


規範類別	 台塑關係企業規範		規範編號
建築類			FGES-T-ABM51
<h2 style="margin: 0;">固定式傢俱及窗簾工程規範</h2>			
制定日期	2017 年 12 月 27 日	制定部門	總管理處規範組
修訂日期	年 月 日	修訂版次	第 0 次

目 錄

	章 別	頁 次
第一章 總則(略)		
1.1 目的	1-1	1-1
1.2 參考規範	1-1	1-1
1.3 適用範圍	1-1	1-1
第二章 設計		2-1~46
2.1 固定式傢俱	2-1	2-1
2.1.1 常見固定式傢俱板材	2-1	2-1
2.1.2 固定式傢俱板材性能比較	2-6	2-6
2.1.3 主要固定式傢俱板材品質	2-7	2-7
2.1.4 固定式傢俱面飾材	2-11	2-11
2.1.5 主要固定式傢俱面飾材品質	2-19	2-19
2.1.6 固定式傢俱板材、面飾材之設計選用	2-20	2-20
2.1.7 固定式傢俱五金之品質及設計選用	2-23	2-23
2.1.8 固定式傢俱一般設計規定	2-26	2-26
2.2 窗簾	2-27	2-27
2.2.1 對開簾	2-27	2-27
2.2.2 捲簾	2-35	2-35
2.2.3 摺簾	2-38	2-38
2.2.4 橫式百葉窗簾	2-42	2-42
2.2.5 立式百葉窗簾	2-45	2-45
第三章 請購(略)		
第四章 施工		4-1~18
4.1 固定式傢俱	4-1	4-1
4.1.1 固定式傢俱用料	4-1	4-1
4.1.2 固定式傢俱一般施工規定	4-3	4-3
4.1.3 固定式傢俱施工製作	4-4	4-4
4.2 窗簾	4-11	4-11
4.2.1 窗簾用料	4-11	4-11
4.2.2 窗簾一般施工規定	4-15	4-15
4.2.3 窗簾製作與安裝	4-16	4-16
第五章 檢驗		5-1~10
5.1 施工中間檢驗基準	5-1	5-1
5.2 施工品質檢查單	5-5	5-5

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

第一章 總則

略

第二章 設計

2.1 固定式傢俱

2.1.1 常見固定式傢俱板材

市面上常見之主要傢俱板材，包含夾板(合板)、木心板(木芯板)、粒片板(塑合板)、中密度纖維板(密集板)等四種板材。當板材表面未經貼皮、印刷及塗裝等加工處理時，稱為素面板，若素面板材表面以裝飾材料機製加工後，則可稱為化妝板。前述四種主要傢俱板材之材質構造、特性及常見用途分詳如下：

(1) 夾板(合板)：



圖 2.1.1-1 夾板

1. 材質構造：

夾板又稱合板，俗稱三夾板(如圖 2.1.1-1)。簡單的說，夾板就是以一層層的薄木片以膠合劑熱壓堆疊而成，品質好的夾板使用柳安原木薄木片製作，一般夾板則使用柳安原木混夾雜木薄木片製作。薄木片依品質的差異可區分為面板、中板與底板等用材，面板的品質最好，底板次之，中板較差，夾板的製成是以上、中、下三種材料以 3、5、7...單數層膠合而成。為了使承受的載重力能更大及避免翹曲變形、裂開，夾板製作會依木頭紋理的方向，相互直交堆疊膠合壓製。

2. 特性：

- a. 以多層木片相互直交膠合而成，其長寬方向的強度相同，具抗壓、堅固、耐撞、穩定度高等特性。
- b. 載重力在四種板材中最大。
- c. 不易變形扭曲。
- d. 釘接容易握釘力強，以螺絲穿透較不會掉粉屑。
- e. 價格在四種板材中最貴。

3. 常見用途：

- a. 櫥櫃之櫃體板、門板、活動擱板、背板。
- b. 抽屜底板。
- c. 大面積桌面。
- d. 床板。
- e. 住家隔間牆面、天花板。
- f. 展覽會場以及實體店面之裝飾造型板。

(2) 木心板(木芯板)：



圖 2.1.1-2 木心板

1. 材質構造：

木心板亦稱木芯板，木心板上下外層為薄木片，中間為較厚的心板，心板以等厚的木條拼合成型(如圖 2.1.1-2)，板材膠合後以冷壓

或熱壓方式製作，冷壓板材製成時間約需 4~24 小時，熱壓則在 80°C~100°C 的溫度下加壓 5~8 分鐘便可成形。

市售木心板其心板層填充木材主要可區分為兩種材質：一以柳安木為填充材，稱為「柳安木心板」，另一種以麻六甲合歡為填充材，稱為「麻六甲木心板」。兩者相較之下，柳安木心板材質較為穩定，變形系數較小，釘接容易握釘力強，組成櫃體較為堅固。而麻六甲木心板的材質輕軟結構鬆散，其抗壓、載重、耐撞、釘接固定力均不及柳安木心板，且板材裁切後切面容易起毛邊(如圖 2.1.1-3)，因此其價格比柳安木心板便宜。



圖 2.1.1-3 麻六甲木心板裁切面容易起毛

2. 特性：

- a. 抗壓、堅固、耐撞、穩定度高。
- b. 載重力次於夾板。
- c. 不易變形扭曲。
- d. 釘接容易握釘力強，以螺絲穿透較不會掉粉屑。
- e. 價格次於夾板。

3. 常見用途：

- a. 櫥櫃之櫃體板、門板、活動擱板。
- b. 大面積桌面。
- c. 床板、床條。
- d. 住家隔間牆面。

(3) 粒片板(塑合板)：



圖 2.1.1-4 粒片板

1. 材質構造：

粒片板亦稱為塑合板，是一種以木料加工過程切削所產生的碎片或細枝為基本原料，經過乾燥後，在製造過程混入種種膠合劑、硬化劑、防水劑以及阻燃劑種種添加物，在一定溫度下，利用高溫高壓重新壓合而成。

由於粒片板的原料來自於木料碎片，可利用再生木材來製作使用，所以較符合環保，惟其原料的纖維較短且不連續，因此粒片板承重後的抗彎曲能力較為不足，所以板材經長期承重後容易變形。

2. 特性：

- a. 取材容易，較環保。
- b. 好切割，施工方便。
- c. 中間有縫隙，容易吸水、受潮發霉。
- d. 板承重抗彎能力不及夾板、木心板，長期承重後容易變形。
- e. 以螺絲作為接合的工法時，咬合力較差，容易鬆脫，必須使用 KD 組合器接合。
- f. 價格較夾板、木心板低廉。

3. 常見用途：

- a. 平價傢俱
- b. DIY 傢俱
- c. 系統傢俱
- d. OA 辦公傢俱

(4) 中密度纖維板(密集板或密迪板)：



圖 2.1.1-5 中密度纖維板

1. 材質構造：

中密度纖維板 (Medium density fiberboard ; MDF) 採用比粒片板原料更細的木材纖維及回收木屑粉加入膠合樹脂，再用乾燥熱壓的方式製成板材，俗稱為密集板或密迪板。一般產品耐水性差，板材在壓製過程中因加入大量膠合劑，甲醛含量也較一般板材高。因其原料的纖維短且不連續，因此承重後的抗彎曲能力在四種板材中最差，板材經長期承重後容易變形。

中密度纖維板具有易切割可刨刮、可雕刻等優點，價格也最實惠，因此是市面上平價傢俱常使用的板材，此外也常使用在裝修壁面造型或門片造型上。

2. 特性：

- a. 木屑取材容易，較環保。
- b. 好切割，板材本身無方向性，適合加工，可以做出各種造型，易於大量生產。
- c. 易吸水、受潮發霉。
- d. 板承重抗彎能力在四種板材中最差，長期承重後容易變形。
- e. 以螺絲作為接合的工法時，咬合力較差，容易鬆脫，必須使用 KD 組合器接合。
- f. 價格在四種板材中最為實惠，適合製作一次性使用過後即可丟棄的低價傢俱，因此很符合租屋族群及學生族群的使用需求。。

3. 常見用途：

- a. 平價傢俱、低價傢俱。
- b. DIY 傢俱
- c. 系統傢俱
- d. OA 辦公傢俱

2.1.2 固定式傢俱板材性能比較

(1) 傢俱板材性能比較：

市面上常見之主要傢俱板材，包含夾板、木心板、粒片板、中密度纖維板等，其性能比較詳如表 2.1.2-1。

表 2.1.2-1 傢俱板材性能比較(相對性比較)

性能 \ 板材名稱	夾 板	木心板 (木芯板)	粒片板 (塑合板)	中密度纖維板 (密集板、密迪板)
承 載 力	最好	較好	較差	最差
握 釘 力	最好	較好	較差	最差
防 潮 性	較好	一般	較差	較差
膨 脹 率	較小	一般	較大	較大
價 格	最貴	較貴	較便宜	最便宜

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

(2) 固定式傢俱板材選用原則：

選用固定式傢俱板材，需評估板材之承載力、握釘力、防潮性、膨脹率等性能，性能愈好則愈耐用。依表 2.1.2-1 之比較，以夾板及木心板的性能較好，惟考量成本造價，原則選用木心板作為固定式傢俱板材即可，若有設計或使用需求時亦可選用夾板。

木心板應選用柳安木心板，避免選用麻六甲木心板。夾板宜選用以柳安原木薄木片製作的柳安夾板，避免選用以柳安原木混夾雜木薄木片製作的一般夾板。

若屬短期、一次性使用過後即可丟棄的固定式傢俱，由於耐用性不是必要考量，因此可選用價格較廉、性能相對較差的粒片板或中密度纖維板。

2.1.3 主要固定式傢俱板材品質

(1) 柳安夾板、柳安木心板之板材品質標準：

依 CNS 1349 O1010 之試驗規定，須符合表 2.1.3-1 及 2.1.3-2 之標準。

表 2.1.3-1 柳安夾板、柳安木心板之板材品質標準

試 驗 項 目		標 準	
尺 度 許 可 差	厚度	標示厚度未滿 4 mm	±0.2 mm
		4 mm 以上，未滿 7 mm	±0.3 mm
		7 mm 以上，未滿 20 mm	±0.4 mm
		20 mm 以上	±0.5 mm
		寬 度 及 長 度	0 ~ +10 mm
含 水 率		平均含水率為 14%以下	
膠 合 性 能	夾 板	膠合剪力 0.7MPa 以上	
	木 心 板	試片(75x75mm)各側面同一膠合層無剝離部分之長度為 50 mm 以上。	

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

甲 醛 釋 出 量 (註)	F1	平均值(mg/L)	0.3 以下
		最大值(mg/L)	0.4 以下
	F2	平均值(mg/L)	0.5 以下
		最大值(mg/L)	0.7 以下
	F3	平均值(mg/L)	1.5 以下
		最大值(mg/L)	2.1 以下
<p>註：1. 依 100 年 11 月 23 日公布之「室內空氣品質管理法」，本企業建築物若屬「應符合室內空氣品質管理法之公告場所」，經公告後，其室內選用固定式傢俱板材時，應採用 F1 等級之產品或取得健康綠建材標章之產品；未公告前亦宜比照辦理，以符合室內空氣品質管理法規定之室內空氣品質標準要求，並避免因甲醛超標，而影響人體健康。若不屬前述之場所，則其板材甲醛釋放量依使用需求由設計指定等級。</p> <p>2. 關於「室內空氣品質管理法」及「應符合室內空氣品質管理法之公告場所」，另詳 FGES-T-ABD40 建築裝潢油漆工程規範/2.3.1 室內空氣品質管理之規定。</p>			

表 2.1.3-2 柳安夾板、柳安木心板之面板外觀品質標準

項 目	基 準		
	1 等	2 等	3 等
長徑超過 5mm 生節、死節、 穴、捲皮及脂 囊之總數	板面積 m ² 數(有小數點時，其整數值加上 1 之整數，以下同)之 5 倍以下。 (總數計算如註 1)	板面積 m ² 數之 6 倍以下。	板面積 m ² 數之 6 倍以下。
生 節	長徑在 25mm 以下	長徑在 45mm 以下	長徑在 50mm 以下
死 節	長徑在 15mm 以下	長徑在 25mm 以下	長徑在 50mm 以下
穴	脫落部分之長徑在 3mm 以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。	脫落部分之長徑在 5mm 以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。	脫落部分之長徑在 40mm 以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

捲皮或脂囊	長徑在 30mm 以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。	長徑在 45mm 以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。	長徑在 60mm 以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。
腐朽	無	腐朽所占面積小，木質之軟化或脆弱程度輕微。	
開口割裂或缺損	長度在板長 20% 以下，寬度在 1.5mm 以下，個數在 2 個以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。	長度在板長 40% 以下，寬度在 4mm 以下，個數在 3 個以下；或長度在板長 20% 以下，寬度在 2mm 以下，個數在 6 個以下。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。	長度在板長之 50% 以下，寬在 15mm 以下者，或寬在 10mm 以下，先端變窄者。又填充修補者，無脫落或陷沒之危險。
橫斷割裂	長度在板寬 20% 以下。		
蟲 穴	1. 圓形者，長徑在 1.5mm 以下，邊緣不變黑。又填充修補者，無脫落之危險。 2. 線狀者，長徑在 10mm 以下，邊緣不變黑，個數在板面積 m^2 數之 4 倍以下。又填充修補者，無脫落之危險。	不集中存在。 又填充修補者，無脫落之危險。	
中 空	無中空情形		
<p>註 1: 長徑超過 5mm 生節、死節、穴、捲皮及脂囊之總數計算範例。 以 1.22m x 2.44m 板材為例： $1.22m \times 2.44m = 2.98 m^2 = 3 m^2$ $3 (m^2) \times 5(\text{倍}) = 15$ 合格標準：長徑超過 5mm 生節、死節、穴、捲皮及脂囊之總數在 15 以下</p> <p>註 2: 柳安夾板、柳安木心板之面板外觀品質基準，依使用需求由設計指定等級。</p>			

(2) 粒片板之板材品質標準：

依 CNS 2215 O1012 之試驗規定，須符合表 2.1.3-3 之標準。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

表 2.1.3-3 粒片板之板材品質標準

試 驗 項 目			標 準
密 度			0.4 g/cm ³ 以上，0.9 g/cm ³ 以下
含 水 率			5%以上 13%以下
抗 彎 強 度			縱向及橫向之抗彎強度均為 18 N/mm ² 以上
內 聚 強 度			0.3 N/mm ² 以上
木 螺 釘 保 持 力			500N 以上
膠 合 劑			尿素樹脂系膠合劑或與其同等以上性能之膠合劑
甲 醛 釋 出 量 (詳表 2.1.3-1 備註)	F1	平均值(mg/L)	0.3 以下
		最大值(mg/L)	0.4 以下
	F2	平均值(mg/L)	0.5 以下
		最大值(mg/L)	0.7 以下
	F3	平均值(mg/L)	1.5 以下
		最大值(mg/L)	2.1 以下
厚 度 許 可 差	素 面 粒 片 板	未滿 15mm	±1.0mm (無研磨板) ±0.3mm (研磨板)
		15mm 以上 未滿 20mm	±1.2mm (無研磨板) ±0.3mm (研磨板)
		20mm 以上	±1.2mm (無研磨板) ±0.3mm (研磨板)
	化 妝 粒 片 板	未滿 18mm	±0.5mm
		18mm 以上	±0.6mm

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

長度及寬度許可差		±3.0mm
直角偏差		2mm 以下
外 觀	素面粒片板	表面不得有顯著之凹凸不平、污染及粒片剝落現象，且不得有妨礙使用之扭曲、反翹等缺點。
	化妝粒片板	無缺角、龜裂、剝離等缺點。
		不得有妨礙使用之扭曲、反翹等缺點
		在目視距離 60cm 觀看時，不得有顯著之化粧目的以外之凹凸、凹陷、污染、傷痕、混入雜物等缺點。
		在目視距離 2m 數張並列同時觀看時，不得有顯著之化粧目的以外之紋樣、光澤、色調不均勻等缺點。

2.1.4 固定式傢俱面飾材

市面上傢俱板材之面飾材料，主要包含木皮、木皮板、美耐板、美耐皿、波麗、塑膠貼皮等多種裝飾面材，另有板材四周之封邊條，分詳如下：

(1) 木皮：

木皮是以實木材刨製而成的薄木皮，厚度以條(0.01mm)為單位，常用厚度為 25~80 條(0.25~0.80mm)。薄木皮可分為天然木皮及人造木皮(如圖 2.1.4-1)，天然木皮以天然實木板材刨製而成，由於屬天然木材生產的產品，易受原木直徑限制，因此其寬度尺寸較小，以 5~8 寸寬的居多，長度一般為 8 尺。因為天然木材之出材率較低，所以其產量少價格高，但其紋路多樣，外觀自然，且質地細膩。

