

Móng cọc tiết diện nhỏ - Tiêu chuẩn thi công và nghiệm thu

Minipile foundation - Standard for construction, check and acceptance

1. Quy định chung.

- 1.1. Định nghĩa: Cọc tiết diện nhỏ là các loại cọc có chiều rộng tiết diện nhỏ hơn 250mm.
- 1.2. Tiêu chuẩn này quy định những yêu cầu kỹ thuật trong công tác sản xuất các loại cọc, thi công cọc tại hiện trường và nghiệm thu.
- 1.3. Tiêu chuẩn này không áp dụng cho việc thi công và nghiệm thu các loại cọc bằng tre, cọc gỗ, cọc cát, trụ vật liệu rời và cọc khoan nhồi.
- 1.4. Ngoài những quy định riêng về thi công và nghiệm thu móng cọc tiết diện nhỏ, cần thiết phải tuân thủ những tiêu chuẩn về vật liệu và nghiệm thu kỹ thuật khác.
- 1.5. Tiêu chuẩn này liên quan chặt chẽ với tiêu chuẩn thiết kế cọc tiết diện nhỏ.
- 1.6. Hồ sơ kỹ thuật: Trước khi tiến hành thi công cọc, nhất thiết có đủ các hồ sơ kỹ thuật sau để kiểm tra:
 - Báo cáo khảo sát địa chất công trình;
 - Bản vẽ thiết kế móng;
 - Quy trình kỹ thuật;
 - Hợp đồng
 - Những hồ sơ kỹ thuật khác.

Trong bản vẽ kỹ thuật ghi rõ số hiệu trục nhà và số hiệu cọc.

Trong trường hợp kỹ thuật phức tạp bên chủ đầu tư có thể quy định hệ số an toàn tối thiểu và độ lún cho phép của cọc đơn khi thử tải.

- 1.7. Trong quá trình đóng và ép cọc nhỏ nếu phát hiện những sai số lớn về chiều dài cọc dự kiến, cần báo ngay với thiết kế và có thể tiến hành công tác khảo sát thử cọc bổ sung.
- 1.8. Các chú thích và phụ lục trong tiêu chuẩn mang tính chất ghi chú, hướng dẫn kiến nghị nên dùng.
- 1.9. Định nghĩa một số thuật ngữ, ký hiệu và đơn vị.

Chiều dài cọc L: Chiều dài thân cọc, kể từ đầu cọc đến mũi cọc, m.

Chiều rộng cọc B: Phần chiều dài cọc nằm trong lớp đất tốt chịu lực, m.

Độ ngầm mũi cọc L1: Phần chiều dài cọc nằm trong lớp đất tốt chịu lực, m.

Cao độ đầu cọc: Cao độ đầu cọc sau khi đóng, trước khi đập đầu cọc.

Cốt thép cọc: Cốt chủ là các thanh cốt thép dọc thân cọc được tính đến khi xác định sức chịu tải của cọc theo vật liệu. Cốt đai là các cốt thép ngang của thân cọc.

Sức chịu tải Pu: Sức chịu tải giới hạn, là tải trọng phá hoại của đất hoặc vật liệu cọc (KN).

Pa: Sức chịu tải cho phép, là khả năng chịu tải tính theo điều kiện đất nền hoặc vật liệu cọc, bằng sức chịu tải giới hạn chia cho hệ số an toàn, (KN).

Puk: Sức chịu tải giới hạn chịu nhỏ, (KN).

Hệ số an toàn FS: Tỷ số giữa sức tải giới hạn Pu và sức chịu tải cho phép Pa.

Độ mảnh: Tỷ số giữa chiều dài cọc và chiều rộng tiết diện cọc.

Thí nghiệm nén tĩnh sơ bộ: Nén tĩnh cọc trước khi thi công đại trà.

Thí nghiệm động: Xác định quy trình thi công và sức chịu tải của cọc.

Thí nghiệm kiểm tra: Kiểm tra vật liệu cọc.

Thí nghiệm nén tĩnh kiểm tra: Nén tĩnh cọc trong quá trình thi công hoặc sau khi thi công cọc.

Thí nghiệm đo sóng ứng suất: Sử dụng lý thuyết truyền sóng để xác định sức chịu tải và phát hiện khuyết tật của cọc và kiểm tra năng lượng búa.

Độ lệch trục: Khoảng cách giữa trục lý thuyết và trục thực tế của cọc, (m).

Cọc dẫn, cọc môi: Đoạn cọc giả để đóng âm đầu cọc.

Độ chối: Độ cắm sâu trung bình của cọc dưới một nhát búa đập, được đo trong một loạt 10 nhát, (mm).

Độ chối giả: Xuất hiện khi thiết bị thi công không có khả năng đóng cọc đến độ sâu dự kiến, (mm).

Độ chối đàn hồi: Độ nén tạm thời của cọc dưới tác động của một nhát búa đập (mm).

Độ chồi cọc: Cọc bị nâng lên do đóng các cọc lân cận, (mm).

Chu vi cọc C: Chi vi tiết diện thân cọc, (m).

Tiết diện cọc A: Diện tích A của tiết diện vuông góc với thân cọc, (m²).

Mũi cọc: Phần dưới cùng của cọc.

Đầu cọc: Phần trên cùng của cọc sau khi thi công.

Cao độ thiết kế đầu cọc: Độ cao đầu cọc được quy định trong bản vẽ thiết kế.

Tải trọng tác dụng: Được tính từ các tổ hợp tải trọng.

Ma sát âm: Lực kéo cọc đi xuống do chuyển vị của đất nền xung quanh cọc lớn hơn chuyển vị của cọc.

Cọc ép: Công nghệ ép các đoạn cọc bê tông cốt thép hoặc thép xuống đất bằng hệ kích thủy lực.

Cọc ép trước: Sử dụng đối trọng tự do hoặc neo đất.

Cọc ép sau: Sử dụng đối trọng là tải trọng công trình.

2. Chế tạo cọc.

2.1. Cọc bê tông cốt thép.

2.1.1. Quy định chung về vật liệu chế tạo cọc.

Việc chế tạo cọc tuân theo các quy định của thiết kế về kích thước và loại vật liệu, mác bê tông, cường độ thép, tải trọng thiết kế và quy phạm hiện hành.

2.1.2. Sai số kích thước cọc.

- Chiều dài đốt cọc không được sai quá 30mm;
- Kích thước tiết diện ngang của cọc chỉ được sai lệch trong phạm vi không quá 5mm so với thiết kế;
- Tâm của bất kỳ mặt cắt ngang nào của cọc không được lệch quá 10mm so với trục cọc đi qua tâm của 2 đầu cọc.
- Độ nghiêng của mặt phân đầu cọc (so với mặt phẳng vuông góc với trục cọc) không được vượt quá 0,5%.
- Mặt ngoài cọc phải nhẵn, những chỗ lồi lõm không vượt quá 5mm.

