

## 第 05530 章

### 金屬格柵蓋板

#### 1. 通則

##### 1.1 本章概要

說明金屬格柵蓋板之材料、施工與檢驗等之相關規定。

##### 1.2 工作範圍

1.2.1 依據契約及設計圖示之規定，凡使用於集水井蓋、側溝蓋、截水溝蓋及 U 型溝蓋、人孔或維修孔出入口蓋、樓梯透空踏板、通道或貓道用透空棧板等註明為格柵蓋板者均屬之。

1.2.2 如無特殊規定時，工作內容應包括但不限於格柵或蓋板本體、固定件、框座及其五金配件等。

##### 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 03410 章--工廠預鑄混凝土構件

1.3.4 第 05531 章--鋁格柵及蓋板

##### 1.4 相關準則

##### 1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

- |                     |           |
|---------------------|-----------|
| (1) CNS 1247 H2025  | 熱浸法鍍鋅檢驗法  |
| (2) CNS 2473 G3039  | 一般結構用軋鋼料  |
| (3) CNS 2608 G2018  | 鋼料之檢驗通則   |
| (4) CNS 4000 G3092  | 不銹鋼鑄鋼件    |
| (5) CNS 4336 H3064  | 黃銅鑄件      |
| (6) CNS 8503 H3102  | 熱浸法鍍鋅作業方法 |
| (7) CNS 10007 H3116 | 鋼鐵之熱浸法鍍鋅  |
| (8) CNS 12000 H3143 | 鑄件用鋁及鋁合金錠 |
| (9) CNS 12979 H3156 | 鋁合金壓鑄件    |

##### 1.4.2 美國材料試驗協會 (ASTM)

##### 1.4.3 美國銲接協會 (AWS)

##### 1.4.4 其他相關之規定 JIS、DIN、UL、BS 等

##### 1.5 資料送審

##### 1.5.1 品質管理計畫

##### 1.5.2 施工計畫

##### 1.5.3 施工製造圖

##### 1.5.4 廠商資料

- (1) 材料生產或供應廠商資料及技術文件。
- (2) 所採用之施工用機具及器材等技術資料。
- 1.5.5 樣品  
擬採用之成品每種產品或製作約[30cm]長度或正方之樣品各[3份]，且應能顯示其質感及顏色者。
- 1.5.6 實品大樣  
[除另有規定外或工程司認為必要時，得要求承包商製作實品大樣，經核可後方得大批製作。]
- 1.5.7 提送接合用材料及產品材質、強度符合規定之試驗證明文件。
- 1.5.8 證明書：如有電鍍工作時，應附電鍍工的資格合格證明書。
- 1.6 品質保證
- 1.6.1 產品中之鋼料來源應檢附鋼料輻射線檢驗報告。
- 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。
- 1.7 運送、儲存及處理
- 1.7.1 承包商應將工程司核可之材料，放置於有覆蓋及防潮設備之場所妥加保管，不得有生鏽或變形、污損等情形。
- 1.7.2 產品之儲存應保持乾燥；並與地面、土壤隔離存放於離樓地板及牆面至少10cm，且通風良好之場所，並指定適當之人員管理。
- 2. 產品
- 2.1 功能
- 2.1.1 本產品係以簡單格子幾何造型，式樣為格柵透空型蓋板或平板花紋型蓋板，其鋼料係經由[全自動高壓電阻熱熔鍍][鉛鍍]鍍製而成，表面平整並具止滑作用，能承受重負荷反覆衝擊，仍安全者。
- 2.1.2 若為排水功能而設計時，其開口面積應達[50%]以上。
- 2.1.3 若為平板花紋型蓋板者，應設計簡易工具即可開啟之功能。
- 2.1.4 其面飾除為配合環境之特殊需要應加以表面塗裝處理外，一律為鑄鐵或鍛鐵本色之鐵灰色外表。
- 2.1.5 其載重考慮如下：
  - (1) 人行步道用：包括樓梯透空踏板、通道、貓道透空棧板等。
  - (2) 輕型載重車：包括中小型載客汽車及載貨貨車等。
  - (3) 重型載重車：包括大型載客巴士及載貨貨車或聯結車等。
- 2.2 材料
- 2.2.1 構成材料  
本產品之構成金屬材料均應符合下列各相關章節之規定。並經工程司核可後方得施工。列舉但不限於下列所述：
  - (1) 鋁料：應依據本規範第 05531 章「鋁格柵及蓋板」，並符合 CNS 12000 H3143、CNS 12979 H3156 之規定。
  - (2) 鐵／鋼料：應依據契約圖說，並符合 CNS 2473 G3039 及相關之規定。

(3) 不銹鋼料：應依據契約圖說，並符合 CNS 4000 G3092 及相關之規定。

(4) 銅料：應依據契約圖說，並符合 CNS 4336 H3064 及相關之規定。

## 2.2.2 鍍鋅量

若無特別規定時，本章含鐵金屬件產品之鍍鋅量應符合 CNS 1247 H2025 之規定，其鍍鋅量至少 $[600\text{g}/\text{m}^2]$ 以上。

## 2.3 產品

2.3.1 本產品應依業主之需求及設計圖說之規定鑄印特定標記。

2.3.2 如設計圖未特別規定型式或細節時，可依設計載重選用符合規格之廠商制式產品。

## 3. 施工

### 3.1 準備工作

承包商應配合設計圖之規定及現場施工之狀況，先確認所有管線開孔及埋設物的位置，並整合所有鋪面之材料、高程、尺寸等資料後，繪製成施工製造圖，送工程司核可後方可備料製作。

### 3.2 施工方法

#### 3.2.1 框座安裝

於現場配合施工時，應先按圖示規定之材料及尺寸預埋框座。

#### 3.2.2 水平調整

應配合最後之表面裝修高程調整框座之左、右及前、後水平度，並注意框座接合處之高低差。

3.2.3 框座安裝完成後，可將金屬格柵蓋板主體放置於其設計位置，如有規定應依圖示方法將蓋板妥為固著於框座之繫件上。

3.2.4 電銲工作應盡量在工廠施銲，工地銲接減至最少。

3.2.5 若金屬格柵蓋板係與水溝混凝土蓋板一體成型預鑄而成者，應依據本規範第 03410 章「工廠預鑄混凝土構件」之規定辦理。

## 4. 計量與計價

本章之工作依契約項目或併入相關章節之適用項目內計量與計價。

〈本章結束〉