構造部之漏水量不得大於 1,316.25CC，測試結果漏水量符合標準(經檢測漏水量 1030CC/10 分鐘 < 標準值 1,316.25CC)。</p>
10月1日 (二)	廠試	<p>08:30 09:00 搭車前往 HILTON VALVE 工場</p> <p>09:00 09:30 檢查前說明會議</p> <p>09:30 12:30 No.2JFG 開啟關閉測試</p> <p>No.2JFG 實施開關三次，調整上升及下降速度達 0.1m/min±10%及確認機械式開度指示器之正確性，測試結果其啟閉速度均可調整至設計要求，開度指示器均能於上下限位置停止動作，測試閘門全開時自動鎖定裝置，閘門欲行關閉時先行釋放該鎖定裝置再行</p>

		<p>關閉閘門，其功能與規範尚符。</p> <p>12：30 13：30 午餐時間</p> <p>13：30 17：30 No.1JFG 開啟關閉測試</p> <p>No.2JFG 實施開關三次，調整上升及下降速度達 0.1m/min±10%及確認開度指示器之正確性，測試結果放閉速度均可調整至設計要求，開度指示器均能於上下限位置停止動作，測試閘門全開時自動鎖定裝置，閘門欲行關閉時先行釋放該鎖定裝置再行關閉閘門，其功能與規範尚符。</p>
10月2日 (三)	廠試	<p>08：30 09：00 搭車前往 HILTON VALVE 工場</p> <p>09：00 09：30 檢查前說明會議</p> <p>09：30 12：30 No.2JFG 第二次試漏</p> <p>No.2JFG 水密試驗，以設計水壓 13.5 Kg/cm² 下持續 10 分鐘，各水密構造之漏水量不得大於 1,316.25CC，測試過程發現水密部漏水量超標，經當場與 HILTON VALVE 討論，決定請 HILTON 公司將 No.2JFG 調整完成後再測</p> <p>12：30 13：30 午餐時間</p> <p>13：30 17：30 文件審查</p> <p>18：00 20：00 No.2JFG 第三次試漏</p> <p>以設計水壓 13.5 Kg/cm² 下持續 10 分鐘，各水密構造部之漏水量不得大於 1,316.25CC，測試結果漏水量符合標準(經檢測漏水量 70CC/10 分鐘 < 標準值 1,316.25CC)。</p>
10月3日 (四)	廠試	<p>08：30 09：00 搭車前往 HILTON VALVE 工場</p> <p>09：00 09：30 檢查前說明會議</p> <p>09：30 12：30 No.1JFG 及 No.2JFG 膜厚檢查及尺寸檢查</p> <p>長期曝露於空氣中之鋼鐵金屬表面(不含不銹鋼鍍鋅表面)完漆後總乾膜厚須為 250μ，埋入混凝土中之結構物施塗環氧樹脂鋅粉底漆一層厚度 25μ 以上，膜厚量表經校正後 No.1JFG 及 No.2JFG 各於長期曝露於空氣中之金屬表面抽驗 5 點，另於埋入混凝土中之金屬表面亦抽驗 5 點，抽驗結果埋入混凝土部份膜厚均高於標準值 25μ 以上，另長期曝露於空氣中之完漆後總乾膜厚兩座閘門所抽驗 5 點，No.1JFG 抽驗 5 點均未能達到標準值 250μ，No.2JFG 則有 3 點未能達到標準值 250μ，已要求 HILTON VALVE 廠商改善，改</p>

		<p>善後請第三獨立檢驗單位出具報告，併同改善照片報本局核備。</p> <p>依本局核備之設計圖圖號 DRAWING M-002 及圖號 DRAWING M-003 尺寸檢查，兩座閘門所實測值均符合設計值。</p> <p>12：30 13：30 午餐時間 13：30 17：30 文件審查</p>
10月4日 (五)	文件審查	<p>射流閘門材料文件檢查</p> <p>相關非破壞檢驗報告檢查</p> <p>油漆文件檢查</p> <p>熱處理報告檢查</p> <p>安裝、操作及維護手冊</p> <p>油壓單元操作及維護手冊</p>
10月5日 (六)	綜合討論	閘門運輸應注意事項
10月6日 (日)~10 月8日	西雅圖(回程)	<p>20：00 20：45 (西雅圖時間) 搭車至西雅圖塔可瑪國際機場</p> <p>02：10 (西雅圖時間 10月7日) 05：45(台灣時間 10月8日)</p>