2.1.3. Cốt thép.

- Khi đốt cọc nhỏ có chiều dài nhỏ hơn 6m, nên dùng thép chủ là một thanh liên tục;
- Các thép chủ và thép đai cần được buộc chặt hoặc hàn để không bị chuyển dịch khi đổ bê tông. Đặc biệt lưu ý các cốt đai gần mặt bích cọc;
- Mặt phẳng của mặt bích tiếp xúc giữa hai đoạn cọc cần vuông góc với trục cọc.

2.1.4. Cốp pha.

- Cốp pha đúc cọc nhỏ được chế tạo bằng thép, gỗ hoặc sử dụng các cọc lân cận để hình thành ván khuôn. Trong từng trường hợp cụ thể, cần quy định biện pháp chống dính ván khuôn. Bề mặt khuôn phải sạch sẽ, đủ độ ẩm và trơn.
- Đầu mũi cọc cần thẳng hàng với trục dọc đi qua tâm của cọc.
- Đối với cọc có yêu cầu kỹ thuật cao (địa chất phức tạp, cọc mang tải lớn, điều kiện thi công khó khăn, đặc tính công trình...) cần thiết chế tạo cọc có lỗ rỗng với đường kính không nhỏ hơn 30mm để kiểm tra độ thẳng đứng của cọc sau khi thi công.

Chú thích:

- Cốp pha cọc cần chắn chắn và kín để không bị biến dạng khi đổ bê tông chế tạo cọc và mất mát bê tông ướt;
- Cốp pha được vệ sinh sạch sẽ trước khi đổ bê tông.

2.1.5. Công tác bê tông.

- a) Vật liệu bê tông: Bê tông được cấp phối phù hợp với mác thiết kế và định kỳ lấy mẫu kiểm tra. Bê tông có độ sụt không quá 60mm và nên trộn bằng máy.
- b) Đầm bê tông: Cọc nhỏ được đầm chặt bằng đầm rung, trừ trường hợp có sự chất thuận của thiết kế. Công tác đầm đảm bảo bê tông không bị phân tầng và thép không bị dịch chuyển.
- c) Bảo dưỡng bê tông: Cọc nhỏ sau khi chế tạo cần tiến hành bảo dưỡng theo quy định của tiêu chuẩn hiện hành và được bảo vệ tránh ảnh hưởng của thời tiết...
- d) Ghi số liệu cọc: Sau khi cọc được đúc, cần ghi trên cọc, ngày đúc và chiều dài cọc. Từng đốt cọc phải đánh dấu các vạch cách nhau 200mm.
- e) Ván khuôn được dỡ khi bê tông đạt 25% cường độ thiết kế, đảm bảo không làm hư hại bê tông cọc.

2.1.6. Bốc dỡ, vận chuyển và xếp cọc.

Phương pháp bốc dỡ, vận chuyển và xếp cọc phải đảm bảo cọc không bị gãy do trọng lượng bản thân cọc và lực bám dính cốp pha. Các đốt cọc được xếp đặt thành từng nhóm có cùng chiều dài, tuổi và gối tựa.

2.2. Cọc thép.

2.2.1. Hình dạng cọc.

Cọc thép thường có hình dạng ống và thép hình được dùng để đóng và ép. Các cọc thép thường được chế tạo sẵn tại nhà máy.

2.2.2. Vật liệu:

- Thép ống, thép hình phải đạt các yêu cầu thiết kế về cường độ, ứng suất cho phép của vật liệu được lấy theo điều kiện làm việc, tải trọng tác dụng và khả năng giảm yếu do ăn mòn;
- Các mối hàn nối cọc thép phải có cấu tạo đạt cường độ tương tự như các tiết diện khác, đảm bảo chiều dày đường hàn và công nghệ hàn;
- Liên kết giữa cọc thép với đài cọc có thể bằng bê tông cốt thép hoặc bản thép. Bản thép cần có diện tích đủ lớn để ứng suất tiếp xúc lên bê tông đảm bảo các yêu cầu thiết kế.

Ghi chú:

Theo kinh nghiệm, cọc thép ít bị ăn mòn khi được đóng hoặc ép trong đất tự nhiên, không bị san lấp, xáo trộn và dưới mực nước ngầm. Trong trường hợp cọc thép nằm trên

mực nước ngầm và trong điều kiện đất san lấp, hoặc đất có hoạt tính ăn mòn cọc thép có thể được bảo vệ chống ăn mòn bằng cách:

- Giảm ứng suất cho phép của vật liệu cọc hoặc tính đến sự giảm yếu theo tuổi thọ;
- Bảo vệ bề mặt cọc thép bằng vữa xi măng cát hoặc vật liệu chống ăn mòn khác;
- Bảo vệ phần cọc thép phía trên nằm trong vùng đất xáo trộn hoặc có tính ăn mòn bằng lớp áp bê tông đổ tại chỗ.

2.2.3. Bê tông nhồi cọc: Sau khi đóng hoặc ép cọc thép ống, phần lỗ rỗng cọc có thể được đổ đầy bê tông hoặc vữa xi măng cát. Lượng xi măng trong vữa ít nhất cần đạt 500kg/m^3 .

2.2.4. Độ thẳng của cọc: Độ lệch trục của ống thép không được vượt quá giá trị $1/600$ đối với các đoạn cọc ngắn hơn 10m.

2.2.5. Bốc dỡ, vận chuyển và xếp cọc: Các đốt cọc thép cần được bốc dỡ, vận chuyển và xếp đặt sao cho không làm hư hỏng cọc và lớp bảo vệ. Các đốt cọc cùng chiều dài và tuổi cần xếp theo đồng và có gối tựa.

3. Đóng cọc nhỏ.

3.1. Đóng cọc bê tông cốt thép.

3.1.1. Kiểm tra cọc trước khi đóng.

Cọc chỉ được đóng khi đủ tuổi và đạt cường độ do thiết kế quy định các đốt cọc bị nứt với chiều rộng vết nứt lớn hơn 0,2mm và chiều dài lớn hơn 100mm cần được loại bỏ.

3.1.2. Giá đỡ và định hướng cọc.

Trong quá trình lắp đặt cọc và đóng cọc, các đốt cọc cần có các gối tựa, thanh đỡ hoặc vòng kẹp trên tháp búa, đảm bảo giữ được độ thẳng đứng và định hướng cọc, tránh sự phá hỏng cọc do mất ổn định.

3.1.3. Thiết bị đóng cọc.

Cần lựa chọn búa đóng cọc thích hợp theo đề nghị của thiết kế. Loại búa đóng cọc nhỏ thường dùng là búa diesel 140kg - 1200kg, búa rơi tự do hoặc búa hơi.

