

第 12501 章

一般木作家具

1. 通則

1.1 本章概要

說明一般木作家具及其相關工作之材料、安裝及施工與檢驗等之相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 依據契約圖說之規定，凡為完成一般木作家具一般櫃檯、高矮櫃、服務櫃檯、吧檯類、綜合櫃類、工作桌類、更衣櫃類、茶水櫃類、置物板類等之製作組裝均屬之。

1.2.2 除另有規定外，工作內容應包括但不限於所有材料、人工、機具設備、動力、運輸、安裝或置放定位與五金零組件之工作等。

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 06100 章--粗木作

1.3.3 第 06200 章--細木作

1.3.4 第 08700 章--門窗五金

1.3.5 第 08810 章--玻璃

1.3.6 第 09910 章--油漆

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

(1) CNS 442 木材之分類

(2) CNS 443 木材之常見缺點

(3) CNS 444	製材之分等
(4) CNS 1349	普通合板
(5) CNS 2215	粒片板
(6) CNS 2232	尿素膠
(7) CNS 2706	乳化聚醋酸乙烯膠合劑
(8) CNS 3000	加壓注入防腐處理木材
(9) CNS 8058	特殊合板
(10) CNS 11668	防焰合板
(11) CNS 11669	耐燃合板
(12) CNS 12001	木材用酚樹脂黏著劑
(13) CNS 14705-1	建築材料燃燒熱釋放率試驗法—第 1 部：圓錐量熱儀法

1.5 資料送審

須符合「第 01330 章--資料送審」之規定。

1.5.1 品質計畫

1.5.2 施工計畫

施工承攬廠商須於施工前 30 日提出計畫，內容包括但不限於下列：材料說明，施工與安裝人員編組、施工與組裝之程序，運輸過程之計畫，材料與製品進場後之配合計畫、品管、預定計畫進度等，經工程司核准後方可開始施工與組裝。

1.5.3 施工製造圖

(1) 施工承攬廠商應依契約圖示之規格繪製施工製造圖，且須配合業主及各使用單位之實際功能配置設備及操作之性能作必要之調整修改，並配合下列之要求辦理：

A. 各櫃類依實際使用功能配置足夠及預留 2 只插座，抽屜數量、位置、尺寸皆依實際使用功能而定。

B. 施工製造圖尺度，須配合使用單位最新電器設備或開孔。

- (2) 圖說包括主件安裝，支撐組合固定方式、相鄰單座櫃組合連結方式，機械、電器、電話及資訊設施等相關設備之配合及其連結細部與線路圖等，所有作法皆有詳細大樣施工圖說。
- (3) 圖說上如有任何其他相關工程之固定設備者，皆須做適當之補強。
- (4) 全部櫃檯組件之詳細大樣施工圖。
- (5) 細木作施工製造圖詳細資料應包括：
 - A. 有關之修飾類型。
 - B. 各式五金與電器組件固定於板料上之細部大樣。
 - C. 各種相關機器設備與櫃檯接合細部大樣。
- (6) 各項圖說經工程司核准後，方可開始生產製作實品大樣。
- (7) 本項工作所有家具應與現場實際尺寸配合之全套家具配置圖。

1.5.4 廠商資料

材料生產或供應廠商資料及技術文件。

1.5.5 樣品

施工承攬廠商於製作本項工程各類家具前應提供 3 份完整資料，內容包括但不限於下列：所有製作組裝材料明細表。

1.6 品質保證

1.6.1 各種木作家具使用之材料品質應符合 CNS 1349、CNS 8058、CNS 2215、CNS 11668 或 CNS 11669 等之相關規定。

1.6.2 遵照本章相關準則之規定，提送供料或製造廠商之出廠證明文件及保證書正本。

1.6.3 防腐證明

當契約圖說有防腐規定時，所有木料均應符合 CNS 3000 之木材防腐處理。工程司得要求製造廠商出具符合前述防腐處理之證明。

1.6.4 防焰/耐燃證明

依建築法規及契約圖說有防焰/耐燃規定時，該櫥櫃木料應經高壓注入防焰/耐燃處理，並符合 CNS 11668/CNS 11669 之防焰/耐燃等級規定。工

程司得要求製造廠商出具符合前述防焰/耐燃性能之證明。

1.7 運送、儲存及處理

- 1.7.1 在製造工廠完成包裝之半成品應在包裝完整的情況下運至工地，並依施工計畫規定之地點存放。
- 1.7.2 存放地點須有防雨防日曬、通風防潮之覆蓋，並依製造工廠之建議方式置放。
- 1.7.3 包裝完整之半成品於儲放場所應注意防止火災發生。

