

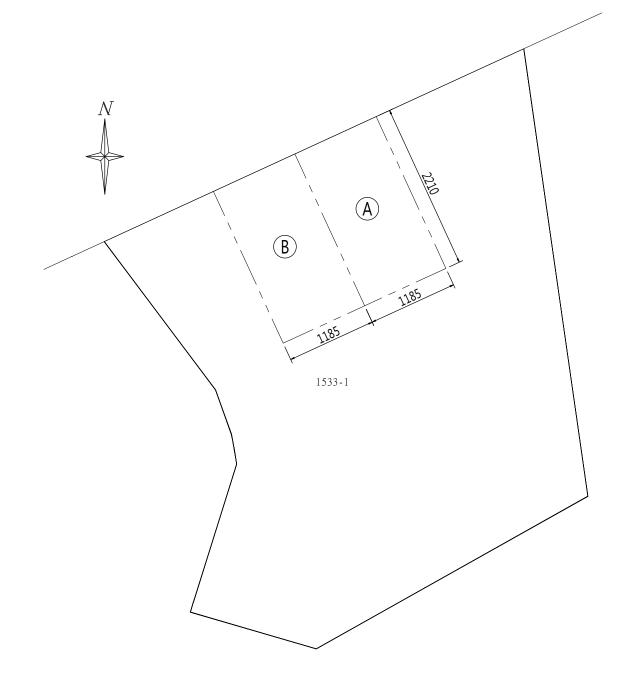
位置圖

索引表

圖號	圖序	圖 名	圖號	圖序	圖 名
A0-01	1/6	地籍配置圖、位置圖、索引表	S1-01	1/5	一層結構平面圖
A0-02	2/6	面積計算	S1-02	2/5	屋頂結構平面圖
A1-01	3/6	一層平面圖	S2-01	3/5	基礎、版配筋圖
A1-02	4/6	屋頂平面圖	S6-01	4/5	鋼結構一般說明、焊接標準圖
A2-01	5/6	各向立面圖	S6-02	5/5	鋼結構接合詳圖(一)
A3-01	6/6	剖面詳圖			