人造木皮則是以科技木刨製而成的一種人造木皮(科技木是利用科學方式對經濟價值較低的原木，進行美化加工處理而成的重組木，可模擬出經濟價值較高的樹種紋路)，其裝修效果雖然接近天然木皮，但花紋不似天然木皮優美。惟其寬度尺寸較大，寬度達 2 尺~4 尺，長度

一般為 8 尺，厚度為 0.30~0.40mm，人造木皮亦可依需求規格量產，由於其取材率較高，幾無損耗，因此其價格比天然木皮低廉。

為方便施工，許多木皮背襯不織布，不織布有自黏型和非自黏型 2 種，自黏型不織布類似貼紙，撕開離型紙後就可以直接黏貼，非自黏型不織布則需在表層塗佈接著劑，再加以黏貼。

木皮貼合後，表面須再塗上透明木器漆二底五度。

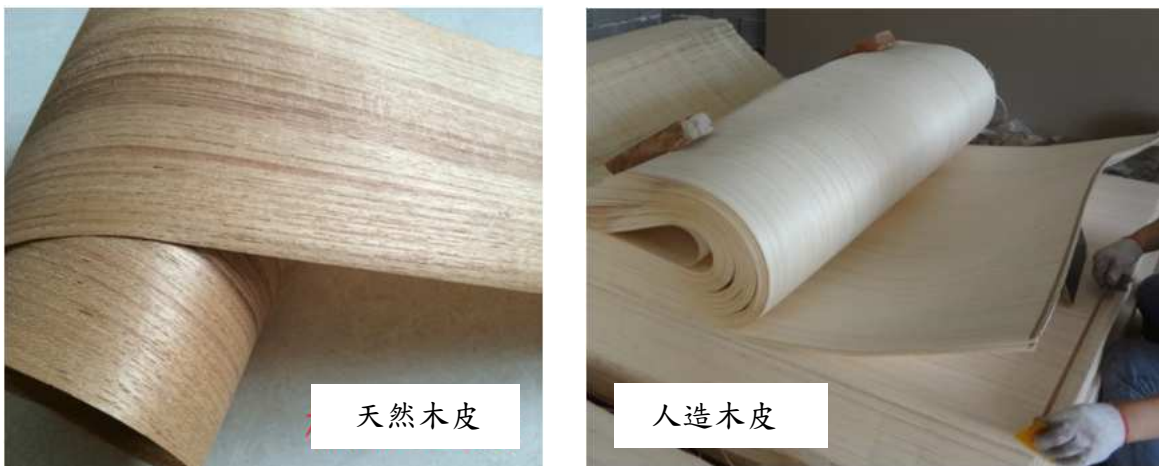


圖 2.1.4-1 木皮

(2) 木皮板：

木皮板(如圖 2.1.4-2)係以廠製方式將各種天然或人造木皮膠合壓貼在夾板上的面飾材料，其表面已預先上塗料，所以也稱為塗裝木皮板，市面上常見之科定板(KD 板)即屬此類面飾材料，常見尺寸為每片 4 尺 x8 尺，厚度 1 分。現場施工時，木皮板以白膠貼合傢俱板材上，施工容易，其邊角可再以天然或人造木皮不織布收邊。



圖 2.1.4-2 木皮板

(3) 美耐板：

美耐板是以裝飾色紙、牛皮紙分別含浸在三聚氫氨樹脂(美耐皿 melamine) 及苯酚(又名石炭酸)樹脂後烘乾，再將這些含浸烘乾的裝飾紙、牛皮紙(美耐板厚度由牛皮紙張數調整控制)排疊在一起，經過高溫高壓等加工步驟製作而成(如圖 2.1.4-3)。依照產品特性不同，可區分為平板與彎板，平直接使用在壁面、檯面、櫥櫃等平面處；彎板(工廠彎曲成型)則使用於弧角收邊(如圖 2.1.4-4)。美耐板常見每片尺寸：4 尺 x8 尺，建議設計厚度：0.8mm~1.0mm。

美耐板具有耐污、耐刮、耐磨、耐熱、抗潮、易清潔、好整理的特性。美耐板表面花色多樣，以木紋面(如圖 2.1.4-5)最常見、另外還有金屬面、石材面、彩色面等花色(如圖 2.1.4-6~8)。

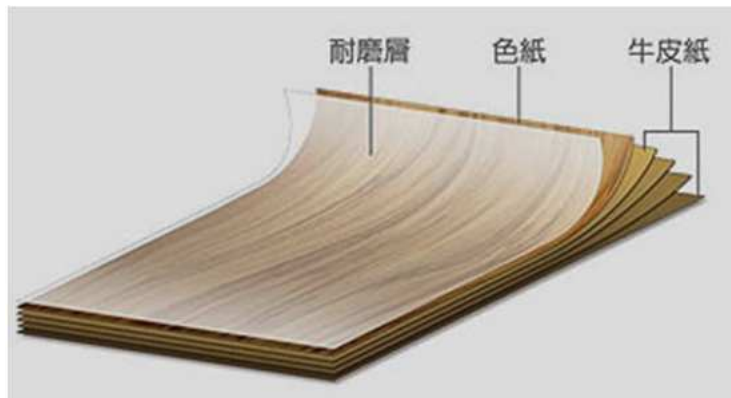


圖 2.1.4-3 美耐板構造示意圖



圖 2.1.4-4 美耐板之彎板



圖 2.1.4-5 木紋面美耐板

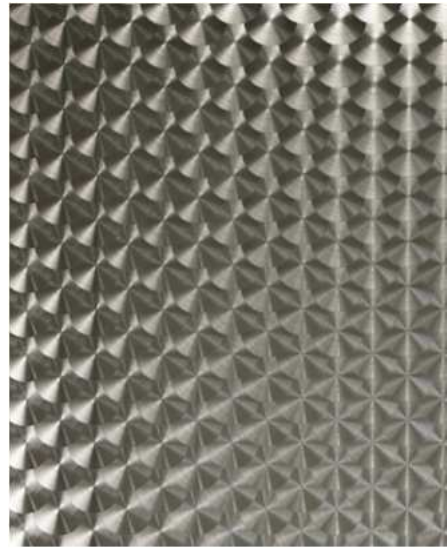


圖 2.1.4-6 金屬面美耐板



圖 2.1.4-7 石材面美耐板



圖 2.1.4-8 彩色面美耐板

(4) 美耐皿：

美耐皿 (melamine) 指三聚氰胺樹脂，可塗裝於板材表面(如圖 2.1.4-9)或以含浸過美耐皿樹脂之裝飾色紙，經過高溫高壓貼附於板材(前述製作需在工廠進行)，製成美耐皿板，板材表面具有耐污、易清潔、好整理，及花色多樣等特性。美耐皿板表面外觀(如圖 2.1.4-10)雖與美耐板相似，但無美耐板的多層牛皮紙，因此其厚度僅薄薄一片，約 0.3mm，所以其強度及耐用性均遠不及美耐板。

台塑關係企業規範

固定式傢俱及窗簾工程規範

美耐皿板常見尺寸為每片 4 尺 x8 尺，板厚 1 分~6 分，1 分板只有單面美耐皿，其施工方式同木皮板，6 分板則有單面美耐皿或雙面美耐皿。一般木作使用美耐皿板於櫃體內部為主，但市售系統傢俱則不限於使用於櫃體內部，亦會將美耐皿板使用於櫃體外部。

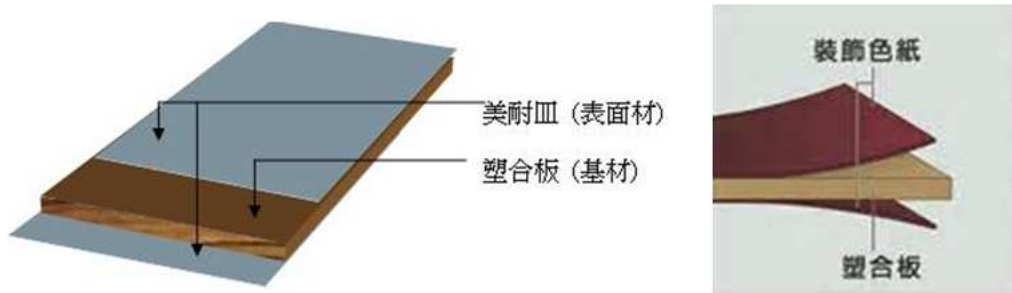


圖 2.1.4-9 板材外覆美耐皿面飾材之構造示意圖



圖 2.1.4-10 板材外覆美耐皿面飾材之外觀圖

(5) 波麗：

波麗(POLY)是一種塑膠合成樹脂，可塗佈在裝飾色紙上，將塗佈波麗的裝飾色紙貼在木心板或夾板表上，經加熱加壓即製成波麗板亦稱麗光板(如圖 2.1.4-11, 12)，以上製作工序需在工廠進行。其表面外觀、花色、功能如同美耐板，而其耐刮、耐磨、強度及耐用等性能均遠不及美耐板。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

波麗板常見尺寸為每片 4 尺 x8 尺，板厚 1 分~6 分，1 分板只貼單面波麗，其施工方式同木皮板，6 分板可依需求貼單面或雙面波麗，波麗板表面光滑觸感好，但不耐刮，一刮傷就有很明顯的刮痕，所以主要用於櫃體內部。



圖 2.1.4-11 板材外覆波麗面飾材



圖 2.1.4-12 木紋波麗板

(6) 塑膠貼皮：

塑膠貼皮(如南亞貼合膠布、波音軟片等)其中間層為裝飾印刷層，上覆透明保護面料，下襯 PVC 或 PP 底料(如圖 2.1.4-13)，具有耐磨擦、耐酸鹼、耐水、隔熱、絕緣、易清潔、價格便宜等優點，但其表面之耐撞擊性欠佳，硬度不及美耐板堅硬，一般使用於櫃體內部為主。塑膠貼皮具有多樣花色，以木紋面(如圖 2.1.4-14)最常見、另外還有金屬面、石材面、彩色面等花色。塑膠貼皮規格以南亞貼合膠布為例，寬度 36” ~49.6” (91.44mm~125.98mm)，厚度 0.14mm~0.45mm。

由於塑膠貼皮厚度較薄，有些厚度只有 0.08mm，所以塑膠貼皮飾面對基面的要求較嚴格，基面平整性越好，硬度越高，則塑膠貼皮的黏貼施工就越容易，越耐撞擊。

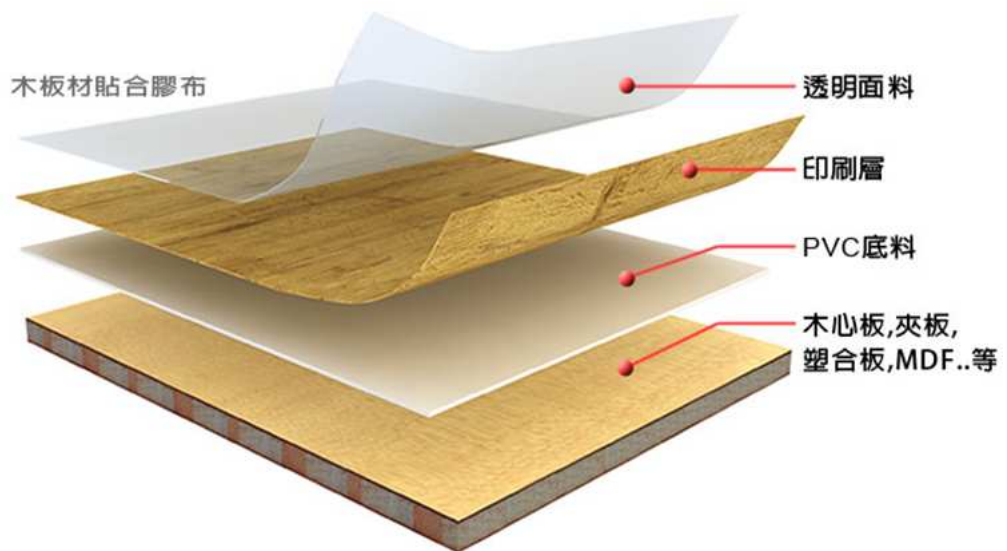


圖 2.1.4-13 塑膠貼皮構造示意圖



圖 2.1.4-14 木紋塑膠貼皮

(7) 封邊條：

主要封邊條包含 ABS 封邊條、實木封邊條、PVC 封邊條及木皮封邊條，分詳如下：

1. ABS 封邊條(如圖 2.1.4-15)：其材質較厚，一般採用 1~2 mm t，具有防碰撞特性，且可做圓弧倒角，以避免割傷。通常使用於門片、檯面、抽屜等較常觸摸的區域之板材封邊。



圖 2.1.4-15 ABS 封邊條

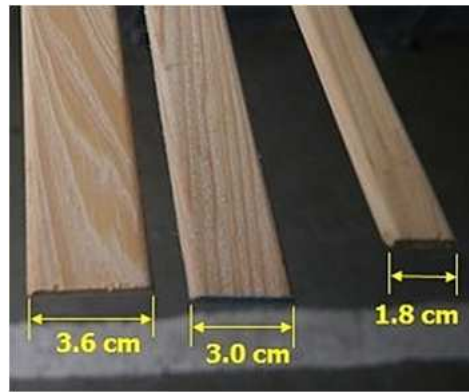


圖 2.1.4-16 實木封邊條

2. 實木封邊條(如圖 2.1.4-16)：其材質較厚，一般採用 3~5 mm t，其特性及使用位置同 ABS 封邊條。
3. PVC 封邊條(如圖 2.1.4-17)：其材質較薄，一般採用 0.3~0.6 mm t，通常使用於內部區域如櫃體板、活動擱板等之板材封邊。
4. 木皮封邊條(如圖 2.1.4-18)：木皮背襯不織布，其材質較薄，一般採用 0.3~0.4 mm t，通常使用於貼木皮板材之封邊。



圖 2.1.4-17 PVC 封邊條



圖 2.1.4-18 木皮封邊條

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

2.1.5 主要固定式傢俱面飾材品質

(1) 木皮品質標準：

1. 木皮使用木材種類須符合設計圖說指定。
2. 木皮含水率：8%± 1%。
3. 木皮須厚薄均勻，厚度許可差 -0~+0.2mm，無裂縫、節疤、缺損等，且木理清晰。

(2) 美耐板品質標準：

依 CNS 11366 K3076 之檢驗規定，須符合表 2.1.5-1 之標準。

表 2.1.5-1 美耐板之品質標準

試 驗 項 目		標 準
尺度許可差	長度	許可差 -0~+∞mm
	寬度	許可差 -0~+5mm
	厚度(0.8~1.0mm)	許可差 ±0.1mm
外 觀		距離 2m 處以肉眼觀察無缺點發生。
表面耐磨性		400 轉以上
耐沸水性	質量增加率	10%以下
	厚度膨脹率	10%以下
	外觀	以肉眼觀察除失去光澤外，無其他缺點發生。
耐乾熱性		以肉眼觀察除失去光澤外，無其他缺點發生。
尺度安定性	尺度變化率	縱向 0.45%以下，橫向 0.9%以下
	外觀	以肉眼觀察除失去光澤外，無其他缺點發生。
耐衝擊性		以肉眼觀察無龜裂，膨脹，剝離等缺點
耐龜裂性		1 等級以上
耐污染性		最後檢查時無起泡及褪色等缺點發生。
耐光性	外觀	以肉眼觀察無龜裂，膨脹，剝離等缺點。
	LAB 色差	3 色差值以下

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

耐菸灼性	外觀	以肉眼觀察，除有輕微無失去光澤及微棕色外，無其他缺點發生。
	破壞之時間	110sec
抗彎強度	厚度 1.0mm 以下者 不做此項試驗	裝飾面強度 12.7 kgf/mm ² 以上 背面強度 8.5 kgf/mm ² 以上
抗拉強度	厚度 1.0mm 以下者 不做此項試驗	6 kgf/mm ² 以上