1.8 保固

- 1.8.1 竣工前後及保固期間，凡發現因使用材質不良或施作不良，致成品有脫榫、開裂、變形或其他缺失時，施工承攬廠商應負責拆除不良之組裝品，並更換新品重新組裝，另因而損及其他處所而需修補之工料費用概由施工承攬廠商負責。
- 1.8.2 施工承攬廠商對本項各類之家具，生產製造、安裝、固定之牢固、安全，負全部責任，同時具結 1 年的製造廠保證及施工承攬廠商保證，在完工驗收後 1 年內不得有任何不良現象或不能使用之情況發生。保固年限內若發現任何不良現象，施工承攬廠商及製造廠負責無償替換或修護。

2. 產品

2.1 材料

除另有規定外，本工作所用材料均須符合下列規定。

2.1.1 底材

(1) 實木材料

- A. 除另有規定外，所有本地或進口木材均應符合 CNS 442、CNS 443、CNS 444 之規定。
- B. 木材種類露明部分均採用木料上材，隱蔽部分可使用木料中材或

杉木，並符合 CNS 444 製材之分等規定，其最高含水量不得高於 15%，並經符合 CNS 3000 防腐處理者。

C. 木材種類為硬木類符合 FS MM-L-736 及 AWI (Architectural Woodwork Institute) 的定製等級 (Custom Grade)。

D. 本章工作如使用其他特殊木材時，品質標準另行規定。

(2) 合板或粒片板

A. 本工作所使用之合板應為熱壓法製造符合 CNS 1349 之一類或二類膠合性能、甲醛釋出量 F₁ 級之合板，並具備出廠證明及商品檢驗合格文件正本。

B. 所用膠合面板及底板之膠合劑，須為合成樹脂膠，其品質須符合 CNS 2232、CNS 2706、CNS 12001 規定之標準，且經 CNS 1349 之規定，應無分層剝離、脫膠現象。

C. 防焰/耐燃合板應符合 CNS 11668/CNS 11669 之規定，並經試驗合格有主管機關認可證明文件者。

D. 粒片板 (塑合板)

須以高溫高壓成型符合 CNS 2215 抗彎強度 18 型或 13 型、膠合劑種類 U 型或 M 型、甲醛釋出量 F₁ 級之規定。

(3) 化粧合板類

化粧合板應符合 CNS 8058 有關天然木或特殊化粧合板、一類或二類膠合性能、甲醛釋出量 F₁ 級之規定。

2.1.2 貼面材料

(1) 美耐板

美耐板應符合 CNS 8058 之規定，除另有規定外，厚度不得小於 0.8mm。

(2) 木片板

須厚薄均勻，無潮濕、裂縫、節疤之弊，且木理清晰者，其使用種類按契約圖所示，並應先行試作樣品送工程司核可。

(3) 木薄皮

須厚薄均勻，無潮濕、裂縫、節疤之弊，且木理清晰者，其使用種類按契約圖所示，並應先行試作樣品送工程司核可。

(4) 其他貼面材料

其花式、顏色按契約圖所示，使用前須送樣品經工程司核可。

2.1.3 面漆材料

面漆材料應符合「第 09910 章--油漆」之相關規定。

2.1.4 五金/附件

(1) 五金

除另有規定外，均按製造廠商之制式成品。

(2) 玻璃

玻璃材料應符合「第 08810 章--玻璃」之相關規定。

(3) 金屬材

按契約圖所示之規格及型式辦理並符合本章之相關規定。

2.2 設計與製造

2.2.1 本項工作須於工廠製作加工完成，再運到工地連結五金安裝組合。

2.2.2 各木作家具等之造型及尺寸，可依契約圖示或由各參考廠商提供自行開發之設計產品，其功能及材料品質須符合本章節之要求，並須經工程司認可方可使用。

2.2.3 桌面板使用之美耐板，厚度不得小於 0.8mm。如使用薄木板，厚度不得小於 0.3mm。

2.2.4 塗裝：底漆三度，面漆三度，平光 50~75%處理。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。

2.2.5 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，其檯面長度如受限於場地等因素須分割外，皆須為整體檯面。