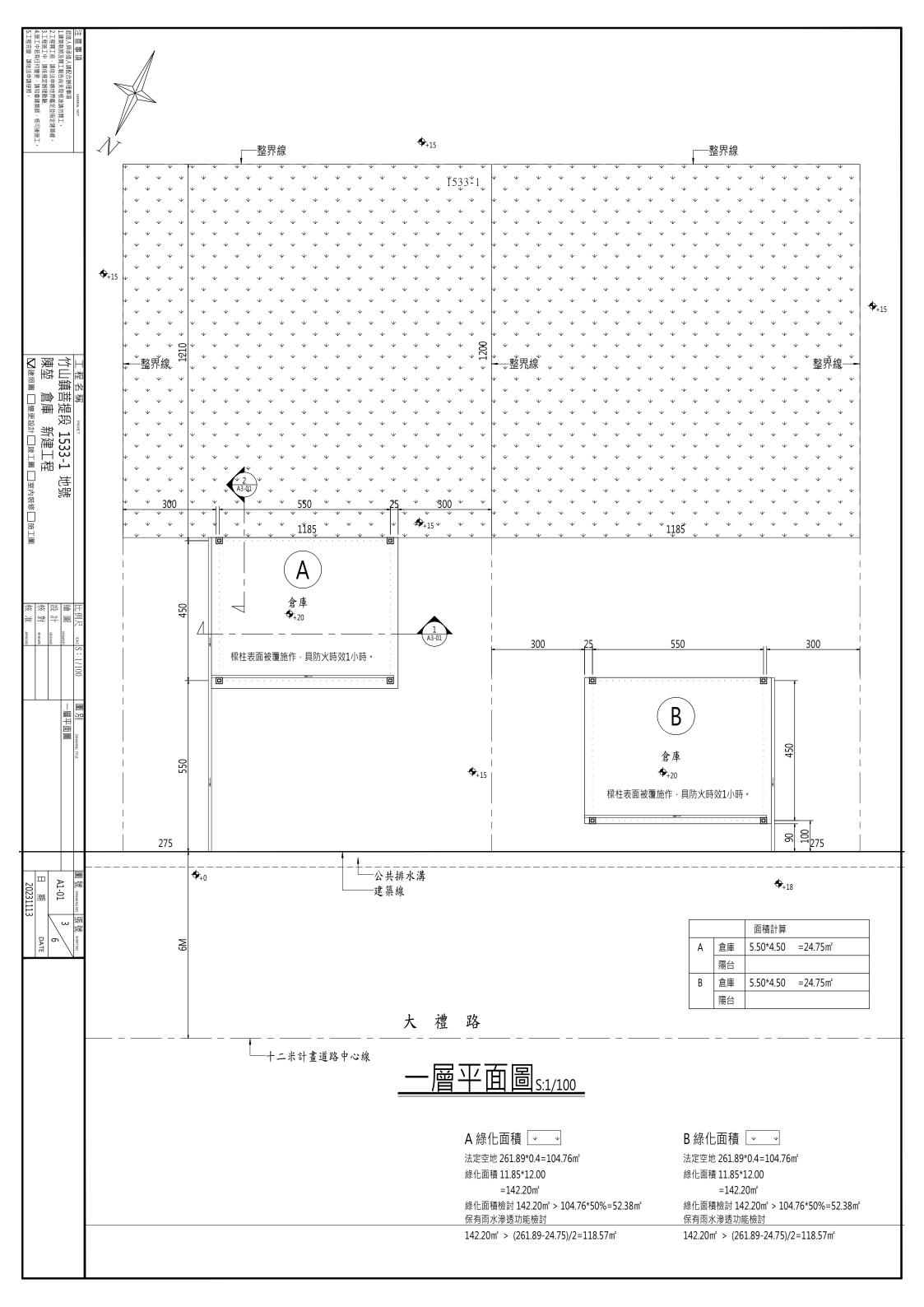
注意事項 GENERAL NOT	工程名稱 网络	比例尺 SEALE S: 1/	/500	圖 別 Drawing title	圖號 drawing no	張號 SHEET NO
起造人與承造人請配合辦理事項 1.建築執照及開工報告尚未取核准請勿開工。	竹山鎮菩提段 1533-1 地號	繪 圖 DRAWN BY	Ħ	也籍配置圖、位置圖、索引表	A0-01	1
2.工程開工前,請依法申辦地界鑑定並指定建築線。		設計 designed			70-01	6
3.工程施工中,請依規定辦理勘驗。 4.施工中若有任何變更,請知會建築師,核可後施工。		核 對 REVIEWED			日 期	DATE
5.工程完竣、請依法申請使照。	☑ 建照圖 □ 變更設計 □ 竣工圖 □ 室內裝修 □ 施工圖	核准 APPROVED			20231113	3

