

## PC·PHC 말뚝(주택건설공사 볼트식이음의 경우)

- 1) PC·PHC 말뚝의 볼트식이음은 매입공법에 한해 적용할 수 있다.
- 2) 볼트식이음은 PHC말뚝 본체 이상의 휨, 전단, 축 인장력을 발휘하는지 확인하여야 한다.
- 3) 볼트식이음은 용접이음과 동등 이상의 휨 성능을 확보하여야 한다.
- 4) 볼트식이음의 적정성을 검토하여 LH가 승인한 공법에 한해 적용할 수 있다.
- 5) 볼트식이음에 사용되는 재료, 상세, 시공방법, 현장품질 관리 기준 등은 적정성 검토시 제출하여 승인받은 각 제조사별 “시방서 및 자재품질관리, 현장품질관리기준”에 따른다.
- 6) 제출물은 “11510 제출물 관리”에 따라 제출하여야 하며 다음 사항을 포함한다.
  - 가) 제품자료(연결구 및 이음재, 시험성적서, 연결구 이음부의 휨시험 성적서)
  - 나) 이음부 상세도면
  - 다) 견본시공(시험시공계획서, 시험시공결과 보고서)
  - 라) 시험보고서(자재 및 현장 품질관리 시험)
- 7) 품질보증
  - 가) 볼트식이음을 시공하는 작업자는 작업대상과 이음작업에 관하여 충분히 숙지·숙련된 기량을 보유한 자이어야 한다.
  - 나) 수급인은 볼트식 이음에 앞서 사용할 볼트식이음장치와 설정조건이 적정한지 확인하기 위하여 다음 각 호의 내용을 포함한 시험시공계획서를 제출하고 감독자의 입회하에 시험시공을 실시하여야 한다.
    - (1) 시험시공의 위치 및 시기
    - (2) 시험시공의 규모
    - (3) 시험시공의 방법
    - (4) 시험항목 및 그 빈도
  - 다) 수급인은 시험시공 결과에 따라 현장에 적용할 이음 방법, 이음 장치, 장치의 설정조건 및 작업순서 등을 포함한 시험시공 결과 보고서를 작성하고 감독자의 승인을 받아야 한다.
- 8) 자재 품질관리

품목	시험종목	시험방법	시험빈도	비고
볼트식이음 연결구	휨강도	KS F 4306	·최초 말뚝납품 제조사별로 각각 실시 ·말뚝납품 제조사별로 700개마다 실시	

### 9) 현장 품질관리

- 가) 볼트식이음 현장품질관리는 아래의 표에 의거 시행하여야 하며, 합격판정기준 및 재시험방법은 각 사의 시방서 또는 품질관리기준에 따른다.

종 별	시험종목	시험방법	시험빈도	비고
볼트식 이음	위치	육안관찰, 필요에 따라 스케일, 버니어캘리퍼스 등에 의한 측정 연결블럭 내·외경 및 길이, 치수 등이 이상이 없을 것	·전체 개소	
	외관검사			
	볼트 토크시험	검교정 된 토크게이지에 의한 방법	·20개소(本)당 1set	