


規範類別	 台塑企業規範		規範編號
建築類			FGES-T-ABM40
<p>門窗規範 (廠商專用)</p>			
制定日期	2014 年 06 月 20 日	制定部門	總管理處規範組
修訂日期	2020 年 02 月 27 日	修訂版次	第 2 次

目 錄

	章 別	頁 次
第一章 總則(略)		
第二章 設計(略)		
第三章 請購(略)		
第四章 施工		4-1~57
4.1 用料		
4.1.1 木造門窗用料		4-1
4.1.2 塑鋼門窗用料		4-2
4.1.3 金屬門窗用料		4-3
4.2 木造門窗		4-5
4.3 塑鋼門窗		4-10
4.3.1 塑鋼窗		4-10
4.3.2 塑鋼推拉門		4-19
4.4 金屬門窗		4-32
4.4.1 金屬窗		4-32
4.4.2 金屬推拉門		4-37
4.4.3 橫拉鋼板門(電動、手動)		4-43
4.4.4 鐵捲門		4-47
4.4.4.1 彈簧式鐵捲門		4-47
4.4.4.2 電動式鐵捲門		4-51
4.5 外牆門窗之防水施工		4-56
4.6 外牆門窗之玻璃最小嵌入深度及間隙		4-57
第五章 檢驗		5-1~23
5.1 施工中間檢驗基準		5-1
5.2 外牆門窗之風雨試驗及試水試驗		5-15
5.3 施工品質檢查單		5-15
第六章 附件		6-1~8
附件 1-外牆門窗之風雨試驗及試水試驗		6-1

台塑關係企業規範
門窗規範

第一章 總則

略

台塑關係企業規範
門窗規範

第二章 設計

略

台塑關係企業規範
門窗規範

第三章 請購

略

第四章 施工

4.1 用料

4.1.1 木造門窗用料

1. 木材用料應依設計指定之樹種、規格、等級。
2. 木門窗框扇製品應無損、不得有扭曲變形。
3. 木門窗製品及材料之分等應符合 CNS 444 之規定。若為進口木材，並應符合美國（西部）木製品協會之分級手冊規定或國際公認之分級標準。
4. 所有木料依建築及室內裝修相關法規之規定，若屬於依法必須使用防焰、耐燃材質部分，均應經化學高壓浸漬防焰處理，並檢附證明文件。
5. 木材用料外露部分，表面均應刨光。
6. 所有已完成之木門窗製品在工地內，搬運中及其他工作施工時應以甲方同意之適當措施保護之。
7. 木門窗製品及加工後之木裝修料，須堆放於通風、有覆蓋、不受潮地點，日後發現有彎曲變形者應剔除，不得採用。
8. 安裝後易於受損之木料表面應妥善施以保護。如因施工不慎損及已完成之木作及其他工作時，承包商應負責修復。
9. 木門窗製品其儲放場所應有防止火災發生之完善措施。
10. 推拉門應開閉順暢，並不得產生門扇扭曲、變形之情形。
11. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定之工作。
12. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。
13. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。
14. 強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工，施工後並提供原廠證明方得驗收。
15. 完工前後及保固期內，凡發現因使用材質不良或施作不良，以致成品有脫榫、開裂、變形或其他異常時，承包商應負責拆去不良材質更換重作，另因而損及其他處所而需補修之工料費用亦概由承包商承擔。

4.1.2 塑鋼門窗用料

1. 除設計圖說另有規定，塑鋼門窗（含百葉）擠型料或門窗框之品質（耐衝擊性、耐燃性、耐冷熱反覆性、耐候性）應參照並符合 CNS 6400 A2081、CNS 8908 A3156、CNS 8910 A3158 之規定。
2. 塑鋼門窗擠型為透心之塑鋼材質構成，塑鋼門窗之型號、尺寸及顏色應依設計圖說之規定。
3. 塑鋼門窗所使用之框材扇材應無損、不得有扭曲變形，且應正確組立及固定所需的全部補強鋼料、螺栓、螺母及填隙片。
4. 所有塑鋼門窗框扇須照設計圖所示立面式樣製作。
5. 門窗補強鋼料採用符合 CNS 6183、CNS 4622 或 CNS 9278 所規定之鋼板製造，其表面並經鍍鋅防銹處理，必要時可採用不銹鋼或鋁料。不銹鋼料須符合 CNS 8499 所規定之 SUS 304 或採用福欣鋼之 SUS 443，鋁料須符合 CNS 2257 所規定之 6063-TS 或 CNS 2253 所規定之 1100、3003、5005、5052。
6. 門窗固定片採用符合 CNS 6183、CNS 4622 或 CNS 9278 所規定之鋼板製造，其表面並經鍍鋅防銹處理。
7. 所有固緊件皆應為隱蔽式。
8. 塑鋼門窗製作完成經出廠檢驗後，需用透明 PE 膠布或 PVC 膠布包裝其外露部份（與混凝土或圬工牆接觸部分之邊緣，須預留 1~2cm 寬度不得包覆以利粉刷），以防水泥漿或其他材料沾污塑鋼材料表面。
9. 所有塑鋼門窗在搬運時，均應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使塑鋼材料變形。
10. 門窗運至工地後，必須放置於乾燥清潔之建築物內，不可沾污泥漿。
11. 堆放時必須直立堆放，下墊木條，上蓋軟物靠牆，不得平放、堆疊或負重，且必須排列整齊上覆膠布，再以繩索捆牢。
12. 門扇堆放時，五金配件不得朝下與地面磨擦。
13. 塑鋼門窗之框扇四角之接合應緊密牢固，無縫隙不漏水，熔接處外露部份應修磨平滑。
14. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定之工作。
15. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。

16. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。裝於外牆窗之平板玻璃依其抗風壓性等級每一片之許可面積不得大於表 2.6-1 規定之面積。
17. 強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工，施工後並提供原廠證明方得驗收。
18. 外牆門窗四周塞水路矽利康填縫材品牌除設計有特別指定外，均須採用耐候中性矽膠(如 Dowsil 791、Dowsil 991)。

4.1.3 金屬門窗用料

1. 除設計圖說另有規定，金屬門窗扇（含百葉）材料或門窗框之品質（耐衝擊性、耐燃性、耐冷熱反覆性、耐候性）應參照並符合 CNS 或 ASTM 或[各該進口金屬門扇及門框原產國之國家標準]。至少應包括下列各種：
 - a. 鋼製：應符合 CNS 1244 G3027、CNS 6400 A2081 或 ASTM 之規定。
 - b. 不銹鋼製：應符合 CNS 8499 G3164 或 ASTM A167 之規定。
 - c. 鋁製：應符合 CNS 7477 A2105 或 ASTM 之規定。
 - d. 銅製：應符合 CNS 4383 H3065 或 ASTM 之規定。
2. 金屬門窗之型號、尺寸及顏色應依設計圖說之規定。
3. 金屬門窗所使用之框材扇材應無損、不得有扭曲變形及鏽蝕，且應正確組立及固定所需的全部補強鋼料、螺栓、螺母及填隙片。
4. 金屬捲門所使用之門軌葉片應無損、不得有扭曲變形及鏽蝕。
5. 所有金屬門窗框扇須照設計圖所示立面式樣製作。
6. 金屬門扇及門框製作完成經出廠檢驗後，須用適當之材料包裝其外露部份，在四角採用瓦楞紙包裝妥當（與混凝土或圬工牆接觸部分之邊緣，須預留 1.0cm 以上寬度不得包覆以利粉刷），以防運輸時碰傷並防水泥漿或其他材料沾污金屬材料表面。
7. 所有金屬門窗在搬運時，均應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使金屬材料變形。
8. 門窗運至工地後，必須放置於乾燥清潔之建築物內，不可沾污泥漿。
9. 堆放時必須直立堆放，下墊木條，上蓋軟物靠牆，不得平放、堆疊或負重，且必須排列整齊上覆膠布，再以繩索捆牢。
10. 門扇堆放時，五金配件不得朝下與地面磨擦。

台塑關係企業規範

門窗規範

11. 門窗框：

- a. 轉角以斜接或平接方式為之(長庚醫院指定 45° 斜接方式)，其截面應滿銲(鋁框除外)，扣件應為隱藏式。
- b. 銲接處應磨平處理，使之能與毗鄰表面平齊。
- c. 預留玻璃及墊片之押條安裝孔，玻璃押條固定螺栓之間距不得大於 225mm，固定螺栓須鑽孔埋設。
- d. 五金之榫口、加勁、鑽孔成型等配合工作應於工廠完成。外裝型五金及隱藏式關門器均應加補強金屬片，補強金屬片不得露明。

12. 門扇：

- a. 門扇之縱向加強件間距不大於 150mm。以點銲將加強件與面板之內面銲接。
- b. 銲接時應使用氬氣電銲，銲縫不得露於表面，銲接處須研磨平滑，並與毗鄰之表面密接，門扇之成品應牢固、平直、無缺陷。
- c. 玻璃嵌裝開口應作槽形，轉角斜接，固定螺栓為平頭式。
- d. 五金系統之榫口、加勁、鑽孔、成型等配合工作應於工廠完成。露出型五金及隱藏式關門器均應加補強金屬板，補強金屬板不得露明。
- e. 門扇與門之間距不得大於 3mm，與地板之淨距除另有規定，不得大於 10mm。

13. 金屬捲門葉片，由互相聯鎖之冷壓成型金屬板條，其中間不得接合。

14. 所有出廠捲門應符合 CNS 4166 A2058、CNS 4212 A2059 之標準。

15. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定之工作。

16. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。

17. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。裝於外牆窗之平板玻璃依其抗風壓性等級每一片之許可面積不得大於表 2.6-1 規定之面積。

18. 強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工，施工後並提供原廠證明方得驗收。

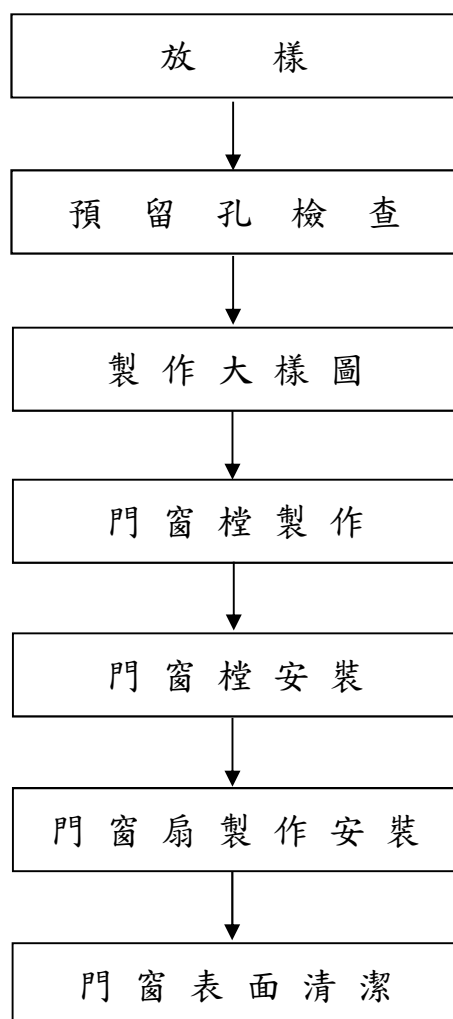
19. 門窗框扇烤漆膜厚：

粉體烤漆，膜厚 70 μ 以上；液體烤漆，膜厚 35 μ 以上。

20. 外牆門窗四周塞水路矽利康填縫材品牌除設計有特別指定外，均須採用耐候中性矽膠(如 Dowsil 791、Dowsil 991)

4.2 木造門窗

4.2.1 施工步驟



4.2.2 施工方法

1. 放樣：水平基準線、垂直基準線、進出基準線設定(如圖 4.2.2-1)，依建物水平基準點及放樣基準墨線彈出。水平基準線(腰高線)決定門窗之高度位置，靠近門窗框位置預留。

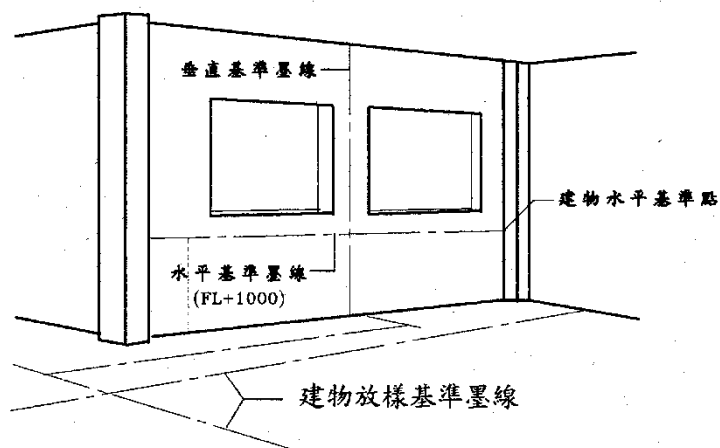


圖 4.2.2-1 基準線放樣

2. 預留孔檢查：

依放樣之水平基準墨線，量取 B 距離，並依垂直基準墨線量取 A 及 W"，如圖 4.2.2-2，檢查預留孔是否合乎設計要求。窗預留孔寬或高=窗寬或高+40mm，門預留孔寬=門寬+40mm，門預留孔高=門高+D+20mm(D=地坪粉飾層厚度)，門窗框與壁體間之標準預留間隙=20mm。

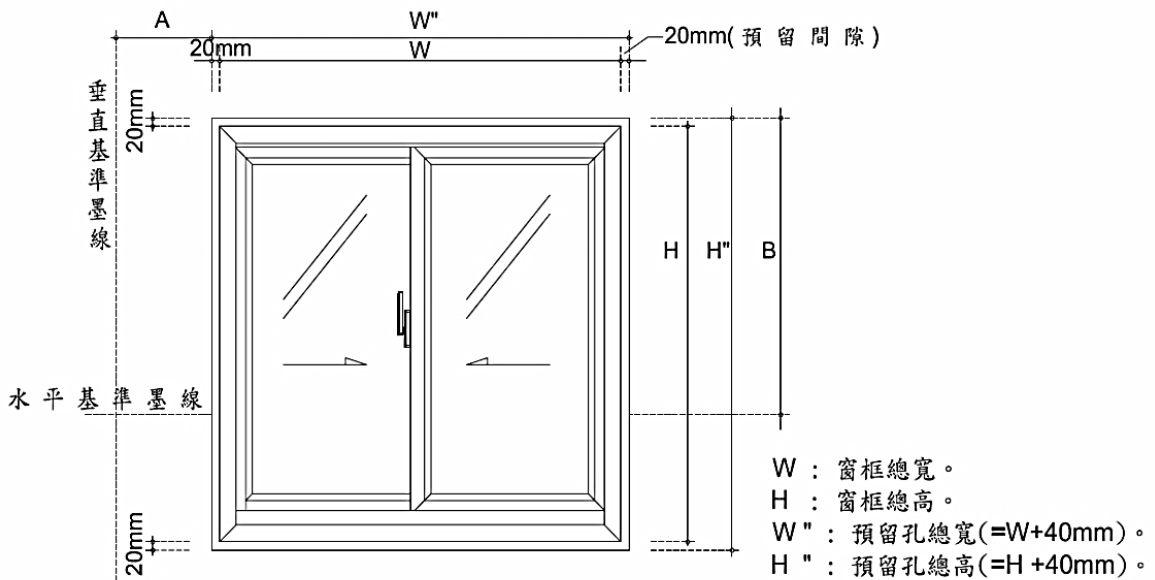


圖 4.2.2-2 窗預留孔圖(濕式施工)

3. 製作大樣圖：依據設計圖說及規範製作大樣圖，內容包含如下：

- (1)構材的形狀、尺寸。
- (2)門窗框扇尺寸：寬度、高度。
- (3)剖面詳圖。
- (4)表面的處理方式及色調。
- (5)附屬五金的品名規格。

4. 門窗檯製作：

- (1)門檯以檯梃、門楣構成，如有氣窗需加裝中歸檯；窗檯以檯梃、窗楣、窗檻構成，如為兩層窗需加裝中歸檯，各部名稱如圖 4.2.2-3。
- (2)推開門之檯梃、門楣裝配門扇部分，依門的厚度作 7mm 深的門檯槽，拉門兩邊檯梃依門扇厚度作 10mm 深的門槽封縫（如圖 4.2.2-4）。
- (3)門檯與裝修粉刷連接處應作寬 15mm、深 10mm 粉刷槽(如圖 4.2.2-5)。

台塑關係企業規範
門窗規範

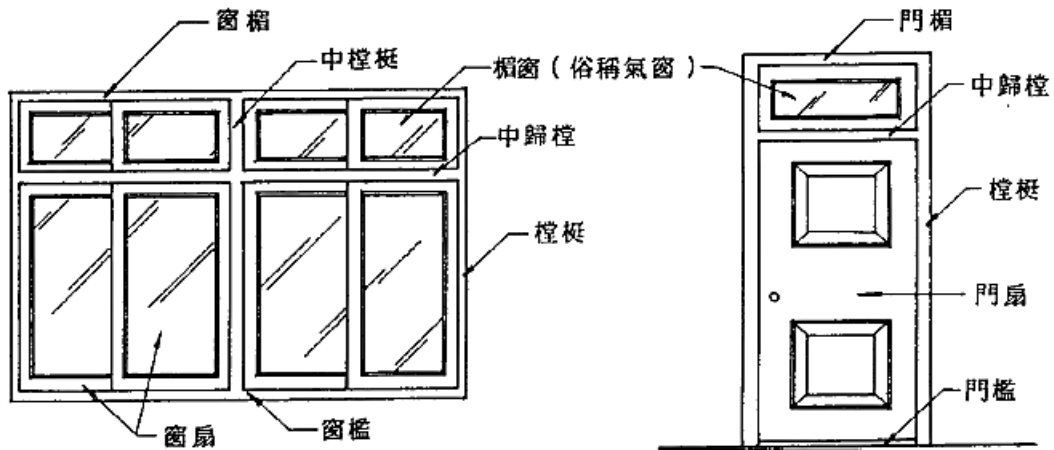


圖 4.2.2-3 門窗各部名稱

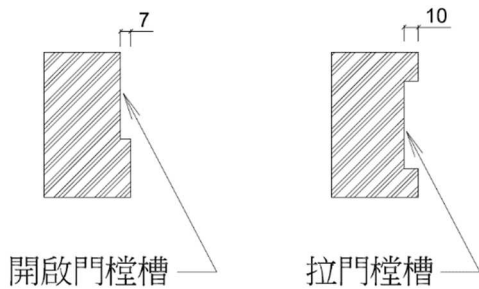


圖 4.2.2-4 門樑槽

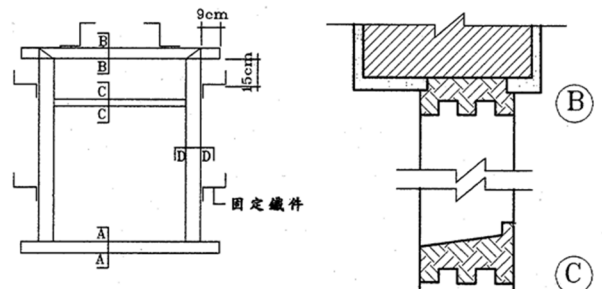


圖 4.2.2-5 門樑粉刷槽

- (4)門窗樑依設計圖說及規範由木工製作。
- (5)組立門窗樑時應用斜撐條及中間橫條撐牢，勿使門窗樑料變樣或偏斜，俟牆壁完竣後始可拆去支撐。門窗樑與濕式牆接觸部分均塗防蟻油兩度，外露部分均應確實刨光並以木板厚紙保護以防止污染。
- (6)樑與門窗楣，以雙榫穿通木楔打緊。
- (7)中歸樑兩端做雙榫小木楔與樑緊結。
- (8)樑與窗檻的榫頭為短榫，以木釘或鐵釘釘牢。
- (9)如有裝配門頭線時，均用槽榫嵌入門樑，並作斜角接合。

5. 門窗樑安裝：

- (1)門窗樑安裝分為安裝固定於 RC 牆體、砌牆體及乾式牆體等三種。
- (2)固定於 RC 牆體：依放樣之水平垂直基準墨線檢查預留孔正確達到要求之尺寸位置，將每隔 750mm 以內，釘 Z 形鐵馬之門窗樑放入預留孔

內，並將 Z 形鐵馬伸入事先打鑿好之錨錠孔內，再以三角墊木塞入門窗框與壁面之間隙內暫予固定。接著依水平、垂直、進出線調整門窗檜至正確位置後，再以水泥砂漿填塞所有錨錠孔確保門(窗)檜固定於壁緣，三角墊木至少須經 24 小時後始可取出。

- (3)固定於磚牆體：依正確放樣位置，將每隔 750mm 以內（依磚樣標尺定間隔）釘 Z 形鐵馬之門窗檜預先予以固定後再砌磚，砌磚時需避免擠壓門窗檜，並隨時注意門檜之水平垂直位置，以免門扇無法安裝。
- (4)固定於乾式牆體：乾式牆體依據門窗尺寸留設預留孔，門窗檜架設後，先以小角材暫予固定，經調整垂直與水平及進出位置後，再以木螺絲將門窗檜鎖緊固定，木螺絲間距需小於 500mm，餘邊間距需小於 200mm。
- (5)鐵馬寬 30mm、厚 3mm，使用於磚牆時配合磚作 $L \geq 200\text{mm}$ ，使用於 R. C 牆時 $L \geq 120\text{mm}$ ，另兩端彎長 30mm，鐵馬以木螺絲二只固定於檜木（螺絲釘可以鐵鎚打入的長度不得超過該釘螺絲牙長，其餘部份必須用起子旋緊），安裝前應將鐵馬塗熱柏油二度。

6. 門窗扇製作安裝：

- (1)門窗扇依設計圖說及規範由木工製作安裝。
- (2)門窗扇製作之前必須到現場測量門窗檜實際尺寸及形狀，門窗檜如有歪斜、彎翹應先行校正。
- (3)門窗扇插樺：框料厚度小於 34mm、寬度小於 100mm 以單層單樺接合；框料厚度 35mm 以上、寬度 100mm~200mm 以雙層雙樺接合，寬度 200mm 以上作三層樺。並採用接著劑或膠水接合，確保接頭堅固。如門扇特大須特別補強時，宜使用暗螺栓或美術化銅件補強。
- (4)門扇板需拼接時，依設計需要可採用之拼接法含暗栓拼接、企口拼接、嵌條拼接等。
- (5)門窗扇之木骨材直角相交之接法可採用斜樺接及頂頭槽接兩種。門窗扇裝配嵌片或視窗玻璃時，需預先挖槽，裝配嵌片者之深度為 9mm，裝配玻璃者之深度為 6mm 以上且須大於玻璃之厚度。
- (6)雙開門兩扇併排之縫隙，需裝設封縫條，封縫條依設計需要可採單面

或雙面兩種。

(7)安裝門扇：

- a. 裝門扇，使其半個鉸鏈與門框上之半個鉸鏈吻合，插入軸心固定。
- b. 門樘之插銷孔必須與門扇之插銷對齊，使之能夠穿過該孔。
- c. 推拉門應開閉順暢，並不得產生門扇扭曲、變形之情形。

7. 表面塗裝：

- (1)除飾面板貼面製成之門扇，其餘皆需表面塗裝。
- (2)圖面如無特別註記者，表面需先行磨光後，採用木器用聚胺酯透明漆二底四度處理。
- (3)處理後表面須手感良好，塗膜平滑無起泡、皺紋、流痕及不平現象。

8. 必要之五金配件：

- (1)配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定之工作。
- (2)五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。

9. 門窗表面清潔：

- (1)施工完成後施工面之水泥殘渣灰塵或其它污物雜質清除乾淨並須乾透。裝修材料若以膠合劑膠結時，溢出之膠合劑應於未乾前拭去並不得滴落於已完成之工作上。
- (2)釘結時不得損及裝修材料或其他工作，否則因而導致之損失由承包商負全責。
- (3)推拉門之必要五金、材料及型式如無特別規定，一律採用傳統式銅製五金配件。

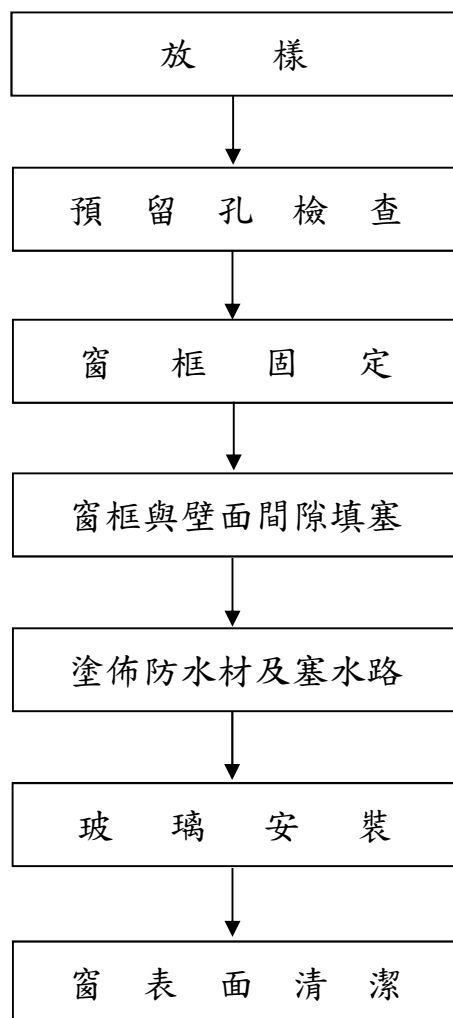
10. 注意事項：

- (1)開啟門扇為了考慮油漆及開關圓滑，應保留 2-4mm 的間隙，以鉸鏈裝配時，亦力求開關圓滑。
- (2)門用之螺絲釘，可用鐵鎚打入之長度不得超過該釘的螺絲牙長，其餘部份必須以起子旋緊。

4.3 塑鋼門窗

4.3.1 塑鋼窗

4.3.1.1 施工步驟



4.3.1.2 施工方法

1. 放樣：水平基準線、垂直基準線、進出基準線設定(如圖 4.3.1.2-1)，依建物水平基準點及放樣基準墨線彈出。水平基準線（腰高線）決定門窗之高度位置，靠近門窗框位置預留。

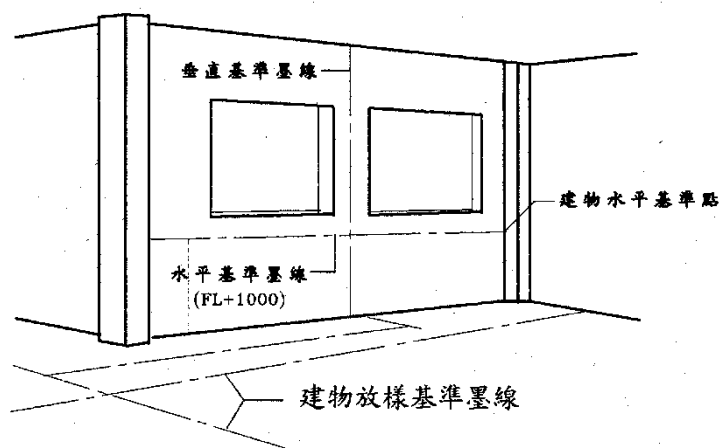


圖 4.3.1.2-1 基準線放樣

2. 預留孔檢查：

依放樣之水平基準墨線，量取 B 距離，並依垂直基準墨線量取 A 及 W"，如圖 4.3.1.2-2，檢查預留孔是否合乎設計要求。預留孔寬或高=窗寬或高+40mm，窗框與壁體間之標準預留間隙=20mm。

