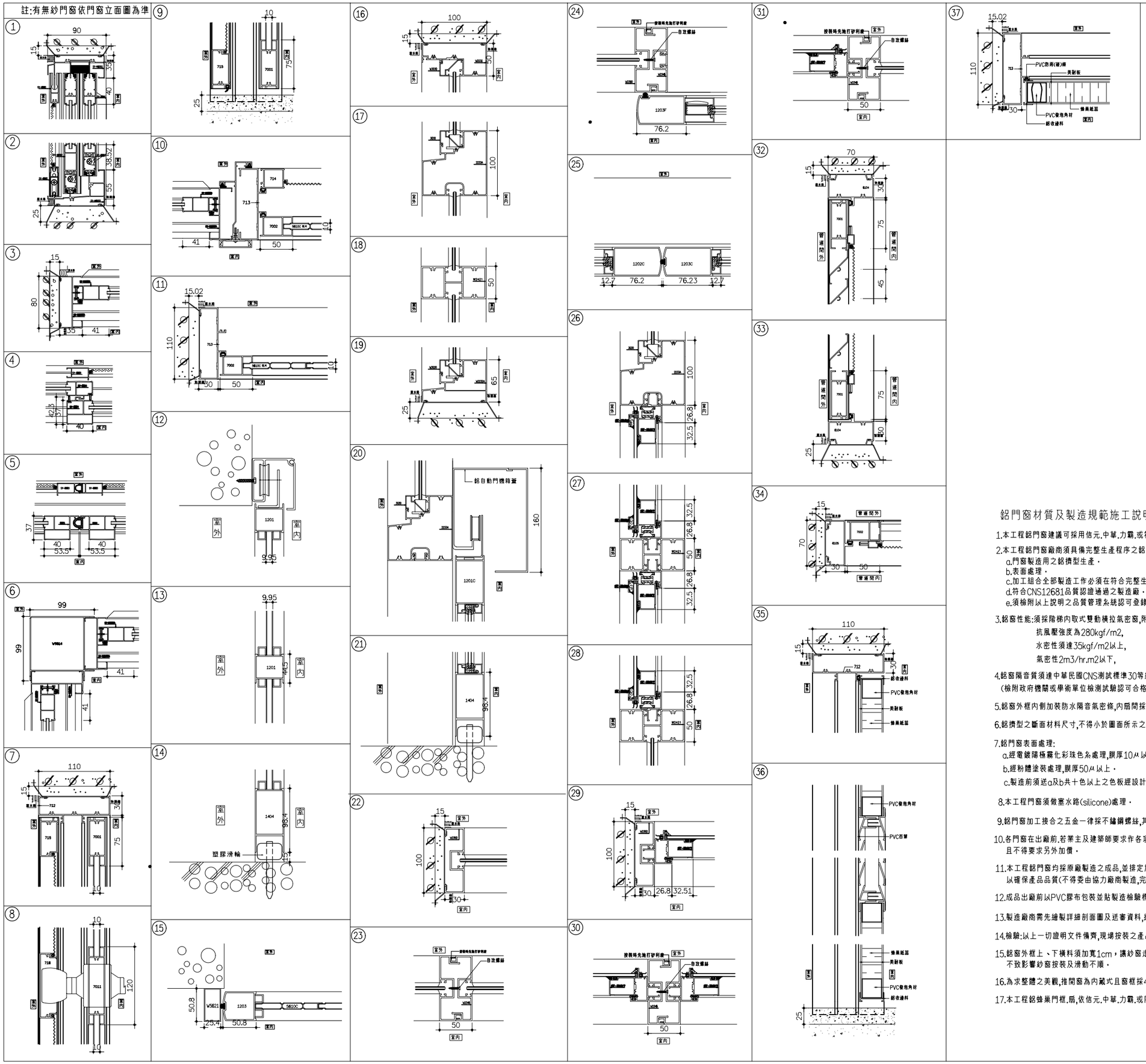
註:有無紗門窗依門窗立面圖為準



鋁門窗材質及製造規範施工說明

1.本工程鋁門窗建議可採用信元.中華.力霸.或符合以下規範之同等品．

2.本工程鋁門窗廠商須具備完整生產程序之鋁門窗製造設備,包括：
- a.門窗製造用之鋁擠型生產．
- b.表面處理．
- c.加工組合全部製造工作必須在符合完整生產程序之工廠內完成．
- d.符合CNS12681品質認證通過之製造廠．
- e.須檢附以上說明之品質管理系統認可登錄證明書．

3.鋁窗性能:須採階梯內取式雙動橫拉氣密窗,附豪華型窗鈎．
- 抗風壓強度為280kgf/m2,
- 水密性須達35kgf/m2以上,
- 氣密性2m3/hr.m2以下,

