

第 06411 章

櫥櫃

1. 通則

1.1 本章概要

說明木製櫥櫃及其相關工作之材料、安裝及施工等之相關規定。

1.2 工作範圍

凡屬於木製櫥櫃及其相關工作之製作、安裝、施工，包括工廠機製木作組件之現場安裝、組合，以及現場木工製作等均屬之。

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 01450 章--品質管理

1.3.3 第 05081 章--熱浸鍍鋅處理

1.3.4 第 06200 章--細木作

1.3.5 第 07921 章--填縫材

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

- (1) CNS 444 01003 製材之分等
- (2) CNS 1349 01010 普通合板
- (3) CNS 2215 01012 粒片板
- (4) CNS 2706 K3017 乳化聚醋酸乙烯膠合劑
- (5) CNS 3000 01018 木材之加壓注入防腐處理方法
- (6) CNS 4911 K2062 木器用透明頭度底漆
- (7) CNS 4912 K2063 木器用透明二度底漆
- (8) CNS 4913 K2064 透明噴漆
- (9) CNS 4942 K2093 木器用聚胺酯頭度底漆
- (10) CNS 4943 K2094 木器用聚胺酯二度底漆

- (11) CNS 4944 K2095 木器用聚胺酯透明漆
- (12) CNS 10148 A3185 建築物木構造部分防火檢驗法
- (13) CNS 11668 01039 防焰合板
- (14) CNS 11669 01040 耐燃合板
- (15) CNS 12001 K3090 木材用酚樹脂黏著劑

1.5 資料送審

1.5.1 施工製造圖

1.5.2 廠商資料

依契約圖說之規定，提出產品出廠及試驗合格證明文件。

1.5.3 樣品

各類型木材樣品及其五金配件各 1 份，且能顯示其紋路、質感及顏色者。

1.6 運送、儲存及處理

1.6.1 櫥櫃木料及半成品在搬運及其他工作施工時應以工程司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損壞。

1.6.2 櫥櫃木料、半成品及加工後之木裝修料於運達工地後，應置於通風、有覆蓋、不受潮地點，日後發現有彎曲變形者應運離，不得採用。

1.6.3 櫥櫃木料及半成品或完成之櫥櫃成品其儲放場所應有防火之完善措施。

1.7 工作順序及進度

1.7.1 相關配合工程

各相關配合「機電工程」部分如空調風管、出風口、維修孔、燈孔及水電管線管道孔，其尺度位置均應事先與其他相關承包商協調確定，並經工程司核可後方得安裝。

2. 產品

2.1 功能要求

2.1.1 乾燥處理：所使用之一切木料必須先經乾燥處理後始可加工製造，含水率應為 12% 以下。

2.1.2 防火、防焰及耐燃

除契約圖說另有規定外，應符合下列規定：

- (1) 木構造應符合 CNS 10148 A3185 之規定。
- (2) 防焰合板應符合 CNS 11668 01039 之規定。
- (3) 耐燃合板應符合 CNS 11669 01040 之規定。

2.1.3 標示尺度：契約圖說所示木材之尺度，凡為露面刨光材料者，均係指各該部分完成之淨尺度。

2.2 材料

2.2.1 實木材料：應符合第 06200 章「細木作」之規定。

2.2.2 裝飾面板

- (1) 合板：應符合第 06200 章「細木作」之規定。
- (2) 塑合板（粒片板）：應以高溫高壓成型，並符合 CNS 2215 01012 之規定，其厚度及顏色依契約圖說之規定。
- (3) 其他貼面材料：其材質、花式、顏色應符合契約圖說之規定。