若屬結構體預留孔，倘結構體廠商預留間隙小於 10mm 時，需負責打除及修補至 20mm，當預留間隙大於 40mm 時，則需負責修補至 20mm，間隙壁面以無收縮砂漿或 1:2 防水砂漿修補，完成面需平整。

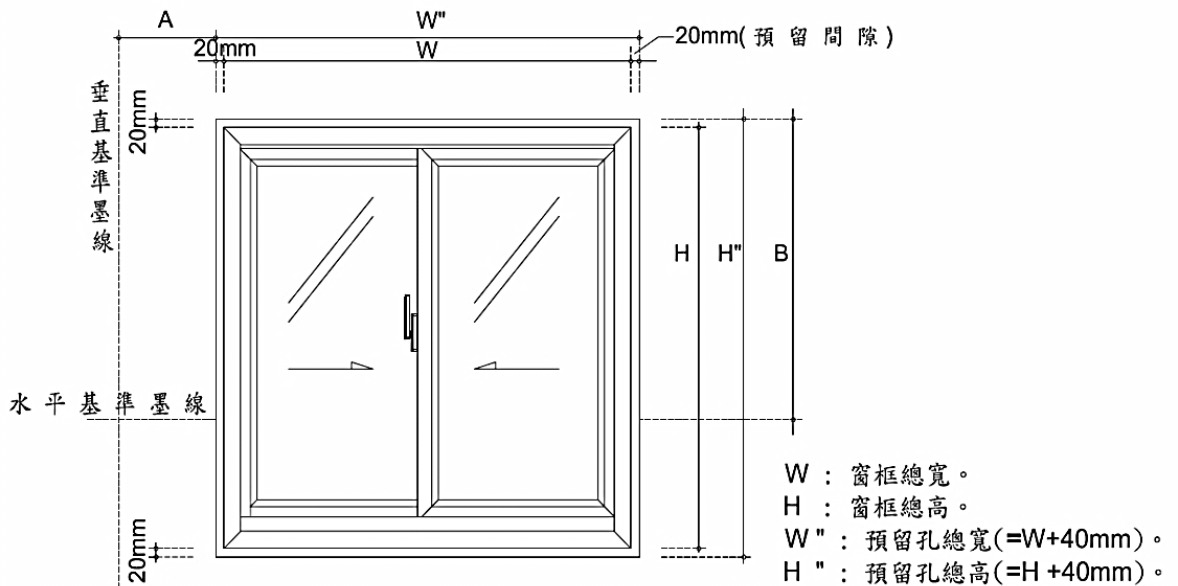


圖 4.3.1.2-2 窗預留孔圖(濕式施工)

3. 窗框固定：

(1) 窗框之安裝：

窗框之安裝根據放樣基準線，做水平調整，進出位置調整及垂直調整，調整前先暫時予以固定，並用捲尺量測窗框與壁面之間隙，以鐵鎚敲擊三角楔木調整間隙尺寸之大小（如圖 4.3.1.2-3）。

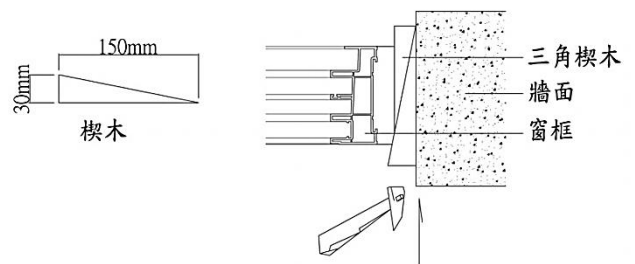


圖 4.3.1.2-3 窗框安裝調整法

台塑關係企業規範

門窗規範

- a. 水平調整：依據水平基準墨線調整之，必要時再以水平儀或透明塑膠軟管測量校正，並以鐵鎚敲擊三角楔木，調整窗框達到水平，如圖 4.3.1.2-4。

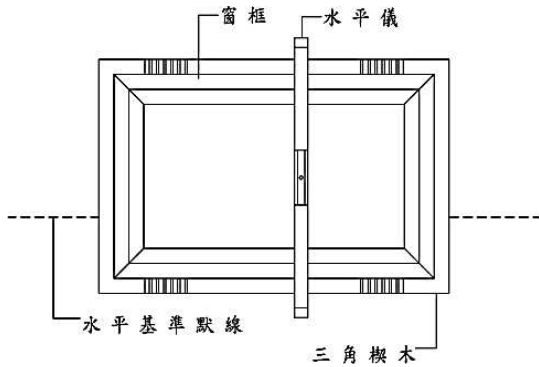


圖 4.3.1.2-4 水平調整

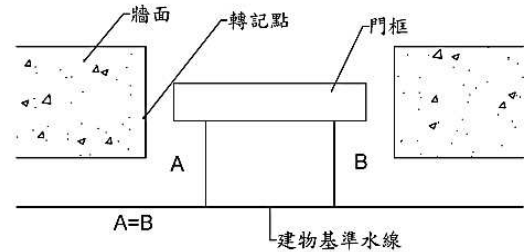


圖 4.3.1.2-5 進出位置調整

- b. 進出位置調整：依建物基準墨線及設計規定之進出位置，測量窗框之左右進出距離 A, B，並轉記於預留孔內側，再調整窗框，使其一致（如圖 4.3.1.2-5）。

- c. 垂直調整：

將準心錘懸掛於靠窗框之一方，使其自然下垂、靜止作為量測基準線。

量測靠基準線端之窗框，調整邊框間隙之三角楔木，使 $A=B$ ，

$C=D=E$, $W1=W2=W3$ ，再以同一方法調整另一邊框（如圖 4.3.1.2-6）。

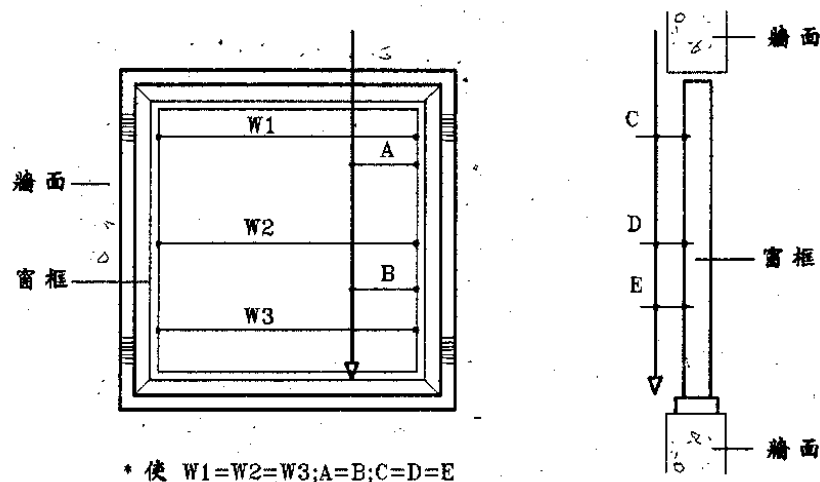


圖 4.3.1.2-6 垂直調整

(2)窗框與牆面之固定：

a. 窗框固定點的間距規定如下：

固定點的間距等於或小於 600mm，固定點距中梃、拼樅料、窗框角距離等於或小於 200mm，如圖 4.3.1.2-7，L=固定點之間距離；
a=固定點距中梃、拼樅料、窗框角距離。

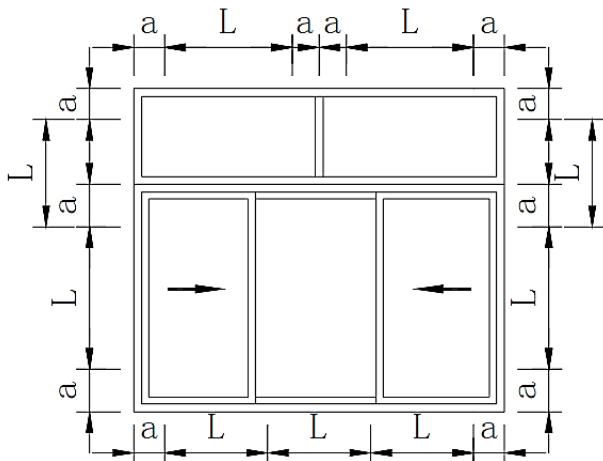


圖 4.3.1.2-7 固定點的間距

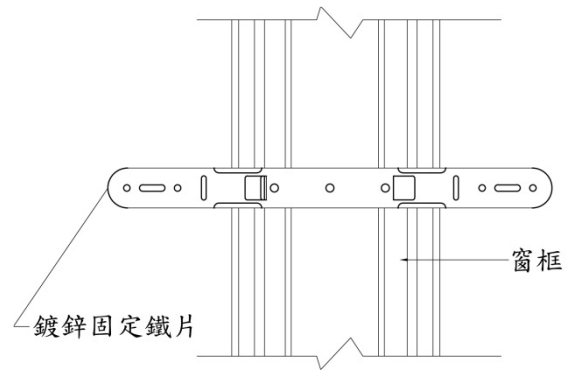


圖 4.3.1.2-8 鍍鋅固定鐵片

b. 混凝土牆之窗框固定法：

- ①鍍鋅固定鐵片：將鍍鋅固定鐵片(圖 4.3.1.2-8)以鐵鎚敲擊使其平貼牆壁，以擊槍固定於牆面或以鐵鎚將鋼釘(1")打入牆面，即達固定效果，如圖 4.3.1.2-9 所示。
- ②水泥螺絲固定法：窗框定位後，在適當位置直接以 5.8Φ 水泥鑽尾穿透窗體直達 RC 牆，改轉震動模式繼續鑽入牆體，完成預鑽後再將水泥螺絲植入旋緊，達到固定效果(如圖 4.3.1.2-10)。

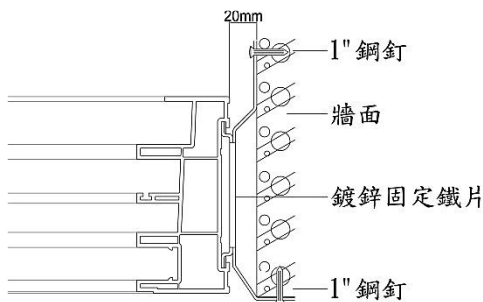


圖 4.3.1.2-9 固定鐵片固定法

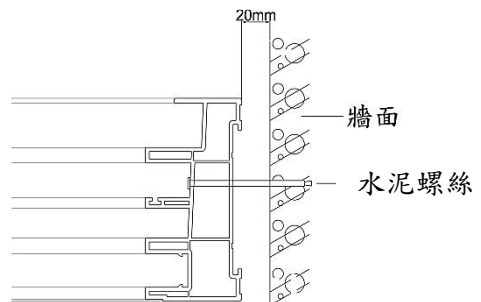


圖 4.3.1.2-10 水泥螺絲固定法

台塑關係企業規範

門窗規範

c. 磚牆之窗框固定法：將鍍鋅固定鐵片以鐵鎚敲擊使其平貼牆壁，以鐵鎚將鋼釘（2"）打入牆面，即達固定效果，如圖 4.3.1.2-11。

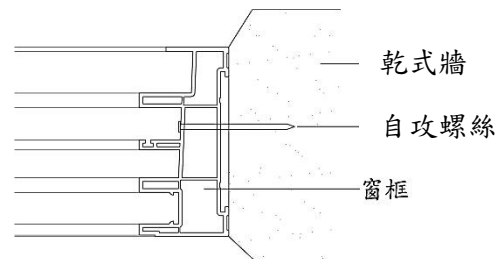
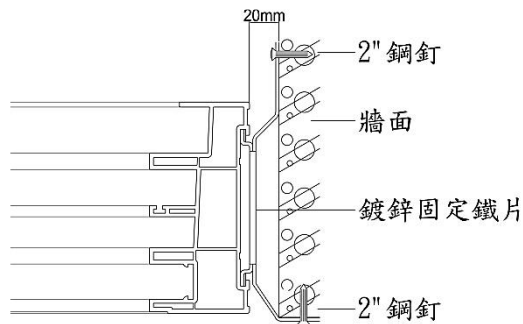


圖 4.3.1.2-11 磚牆之窗框固定法

圖 4.3.1.2-12 乾式牆之窗框固定法

d. 乾式牆之窗框固定法：

- ① 乾式牆體依據窗框尺寸留設預留孔。
- ② 窗框配合乾式牆體架設後，需調整垂直與水平及進出位置，再予固定。
- ③ 在塑膠窗邊框先預鑽孔，俟水平，垂直及進出位置調整後，再以不銹鋼自攻螺絲將窗框鎖緊固定，如圖 4.3.1.2-12。

(3) 併列窗之連結：

二組以上單一窗或混合窗併列組合時，需使用聯結框材，其連結方式分述於後，連結之螺絲使用間距如圖 4.3.1.2-13 所示。

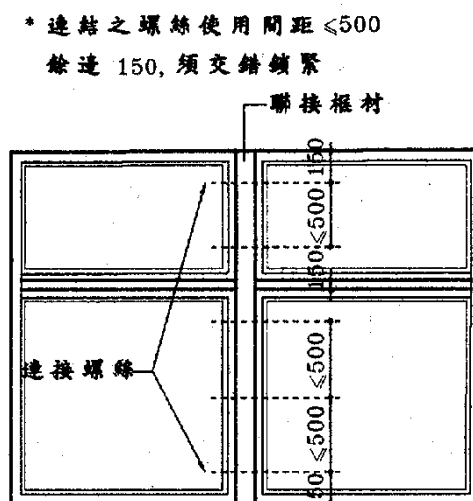


圖 4.3.1.2-13 併列窗連結之螺絲使用間距

a. 聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 連結：

- ①取等於併列窗高度之聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 長度。
- ②將兩窗框與聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 於併列位置處，以夾具或#12 鐵線墊瓦楞紙板夾緊固定。
- ③取 $\Phi 4.2\text{mm}$ 之普通鑽頭，依螺絲連結使用基準鑽孔，以 M5x70 自攻螺絲鎖緊固定（如圖 4.3.1.2-14）。

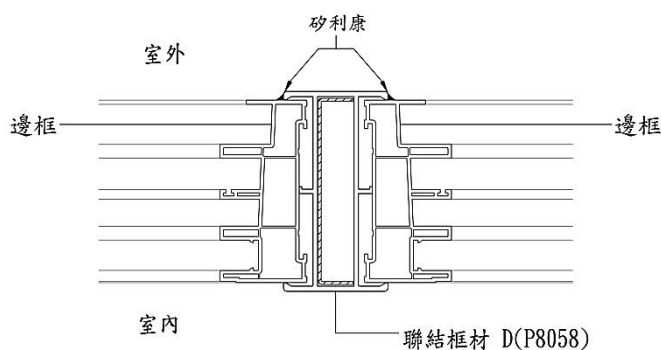


圖 4.3.1.2-14 聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 連結

- ④於窗框與聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 相接處填塞縫材，以防滲水現象。
 - ⑤若窗框須補強時，連結方法同前述。
 - ⑥若併列總寬度超過 6M 其中一根聯結框材，不能以螺絲固定，連結時將 PVC 發泡膠布六塊粘貼於聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 與邊框接合部，兩面上中下各一塊，再將兩窗框卡入聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 即可。
- b. 聯結框材 E (P9058) 連結：同聯結框材 D (P6058 或 8058 等) 之連結方法（如圖 4.3.1.2-15）。

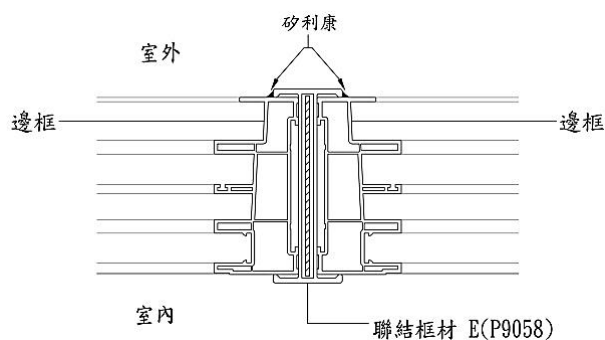


圖 4.3.1.2-15 聯結框材 E (P9058) 連結

4. 窗框與壁面間隙填塞：適用 RC 牆及磚牆，若屬乾式牆則無此工項。

作法另詳「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章 施工 4.4 間隙填塞。若屬室內窗之間隙填塞，其填塞材料得用 1:3 水泥砂漿。

5. 塗佈防水材及塞水路：適用外牆窗。

作法另詳「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章 施工 4.5 塗佈防水材、4.6 矽膠塞水路。

本項不適用室內窗，惟室內窗四周與乾式牆連接面需以矽膠填縫收邊，該項製裝工料由門窗施工廠商負責。

6. 玻璃安裝：

(1)將窗框窗扇及押條修整。

(2)玻璃裁剪好之後放入，

將押條傾斜一角度以木

槌（或塑膠槌）敲擊，

使押條兩端先予卡入，再

輕輕敲擊，則可將押條全

部卡入(如圖 4.3.1.2-16)。

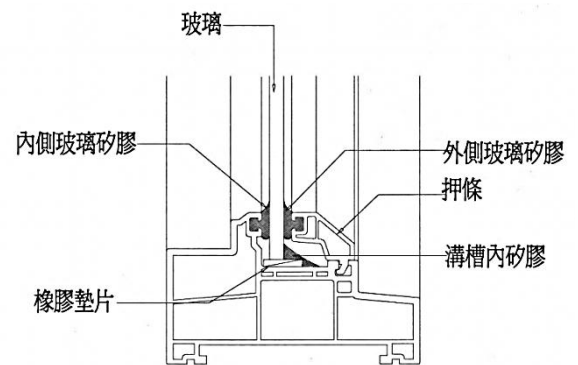


圖 4.3.1.2-16 玻璃安裝

(3)玻璃應放置玻璃墊片：放置數量，每扇左、右、下，每邊兩片。

(4)除橫拉窗以外，安裝玻璃後於下緣溝槽位置，應事先施作一道矽膠，俟矽膠表面稍硬後再安裝押條，施作範圍如圖 4.3.1.2-17。

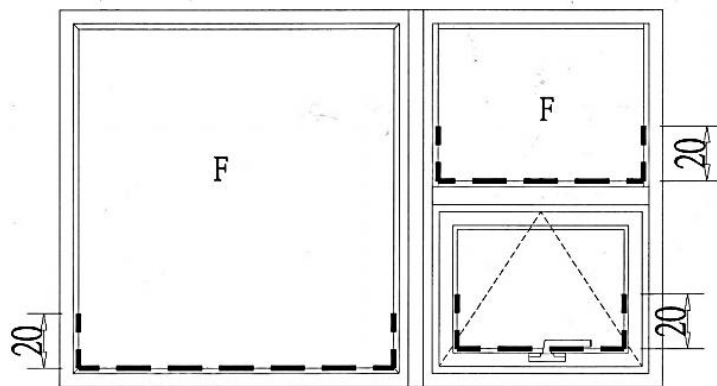


圖 4.3.1.2-17 槽內矽膠施作範圍示意圖

7. 窗表面清潔：

- (1)將塑膠鋼窗外包裝拆除。
- (2)以竹片、木片或塑膠板(不得使用金屬板片)將窗框上之水泥殘渣剔除。
- (3)以毛刷將著於窗框上之灰塵清除。
- (4)油性污垢、雜質以煤油、松香水或去漬油擦拭(勿使用甲苯、二甲苯之類溶劑)。一般性污垢使用洗衣粉肥皂或清潔劑擦拭即可。再用乾淨抹布抹淨。

8. 注意事項：

- (1)紗窗之安裝(如圖 4.3.1.2-18)：
 - a. 將防盜墊塊固定螺絲放鬆，移至兩側，不得防礙紗窗之安裝(如圖 4.3.1.2-19)。
 - b. 依紗網押條位置，辨識紗窗之室內、室外(紗網押條朝室外)。
 - c. 舉紗窗略傾斜方向，使紗窗上端之槽對正窗框之軌道卡入，移動紗窗使下端之槽對正窗框之下軌道放下後將紗窗移至一側。

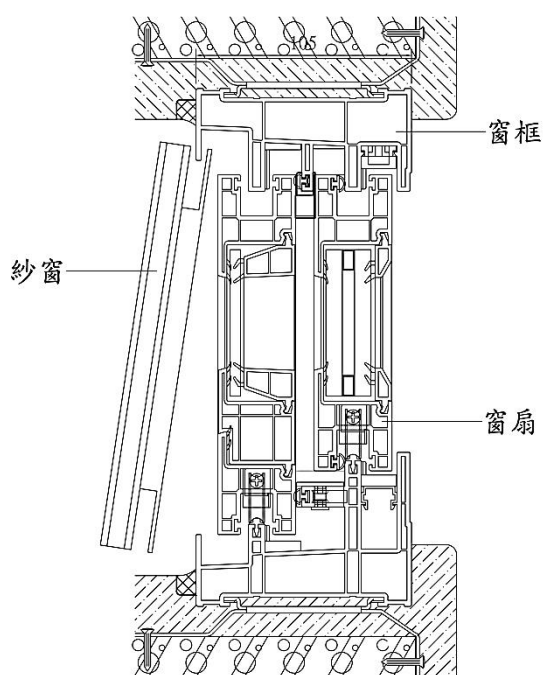


圖 4.3.1.2-18 紗窗之安裝

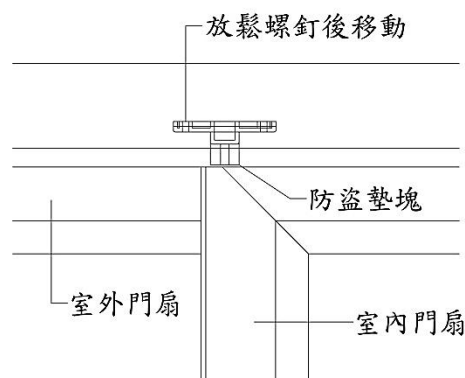


圖 4.3.1.2-19 防盜墊塊移動

(2)防盜墊塊調整方法：

- a. 將防盜墊塊移至窗扇與窗扇或窗扇與紗窗重合處正上方。
- b. 先固定防盜墊塊之一端螺釘，放鬆另一端螺釘。
- c. 移動防盜墊塊使之與窗扇或紗窗上端密接（如圖 4.3.1.2-20）。
- d. 固定防盜墊塊之另一端螺釘。

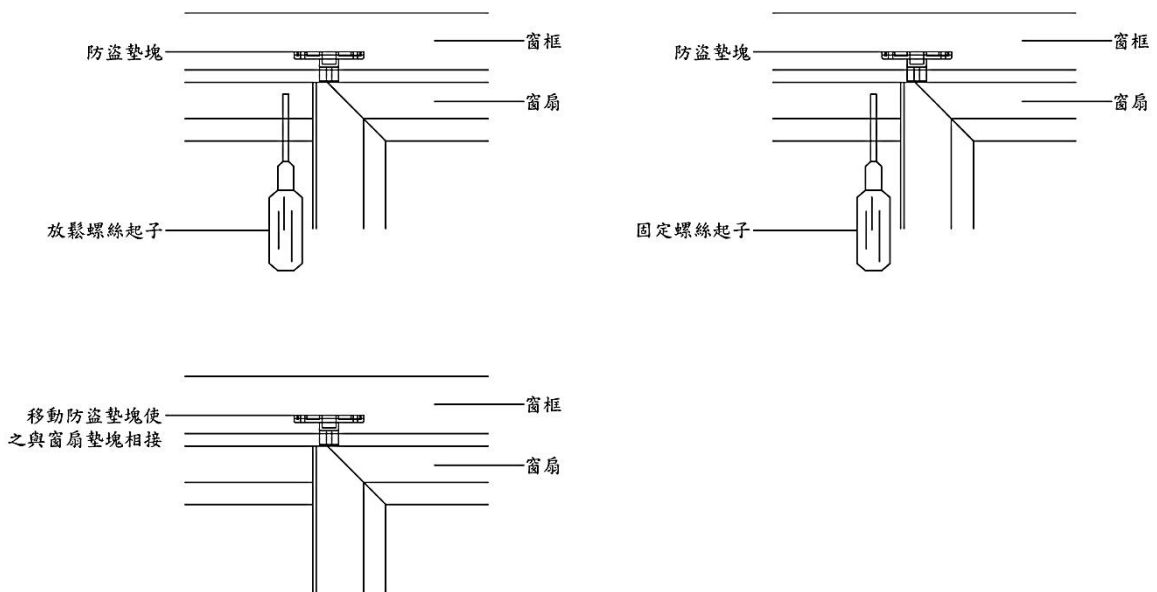
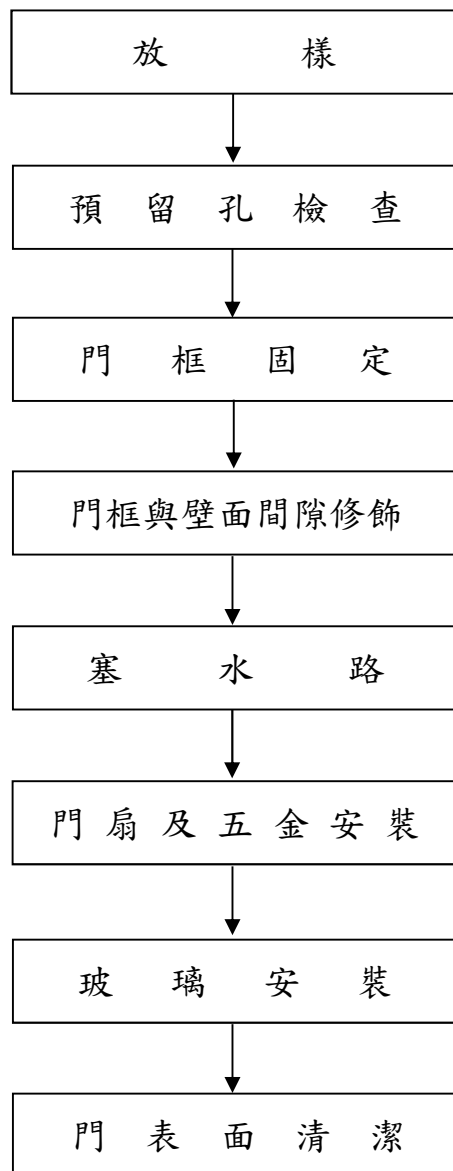


圖 4.3.1.2-20 防盜墊塊調整

4.3.2 塑鋼推拉門

4.3.2.1 施工步驟



4.3.2.2 施工方法

1. 放樣：

- (1) 水平基準墨線設定 (圖 4.3.2.2-1)：依建物水平基準點，於門預留孔牆面彈出水平基準墨線。
- (2) 垂直基準墨線設定 (圖 4.3.2.2-1)：依建物放樣基準墨線，於靠近推拉門預留孔之牆面，以準心錘校正，彈出垂直基準墨線。