4.鋁窗隔音質須達中華民國CNS測試標準30等級以上,
(檢附政府機關或學術單位檢測試驗認可合格資料)．

5.鋁窗外框內側加裝防水隔音氣密條,內扇間採雙條式氣密條,以達各項功能之標準．

6.鋁擠型之斷面材料尺寸,不得小於圖面所示之斷面材料尺寸．

7.鋁門窗表面處理:
- a.經電鍍陽極霧化彩珠色系處理,膜厚10μ以上.透明漆7μ以上．
- b.經粉體塗裝處理,膜厚50μ以上．
- c.製造前須送a及b共十色以上之色板經設計單位認可後.方准製造．

8.本工程門窗須做塞水路(silicone)處理．

9.鋁門窗加工接合之五金一律採不鏽鋼螺絲,其附屬配件亦須採用不鏽鋼或鍍鋅製品．

10.各門窗在出廠前,若業主及建築師要求作各項檢驗時,承包廠商應無條件配合,
且不得要求另外加價．

11.本工程鋁門窗均採原廠製造之成品,並排定加工計劃書,將作為監造單位不定期廠驗,
以確保產品品質(不得委由協力廠商製造,完工時須檢附原廠製造之成品出廠證明書)．

12.成品出廠前以PVC膠布包裝並貼製造檢驗標籤．

13.製造廠商需先繪製詳細剖面圖及送審資料,經業主或建築師認可後,方准製造及施工．

14.檢驗:以上一切證明文件備齊,現場按裝之產品型號及剖面須與送審之隔音質證書相同．

15.鋁窗外框上、下橫料須加寬1cm，讓紗窗走軌道設計，防止粉刷過厚時，
不致影響紗窗按裝及滑動不順．

16.為求整體之美觀,推開窗為內藏式且窗框採45°切角．

17.本工程鋁蜂巢門框,扇,依信元.中華.力霸.或同等品之廠商責任施工,並須檢附原廠出廠證明書．

圖號	張號
3 / A5	19 / 146

業主/工程名稱

嘉義市文化路
文化廣場及
景觀風貌
改善工程計畫－
嘉義市原署嘉醫院
關建廣場工程

門窗詳圖(一)

簽章

附註：

※ 起造人.承造人注意事項

一.承造人應會同主任技師詳閱圖說、核算數量及安全性並實地勘察，如有疑義、請在開標或承攬前提出,否則視為充份了瞭解．

二.開工前、承造人應會同起造人申請觀察、按指定界線或圖說經主任技師核對無誤後施工,若有不符、請通知建築師辦理變更設計,否則如有材料由起造人.承造人負責．

三.必須切實按照核定圖樣施工，原設計如有妄畫增損之處,欲予變更時,須先辦妥變更設計,核准後再行施工,請勿擅自更改．

四.本圖經政府核准有案,其主要結構及尺寸部份,起造人.承造人必須按圖施工,如於施工過程之一切技術施為品質管制建材材質與由承造人之技師及其負責人負一切安全責任,並按時申報查驗是否按圖施工,否則其後果由起造人或承造人負責．

五.施工中主要結構部份,應按照規定逐步由承造人提出混凝土及鋼筋檢驗報告並按時申報開工及複驗等手續,以備核工後申領使用執造

六.施工期間、承造人應依法妥設安全防護措施,不可將建築材料堆置於道路上妨礙交通,並嚴禁非工程人員進入,確保公共設施、鄰房及人員之安全．

七.開窗完成後,立即拆除工棚,並將房屋周圍道路水溝,清理整潔,然後由承造商申請核發使用執照

八.如有其它臨時發生之疑問,請即提出研討,或向執行政府建築單位書面查詢,切勿擅自解釋法令或施做

九.開挖地下室如遇有與安全措施圖樣或機採報告不符之土壤分佈時,應隨時通知設計人檢討修正,否則由承造人負安全責任

十.承造人應負責向主管建築機關報請開工、勘驗、竣工、展期及申請使用執照之一切手續與費用．

十一.模板製做前、應先由承造人繪就模板支撐結構及大樣圖經主任技師核算無誤後方得施工．

十二.承造人不得使用下列材料:(1)海砂(2)含有較對量之鋼筋

翁壽生
建築師事務所
600
嘉義市公明路80號
TEL:(05)2713367
FAX:(05)2713370

次數	日期	修改內容
△		
△		

核准	日期
校核	
設計	
繪圖	
業務號碼	

Z:\03設計案\06景觀\署嘉廣場\0807\圖說\建築\A5-3