

表 085200-C-1 鋁窗工程施工抽查紀錄表（施工前）

編號：

「編碼」欄位應依監造計畫之「文件紀錄管理系統」所訂文件紀錄之編碼方式確實填寫。

工程名稱	○○工程		
分項工程名稱		承攬廠商	○○營造有限公司
抽查位置		抽查日期	年 月 日
施工流程	<input type="checkbox"/> 施工前	<input type="checkbox"/> 施工中檢查	<input type="checkbox"/> 施工完成檢查
抽查結果	<input type="radio"/> 抽查合格 <input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正 <input type="checkbox"/> 無此抽查項目		

管理項目		抽查標準（定量定性）	實際抽查情形（敘述抽查值）	抽查結果
施工前	* 樣品	施工前承包人應依其設計圖提送至少 10x10cm 之窗戶飾面樣本、30cm 長玻璃之鋁擠型製品，送核定，並存工地。		
	* 風力試驗	風力為 230kgf/cm ² 時，鋁窗之主要框料之中央最大撓度，不得超過其全長之 1/175，並於風壓解除後不得有永久之變形，其裝置之玻璃亦不得破裂。		
	* 水密性試驗	直軸窗前後壓力差為[30][]kgf/cm ² 時，在鋁窗前面以[2][]kgf/min/m ² 之水量噴射，10 分鐘後在室內側不能有漏水現象。		
	預留孔與鋁窗尺寸	依施工圖，間隙距離為上方及左右兩側，與結構物空隙約[5]cm；下方[5]cm。		
	* 鋁窗安裝進出控制線	以泥作工程「灰誌」為基準，確認鋁窗安裝進出(前後)之控制線是否一致，許可差±2mm 內。		
	預留孔間隙	與結構物空隙約[5]cm；下方[5]cm。		
	安衛查驗點	詳分項工程施工計畫內「分項作業安全衛生管理與設施設置計畫」之職安自動檢查表。(施工前 1 次)		

缺失複查結果：

已完成改善（檢附改善前中後照片）

未完成改善，填具「不合格追蹤管制表第○項」進行追蹤改善

複查日期： 年 月 日

複查人員職稱：

簽名：

備註：

1. 抽查標準及實際抽查情形應具體明確（例：磚砌完成後須不透光）或量化尺寸（例：磚縫 7mm~10mm）。

2. 抽查結果合格者註明「○」，不合格者註明「×」，如無需抽查之項目則打「/」。

3. 本表由監造現場人員實地抽查後覈實記載簽認。

監造工地負責（授權）人：

監造現場人員簽名：

人員須與標案管理系統所載一致。

人員須與標案管理系統所載一致。

表 085200-C-2 鋁窗工程施工抽查紀錄表（施工中）

「編碼」欄位應依監造計畫之「文件紀錄管理系統」所訂文件紀錄之編碼方式確實填寫。

編號：

工程名稱	○○工程		
分項工程名稱		承攬廠商	○○營造有限公司
抽查位置		抽查日期	年 月 日
施工流程	<input type="checkbox"/> 施工前 <input type="checkbox"/> 施工中檢查 <input type="checkbox"/> 施工完成檢查		
抽查結果	<input type="radio"/> 抽查合格 <input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正 <input type="checkbox"/> 無此抽查項目		

管理項目	抽查標準（定量定性）	實際抽查情形（敘述抽查值）	抽查結果
施 工 中	*窗框固定鐵片之嵌入位置	固定片距離轉角兩端 15cm，轉角中間間距 <50cm，每邊固定鐵件至少設置 3 處以上	
	*架設及調整水平垂直精度	固定片確實嵌入錨碇孔內。水平、垂直基準線及出入距離許可差±2mm 內	
	框體周圍嵌縫	以 1：3 水泥砂漿加防水劑或防水土粉，低壓注入框體，敲擊聲音密實。	
	保護塑膠帶拆除	拆除後週邊嵌縫處水泥砂漿不得有裂縫	
	預留塞水路	預留之塞水路線深 1cm，寬 1cm	
	嵌料-墊條	與窗框密實接合，玻璃嵌入槽內，吃深至少 6 mm 以上	
	填縫劑-矽利康	與窗框及玻璃密實接合	
	*填縫劑塗布	框體貼上紙膠帶保護預留 1~ 1.5cm，塗布填縫劑，應涵蓋窗框 1~1.5cm。	
	安衛查驗點	詳分項工程施工計畫內「分項作業安全衛生管理與設施設置計畫」之職安自動檢查表。（施工中每周至少2次）	

缺失複查結果：

已完成改善（檢附改善前中後照片）

未完成改善，填具「不合格追蹤管制表第○項」進行追蹤改善

複查日期： 年 月 日

複查人員職稱：

簽名：

備註：

1.抽查標準及實際抽查情形應具體明確（例：磚砌完成後須不透光）或量化尺寸（例：磚縫 7mm~10mm）。

2.抽查結果合格者註明「○」，不合格者註明「×」，如無需抽查之項目則打「／」。

3.本表由監造現場人員實地抽查後覈實記載簽認。

監造工地負責（授權）人：

監造現場人員簽名：

人員須與標案管
理系統所載一致。

人員須與標案管理
系統所載一致。

表 085200-C-3 鋁窗工程施工抽查紀錄表（施工後）

「編碼」欄位應依監造計畫之「文件紀錄管理系統」所訂文件紀錄之編碼方式確實填寫。 編號：

工程名稱	○○工程		
分項工程名稱		承攬廠商	○○營造有限公司
抽查位置		抽查日期	年 月 日
施工流程	<input type="checkbox"/> 施工前 <input type="checkbox"/> 施工中檢查 <input type="checkbox"/> 施工完成檢查		
抽查結果	<input type="radio"/> 抽查合格 <input checked="" type="checkbox"/> 有缺失需改正 <input type="checkbox"/> 無此抽查項目		

管理項目	抽查標準（定量定性）	實際抽查情形（敘述抽查值）	抽查結果
施工後	檢視調整窗扇至鎖扣密合	開關順暢，無黏滯、彎曲及產生尖銳音等	
	開啟方向	由內而外或由外而內；左開或右開，核對圖說相符。	
	*表面壓平抹光	與不相容金屬接觸之鋁表面，應施加一層油漆或鋅鉻黃塗料。	
	*保護物去除	預先修飾之鋁面保護物應清除乾淨，無殘留水泥砂漿及油漆等污物	
	*加壓充水測試	於鋁窗之室外側以 4L/min/m ² 之水量噴射，同時並施加[10] [15] [25] [35] [50] kgf/m ² 之脈動壓力，10分鐘後室內側不得有漏水現象。	
	場地清潔	外露面清洗擦拭乾淨，並清除多餘或污染之填縫劑	

缺失複查結果：

- 已完成改善（檢附改善前中後照片）
 - 未完成改善，填具「不合格追蹤管制表第○項」進行追蹤改善
- 複查日期： 年 月 日
 複查人員職稱： 簽名：

備註：

1. 抽查標準及實際抽查情形應具體明確（例：磚砌完成後須不透光）或量化尺寸（例：磚縫 7mm~10mm）。
2. 抽查結果合格者註明「○」，不合格者註明「×」，如無需抽查之項目則打「／」。
3. 本表由監造現場人員實地抽查後覈實記載簽認。

監造工地負責（授權）人：

監造現場人員簽名：

人員須與標案管理系統所載一致。

人員須與標案管理系統所載一致。