台塑關係企業規範

門窗規範

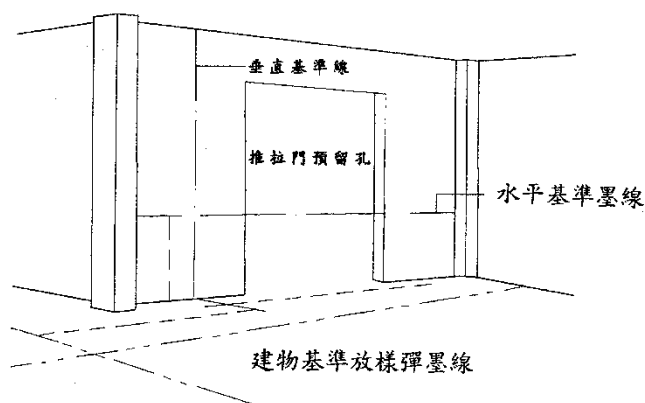
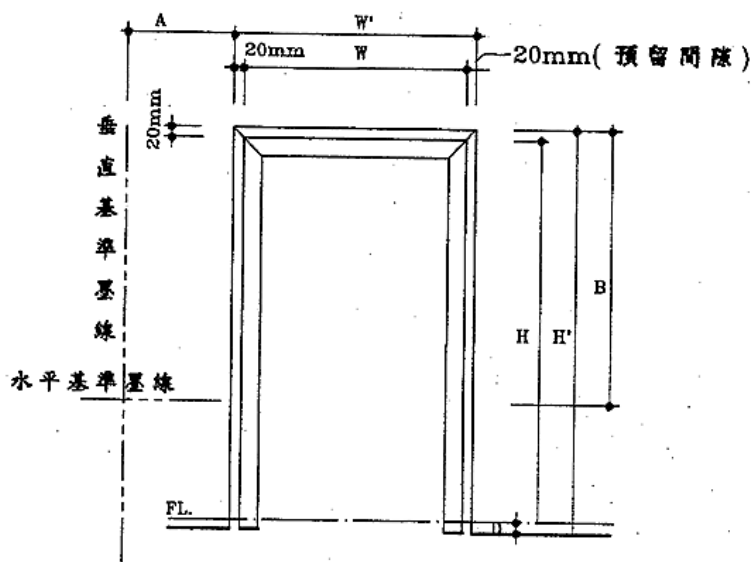


圖 4.3.2.2-1 基準線放樣

2. 預留孔檢查：

依放樣之水平基準墨線量取 B 及 H' 距離，並依垂直基準墨線量取 A 及 W'，如圖 4.3.2.2-2，檢查預留孔是否合乎設計要求。預留孔總寬=門總寬+40mm、預留孔總高=門總高+D+20mm(D=地坪粉飾層厚度)，門框與壁體間之標準預留間隙=20mm。



W：門總寬
H：門總高
W'：預留孔總寬
H'：預留孔總高

圖 4.3.2.2-2 門預留孔圖(濕式施工)

3. 門框固定：

(1)門框之架設：門框之架設根據放樣基準線，做水平調整進出位置調整及垂直調整，以三角楔木填塞於門框與壁間之間隙，控制間隙尺寸之大小達到調整之效果如圖 4.3.2.2-3。

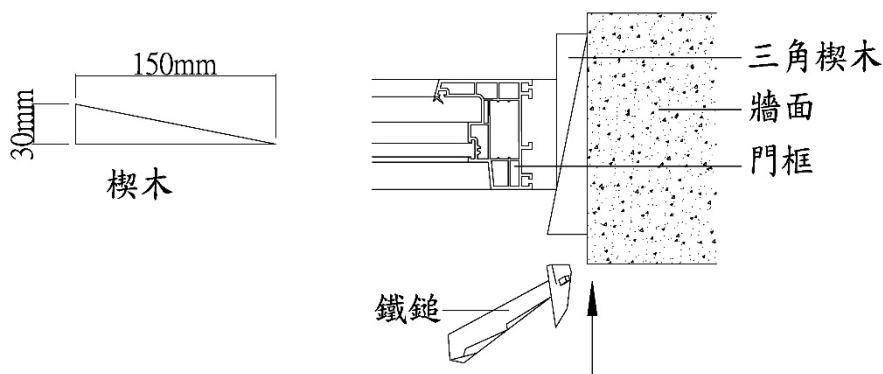


圖 4.3.2.2-3 門框架設調整法

- a. 水平調整：在門框兩底端墊上三角楔木(以利調整門框上框之水平)，依據彈出之水平基準墨線與營建提供之門框高度H調整。必要時以水平儀或透明塑膠軟管測量校正，如圖 4.3.2.2-4。

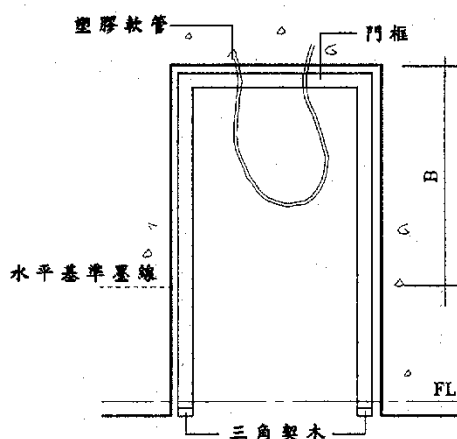


圖 4.3.2.2-4 水平調整

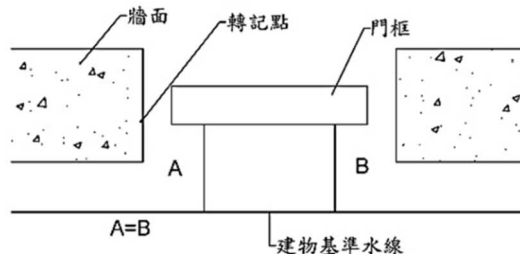


圖 4.3.2.2-5 進出位置調整

- b. 進出位置調整：依建物基準墨線及設計規定之進出位置，測量門框之左右進出距離 A, B，並轉記於預留孔內側，再調整門框，使其一致（如圖 4.3.2.2-5）。

- c. 垂直調整：

將準心錘懸掛，靠門框之一方，使其自然下垂、靜止作為量測基準線（如圖 4.3.2.2-6）。

調整靠近量測基準線之門框，使 $A=B$ 、 $C=D=E$ 。再量測使 $W1=W2=W3$ ，

並以同一方法調整另一邊框，即完成架設。

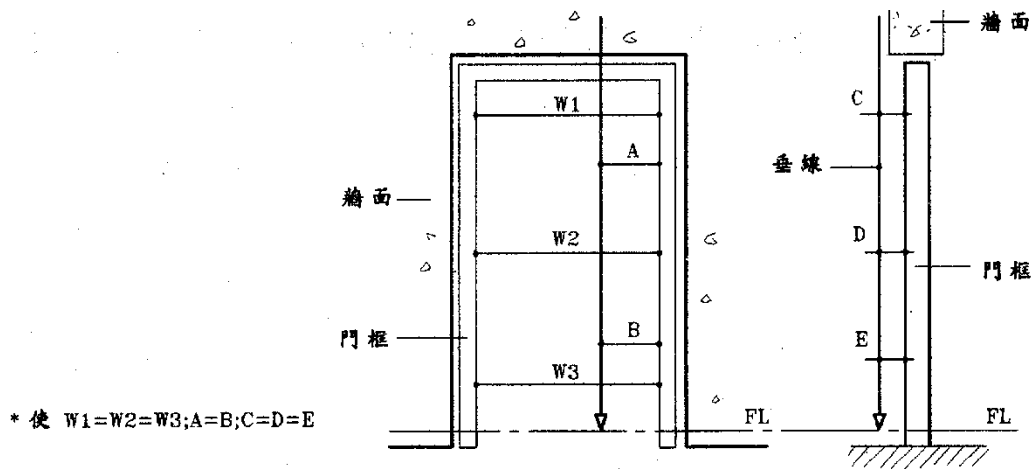


圖 4.3.2.2-6 垂直調整

(2)門框與牆面之固定：

a. 門框固定點的間距規定如下：

固定點的間距 L 等於或小於 600mm ，固定點距邊端距離或中樑框距離 a 小於或等於 200mm ，如圖 4.3.2.2-7。

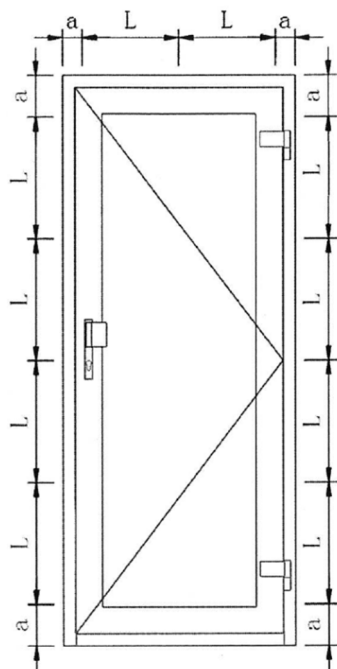


圖 4.3.2.2-7 固定點的間距

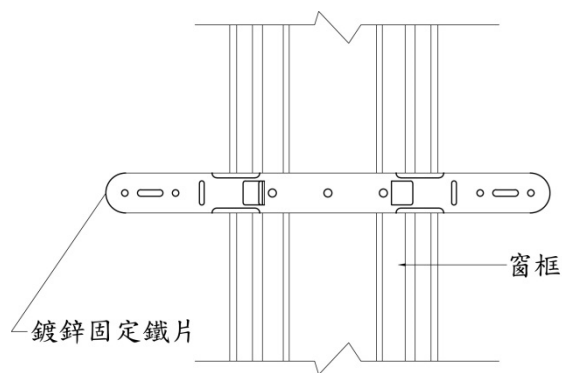


圖 4.3.2.2-8 鍍鋅固定鐵片

b. 混凝土牆之門框固定法：

① 固定鐵片固定法：將固定鐵片如圖 4.3.2.2-8 以鐵鎚敲擊，使其

台塑關係企業規範

門窗規範

平貼牆壁，以擊槍固定於牆面或以鐵鎚將鋼釘（1"）打入牆面（如圖 4.3.2.2-9）即達固定效果。

- ②擴張螺絲固定法：將門框以電鑽鑽 $\Phi 10$ 孔，更換 $\Phi 10$ 水泥鑽頭，在同一位置鑽孔，再將擴張螺絲植入，並以電動起子旋緊擴張螺絲即達到固定效果（如圖 4.3.2.2-10）。

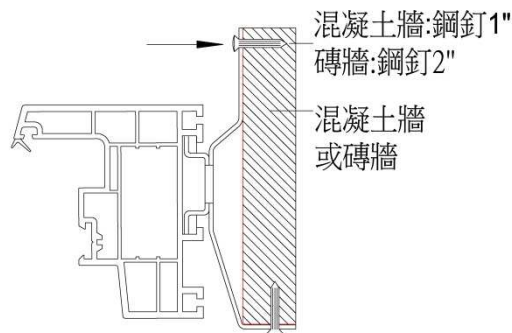


圖 4.3.2.2-9 固定鐵片固定法

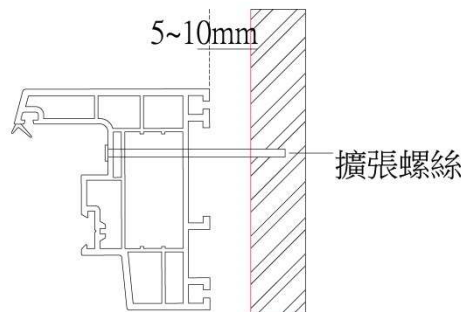


圖 4.3.2.2-10 擴張螺絲固定法

c. 磚牆之窗門框固定法：

固定鐵片固定法：將固定鐵片如圖 4.3.2.2-8 以鐵鎚敲擊，使其平貼牆壁，以鐵鎚將鋼釘（2"）打入牆面（如圖 4.3.2.2-9）即達固定效果。

d. 乾式牆之門框固定法：

- ①乾式牆體依據門框尺寸留設預留孔。
- ②門框配合乾式牆體架設後，需調整垂直與水平及進出位置，再予

固定。

- ③在塑膠門邊框先預鑽孔，俟水平，垂直及進出位置調整後，再以不銹鋼自攻螺絲將門框鎖緊固定，並以 M6008 孔塞蓋住孔洞，如圖 4.3.2.2-11。

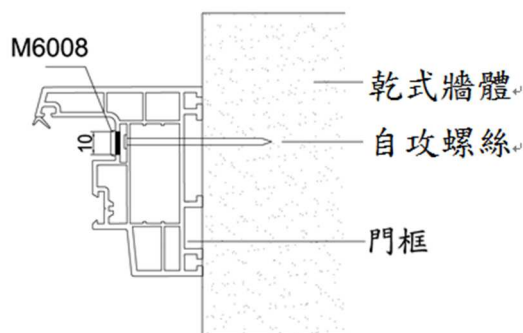


圖 4.3.2.2-11 乾式牆之門框固定法

e. 推拉門與固定窗聯結方式：

推拉門與固定窗聯結位置，距兩端小於或等於 200mm 處，以 M5x70 自攻螺絲，交錯聯結，其餘間距小於或等於 700mm 處以同法聯結（如圖 4.3.2.2-12）。

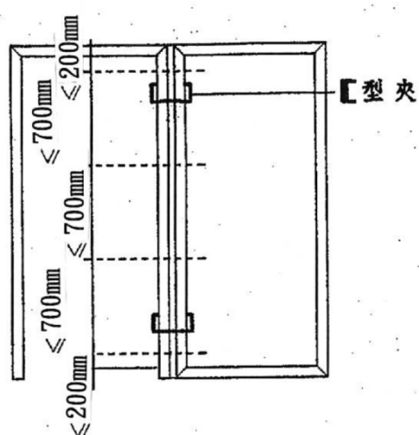


圖 4.3.2.2-12 門與窗聯結位置

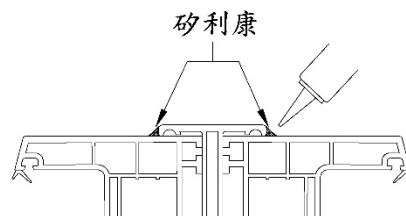


圖 4.3.2.2-13 塗防漏劑

聯結步驟：

- ①將室外部分之聯結材，如圖 4.3.2.2-13 塗上防漏劑。

② 推拉門與固定窗框材之兩端墊上軟物以 C 型夾夾緊（如圖 4.2.2.2-12）。

③ 在聯結位置以 $\Phi 4.2$ 電鑽鑽穿兩框材內之補強鐵於同位置鑽 $\Phi 10$ 孔。

④ 再以電動起子，將 M5x70 自攻螺絲鎖入。

⑤ 框材表面之 $\Phi 10$ 孔，以 M3703 孔塞蓋住，以保外表美觀並防止補強鐵生銹。

4. 門框與壁面間隙之修飾：適用 RC 牆及磚牆，若屬乾式牆則無此工項。作法比照「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章 施工 4.4 間隙填塞。

若屬室內門之間隙填塞，其填塞材料得用 1:3 水泥砂漿。

壁面粉刷修飾時，粉刷面需含蓋門框深度 10~15mm。

5. 塞水路：適用外牆門。

作法比照「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章 施工 4.6 矽膠塞水路。

本項不適用室內門，惟室內門與乾式牆連接面需以矽膠填縫收邊，該項製裝工料由門窗施工廠商負責。

6. 門扇及五金安裝：

(1) 鉸鏈及門扇安裝：

a. 可搭配安裝市售之旗型鉸鏈、蝴蝶鉸鏈、套筒鉸鏈…等。

b. 門扇安裝：

① 鉸鏈於工廠安裝妥再出廠，故於門框架設前，應將「鉸鏈軸梢」由鉸鏈底部擊出，將門扇拆下，以利門框安裝。

② 門扇與門框之組立，係將門扇之「鉸鏈活葉 A」與門框之「鉸鏈活葉 B」結合，將「鉸鏈軸梢」由鉸鏈上方插入，即可固定門（如圖 4.3.2.2-14）。

c. 推拉門應開閉順暢，並不得產生門扇扭曲、變形之情形，門扇與地坪間隙 $\leq 10\text{mm}$ 。

d. 鉸鏈安裝之調整

門框上之「鉸鏈活葉 B」可調整上、下 $\pm 3\text{mm}$ 。

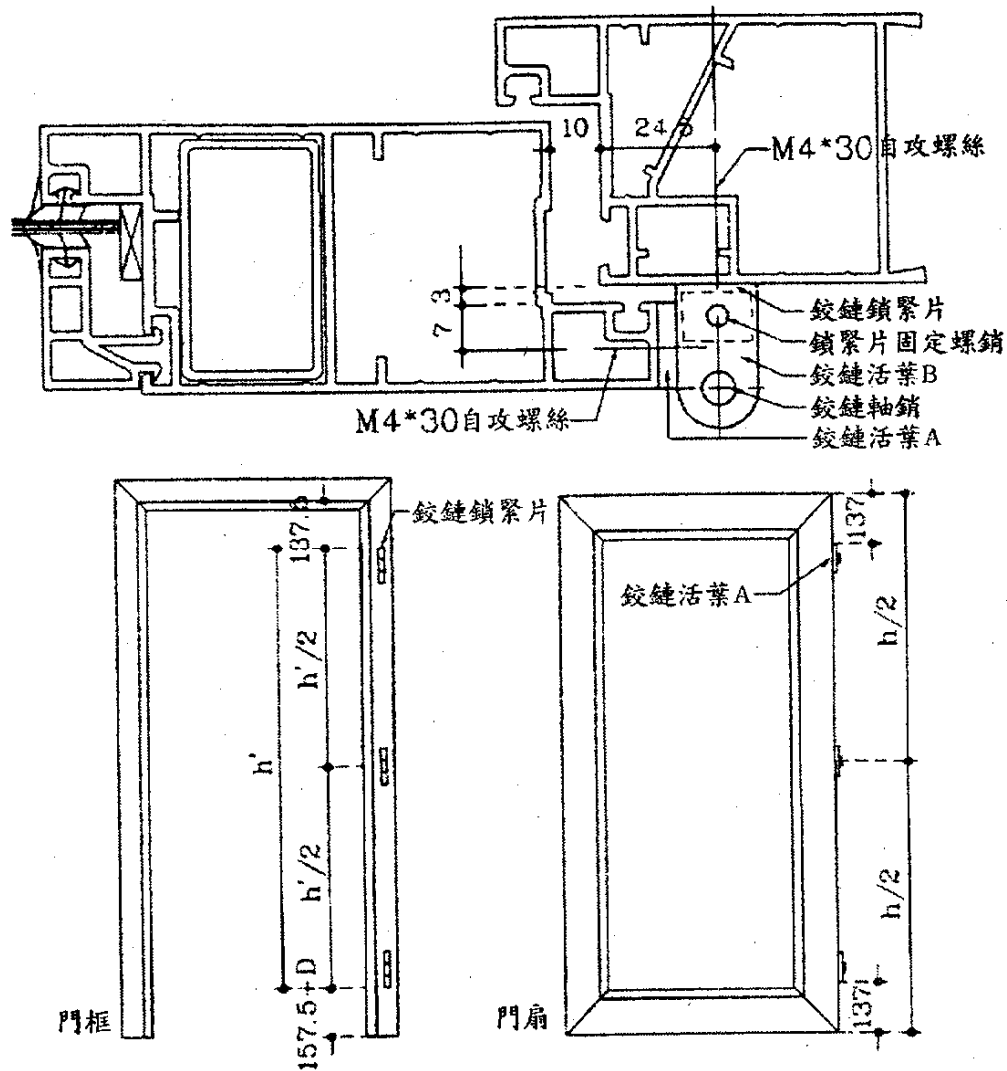


圖 4.3.2.2-14 門扇與門框之組立

(2) 門弓器安裝：

- 門弓器於門扇安裝完成後安裝，可搭配安裝市售之一般門弓器或隱藏式門弓器。
- 無開天窗推拉門之標準型門弓器安裝如圖 4.3.2.2-15，有開天窗推拉門之標準型門弓器安裝如圖 4.3.2.2-16。

台塑關係企業規範
門窗規範

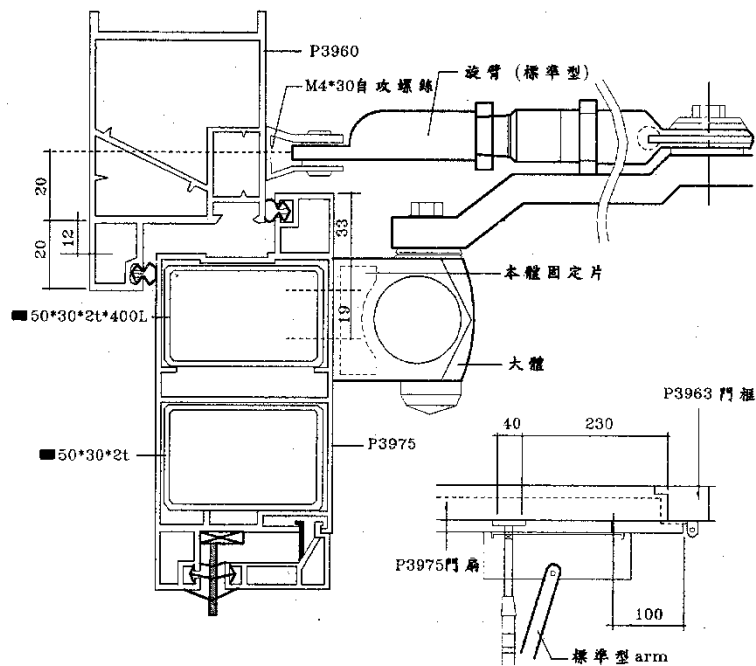


圖 4.3.2.2-15 無開天窗推拉門之標準型門弓器安裝圖

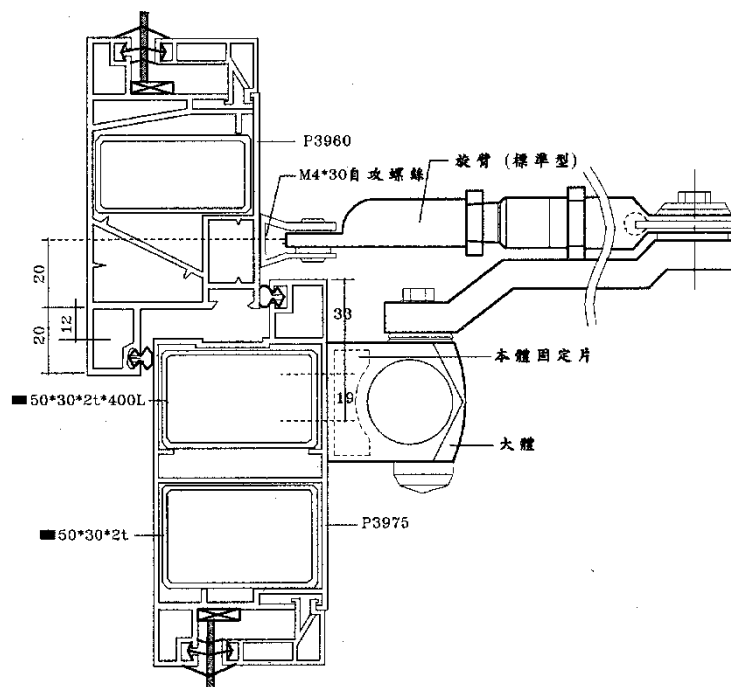


圖 4.3.2.2-16 有開天窗推拉門之標準型門弓器安裝圖

(3)地鉸鏈安裝：

a. 可搭配安裝市售之單向地鉸鏈(偏心型)或雙向地鉸鏈(中心型)。

單向地鉸鏈安裝如圖 4.3.2.2-17；

雙向地鉸鏈安裝如圖 4.3.2.2-18。

b. 地鉸鏈本體安裝及埋設：

- ①以鑿子或電動錘鑽，按照地鉸鏈本體尺寸，在地面鑿一方形孔。
- ②將主機置於孔內，調整位置使其尺寸準確，並注意主機之面板需與粉刷面平齊，確認後再將其間隙以水泥砂漿填塞固定。
- ③主機之面板應以水平儀校正，特別注意關門機埋設深度(60mm)以及單向、雙向之不同安裝位置。