Chú thích:

a) Đối với các cọc nhỏ $20 \times 20\text{cm}$ có thể dùng các loại búa diesel 1,2 – 1,8 tấn để đóng.

b) Trọng lượng đầu búa: Quan hệ thực nghiệm sau có thể được dùng:

Búa rơi tự do: Tỷ lệ giữa trọng lượng cọc và trọng lượng đầu búa không vượt quá 2:1.

Búa diesel: Tỷ lệ giữa trọng lượng cọc và đầu búa không vượt quá 4:1.

c) Năng lượng: Búa rơi tự do nên có chiều cao rơi búa 0,75 – 1m. Khi đóng cọc trong đất yếu nên giảm chiều cao rơi búa.

3.1.4. Chiều dài cọc.

Trường hợp chiều dài cọc sai lệch nhiều so với hồ sơ kỹ thuật cần báo cho thiết kế và chủ công trình.

3.1.5. Quy trình đóng cọc.

- a) Từng cọc cần được đóng liên tục cho đến khi đạt độ chối hoặc chiều dài cọc quy định, trừ trường hợp chấp nhận của thiết kế.
- b) Cọc mỗi có thể được sử dụng để đóng cọc sâu thêm nếu được thiết kế chấp thuận, song cần kể đến sự giảm năng lượng hiệu quả của các nhát búa đập.
- c) Nhất thiết phải ghi lý lịch đóng cọc, thể hiện số nhát búa đập để cọc đi được 1m trong những đoạn đầu và từng 20cm ở 3m cuối cùng (xem phụ lục A).

Trong quá trình đóng cọc nhỏ, cần có cán bộ kỹ thuật giám sát thi công và ghi chép những số liệu sau:

- Ngày đúc cọc, ngày đóng cọc;
 - Số hiệu cọc, vị trí và kích thước cọc;
 - Chiều sâu đóng cọc, số đoạn cọc và mối nối;
 - Loại búa đôn cọc, chiều cao rơi búa, số nhát búa/ phút;
 - Số nhát búa đập để cọc đi được 100cm;
 - Độ chối của 2 loại 10 nhát đập cuối hoặc số nhát đập để cọc đi được 20cm;
 - Loại đệm đầu cọc;
 - Trình tự đóng cọc trong nhóm;
 - Những vấn đề kỹ thuật cản trở công tác đóng cọc theo thiết kế và các sai số;
 - Tên cán bộ giám sát và tổ trưởng thi công.
- d) Mọi kết quả đóng cọc khác với dự kiến nhất thiết cần thông báo ngay cho thiết kế.
 - e) Đơn vị thi công cần có đầy đủ phương tiện và thiết bị, để đơn vị thiết kế và kỹ thuật A kiểm tra sức kháng của đất nền khi đóng cọc và độ chối dừng đóng.
 - f) Trước khi đóng cọc đại trà, nhất thiết cần đóng thử cọc và thí nghiệm cọc bằng tải trọng động, tải trọng tĩnh để thiết lập quy trình đóng cọc thích hợp.
 - g) Độ chối dừng đóng có thể được ghi chép bằng hai cách: Độ chối của cọc tính bằng mm sau từng loại 10 nhát, được thực hiện 3 lần hoặc số nhát đập để cọc đi được 20mm. Ghi chép chiều cao rơi búa ở giai đoạn cuối.

Khi độ chối dừng đóng được đo, cần đạt những yêu cầu kỹ thuật sau đây:

- Phần còn lại của đầu cọc còn tốt, không bị phá hỏng hoặc vụn;
- Đệm đầu cọc và đệm đầu búa có chất lượng tốt;

- Trục búa đập đồng trục với cọc. Bề mặt đầu cọc phải phẳng và vuông góc với trục và trục búa;
- Búa đóng cọc làm việc trong trạng thái tốt, chiều cao rơi búa đồng đều;
- Độ nén tạm thời (độ chối đàn hồi) của cọc được ghi lại nếu có yêu cầu. Ngoài quy định về độ chối dùng đóng cọc, cọc phải đạt xấp xỉ độ sâu thiết kế dự kiến.

3.1.6. Thứ tự đóng cọc và đóng vổ cọc bị chôi.

- Cọc được đóng thứ tự sao cho ảnh hưởng ít nhất đến dịch chuyển ngang, nâng nền và công trình xung quanh;
- Trường hợp cần thiết, tiến hành đo độ dịch chuyển nắn nền và chối cọc do đóng các cọc lân cận. Khi cọc bị nâng quá 7mm và là cọc chống, cần đóng vổ lại cọc.

3.1.7. Khoan dẫn.

Trường hợp vì yêu cầu kỹ thuật, công tác khoan dẫn và hạ cọc đạt độ sâu được tiến hành, sau đó cọc được tiếp tục đóng theo quy trình.

3.1.8. Mối nối cọc.

Mối nối cọc được thực hiện bằng hàn và cần đạt được khả năng chịu tải ít nhất là tương tự như các tiết diện khác của cọc. Cần kiểm tra chiều dày đường hàn, độ thẳng đứng của cọc trước và sau khi hàn.

Chú thích: Trường hợp dùng các loại mối nối khác cần theo quy định của thiết kế.

3.1.9. Sai số đóng cọc.

Tại vị trí cốt đáy đài, đầu cọc không được sai số quá 75mm so với vị trí thiết kế.

Độ nghiêng của cọc không được vượt quá 1 : 75

3.1.10. Sửa chữa và kéo dài đầu cọc.

- a) Khi đầu cọc bị nứt vỡ nhất thiết cần phá bỏ phần bê tông đầu cọc cho đến lớp bê tông tốt, vệ sinh bằng chổi sắt và xịt nước, sau đó đầu cọc được đổ lại với mác bê tông tương ứng.
- b) Khi cần thiết kéo dài chiều dọc, phần bê tông đầu cọc được cắt bỏ, chừa lại thép chủ, vệ sinh bằng chổi sắt và xịt nước.
- c) Cốt thép chủ của cọc được kéo dài bằng hàn theo quy định. Nếu cọc sẽ được nối tiếp, bê tông phần cọc kéo dài cần được thi công đạt cường độ quy định.
- d) Bê tông của các đầu cọc được sửa chữa hoặc kéo dài thêm cần đạt cường độ quy định trước khi tiến hành đóng tiếp.

3.1.11. Cát đầu cọc.

- a) Sau khi công tác đóng cọc được nghiệm thu, phần bê tông đầu cọc được cắt bỏ đến độ cao quy định trong bản vẽ thiết kế. Chiều dài của thép chủ trên cao độ đầu cọc được thực hiện theo đúng bản vẽ thiết kế.

- b) Khi phá bỏ bê tông đầu cọc, cần chú ý không làm hư hỏng phần bê tông bên dưới. Nếu phát hiện bê tông cọc bị nứt trong quá trình cắt đầu cọc, nhất thiết cần được phá bỏ tiếp và thay thế bằng bê tông tốt theo quy định của thiết kế.