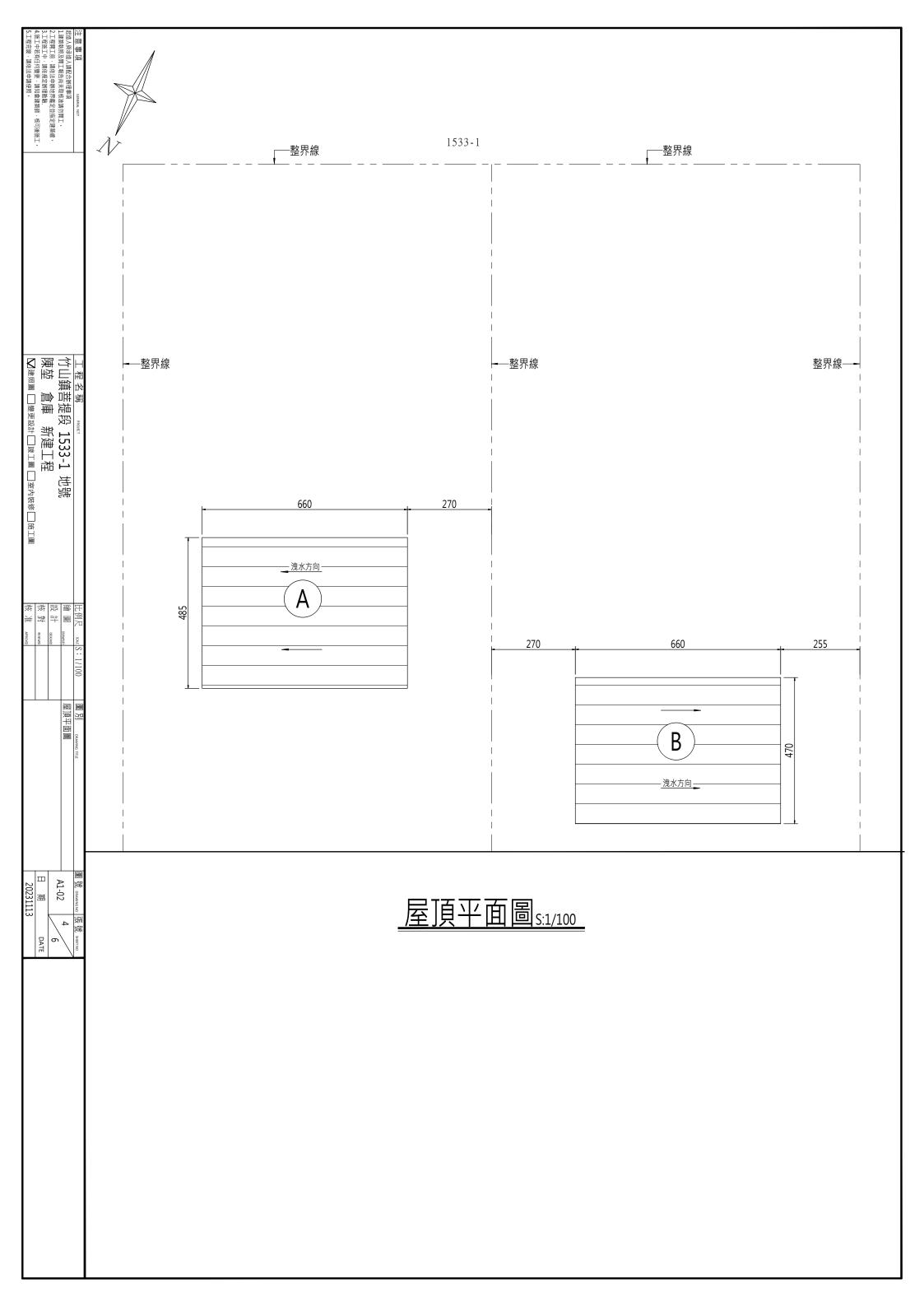
甘业应	***		ռուշչ 1/20CE 00²\	D 标山结禁坦6	7.1.1.2.2. 1/2.0.0.1 00²) 地 時
基地座落			及1533-1(3065.00㎡)地號		没1533-1(3065.00㎡)地號
整界使用面積		11.85*22.10	=261.89m²	11.85*22.10	=261.89m²
一樓	倉庫	5.50*4.50	=24.75m²	5.50*4.50	=24.75m²
	陽台				
合計 樓地板		24.75m²		24.75m²	
	陽台				
建築面積	積 檢討	同一F	24.75m²	同一F	24.75m²
工程造化	價	24.75*2,500	=62,000.(元)	24.75*2,500	=62,000.(元)
建蔽率		24.75/261.89	=9.45% < 60%	24.75/261.89	=9.45% < 60%
容積率		24.75/261.89	=9.45% < 180%	24.75/261.89	=9.45% < 180%
法定空地	地	261.89*0.40	=104.76m²	261.89*0.40	=104.76m²
停車空間	間檢討	24.75m² < 50	Om'免設	24.75m²m² <	500m² 免設
使用分區		住宅區		住宅區	
構造概要		鋼鐵造無淵	<u>本</u> 回	鋼鐵造無	<u>本</u> 回