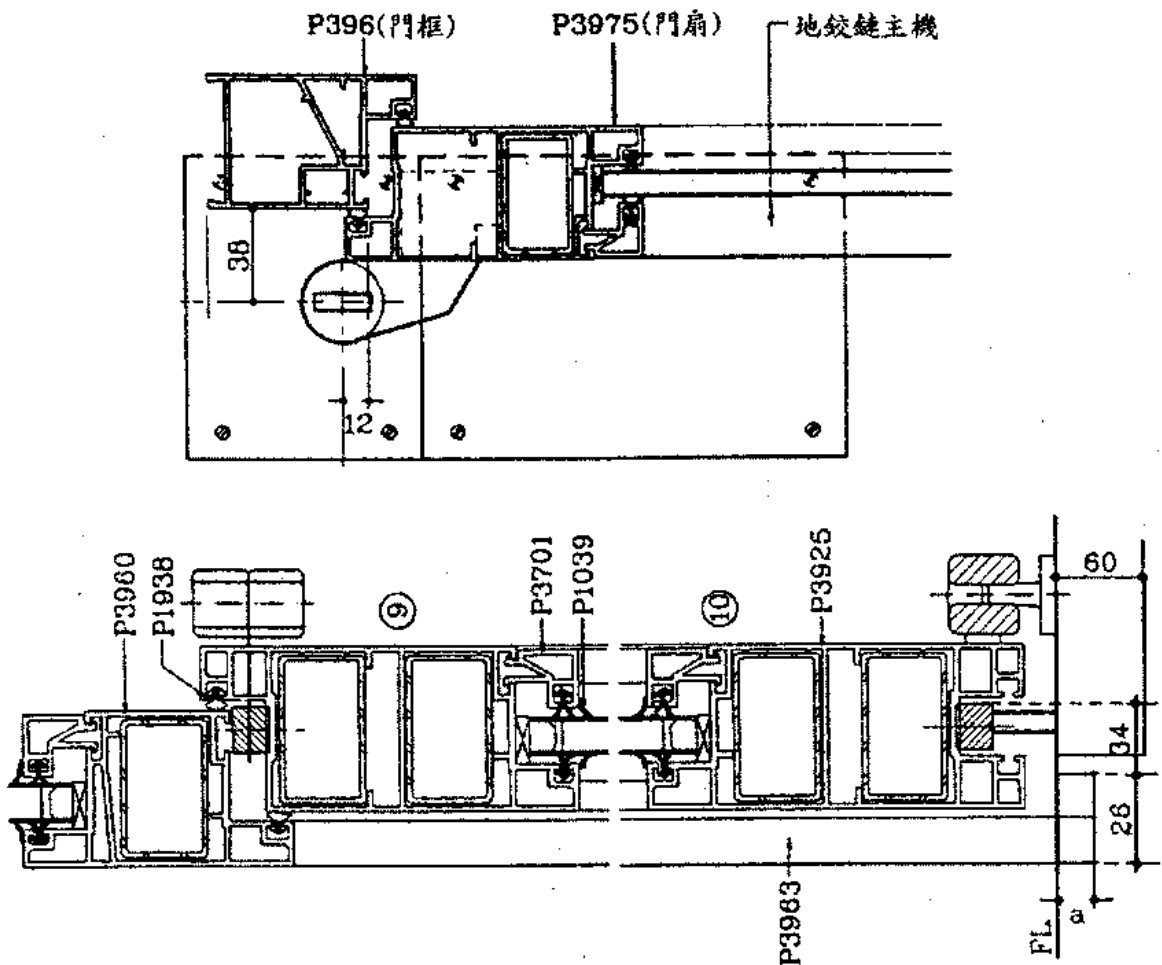


圖 4.3.2.2-17 單向地鉸鏈安裝圖

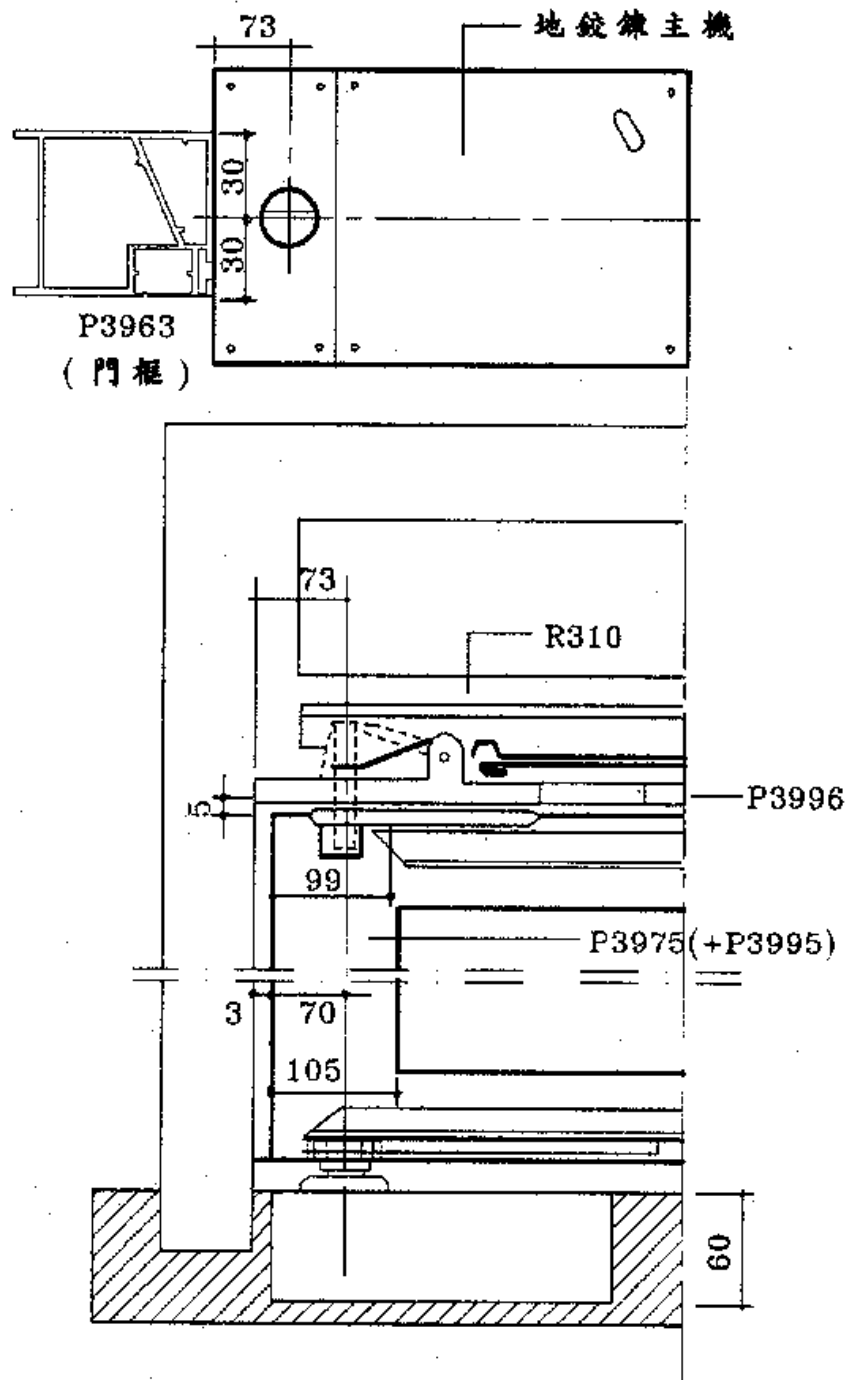


圖 4.3.2.2-18 雙向地鉸鍊安裝圖

(4)門鎖安裝：

a. 可搭配安裝市售之喇叭鎖、管形鎖、把手鎖、感應鎖、平頭鎖…等。

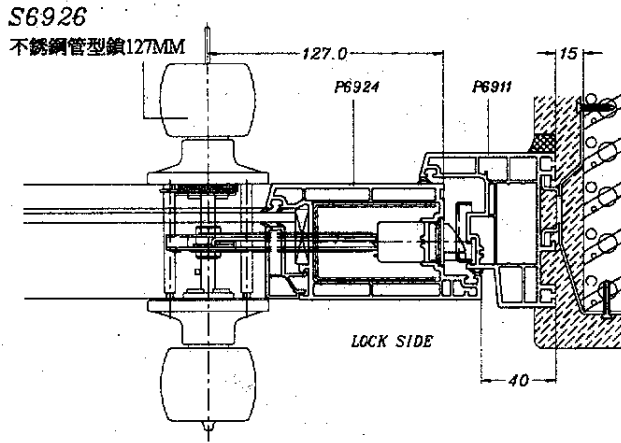
b. 門鎖安裝：

①鎖孔於出廠前，門框與門扇已鑽妥安裝配合孔，鎖於工地配合安

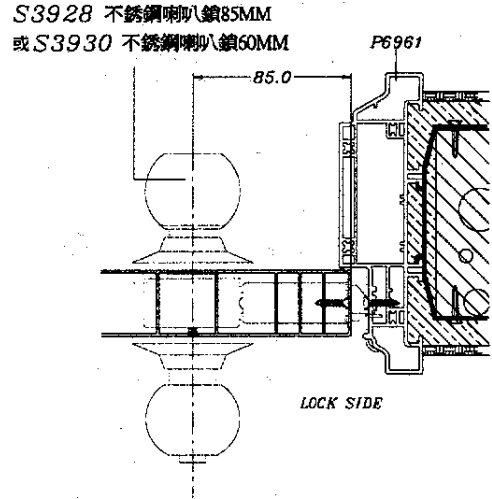
台塑關係企業規範
門窗規範

裝，門框鎖座及鎖本體之安裝尺寸如圖 4.3.2.2-19。

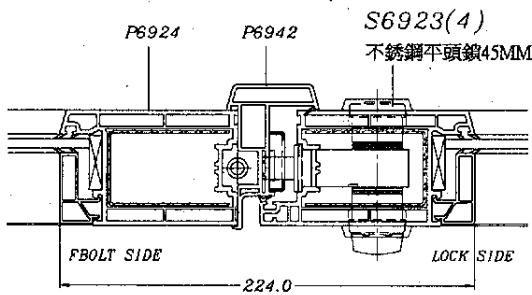
②鎖座位置，依單扇、雙扇、單向、雙向均有不同，需注意。



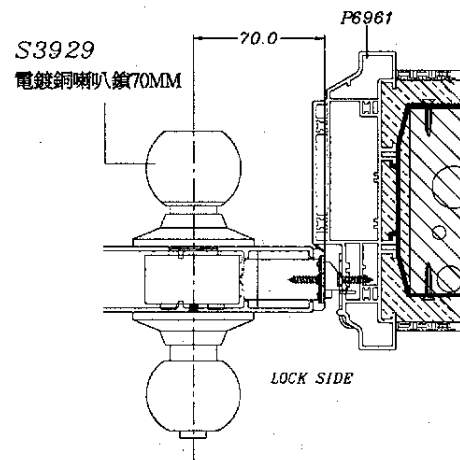
① ND-06 PO(FP)1-4 單扇推拉門



③ ND-06 浴廁門



② ND-06 PO(FP)5,6 雙扇推拉門



④ SMC 慶祥門

圖 4.3.2.2-19 門鎖、鎖座之安裝尺寸

(5)方形把手：按照設計規定之型式，在門扇鑽孔配合安裝。（如無規定時，使用方型鋁合金把手 200mm^WX200mm^L）

7. 玻璃安裝：

(1)將門之玻璃押條（R3902）拆下。

- (2)再將已裁剪好之玻璃，置入門扇後，將玻璃押條以木鎚安裝使其嵌入門扇（如圖 4.3.2.2-20）。
- (3)玻璃墊片，每門扇依左、右、下每邊兩片數量放置。

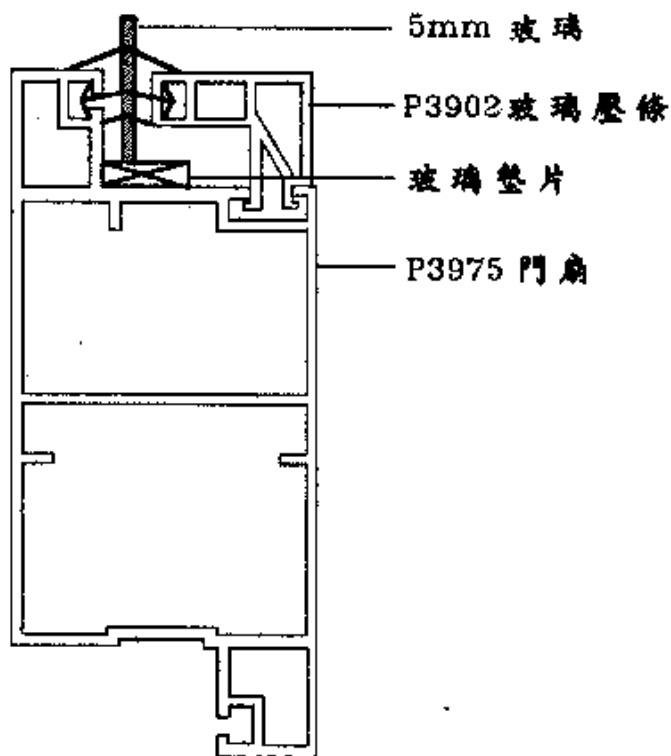


圖 4.3.2.2-20 玻璃安裝

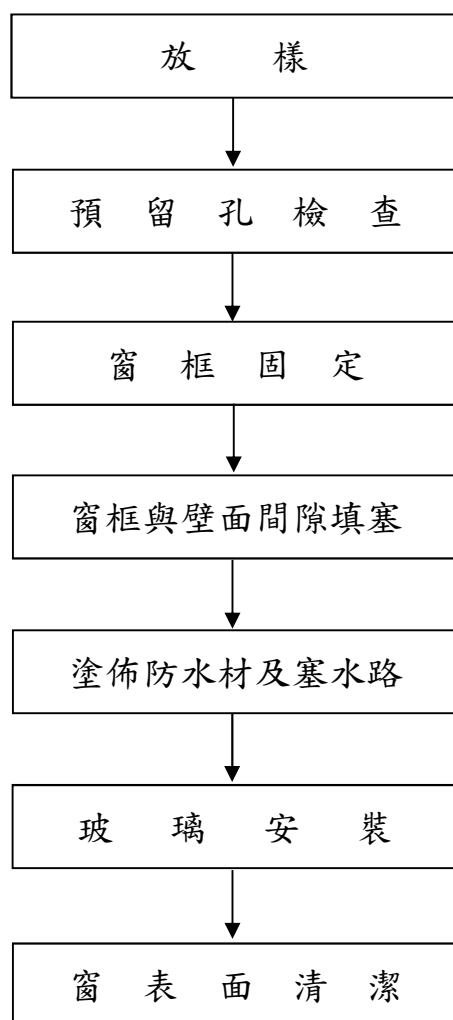
8. 門表面清潔：

- (1)將門框包裝拆除。
- (2)以竹片、木片或塑膠板(不得使用金屬板片)將窗框上之水泥殘渣剔除。
- (3)以毛刷將著於窗框上之灰塵清除。
- (4)油性污垢、雜質以煤油、松香水或去漬油擦拭(勿使用甲苯、二甲苯之類溶劑)。一般性污垢使用洗衣粉肥皂或清潔劑擦拭即可。再用乾淨佈抹淨。

4.4 金屬門窗

4.4.1 金屬窗

4.4.1.1 施工步驟



4.4.1.2 施工方法

1. 放樣：水平基準線、垂直基準線、進出基準線設定(如圖 4.4.1.2-1)，依建物水平基準點及放樣基準墨線彈出。水平基準線（腰高線）決定窗之高度位置，靠近窗框位置預留。

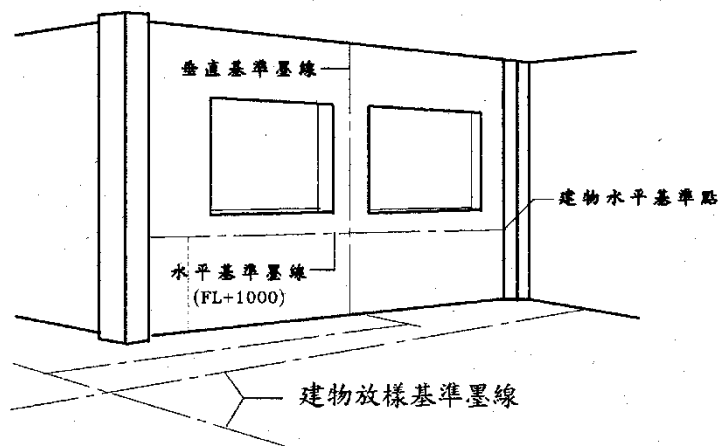


圖 4.4.1.2-1 基準線放樣

2. 預留孔檢查：

依放樣之水平基準墨線，量取 B 距離，並依垂直基準墨線量取 A 及 W"，如圖 4.4.1.2-2，檢查預留孔是否合乎設計要求。預留孔寬或高=窗寬或高+40mm，窗框與壁體間之標準預留間隙=20mm。

若屬結構體預留孔，倘結構體廠商預留間隙小於 10mm 時，需負責打除及修補至 20mm，當預留間隙大於 40mm 時，則需負責修補至 20mm，間隙壁面以無收縮砂漿或 1:2 防水砂漿修補，完成面需平整。

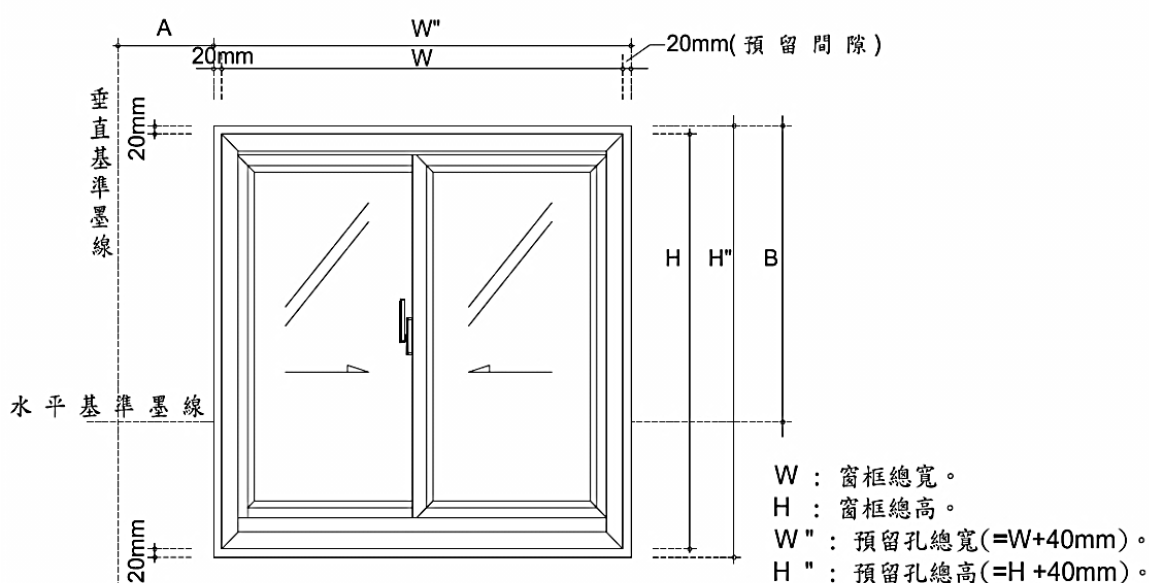


圖 4.4.1.2-2 窗預留孔圖(濕式施工)

3. 窗框固定：

(1) 窗框之安裝：

將窗框架置入預留孔內，再以三角墊木塞入窗框與壁面之間隙內，暫予固定。並用捲尺量測窗框與壁面之間隙，以鐵鎚敲擊三角楔木調整間隙尺寸之大小(如圖 4.4.1.2-3)，調整方式如下。

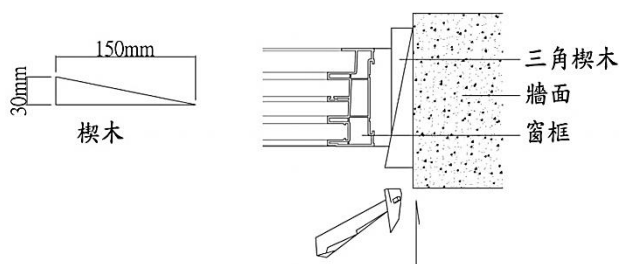


圖 4.4.1.2-3 門窗框安裝調整法

台塑關係企業規範

門窗規範

- a. 水平調整：依據水平基準墨線調整之，必要時再以水平儀或透明塑膠軟管測量校正，並以鐵鎚敲擊三角楔木，調整窗框達到水平，如圖 4.4.1.2-4。

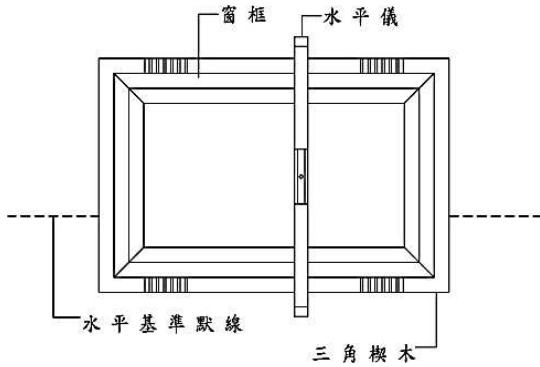


圖 4.4.1.2-4 水平調整

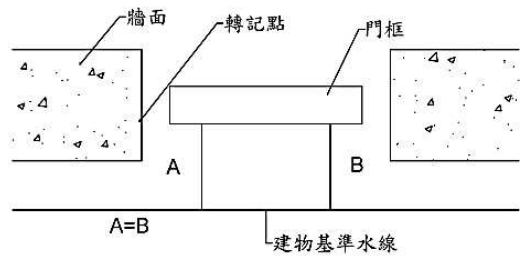


圖 4.4.1.2-5 進出位置調整

- b. 進出位置調整：依建物基準墨線及設計規定之進出位置，測量窗之左右進出距離 A, B，並轉記於預留孔內側，再調整窗框，使其一致（如圖 4.4.1.2-5）。

- c. 垂直調整：

將準心錘懸掛於靠窗框之一方，使其自然下垂、靜止作為量測基準線。

量測靠基準線端之窗框，調整邊框間隙之三角楔木，使 $A=B$ ，

$C=D=E$ ， $W1=W2=W3$ ，再以同一方法調整另一邊框（如圖 4.4.1.2-6）。

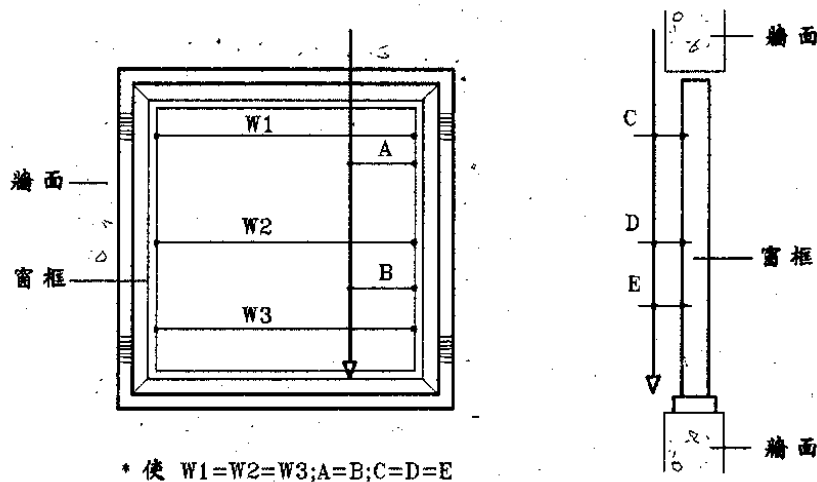


圖 4.4.1.2-6 垂直調整

(2)窗框與牆面之固定：

a. 窗框固定點的間距規定如下圖 4.4.1.2-7：

L =固定點之間距離 a =固定點距中梃、拼樅料、窗框角距離。

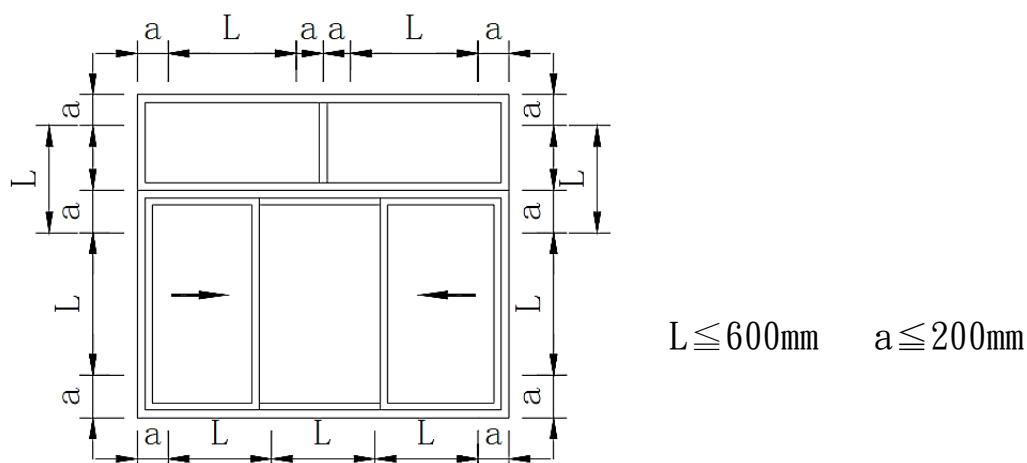


圖 4.4.1.2-7 金屬窗固定點的間距

b. 濕式牆之窗框固定法：

- ①依窗框四周嵌入固定鐵片(厚度 $\geq 1.5\text{mm}$)之位置，在開口部壁緣打鑿錨定孔，將固定鐵片之錨定片伸入該孔並予以固定。若開口所預留與窗框間之縫隙太小時，應在靠室內一側之壁角打除一角，俾使錨定片得以移入開口內。再以三角墊木塞入窗框與壁面之間隙內，暫予固定。
- ②搬移窗框架入窗孔時，應小心為之，施力必須平均分配，以免發生扭轉變形或鬆脫等現象。
- ③俟水平、垂直及進出線均調整完成後，以水泥砂漿填塞所有錨錠孔，確保窗框固定於壁緣，至少須經 24 小時後始可將三角墊木取出。
- ④本項工作應於 RC 牆或磚牆完成七天後實施。

c. 乾式牆之窗框固定法：

- ①乾式牆體依據門窗框尺寸留設預留孔。
- ②窗框配合乾式牆體架設後，需調整垂直與水平及進出位置，再予固定。

③俟水平、垂直及進出位置調整後，先預鑽孔再以不銹鋼自攻螺絲將門框鎖緊固定。

4. 窗框與壁面間隙填塞：適用 RC 牆及磚牆，若屬乾式牆則無此工項。

作法另詳「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章 施工 4.4 間隙填塞。

若屬室內窗之間隙填塞，其填塞材料得用 1:3 水泥砂漿。

5. 塗佈防水材及塞水路：

(1)塗佈防水：適用外牆窗。

材作法另詳「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章施工

4.5 塗佈防水材。

(2)塞水路：適用外牆窗。

材作法另詳「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章施工

4.6 矽膠塞水路。

本項不適用室內窗，惟室內窗四周與乾式牆連接面需以矽膠填縫收邊，該項製裝工料由門窗施工廠商負責。

6. 玻璃安裝：

(1)將窗框窗扇及押條修整。

(2)玻璃裁剪好之後放入，將押條傾斜一角度以木槌（或塑膠槌）敲擊，

使押條兩端先予卡入，再輕輕敲擊，則可將押條全部卡入。

(3)玻璃應放置玻璃墊片：放置數量，每扇左、右、下每邊兩片。

7. 窗表面清潔：

(1)將金屬門窗外包裝拆除。

(2)以竹片、木片或塑膠板(不得使用金屬板片)將窗框上之水泥殘渣剔除。

(3)以毛刷將著於窗框上之灰塵清除。

(4)剩餘之污物或雜質以煤油擦拭，注意須用乾淨佈擦拭。

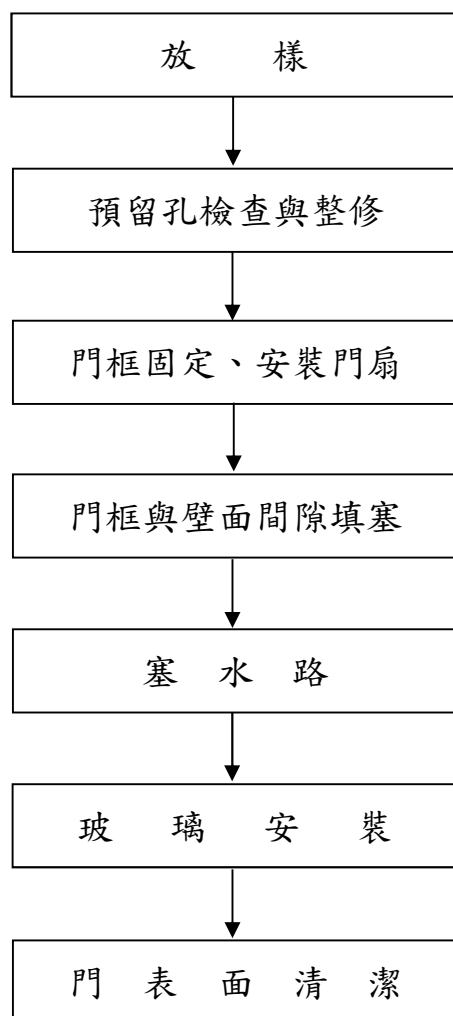
(5)若有脫漆時應即予補漆復原。

8. 應注意事項：

金屬窗之運搬應小心為之，不得與他物碰撞或與地面磨擦。

4.4.2 金屬推拉門

4.4.2.1 施工步驟



4.4.2.2 施工方法

1. 放樣：水平基準線、垂直基準線、進出基準線設定（如圖 4.4.2.2-1），依建物水平基準點及放樣基準墨線彈出。水平基準線（腰高線）門之高度位置依據，靠近門框位置預留。

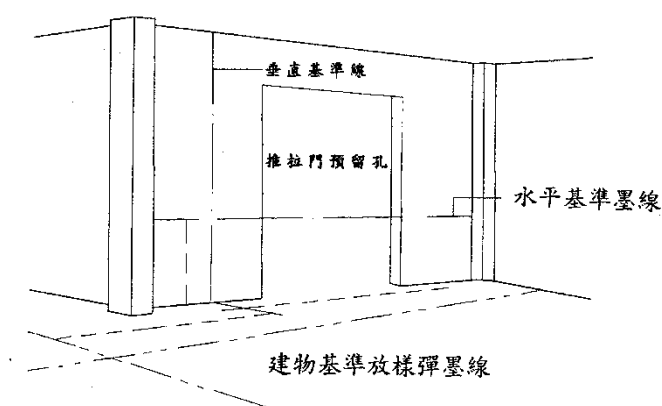


圖 4.4.2.2-1 基準線放樣

2. 預留孔檢查與整修：

依放樣之水平基準墨線量取 B 及 H' 距離，並依垂直基準墨線量取 A 及 W'，如圖 4.4.2.2-2，檢查預留孔是否合乎設計要求。預留孔總寬=門總寬+40mm、預留孔總高=門總高+D+20mm(D=地坪粉飾層厚度)，門框與壁體間之標準預留間隙=20mm。尺寸預留不足之部份，則以鐵槌及斬子整修該處，使達所要求尺寸。