3.2. Đóng cọc thép.

3.2.1. Giá đỡ và định hướng cọc.

Trong quá trình lắp đặt cọc và đóng cọc, các cốt cọc cần có gối tựa, thanh đỡ hoặc vòng kẹp, đảm bảo định vị và định hướng cọc, tránh sự phá hỏng cọc do mất ổn định. Các gối tựa trên không làm hư hỏng cọc.

3.2.2. Thiết bị đóng cọc: Cọc thép được đóng bằng các loại búa Diesel, búa rơi tự do, búa hơi và búa rung.

Chú thích: Các quan hệ thực nghiệm sau có thể được dùng để chọn búa đóng cọc.

- a) Búa Diesel: Tỷ số giữa trọng lượng cọc và đầu búa không vượt quá 4 : 1.
- b) Búa hơi: Trọng lượng piston lớn hơn hai lần trọng lượng 1 mét dài cọc.
- c) Búa rơi tự do: Trọng lượng đầu búa khoảng 15 lần trọng lượng 1 mét dài cọc.

3.2.3. Chiều dài cọc.

Chiều dài cọc được quy định theo yêu cầu thiết kế. Các cốt cọc được nối bằng hàn, đảm bảo chiều dày và công nghệ hàn trong quá trình thi công. Tiến hành kiểm tra độ thẳng đứng của cọc trước và sau khi hàn.

3.2.4. Quy trình đóng cọc.

- a) Từng cọc được đóng liên tục cho đến lúc đạt độ chối hoặc chiều dài cọc quy định, trừ trường hợp được thiết kế thay đổi.
- b) Được phép sử dụng cọc mỗi bằng thép để đóng cọc sâu hơn mặt nền, song cần kể đến sự giảm năng lượng hiệu quả của các nhát búa đập.
- c) Nhất thiết phải ghi lý lịch đóng cọc, thể hiện số nhát búa đập để cọc đi được 1 mét trong những mét đầu và từng 20cm trong 3 mét cuối (xem mẫu lý lịch cọc, điều 3.1.5 và phụ lục A).
- d) Mọi kết quả đóng cọc khác với dự kiến nhất thiết phải thông báo ngay cho thiết kế.
- e) Đơn vị thi công cần có đầy đủ phương tiện và thiết bị để đơn vị thiết kế và kỹ thuật A kiểm tra sức kháng của đất nền khi đóng cọc và đối chối dùng đóng.
- f) Trước khi đóng cọc đại trà nhất thiết cần đóng thử cọc, thử động hoặc thử tĩnh cọc để thiết lập quy trình đóng cọc thích hợp.
- g) Độ chối dùng đóng

Độ chối dùng đóng có thể được ghi chép bằng hai cách: Độ chối trung bình của cọc tính bằng mm sau từng 3 loạt 10 nhát hoặc số nhát đập để cọc đi được 20mm. Ghi chép chiều cao rơi búa ở gia đoạn cuối.

Khi tiến hành đo độ chồi dầm đóng, cần thiết đạt được những yêu cầu kỹ thuật sâu đây:

- Phần còn lại của đầu cọc còn tốt, không bị phá hỏng hoặc vụn;
- Đệm đầu cọc có chất lượng tốt;
- Trục búa đập đồng trục với cọc. Bề mặt cọc phải phẳng và vuông góc với trục cọc và trục búa;
- Búa đóng cọc làm việc trong trạng thái tốt, chiều cao rơi búa đồng đều;
- Độ nén tạm thời (độ chồi đàn hồi) của cọc được ghi lại (nếu có yêu cầu).

Ngoài yêu cầu về độ chồi dầm đóng, cọc phải đạt chiều sâu xấp xỉ chiều sâu do thiết kế quy định.

3.2.5. Thứ tự đóng cọc và đóng vổ cọc bị chồi.

- Cọc được đóng theo thứ tự sao cho ảnh hưởng ít nhất đến dịch vụ chuyển ngang, nâng nền và ảnh hưởng công trình xung quanh;
- Trường hợp cần thiết, tiến hành đo độ dịch chuyển nâng nền và chồi cọc do đóng các cọc lân cận, Khi cọc bị nâng quá 7mm và là cọc chống, cần đóng vổ lại cọc.

3.2.6. Khoan dẫn.

Trong trường hợp vì yêu cầu kỹ thuật trong công tác khoan dẫn để hạ cọc đạt độ sâu được tiến hành, sau đó cọc được tiếp tục đóng theo yêu cầu.

3.2.7. Sai số đóng cọc.

Tại vị trí cốt đáy đài cọc, đầu cọc không được sai số quá 75mm so với vị trí thiết kế. Độ nghiêng của cọc không vượt quá 1 : 75.

3.2.8. Cát đầu cọc.

Cọc thép được cát đầu bằng hàn hoặc lưỡi cắt đến cao độ quy định để đỡ đài cọc.

Phần lớp bảo vệ cọc thép nằm trong đài được dỡ bỏ.

4. Ép cọc nhỏ

4.1. Ép cọc bê tông cốt thép.

4.1.1. Quy định chung.

Cọc bê tông cốt thép từng đoạn được ép xuống đất bằng kích, có đồng hồ đo áp lực xác định lực nén cọc thay đổi độ sâu theo các đốt cọc được nối bằng hàn.

4.1.2. Kiểm tra cọc trước khi ép.

Cọc bê tông đúc sẵn chỉ được tiến hành ép khi đủ tuổi. Cường độ cọc bê tông cốt thép giới hạn lực nén tối đa tác dụng lên đầu cọc.

4.1.3. Giá đỡ cọc và định hướng.

Trong quá trình lắp đặt cọc và ép cọc (đặc biệt đối với những đốt cọc đầu) phải có các gối tựa, thanh đỡ vòng kẹp trên bệ kích, đảm bảo độ thẳng đứng định hướng cọc. Các vòng kẹp thân cọc được dịch chuyển theo cọc ép.

4.1.4. Thiết bị ép cọc.

Thiết bị ép cọc phụ thuộc vào yêu cầu công nghệ: Cọc được ép trước (dùng đối trọng ngoài) hoặc cọc ép sau (dùng đối trọng là công trình). Thiết bị cần đạt các yêu cầu sau:

- Hệ kích thủy lực của thiết bị cần ép được cọc với tải trọng không nhỏ hơn hai lần sức chịu tải cho phép của cọc theo dự kiến;
- Hệ thống bơm dầu áp lực phải kín, có tốc độ và lưu lượng thích hợp. đồng hồ đo áp lực nhất thiết cần được kiểm chứng tại cơ quan có thẩm quyền và được cấp chứng chỉ;
- Hệ thống định vị kích và cọc ép cần chính xác, được điều chỉnh đúng tâm, không gây lực ngang tác dụng lên đầu cọc. Trong trường hợp hệ ép cọc bao gồm nhiều kích ép, tổng hợp lực của các kích ép phải trùng với trục đi qua tâm cọc;
- Chân đế hệ thống kích ép phải ổn định và đặt phẳng trong suốt quá trình ép cọc.