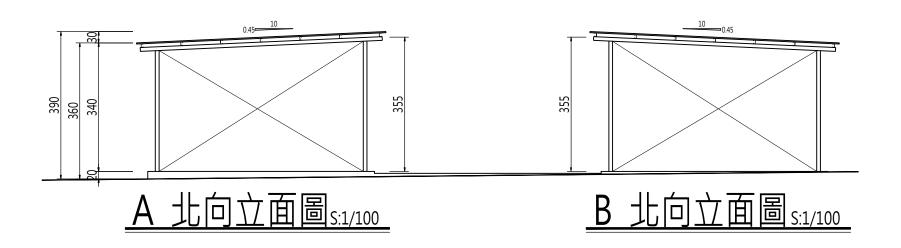


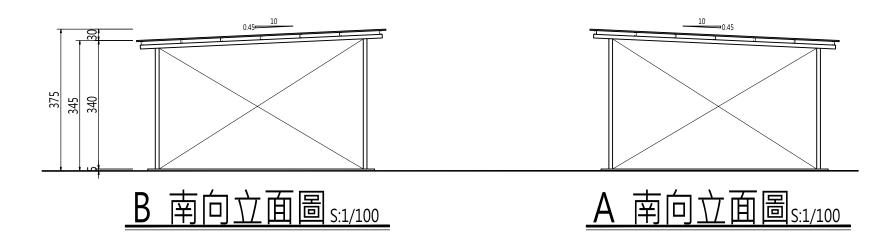
整界面積 s:1/500

注意事項 GENERAL NOT	工程名稱 РАСІЕТ	比例尺 SCALE S: 1/500	圖別 drawing title	圖號 drawing no	張號 SHEET NO
起造人與承逸人請配合辦理事項 1.建築執照及開工報告尚未取核准請勿開工。	竹山鎮菩提段 1533-1 地號	繪 圖 DRAWNBY	面積計算	A0-02	2
2.工程開工前·請依法申辦地界鑑定並指定建築線。		設計 DESIGNED		AU-02	6
3.工程施工中·請依規定辦理勘驗. 4.施工中若有任何變更·請知會建築師·核可後施工。		核 對 REVIEWED		日 期	DATE
5.工程完竣,請依法申請使照。	☑ 建照圖 □ 變更設計 □ 竣工圖 □ 室內裝修 □ 施工圖	核准 APPROVED		2023111	3









建築高度及投影面積檢討

As:建築物以3.6:1之斜率,依垂直建築線方向, 投影於面前道路之陰影面積.

As=3.6比1之斜率陰影面積未超過建築線

L:基地臨接面前道路之長度 5.50m

Sw: 面前道路寬度 12.00m

H:建築物各部份高度 3.75m

D:建築物各部份至建築線之水平距離 0.90m

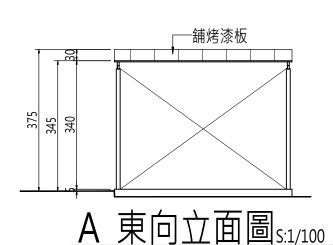
$$As = \frac{LxSw}{2}$$

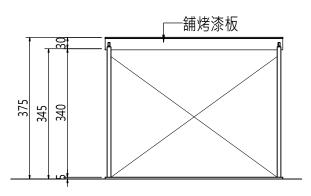
陰影線面積 5.50*0.14=0.7m² < $\frac{5.50x12.00}{2}$ =33.00m² o.k.

高度檢討

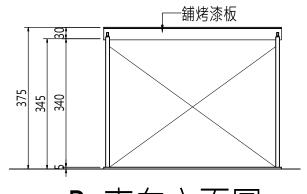
H < 3.6(Sw+D)

3.75m < 3.6(12.00+0.90)=46.44m o.k.