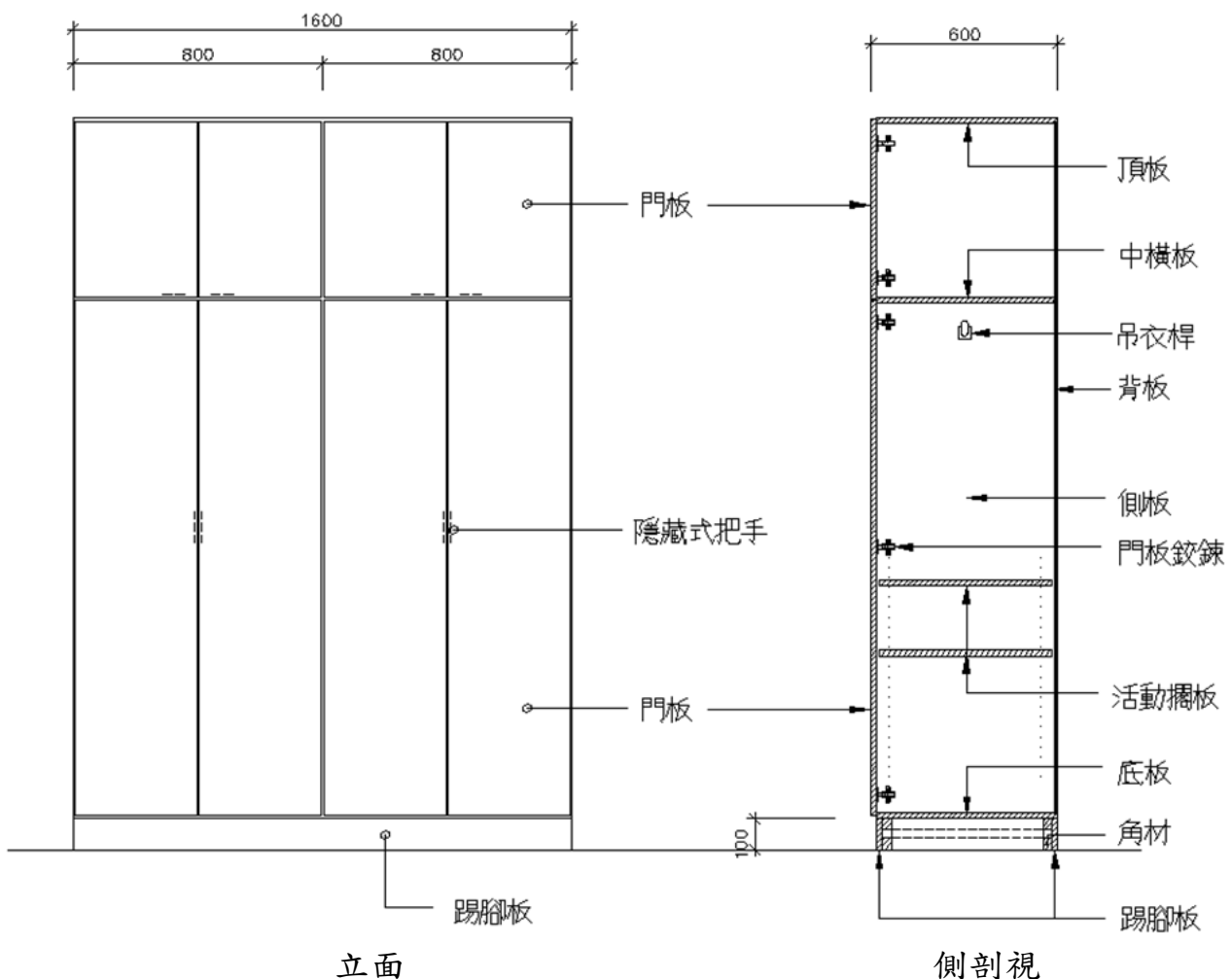
(3) 美耐皿、波麗，塑膠貼皮品質：

1. 花色符合設計圖說指定。
2. 距離 2m 處以肉眼觀察無缺點發生。
3. 表面平整，無顯著之凹凸不平，厚度許可差 -0~+0.2mm。

2.1.6 固定式傢俱板材、面飾材之設計選用

(1) 固定式傢俱各部位名稱：

以下圖示係以固定式傢俱最常見之衣櫥為例。



(2) 固定式傢俱板材及面飾材料之選用：

除特殊裝修設計另有指定外，一般固定式傢俱(以固定式櫥櫃為例) 板材及面飾材料之材質、厚度，請參考如下原則設計選用。

1. 櫥櫃之製作板材除背板、抽屜底板外，
原則均使用木心板(如圖 2.1.6-1)。
2. 所有門板、抽屜面板均採用外蓋方式(如
圖 2.1.7-2 左圖)，使門板及抽屜面蓋
住櫃體側板、頂板、底板。



圖 2.1.6-1 木心板

3. 門板：

a. 板材：採用 18 mm t 木心板。

b. 面飾材：

①方式一：(考量耐用、美觀性)

板材內外双面貼 0.8mm ~1.0mm t 美耐板，門板四周封邊採用 2 mm t ABS 封邊條或 3 mm t 實木封邊條 (依設計需求選用)，封邊條之色系及紋路同板材之面飾材

②方式二：(考量自然、美觀性)

板材 6 面貼 0.3~0.4mm t 木皮，即板材內外双面貼木皮，門板四周亦採用木皮封邊條(通常為木皮不織布)封邊。

4. 櫃體側板：

a. 板材：採用 18 mm t 木心板。

b. 面飾材：

①方式一：(考量耐用、美觀性)

板材外面貼 0.8mm ~1.0mm t 美耐板，內面貼 0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)，板材四周外露面封邊採用 0.3~0.6mm t PVC 封邊條，封邊條之色系及紋路同板材之面飾材。(註 1:當板材內面選用貼「波麗」或「美耐皿」時，板材使用廠製之單面波麗木心板或單面美耐皿木心板成品。)

②方式二：(考量自然、美觀性)

板材外面貼 0.3~0.4mm t 木皮，內面貼「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)，板材四周外露面封邊採用 0.3~0.6mm t PVC 封邊條，封邊條之色系及紋路同板材之面飾材。(註 1:同 P. 2-21 註 1)

5. 櫃體頂板、底板：

- a. 板材：採用 18 mm t 木心板。
- b. 面飾材：板材內面貼 0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)，板材四周外露面封邊採用 0.3~0.6mm t PVC 封邊條，封邊條之色系及紋路同板材之面飾材。(註 1:同 P. 2-21 註 1)

6. 活動擱板、櫃體中橫板：

- a. 板材：採用 18 mm t 木心板。
- b. 面飾材：板材內外雙面貼 0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)，板材四周外露面封邊採用 0.3~0.6mm t PVC 封邊條，封邊條之色系及紋路同板材之面飾材。(註 2:當板材內外雙面選用貼「波麗」或「美耐皿」時，板材使用廠製之雙面波麗木心板或內外雙面美耐皿木心板成品。)

7. 背板：

- a. 板材：採用 5 mm t 夾板。
- b. 面飾材：雙面(或單面，面飾朝內)貼 0.3~0.6mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)。(註 1:同 P. 2-21 註 1；註 2:同前項之註 2)

8. 檯面(一般矮櫃，工作檯面)：

- a. 板材：採用 30 mm t 木心板。
- b. 面飾材：

①方式一：(一般矮櫃)

外面貼 0.8 mm t 美耐板，內面貼 0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材，收邊採用整體彎曲檯面，或封厚度 2 mm ABS 封邊條(與檯面板同色系)，依設計需求選用。

- ②方式二：(工作檯面:如護理站櫃台或其他耐酸鹼、防髒污檯面。)
外面貼 12mm t 人造石(如杜邦石、富美家色麗石等)，內面貼
0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材，收
邊採用同材質人造石(倒圓角)。工作檯面亦可依使用需求，設計
指定其他適用材質(如不銹鋼、花崗石等)。(註 1:同 P. 2-21 註 1)

9. 抽屜：

- a. 板材：抽屜本體採用 12 mm t 木心板、抽屜面板採用 18 mm t 木心板、底板採用 5 mm t 夾板。
b. 面飾材：抽屜本體、底板雙面貼 0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)，並以 0.3~0.6mm t PVC 封邊條。抽屜面板外面貼 0.8mm t 美耐板，內面貼 0.3~0.4mm t 「波麗」、「美耐皿」或「塑膠貼皮」面飾材(依設計需求選用)，板材四周邊封 2 mm t ABS 封邊條。前述封邊條之色系及紋路同板材之面飾材。(註 1:同 P. 2-21 註 1； 註 2:同 P. 2-22 註 2)

10. 踢腳板：採用 18 mm t 木心板，板材外面貼 0.8mm ~1.0mm t 美耐板，所有踢腳板退縮深度應一致。

2.1.7 固定式傢俱五金之品質及設計選用

五金配件材質採用 SUS304 不銹鋼、鋼鍍鎳、鍍鋅鋼、鋅合金等，或採用下述參考品牌製造廠商之制式成品材質(依使用環境空間需求由設計指定選用)。五金配件材質須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

(1) 門板鉸鍊：如圖 2.1.7-1

1. 採用三代快拆式鉸鍊，其功能應可調整門板之左右、高低、前後，且需有 8 萬次以上開啟之測試報告。
2. 鉸鏈分為入柱、蓋柱兩種，蓋柱又分為蓋 3 分、6 分等，原則採用蓋柱 6 分鉸鍊(如圖 2.1.7-2 左圖)。
3. 櫥櫃門扇高度 <1000 mm 使用二組鉸鏈，1000~1500 mm 使用三組鉸鏈，≥1500 mm 使用四組鉸鏈。
4. 參考品牌如 HETTICH、Blum、SALICE、DANCO、King Slide、SAMSUNG 等。



圖 2.1.7-1 門板鉸鍊(圖例為蓋柱 6 分)



圖 2.1.7-2 門板鉸鍊入柱、蓋柱示意圖

(2) 抽屜滑軌：如圖 2.1.7-3



圖 2.1.7-3 門板鉸鍊(圖例為三節滑軌)

1. 原則使用三節滑軌，滑軌需有 5 萬次以上開啟之測試報告。
2. 設有防止彈回裝置，可防止抽屜關閉時彈回。滑軌並應符合下列荷重分級：
 - a. 箱型抽屜滑軌：75 lbf(33.65 kgf)、100 lbf(44.87 kgf)
，依設計需求選用。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

- b. 檔案抽屜滑軌：150 lbf(68.32 kgf)、200 lbf(90.75 kgf)
，依設計需求選用。
 - c. 鉛筆抽屜滑軌：45 lbf(20.39 kgf)
 - d. 鍵盤滑軌：75 lbf(33.65 kgf)
 - e. 垃圾箱滑軌：100 lbf(44.87 kgf)、150 lbf(68.32 kgf)、
200lbf(90.75 kgf) ，依設計需求選用。
3. 參考品牌如 King Slide、HETTICH、Blum、SALICE、DANCO、火車牌
等。
- (3) 櫥櫃鎖、抽屜鎖：如圖 2.1.7-4
- 1. 使用肚臍鎖，可抽換鎖芯。
 - 2. 參考品牌如 ARMSTRONG、KABA 等。



圖 2.1.7-4 櫥櫃、抽屜鎖(肚臍鎖)

- (4) 把手：材質及型式依設計圖說指定。
- (5) 天地門(雙開用)：原則採用 SUS304 不銹鋼材質。

2.1.8 固定式傢俱一般設計規定

- (1) 除圖面特別註明外，櫥櫃面寬以 80 cm(全櫃)、40 cm(半櫃)等兩種尺寸為準，櫥櫃深度以 60CM 為準。
- (2) 櫥櫃門原則採用 6 分蓋柱式。(門板幾乎蓋住櫃體側板)
- (3) 櫥櫃背板有靠近潮濕處時,須加貼 PVC 膠布(防潮用)。
- (4) 除圖面特別註明外，書櫃深度以 30CM 為準，鞋櫃深度為 35 CM~40 CM 為準。
- (5) 固定式傢俱塗裝:依照 FGES-T-ABD40 建築裝潢油漆工程規範相關規定。
- (6) 櫃檯、吧檯、矮櫃及半高櫃[茶水櫃、綜合櫃、一般矮櫃]等之檯面板，其檯面長度除受限於場地等因素須分割外，皆須為整體檯面。
- (7) 吊櫃固定於牆上須使用吊櫃專用固定五金，吊櫃固定之背牆如為輕隔間牆時，須做鋼板補強之結構。
- (8) 所有櫥櫃木料依室內裝修相關法規之規定，如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，並符合 CNS 10148、CNS 11668、CNS 11669、CNS 14705-1 之防焰、耐燃等規格，並須檢附證明文件。
- (9) 固定式櫥櫃如設有水槽時，櫃體另依設計圖說指定採用塑鋼或不銹鋼整組。

2.2 窗簾

窗簾在裝修工程中看似微不足道，但卻是裝修工程中不可或缺的項目，窗簾除了可用來做為畫龍點睛的裝飾效果之外，還具有保護隱私、調節光線、降低太陽熱能穿透、保護傢飾品避免變形褪色等功能。

市面上的窗簾雖然五花八門種類繁多，但其主要型式大致可歸類如下幾種，包含對開簾、捲簾、摺簾、橫式(水平)百葉窗簾、立式(垂直)百葉窗簾等，其中以傳統對開簾最為常用，各式窗簾分詳如下：

2.2.1 對開簾：

(1) 對開簾之型態：

1. 對開簾是以左右兩邊對開的方式來使用，一般這種窗簾也是最耐用、使用年限較高的窗簾。其主要形式有傳統的軌道窗簾(或稱勾針簾、打摺簾)，是市場上接受度最高的窗簾(如圖 2.2.1-1)，另有傳軌道窗簾的進化版，特別強調簾布波浪度的蛇型簾或稱 S 簾(如圖 2.2.1-2)。傳統軌道窗簾其簾布頂端會按約 10~12cm 距離摺疊車縫，形成整體波浪的感覺，增加視覺美觀與厚度感，其布料的寬度通常為窗框寬度的 2 倍以上，做出來的窗摺才會漂亮；而蛇型簾更強調其波浪度，其簾布搭配車工呈現明顯規則的 S 型，而且窗摺與窗摺之間的間隔比傳統軌道窗簾來得更密，所以布料的寬度需要增加到窗框的 2.5 倍以上，才能顯示出其波浪大氣。



圖 2.2.1-1 傳統軌道窗簾(勾針簾、打摺簾)



圖 2.2.1-2 蛇型簾(斷面呈現規則的 S 型如蛇行走般)

2. 除上之外，尚有華麗的法式波浪簾(如圖 2.2.1-3)，在傳統對開簾的上蓋做波浪造型布幔，波浪的造型多變，喜歡華麗風格的人甚至可以選擇在波浪上再加上流蘇，由於華麗價昂，一般使用於豪宅、VIP 接待廳等復古華麗空間居多，一般住家、辦公室較為少見。



圖 2.2.1-3 法式波浪簾

(2) 對開簾之窗簾布：

1. 對開簾布主要材質：

有棉、亞麻、絲綢、人造纖維(聚脂纖維、尼龍、縲縈、壓克力纖維)等，其價格隨布的質料不同而有著相當大的差距。依使用性，對開簾布可分成單層與雙層 2 種，一般以單層居多，而雙層窗簾則以搭配紗簾為主(如圖 2.2.1-3 之透光簾)。主要窗簾布材質說明如下：

a. 棉(Cotton)：(如圖 2.2.1-4)

屬於天然的材質，由天然棉花紡織而成，吸水性、透氣性佳，觸

感很棒，染色色澤鮮艷。

缺點：水洗容易縮水，長時間陽光照射下棉質布料較於其它布料容易受損。



圖 2.2.1-4 棉(Cotton)

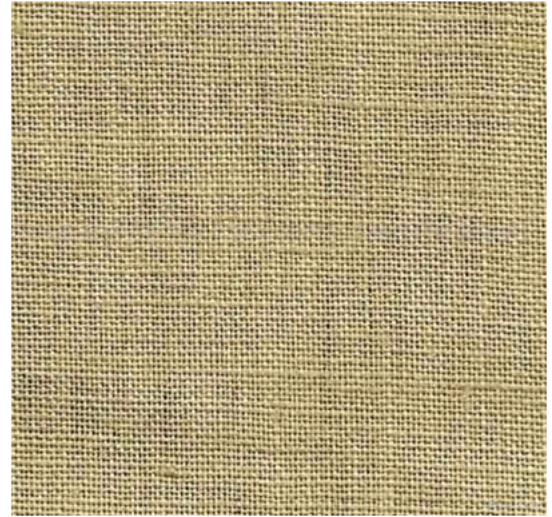


圖 2.2.1-5 亞麻(Linen)

b. 亞麻(Linen)：(如圖 2.2.1-5)

亞麻也屬於天然材質，由植物的莖幹抽取出纖維所製造成的織品，大致上有粗麻和細麻之分，粗麻風格粗獷，而細麻則相對細膩一點。亞麻窗簾以天然纖維製作，有天然的紋路，富自然的質感，但染色不易，故天然麻布可選的顏色通常很少。麻製窗簾的設計搭配多偏向於自然風格的裝飾，帶有一些粗獷感。