4.1.5. Neo và đối trọng.

4.1.5.1. Neo và đối trọng cần tạo được phản lực ít nhất bằng lực cực đại của kích làm việc theo yêu cầu thiết kế.

4.1.5.2. Trường hợp dùng đối trọng là công trình phải kiểm tra lực truyền vào công trình và có các biện pháp thi công, giải pháp cấu tạo thích hợp.

4.1.6. Quy trình ép cọc.

4.1.6.1. Hệ thống kích và giá đỡ cần được định vị đúng vị trí và thẳng đứng.

4.1.6.2. Thiết bị ép cọc được liên kết với hệ thống neo hoặc hệ dầm chất đối trọng.

4.1.6.3. Đốt cọc đầu tiên được định vị chính xác về độ thẳng đứng và vị trí.

4.1.6.4. Cọc mỗi bằng thép được sử dụng trong quá trình ép cọc. Hai đầu cọc mỗi phẳng và vuông góc với trục cọc.

4.1.6.5. Mỗi nối cọc thực hiện bằng hàn, đảm bảo chiều dày và công nghệ theo quy phạm. Trước và sau khi hàn cần kiểm tra độ thẳng đứng của cọc bằng nivô. trường hợp mặt phẳng đầu mối nối bị nghiêng có thể chèn bằng xi măng khô.

4.1.6.6. Lý lịch cọc ép được ghi chép ngay trong quá trình thi công (xem phụ lục B).

Lý lịch ép cọc:

- Ngày đục cọc;

- Số hiệu cọc, vị trí và kích thước cọc;
- Chiều sâu ép cọc, số đốt cọc và mối nối;
- Thiết bị ép cọc, khả năng của kích ép, hành trình kích, diện tích piston, lưu lượng dầu, áp lực bơm dầu lớn nhất;
- Áp lực hoặc tải trọng ép cọc trong từng đoạn 1m hoặc trong 1 đốt cọc;
- Áp lực dừng ép cọc;
- Loại đệm đầu cọc;
- Trình tự ép cọc trong nhóm;
- Những vấn đề kỹ thuật cản trở công tác ép cọc theo thiết kế các sai số về vị trí và độ nghiêng;
- Tên cán bộ giám sát và tổ trưởng thi công.

Ghi chú: Cần chú ý khi cọc tiếp xúc lớp đất tốt (áp lực kích hoặc tải trọng nén tăng dần), nên giảm tốc độ ép cọc, đồng thời đọc áp lực hoặc lực nén cọc trong từng giai đoạn 20cm.

4.1.6.7. Dừng ép cọc.

Cọc được dừng nén khi thỏa mãn các điều kiện sau:

- Đạt chiều sâu xấp xỉ chiều sâu do thiết kế quy định;
- Lực ép cọc bằng 1,5 đến 2 lần sức chịu tải cho phép của cọc, theo yêu cầu của thiết kế;
- Cọc được ngàm vào lớp đất tốt chịu lực một đoạn ít nhất bằng 3 đến 5 lần đường kính cọc (kể từ lúc áp lực kích tăng đáng kể).

4.1.7. Trình tự ép cọc.

Trường hợp ép cọc sử dụng đối trọng công trình, cần kiểm tra đối trọng và quy định vị trí ép cọc đồng thời trong một đài cọc.

Khi ép cọc sử dụng đối trọng ngoài, tương tự như cọc đóng, cần thiết đảm bảo công tác thi công không làm ảnh hưởng đến các công trình xung quanh.

4.1.8. Sai số cho phép.

Tại vị trí cao độ đáy đài, đầu cọc không được sai số quá 75mm so với vị trí thiết kế. Độ nghiêng của cọc không vượt quá 1 : 75.

4.1.9. Sửa chữa và kéo dài đầu cọc.

Sửa chữa và kéo dài đầu cọc tuân theo các quy định cho trường hợp cọc đóng (điều 3.1.10).

4.1.10. Cắt đầu cọc.

Xem điều 3.1.11. cho trường hợp cọc đóng.

4.1.11. Khoan dẫn

Trường hợp cọc gặp chướng ngại vật hoặc lớp đất cứng xen kẽ, công tác khoan dẫn và hạ cọc được tiến hành trước khi ép cọc. Hồ khoan dẫn trong cát nên có biện pháp bảo vệ thành hồ khoan bằng dung dịch sét.

4.2. Ép cọc thép.

4.2.1. Quy định chung.

Cọc thép từng đoạn được ép xuống đất bằng kích có đồng hồ đo áp lực xác định lực nén cọc thay đổi theo độ sâu. Các đốt cọc được hàn nối trong quá trình ép.

4.2.2. Các điều khoản quy định đối với công nghệ ép cọc bê tông cốt thép (4.1.) được sử dụng cho việc ép cọc thép. Dưới đây chỉ quy định một số điểm khác biệt.

- Cọc thép có cường độ cao và khó bị phá hỏng trong quá trình thi công so với cọc bê tông cốt thép, do vậy cọc thép nên được ép sâu vào lòng đất tổ để tận dụng sự làm việc của vật liệu cọc;
- Lực ép cọc thép lớn nhất nên lấy bằng 2 lần tải trọng thiết kế dự kiến;
- Việc nối dài cọc thép được thực hiện dễ dàng hơn so với cọc bê tông cốt thép.

4.3. Liên kết cọc ép với đài cọc.

Trường hợp ép sau, cần bảo vệ các hố ép cọc. ở thời điểm tiến hành ngàm cọc với đài cần làm vệ sinh hố cọc, bơm sạch nước, tiến hành đặt thép và đổ bê tông có phụ gia trương nở theo yêu cầu của thiết kế.

5. Thí nghiệm nén tĩnh cọc.

5.1. Điều khoản chung.

5.1.1. Các điều khoản dưới đây quy định quy trình thí nghiệm cọc bằng tác dụng tải trọng dọc trục, bao gồm trường hợp cọc được nén tĩnh (chiều của lực ép tác dụng làm cọc đi sâu thêm vào đất nền) và trường hợp cọc chịu kéo (chiều tác dụng của lực làm cọc bị nhổ khỏi đất nền).

5.1.2. Việc thử tĩnh cọc được tiến hành tại những điểm có điều kiện địa chất công trình tiêu biểu trước khi thi công đại trà, nhằm lựa chọn đúng đắn loại cọc, thiết bị thi công và điều chỉnh đồ án thiết kế.