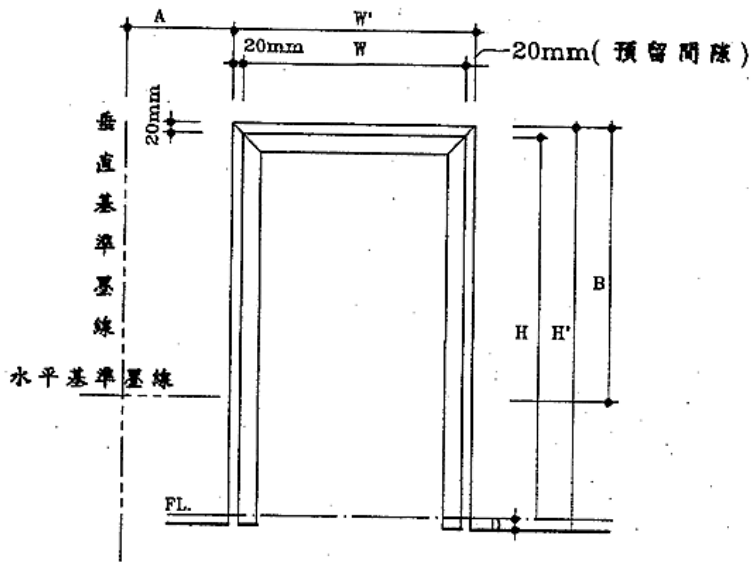


圖 4.4.2.2-2 門預留孔圖(濕式施工)

3. 門框固定、安裝門扇：

(1) 門框之安裝：

將門框架置入預留孔內，再以三角墊木塞入門框與壁面之間隙內，暫予固定。並用捲尺量測門框與壁面之間隙，以鐵鎚敲擊三角楔木調整間隙尺寸之大小(如圖 4.4.2.2-3)，調整方式如下。

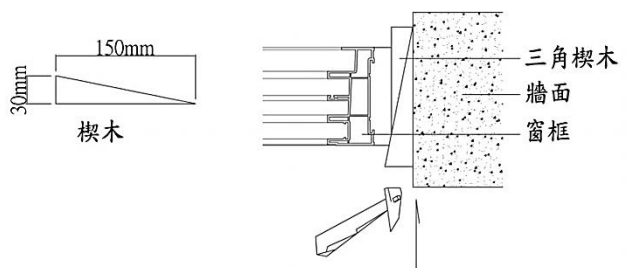


圖 4.4.2.2-3 門窗框安裝調整法

- 水平調整：依據水平基準墨線調整之，必要時再以水平儀或透明塑膠軟管測量校正，並以鐵鎚敲擊三角楔木，調整門窗框達到水平，如圖 4.4.2.2-4。

台塑關係企業規範 門窗規範

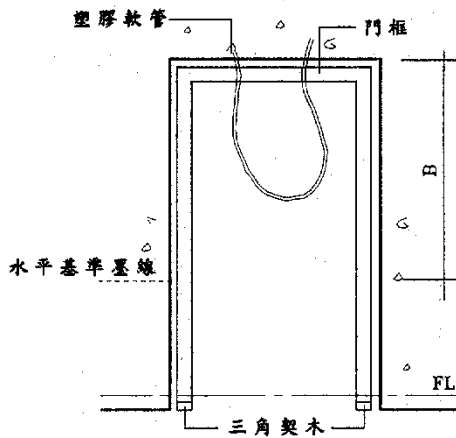


圖 4.4.2.2-4 水平調整

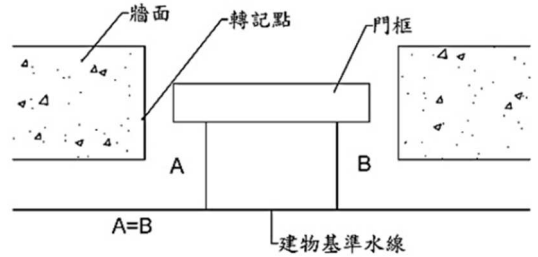


圖 4.4.2.2-5 進出位置調整

b. 進出位置調整：依建物基準墨線及設計規定之進出位置，測量塑門之左右進出距離 A, B，並轉記於預留孔內側，再調整門框，使其一致（如圖 4.4.2.2-5）。

c. 垂直調整：

將準心錘懸掛於靠門框之一方，使其自然下垂、靜止作為量測基準線。

量測靠基準線端之窗框，調整邊框間隙之三角楔木，使 $A=B$ ， $C=D=E$ ， $W1=W2=W3$ ，再以同一方法調整另一邊框（如圖 4.4.2.2-6）。

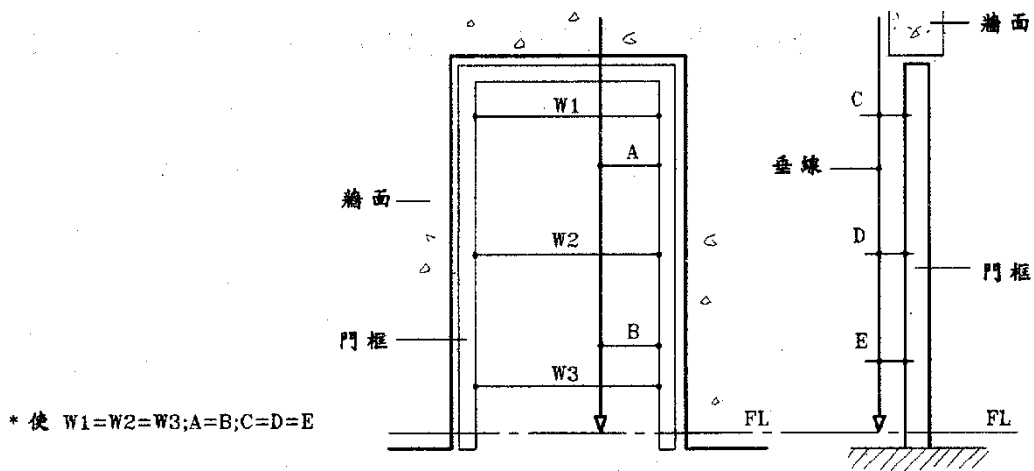


圖 4.4.2.2-6 垂直調整

(2)門框與牆面之固定：

- a. 門框固定點的間距規定如下：
固定點的間距 L 等於或小於
600mm，固定點距邊端距離或
中樑框距離 a 小於或等於
200mm，如圖 4.4.2.2-7。

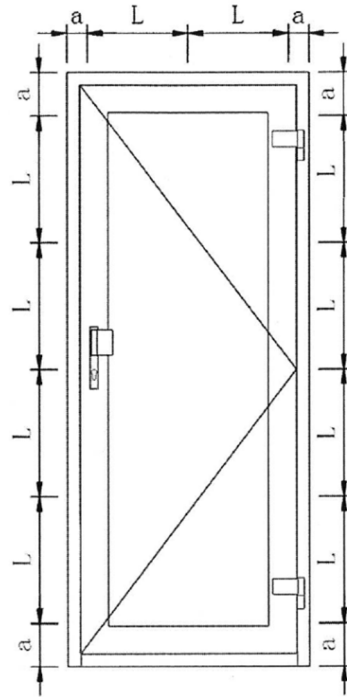


圖 4.4.2.2-7 固定點的間距

b. 濕式牆之門框固定法：

依門框四周嵌入固定鐵片(厚度 $\geq 1.5\text{mm}$)之位置，在開口部壁緣打鑿錨定孔，俾使固定鐵片之錨定片伸入該孔予以固定(若牆體為 RC 牆，則固定鐵片需焊牢於結構體鋼筋上)。若開口所預留與門框間之縫隙太小時，應在靠室內一側之壁角打除一角，俾使錨定片得以移入開口內。再以三角墊木塞入門框與壁面之間隙內，暫予固定。

搬移門框架入門孔時，應小心為之，施力必須平均分配，以免發生扭轉變形或鬆脫等現象。

俟水平、垂直及進出線均調整完成後，以水泥砂漿填塞所有錨定孔，確保門框固定於壁緣，至少須經 24 小時後始可將三角墊木取出。

本項工作應於 RC 牆或磚牆完成七天後實施。

c. 乾式牆之門框固定法：

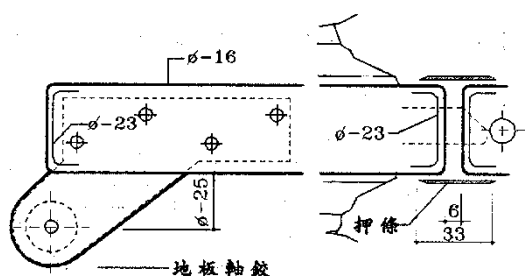
乾式牆體依據門框尺寸留設預留孔。

門框配合乾式牆體架設後，需調整垂直與水平及進出位置，再予固定。

俟水平、垂直及進出位置調整後，先預鑽孔再以不銹鋼自攻螺絲將門框鎖緊固定。

(3)埋設地鉸鏈或安裝門弓器：

- a. 在地鉸鏈埋設位置打鑿適當之孔穴。
- b. 在地板水平線配合門軸埋設地鉸鏈（如圖 4.4.2.2-8）。
- c. 門弓器於門扇安裝完成後安裝（如圖 4.4.2.2-9）。



4.4.2.2-8 地鉸鏈



圖 4.4.2.2-9 門弓器

(4)安裝門扇：

- a. 裝上門扇，使其半個鉸鏈與門框上之半個鉸鏈吻合，插入軸心固定之。
- b. 門框之插銷孔必須與門扇之插銷對齊，使之能夠穿過該孔，左右伸縮自如易於操作。
- c. 推拉門窗扇與框樘間隙 $\leq 3\text{mm}$ ，門扇與地坪間隙 $\leq 10\text{mm}$ 。

推拉門應開閉順暢，並不得產生門扇扭曲、變形之情形。

4. 門框與壁面間隙填塞：適用 RC 牆及磚牆，若屬乾式牆則無此工項。

作法比照「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章 施工 4.4 間隙填塞。

若屬室內門之間隙填塞，其填塞材料得用 1:3 水泥砂漿。

壁面粉刷修飾時，粉刷面需含蓋門框深度 10~15mm。

5. 塞水路：適用外牆門。

作法比照「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)第四章施工 4.6 矽膠塞水路。

本項不適用室內門，惟室內門與乾式牆連接面需以矽膠填縫收邊，該項製裝工料由門窗施工廠商負責。

6. 玻璃安裝：

(1)將門框門扇及押條修整。

(2)玻璃裁剪好之後放入，將押條傾斜一角度以木槌（或塑膠槌）敲擊，使押條兩端先予卡入，再輕輕敲擊，則可將押條全部卡入。

(3)玻璃應放置玻璃墊片：放置數量，每扇左、右、下每邊兩片。

7. 門表面清潔：

(1)將金屬門外包裝拆除。

(2)以竹片、木片或塑膠板(不得使用金屬板片)將門框上之水泥殘渣剔除。

(3)以毛刷將著於窗框上之灰塵清除。

(4)剩餘之污物或雜質以煤油擦拭，注意須用乾淨佈擦拭。

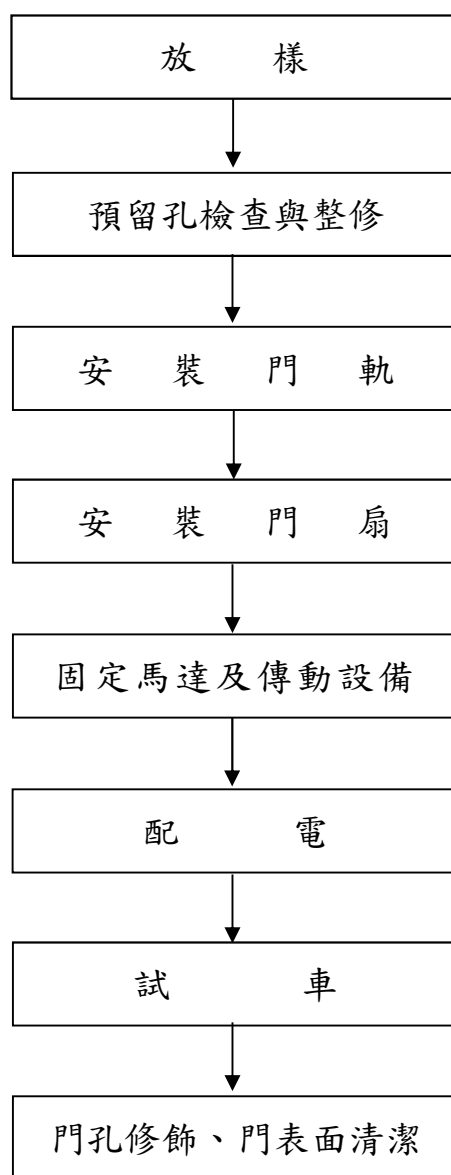
(5)若有脫漆時應即予補漆復原

8. 應注意事項：

金屬門之運搬應小心為之，不得與他物碰撞或與地面磨擦。

4.4.3 橫拉鋼板門(電動、手動)

4.4.3.1 施工步驟



4.4.3.2 施工方法

1. 放樣：

- (1)依建物水平基準點彈出水平及進出基準墨線。
- (2)依建物放樣基準墨線，於靠近門孔之一側牆面，以垂球校正，彈出垂直基準墨線（如圖 4.4.3.2-1）

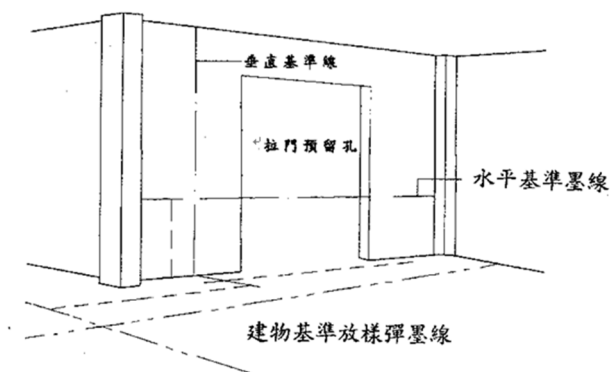


圖 4.4.3.2-1 基準線放樣

2. 預留孔檢查與整修：依水平及垂直基準墨線以鐵鎚及斬子整修門孔，使其尺寸符合下式規定(如圖 4.4.3.2-2)。

(1) 門孔寬=鋼板門寬-100mm。

註：鋼板門左右兩邊應加寬各 50mm，以含蓋牆面。

(2) 門孔高=鋼板門高-50mm。

(3) 打鑿下軌道溝槽，槽寬比軌道寬 20mm，槽深同軌道深。

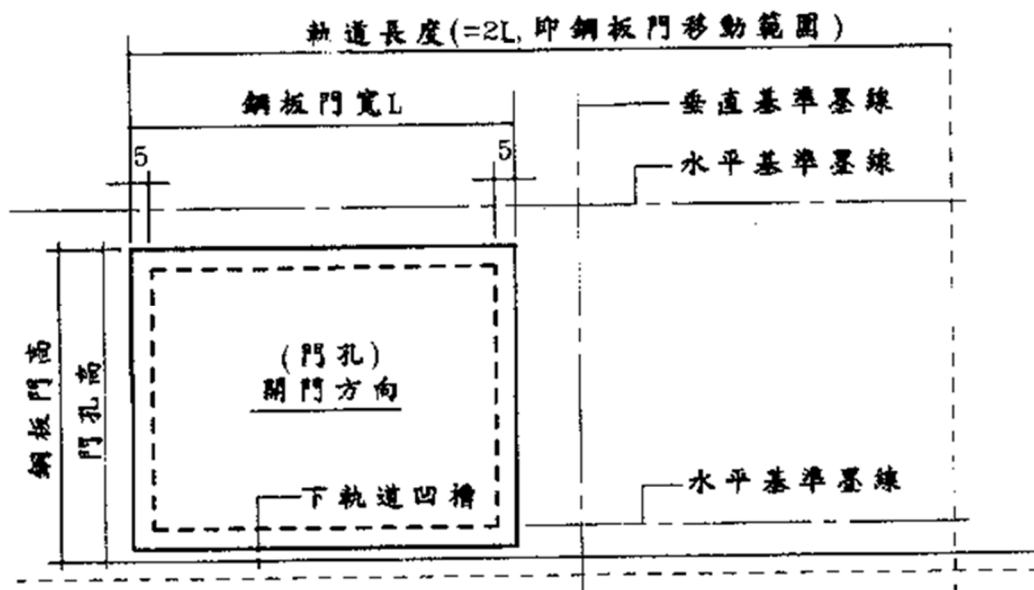


圖 4.4.3.2-2 預留孔檢查

3. 安裝門軌：

(1) 將下軌道嵌入線槽內，以水準儀調整水平度，軌道上緣應與地板線同高，並以墊片塞入槽縫固定。

(2) 將上軌道貼於門框上方，使其上緣與下軌道上緣之距離與門扇上下滑輪間之淨距離相等，並以水平儀調整至水平為止，再以膨脹螺栓固定上軌道(如圖 4.4.3.2-3)。

4. 安裝門扇：安裝門扇使上方滑輪緊密套入上軌道上、下滑輪套入下軌道上。

5. 固定馬達及傳動設備：(手動式無此工項)

(1) 馬達及傳動設備系統固定於同一架上，安裝時應使變速機之傳動齒輪與齒軌吻合，變速機之軸心必須保持水平。

(2)以膨脹螺栓將馬達及傳動設備之鐵架固定於壁上，並蓋上護箱。

註：傳動設備必須具有於停電時仍可以手操作開閉之裝置。

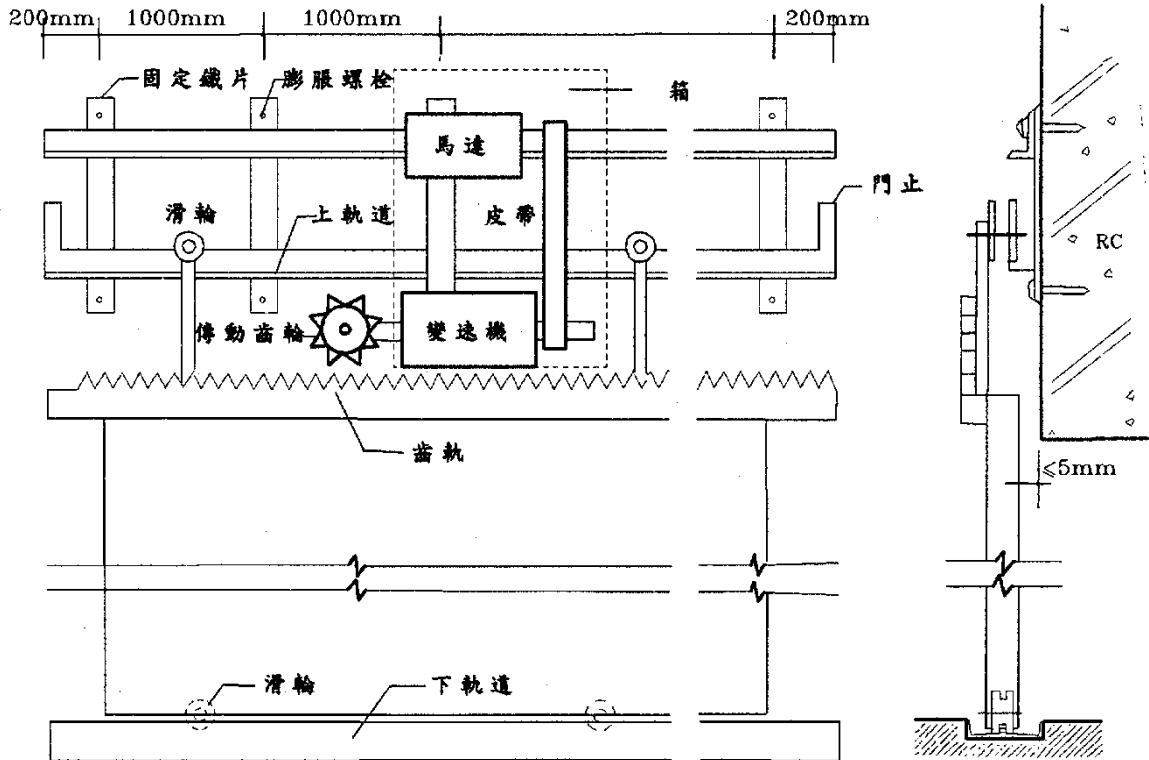


圖 4.4.3.2-3 安裝門軌

6. 配電：（手動式無此工項）

(1)依設計配電規格由附近電源接引電線或電纜安裝開關箱於適當位置。

(2)裝設額定電流控制器，當使用中馬達內電流超過正常之125%時，能自動斷電。

7. 試車：（手動式無下列1~3工項）

(1)操作開關：通電時鋼板門立刻移動，切電時立刻停止。

(2)鋼門開啟關閉時，應平滑順暢，不震盪、不發生摩擦怪聲。

(3)測量馬達電流是否有超定額電流，若有則應檢查滑輪與導軌、齒輪與齒、鋼板門與牆壁間或其他部份是否產生阻力，並予調整，否則即應

改換裝更大馬力之馬達。

(4)手推開閉試車，應能平滑順暢，不震盪、不發生摩擦怪聲，一人之力可推動為原則。

8. 門孔修飾：

(1)門孔四周粉刷 10~15mm 厚 1:3 水泥砂漿，地板粉刷面須與下門軌上緣齊。

(2)若屬室外門，則門孔應以 1:2 防水水泥砂漿修飾。

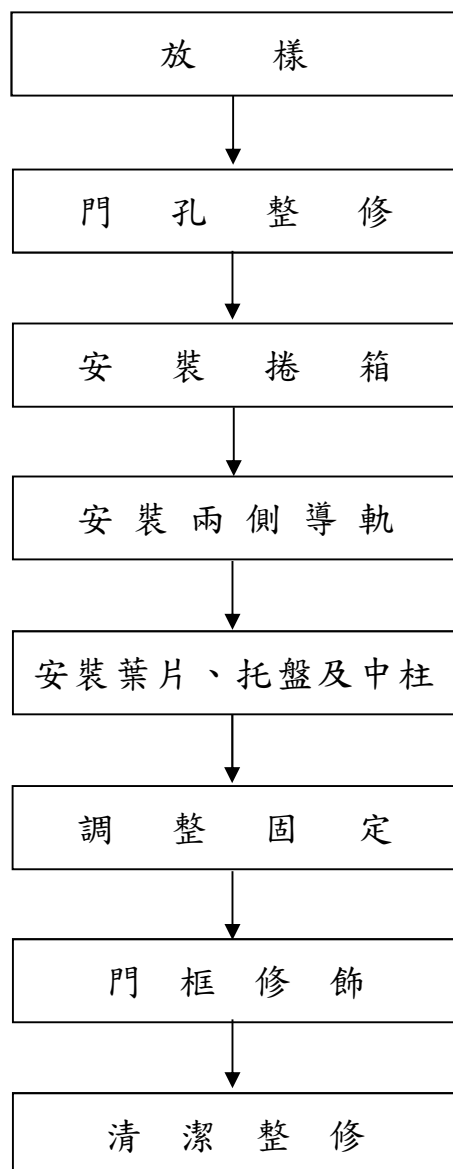
9. 門表面清潔：鋼板門安裝試車合格後，所有鐵件應保持完整無損，表面附著物應清除並擦拭乾淨，若有脫漆時應即予補漆復原。

4.4.4 鐵捲門

包含彈簧式鐵捲門、電動式鐵捲門，分述於 4.4.4.1 及 4.4.4.2。

4.4.4.1 彈簧式鐵捲門

4.4.4.1.1 施工步驟



4.4.4.1.2 施工方法

1. 放樣：

- (1)依建物水平基準點彈出水平及進出基準墨線。
- (2)依建物放樣基準墨線，於靠近門孔之一側牆面，以垂球校正，彈出垂直基準墨線（如圖 4.4.4.1.2-1）

台塑關係企業規範
門窗規範

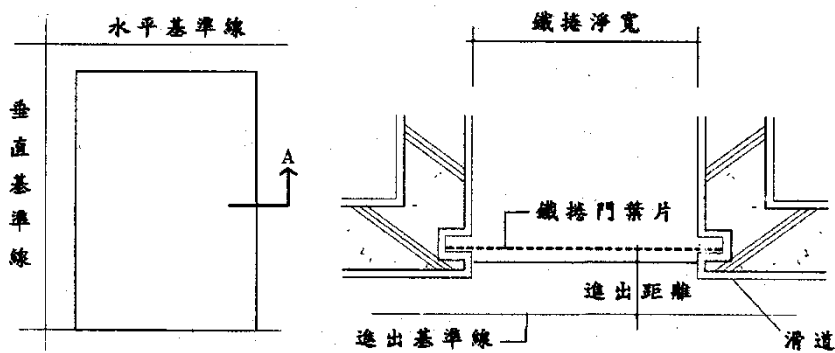


圖 4.4.4.1.2-1 基準線放樣

2. 門孔整修：鐵捲門導軌可依設計指定採用埋入式（如圖 4.4.4.1.2-2 a 大樣）或外露式（如圖 4.4.4.1.2-3）。

(1) 先予檢查門孔之寬、高：

a. 門孔寬=鐵捲門淨寬+20mm×2

b. 門孔高=鐵捲門淨高+20mm+地坪粉飾層厚

c. 若預留尺寸不足，即予以整修使達上式規定尺寸。

(2) 採用埋入式門軌，需於門孔兩側打鑿埋設導軌之溝槽，其深度須等於導軌深。

(3) 兩側導軌下端（腳部）打鑿 30~50mm 深，以便錨定導軌。

(4) 中柱下端打鑿預留孔，俾埋設托盤（如圖 4.4.4.1.2-2）。

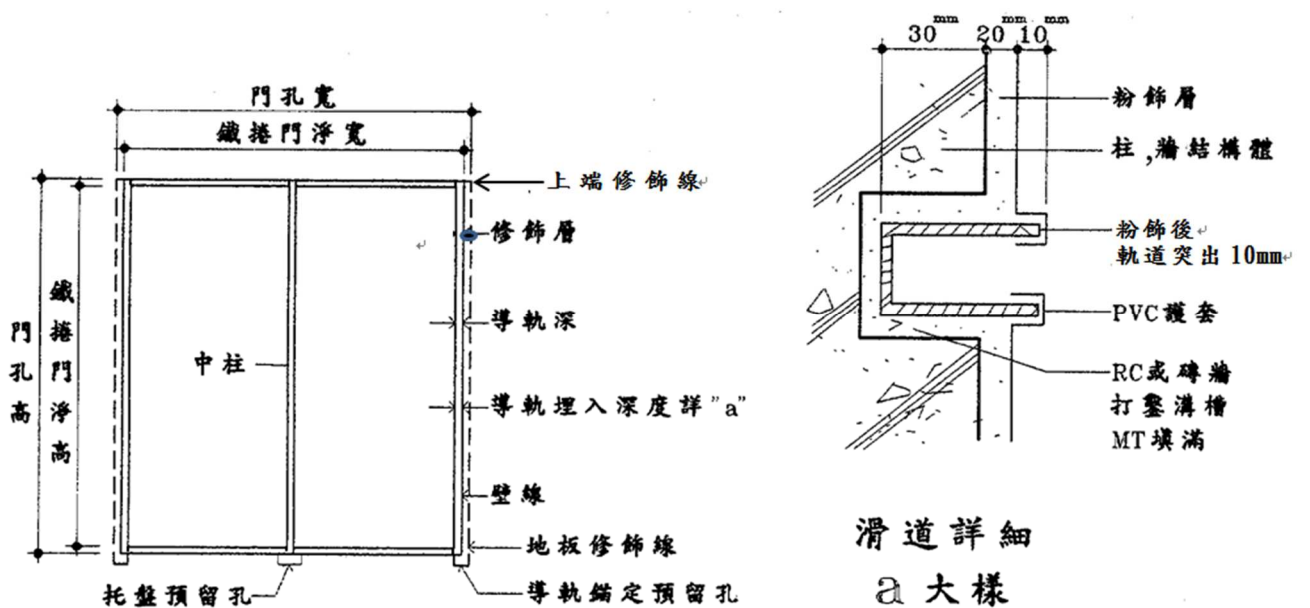


圖 4.4.4.1.2-2 門孔整修(埋入式門軌)