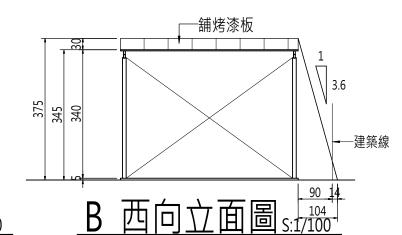








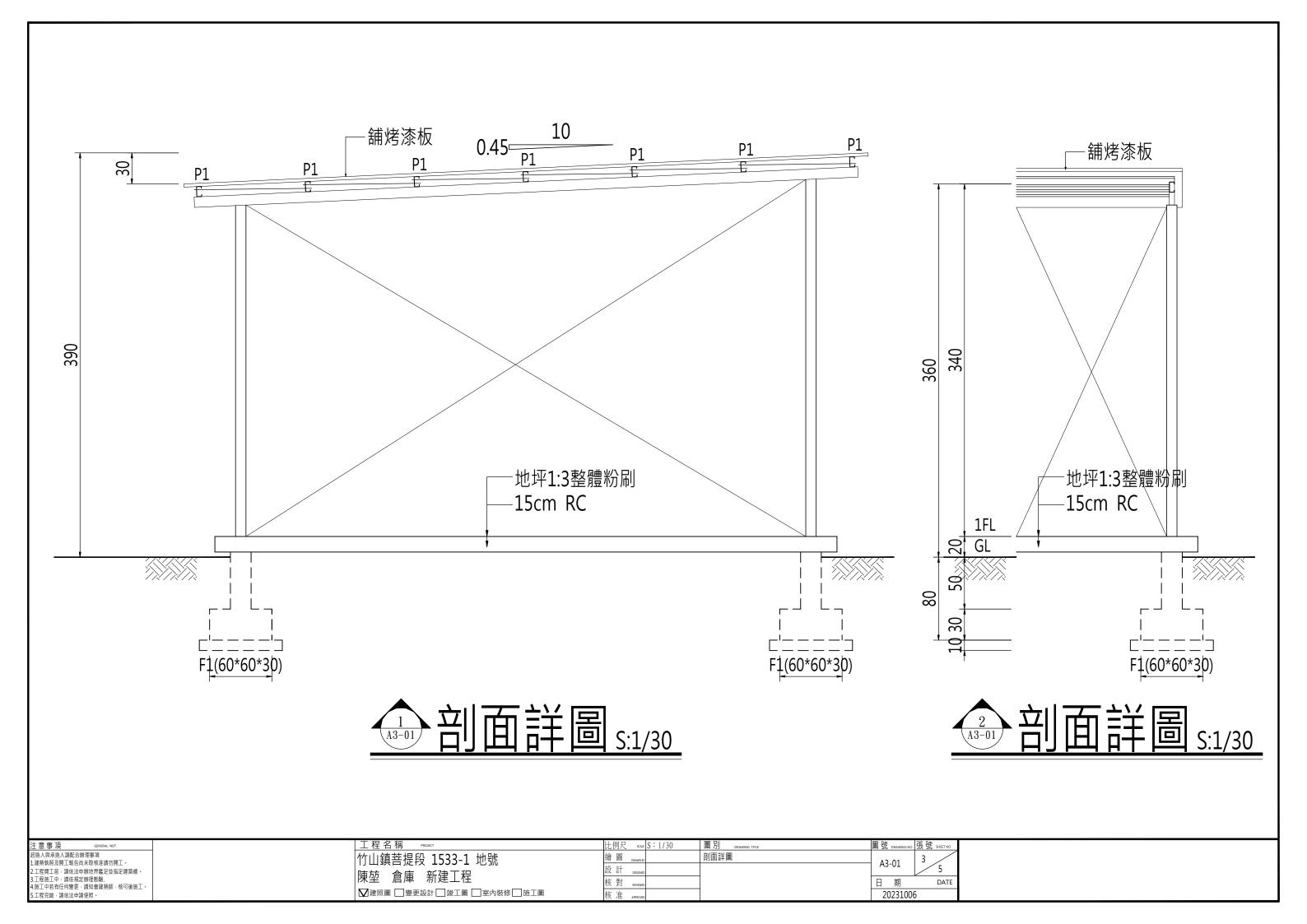