Trong quá trình thi công và nghiệm thu có thể tiến hành thêm các công tác thử tĩnh cọc để kiểm tra.

5.1.3. Số lượng cọc thử do thiết kế chỉ định tùy thuộc vào mức độ quan trọng của công trình và điều kiện đất nền. Thông thường nên tiến hành từ 0.5-1% số lượng cọc được thi công, song không ít hơn 3 cây.

5.1.4. Kiểm tra và giám sát thí nghiệm.

Công tác thử cọc phải do một cán bộ địa kỹ thuật có kinh nghiệm giám sát và chỉ đạo. Các cán bộ vận hành thiết bị cần được huấn luyện và đào tạo.

5.1.5. Yêu cầu kỹ thuật công tác thử tải cọc.

Đề cương thử tải cọc do thiết kế quy định nên nêu cụ thể các yêu cầu sau:

- a) Vị trí thử tải;
- b) Loại cọc được thử tải;
- c) Kích thước cọc thử;
- d) Biện pháp thi công cọc;
- e) Phương pháp gia tải;
- f) Yêu cầu về sức chịu tải của hệ thống gia tải;
- g) Chuyển vị lớn nhất đầu cọc dự kiến, phù hợp với hệ thống gia tải và quan trắc;
- h) Thời gian nghỉ của cọc sau khi thi công và trước khi gia tải;
- i) Các yêu cầu khác.

5.1.6. Thông tin về điều kiện địa kỹ thuật.

Công tác khảo sát địa kỹ thuật được tiến hành trước khi thử tải cọc bằng phương pháp khoan, thí nghiệm hiện trường trong phạm vi nhỏ hơn 5m từ vị trí thử tải.

5.1.7. Toàn bộ hệ thống thí nghiệm và thử tải cọc được bảo vệ tránh các ảnh hưởng của thời tiết.

5.2. Hệ thống gia tải.

5.2.1. Hệ thống gia tải cọc cần được thiết kế với tải trọng không nhỏ hơn tải trọng lớn nhất dự kiến thử tải. Hệ thống gia tải phải cho phép tác dụng lực thử tải đồng trục với trục cọc.

5.2.2. Sử dụng neo đất.

Neo đất được dùng để hình thành hệ thống gia tải cọc. Cánh neo đất cần cách ít nhất 5 lần đường kính cọc, kể từ mặt bên cọc.

5.2.3. Sử dụng hệ dầm chất đối trọng.

Hệ dầm chất đối trọng cần đạt được những yêu cầu sau:

- a) Áp lực đất dưới các chân đế của hệ dầm chất đối trọng đảm bảo hệ ổn định với tải trọng lớn nhất.
- b) Khoảng cách từ tâm cọc thử đến phần gần nhất của chân đế cần đạt ít nhất là 1,3m.

5.2.4. Sử dụng cọc neo.

Tâm cọc neo phải cách tâm cọc thử ít nhất là 5 lần đường kính cọc.

5.3. Thiết bị gia tải cọc và đo tải tác dụng.

5.3.1. Kích thử cọc được lắp đặt trong hệ thống gia tải, đảm bảo truyền tải trọng chính tâm cho cọc và đạt được các yêu cầu sau:

- a) Có khả năng đạt được tải trọng yêu cầu của đề cương thử cọc và có văn bản kiểm chứng.
- b) Có khả năng đáp ứng chuyển dịch lớn nhất của đầu cọc theo đề cương và chuyển dịch của hệ thống gia tải.

Chú thích:

- a) Chuyển dịch trên thường được tính bằng 15% chiều rộng cọc, cộng với biến dạng đàn hồi của cọc và chuyển vị cho phép của hệ gia tải.
- b) Chuyển vị cho phép của hệ gia tải thường bằng 25mm khi sử dụng cọc neo và 10mm khi dùng hệ dầm chất tải và neo đất. Trường hợp cần chuyển vị lớn để kích tiếp xúc với hệ dầm gia tải, nhất thiết phải dùng tấm đệm bằng thép bản.
- c) Có khả năng gia tải và giảm tải trọng tác dụng trong phạm vi nhỏ, khoảng 10 – 25KN.
- d) Có khả năng giữ tải trong thời gian tối thiểu là 6h hoặc dài hơn (có thể tới 24h) theo yêu cầu đề cương thử cọc.

5.3.2. Bản thép.

Bản thép đệm đầu cọc phải đạt yêu cầu:

- a) Được gắn chắc chắn với đầu cọc;
- b) Mặt phẳng bản vuông góc với trục cọc;
- c) Đủ cường độ và độ cứng để phân bố ứng suất lên đầu cọc.

5.3.3. Đo tải trọng tác dụng

Tải trọng tác dụng lên cọc được đo bằng đồng hồ áp lực, với các yêu cầu sau:

- a) Được gắn ổn định, chắc chắn và đạt độ chính xác trong phạm vi 5%.
- b) Được hiệu chỉnh trước khi thử cọc;
- c) Được hiệu chỉnh lại sau khi thử cọc (theo yêu cầu của đề cương).

Chú thích: Kích, hệ thống thủy lực và đồng hồ nên được hiệu chỉnh đồng thời.

5.4. Đo dịch chuyển đầu cọc.

5.4.1. Yêu cầu chung.

- a) Chuyển vị đầu cọc được đo với độ chính xác nhỏ hơn 0,1mm.
- b) Đầu đo của đồng hồ đo chuyển vị phải đặt trên mặt phẳng nhẵn, tốt nhất là dùng các tấm kính nhỏ.
- c) Phát hiện được thời điểm nghiêng đầu cọc trong quá trình thử.

Chú thích: Đo chuyển vị đầu cọc bằng thiết bị trắc đạc được dùng như một biện pháp kiểm tra kết quả thử và chuyển vị của hệ gia tải.

5.4.2. Dầm chuẩn và giá đỡ đồng hồ đo.

Dầm chuẩn và giá đỡ đồng hồ đo cần đạt các yêu cầu sau:

- a) Dầm chuẩn được tựa lên các giá đỡ và thường dùng bằng vật liệu gỗ để ít bị ảnh hưởng của nhiệt độ.
- b) Các giá đỡ dầm chuẩn được đặt cách cọc thử:
 - 5 lần đường kính cọc;
 - Không nhỏ hơn 1,5m.
- c) Dễ dàng kiểm tra chuyển vị của dầm bằng trắc đạc.

5.5. Quy trình thí nghiệm.

5.5.1. Thời gian nghỉ giữa thi công và thử cọc.

Thử tải cọc không được bắt đầu cho đến lúc đạt yêu cầu sau:

- a) Cường độ vật liệu cọc và bê tông đầu cọc đạt các yêu cầu kỹ thuật, không bị phá hỏng dưới tác dụng của lực tác dụng theo đề cương.
- b) Thời gian nghỉ theo yêu cầu của thiết kế.

