

第 05520 章 扶手及欄杆

1. 通則

1.1 本章概要

說明金屬製扶手及欄杆之材料及施工等相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 不銹鋼製扶手及欄杆

1.2.2 鋼製扶手及欄杆

1.2.3 鋁製扶手及欄杆

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 05091 章--鋼結構銲接

1.3.5 第 05501 章--一般鋼構件

1.3.6 第 09973 章--一般鋼材塗裝

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

- | | |
|--------------------|---------------|
| (1) CNS 1308 H3019 | 鋁及鋁合金管 |
| (2) CNS 3270 G3067 | 不銹鋼棒 |
| (3) CNS 4435 G3102 | 一般結構用碳鋼鋼管 |
| (4) CNS 5802 G3119 | 機械結構用不銹鋼鋼管 |
| (5) CNS 9276 G3194 | 光面鋼棒 (碳鋼及合金鋼) |

1.5 資料送審

1.5.1 品質計畫

1.5.2 施工製造圖：包括平面及斷面、施工材料、表面處理、銲接之型式等。

1.5.3 產品試驗合格證明文件

2. 產品

2.1 材料

2.1.1 扶手與欄杆之頂管及支柱其種類、形狀、尺度與表面處理應符合契約圖說之規定。

2.1.2 螺栓、螺帽及螺釘等之材質、尺度與表面處理應符合契約圖說之規定。

2.1.3 除契約圖說另有規定外，扶手及欄杆之材質應符合下列規定：

(1) 若採用鋼管者應符合 CNS 4435 G3102 之規定。

(2) 若採用不銹鋼管者應符合 CNS 5802 G3119 之規定。

(3) 若採用鋁管者應符合 CNS 1308 H3019 之規定。

(4) 若採用鋼棒者，應符合[CNS 3270 G3067][CNS 9276 G3194]之相關規定。

3. 施工

3.1 施工方法

3.1.1 安裝工作應符合契約圖說所示施作，不得有扭曲等缺點。

3.1.2 所有接頭應以銲接處理，加工後不得有變形不勻之情形，銲接處應打磨處理光滑，不得有離縫及歪斜，並與其相銜接之表面一致，不得有斑痕瑕疵。

3.1.3 外露接頭應對接緊密、平齊，且應加以修磨使其與鄰近表面平整光滑。

3.1.4 接合或加強鐵件之表面應以製造商建議之溶劑清洗以除去油脂，再以強力鋼絲刷或吹砂除去散銹、銹蝕及其他外物，除契約圖說另有規定外，應施予一道底漆及兩道面漆，埋入混凝土者其表面不得油漆。

3.1.5 經檢查合格後，產品應以塑膠布包覆，以免受污損，俟安裝完成且無被沾污之虞時，始可除去包覆物，並予以磨擦光亮。

3.2 許可差

3.2.1 安裝許可差

- (1) 垂直最大偏離： $\frac{1}{300}$ 。
- (2) 中心線最大偏離：6mm。

4. 計量與計價

4.1 計量

- 4.1.1 扶手依不同型式，以公尺計量。
- 4.1.2 欄杆依不同型式，以[公尺][座]計量。

4.2 計價

- 4.2.1 扶手按契約單價規定，依不同型式以公尺計價。
- 4.2.2 欄杆按契約單價規定，依不同型式以[公尺][座]計價。
- 4.2.3 單價包括所有之材料、人工、機具及所需要之支柱、配件、修飾、銲接、表面處理與安裝等全部費用在內。

〈本章結束〉