2.2.6 演講桌為活動式附滑輪，斜桌板為活動式並可調整傾斜角度，須提出施工製造圖。演講桌含燈及插座。

2.2.7 茶水櫃設置水槽為 SUS 304 不銹鋼一體成型水槽，管口附可提取式不銹

鋼過濾網籠，採用長嘴水龍頭，排水管須附存水彎及清潔口。

2.2.8 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，並經工程司認可。

2.2.9 各種櫃類之層板皆為活動、調整式。

2.2.10 門扇安裝應保持垂直、水平，開關動作時，沒有噪音或不靈活現象。

2.2.11 現場之插座、電源、開關等被櫃體遮蔽之設備，須依工程司指定之位置移位安裝。

2.2.12 五金

(1) 自動滑入抽屜滑軌：滑輪為塑鋼材質或鋼材質，其表面處理為靜電粉體塗裝並附消音條防音裝置。推動拉取時須無聲，順滑無雜音。滑軌末端略向下彎曲，使抽屜於距離桌邊 10cm 左右時能自動滑入緊閉。

(2) 門板用鉸鍊：鉸鍊材質為不銹鋼或鋼板靜電粉體塗裝，其功能應可調整門板之左右、高低、前後，且為可拆卸式者，鉸鍊含螺絲蓋以不銹鋼螺絲固定鉸鍊。

(3) 門扇鉸鏈安裝：鉸鏈之間距每 45cm 內裝 1 只，門板不滿 45cm 高時須裝 2 只。

(4) 門止、消音墊：所有門板應裝設 PVC 製內附彈簧之門止，外蓋型門板應裝設自黏式 PVC 圓型顆粒消音墊。

(5) 抽屜或門板把手：依契約圖說選用之型式，材質為不鏽鋼、鋅合金霧面處理或鋅合金烤漆處理。以不銹鋼螺絲固定。

(6) 高櫃門板的板內、上下須裝置鋅合金及塑鋼戶擋。

(7) 所有門板皆須安裝塑鋼滾輪門止或塑鋼小門擋，以防止門板下墜。

(8) 層板支撐銅座：銅材質 26mm 長×10mm 直徑。層板底部凹槽套上銅座方式處理。

2.2.13 電器插座及手按開關

(1) 所有櫃檯須裝置雙聯式接地型插座。插座數及迴路數須配合業主需求設置。

- (2) 所有櫃檯內部之電器、接線及提供介面端子於電氣配線板電源機工程電源界接。
- (3) 電器插座廠牌須經工程司核准才可使用。(或配合電機工程使用電器廠牌，以利規格統一及維護更換)。

2.3 工廠品質管理

本章工作完工後之品質應符合下列規定：

- (1) 檯面化學人造石應以同色膠接合，並磨光處理。
- (2) 美耐板貼面板及木皮面板皆須以機器處理。
- (3) 各櫃檯類之把手、鎖除外，其他五金零件，螺絲釘等均不得外露。
- (4) 任何組件及接頭部分均應安裝牢靠。
- (5) 所有家具面貼木皮及化學人造石、玻璃等，完工後之檯面及其邊緣質感均須達到手觸光滑細緻之水準。

3. 施工

3.1 準備工作

- 3.1.1 本項工作須配合現場之實際尺寸丈量及施作，並配合現場作完整收頭。
- 3.1.2 凡對施工有影響之場地情況均應加以勘察，並須在場地情況合乎施工條件下，對機電及給排水之管線等隱蔽部分檢驗完成後，方可開始安裝工作。

3.2 安裝

- 3.2.1 將櫥櫃安放穩定、平直。
- 3.2.2 掛壁組件使用特殊設計隱藏式之零件安裝。如使用外露螺絲、栓時，應為平頭式，並以與周圍木料相配合之蓋板遮蓋，使與周邊表面齊平。
- 3.2.3 相臨接之兩個櫥櫃檯面須使用鋼製螺絲暗扣固定。
- 3.2.4 在櫥櫃與其他建材鄰接處須小心刻記，並至多留 2mm 的空間。不得以外

加飾邊遮蓋。

3.3 清理

3.3.1 一般木作家具表面處理有不良影響之附著物，應清理乾淨。不得使用鋼絲刷、酸性清潔劑或其他含有腐蝕性物質之清潔劑。

3.3.2 工程完成時，應全面清掃乾淨。

3.3.3 清掃須避免損及表面處理。

4. 計量與計價

4.1 計量

4.1.1 木作櫥櫃如無特殊規定應包含五金附件，依契約圖示樣式安裝，依公尺、組或只計量。

4.1.2 凡視為本章工作之附屬工作項目不得單獨計量。附屬工作項目包括但不僅限下列：

- (1) 黏著劑。
- (2) 邊飾板。
- (3) 裝置器具與繫件。
- (4) 電器插座及開關。
- (5) 實品大樣。

4.2 計價

本章工作依工程詳細價目表所示之單價計價。

〈本章結束〉