Chú thích: Thời gian nghỉ tối thiểu là 7 ngày đối với cọc trong đất dính và cát bụi. Trong điều kiện có thể, thời gian nghỉ được kéo dài đến 4 tuần.

5.5.2. Quy trình gia tải cọc.

Cọc được nén theo từng cấp, tính bằng % của tải trọng thiết kế (sức chịu tải cho phép dự kiến). Tải trọng được tăng lên cấp mới nếu sau 1h quan sát độ lún của cọc nhỏ hơn 0.20mm và giảm dần sau mỗi lần đọc trong khoảng thời gian trên. Thời gian gia tải và giảm tải ở mỗi cấp không nhỏ hơn các giá trị nêu trong bảng 5.1.

5.5.3. Ghi chép trong khi tăng tải.

Trong quá trình thử tải cọc ghi chép giá trị tải trọng, độ lún và thời gian ngay sau khi đạt cấp tải tương ứng vào các thời điểm sau:

- a) 15 phút một lần trong khoảng thời gian gia tải 1h.
- b) 30 phút một lần trong khoảng thời gian gia tải 1h đến 6h.
- c) 60 phút một lần trong khoảng thời gian lớn hơn 6h.

Bảng 5.1 - Thời gian tác dụng các cấp tải trọng.

| % tải trọng thiết kế | Thời gian giữ tải tối thiểu |
|----------------------|-----------------------------|
|----------------------|-----------------------------|

| | |
|-----|---------|
| 25 | 1h |
| 50 | 1h |
| 75 | 1h |
| 100 | 1h |
| 75 | 10 phút |
| 50 | 10 phút |
| 25 | 10 phút |
| 0 | 10 phút |
| 100 | 6h |
| 125 | 1h |
| 150 | 10 phút |
| 75 | 10 phút |
| 50 | 10 phút |
| 25 | 10 phút |
| 0 | 1h |

Chú thích:

- *Tùy theo yêu cầu của thiết kế, cọc có thể gia tải đến 200% tải trọng thiết kế và thời gian giữ tải ở các cấp 100%, 150% và 200% có thể kéo dài hơn 6h, thí dụ đến 12h hoặc 24h.*
- *Tại cấp tải trọng 100% và được giữ tải 6h (bảng 5.1) có thể giảm tải về 0% để quan sát độ lún đàn hồi và độ lún dư tương ứng với cấp tải thiết kế.*

5.5.4. Ghi chép khi giảm tải cọc.

Trong quá trình giảm tải cọc, tải trọng, độ lún và thời gian được ghi chép ngay sau khi được giảm cấp tương ứng và ngay trước khi bắt đầu giảm xuống cấp mới.

5.5.5. Vẽ biểu đồ thử cọc.

Trong quá trình thử cọc, biểu đồ thử cọc biểu hiện quan hệ giữa tải trọng - thời gian và tải trọng - độ lún được vẽ để theo dõi quá trình thử.

5.6. Báo cáo kết quả thử cọc.

5.6.1. Yêu cầu chung.

Báo cáo kết quả thử cọc bao gồm:

- Các điều khoản quy định trong đề cương thử cọc hoặc các điều khoản dưới đây 5.6.2 – 5.6.5;
- Một số điểm chung về địa hình xây dựng, quy mô và đặc điểm công trình, nhà thầu, đơn vị thi công cọc, chủ công trình, thời gian thử.

5.6.2. Điều kiện địa kỹ thuật.

- a) Kết quả khảo sát hiện trường và trong phòng.
- b) Bản vẽ mô tả vị trí cọc thử, vị trí hố khảo sát, cao độ.

5.6.3. Số hiệu về cọc.

- a) Đối với tất cả các loại cọc.
 - Số hiệu cọc, loại cọc;
 - Chiều dài cọc đóng, số mối nối, số đoạn cọc;
 - Chiều dài cọc thử và chiều dài trong đất;
 - Cao độ đầu cọc, cao độ mũi cọc;
 - Kích thước tiết diện cọc.
- b) Đối với cọc bê tông cốt thép.
 - Mác bê tông;
 - Loại xi măng;
 - Loại cát đá;
 - Cấp phối;
 - Độ sụt;
 - Kết quả nén mẫu bê tông;
 - Cốt thép cọc;
- c) Đối với cọc thép.
 - Chất lượng thép;
 - Lớp bảo vệ thép;
 - Bê tông nhồi cọc.

5.6.4. Thiết bị thi công cọc và kết quả thi công cọc.

- a) Búa đóng cọc.
 - Loại búa;
 - Trọng lượng đầu búa;

- Chiều cao rơi;
 - Lý lịch đóng cọc;
 - Thời gian đóng cọc;
 - Khoan dẫn hoặc xối nước trong quá trình đóng cọc;
 - Ghi chép và mô tả quá trình đóng cọc và những hiện tượng đặc biệt.
- b) Búa rung cọc.
- Trọng lượng búa;
 - Tần số rung, năng lượng búa rung;
 - Tốc độ cọc đi xuống trong quá trình rung ép.
- c) Kích ép cọc.
- Lực nén lớn nhất của kích;
 - Chiều dài hành trình kích.

5.6.5. Sơ đồ thử cọc và thiết bị.

- a) Sơ đồ bố trí cọc thử và hệ gia tải, có thể bao gồm cả ảnh chụp.
- Vị trí, kích thước hệ dầm gia tải, vị trí đặt kích;
 - Vị trí của cao độ cọc thử;
 - Các số liệu kỹ thuật liên quan.
- b) Sơ đồ bố trí hệ thống đồng hồ và thiết bị đo chuyển vị đầu cọc.
- c) Kết quả hiệu chỉnh kích thử cọc.

5.6.6. Quy trình thử và kết quả.

- a) Bảng đọc kết quả đo trong quá trình thử cọc bao gồm:
- Tải trọng;
 - Độ lún;
 - Thời gian;
 - Ghi chú các sai sót và nhận xét kỹ thuật.
- b) Biểu diễn kết quả thử cọc trên biểu đồ bao gồm:
- Biểu đồ tải trọng - độ lún;
 - Biểu đồ tải trọng - thời gian và thời gian - độ lún.
- c) Ảnh hưởng của hệ gia tải và neo.

- (1) Ngày tháng trong quá trình thử.
- (2) Giờ phút đọc đồng hồ.
- (3) Thời gian gia tải.
- (5), (6) Số ghi chuyển vị trên đồng hồ đo chuyển vị.
- (7), (8) Số gia chuyển vị đầu cọc.
- (9) Tổng chuyển vị trung bình của đầu cọc.
- (10) Ghi chú: những điểm khác lạ trong quá trình nén, nhận xét kỹ thuật.