缺點：因染色不易所以可選的顏色較少，水洗易產生縐摺和縮水現象，需經常整燙。

c. 絲綢(Silk)：(如圖 2.2.1-6)

絲綢也屬於天然材質，由蠶繭抽絲做成的織品。絲綢光鮮亮麗，觸感滑順，十分具有貴氣的感覺，紗幔經常使用絲綢來製作。由於純絲綢價格較昂貴，現在市面上大都採用絲綢與人造纖維混紡，混紡品之價格稍便宜，且混紡後之耐用功能性比純絲綢強。

d. 聚脂纖維(Polyester)：(如圖 2.2.1-7)

屬人造纖維，是目前運用最廣泛的窗簾材質材料，其特點有：硬挺、抗皺不易變形、強韌、耐磨、易乾、不易縮水、抗紫外線、

抗酸、抗溶劑、染色性佳，與各種纖維之混紡性極優。

缺點:容易產生靜電現象，不耐鹼。



圖 2.2.1-6 絲綢(Silk)



圖 2.2.1-7 聚脂纖維(Polyester)

e. 耐隆(Nylon)：(如圖 2.2.1-8)

耐隆或稱尼龍，為化學合成的纖維，其特點有：質輕、耐磨、強度高、彈性、防皺、易染及染色後色澤鮮豔。通常會與其它的材質混和織出，加強織品功能性，如不易起皺、不易發霉、耐磨、不為蟲蛀等性能增強。

缺點:耐隆不耐高溫，會有熱水收縮現象。所以在清洗耐隆衣物時，避免使用高溫洗滌，烘乾或整燙。



圖 2.2.1-8 耐隆(Nylon)



圖 2.2.1-9 螺縲(Rayon)

f. 螺縈(Rayon)：(如圖 2.2.1-9)

屬於一種植物性再生纖維，性質近似天然棉，吸濕力強。其特點有：手感柔軟及懸垂性良好、染色鮮豔，適合與各纖維混合紡紗。缺點：窗簾布本身的重量再加上容易吸收空氣中的濕氣，會使窗簾布垂墜往下，且復原能力欠佳。

g. 聚丙烯纖維(Acrylic)：(如圖 2.2.1-10)

聚丙烯纖維又稱作壓克力纖維，屬人造纖維。其特點有：蓬鬆、溫暖、易洗、快乾。與羊毛相近，常用作羊毛替代品，可單獨紡製或與他纖維混紡。

缺點：容易產生靜電現象，不耐熱；易產生毛球的現象。



(聚丙烯纖維)



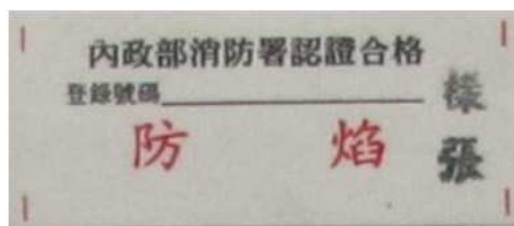
(聚丙烯纖維織品)

圖 2.2.1-10 聚丙烯纖維(Acrylic)

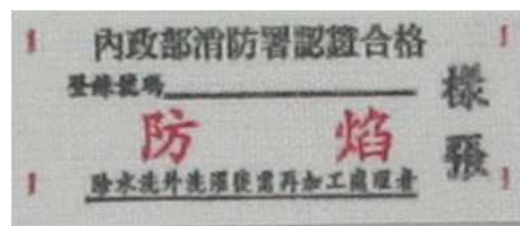
2. 對開窗簾布材質要求：

a. 一般窗簾布：

- ①材質：100%編織聚酯纖維(Polyester)或依設計需求指定。
- ②防焰性：使用於「應使用防焰物品之場所」(詳 FGES-T-ABM30 建築裝修防火設計規範/2.4.4.3)或依設計需求指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 2.2.1-11)。

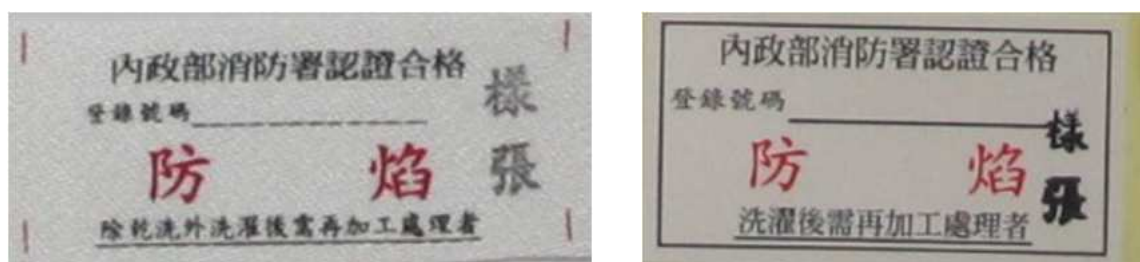


(洗濯後不需再加工處理者：
防焰標示縫製於窗簾布)



(除水洗外，洗濯後須再加工處理者：
防焰標示縫製於窗簾布)

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範



(除乾洗外，洗濯後需再加工處理者：
防焰標示縫製於窗簾布)

(不具耐洗性能者：防焰標示
張貼於窗簾布)

圖 2.2.1-11 防焰標示

- ③耐光堅牢度：應符合 CNS 1493 L3026 4 級以上標準或依 CNS 3846 L3075: 2014 B 法規範，3~4 級以上為合格。
- ④染色堅牢度：應符合 CNS 8429 L3150 褪色 3 級以上標準，或依 CNS 1494 L3027: 1999 A-1 常溫法規範，4 級以上為合格。
- ⑤紫外線阻隔率：95% (視設計需要指定)。
- ⑥縮水率：梭織物依 CNS 8038 L3138 G 法懸掛乾燥規範，經緯紗管制標準值均低於 3% 以下。針織物依 CNS 13752 L3243 G 法懸掛乾燥規範，經緯圈管制標準值均低於 3% 以下。

b. 高遮光窗簾布：

- ①材質：織造遮光布(加消光紗)或塗層遮光布(塗銀)，依設計需求指定。前者耐用性優於後者，後者遮光性優於前者，後者水洗後會產生褶皺並掉銀，且經陽光長時間照射後，日久會產生有害毒物。
- ②遮光率：織造遮光布達 95% 以上，塗層遮光布達 99% 以上。
- ③紫外線阻隔率：95% 以上(視設計需要指定)。
- ④防焰性：同前述一般窗簾布之要求。
- ⑤耐光堅牢度：同前述一般窗簾布之要求。
- ⑥染色堅牢度：同前述一般窗簾布之要求。

(3) 對開簾之軌道：

1. 對開簾軌道型式：

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

一般可分為明軌(桿式，如圖 2.2.1-12)及暗軌(如圖 2.2.1-13)二大系列，本企業以採用暗軌為主，暗軌又可分為 M 型軌及 J 型軌(如圖 2.2.1-14~15)，除特別設計指定外，宜採用 M 型軌道。



圖 2.2.1-12 對開簾軌道-明軌



圖 2.2.1-13 對開簾軌道-暗軌

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

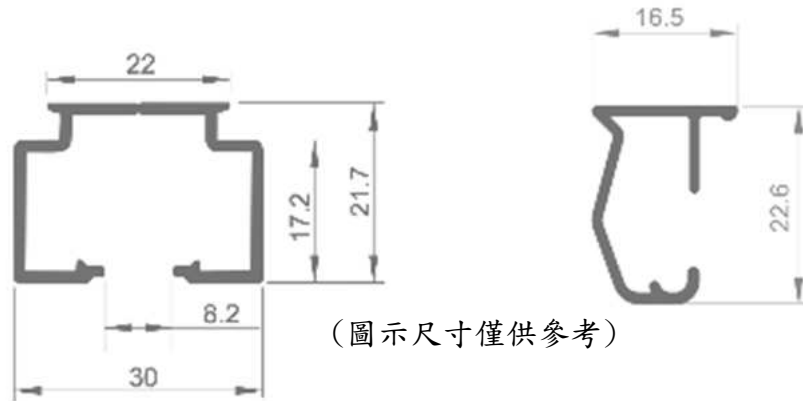


圖 2.2.1-14 對開簾 M 型軌道

圖 2.2.1-15 對開簾 J 型軌道

2. 對開簾軌道(暗軌)及其他小五金配件材質：(如圖 2.2.1-13, 16, 17)

暗軌及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

- a. 暗軌：使用材質如鋁合金、鋁，表面電鍍或粉體塗裝。
- b. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。



圖 2.2.1-16 對開簾小五金配件



圖 2.2.1-17 對開簾布鈎等小配件

2.2.2 捲簾：

(1) 捲簾之型態：

捲簾也是常見的一種窗簾，是以捲放的方式上下開合，收捲時可上捲成圓筒狀，俐落且不占空間(如圖 2.2.2-1)。捲簾的操作方式可分為手動及電動 2 種，手動控制以拉珠式為主，置於最左方或最右方，操作簡單方便；電動控制則由收藏於捲軸內之馬達轉動收捲。

一般捲簾寬、高大多在 210cm 以內，以避免捲簾重量超過承載負荷，致五金零件配件容易損壞，因此捲簾不適合使用於大面積窗型。



圖 2.2.2-1 捲簾（手動）

(2) 捲簾之捲簾布：

1. 捲簾布主要材質：

捲簾布主要材質包含玻璃纖維外覆 PVC 層、聚酯外覆 PVC 層、玻璃纖維與聚酯纖維混合外覆 PVC 層、玻璃纖維與壓克力混合等。捲簾布依透光、透景層度可區分如下種類：

a. 陽光布：(透光透景)如圖 2.2.2-2

陽光布一般是指捲簾布料中，以編織製成開孔可透視的布料，一般陽光布開孔率大多為 1%、3%、5%、10%（開孔率為每平方中留白空間的百分比），其中以 5% 最為普遍。陽光布料可透光並且可約略透景，一般使用於景觀窗。



圖 2.2.2-2 陽光布捲簾(透光透景)



圖 2.2.2-3 半遮光布捲簾(透光不透景)

b. 半遮光布：(透光不透景)如圖 2.2.2-3

半遮光布一般是指能夠有陽光進入室內而沒有開孔透視的捲簾布料。半遮光布的最大好處就是在採光的同時，保持私人空間的隱私，可避免室內動靜被外界窺視。

c. 遮光布：(不透光不透景)如圖 2.2.2-4

遮光布是指布料幾乎不透光也不透景，遮光率可達 99%以上。



圖 2.2.2-4 遮光布捲簾(不透光不透景)

2. 捲簾布材質要求：

- a. 材質：玻璃纖維外覆 PVC 層、聚酯外覆 PVC 層或依設計需求指定。
- b. 面料功能種類：陽光布、半遮光布、遮光布，依設計需求指定。
- c. 開孔率(適用陽光布)：1%、3%、5%、10%，依設計需求指定。
- d. 遮光率：遮光布達 99%以上，半遮光布視設計需要指定遮光率百分比。
- e. 紫外線阻隔率：遮光布達 95% 以上。
- f. 防焰性：使用於「應使用防焰物品之場所」(詳 FGES-T-ABM30 建築裝修防火設計規範/2.4.4.3)或依設計需求指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 2.2.1-11)。

(3) 捲簾之捲軸及其它小五金配件：(如圖 2.2.2-5)

捲軸及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

1. 捲軸：採用鍍鋅鋼管、環氧樹脂底漆鋼管或鋁擠型管，或依製造廠商之制式成品材質。
2. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。

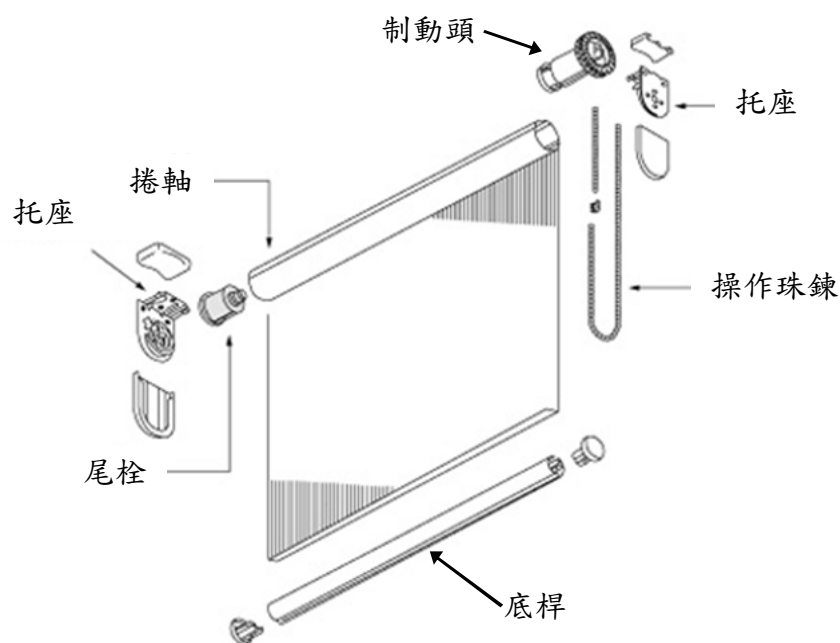


圖 2.2.2-5 捲簾之捲軸及其它配件(參考構造圖，手動)

2.2.3 摺簾：

(1) 摺簾之型態：

摺簾是以摺疊的方式上下開合，在本企業較少使用，其型態大致可分為風琴簾、Z 型簾、羅馬簾等 3 種，其操作方式可分為手動及電動 2 種。

1. 風琴簾：

風琴簾又稱蜂巢簾(如圖 2.2.3-1)，獨特的六角形中空結構看起來像手風琴的風箱，側面看起來像蜂巢，具有良好的隔音、隔熱的功能，是從歐美國家發展而來的新一代窗簾。風琴簾其葉片寬度有 25mm、38mm、50mm 等不同寬度選擇，同時其蜂巢又有一排型、雙排型、三排型可供選擇，排數愈多則其隔熱、隔音、遮光效果愈佳。風琴簾的

缺點是其蜂巢構造簾布比較不易清潔，且價格較高。

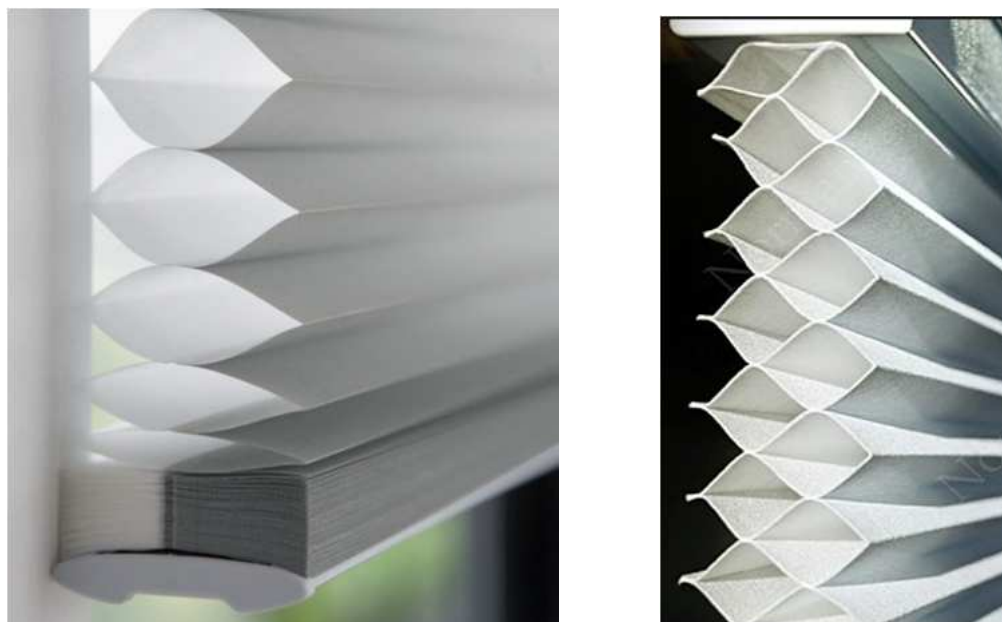


圖 2.2.3-1 風琴簾(蜂巢簾)

2. Z 型簾：

Z 型簾又稱摺景簾(如圖 2.2.3-2)，Z 型簾在正面視覺上很像蜂巢簾，不同的是摺景簾為單層布料呈 Z 型(側面)，且隔音隔熱效果不如風琴簾好，操作方面與風琴簾相同，使用者可自由調整的高低位置以及開合程度，清潔上較風琴簾方便，適用於中小型的窗型。