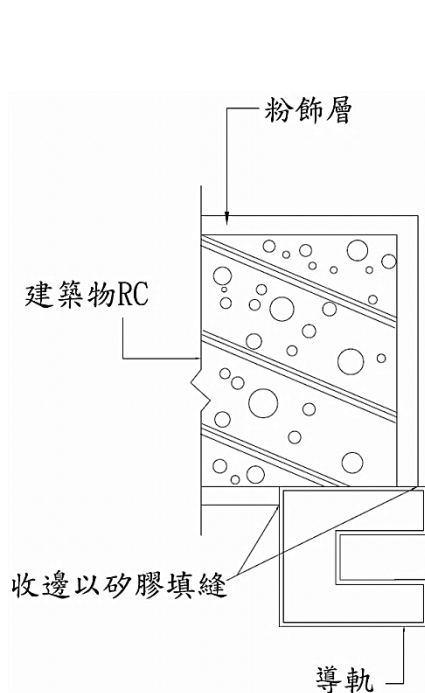


圖 4.4.4.1.2-3 外露式導軌圖

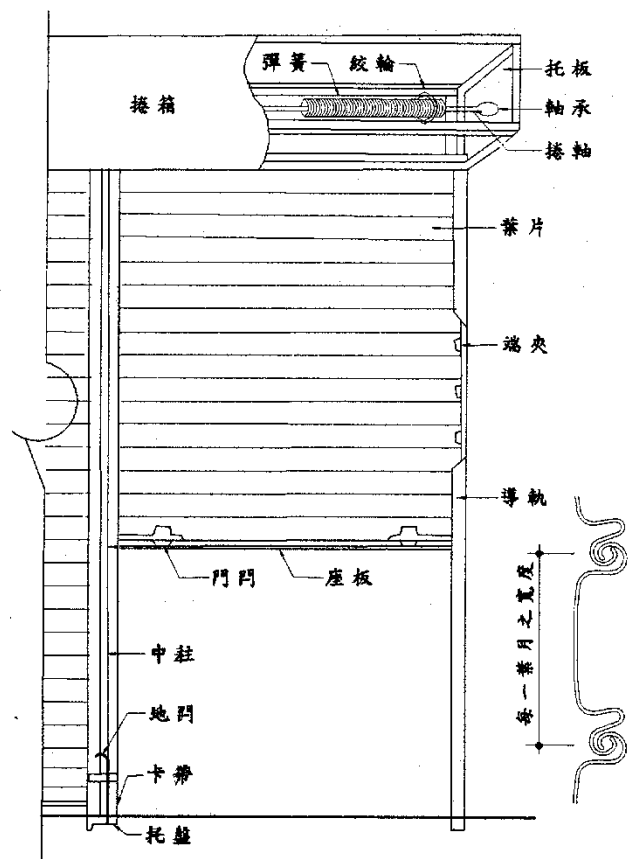


圖 4.4.4.1.2-4 彈簧式鐵捲門配件圖

3. 安裝捲箱：捲箱如圖 4.4.4.1.2-4。

- (1)依水平基準線安裝護箱，捲箱內之彈簧軸線應與水平基準線平行，並以水平儀調整之。
- (2)以膨脹螺栓先行打釘護箱四角，中間每隔 600mm 上下端各釘一支。

4. 安裝兩側導軌：

(1)安裝埋入式導軌

- a. 將導軌嵌入預留槽內，上端與與箱接合（以開叉夾住捲箱側邊）。下端嵌入預留錨定孔，以垂球調整垂直度，導軌應凸出壁緣之部份為粉飾層厚度加 10mm（如圖 4.4.4.1.2-3 a 大樣）。
- b. 塞入三角墊木於導軌槽之間隙內三處，並局部填塞水泥砂漿，暫時固定導軌，並經 24 小時後才可取出三角楔木（並須將楔木孔補足泥漿）。
- c. 導軌垂直度容許誤差為： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。

(2)安裝外露式導軌

- a. 將導軌上端與與捲箱接合（以開叉夾住捲箱側邊），
下端嵌入預留錨定孔，以垂球調整垂直度，導軌應凸出壁緣之部份
為粉飾層厚度加 10mm。
- b. 導軌調整垂直度後，以膨脹螺栓固定導軌，固定點間距 $\leq 450\text{mm}$ 。
- c. 導軌垂直度容許誤差為： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。

5. 安裝鋼製葉片、托盤及中柱：

- (1)安裝彈簧軸於護箱內軸承上。
- (2)安裝鋼製葉片。
- (3)埋設中柱之托盤（無此裝置時免做），托盤孔需與中柱上端之固定點
在同一鉛垂線上。
- (4)安裝中柱（無此裝置時免做），上端套入捲箱下門楣，下端套入托盤
孔內。垂直容許誤差為 $\leq \pm 3\text{MM}$ 。

6. 調整固定：

- (1)拉下葉片，是否能順利操作，若導軌中柱或其他某部份因扭轉，彎曲
而變形，致受阻力時，應取下調整至能平滑順暢操作為止。
- (2)鐵捲門於拉下關閉後，再開啟一半高度時，放手即能自動完全開啟，
始為合格。
- (3)調整完成後，即以水泥砂漿填塞所有預留之溝槽及孔隙，以固定導軌
及中柱。

7. 門框修飾：

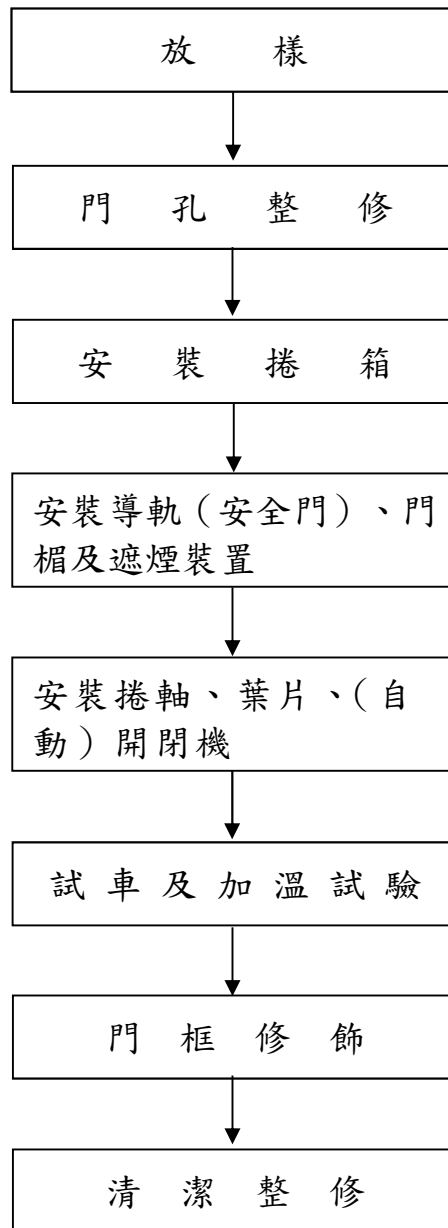
- (1)埋入式門框，以 1:3 水泥砂漿修飾整平門孔，並填滿所有預留孔之空
隙，門孔兩側粉刷面應平齊。若屬室外門，則門孔應以 1:2 防水水泥
砂漿修飾。
- (2)外露式門框與牆連接面，以矽膠填縫收邊。

8. 清潔整修：

- (1)以竹片將門框（導軌）捲箱，葉片上之水泥殘渣剔除。
- (2)以毛刷將著於於各部份之灰塵清除，並以乾淨佈擦拭。
- (3)若有脫漆時應即予補漆復原。

4.4.4.2 電動式鐵捲門

4.4.4.2.1 施工步驟



4.4.4.2.2 施工方法

1. 放 樣：

- (1)依建物水平基準點彈出水平及進出基準墨線。
- (2)依建物放樣基準墨線，於靠近門孔之一側牆面，以垂球校正，彈出垂直基準墨線（如圖 4.4.4.2.2-1）

台塑關係企業規範
門窗規範

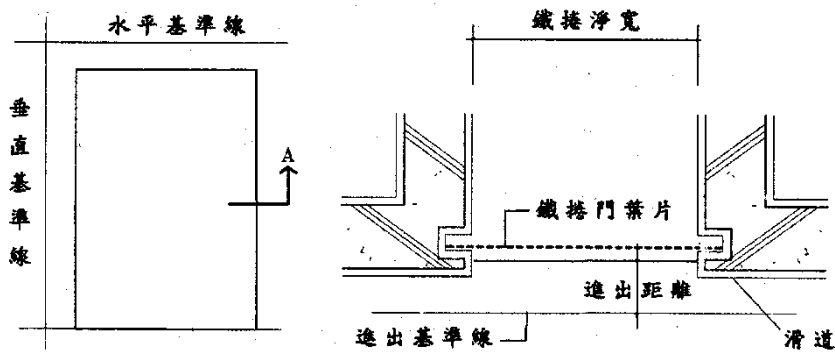


圖 4.4.4.2.2-1 基準線放樣

2. 門孔整修：鐵捲門導軌可依設計指定採用埋入式（如圖 4.4.4.2.2-2 a 大樣）或外露式（如圖 4.4.4.2.2-3）。

(1) 先予檢查門孔之寬、高：如圖 4.4.4.2.2-4

a. 門孔寬=鐵捲門淨寬+20mm×2

b. 門孔高=鐵捲門淨高+門楣高度+20mm+地坪粉飾層厚

c. 若預留尺寸不足，即予以整修使達上式規定尺寸。

(2) 採用埋入式門軌，需於門孔兩側打鑿埋設導軌之溝槽，其深度須等於導軌深。

(3) 兩側導軌下端（腳部）打鑿 30~50mm 深，以便錨定導軌。

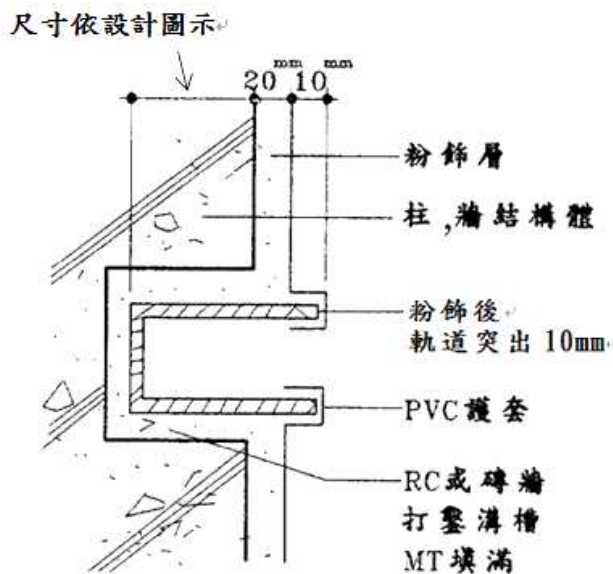


圖 4.4.4.2.2-2 埋入式導軌圖

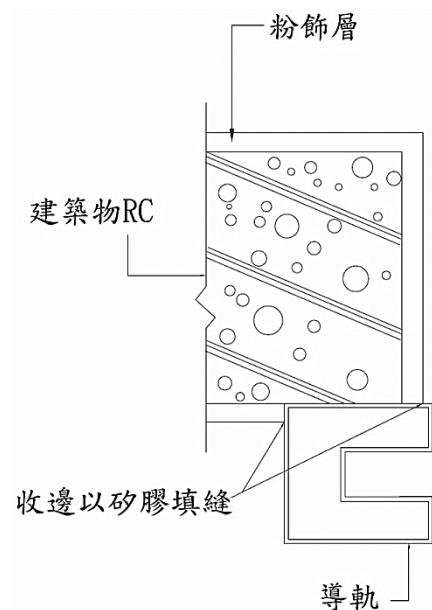


圖 4.4.4.2.2-3 外露式導軌圖

台塑關係企業規範

門窗規範

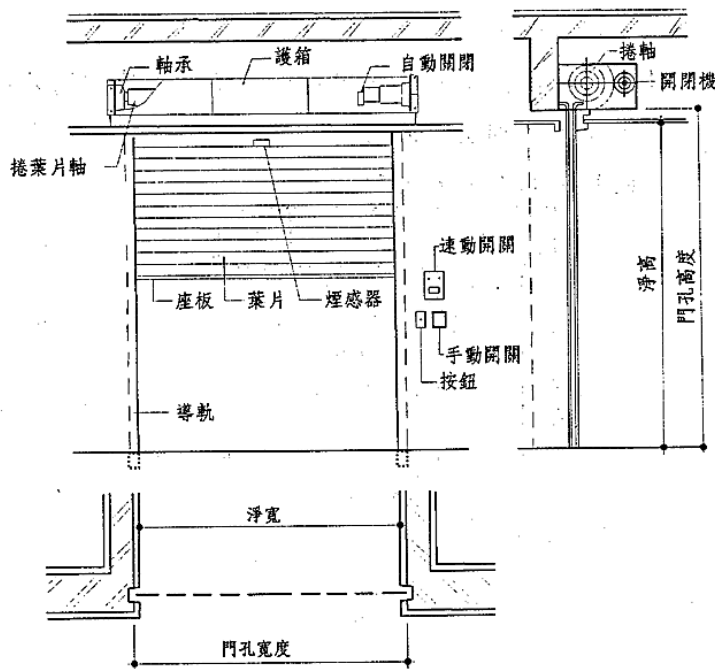


圖 4.4.4.2.2-4 門孔大小及捲門配件

3. **安裝捲箱**：劃出捲箱安裝線，將捲箱移至門孔上方，以水平儀調整，使軸承線與水平基準線平行，以膨脹螺栓固定捲箱四角，護箱內捲軸軸承中心線必須水平，容許誤差為 $\leq \pm 1\text{mm}$ 。

4. **安裝導軌（安全門）、門楣及遮煙裝置**：

(1) 導軌：

a. 安裝埋入式導軌

① 上端固定於護箱兩端邊緣，下端錨定於地板錨定孔，導軌固定件嵌入預留之溝槽內，導軌固定件間距 $\leq 450\text{mm}$ ，並以垂球校正其垂直度，導軌垂直度容許偏差為： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。導軌應凸出壁緣之部份為粉飾層厚度加 10mm（如圖 4.4.4.2.2-2）。

② 塞入三角墊木於導軌槽之間隙內三處，並局部填塞水泥砂漿，暫時固定導軌，並經 24 小時後才可取出三角楔木（並須將楔木孔補足泥漿）。

b. 安裝外露式導軌

① 將導軌上端與與捲箱接合（以開叉夾住捲箱側邊），

下端嵌入預留錨定孔，以垂球調整垂直度，導軌應凸出壁緣之部

台塑關係企業規範
門窗規範

份為粉飾層厚度加 10mm。

②導軌調整垂直度後，以膨脹螺栓固定導軌，固定點間距 $\leq 450\text{mm}$ 。

③導軌垂直度容許誤差為： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。

(2)門楣及遮煙裝置：(如圖 4.4.4.2.2-5)

a. 內側部份：固定於導軌及護箱下端，以螺栓固定。

b. 外側部份：固定於導軌及門孔上部之下緣，以膨脹螺栓固定。鐵捲門淨寬 3M 以下，每隔 600mm 固定一支，3M 以上 500mm 固定一支。

c. 遮煙材料應能密貼於葉片，以確保遮煙效果。

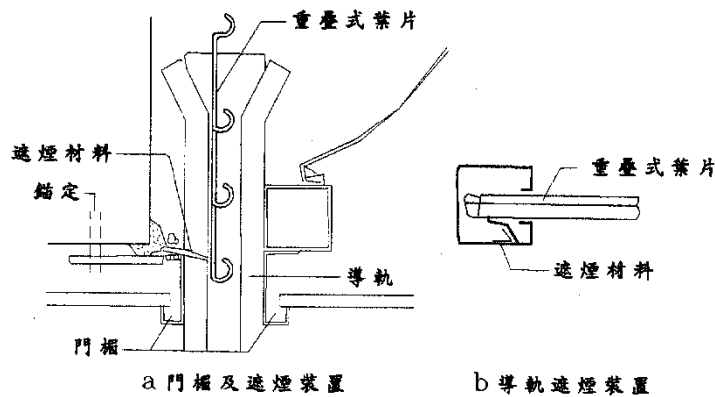


圖 4.4.4.2.2-5 門楣及遮煙裝置

(3)安全門：當設計有安全門時，即依圖 4.4.4.2.2-6 所示施工

a. 安全門之安裝時機與導軌同，其不靠壁之一側與導軌結合共構。

b. 安全門之規格為門寬 750mm 以上，門高 1800mm 以上，下端離地應在 100mm 以下。

c. 安全門之固定柱上端固定於門楣，下端錨定於地板內 30~50mm，以垂球調整垂直度。

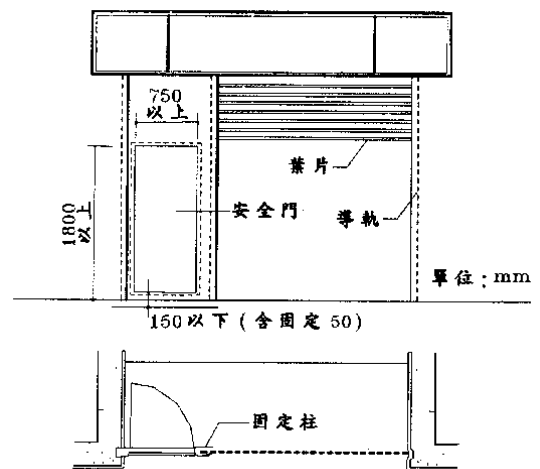


圖 4.4.4.2.2-6 安全門

5. 安裝捲軸、葉片、（自動）開閉機：

- (1) 安裝捲軸於兩端軸承內，須保持水平，兩端高低差 $\leq \pm 1\text{mm}$ 。
- (2) 捲入葉片於捲軸上。
 - a. 葉片尺度之容許誤差：長 $\pm 4\text{mm}$ ，高 $\pm 1\text{mm}$ 。
 - b. 葉片與導軌之咬合長度如下規定：
 - ① 鐵捲門淨寬度 $\leq 3\text{m}$ ，左右兩端咬合長度 $\geq 90\text{mm}$ 。
 - ② $3\text{m} < \text{鐵捲門淨寬度} \leq 5\text{m}$ ，左右兩端咬合之長度 $\geq 100\text{mm}$ 。
 - ③ $5\text{m} < \text{鐵捲門淨寬度} \leq 8\text{m}$ ，左右兩端咬合長度 $\geq 120\text{mm}$ 。
 - c. 葉片不得互相脫離。
 - d. 葉片無凹陷、破損、變形或生鏽等缺點。
- (3) 安裝自動開閉機，並以傳動鏈條連結開閉機及轉軸。
- (4) 電路配線並安裝自動開閉及連動開關。
- (5) 施工時注意事項。
 - a. 電動式亦能夠以手動開閉捲門。
 - b. 捲門能以自重下降。
 - c. 捲門可於任意位置停止。
 - e. 捲門之開啟與關閉應圓滑順暢，無異常聲音、啟閉自如，可隨意在中途任意點停止。開閉至上下定點時，捲門應自動停止。
 - f. 捲門升降速度：
 - ① 電動升降：2.5~6.5 m/min
 - ② 自重下降：3~7 m/min
 - g. 電動關閉機之馬達容量，原則上須符合下表之規定。

容 量	0.1 ~ 2.2kw (1/8HP ~ 3HP)
電 源	3 相 220V、單相 110V

h. 連動開關裝置應如下列所示：防火門裝置

- ① 溫度熔絲（保險絲）裝置—溫度熔絲之作用與時間如下表所示：

台塑關係企業規範
門窗規範

50℃	5 分鐘	不作用
90℃	1 分鐘	作用

- ②火警自動探熱設備之熱感作用溫度為 45℃ 至 70℃。
- ③連動控制接受到感應器信號時，應能夠立即指示起動自動關閉裝置，並能隨時監視顯示其裝置在控制中。
- ④自動關閉裝置接受到連動控制器之起動指示時，能使鐵捲門自動完全關閉。

6. 試車及加溫試驗：依上述第(5)項進行試車及試驗至符合要求止。

7. 門框修飾：

- (1)埋入式門框，以 1:3 水泥砂漿修飾整平門孔，並填滿所有預留孔之空隙，門孔兩側粉刷面應平齊。若屬室外門，則門孔應以 1:2 防水水泥砂漿修飾。
- (2)外露式門框與牆連接面，以矽膠填縫收邊。

8. 清潔整修：

- (1)以竹片將門框（導軌）捲箱，葉片上之水泥殘渣剔除。
- (2)以毛刷將著於於各部份之灰塵清除，並以乾淨佈擦拭。
- (3)若有脫漆時應即予補漆復原。

4.5 外牆門窗之防水施工

外牆窗之防水施工依照「外牆窗防水規範」(FGES-T-ABM41)規定施作，外牆門之防水施工亦比照「外牆窗防水規範」規定施作。

4.6 外牆門窗之玻璃最小嵌入深度及間隙

外牆門窗之玻璃最小嵌入深度及間隙如圖 4.5-1 所示，其中單片玻璃、膠合玻璃之玻璃最小嵌入深度及間隙須符合表 4.5-1 之規定，雙層玻璃之玻璃最小嵌入深度及間隙須符合表 4.5-2 之規定。

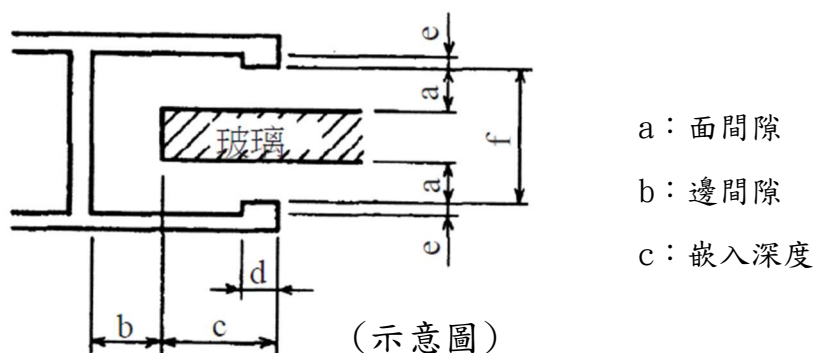


圖 4.5-1 外牆門窗之玻璃嵌入深度及間隙

表 4.5-1 單片玻璃、膠合玻璃之玻璃最小嵌入深度及間隙(mm)

玻璃厚度	面間隙(a)	邊間隙(b)	嵌入深度 (c)
3 ~ 6	3.0 (3.0)	4.0 (4.0)	12.0 (8.0)
8 ~ 10	3.5 (3.5)	4.0 (5.0)	12.0 (10.0)
12 ~ 19	4.0 (4.0)	4.0 (8.0)	12.0 (12.0)

註:()內數值適用外牆金屬窗

表 4.5-2 雙層玻璃之玻璃最小嵌入深度及間隙(mm)

玻璃厚度	面間隙(a)	邊間隙(b)	嵌入深度 (c)
4 + A + 4	3.5 (3.5)	4.0 (5.0)	12.0 (15.0)
5 + A + 5			
6 + A + 6			
8 + A + 8	5.0 (5.0)	4.0 (7.0)	12.0 (17.0)
10 + A + 10			
12 + A + 12			

註:()內數值適用外牆金屬窗

台塑關係企業規範
門窗規範

第五章 檢驗

5.1 施工中間檢驗基準

5.1.1 木造門窗施工中間檢驗基準表

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
一、用料	目視檢測	1、木材用料應依設計指定之樹種、規格、等級。
	目視檢測	2、木門窗檯扇製品應無損、不得有扭曲變形。
	目視檢測	3、木材用料外露部分，表面均應刨光。
	目視檢測	4、五金配件、玻璃： a. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品。 b. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工並提供原廠證明。
	目視檢測	5、搬運及堆放：所有已完成之木門窗製品在工地內，搬運中及其他工作施工時應以甲方同意之適當措施保護之。木門窗製品及加工後之木裝修料，須堆放於通風、有覆蓋、不受潮地點。
二、預留孔	量尺檢測	1、預留孔位置：放樣、核對。
	量尺檢測	2、門窗框與壁面預留標準間隙=20mm，容許間隙範圍=10~40mm，且表面修補平整。
三、門窗框檯安裝	目視檢測	1、門窗檯與濕式牆接觸部分均塗防蟻油兩度。
	目視檢測	2、組立門窗檯時應用斜撐條及中間橫條撐牢，勿使門窗檯料變樣或偏斜，俟牆壁完竣後始可拆去支撐。
	捲尺、垂球、水平儀量測	3、門窗檯安裝容許誤差 a. 水平度： $\leq \pm 2\text{mm}$ 。 b. 垂直度： $\leq \pm 2\text{mm}$ 。 c. 出入距離： $\leq \pm 2\text{mm}$ 。
	目視檢測	4、門窗檯與壁體間隙填滿水泥砂漿，填塞寬度與窗框同寬，不得超出框緣，且填縫面應平齊。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢驗基準
三、門窗框樑安裝	量尺檢測	5、固定鐵件安裝： <ul style="list-style-type: none"> a. Z 型鐵馬寬 30mm，厚 3mm，用於磚牆 $L \geq 200\text{mm}$，用於 RC 牆 $L \geq 120\text{mm}$，另兩端彎長 30mm。 b. 濕式牆固定 Z 型鐵馬位置，靠兩端處距離端點 150mm，中間部份每兩片間距 $\leq 750\text{mm}$。 c. 乾式牆以木螺絲將門窗樑鎖緊固定，木螺絲間距 $\leq 500\text{mm}$，餘邊間距 $\leq 200\text{mm}$。 d. 馬口鐵材質者應將鐵馬先加塗熱柏油二度。
四、門窗扇安裝 油漆	目視檢測	1、五金安裝： <ul style="list-style-type: none"> a. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定。 b. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。 c. 五金無鬆動現象，且開閉機能良好。 d. 地鉸鏈之位置正確且與地面平齊。
	目視檢測	2、門窗扇與框樑間密合。開閉順暢，並不得產生扭曲、變形之情形，門扇與地坪間隙 $\leq 10\text{mm}$ 。
	角尺、目視檢測	3、門窗裝配嵌片或視窗玻璃時，需預先挖槽： <ul style="list-style-type: none"> a. 裝配嵌片深度為 9mm。 b. 裝配玻璃深度為 6mm 以上。 c. 深度且須大於玻璃之厚度。
	目視檢測	4、門窗樑扇表面需先行磨光後，採用木器用聚胺酯透明漆二底四度處理。
	目視檢測	5、門窗扇外觀完整，開閉順暢，並不得產生扭曲、變形之情形。