5.8. Các công tác hoàn công.

- 5.8.1. Sau khi kết thúc công tác thử cọc, các thiết bị thí nghiệm cần được dỡ bỏ, vận chuyển khỏi hiện trường và bảo dưỡng.
- 5.8.2. Dỡ hệ thống chất tải và vận chuyển về kho.
- 5.8.3. Dỡ hệ thống neo đất. Riêng đối với cọc neo, nếu được chấp thuận, có thể được sử dụng để chịu lực trong đài móng của công trình.
- 5.8.4. Đài của cọc thử được chế tạo phục vụ cho thí nghiệm cần được dỡ bỏ và đầu cọc thử được hoàn thiện theo yêu cầu kỹ thuật.

6. Thí nghiệm động cọc nhỏ.

6.1. Sử dụng công thức đóng cọc.

6.1.1. Quy định chung.

Công thức đóng cọc được dùng kết hợp với nén tĩnh cọc để xác định quy trình đóng cọc thích hợp và sức chịu tải của cọc.

6.1.2. Hệ số an toàn.

Sức chịu tải cho phép của cọc được dự bảo bằng các công thức động sử dụng hệ số an toàn không nhỏ hơn 3.0 hoặc được hiệu chỉnh với kết quả thử tĩnh cọc.

6.2. Áp dụng lý thuyết truyền sóng.

Áp dụng lý thuyết truyền sóng bằng cách đo biến dạng và gia tốc dịch chuyển đầu cọc. Lý thuyết truyền sóng cho phép.

- a) Xác định ứng suất phát sinh trong quá trình đóng cọc;
- b) Lựa chọn búa đóng thích hợp, kiểm tra năng lượng búa, độ chối.
- c) Xác định sức chịu tải của cọc.
- d) Kiểm tra chất lượng cọc trong quá trình đóng.

Chú thích: Việc thử cọc đóng bằng lý thuyết truyền sóng nên được áp dụng trong các điều kiện địa chất phức tạp, có các yêu cầu kỹ thuật cao và cần kiểm tra chặt chẽ.

7. An toàn lao động.**7.1. Điều khoản chung.**

Một số điều khoản mang tính hướng dẫn về công tác an toàn lao động trong việc thi công đóng và ép cọc được quy định dưới đây:

7.2. Bảo hộ lao động.

- a) Công nhân cần thiết được trang bị mũ an toàn lao động và găng tay bảo hộ.
- b) Có dây an toàn cho công nhân lao động trên các giá búa.

7.3. Kiểm tra an toàn lao động.

- a) Kỹ sư, kỹ thuật viên và công nhân cần được học tập quy định về an toàn lao động trước khi thi công và thường xuyên được nhắc nhở. Phân công một cán bộ kiểm tra kỹ thuật an toàn lao động.
- b) Mỗi công nhân vận hành thiết bị có ít nhất 1 túi cứu thương.
- c) Tổ trưởng búa máy hoặc kích ép cọc phải có kinh nghiệm về hoạt động thiết bị, nhận biết kịp thời những sự cố kỹ thuật có thể xảy ra.

7.4. An toàn công cộng.

- a) Công nhân vận hành thiết bị cần được đào tạo huấn luyện đạt các yêu cầu kỹ thuật quy định.
- b) Cần thiết bảo dưỡng, kiểm tra định kỳ thiết bị và phát hiện kịp thời các hư hỏng để sửa chữa.
- c) Mỗi tổ thi công có một thợ điện chuyên trách các công tác về điện. Các thiết bị sử dụng điện phải được tiếp đất.

7.5. Điều kiện hiện trường.

- a) Cần thiết khảo sát các loại công trình ngầm: Đường điện, đường nước, cống... có thể bị hư hỏng do công tác đóng và ép cọc trước khi bắt đầu thi công.
- b) Cần thiết có các biện pháp an toàn lao động đối với các đường dây điện đi qua hiện trường, nên cách xa đường dây điện cao thế không ít hơn 5.0m.
- c) Trường hợp đồng và ép cọc trong hố đào sâu cần có các biện pháp an toàn bảo vệ chống sự sụt lở, trượt thành hố.
- d) Các đường điện thi công phải an toàn, được tiếp đất và bảo vệ tránh hư hỏng trong quá trình thi công.

7.6. Một số điều khoản về thiết bị đóng cọc.

- a) Giá búa đóng cọc có kèm theo thang sắt để lên được khi cần thiết.

- b) Trường hợp búa đóng cọc đặt trên đường ray, nền cần được chuẩn bị tốt.
 - c) Đầu búa diesel được định kỳ làm vệ sinh, tránh tích đọng dầu. Cần thiết có các hệ thống dây cáp và chốt hãm đảm bảo đầu búa được dừng ở cao độ mặt đất.
 - d) Các puli, đầu nối cáp và bu lông cần an toàn và định kỳ kiểm tra.
 - e) Đệm đầu búa, đệm đầu cọc, chụp cọc... cần được định kỳ kiểm tra và thay thế kịp thời.
- 7.7. Một số điều khoản về thiết bị ép cọc.
- a) Giá ép cọc dùng đối trọng tự tạo nên trang bị thang sắt để lên được khi cần thiết.
 - b) Trường hợp hệ kích ép cọc đặt trên đường ray, nền cần được chuẩn bị tốt.
 - c) Kích thủy lực ép cọc, hệ thống van đầu nối, hệ máy bơm dầu được định kỳ kiểm tra và vệ sinh thay thế kịp thời các bộ phận bị hư hỏng.
 - d) Các giá đỡ kích và dàn thép cần được thường xuyên kiểm tra, đặc biệt các bộ phận phần đầu nối và gá lắp.
 - e) Việc sắp đặt và tháo dỡ đối trọng cần được thực hiện với biện pháp an toàn thích hợp. Đối trọng cần tuyệt đối ổn định trong quá trình thi công.
 - f) Hệ kích ép cọc trong nhà cần được lắp đặt chắc chắn, liên kết chặt với hệ neo. Bu lông neo được kiểm tra và xiết chặt lại trong quá trình ép cọc.
- 7.8. Lắp đặt cọc.
- Các cốt cọc được lắp dựng lên giá đóng cọc hoặc giá kích ép cọc cần có hệ thống cấp nâng và neo giữ trong suốt quá trình thao tác.
- 7.9. Cọc môi.
- Các đoạn cọc môi để đóng và ép cọc cần được cấu tạo:
- Móc cầu hoặc tay cầm để vận chuyển dễ dàng;
 - Được tháo lắp và thay đổi dễ dàng;
 - Được sắp đặt ổn định trong khung đỡ, tránh không bị đổ... gây tai nạn.

Phụ lục A

Biểu đóng cọc

Công trình: Loại búa: Số hiệu cọc:

Đơn vị đóng: Trọng lượng đầu búa:..... Độ chối dùng đóng:

Kỹ thuật A

Kỹ thuật B