圖 2.2.3-2 Z 型簾(摺景簾)

3. 羅馬簾：

羅馬簾(如圖 2.2.3-3)開合方式是藉由拉動牽引車縫在簾布上的鐵條，使簾布直上直下摺疊開合，簾布放下後可完整呈現其繽紛多彩的面料花紋與質感，外觀時尚大方外，因此近年來廣受歡迎，一般使用於住家居多。由於其展開後為平面式，因此用布簡省，但其車工與軌道之價格卻頗高，且日後清洗保養不若傳統對開簾方便。



圖 2.2.3-3 羅馬簾

(2) 摺簾之摺簾布：

1. 摺簾布主要材質：

風琴簾、Z 型簾之摺簾布主要材質包含 100%抗靜電非編織聚酯纖維、聚酯網眼外覆 PVC 層、100%編織聚酯纖維等，而羅馬簾之摺簾布使用材質與傳統對開簾之窗簾布相同，但以 100%編織聚酯纖維為主。

2. 摺簾布材質要求：

- 材質：100%抗靜電非編織聚酯纖維(不適用羅馬簾)、聚酯網眼外覆 PVC 層、100%編織聚酯纖維或依設計需求指定。
- 耐光堅牢度：編織品應符合 CNS 1493 L3026 4 級以上標準或依 CNS 3846 L3075:2014 B 法規範，3~4 級以上為合格。
- 染色堅牢度：編織品應符合 CNS 8429 L 3150 褪色 3 級以上標準，或依 CNS 1494 L3027:1999 A-1 常溫法規範，4 級以上為合格。
- 紫外線阻隔率：95% 以上(視設計需要指定)。

e. 防焰性：使用於「應使用防焰物品之場所」（詳 FGES-T-ABM30 建築裝修防火設計規範/2.4.4.3）或依設計需求指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 2.2.1-11)。

(3) 摺簾之軌道及其它小五金配件：(如圖 2.2.3-4, 5, 6)

軌道及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

1. 軌道：鋁、鋁合金、成型鋼板，或依製造廠商之制式成品材質，表面電鍍或粉體塗裝，除軌道底部開口外，其餘三面及兩端均須封住。
2. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。



圖 2.2.3-3 摺簾之手動軌道

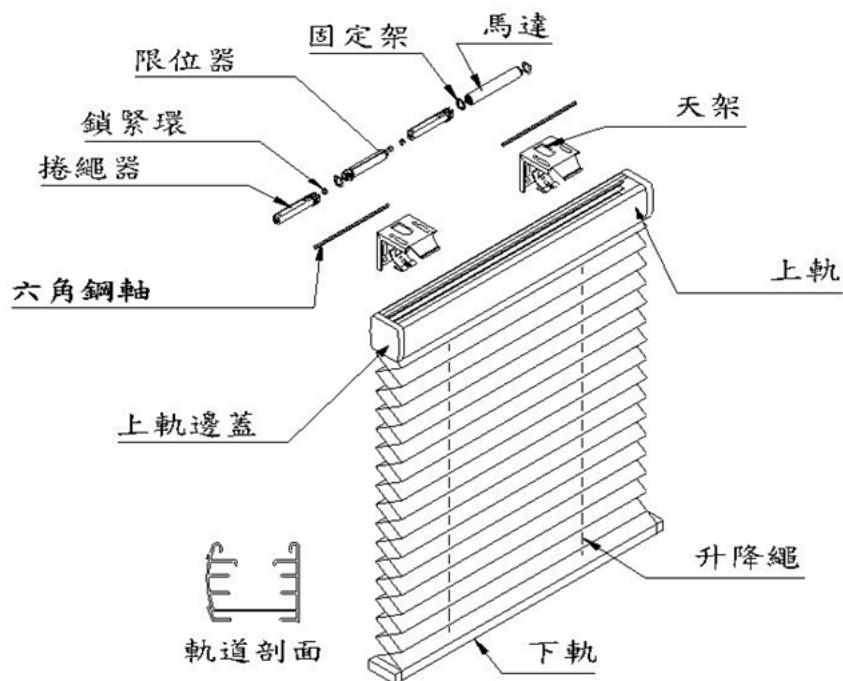


圖 2.2.3-4 風琴簾之軌道及其它配件(參考構造圖，電動)



圖 2.2.3-5 羅馬簾之軌道及其它配件(背面參考構造圖,手動)

2.2.4 橫式百葉窗簾：

(1) 橫式百葉窗簾之型態：

橫式百葉窗(如圖 2.2.4-1)的葉片呈現水平狀，其特殊的葉片操作方式，可自由調整簾片角度控制光線，具有遮蔽與調整光線的雙重功能，適用於辦公室、居室、浴室等，因其結構較複雜，所以損壞率也較高。其葉片寬度有 15mm、25mm、35mm、50mm 等規格，可依設計需求選用，其操作方式可分為手動及電動 2 種，以手動控制居多。



圖 2.2.4-1 橫式百葉窗簾

(2) 橫式百葉窗簾之百葉片：

1. 百葉片主要材質：

百葉片主要材質包含鋁、鋁合金、木質、塑料等。

a. 鋁、鋁合金百葉片(表面烤漆)：(如圖 2.2.4-2)

強度高，不用擔心變形、發霉問題，適用於室外窗或浴室。



圖 2.2.4-2 鋁、鋁合金百葉片(表面烤漆)

b. 木質百葉片(表面塗木器漆)：(如圖 2.2.4-3)

木百葉質感溫馨，適用於不潮濕地方。常用木種為椴木、松木、西洋杉和鳳凰木。其中，質地穩定性高的椴木材質最常被使用。



圖 2.2.4-3 木質百葉片



圖 2.2.4-4 仿木塑料百葉片(PVC、ABS)

c. 塑料百葉片(PVC、ABS)：(如圖 2.2.4-4)

無毛細孔的化合材質，仿木質壓紋。可安裝在潮濕地方，亦不擔心酸雨、海風侵襲，適用於浴室、溫泉會館、濱海建築等。

2. 百葉片材質要求：

- a. 材質：鋁、鋁合金(須符合 CNS 2253 之相關規定)或依設計需求指定。
- b. 葉片寬度：15mm、25mm、35mm、50mm，依設計需求指定。
- c. 葉片間距：依製造廠商之制式規格，且葉片閉合時須相互疊接。
- d. 防焰性：適用布質。

使用於「應使用防焰物品之場所」(詳 FGES-T-ABM30 建築裝修防火設計規範/2.4.4.3)或依設計需求指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 2.2.1-11)。

(3) 橫式百葉窗簾之軌道及其它小五金配件：(如圖 2.2.4-5)

軌道及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

1. 軌道：鋁、鋁合金、成型鋼板，或依製造廠商之制式成品材質，表面電鍍或粉體塗裝，除軌道底部開口外，其餘三面及兩端均須封住。
2. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。

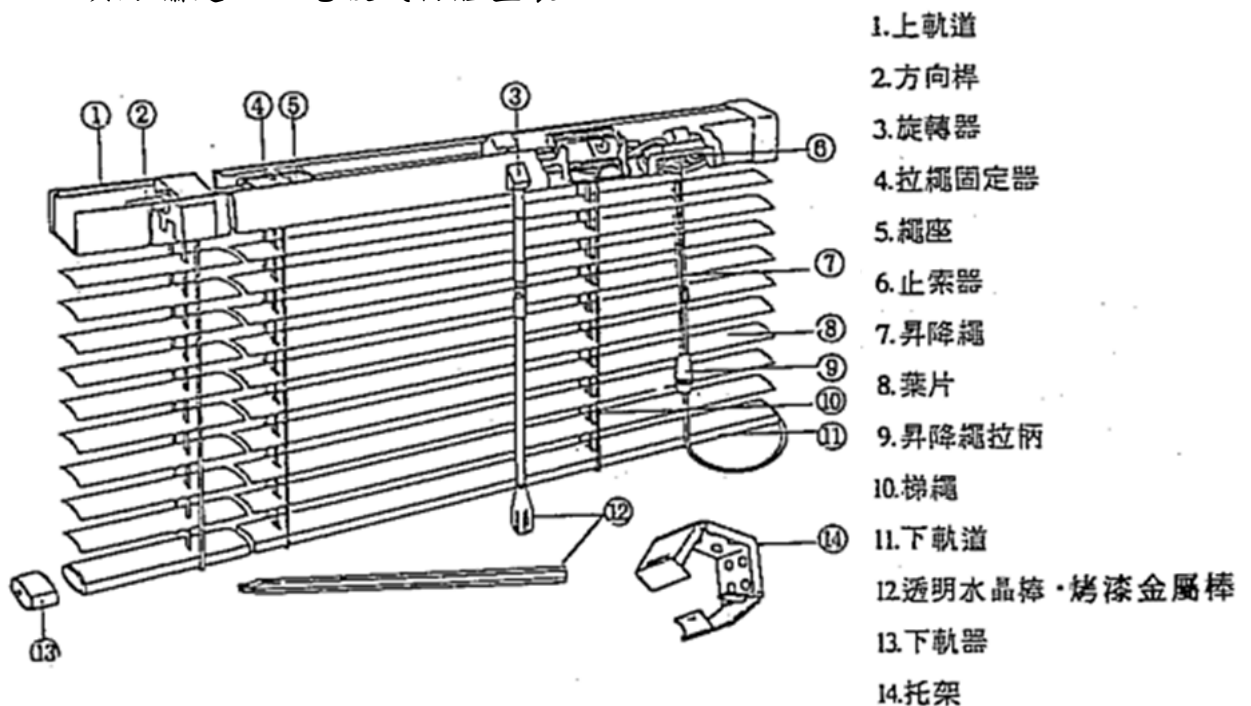


圖 2.2.4-5 橫式百葉窗簾之軌道及其它配件(參考構造圖，手動)

2.2.5 立式百葉窗簾：

(1) 立式百葉窗簾之型態：

立式百葉窗(如圖 2.2.5-1)的葉片呈現垂直狀，其葉片可自由左右調整角度以控制光線，具有遮蔽與調整光線之開闔的功能，並且可以往橫向收攏，適合用於超寬窗戶，常出現在商辦空間。其葉片寬度有 51mm(2")、89mm(3.5")、101.6mm(4")、127mm(5")等規格，可依設計需求選用，其操作方式可分為手動及電動 2 種，以手動控制居多。



圖 2.2.5-1 立式百葉窗簾

(2) 立式百葉窗簾之百葉片：

1. 百葉片主要材質：

百葉片主要材質包含編織品、鋁合金、PVC 塑料、木片等，其中以織製品(如圖 2.2.5-2)較為常見。



圖 2.2.5-2 織製品百葉片

2. 百葉片材質要求：

- a. 材質：玻璃纖維網眼外覆 PVC 層、聚酯網眼外覆 PVC 層或依設計需求指定。
- b. 葉片寬度：51mm(2")、89mm(3.5")、101.6mm(4")、127mm(5")，依設計需求指定。
- c. 葉片間距：依製造廠商之制式規格，且葉片閉合時須相互疊接不得少於 10mm。
- d. 防焰性：適用布質。

使用於「應使用防焰物品之場所」(詳 FGES-T-ABM30 建築裝修防火設計規範/2.4.4.3)或依設計需求指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 2.2.1-11)。

(3) 立式百葉窗簾之軌道及其它小五金配件：(如圖 2.2.5-3)

軌道及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

- 1. 軌道：鋁、鋁合金、成型鋼板，或依製造廠商之制式成品材質，表面電鍍或粉體塗裝，除軌道底部開口外，其餘三面及兩端均須封住。
- 2. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。

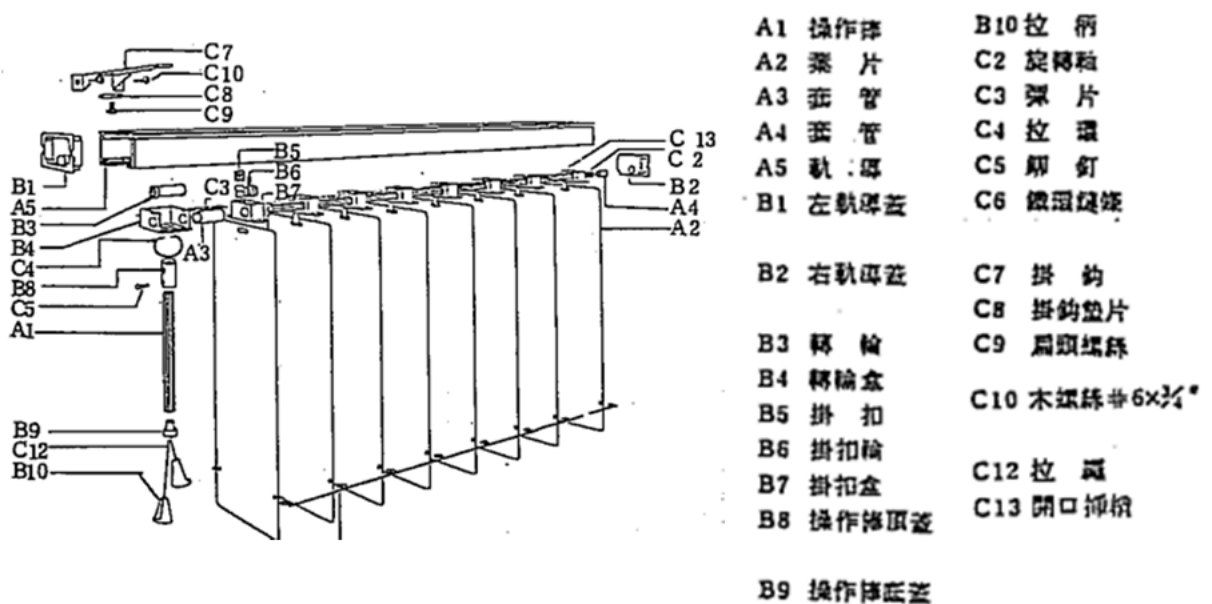


圖 2.2.5-3 立式百葉窗簾之軌道及其它配件(參考構造圖，手動)

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

第三章 請購

略

第四章 施工

4.1 固定式傢俱

「固定式傢俱」係指現場製作或部分經預製後至現場組裝，以木料及木料加工品為主要材料，而定著於牆面、或嵌入於牆面之矮櫃、櫥櫃、櫃台等，其尺寸可以依現場做調整，而符合現況。

4.1.1 固定式傢俱用料

- (1) 承包商應提供固定式傢俱實品大樣，各實品大樣經本企業監造單位確認或修正後，方可正式大量生產製作。經本企業監造單位確認核可之成品所呈現出的製造技術及材料品質，將為日後製造及驗收之標準依據。
- (2) 固定式傢俱板材用料之用料品名、尺寸規格、品級等，依設計圖說指定，並符合如下品質標準。
 1. 屬柳安夾板、柳安木心板之板材，其品質標準依 CNS 1349 01010 之試驗規定，須符合表 2.1.3-1 及 2.1.3-2 之標準。
 2. 屬粒片板之板材，其品質標準依 CNS 2215 01012 之試驗規定，須符合表 2.1.3-3 之標準。
- (3) 固定式傢俱面飾材之用料品名、厚度等，依設計圖說指定，並符合如下品質標準。
 1. 屬木皮面飾材，須符合如下品質標準：
 - a. 木皮使用樹種須符合設計圖說指定。
 - b. 木皮含水率：8%± 1%。
 - c. 木皮須厚薄均勻，厚度許可差 -0~+0.2mm，無裂縫、節疤、缺損等，且木理清晰，施工前應先行試作樣品送本企業監工單位確認核可後，一次購足需用數量，避免分次購料致顏色花紋有所差異。
 2. 屬美耐板面飾材，其品質標準依 CNS 11366 K3076 之檢驗規定，須符合表 2.1.5-1 之標準。
 3. 屬美耐皿、波麗，塑膠貼皮等面飾材，須符合如下品質標準：
 - a. 花色符合設計圖說指定。
 - b. 距離 2m 處以肉眼觀察無缺點發生。
 - c. 表面平整，無顯著之凹凸不平，厚度許可差 -0~+0.2mm。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