台塑關係企業規範

門窗規範

5.1.2 塑鋼門窗施工中間檢驗基準表

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
一、用料	目視檢測	1、塑鋼門窗之型號、尺寸及顏色應依設計圖說之規定。
	目視檢測	2、塑鋼門窗所使用之框材扇材應無損、不得有扭曲變形，且應正確組立及固定所需的全部補強鋼料、螺栓、螺母及填隙片。
	目視檢測	3、補強鋼料及固定片：採用符合 CNS 6183、CNS 9278 所規定之鋼板製造，其表面並經鍍鋅處理，必要時可採用不銹鋼取代之。
	目視檢測	4、五金配件、玻璃： <ul style="list-style-type: none"> a. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品。 b. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工並提供原廠證明。
	目視檢測	5、搬運及堆放： <ul style="list-style-type: none"> a. 塑鋼門窗出廠，需用透明 PE 膠布或 PVC 膠布包裝。 b. 所有塑鋼門窗在搬運時，均應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使塑鋼材料變形。 c. 門窗運至工地後，必須放置於乾燥清潔之建築物內，不可沾污泥漿。 d. 堆放時必須直立堆放，下墊木條，上蓋軟物靠牆，不得平放、堆疊或負重，且必須排列整齊上覆膠布，再以繩索捆牢。 f. 門扇堆放時，五金配件不得朝下與地面磨擦。
二、預留孔	量尺檢測	1、預留孔位置：放樣、核對。
	量尺檢測	2、門窗框與壁面預留標準間隙=20mm，容許間隙範圍=10~40mm，且表面修補平整。
三、門窗框樑安裝	量尺檢測	1、固定鐵件安裝： <ul style="list-style-type: none"> a. 窗固定鐵件安裝間距$\leq 600\text{mm}$，固定點距中樑、拼樑料、窗框角距離$\leq 200\text{mm}$。 b. 門固定鐵件安裝間距$\leq 600\text{mm}$，固定點距邊端、中樑框距離$\leq 200\text{mm}$。 c. 固定鐵件安裝必須牢固。
	捲尺、垂球、水平儀量測	2、門窗框安裝容許誤差 <ul style="list-style-type: none"> a. 水平度、垂直度：$\leq \pm 2\text{mm}$。 b. 出入距離：$\leq \pm 3\text{mm}$。
	目視檢測	3、門窗框四周與乾式牆連接面以矽膠填縫收邊。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢驗基準
四、門窗扇安裝	目視檢測 開閉檢測	1、五金安裝： <ul style="list-style-type: none"> a. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定。 b. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。 c. 五金無鬆動現象，且開閉機能良好。 d. 地鉸鏈之位置正確且與地面平齊。
	目視檢測	2、門窗扇與框樑間密合。開閉順暢，並不得產生扭曲、變形之情形，門扇與地坪間隙 $\leq 10\text{mm}$ 。
	角尺、目視檢測	3、玻璃安裝： <ul style="list-style-type: none"> a. 玻璃押條需完全嵌入，框材與押條間無縫隙。 b. 玻璃押條不可過長或過短，更不可短缺或未裝。 c. 玻璃需平整。 d. 玻璃墊片需符合規定之數量與位置。
	目視檢測	4、門窗表面清潔 <ul style="list-style-type: none"> a. 包裝必須完全拆除。 b. 框材之外觀污垢，必須完全清除。 c. 油性污垢、雜質以煤油、松香水或去漬油擦拭(不可使用甲苯、二甲苯之類溶劑)。一般性污垢使用洗衣粉肥皂或清潔劑擦拭。
五、間隙填塞 (適用濕式牆體)	目視檢測	1、以低壓灌注方式填塞材料，填塞時門、窗框與牆間以臨時支撐架及木板條固定。
	目視檢測	2、灌注填塞後，窗(含門)框緣不可變形。
	目視檢測	3、填塞需完全密實，不得有蜂窩、空洞、縫隙產生及砂漿渣外突不平。
	目視檢測	4、填塞寬度與窗(含門)框同寬，不得超出框緣，且填縫面應平齊。
	目視檢測	5、填塞用料採用規範或設計規定之填縫材料。
	目視檢測	6、填塞材料加水的拌合比例，應依照材料供應商之技術資料指定配比。
	目視檢測	7、填塞用料使用圓桶拌合，並充分攪拌均勻混合。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
六、塗佈防水材 (適用外牆窗)	目視檢測	1、防水材施作前，確認窗(含門)框填塞已確實完成且檢驗合格。
	量尺檢測	2、塗佈範圍至少須延伸至窗框外側 30cm 以上，且需涵蓋窗框 10mm。
	目視檢測	3、防水材用料採用規範或設計規定之高彈性防水材。
	破壞性檢測	4、防水材至少塗佈一底二度，且總乾膜厚度為 0.5mm~2mm。
	目視檢測	5、底層處理劑均勻塗佈於施工面上，並不得漏塗。
	目視檢測	6、防水材 A、B 劑依正確配比，使用圓桶充分攪拌均勻混合。
	目視檢測	7、防水材 A、B 劑混合後應於 1 小時內用完。
	目視檢測	8、第一度防水材經塗佈 6~8 小時後，以指觸乾燥確認後才塗佈第二度防水材(與第一道防水材垂直交叉塗佈施作)。
	目視檢測	9、防水材塗佈完成後，表面應平整，不得有龜裂、剝離、凹洞、氣泡等現象。
七、矽膠塞水路 (適用外牆門窗)	目視及量尺檢測	1、圬工粉飾時，室外粉刷面與窗框四周接觸部份預留塞水路溝槽。
	目視檢測	2、檢查預留溝槽有無破損、缺口、裂痕等，並予修補。
	目視檢測	3、矽膠塞水路填縫前，將預留溝槽之塵屑、雜物清除乾淨。
	目視檢測	4、塞水路填縫材採用耐候中性矽膠(如 Dowsil 791、Dowsil 991)或依設計規定。
	目視檢測	5、塞水路填縫完成高程，應高於窗台並低於外牆窗框排水孔下沿。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
七、矽膠塞水路 (適用外牆門窗)	目視檢測	6、施工面若淋雨或有水氣及潮濕時，嚴禁施做，施工表面應乾燥。
	目視檢測	7、塞水路填縫前，溝槽兩側應黏貼遮蔽膠帶，填縫後撕去遮蔽膠帶並清理乾淨。
	目視檢測	8、填縫完成面應光滑、整齊，不得有皺紋、凹洞、氣泡、剝離、雜物等現象。
八、試水試驗 (適用外牆門窗)	噴水檢測	1、外牆門窗安裝完成後，依規範之檢驗規定及方法於工地現場施作試水試驗(漏水測試)，不得滲漏水。檢驗規定及方法依「外牆塑鋼窗強度設計規範」(FGES-T-ABM42) 第二章設計/2.6 外牆門窗之風雨試驗及試水試驗之規定辦理。
	噴水檢測	2、滲漏水處經止漏改善處理後須再試水，不得滲漏水。

台塑關係企業規範

門窗規範

5.1.3 金屬門窗施工中間檢驗基準表

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
一、用料	目視檢測	1、門窗之型號、尺寸及顏色應依設計圖說之規定。
	目視檢測	2、門窗所使用之框材扇材應無損、不得有扭曲變形及鏽蝕。
	目視檢測 量尺檢測	3、門窗框製作成品： a. 轉角以斜接或平接方式為之，其截面應滿銲，扣件應為隱藏式。 b. 銲接點應研磨平滑，使之能與毗鄰表面平齊。 c. 玻璃押條固定螺栓之間距不得大於 225mm，固定螺栓須鑽孔埋設。
	目視檢測 量尺檢測	4. 門扇製作成品： a. 門扇之縱向加強件間距不大於 150mm。以點銲將加強件與面板之內面銲接。 b. 銲接時應使用氬氣電銲，銲縫不得露於表面，銲接處須研磨平滑，並與毗鄰之表面密接，門扇之成品應牢固、平直、無缺陷。 c. 玻璃嵌裝開口應作槽形，轉角斜接，固定螺栓為平頭式。
	目視檢測	5、五金配件、玻璃： a. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品。 b. 五金系統之樑口、加勁、鑽孔、成型等配合工作應於工廠完成。露出型五金及隱藏式關門器均應加補強金屬板，補強金屬板不得露明。 c. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工並提供原廠證明。
	目視檢測	6、搬運及堆放： a. 所有金屬門窗在搬運時，均應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使塑鋼材料變形。 b. 金屬窗運搬不得與他物碰撞或與地面磨擦。 c. 門窗運至工地後，必須放置於乾燥清潔之建築物內，不可沾污泥漿。 d. 堆放時必須直立堆放，下墊木條，上蓋軟物靠牆，不得平放、堆疊或負重，且必須排列整齊上覆膠布，再以繩索捆牢。 e. 門扇堆放時，五金配件不得朝下與地面磨擦。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
二、預留孔	量尺檢測	1、預留孔位置：放樣、核對。
	量尺檢測	2、門窗框與壁面預留標準間隙=20mm，容許間隙範圍=10~40mm，且表面修補平整。
三、門窗框樘安裝	量尺檢測	1、固定鐵件安裝： a. 窗固定鐵件安裝間距 ≤ 600 mm，固定點距中梃、拼樘料、窗框角距離 ≤ 200 mm。 b. 門固定鐵件安裝間距 ≤ 600 mm，固定點距邊端、中樘框距離 ≤ 200 mm。 c. 門窗框之固定鐵件應嵌入錨錠孔內。 d. 固定鐵件安裝必須牢固。
	捲尺、垂球、水平儀量測	2、門窗框安裝容許誤差 a. 水平度、垂直度： $\leq \pm 2$ mm。 b. 出入距離： $\leq \pm 3$ mm。
	目視檢測	3、門窗框四周與乾式牆連接面以矽膠填縫收邊。
四、門窗扇安裝	目視檢測 開閉檢測	1、五金安裝： a. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定。 b. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝1組，供檢視其實際效果及功能。 c. 五金無鬆動現象，且開閉機能良好。 d. 地鉸鏈之位置正確且與地面平齊。
	目視檢測	2、推拉門窗扇與框樘間隙 ≤ 3 mm，門扇與地坪間隙 ≤ 10 mm。開閉順暢，並不得產生扭曲、變形之情形。
	角尺、目視檢測	3、玻璃安裝： a. 玻璃押條需完全嵌入，框材與押條間無縫隙。 b. 玻璃押條不可過長或過短，更不可短缺或未裝。 c. 玻璃需平整。 d. 玻璃墊片放置數量：每扇左、右、下，每邊兩片。
	目視檢測	4、門窗表面清潔 a. 將金屬門窗外包裝拆除。 b. 以竹片、木片或塑膠板(不得使用金屬板片)將窗框上之水泥殘渣剔除。 c. 以毛刷將著於窗框上之灰塵清除。 d. 剩餘之污物或雜質以煤油擦拭，注意須用乾淨佈擦拭。 e. 若有脫漆時應即予補漆復原。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
五、間隙填塞 (適用濕式牆體)	目視檢測	1、以低壓灌注方式填塞材料，填塞時門、窗框與牆間以臨時支撐架及木板條固定。
	目視檢測	2、灌注填塞後，窗(含門)框緣不可變形。
	目視檢測	3、填塞需完全密實，不得有蜂窩、空洞、縫隙產生及砂漿渣外突不平。
	目視檢測	4、填塞寬度與窗(含門)框同寬，不得超出框緣，且填縫面應平齊。
	目視檢測	5、填塞用料採用規範或設計規定之填縫材料。
	目視檢測	6、填塞材料加水的拌合比例，應依照材料供應商之技術資料指定配比。
	目視檢測	7、填塞用料使用圓桶拌合，並充分攪拌均勻混合。
六、塗佈防水材 (適用外牆窗)	目視檢測	1、防水材施作前，確認窗(含門)框填塞已確實完成且檢驗合格。
	量尺檢測	2、塗佈範圍至少須延伸至窗框外側 30cm 以上，且需涵蓋窗框 10mm。
	目視檢測	3、防水材用料採用規範或設計規定之高彈性防水材。
	破壞性檢測	4、防水材至少塗佈一底二度，且總乾膜厚度為 0.5mm~2mm。
	目視檢測	5、底層處理劑均勻塗佈於施工面上，並不得漏塗。
	目視檢測	6、防水材 A、B 劑依正確配比，使用圓桶充分攪拌均勻混合。
	目視檢測	7、防水材 A、B 劑混合後應於 1 小時內用完。
	目視檢測	8、第一度防水材經塗佈 6~8 小時後，以指觸乾燥確認後才塗佈第二度防水材(與第一道防水材垂直交叉塗佈施作)。
目視檢測	9、防水材塗佈完成後，表面應平整，不得有龜裂、剝離、凹洞、氣泡等現象。	

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
七、矽膠塞水路 (適用外牆門窗)	目視及量尺檢測	1、巧工粉飾時，室外粉刷面與窗框四周接觸部份預留塞水路溝槽。
	目視檢測	2、檢查預留溝槽有無破損、缺口、裂痕等，並予修補。
	目視檢測	3、矽膠塞水路填縫前，將預留溝槽之塵屑、雜物清除乾淨。
	目視檢測	4、塞水路填縫材採用耐候中性矽膠(如 Dowsil 791、Dowsil 991)或依設計規定。
	目視檢測	5、塞水路填縫完成高程，應高於窗台並低於外牆窗框排水孔下沿。
	目視檢測	6、施工面若淋雨或有水氣及潮濕時，嚴禁施做，施工表面應乾燥。
	目視檢測	7、塞水路填縫前，溝槽兩側應黏貼遮蔽膠帶，填縫後撕去遮蔽膠帶並清理乾淨。
八、試水試驗 (適用外牆門窗)	噴水檢測	1、外牆門窗安裝完成後，依規範之檢驗規定及方法於工地現場施作試水試驗(漏水測試)，不得滲漏水。檢驗規定及方法依「外牆塑鋼窗強度設計規範」(FGES-T-ABM42)第二章設計/2.6 外牆門窗之風雨試驗及試水試驗之規定辦理。
	噴水檢測	2、滲漏水處經止漏改善處理後須再試水，不得滲漏水。

台塑關係企業規範
門窗規範

5.1.4 橫拉、捲門窗施工中間檢驗基準表

檢驗項目	檢驗方法	檢驗基準
一、用料	目視檢測	1、門窗之型號、尺寸及顏色應依設計圖說之規定。
	目視檢測	2、門窗所使用之框材扇材應無損、不得有扭曲變形及鏽蝕。
	目視檢測	3、捲門所使用之門軌葉片應無損、不得有扭曲變形及鏽蝕。
	目視檢測	4、捲門葉片，由互相連鎖之冷壓成型金屬板條，其中間不得接合。
	目視檢測	5、五金配件、玻璃： <ul style="list-style-type: none"> a. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品。 b. 五金系統之樺口、加勁、鑽孔、成型等配合工作應於工廠完成。露出型五金及隱藏式關門器均應加補強金屬板，補強金屬板不得露明。 c. 玻璃種類應符合 CNS 6400 之規定，玻璃素材採用台玻產品或同級品。強化玻璃需由 ISO-9001 認證之加工廠加工並提供原廠證明。
	目視檢測	6、搬運及堆放： <ul style="list-style-type: none"> a. 所有金屬門窗在搬運時，均應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使塑鋼材料變形。 b. 金屬窗運搬不得與他物碰撞或與地面磨擦。 c. 門窗運至工地後，必須放置於乾燥清潔之建築物內，不可沾污泥漿。 d. 堆放時必須直立堆放，下墊木條，上蓋軟物靠牆，不得平放、堆疊或負重，且必須排列整齊上覆膠布，再以繩索捆牢。 e. 門扇堆放時，五金配件不得朝下與地面磨擦。
二、預留孔	量尺檢測	1、橫拉門預留孔： <ul style="list-style-type: none"> a. 門孔寬=門寬-100mm。 b. 門孔高=門高-50mm。 c. 下軌道線槽：寬=軌道寬+20mm，高=軌道深。
	量尺檢測	2、彈簧式捲門預留孔： <ul style="list-style-type: none"> a. 門孔寬=捲門淨寬+20mm×2 b. 門孔高=捲門淨高+20mm+地坪粉飾層厚
	量尺檢測	3、電動式捲門預留孔： <ul style="list-style-type: none"> a. 門孔寬=捲門淨寬+20mm×2 b. 門孔高=捲門淨高+門楣高度+20mm+地坪粉飾層厚

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢驗基準
三、門軌導軌安裝	量尺、水平儀檢測	1、橫拉門軌安裝： a. 上門軌上緣與下門軌上緣之距離須等於上下滑輪間之淨距離。 b. 上門軌之固定鐵片：左右兩端二處離門軌兩端各 200mm，中間部份每二處間隙必須在 1000mm 之內，膨脹螺栓必須確實固定，不得鬆動。 c. 下門軌之固定：下門軌應確實嵌入線槽內。
	量尺、垂球檢測	2、捲門導軌安裝： a. 埋入式：導軌固定件@ $\leq 450\text{mm}$ 嵌入線槽內，水泥砂漿必須填滿槽內之空隙。 b. 外露式：以膨脹螺栓固定導軌，固定點間距 $\leq 450\text{mm}$ 。 c. 導軌下端錨錠於地板下 30~50mm。
	量尺、水平儀檢測	3、捲門捲箱固定： a. 護箱下緣與地板線（粉刷後）之距離：等於門淨高加門楣高。 b. 固定壁之情況應良好。
	量尺、水平儀量測	4、安裝容許誤差： a. 門軌、捲箱、捲軸水平兩端點容許高低差 $\leq \pm 1\text{mm}$ 。 b. 導軌、中柱垂直度容許誤差： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。
	量尺、目視檢測	5、門孔修飾： a. 橫拉門門孔四周粉刷 10~15mm 厚 1:3 水泥砂漿，地板粉刷面須與下門軌上緣齊。 b. 捲門門孔以 1:3 水泥砂漿修飾整平門孔，並填滿所有預留孔之空隙，門孔兩側粉刷面應平齊。 c. 若屬室外門，則門孔應以 1:2 防水水泥砂漿修飾。
四、門窗扇安裝	目視檢測 開閉檢測	1、五金安裝： a. 配合五金安裝須作補強、打磨、鑽孔及固定。 b. 五金配件樣式及材質須按照設計圖示型式或經甲方確認之五金配件樣品，施工前須試組裝 1 組，供檢視其實際效果及功能。 c. 五金無鬆動現象，且開閉機能良好。
	目視檢測	2、橫拉門扇安裝： a. 門扇上方滑輪須套入緊壓於上軌道上緣，下方滑輪套入下軌道。 b. 門扇面應保持垂直於地板面。 c. 門扇不得因上軌道之水平誤差而自動開閉。
	量尺檢測	3、捲門門楣安裝： a. 門楣下緣離地板線為鐵捲門淨高。 b. 門楣之膨脹螺栓固定間距：門淨寬 3m 以下為 600mm，3m 以上者為 500mm。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢驗基準
		4、捲門鋼製葉片： <ul style="list-style-type: none"> a. 葉片尺度之容許誤差：長±4mm，高±1mm。 b. 葉片與導軌之嚙合長度如下規定： <ul style="list-style-type: none"> ① 鐵捲門淨寬度≤3m，左右兩端咬合長度≥90mm。 ② 3m<鐵捲門淨寬度≤5m，左右兩端咬合之長度≥100mm。 ③ 5m<鐵捲門淨寬度≤8m，左右兩端咬合長度≥120mm。 c. 葉片不得互相脫離。 d. 葉片無凹陷、破損、變形或生鏽等缺點。
	目視檢測	5、門窗表面清潔 <ul style="list-style-type: none"> a. 安裝完成後之各部須潔淨，無破損、彎曲、凹陷、生鏽等缺點。 b. 脫漆部應予補漆復原。
五、感應開閉裝置安裝	目視檢測	1、橫拉門馬達及傳動設備： <ul style="list-style-type: none"> a. 馬達及傳動設備系統固定於同一架上，安裝時應變速機之傳動齒輪與齒軌吻合，變速機之軸心必須保持水平。 b. 承載馬達與傳動設備之鐵架須確實固定於壁上，其膨脹螺栓不可有鬆動或脫落現象。 c. 電動傳動設備亦必須具有於停電時仍可以手操作開閉之裝置。
	目視檢驗，電錶測定	2、橫拉門配電及試車： <ul style="list-style-type: none"> a. 配電 <ul style="list-style-type: none"> ① 電線或電纜須合於設計配電規格。 ② 開關箱須安裝於有利操作及觀瞻之適當位置。 ③ 額定電流控制器：使用電流超過馬達正常電流125%時，能自動斷電。 b. 試車 <ul style="list-style-type: none"> ① 電動開閉：通電即開，斷電即停。 ② 鋼板門開閉時應平滑順暢，不震動、不發生摩擦怪聲。 ③ 電動開閉時，馬達不得超過正常電流之125%。 ④ 手推開閉試車，應能平滑順暢，一人之力可推動。
	目視檢測	3、捲門操作： <ul style="list-style-type: none"> a. 操作時應平滑順暢，無阻滯之現象。 b. 以電動或手動者均不得發生結構上之毛病。 c. 開閉機能：彈簧秤所示荷重須小於12公斤。 d. 彈簧式捲門上下推動開閉動作必須圓滑順暢，且開啟一半後，放手即能自動捲回至全開為準。

台塑關係企業規範
門窗規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準						
	目視檢測	4、電動開閉裝置： <ul style="list-style-type: none"> a. 電動式亦能以手動開閉鐵捲門。 b. 裝有自動開閉及手動開閉時皆能以自重下降。 c. 可使鐵捲門於任何位置停止。 d. 電動開閉機之馬達容量，原則上須符合下列說明： <ul style="list-style-type: none"> ①容量：0.1~2.2KW (1/8HP~3HP) ②電源：3相-220V、單相 110V。 e. 緊急時（含停電時）能夠以手動隨時開閉及中途停止捲門。 f. 防夾安全裝置感應到人或物，必須自動回復開門動作；門閉鎖後應暫停動作。 						
	目視檢測	5、連動關閉裝置： <ul style="list-style-type: none"> a. 溫度熔絲（保險絲）裝置：溫度熔絲之作用溫度與時間如下表所示。 <table border="1" style="margin-left: 40px; margin-right: 40px;"> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">50℃</td> <td style="text-align: center;">5 分鐘</td> <td style="text-align: center;">不作用</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">90℃</td> <td style="text-align: center;">1 分鐘</td> <td style="text-align: center;">作用</td> </tr> </tbody> </table> b. 火警自動探熱設備之熱感作用溫度為 45℃ 至 70℃。另外（可調型）其單獨裝置時應離捲門至少 10m 以上。 c. 連動控制接受到感應器信號時，應能夠立即指示起動自動關閉裝置並能隨時監視顯示其裝置在控制中。 d. 自動關閉裝置接受到連動控制器之起動指示時，能使鐵捲門自動完全關閉。 	50℃	5 分鐘	不作用	90℃	1 分鐘	作用
50℃	5 分鐘	不作用						
90℃	1 分鐘	作用						
	目視檢測	6、遮煙裝置： <ul style="list-style-type: none"> a. 防煙鐵捲門之遮煙裝置須具有鐵捲門關閉後能控制煙霧不使外洩之構材。 b. 遮煙材料須使用不燃性或符合防火要求之耐燃性材料，並須與葉片密貼斷絕煙路。 						

5.2 外牆門窗之風雨試驗及試水試驗

檢驗規定及方法依「外牆塑鋼窗強度設計規範」(FGES-T-ABM42) 第二章 設計/2.6 外牆門窗之風雨試驗及試水試驗之規定辦理。

5.3 施工品質檢查單

詳 5-15~23 頁之建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)。

台塑關係企業規範

門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：木門窗(E9)

檢核日期： 年 月 日

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位																																																																		
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量																																																																		
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號																																																																		
檢查內容及判定基準：①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				<input type="checkbox"/> 建築技術規則 <input type="checkbox"/>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">細目代號</th> <th rowspan="2">異常點數</th> <th colspan="3">檢查結果</th> <th rowspan="2">預定完成日期</th> <th rowspan="2">修訂完成日期</th> <th rowspan="2">實際完成日期</th> <th rowspan="2">異常說明及處理結果</th> </tr> <tr> <th>YES</th> <th>NO</th> <th>N/A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>01</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>05</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果	YES	NO	N/A	01	停用								02	3								03	3								04	3								05	3								06	3							
細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果																																																																		
		YES	NO	N/A																																																																						
01	停用																																																																									
02	3																																																																									
03	3																																																																									
04	3																																																																									
05	3																																																																									
06	3																																																																									
一、用料	停用			01	停用																																																																					
	1.木材用料：應依設計指定之樹種、規格、等級。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3																																																																					
	2.木門窗樑扇製品：應無損、不得有扭曲變形。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3																																																																					
	3.木材用料外露部分，表面均應刨光。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3																																																																					
	4.五金配件、玻璃。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	3																																																																					
5.搬運及堆放。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			06	3																																																																						
二、預留孔	停用			01	停用																																																																					
	1.預留孔位置：放樣、核對。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3																																																																					
	2.門窗樑與壁面預留間隙大小=10~40mm，且表面修補平整。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	4																																																																					
三、門窗框樑安裝	停用			01	停用																																																																					
	1.門窗樑與濕式牆接觸部分均塗防蟻油兩度。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3																																																																					
	2.以斜撐條及中間橫條撐牢門窗樑，防止變形。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3																																																																					
	3.門窗樑安裝容許誤差，水平、垂直、進出 $\leq\pm 2\text{mm}$ <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3																																																																					
	4.門窗樑與壁體間隙填滿水泥砂漿 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	3																																																																					
5.固定鐵件安裝 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			06	3																																																																						
四、門窗扇安裝油漆	停用			01	停用																																																																					
	1.五金安裝： <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3																																																																					
	2.門窗扇與框樑間密合，門扇與地坪間隙 $\leq 10\text{mm}$ 。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3																																																																					
	3.玻璃安裝 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3																																																																					
	4.門窗樑扇表面磨光，塗木器用透明漆二底四度。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	3																																																																					
5.門窗扇外觀完整，無扭曲、變形。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			06	3																																																																						

承攬商：

廠處長：

主管：

經辦：

一式二聯：
 ① (檢核部門) 監工部門 (自存)
 ② (檢核部門) 監工部門 (影本) 委託廠商 (影本) 監工部門 (檢核部門)

台塑關係企業規範

門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：塑鋼門窗(EA)

檢核日期： 年 月 日 1/3

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位			
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量			
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號			
檢查內容及判定基準： ①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				<input type="checkbox"/> 建築技術規則 <input type="checkbox"/>		檢查結果			異常說明及處理結果		
				細目代號	異常點數	YES	NO	N/A		預定完成日期	修訂完成日期
一、用料	停用			01	停用						
	1.規格：型號、尺寸及顏色。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3						
	2.框、扇材：應無損、不得有扭曲變形。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3						
	3.補強鋼料及固定片。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3						
	4.五金配件、玻璃。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	3						
二、預留孔	5.搬運及堆放。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			06	3						
	停用			01	停用						
三、門窗框安裝	1.預留孔位置：放樣、核對。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3						
	2.門窗檜與壁面預留間隙大小=10-40mm，且表面修補平整。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	4						
	1.固定鐵件安裝。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			02	3						
四、門窗扇安裝	2.門窗框安裝容許誤差： a.水平度、垂直度： $\leq \pm 2\text{mm}$ 。 b.出入距離： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3						
	3.門窗框四周與乾式牆連接面以矽膠填縫收邊。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3						
	4.門窗表面清潔。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	3						
承攬商：											

