

鋁門窗工程施工抽查標準表（參考例，抽查標準及檢驗停留點應依各案工程契約規定調整）

施工流程		管理項目	抽查標準	檢查時機	檢查方法	檢查頻率	不符合之處置方法	管理記錄	備註
計畫階段	協力廠商資格	廠商資料送審	1.提送型錄送審 2.施工製造圖 3.材料及產品材質、強度符合規定之試驗證明文件	* 施工前一個月	書面審查	同一廠 1 次	更換廠商	審查紀錄	
		驗廠	具 CNS 3092 鋁合金製窗及 CNS 7477 鋁合金製門製造能力	* 驗廠時	驗廠	同一廠 1 次	更換廠商	驗廠紀錄	
材料	鋁門扇及門樑材料	鋁窗內外框鋁料	[CNS 2257]之 [6063-T5]	驗廠時	出具證明	1 次	工廠改善或換廠	檢驗證明文件	
		鋁窗內外框用之輔助鋁料	[CNS 2253]之[1100-H14]鋁合金板	驗廠時	出具證明	1 次	工廠改善或換廠	檢驗證明文件	
		固定片及加強鋼板	[CNS 4622]低碳鋼板製造表面並經鍍鋅處理	驗廠時	出具證明	1 次	工廠改善或換廠	檢驗證明文件	
		防雨塑膠條及玻璃嵌條	得用耐老化之 PVC 製造，具性能符合 CNS 之規定	驗廠時	出具證明	1 次	工廠改善或換廠	檢驗證明文件	
	配件	固緊件	不銹鋼螺絲、螺栓、螺墊帽、墊圈須為[ANSI SUS 304][ANSI SUS 305]無磁性之不銹鋼或其他與鋁合金或相容之金屬製成，外露部分處理應與鋁發色相配	驗廠時	出具證明	1 次	工廠改善或換廠	檢驗證明文件	
		填隙片	鋁製或塑膠，如使用鋼板表面需[8] μ 以上鍍鋅處理	驗廠時	出具證明	1 次	工廠改善或換廠	檢驗證明文件	
玻璃	玻璃	參照第 08810 章「玻璃」之規定	--	--	--	--	--		

施工流程		管理項目	抽查標準	檢查時機	檢查方法	檢查頻率	不符合之處置方法	管理記錄	備註
製造	製造加工	尺度許可差	鋁窗尺度其寬度與高度之許可差為[±4]mm，其二條對角線之許可差為[±5]mm	驗廠及材料進場時	--	--	工廠品管改善	--	
	鋁之表面處理	處理方式	陽極處理或粉體塗裝或氟碳烤漆處理	驗廠時	出具證明	1次	退料	檢驗證明文件	
		膜厚	如無特別註明，一律發色處理，其表面氧化膜厚度最少為[10]μ	驗廠時	出具證明	1次	退料	檢驗證明文件	
		表面情形	表面處理後之鋁窗不得有面膜外表之傷痕腐蝕、色澤不均、粉化及其他缺點	驗廠時	目視	1次	退料	檢驗證明文件	
	鋁窗性能	抗風壓強度	[240]等級 (分80級、160級、200級、240級、280級及360級七種)	驗廠時	CNS 11526	1次	退料	檢驗證明文件	
		氣密性	橫拉窗、推軸窗氣密性為[8]等級 直軸窗氣密性為[2]等級 (分120級、30級、8級及2級四種)	驗廠時	CNS 11527	1次	退料	檢驗證明文件	
		水密性	推軸窗水密性為[35]等級 直軸窗水密性為[50]等級 (分10級、15級、25級、35級及50級五種)	驗廠時	CNS 11528	1次	退料	檢驗證明文件	
		隔音性	住宅用至少須達[25]等級 辦公用至少須達[30]等級	驗廠時	CNS 3092	1次	退料	檢驗證明文件	
		開啟力試驗	符合[CNS 3092]之規定	驗廠時	CNS 3092	1次	退料	檢驗證明文件	
	包裝	包裝	以PE塑膠布包裝並於包裝上附掛製造識別卡	驗廠時	目視	次	退料	檢驗證明文件	

施工流程		管理項目	抽查標準	檢查時機	檢查方法	檢查頻率	不符合之處置方法	管理記錄	備註
準備工作	工地進料管制	鋁窗尺度	鋁窗尺度無誤	* 材料進場時	現場測量	每批 1 次	退料	進場抽查驗紀錄	
		包裝	包裝可破損，需防磨損及刮痕	* 材料進場時	目視	每批 1 次	包裝布有破損時應即修補，若已發生刮痕則退料	進場抽查驗紀錄	
		堆置場	置放於適當之墊料，垂直放置，並防止倒塌碰撞及料料之變形，不得平放、堆疊或上負載重物	* 材料進場時	目視	每批 1 次	材料變形則退料	進場抽查驗紀錄	
	預留開口 (MO) 尺寸檢查	預留開口 (MO) 尺寸	鋁門窗與建築物各邊間隙應為 15mm~50mm	* 安裝前	尺規	每樁	有偏差，應予修改	抽查紀錄	
	標示基準墨線	標示安裝 (垂直及水平) 基準墨線	門窗垂直度垂直及窗戶在同一高程	* 安裝前	經緯儀	同一平面 1 次	不准施工	抽查紀錄	
安裝	鋁門窗安裝	嵌裝固定片 鋁窗	固定片間距不得大於 [50] cm 固定片長度邊距以 [10~20] cm	* 安裝完成	尺規	每樁	增設固定片	抽查紀錄	
		嵌裝固定片 鋁門	框架與構造之錨碇件其間距不得大於 [60] cm，並至少要有 [2 處]	* 安裝完成	尺規	每樁	增設固定片	抽查紀錄	
		鋁門窗周圍的縫隙填塞水泥砂漿	填滿 1:3 水泥砂漿，填滿後敲擊時聲音飽滿	* 安裝完成	目視	每樁	補填水泥砂漿	抽查紀錄	
	室外門窗塗防水層	室外門窗塗防水層	門窗外側周圍均勻塗刷防水塗料	* 塗刷完成	目視	每樁	補塗刷	抽查紀錄	
保養	包裝拆除及保養	塞水路	門窗四周預留 1 cm 淺溝，並使用符合規定之填縫劑	安裝完成後	目視	每樁	補設	抽查紀錄	
		門窗靈活性	啟閉須靈活，不可有雜音	安裝完成後	試拉	每樁	調整	抽查紀錄	
		門窗清潔	門窗框及框溝之污物需清除，並擦拭乾淨	驗收前	目視	每樁	再清潔	抽查紀錄	

* 為檢驗停留點，參考規範：工程會 (1) 第 08120 章鋁門扇及門樁。(2) 第 08520 章 V3.0 鋁窗。