- d. 施工前應先行試作樣品送本企業監工單位確認核可。
- (4) 固定式傢俱五金配件用料，依設計圖說指定，五金材質須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定，主要五金並符合如下品質標準。
1. 門板鉸鍊：
 - a. 採用三代快拆式鉸鍊，其功能應可調整門板之左右、高低、前後，且需有 8 萬次以上開啟之測試報告。
 - b. 除設計圖說另有指定，採用蓋柱 6 分鉸鍊。
 2. 抽屜滑軌：
 - a. 除設計圖說另有指定，採用三節滑軌，滑軌需有 5 萬次以上開啟之測試報告。
 - b. 設有防止彈回裝置，可防止抽屜關閉時彈回，滑軌荷重並應符合設計圖說指定等級。
 3. 櫥櫃鎖、抽屜鎖使用肚臍鎖，可抽換鎖芯。
- (5) 五金配件，非經本企業監造單位“書面”同意，不得以其他材料或產品替代，否則一律以不合格處理，不予驗收。
- (6) 固定角材：使用樹種、尺寸規格、品級，依設計圖說指定，且無扭曲、變形、斜橫紋、節疤、心材、腐爛等缺陷。
- (7) 承商須檢附板材、面飾材及五金等之出廠證明及品質證明書。
- (8) 吊櫃固定於牆上須使用吊櫃專用固定五金，吊櫃固定之背牆如為輕隔間牆時，須做鋼板補強之結構。
- (9) 固定式傢俱塗裝：依照 FGES-T-ABD40 建築裝潢油漆工程規範相關規定。
- (10) 所有櫥櫃木料依室內裝修相關法規之規定，如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，並符合 CNS 10148、CNS 11668、CNS 11669、CNS 14705-1 之防焰、耐燃等規格，並須檢附證明文件。

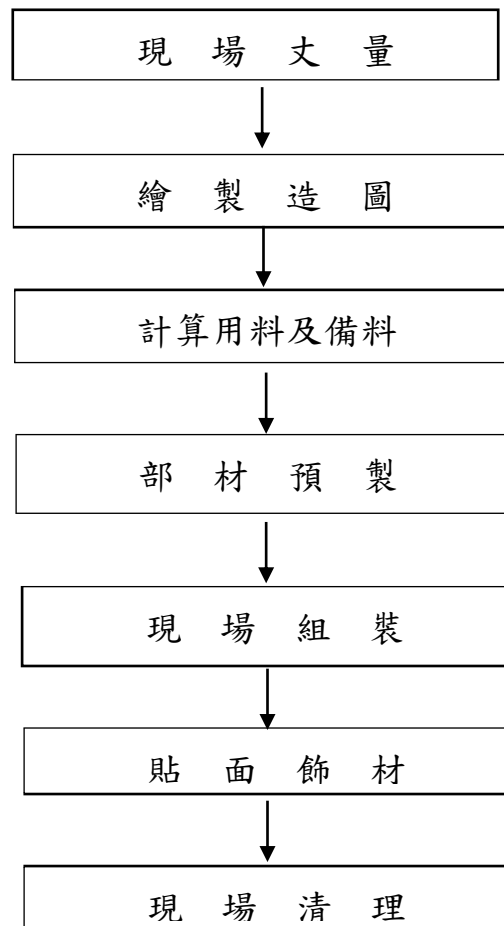
4.1.2 固定式傢俱一般施工規定

- (1) 承商需自備庫房供本身人員辦公及器具儲存之用，上述設施設置地點需由本企業監造單位指定，並確實遵守使用管理辦法。
- (2) 現場施工所需臨時水電，本企業僅供應至一次側（電源側），至於二次側（負載側）水電引接設備器具至銜接點由承商自理，且需經本企業監造單位確認始能使用，而其有關之安全責任，承商需負全責。
- (3) 材料運送現場後，承商須通知本企業監工檢驗材料無誤後方得進行組裝，否則若有查出材料不符的情事，全部拆卸重作。
- (4) 現場組裝施工需配合營建、機電等相關工程施作；並主動與各相關承商密切協調合作，以確保工程進度及施工品質。
- (5) 現場施工組裝時，若與電氣、管路等他項工程同時進行，倘有配管、器具、電氣插座及開關等安裝，而需配合開孔或其他配合事項時，承商須優先配合，不可藉故推諉而延誤整體工程進度。
- (6) 驗收時如發現品質不符規定或未依規定施工者，承商須於指定期間內完成改善或重新製作，逾期未完成改善或重新製作時，業主得不經催告逕行代僱工處理，其所需費用直接由工程款中抵扣；因逾期所造成之各項損失亦由承商負責賠償。
- (7) 因驗收不合格致超過完工期限時，概以逾期論；惟承商於改善完成時，申請複驗日至業主實際複驗前之待驗日數應予以扣除。
- (8) 工程全部完工經業主驗收合格後，承商需出具保固書保固一年；在保固期間內如發生故障、損壞或性能不符合要求等情事，承商需在指定期限內修復，其一切費用概由承商負擔；但原因可歸責於業主之事由者不在此限。

4.1.3 固定式傢俱施工製作

以固定式櫥櫃施工製作為範例，其餘固定式傢俱比照施工製作。

4.1.3.1 施工步驟



4.1.3.2 施工方法

(1) 現場丈量：

承攬廠商施工前須至工地現場瞭解及丈量，並依設計圖示於現場標示櫥櫃之長度、進深、高度等淨尺寸，倘現況尺寸與設計圖示有差異，承攬廠商應即提出解決方案和本企業監造單位檢討，並經確認後，始可進行後續施工作業。

(2) 繪製造圖：

承攬廠商須依據設計圖說及上述檢核確認後之尺寸繪製製造圖送本企業監造單位確認。製造圖須標示固定式櫥櫃長度、進深、高度、分格等之尺寸，及各部材、五金配件等之材質與規格。

(3) 計算用料及備料：

1. 承攬廠商須依經本企業監造單位確認之製造圖計算各種用料之數量，做為備料之依據，所有購備用料須為新品。
2. 用料在搬運及其他工作施工時應以本企業監造單位同意之適當措施保護之，並注意勿受天候影響而致潮濕變形或其他意外損壞。
3. 用料於運達工地後，須置於通風、有覆蓋、不受潮之地點，日後發現有彎曲、變形者均不得採用。
4. 用料儲放場所應有防止火災發生之完善措施。

(4) 部材預製：

1. 承攬廠商應依經本企業監造單位確認之製造圖及用料表進行各部材預製，並予編號備用。
2. 各部材接合：
 - a. 部材為夾板(合板)、木心板(木芯板)：各部材接合採用木榫或木螺絲固定，搭配氣釘、接著劑輔助接合製作。木榫、木螺絲規定如下：

①木榫：(如圖 4.1.2.2-1)

木榫直徑(Φ)=板厚(T)的 $1/3\sim 1/2$ ，長度(L)=直徑(Φ)的 $3\sim 5$ 倍。
木榫之木理須通直、無節疤、無蟲孔、無腐朽等缺陷的木材，材質要較接合材料為高。部材接合使用木榫時，兩邊部材應先鑿孔，其孔徑同木榫直徑，其總孔深應較使用的木榫長度多 2mm 左右，以預留小木屑或膠屯集的空間。木榫間距 $\leq 100\text{mm}$ ，且每接合處至少 2 支，木榫安裝為求緊密接合，於安裝前應上膠。

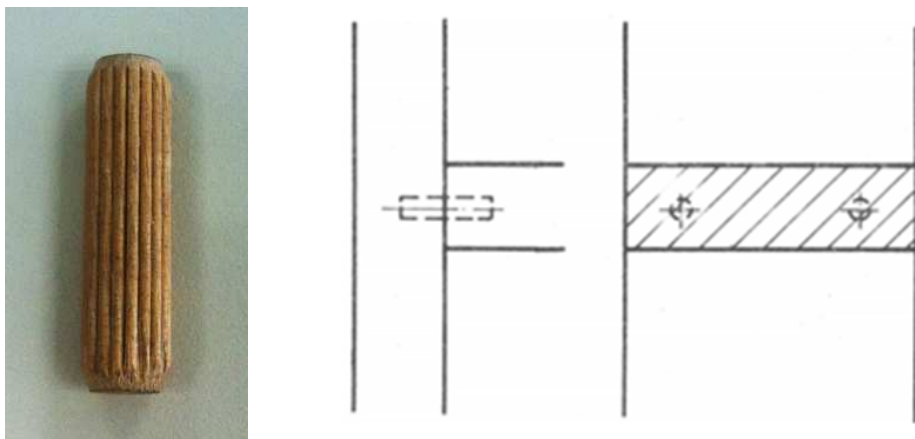


圖 4.1.2.2-1 木榫及木榫接合示意圖

②木螺絲：(如圖 4.1.2.2-2)

木螺絲採用符合 CNS 1051 規定之低碳鋼平頭木螺絲，木螺絲直徑(Φ)=板厚(T)的 1/6~1/5，長度(L)=板厚(T)的 2~2.5 倍。部材接合使用木螺絲時，部材應先鑿孔，其孔徑為木螺釘絲根部直徑的 0.7~0.8 倍，其總深為木螺絲全長的 3/4 倍。木螺絲間距 \leq 100mm，且每接合處至少 2 支。接合部材須先夾緊後才可上木螺絲，木螺絲頭須沉入木材表面約 0.8mm。

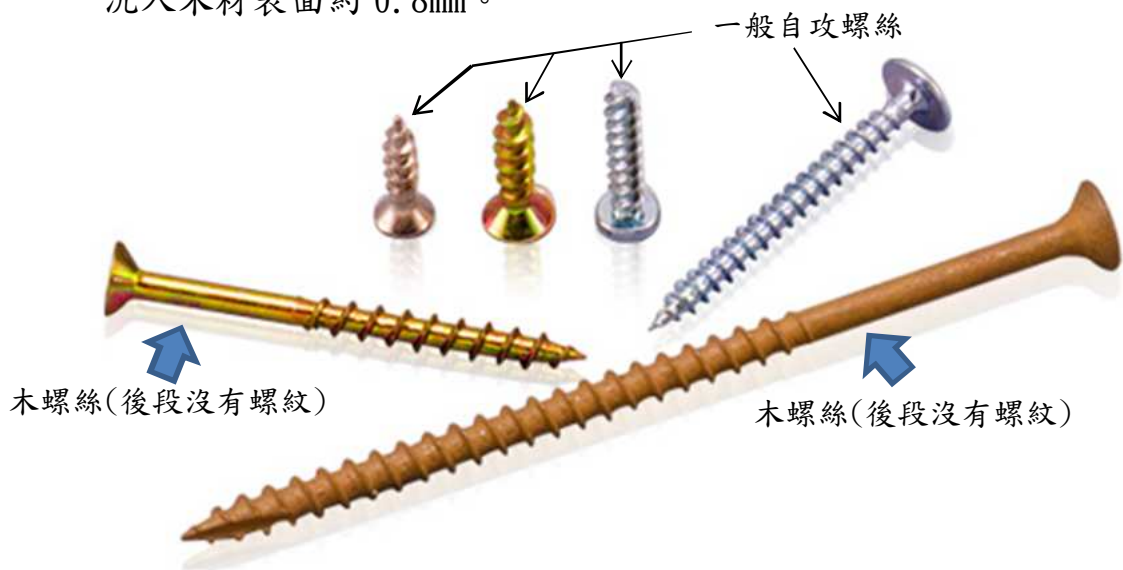


圖 4.1.2.2-2 木螺絲與自攻螺絲

- b. 部材為粒片板(塑合板)、中密度纖維板(密集板)：

各部材接合採用木榫及 K.D. 組合五金(如圖 4.1.2.2-3) 相互使用接合製作，不得使用螺絲、鐵釘或氣釘等釘接。木榫與 K.D. 組合五金，兩者間距 \leq 100mm。

- c. 各部材鋸切面均須刨磨光滑平整。
d. 櫃檯、吧檯、矮櫃及半高櫃(茶水櫃、綜合櫃、矮櫃)等之檯面板，其檯面長度除受限於場地、材料規格等因素須分割外，皆須為整體檯面。



圖 4.1.2.2-3 K.D. 組合五金

- e. 任何組件及各部材接合均應安裝牢靠。

(5) 現場組裝：

1. 組裝施工前準備事項：

現場組裝前須確認固定式櫥櫃內，相關配合機電、空調之設施、開孔均已裝設完妥，櫥櫃接觸之水泥粉刷面已乾燥，且地面無積水等情形。

2. 組裝施工：

a. 櫥櫃體預組：承攬廠商須依製造圖於設置位置旁空地做櫥櫃體組立(門扇先不組裝)。

b. 現場放樣：承攬廠商應依設計圖示及經本企業監造單位確認之製造圖尺寸量測出正確位置，並以墨斗彈出底座及踢腳板之位置墨線。

c. 底座安裝：

① 組立角材骨架底座：

先於踢腳板位置旁組立上下部角材骨架底座(如圖 4.1.2.2-4)，角材採用 1.2 寸×1 寸(36mm×30mm)柳安角材，水平間距@ ≤ 600 mm。角材和水泥面接觸面須先塗防蟻油二度，再以大鋼釘氣動釘槍(俗稱大砲)內裝 ST 型氣釘@ ≤ 400 mm 間距釘著於地面上，ST 型氣釘需貫入水泥面 15mm。角材和角材以單針氣動釘槍(俗稱單腳)內裝 F30 型(30mm 長)氣釘固接牢靠，固定後水平誤差不得大於 ± 2 mm。

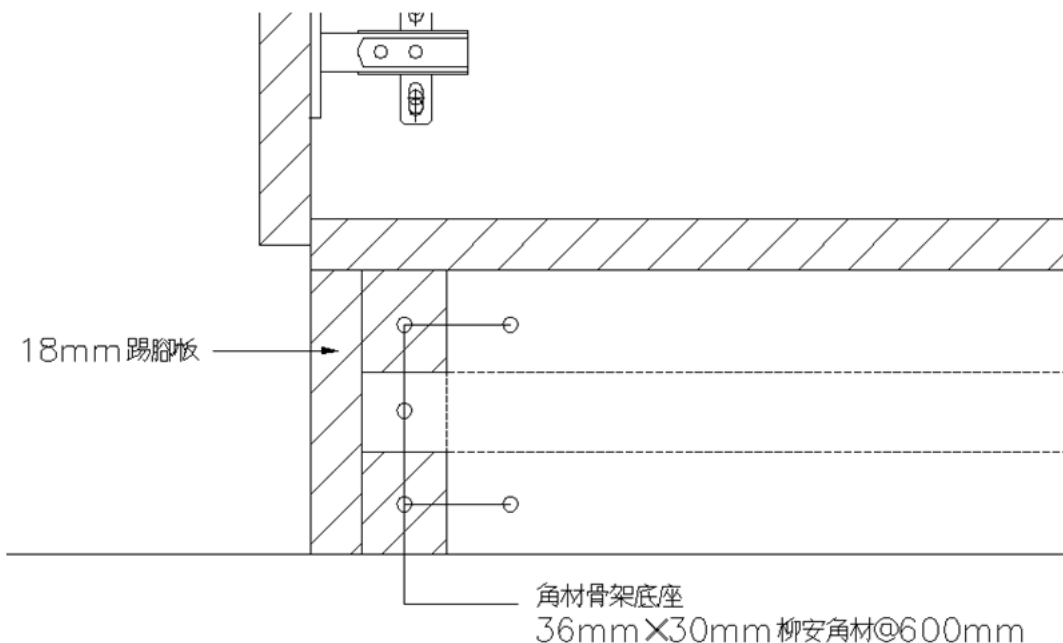


圖 4.1.2.2-4 踢腳板及角材骨架底座

②安裝踢腳板：

踢腳板和角材骨架接觸範圍先塗白膠接著劑後，以 F30 型(30mm 長)氣釘@ $\leq 50\text{mm}$ 間距，將踢腳板釘著於上下部角材骨架側面(如圖 4.1.2.2-4)，固定後水平誤差不得大於 $\pm 2\text{mm}$ 。

d. 櫥櫃固定：

①固定式櫥櫃固定於底座時，和底座接觸面均塗白膠接著劑，以 F30 型(30mm 長)氣釘@ $\leq 50\text{mm}$ 間距固接牢靠，固定後垂直水平誤差不得大於 $\pm 2\text{mm}$ 。

②櫥櫃體緊靠於混凝土或磚牆水泥粉刷牆面，且牆背面為室外或浴廁、廚房等潮濕空間時，需先在水泥面鋪貼 PVC 膠布(防潮用)，再以 ST 型氣釘@ $\leq 400\text{mm}$ 間距，沿櫥櫃周邊將櫥櫃釘著於牆面上(ST 型氣釘需貫入水泥面 15mm)，若櫥櫃接著於輕鋼架乾式隔間牆，則以自攻螺絲@ $\leq 400\text{mm}$ 間距鎖固於輕鋼骨架上，螺絲長度應鎖入後穿透輕鋼骨架至少 9 mm 以上。

e. 門扇、五金安裝：

①當固定式櫥櫃面飾材黏貼完成，並經檢驗垂直度、水平度合格後，才可進行門扇、五金安裝。門扇鉸鏈、門鎖、把手等五金配件規格依設計圖說指定。

②門扇、抽屜裝置後須與櫃體密接但有些微縫隙，縫隙不得大於 1mm，門扇、抽屜安裝應保持垂直、水平，開關動作時，須平滑、順暢而沒有噪音或不靈活現象。

③除把手及鎖以外，其他五金零件，螺絲釘等均不得外露。

④櫥櫃門扇高度 $< 100\text{cm}$ 使用二組鉸鏈， $100\sim 150\text{cm}$ 使用三組鉸鏈， $\geq 150\text{cm}$ 使用四組鉸鏈。