一式二聯：
① (檢核部門) 監工部門 (自存)
② (檢核部門) 監工部門 (影本) 委託廠商 (影本) 監工部門 (檢核部門)

廠處長：

主管：

經辦：

台塑關係企業規範

門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：塑鋼門窗(EA)

檢核日期： 年 月 日 2/3

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位				
工程名稱		監工人員代號		監工人員		數量						
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號				
檢查內容及判定基準：①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				①建築技術規則 <input type="checkbox"/>								
				細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果
						YES	NO	N/A				
五、間隙填塞(適用濕式牆體)	停用			01	停用							
	停用			02	停用							
	1.以低壓灌注方式填塞材料，填塞時門、窗框與牆間以臨時支撐架及木板條固定。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3							
	2.灌注填塞後窗(含門)框緣不可變形。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3							
	3.填塞密實，無蜂窩、空洞、縫隙及砂漿渣外突。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	3							
	4.填塞寬度不超出窗框緣，填縫面平齊。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			06	3							
	5.填塞用料採用規範或設計規定之填縫材料。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			07	4							
	6.填塞材料加水的拌合比例，應依指定配比。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			08	3							
	7.填塞用料使用圓桶拌合，並充分攪拌均勻混合。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			09	3							
六、塗佈防水材料(適用外牆門窗)	停用			01	停用							
	停用			02	停用							
	1.塗佈前確認窗(含門)框填塞已確實完成且檢驗合格。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			03	3							
	2.塗佈範圍至少須延伸至窗框外側30cm以上，且需涵蓋窗框10mm。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			04	3							
	3.防水材用料採用規範或設計規定之高彈性防水材。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			05	4							
	4.防水材塗佈一底二度，總乾膜厚度為0.5mm~2mm。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			06	4							
	5.底層處理劑均勻塗佈於施工面，並不得漏塗。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			07	3							
	6.防水材A、B劑依正確配比充分攪拌均勻混合。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			08	3							
	7.防水材A、B劑混合後應於1小時內用完。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			09	3							
	8.第一度塗佈6~8hr，以指觸乾燥後才塗佈第二度(與第一道防水材垂直交叉塗佈施作)。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			10	3							
9.防水材塗佈完成後，表面應平整，不得有龜裂、剝離、凹洞、氣泡等現象。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格			11	3								

承攬商：

廠處長：

主管：

經辦：

一式二聯：
①(檢核部門) 監工部門(自存)
②(檢核部門) 監工部門
↓ 委託廠商(影本)
↓ 監工部門
↓ 檢核部門

台塑關係企業規範 門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：塑鋼門窗(EA)

檢核日期： 年 月 日 3/3

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位																																																																																																																								
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量																																																																																																																								
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號																																																																																																																								
檢查內容及判定基準： ①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				<input type="checkbox"/> 建築技術規則 <input type="checkbox"/>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">細目代號</th> <th rowspan="2">異常點數</th> <th colspan="3">檢查結果</th> <th rowspan="2">預定完成日期</th> <th rowspan="2">修訂完成日期</th> <th rowspan="2">實際完成日期</th> <th rowspan="2">異常說明及處理結果</th> </tr> <tr> <th>YES</th> <th>NO</th> <th>N/A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>01</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td rowspan="10"></td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>05</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>07</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>09</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>01</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果	YES	NO	N/A	01	停用								02	停用							03	3							04	3							05	3							06	4							07	3							08	3							09	3							10	3							01	停用								02	3								03	3							
細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果																																																																																																																								
		YES	NO	N/A																																																																																																																												
01	停用																																																																																																																															
02	停用																																																																																																																															
03	3																																																																																																																															
04	3																																																																																																																															
05	3																																																																																																																															
06	4																																																																																																																															
07	3																																																																																																																															
08	3																																																																																																																															
09	3																																																																																																																															
10	3																																																																																																																															
01	停用																																																																																																																															
02	3																																																																																																																															
03	3																																																																																																																															
七、矽膠塞水路(適用外牆門窗) 停用 1. 巧工粉飾時，室外粉刷面與窗框四周接觸部份預留塞水路溝槽。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 2. 檢查預留溝槽有無破損、缺口、裂痕等並予修補。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 3. 矽膠塞水路填縫前，將預留溝槽之塵屑、雜物清除乾淨。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 4. 塞水路填縫材採用規範規定 耐候中性矽膠 。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 5. 塞水路填縫完成高程，應高於窗台並低於外牆窗框排水孔下沿。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 6. 施工面若淋雨或有水氣及潮濕時，嚴禁施做，施工表面應乾燥。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 7. 塞水路填縫前，溝槽兩側應黏貼遮蔽膠帶，填縫後撕去遮蔽膠帶並清理乾淨。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 8. 填縫完成面應光滑、整齊，不得有皺紋、凹洞、氣泡、剝離、雜物等現象。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格																																																																																																																																
				八、試水試驗(適用外牆門窗) 1. 外牆門窗安裝完成後，依規範之檢驗規定及方法於工地現場施作試水試驗(漏水測試)，不得滲漏水。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格 2. 滲漏水處經止漏改善處理後須再試水，不得滲漏水。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格																																																																																																																												
承攬商：																																																																																																																																

一式二聯：
 ① (檢核部門) 監工部門 (自存)
 ② (檢核部門) 監工部門
 ↓ 委託部門(影本)
 ↓ 承攬廠商(影本)
 ↓ 監工部門
 ↓ 檢核部門

廠處長：

主管：

經辦：

台塑關係企業規範

門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：金屬門窗(EB)

檢核日期： 年 月 日 1/3

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位	
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量	
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號	
檢查內容及判定基準：①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				<input type="checkbox"/> 建築技術規則 <input type="checkbox"/>		檢查結果 預定完成日期 修訂完成日期 實際完成日期			異常說明及處理結果
				細目代號	異常點數	YES	NO	N/A	
一、用料	停用			01	停用				
	1.規格：型號、尺寸及顏色。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	02	3				
	2.框材扇材：應無損、不得有扭曲變形。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	03	3				
	3.門窗框製作成品。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	04	3				
	4.門扇製作成品。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	05	3				
	5.五金配件、玻璃。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	06	3				
	6.搬運及堆放。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	07	3				
二、預留孔	停用			01	停用				
	1.預留孔位置：放樣、核對。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	02	3				
	2.門窗檜與壁面預留間隙大小=10~40mm，且表面修補平整。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	03	4				
三、門窗框檜安裝	停用			01	停用				
	1.固定鐵件安裝。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	02	3				
	2.門窗框安裝容許誤差： a.水平度、垂直度： $\leq \pm 2\text{mm}$ 。 b.出入距離： $\leq \pm 3\text{mm}$ 。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	03	3				
	3.門窗框四周與乾式牆連接面以矽膠填縫收邊。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	04	3				
四、門窗扇安裝	停用			01	停用				
	1.五金安裝。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	02	3				
	2.推拉門窗扇與框檜間隙 $\leq 3\text{mm}$ ，門扇與地坪間隙 $\leq 10\text{mm}$ 。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	03	3				
	3.玻璃安裝	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	04	3				
	4.門窗表面清潔	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	05	3				

承攬商：

廠處長：

主管：

經辦：

一式二聯：
 ① (檢核部門) 監工部門 (自存)
 ② (檢核部門) 監工部門 (影本) 委託廠商 (影本) 監工部門 (檢核部門)

台塑關係企業規範

門窗規範

建築工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：金屬門窗(EB)

檢核日期： 年 月 日 2/3

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位				
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量				
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號				
檢查內容及判定基準：①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				①建築技術規則 <input type="checkbox"/>		檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果
				細目代號	異常點數	YES	NO	N/A				
五、間隙填塞(適用濕式牆體)	停用			01	停用							
	停用			02	停用							
	1.以低壓灌注方式填塞材料，填塞時門、窗框與牆間以臨時支撐架及木板條固定。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	03	3							
	2.灌注填塞後窗(含門)框緣不可變形。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	04	3							
	3.填塞密實，無蜂窩、空洞、縫隙及砂漿渣外突。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	05	3							
	4.填塞寬度不超出窗框緣，填縫面平齊。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	06	3							
	5.填塞用料採用規範或設計規定之填縫材料。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	07	4							
	6.填塞材料加水的拌合比例，應依指定配比。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	08	3							
7.填塞用料使用圓桶拌合，並充分攪拌均勻混合。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	09	3								
停用			01	停用								
停用			02	停用								
1.塗佈前確認窗(含門)框填塞已確實完成且檢驗合格。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	03	3								
2.塗佈範圍至少須延伸至窗框外側30cm以上，且需涵蓋窗框10mm。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	04	3								
3.防水材用料採用規範或設計規定之高彈性防水材。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	05	4								
4.防水材塗佈一底二度，總乾膜厚度為0.5mm~2mm。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	06	4								
5.底層處理劑均勻塗佈於施工面，並不得漏塗。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	07	3								
6.防水材A、B劑依正確配比充分攪拌均勻混合。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	08	3								
7.防水材A、B劑混合後應於1小時內用完。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	09	3								
8.第一度塗佈6~8hr，以指觸乾燥後才塗佈第二度(與第一道防水材垂直交叉塗佈施作)。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	10	3								
9.防水材塗佈完成後，表面應平整，不得有龜裂、剝離、凹洞、氣泡等現象。	<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	11	3								

承攬商：

廠處長：

主管：

經辦：

一式二聯：
①(檢核部門) 監工部門(自存)
②(檢核部門) 監工部門
↓委託部門(影本)
↓承攬廠商(影本)
↓監工部門
↓檢核部門

台塑關係企業規範 門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：金屬門窗(EB)

檢核日期： 年 月 日 3/3

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位					
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量					
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號					
檢查內容及判定基準： ①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 <input type="checkbox"/> 建築技術規則 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範 <input type="checkbox"/>					細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果
							YES	NO	N/A				
七、矽膠塞水路(適用外牆門窗)	停用				01	停用							
	停用				02	停用							
	1. 巧工粉飾時，室外粉刷面與窗框四周接觸部份預留塞水路溝槽。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				03	3							
	2. 檢查預留溝槽有無破損、缺口、裂痕等並予修補。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				04	3							
	3. 矽膠塞水路填縫前，將預留溝槽之塵屑、雜物清除乾淨。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				05	3							
	4. 塞水路填縫材採用規範規定 耐候中性矽膠 。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				06	4							
	5. 塞水路填縫完成高程，應高於窗台並低於外牆窗框排水孔下沿。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				07	3							
	6. 施工面若淋雨或有水氣及潮濕時，嚴禁施做，施工表面應乾燥。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				08	3							
	7. 塞水路填縫前，溝槽兩側應黏貼遮蔽膠帶，填縫後撕去遮蔽膠帶並清理乾淨。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				09	3							
	8. 填縫完成面應光滑、整齊，不得有皺紋、凹洞、氣泡、剝離、雜物等現象。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				10	3							
八、試水試驗(適用外牆門窗)	停用				01	停用							承攬商：
	1. 外牆門窗安裝完成後，依規範之檢驗規定及方法於工地現場施作試水試驗(漏水測試)，不得滲漏水。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				02	3							
	2. 滲漏水處經止漏改善處理後須再試水，不得滲漏水。 <input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格				03	3							

廠處長：

主管：

經辦：

一式二聯：
 ① (檢核部門) 監工部門 (自存)
 ② (檢核部門) 監工部門
 ↓委託部門(影本)
 ↓承攬廠商(影本)
 ↓監工部門
 ↓檢核部門

台塑關係企業規範 門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：橫拉、捲門門窗(EC)

檢核日期： 年 月 日 1/2

工程編號		承攬廠商		工程部門代號		工程部門名稱		檢核部位																																																																																																														
工程名稱				監工人員代號		監工人員		數量																																																																																																														
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門		檢核部門代號		檢核人員代號		本單編號																																																																																																														
檢查內容及判定基準：①設計規範： <input type="checkbox"/> 設計規範 ②施工規範： <input type="checkbox"/> 門窗規範				<input type="checkbox"/> 建築技術規則 <input type="checkbox"/>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">細目代號</th> <th rowspan="2">異常點數</th> <th colspan="3">檢查結果</th> <th rowspan="2">預定完成日期</th> <th rowspan="2">修訂完成日期</th> <th rowspan="2">實際完成日期</th> <th rowspan="2">異常說明及處理結果</th> </tr> <tr> <th>YES</th> <th>NO</th> <th>N/A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>01</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td rowspan="8"></td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>05</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>07</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>01</td> <td>停用</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td rowspan="4">承攬商：</td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果	YES	NO	N/A	01	停用								02	停用							03	3							04	3							05	3							06	3							07	3							08	3							01	停用							承攬商：	02	4							03	4							04	4						
細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果																																																																																																														
		YES	NO	N/A																																																																																																																		
01	停用																																																																																																																					
02	停用																																																																																																																					
03	3																																																																																																																					
04	3																																																																																																																					
05	3																																																																																																																					
06	3																																																																																																																					
07	3																																																																																																																					
08	3																																																																																																																					
01	停用							承攬商：																																																																																																														
02	4																																																																																																																					
03	4																																																																																																																					
04	4																																																																																																																					

一式二聯：
 ① (檢核部門) 監工部門 (自存)
 ② (檢核部門) 監工部門
 ↓ 委託部門 (影本)
 ↓ 承攬廠商 (影本)
 ↓ 監工部門 (檢核部門)

廠處長：

主管：

經辦：

台塑關係企業規範 門窗規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：橫拉、捲門窗門窗(EC)

檢核日期： 年 月 日 2/2

工程編號	承攬廠商	工程部門代號	工程部門名稱	檢核部位						
工程名稱		監工人員代號	監工人員	數量						
規章編號	FGES-T-ABM40	檢核部門	檢核部門代號	檢核人員代號						
檢查內容及判定基準：①設計規範：□設計規範 ②施工規範：□門窗規範										
<input type="checkbox"/> 建築技術規則 <input type="checkbox"/>										
		細目代號	異常點數	檢查結果			預定完成日期	修訂完成日期	實際完成日期	異常說明及處理結果
				YES	NO	N/A				
三、門導軌安裝	停用		01	停用						
	1.橫拉門軌安裝。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	02	3						
	2.捲門導軌安裝。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	03	3						
	3.捲門捲箱固定。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	04	3						
	4.安裝容許誤差： a.門軌、捲箱、捲軸水平兩端點容許高低差 $\leq\pm 1\text{mm}$ 。 b.導軌、中柱垂直度容許誤差： $\leq\pm 3\text{mm}$ 。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	05	3						
	5.門孔修飾。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	06	3						
四、門窗扇安裝	停用		01	停用						
	1.五金安裝。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	02	3						
	2.橫拉門扇安裝。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	03	3						
	3.捲門門楣安裝。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	04	3						
	4.捲門鋼製葉片。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	05	3						
	5.門窗表面清潔。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	06	3						
五、感應開閉裝置安裝	停用		01	停用						
	1.橫拉門馬達及傳動設備。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	02	3						
	2.橫拉門配電及試車。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	03	3						
	3.捲門操作平滑順暢。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	04	3						
	4.電動開閉裝置及防夾安全裝置測試正常。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	05	3						
	5.捲門連動開閉裝置測試正常。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	06	3						
	6.遮煙裝置測試正常。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	07	3						

承攬商：

廠處長：

主管：

經辦

一式二聯：
① (檢核部門) 監工部門 (自存)
② (檢核部門) 監工部門
↓ 委託部門 (影本)
↓ 承攬廠商 (影本)
↓ 監工部門 (檢核部門)

附件 1-外牆門窗之風雨試驗及試水試驗

(本附件之內容及章節完全引自「外牆塑鋼窗強度設計規範」(FGES-T-ABM42)第二章 設計/2.6 外牆門窗之風雨試驗及試水試驗。)

為確保建築物外牆門窗整體性能達到設計標準及規範要求，並降低建築物外牆門窗於強風豪雨時可能發生之危害，及提高日常抗風壓性、水密性、氣密性，乃需進行門窗風雨試驗，以檢測確認其各項物理性能。

風雨試驗包含門窗製裝前於實驗室內，依原設計之材料、工法、1 比 1 足尺施作之風雨試驗(測試抗風壓性、水密性、氣密性)；以及當門窗安裝完成後於工地現場施作之試水試驗(漏水測試)。以上試驗要求規定詳如 2.6.1 及 2.6.2 章節

2.6.1 外牆門窗之風雨試驗

(1) 外牆門窗風雨試驗之檢測數量

法令並未強制規定要進行外牆門窗之風雨試驗，惟為確保本企業建築物外牆門窗之物理性能均能達到設計標準及規範要求，乃需進行外牆門窗之風雨試驗，外牆門窗風雨試驗之檢測條件及數量規定如下：

1. 建築物樓層數超過 10 層(含)或其總樓地板面積超過三千平方公尺時，其外牆門窗須進行風雨試驗，其檢測數量至少 3 樁(含)不同型態門窗，其檢測抽樣原則指定如下之門窗型態：
①門窗樁量較多者、②門窗位於較高樓層者、③單樁門窗面積最大者、④單扇玻璃面積最大者。
2. 建築物樓層數未超過 10 層且其總樓地板面積未超過三千平方公尺時，得視設計、使用需要(如屬重要建築物)，進行外牆門窗風雨試驗，其檢測數量 1~3 樁不同型態門窗，其測抽樣指定之門窗型態原則同上。

(2) 外牆門窗風雨試驗之檢測項目

「門窗風雨試驗」須委託合格之風雨實驗室進行試驗，檢測項目如表 2.6.1-1，檢測結果須符合設計標準及規範要求。檢測設備參考如圖 2.6.1-1~2.6.1-8。

表 2.6.1-1 門窗風雨試驗檢測項目

次序	項目	依據	說明
1	抗風壓性	CNS 11526 A3235 門窗抗風壓性試驗法	測試門窗構件在承受風壓下，允許變形(標準撓度)範圍內所能承受的荷載能力。
2	水密性	CNS 11528 A3237 門窗水密性試驗法	測試風雨中門窗關閉下，防止雨水滲入室內的能力。
3	氣密性	CNS 11527 A3236 門窗氣密性試驗法	測試門窗關閉下，阻止外空氣滲入室內及空氣溢出的能力。

台塑關係企業規範
門窗規範



圖 2.6.1-1 門窗風雨試驗試艙



圖 2.6.1-2 試艙內噴水架



圖 2.6.1-3 試艙內噴水架側面
(噴水頭間距 0.6m×0.6m)



圖 2.6.1-4 鼓風機組



圖 2.6.1-5 大型噴水架側面
(使用帷幕牆水密試驗)



圖 2.6.1-6 水流量計



圖 2.6.1-7 空氣流量計



圖 2.6.1-8 位移檢測計

(3) 外牆門窗風雨試驗之委託檢測

1. 外牆門窗風雨試驗由門窗承攬商(會同本企業)委託合格風雨實驗室進行試驗，該費用含於門窗整體工料製裝費用中，不另計價。
2. 外牆門窗承攬商於門窗風雨試驗合格，並經本企業確認後始得進行該項門窗工程之製作組裝。

2.6.2 外牆門窗之試水試驗

(1) 外牆門窗試水試驗之檢測數量

當本企業建築物外牆門窗安裝完成後，為證實其水密性功能，須於工地現場施作試水試驗(漏水測試)，其檢測條件及數量規定如下：

1. 建築物樓層數超過 10 層(含)或其總樓地板面積超過三千平方公尺時，其外牆門窗須分層進行試水試驗，各樓層檢測數量為當層外牆門窗樁數之 10%且至少 3 樁(含)，試水試驗檢測抽樣之外牆門窗位置由本企業監工指定。
2. 建築物樓層數未超過 10 層且其總樓地板面積未超過三千平方公尺時，得視設計、使用需要(如屬重要建築物)，分層進行外牆門窗試水試驗，各樓層檢測數量為當層外牆門窗樁數之 10%且各樓層至少 3 樁(含)，試水試驗檢測抽樣之外牆門窗位置由本企業監工指定。
3. 倘外牆門窗試水試驗有不合格之漏水現象(指可歸責於門窗承攬商之漏水)，其不合格總樁數達檢測總數之 10%以上時，必須再增加試水試驗，其增測數量為各樓層外牆門窗樁數之 10%且各樓層至少 3 樁(含)。若外牆門窗增測後，其新增不合格總樁數達增測總數之 10%以上時，則剩餘未檢測之外牆門窗均須進行試水試驗。

試水後發生漏水時，外牆門窗承攬商應採取適當的方法止漏至不漏水為止，該費用含於門窗整體工料製裝費用中，不另計價。

(2) 外牆門窗試水試驗

1. 測試範圍：

指定檢測外牆門窗之構架，以及門窗與壁體之接縫。

2. 測試位置：

試水試驗檢測抽樣之外牆門窗位置由本企業指定。

3. 參與人員：

本企業、外牆門窗承攬商、結構體工程承攬商等三方指定人員。

4. 試驗器材及設備：

- a. 噴水器：依據 AAMA 501.2 規定，本試驗前應準備如 Monarch Manufacturing Works 所製造之 B-25 型，6.030 號之 1/2 吋黃

銅噴嘴，其後應接 19mm 直徑的水管，其上應有流量計，並在噴嘴及流量計之間應有一壓力計，其型式如圖 2.6.2-1 所示。噴嘴噴出之壓力應在 205 kPa 至 240kPa 間(相當於 30~35psi 間)，壓力計使用前 6 個月內應經校正。



圖 2.6.2-1 噴水器

b. 抽水泵浦

c. 吊籠(或使用現場鷹架)

以上試驗器材及設備由外牆門窗承攬商自備及執行，水源由本企業提供，試驗工料費用含於門窗整體工料製裝費用中，不另計價。若使用現場其他承攬商之鷹架，應報請本企業監工協調同意後，並由外牆門窗承攬商自行補強及自負所有工安責任。

5. 試驗步驟：

a. 指定的測試門窗應將其分段，以構架或接點每 1.5m 一段，測試時噴嘴應離測試點 $305 \pm 25\text{mm}$ 的距離(如圖 2.6.2-2)，每 1.5m 的測試區段，噴嘴應垂直牆面於 5 分鐘內緩慢移動噴水並向外超過測試段。

b. 由外部對門窗進行噴水測試時應由最低的橫料開始，再噴相鄰直橫料交界處，接著噴直料構件，於測試期間應有人在室內以手電筒觀測漏水情形。

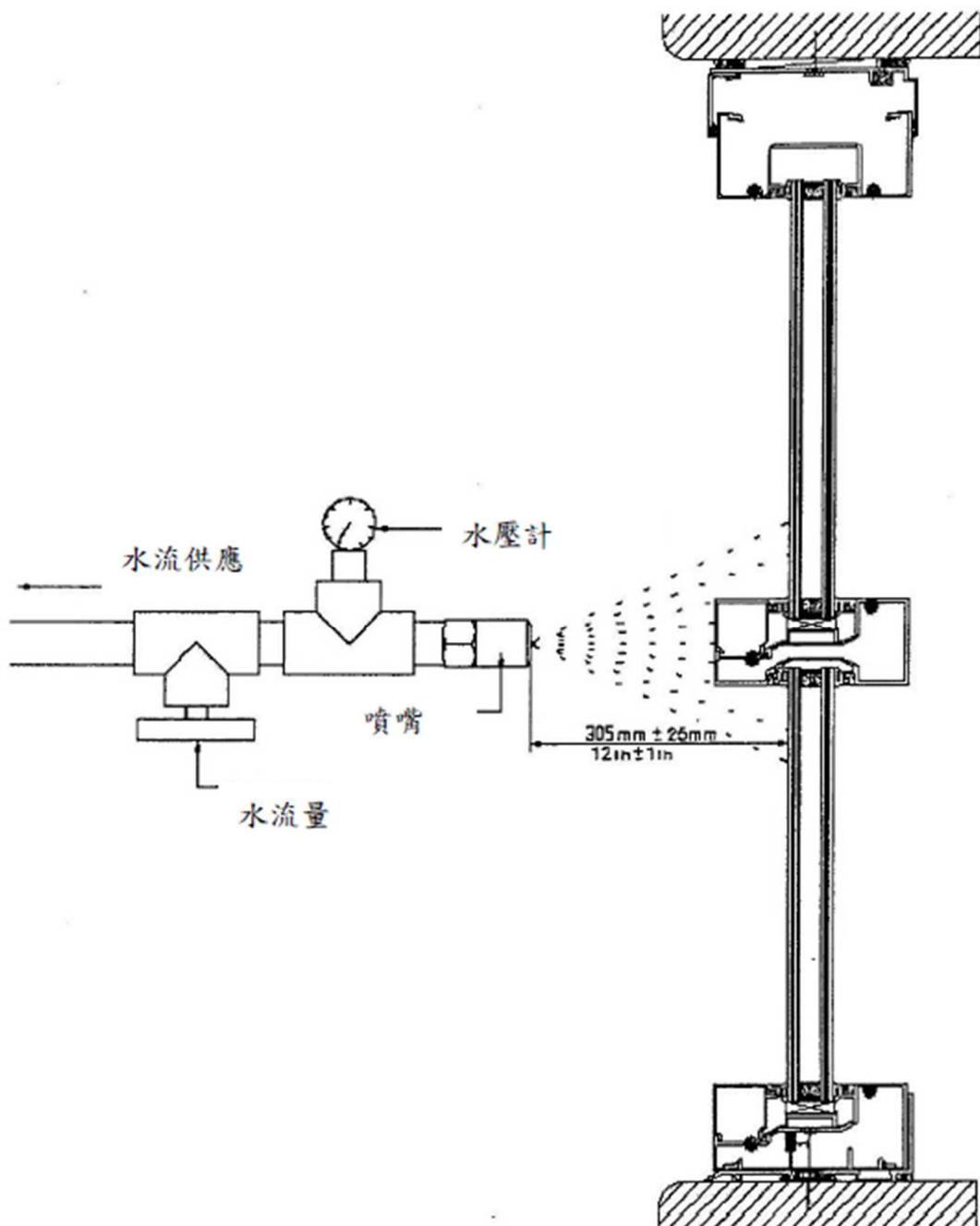


圖 2.6.2-2 噴嘴離測試點 $305\pm 25\text{mm}$ 的距離

- c. 如果在 5 分鐘的測試時間內，沒有任何的漏水現象，下一個 1.5m 的測試段應被以同樣的方式進行試驗，直到全部的試體試驗完畢。
- d. 如果有漏水發生，但無法確定漏水來源，依下列步驟進行：
 - ①. 在確認門窗面完全乾燥之後，從室外側使用防水膠布由上而下確實密封所有接點、膠條和整個構架，如果必要的話，可使用

台塑關係企業規範 門窗規範

少量的填縫膠在架構的角落周圍和接點上進行填縫，以確保完全防水。

- ②. 由前述膠布密封區域的底端開始，將最底的水平橫料終端上的膠布移除，其長度不得超過 1.5m，此範圍內應包含接點交界或末端，以前述「a」的方法在此區間進行測試。
 - ③. 在 5 分鐘的測試時間內如果沒有發生任何漏水現象，此區段視為不漏水，繼續保持無密封狀態；如果有發生漏水，在漏水點應重貼膠布以防隨後的試驗產生更多的漏水。
 - ④. 此步驟應在指定區域內的所有構架和交接點重複進行，每次測試長度不得超過 1.5m，且須保持由下往上進行測試。
- e. 當漏水發生時，外牆門窗承攬商應採取適當的方法止漏，在完成所有止漏改善工作並達到養護時間後，所有修復位置應全部再依前述方法進行測試，若再漏水，則重新改善直至沒有漏水為止。該費用含於門窗整體工料製裝費用中，不另計價。