2.2.3 木薄皮：須厚薄均勻，無潮濕、裂縫、節疤之瑕疵，且木理清晰者，其使用種類按契約圖說所指定。

2.2.4 固定件：應符合契約圖說之規定；固定件若為鐵件，應符合第 05081 章「熱浸鍍鋅處理」之規定。

2.2.5 五金：依契約圖說所示之規格及型式辦理，若契約圖說無特別標示者，應經工程司同意後辦理。

2.2.6 接著劑：應符合 CNS 2706 K3017 或 CNS 12001 K3090 之規定。

2.2.7 填縫材：應符合第 07921 章「填縫材」之規定。

2.2.8 木作用油漆：應符合第 06200 章「細木作」之規定。

3. 施工

3.1 準備工作

承包商應依據契約圖說規定，將所有櫥櫃工作於現場放樣，若有部分現

場尺度與契約圖說不符時，承包商應即提出解決方案送請工程司核可。

3.2 安裝

3.2.1 木作接頭

- (1) 櫥櫃等木作接頭，應儘量運用暗榫，並可配合使用冷膠、鐵件加強。
- (2) 若須運用膠合劑或其他方式接合，應經工程司核可後方得施工。若契約圖說未規定，承包商仍須依工程司之指示以加裝木製蓋板等方式，作適當之收頭處理。
- (3) 線腳（板）或水平橫材之外角，必須用斜拼縫，各種線腳（板）之內角亦必須混合斜角及一邊覆蓋於另一邊之上，不得隨意接續。
- (4) 所有板面之接縫，必須精密，以不易察覺為度。板面貼木薄皮者，其木理之疊合及拼接方法須經工程司同意；所有平面薄皮木工作之外角，必須密合暗榫，斜拼縫以冷膠加強。內角須用企口接縫，並留伸縮之微隙。
- (5) 局部如需用鐵釘暫時固定，在恢復原狀後，其釘孔必做精細之修飾。

3.2.2 所有櫥櫃直接與混凝土或圬工面相結合者，其接觸面應先作適當之防腐處理，或以工程司核可之墊料加以保護。

3.2.3 除契約圖說另有規定外，木製品固定於混凝土或圬工構造時，以固定件繫固，其固定間距不得超過 90cm。

3.2.4 五金安裝

- (1) 承包商裝置五金必須謹慎，遇有裝置位置切鑿不當之處須妥為修整。五金裝置後須經仔細檢試，調整至使用及功能完善並不發聲響。
- (2) 五金安裝後表面應無擦痕、凹痕等傷害。

3.2.5 表面裝修

- (1) 施工面於施工前應先清理潔淨並須乾透。櫥櫃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面上。
- (2) 若須水泥粉刷配合做收頭處理或完成面，應依契約圖說及本章油漆塗裝之規定予以表面塗裝，並不得污損其他工作成果。

(3) 除契約圖說另有規定外，本章工作與其他鄰接工作之材料轉換界面，應以第 07921 章「填縫材」之材料加以處理。

3.2.6 油漆塗裝

(1) 凡須油漆之底材表面，應予以適當之處理並充分乾燥。

(2) 內外木作之表面應先用砂紙磨光，將所有粗糙毛邊除去，然後將粉屑削去；油脂或污物應用合格之清除劑除去；節疤、裂痕、釘眼、接頭、榫頭需以合格之嵌補材料嵌補之，俟乾硬後用砂紙磨光。

(3) 以刷、掃、真空吸塵或高壓空氣吹除之方式除去表面灰塵及鬆動之雜物。

(4) 塗裝層數及總厚度依契約圖說所示；有關塗料之調和、用量、塗膜厚度、稀釋、塗刷方法及受漆面之處理等，應依製造廠商之技術資料之規定辦理。

3.2.7 其它材料如玻璃、金屬、石材、布料用於本工作時，其固定及接合方式，應考量各該材料之特性，經工程司核可後辦理。

3.3 檢驗

應依契約圖說之規定辦理防火、防焰及耐燃試驗，並提出檢驗合格證明。

3.4 保護

工程驗收前，承包商應對所有已完成之木作部分予以保護，以避免污損。

4. 計量與計價

4.1 計量

櫥櫃工作依契約圖說所示之數量不同型式，以座計量。

4.2 計價

櫥櫃工作依契約圖說所示之數量不同型式，以座計價。該項單價已包括完成本項工作所需之一切人工、材料、機具、設備、運輸、動力及附屬工作等費用在內。附屬工作包括繫結鐵件、小五金配件及完成後之填縫料、表面塗裝、清理等。

〈本章結束〉