(6) 貼面飾材：

貼面飾材前，將木材基面之釘孔、凹陷部份先以補土材料補平，俟乾固後以砂紙研磨平整，去除雜物。面飾材貼著後，表面須平整，無顯著之凹凸不平、龜裂、剝離、缺損等缺點。

主要貼面飾材方法如下：

1. 貼木皮：

- a. 將木皮的背面均勻地塗抹上白膠接著劑，塗抹白膠時，要避免粉塵污染導致貼皮表面凹凸不平。
- b. 將木皮放置通風處風乾約十分鐘。
- c. 在木材基面均勻地塗抹上白膠，塗勻後就可以將木皮貼上。
- d. 用木塊或鐵片按壓剛黏貼上去的木皮，讓木皮跟黏貼面黏得更為牢固。
- e. 白膠污染周邊時，以濕布擦拭乾淨。
- f. 用濕布抹過木皮，使白膠濕潤回復黏性，有助於貼皮更為緊密。
- g. 用皮仔刀或美工刀將多出的木皮切除，並沿邊壓平。
- h. 將熨斗加熱至適當溫度(約 50° C)沿木紋方向燙平。
- i. 用#180 砂紙砂磨木皮表面。
- j. 木皮貼合後，表面須塗透明木器漆二底五度。每道底漆及面漆須做磨砂處理至板面之質感達到手觸光滑細緻，硬度不得小於 2H 級。

2. 貼美耐板：

- a. 裁切美耐板：美耐板裁切時以圓鋸機切割大面，小部分再以專門裁切美耐板的用刀切割，切割時正面朝上。美耐板裁切尺寸應預留每邊 6mm，作為修邊之用。
- b. 將美耐板之表面及木材基面以抹布或空氣槍清除乾淨。
- c. 以刮板將強力膠均勻塗佈於美耐板背面及工作物表面，塗抹過程要避免粉塵污染，導致貼皮表面不平整。
- e. 等強力膠風乾後(約 5~10 分鐘，以手指觸摸佈膠面之強力膠，以不黏手為原則)，就可以貼合美耐板了。貼合美耐板後，要用前端平整的木塊包軟布墊進行表面加壓，加壓時沿固定方向往復運動，再用鐵槌輕敲木板墊，間接加壓美耐板，讓美耐板跟黏貼面貼合得更為密實
- f. 以修邊機將多餘的美耐板銑除，修邊機一定要持平，避免洗刀歪斜刮傷美耐板。
- g. 用砂紙磨邊至平滑，另外磨邊也可以增加美耐板邊的密合度，降低日後翹起的風險。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

(7) 現場清理：

1. 工程施工中承攬廠商應每日收工時將廢料收集集中堆置，達到一定數量時即運出廠外丟棄。
2. 工程完工時須將傢俱及現場清理乾淨。

(8) 注意事項：

1. 固定式傢俱和牆面、平頂或天花板接面，以木製蓋板配合收頭施工，銜接處須密接，縫隙須以透明矽膠(silicone)處理完妥。
2. 嵌入牆面式之固定式傢俱須較牆面突出約 20mm，以配合牆面踢腳、台度等之收頭。
3. 固定式傢俱內設有文件隔層時，須設置活動攔板，可依文件高度自由調整上下位置。
4. 貼面飾材施工前，施工面應先清理潔淨並須乾透。面飾材以膠合劑膠結時，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面上。
5. 完工後之所有台面及其邊緣質感均須達到手觸光滑細緻之水準。
6. 每只櫥櫃鎖、抽屜鎖須裝用不同編號鎖，並予編號後交監造人員移交使用部門。
7. 五金裝置後須經仔細檢試，調整至使用及功能完善，沒有噪音或不靈活現象。
8. 接著劑須採用水性低甲醛接著劑，如水性白膠、水性強力膠。

4.2 窗簾

適用對開簾、捲簾、摺簾、橫式(水平)百葉窗簾、立式(垂直)百葉窗簾等。

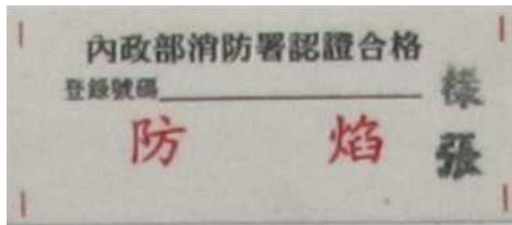
4.2.1 窗簾用料

(1) 對開簾：

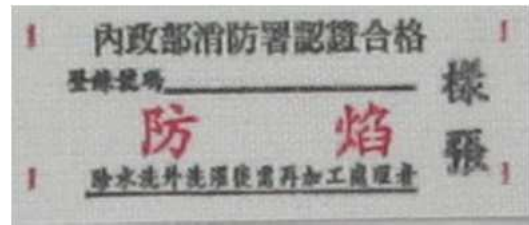
1. 對開窗簾布材質要求：

a. 一般窗簾布：

- ①材質：100%編織聚酯纖維(Polyester)或依設計圖說指定。
- ②防焰性：設計圖說指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 4.2.1-1)。



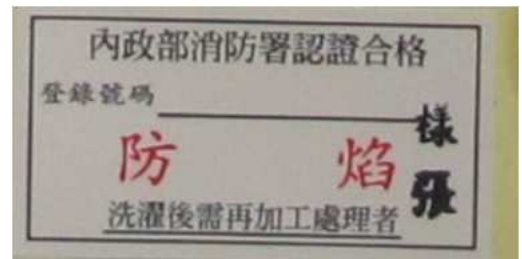
(洗濯後不需再加工處理者：
防焰標示縫製於窗簾布)



(除水洗外，洗濯後須再加工處理者：
防焰標示縫製於窗簾布)



(除乾洗外，洗濯後需再加工處理者：
防焰標示縫製於窗簾布)



(不具耐洗性能者：防焰標示
張貼於窗簾布)

圖 4.2.1-1 防焰標示

- ③耐光堅牢度：應符合 CNS 1493 L3026 4 級以上標準或依 CNS 3846 L3075:2014 B 法規範，3~4 級以上為合格。
- ④染色堅牢度：應符合 CNS 8429 L 3150 褪色 3 級以上標準，或依 CNS 1494 L3027:1999 A-1 常溫法規範，4 級以上為合格。
- ⑤紫外線阻隔率：95% (或依設計圖說指定)。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

⑥縮水率：梭織物依 CNS 8038 L3138 G 法懸掛乾燥規範，經緯紗管制標準值均低於 3% 以下。針織物依 CNS 13752 L3243 G 法懸掛乾燥規範，經緯圈管制標準值均低於 3% 以下。

b. 高遮光窗簾布：

①材質：織造遮光布(加消光紗)或塗層遮光布(塗銀)，依設計圖說指定。

②遮光率：織造遮光布達 95% 以上，塗層遮光布達 99% 以上。

③紫外線阻隔率：95% 以上(或依設計圖說指定)。

④防焰性：同前述一般窗簾布之要求。

⑤耐光堅牢度：同前述一般窗簾布之要求。

⑥染色堅牢度：同前述一般窗簾布之要求。

2. 對開簾軌道(暗軌)及其他小五金配件材質要求：

a. 暗軌：採用 M 型軌道，軌道材質鋁合金、鋁或依設計圖說指定，表面電鍍或粉體塗裝。

b. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。

c. 暗軌及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

(2) 捲簾：

1. 捲簾布材質要求：

a. 材質：玻璃纖維外覆 PVC 層、聚酯外覆 PVC 層或依設計圖說指定。

b. 面料功能種類：陽光布、半遮光布、遮光布，依設計圖說指定。

c. 開孔率(適用陽光布)：1%、3%、5%、10%，依設計圖說指定。

d. 遮光率：遮光布達 99% 以上，半遮光布依設計圖說指定。

e. 紫外線阻隔率：遮光布達 95% 以上，半遮光布依設計圖說指定。

f. 防焰性：設計圖說指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 4.2.1-1)。

2. 捲簾之捲軸及其它小五金配件材質要求：

a. 捲軸：採用鍍鋅鋼管、環氧樹脂底漆鋼管或鋁擠型管，或依設計圖

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

說指定。

- b. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。
- c. 捲軸及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

(3) 摺簾：

1. 摺簾布材質要求：

- a. 材質：100%抗靜電非編織聚酯纖維(不適用羅馬簾)、聚酯網眼外覆 PVC 層、100%編織聚酯纖維或依設計需求指定。
- b. 耐光堅牢度：編織品應符合 CNS 1493 L3026 4 級以上標準或依 CNS 3846 L3075:2014 B 法規範，3~4 級以上為合格。
- c. 染色堅牢度：編織品應符合 CNS 8429 L 3150 褪色 3 級以上標準，或依 CNS 1494 L3027：1999 A-1 常溫法規範，4 級以上為合格。
- d. 紫外線阻隔率：95% 以上(視設計需要指定)。
- e. 防焰性：設計圖說指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 4.2.1-1)。

2. 摺簾之軌道及其它小五金配件材質要求：

- a. 軌道：鋁、鋁合金、成型鋼板，或依設計圖說指定，表面電鍍或粉體塗裝，除軌道底部開口外，其餘三面及兩端均須封住。
- b. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。
- c. 軌道及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

(4) 橫式(水平)百葉窗簾：

1. 百葉片材質要求：

- a. 材質：鋁、鋁合金(須符合 CNS 2253 之相關規定)或依設計圖說指定。
- b. 葉片寬度：15mm、25mm、35mm、50mm，依設計圖說指定。
- c. 葉片間距：依製造廠商之制式規格，且葉片閉合時須相互疊接。

- d. 防焰性：設計圖說指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 4.2.1-1)。
2. 橫式百葉窗簾之軌道及其它小五金配件材質要求：
 - a. 軌道：鋁、鋁合金、成型鋼板，或依設計圖說指定，表面電鍍或粉體塗裝，除軌道底部開口外，其餘三面及兩端均須封住。
 - b. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。
 - c. 軌道及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。
- (5) 立式(垂直)百葉窗簾：
1. 百葉片材質要求：
 - a. 材質：玻璃纖維網眼外覆 PVC 層、聚酯網眼外覆 PVC 層或依設計圖說指定。
 - b. 葉片寬度：51mm(2")、89mm(3.5")、101.6mm(4")、127mm(5")，依設計圖說指定。
 - c. 葉片間距：依製造廠商之制式規格，且葉片閉合時須相互疊接不得少於 10mm。
 - d. 防焰性：設計圖說指定須具防焰性時，應通過防焰性能試驗，並隨窗簾布檢附依設計指定之防焰標示(如圖 4.2.1-1)。
 2. 立式百葉窗簾之軌道及其它小五金配件材質要求：
 - a. 軌道：鋁、鋁合金、成型鋼板，或依設計圖說指定，表面電鍍或粉體塗裝，除軌道底部開口外，其餘三面及兩端均須封住。
 - b. 小五金配件：依製造廠商之制式成品材質，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。
 - c. 軌道及其它配件使用之金屬製品須符合公共工程委員會綱要規範-第 05503 章「建築用金屬製品」相關規定。

4.2.2 窗簾一般施工規定

- (1) 工作內容應包括但不限於所有材料製造、人工、施工和機具、設備、動力、運輸、安裝與相關五金組件之工作(含配合其他相關工程)等。
- (2) 施工製造圖：
 1. 窗簾立面、剖面及安裝固定大樣圖。
 2. 電動操作裝置(適用電動式)：包含馬達、電力需求、驅動安排、托架及接地等。
 3. 線路圖(適用電動式)：包含電力、系統及控制線路等。
- (3) 樣品：承包商需檢附 30×30cm 以上之窗簾布樣品，及軌道、其它小五金配件提送審查(提送本企業監造單位，會設計單位及使用單位確認)，且能顯示其質感及顏色者。
- (4) 承包商須製作實品大樣，經本企業監造單位確認或修正後，方可正式大量生產製作。經本企業監造單位確認核可之成品所呈現出的製造技術及材料品質，將為日後製造及驗收之標準依據。
- (5) 運送、儲存及處理：
 1. 產品搬運時應特別小心，務須做到輕取輕放不投擲，裝車或入庫時均須隔以適當墊料，不可平放或互疊。
 2. 產品或包裝上，應標示製造廠商名稱、型別。
 3. 包裝完整之半成品在儲放場所應注意防止火災發生。
- (6) 工程全部完工經業主驗收合格後，承商需出具保固書保固一年；在保固期間內如發生故障、損壞或性能不符合要求等情事，承商需在指定期限內修復，其一切費用概由承商負擔；但原因可歸責於業主之事由者不在此限。

4.2.3 窗簾製作與安裝

(1) 對開簾：

1. 現場丈量：

窗簾應安裝於窗框外，窗簾製作尺寸依照現場丈量之窗戶實際尺寸並按如下公式換算之。

a. 窗簾寬度=窗總寬 $+(15\sim 20\text{cm})\times 2$

b. 窗簾高度(半腰窗)=窗總高+窗頂至軌道預定位置之距離 $+(15\sim 20\text{cm})$

窗簾高度(落地窗)=窗總高+窗頂至軌道預定位置之距離 -1 cm

2. 窗簾製作：

a. 依經確認之窗簾材質、規格、質感、顏色，並按照現場丈量之製作尺寸備料，製造簾布及軌道。

b. 除另有規定外，每檔之窗簾布為整片製作，不得二片連結。

c. 窗簾布切割及加工製作，不得產生毛邊現象。

d. 窗簾之上擺摺布須在 6 公分以上，下擺摺布須在 15 公分以上。

e. 窗簾布頂端按約 10~12cm 距離摺疊車縫。

f. 窗簾布依窗框寬度之 2 倍布量製作，蛇型簾則需 2 倍半布量。

3. 窗簾安裝：

a. 軌道固定：依各原廠提供固定方式，經本企業監造單位認可後，固定窗簾軌道。

b. 安裝窗簾：以不銹鋼布鈎安裝窗簾，安裝完後，須操作試用橫拉收放是否平順、正常。

c. 現場清理乾淨。

(2) 捲簾、摺簾：

1. 現場丈量：

除設計特別指定外，窗簾應安裝於窗框外。窗簾製作尺寸依照現場丈量之窗戶實際尺寸並按如下公式換算之。

a. 窗簾安裝於窗框外：

① 窗簾寬度=窗總寬 $+(0\sim 15\text{cm})\times 2$

② 窗簾高度(半腰窗)=窗總高+窗頂至軌道預定位置之距離 $+(0\sim 15\text{cm})$

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

窗簾高度(落地窗)=窗總高+窗頂至軌道預定位置之距離 -1cm

b. 窗簾安裝於窗框內：

① 窗簾寬度=窗總寬 -0.5cm x2

② 窗簾高度=窗總高 -1cm

2. 窗簾製作：

a. 依經確認之窗簾材質、規格、質感、顏色，並按照現場丈量之製作尺寸備料，製造簾布及軌道。

b. 捲動方向(捲簾)：由捲軸後方捲動或由捲軸前方捲動，依設計圖說指定。

3. 窗簾安裝：

a. 依各原廠提供固定方式，經本企業監造單位認可後，固定托座及安裝窗簾軌道。

b. 托座安裝後，須使窗簾易於拆裝，且能承受窗簾、軌道及其它零件之重量。

c. 窗簾安裝要確實保持水平、垂直。

d. 窗簾與玻璃之間距至少 5.0cm。

e. 窗簾全放下時，底桿須與開口面齊平。

f. 安裝完後，須操作試用上下收放是否平順、正常。

g. 現場清理乾淨。

(3) 百葉窗簾：

1. 現場丈量：

除設計特別指定外，窗簾應安裝於窗框外。窗簾製作尺寸依照現場丈量之窗戶實際尺寸並按如下公式換算之。

a. 窗簾安裝於窗框外：

① 窗簾寬度=窗總寬 +(0~15cm)x2

② 窗簾高度(半腰窗)=窗總高+窗頂至軌道預定位置之距離 +(0~15cm)

窗簾高度(落地窗)=窗總高+窗頂至軌道預定位置之距離 -1cm

b. 窗簾安裝於窗框內：

① 窗簾寬度=窗總寬 -0.5cm x2

②窗簾高度=窗總高 -1cm

2. 窗簾製作：

- a. 依經確認之窗簾材質、規格、質感、顏色，並按照現場丈量之製作尺寸備料，製造簾布及軌道。
- b. 葉片收放位置(立式百葉窗簾)：葉片收放於左側、葉片收放於右側、中央分開葉片收放於兩側，以上3種方式依設計圖說指定。
- c. 葉片傾斜控制器關閉時，葉片之間及葉片與軌道間應無空隙，且立式百葉窗簾葉片閉合時須相互疊接不得少於10mm。

3. 窗簾安裝：

- a. 依各原廠提供固定方式，經本企業監造單位認可後，固定托座及安裝窗簾軌道。
- b. 托座安裝後，須使窗簾易於拆裝，且能承受窗簾、軌道及其它零件之重量。
- c. 窗簾安裝要確實保持水平、垂直，與相鄰之單元要成直線。
- d. 百葉與玻璃之間距至少2.5cm。
- e. 橫式百葉窗簾全放下時，下軌道須與開口面齊平。
- f. 安裝完後，須操作試用其旋轉及收放是否平順、正常。
- g. 現場清理乾淨。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

第五章 檢驗

5.1 施工中間檢驗基準

表 5.1.1 固定式傢俱施工中間檢驗基準表

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
(一、二、停用) 三、用料	目視及量尺檢測	1、固定式傢俱板材用料之用料品名、尺寸規格、品級等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。
	目視及量尺檢測	2、固定式傢俱面飾材之用料品名、厚度等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。
	目視及量尺檢測	3、固定式傢俱五金配件用料，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。
	目視檢測	4、用料須為新品，用料在搬運及其他工作施工時應以本企業監造單位同意之適當措施保護之。用料於運達工地後，須置於通風、有覆蓋、不受潮地點，日後發現有彎曲、變形者均不得採用。
四、施工	目視及量尺檢測	1、承攬廠商施工前須至工地現場瞭解及丈量，並依設計圖於現場標示傢俱之長度、進深、高度等淨尺寸，倘現況尺寸與設計圖示有差異，承攬廠商應即提出解決方案和本企業監造單位檢討確認後，始可進行後續施工作業。
	目視及量尺檢測	2、夾板、木心板各部材接合採用木樺或木螺絲固定搭配氣釘、接著劑輔助接合製作，且不可以一般自攻螺絲替代木螺絲。
	目視及量尺檢測	3、木樺直徑(Φ)=板厚(T)的 1/3~1/2，長度(L)=直徑(Φ)的 3~5 倍。
	目視及量尺檢測	4、部材接合使用木樺時，兩邊部材應先鑿孔，其孔徑同木樺直徑，其總孔深應較使用的木樺長度多 2mm 左右，以預留小木屑或膠屯集的空間。
	目視及量尺檢測	5、木樺間距 $\leq 100\text{mm}$ ，且每接合處至少 2 支，木樺安裝為求緊密接合，於安裝前應上膠。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

檢驗項目	檢驗方法	檢驗基準
四、施工	目視及量尺檢測	6、木螺絲直徑(Φ)=板厚(T)的 1/6~1/5，長度(L)=板厚(T)的 2~2.5 倍。
	目視及量尺檢測	7、部材接合使用木螺絲時，部材應先鑿孔，其孔徑為木螺釘絲根部直徑的 0.7~0.8 倍，其總深度為木螺絲全長的 3/4 倍。
	目視及量尺檢測	8、木螺絲間距 $\leq 100\text{mm}$ ，且每接合處至少 2 支。接合部材須先夾緊後才可上木螺絲，木螺絲頭須沉入木材表面約 0.8mm。
	目視及量尺檢測	9、粒片板(塑合板)、中密度纖維板(密集板)各部材接合採用木樺及 K.D. 組合五金相互使用接合製作，不得使用螺絲、鐵釘或氣釘等釘接。木樺與 K.D. 組合五金，兩者間距 $\leq 100\text{mm}$ 。
	目視及量尺檢測	10、現場放樣：承攬廠商應依設計圖示及經本企業監造單位確認之製造圖尺寸量測出正確位置，並以墨斗彈出底座及踢腳板之位置墨線。
	水平儀及量尺檢測	11、組立角材骨架底座：角材和水泥面接觸面須先塗防蟻油二度，再以符合規定氣釘固接牢靠，固定後水平誤差不得大於 $\pm 2\text{mm}$ 。
	水平儀及量尺檢測	12、安裝踢腳板：踢腳板和角材骨架接觸範圍先塗白膠接著劑後，再以符合規定氣釘固接牢靠，固定後水平誤差不得大於 $\pm 2\text{mm}$ 。
	水平儀及量尺檢測	13、櫥櫃固定於底座時，和底座接觸面均塗白膠接著劑後，再以符合規定氣釘固接牢靠，固定後垂直水平誤差不得大於 $\pm 2\text{mm}$ 。
	目視檢測	14、櫥櫃體緊靠於混凝土或磚牆水泥粉刷牆面時，需先在水泥面鋪貼 PVC 膠布，再釘著於牆面上。
目視及量尺檢測	15、門扇、抽屜裝置後須與櫃體密接但有些微縫隙，縫隙不得大於 1mm，門扇、抽屜安裝應保持垂直、水平，開關動作時，須平滑、順暢而沒有噪音或不靈活現象。	

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
四、施工	目視檢測	16、除把手及鎖以外，其他五金零件，螺絲釘等均不得外露。五金裝置後須經仔細檢試，調整至使用及功能完善，沒有噪音或不靈活現象。
	目視及量尺檢測	17、櫥櫃門扇高度<100cm 使用二組鉸鏈，100~150cm 使用三組鉸鏈，≥150cm 使用四組鉸鏈。
	目視檢測	18、貼面飾材前，將木材基面之釘孔、凹陷部份先以補土材料補平，俟乾固後以砂紙研磨平整，去除雜物。
	目視及手觸檢測	19、面飾材貼著後，表面須平整，無顯著之凹凸不平、龜裂、剝離、缺損等缺點。
	目視檢測	20、工程完工時須將傢俱及現場清理乾淨。
	目視檢測	21、固定式傢俱和牆面、平頂或天花板接面，以木製蓋板配合收頭施工，銜接處須密接，縫隙須以透明矽膠(silicone)處理完妥。
	目視檢測	22、接著劑須採用水性低甲醛接著劑，如水性白膠、水性強力膠。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

表 5.1.1 窗簾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、窗簾布材質、防焰性等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。
	目視檢測	2、窗簾軌道材質、表面處理等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。
	目視檢測	3、窗簾小五金配件用料，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理如電鍍或粉體塗裝。
	目視檢測	4、窗簾百葉片材質、防焰性等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。
	目視檢測	5、樣品：承包商需檢附 30x30cm 以上之窗簾布樣品，及軌道、其它小五金配件提送審查，且能顯示其質感及顏色者。
二、製作與安裝	目視及量尺檢測	1、簾窗寬度、高度製作尺寸依設計圖說指定，並符合規範規定。
	目視及量尺檢測	2、對開簾布之上擺摺布須在 6 公分以上，下擺摺布須在 15 公分以上。
	目視及量尺檢測	3、對開簾布頂端按約 10~12cm 距離摺疊車縫。
	目視及手動檢測	4、對開簾安裝完後，操作試用橫拉收放須平順、正常。
	目視及量尺檢測	5、捲簾、摺簾安裝後，須保持水平、垂直。

台塑關係企業規範
固定式傢俱及窗簾工程規範

檢驗項目	檢驗方法	檢 驗 基 準
二、製作與安裝	目視及量尺檢測	6、捲簾、摺簾與玻璃之間距至少 5.0cm。窗簾全放下時，底桿須與開口面齊平。
	目視及手動檢測	7、捲簾、摺簾安裝完後，操作試用上下收放須平順、正常。
	目視及量尺檢測	8、百葉窗簾葉片傾斜控制器關閉時，葉片之間及葉片與軌道間應無空隙，且立式百葉窗簾葉片閉合時須相互疊接不得少於 10mm。
	目視及量尺檢測	9、百葉窗簾葉片與玻璃之間距至少 2.5cm。
	目視及量尺檢測	10、百葉窗簾安裝後，須保持水平、垂直並與相鄰之單元要成直線。
	目視及手動檢測	11、百葉窗簾安裝完後，操作試用其旋轉及收放須平順、正常。
	目視檢測	12、工程完工時須將現場清理乾淨。

5.2 施工品質檢查單

詳 5-6 ~5-9 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

固定式傢俱及窗簾工程規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：固定式傢俱(EL)

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-ABM51	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：□固定式傢俱及窗簾工程規範□建築技術規則 ②施工規範：□固定式傢俱及窗簾工程規範□				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				
一	停用			01	停用							
二	停用			01	停用							
三、 固定式傢俱用料	停用			01	停用							
	1.固定式傢俱板材用料之用料品名、尺寸規格、品級等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。 □合格 □不合格			02	4							
	2.固定式傢俱面飾材之用料品名、厚度等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。 □合格 □不合格			03	4							
	3.固定式傢俱五金配件用料，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。 □合格 □不合格			04	4							
	4.用料須為新品，用料在搬運及其他工作施工時應以適當措施保護之。用料於運達工地後，須置於通風、有覆蓋、不受潮地點。 □合格 □不合格			05	3							
四、 固定式傢俱施工	停用			01	停用							
	1.承攬廠商施工前須至工地現場瞭解及丈量，現況尺寸與設計圖示有差異時，提出解決方案經確認後，始可進行後續施工作業。 □合格 □不合格			02	3							
	2.夾板、木心板各部材接合採用木榫或木螺絲固定搭配氣釘、接著劑輔助接合製作，且不可以一般自攻螺絲替代木螺絲。 □合格 □不合格			03	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 ↓ 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

固定式傢俱及窗簾工程規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：固定式傢俱(EL)

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-ABM50	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：□固定式傢俱及窗簾工程規範□建築技術規則 ②施工規範：□固定式傢俱及窗簾工程規範□				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
四、固定式傢俱施工	3.木樺直徑(Φ)=板厚(T)的 1/3~1/2，長度(L)=直徑(Φ)的 3-5 倍。 □合格 □不合格			04	4	YES	NO	N/A				
	4.部材接合使用木樺時，兩邊部材應先鑿孔，其孔徑同木樺直徑，總孔深較使用的木樺長度多 2mm。 □合格 □不合格			05	4							
	5.木樺間距≤100mm，且每接合處至少 2 支，木樺安裝為求緊密接合，於安裝前應上膠。 □合格 □不合格			06	4							
	6.木螺絲直徑(Φ)=板厚(T)的 1/6~1/5，長度(L)=板厚(T)的 2~2.5 倍。 □合格 □不合格			07	4							
	7.部材接合使用木螺絲時，部材應先鑿孔，其孔徑為木螺釘絲根部直徑的 0.7~0.8 倍，其總深度為木螺絲全長的 3/4 倍。 □合格 □不合格			08	4							
	8.木螺絲間距≤100mm，且每接合處至少 2 支。接合部材須先夾緊後才可上木螺絲，木螺絲頭須沉入木材表面約 0.8mm。 □合格 □不合格			09	4							
	9.粒片板(塑合板)、中密度纖維板(密集板)各部材接合採用木樺及 K.D.組合五金相互使用接合製作，木樺與 K.D.組合五金兩者間距≤100mm。 □合格 □不合格			10	4							
	10.現場放樣以墨斗彈出底座及踢腳板之位置墨線。 □合格 □不合格			11	2							
	11.角材骨架底座和水泥面接觸面須先塗防蟻油二度，再固接牢靠，底座水平誤差不得大於±2mm。 □合格 □不合格			12	3							
	12.踢腳板和角材骨架接觸範圍先塗白膠接著劑後再固接牢靠，踢腳板水平誤差不得大於±2mm。 □合格 □不合格			13	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

台塑關係企業規範

固定式傢俱及窗簾工程規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：固定式傢俱(EL)

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-ABM50	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：□固定式傢俱及窗簾工程規範□建築技術規則 ②施工規範：□固定式傢俱及窗簾工程規範□				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
四、固定式傢俱施工	13.櫥櫃固定於底座時，接觸面均塗白膠接著劑後再固接牢靠，櫥櫃垂直水平誤差不得大於±2mm。 □合格 □不合格			14	3							
	14.櫥櫃體緊靠於混凝土或磚牆水泥粉刷牆面時，需先在水泥面鋪貼PVC膠布，再釘著於牆面上。 □合格 □不合格			15	3							
	15.門扇、抽屜裝置後須與櫃體密接但有些微縫隙，縫隙不得大於1mm，門扇、抽屜應保持垂直、水平，開關動作時，須平滑、順暢而沒有噪音。 □合格 □不合格			16	3							
	16.除把手及鎖以外，其他五金零件，螺絲釘等均不得外露。五金裝置後，使用功能完善，沒有噪音或不靈活現象。 □合格 □不合格			17	3							
	17.櫥櫃門扇高度<100cm使用二組鉸鏈，100~150cm使用三組鉸鏈，≥150cm使用四組鉸鏈。 □合格 □不合格			18	4							
	18.貼面飾材前，將木材基面之釘孔、凹陷部份以補土材料補平，俟乾固後以砂紙研磨平整，去除雜物。 □合格 □不合格			19	3							
	19.面飾材貼著後，表面須平整，無顯著之凹凸不平、龜裂、剝離、缺損等缺點。 □合格 □不合格			20	3							
	20.工程完工時須將傢俱及現場清理乾淨。 □合格 □不合格			21	3							
	21.固定式傢俱和牆面、平頂或天花板接面，以木製蓋板配合收頭施工，銜接處須密接，縫隙須以透明矽膠(silicone)處理完妥。 □合格 □不合格			22	3							
	22.接著劑須採用水性低甲醛接著劑。 □合格 □不合格			23	4							

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
固定式傢俱及窗簾工程規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：窗簾(EF)

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-ABM50	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：□固定式傢俱及窗簾工程規範□建築技術規則 ②施工規範：□固定式傢俱及窗簾工程規範□				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
一、用料	停用			01	停用							
	停用			02	停用							
	1.窗簾布材質、防焰性等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。 □合格 □不合格			03	4							
	2.窗簾軌道材質、表面處理等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。 □合格 □不合格			04	4							
	3.窗簾小五金配件用料，除不銹鋼及非金屬外均須防鏽處理。 □合格 □不合格			05	3							
	4.窗簾百葉片材質、防焰性等，依設計圖說指定，並符合規範品質標準。 □合格 □不合格			06	4							
	5.檢附 30x30cm 以上之窗簾布，及軌道、其它小五金配件等樣品。			07	3							
二、製作與安裝	停用			01	停用							
	停用			02	停用							
	1.窗簾寬度、高度製作尺寸依設計圖說指定，並符合規範規定。 □合格 □不合格			03	3							
	2.對開簾布之上擺摺布須在 6 公分以上，下擺摺布須在 15 公分以上。 □合格 □不合格			04	2							
	3.對開簾布頂端按約 10~12cm 距離摺疊車縫。 □合格 □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
↓ 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

固定式傢俱及窗簾工程規範

建築裝修工程施工品質檢查單 (Check List)

檢查區別：窗簾(EF)

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-ABM50	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：□固定式傢俱及窗簾工程規範□建築技術規則 ②施工規範：□固定式傢俱及窗簾工程規範□				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
二、製作與安裝	4.對開簾安裝完後，操作試用橫拉收放平順、正常。 □合格 □不合格	06	3									
	5.捲簾、摺簾安裝後，須保持水平、垂直。 □合格 □不合格	07	3									
	6.捲簾、摺簾與玻璃之間距至少 5.0cm。窗簾全放下時，底桿須與開口面齊平。 □合格 □不合格	08	3									
	7.捲簾、摺簾安裝完後，操作試用上下收放須平順、正常。 □合格 □不合格	09	3									
	8.百葉窗簾葉片傾斜控制器關閉時，葉片之間及葉片與軌道間應無空隙，且立式百葉窗簾葉片閉合時須相互疊接不得少於 10mm。 □合格 □不合格	10	3									
	9.百葉窗簾葉片與玻璃之間距至少 2.5cm。 □合格 □不合格	11	2									
	10.百葉窗簾安裝後，須保持水平、垂直並與相鄰之單元要成直線。 □合格 □不合格	12	3									
	11.百葉窗簾安裝完後，操作試用其旋轉及收放須平順、正常。 □合格 □不合格	13	3									
	12.工程完工時須將現場清理乾淨。 □合格 □不合格	14	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)