B 東向立面圖 s:1/100

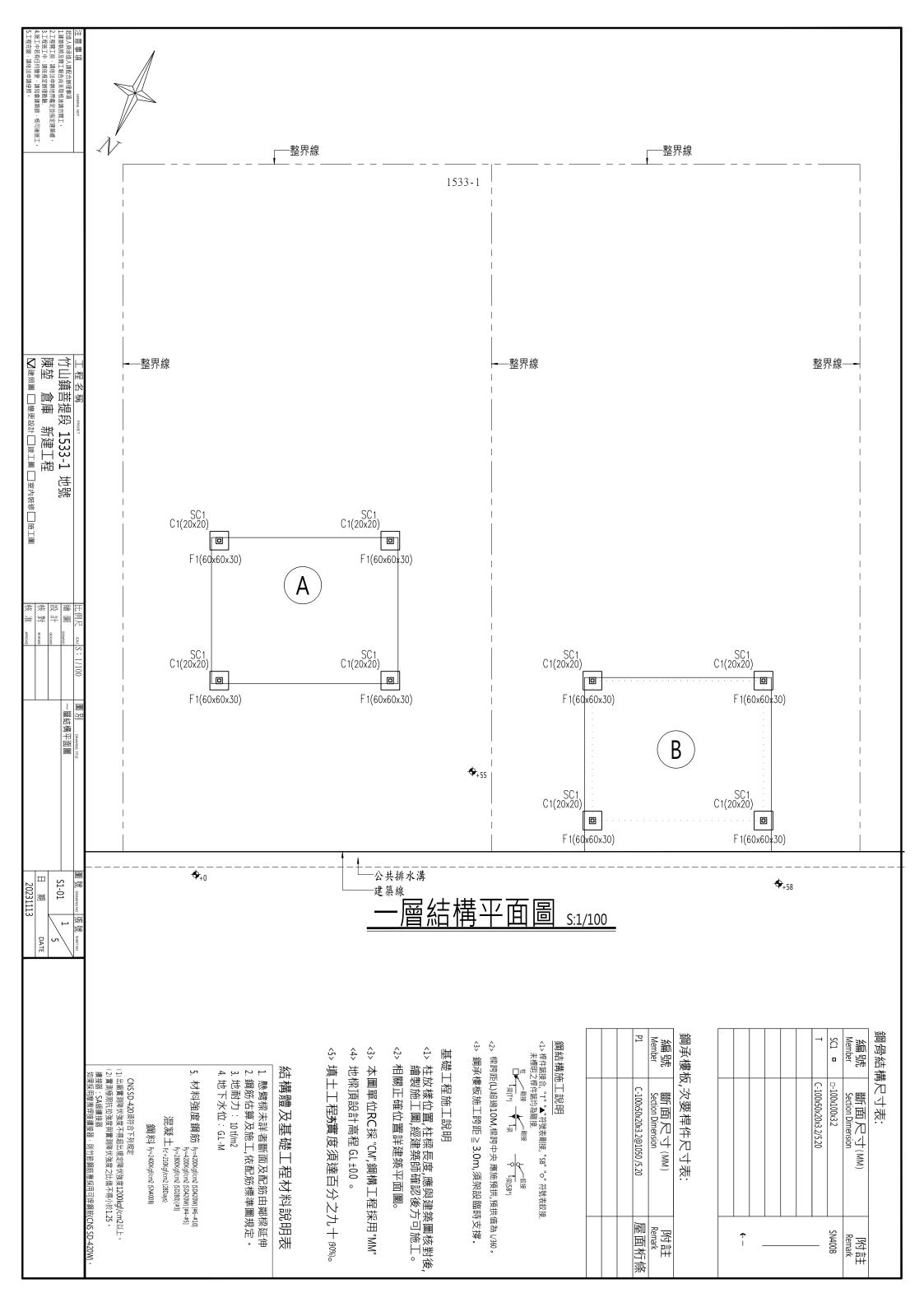


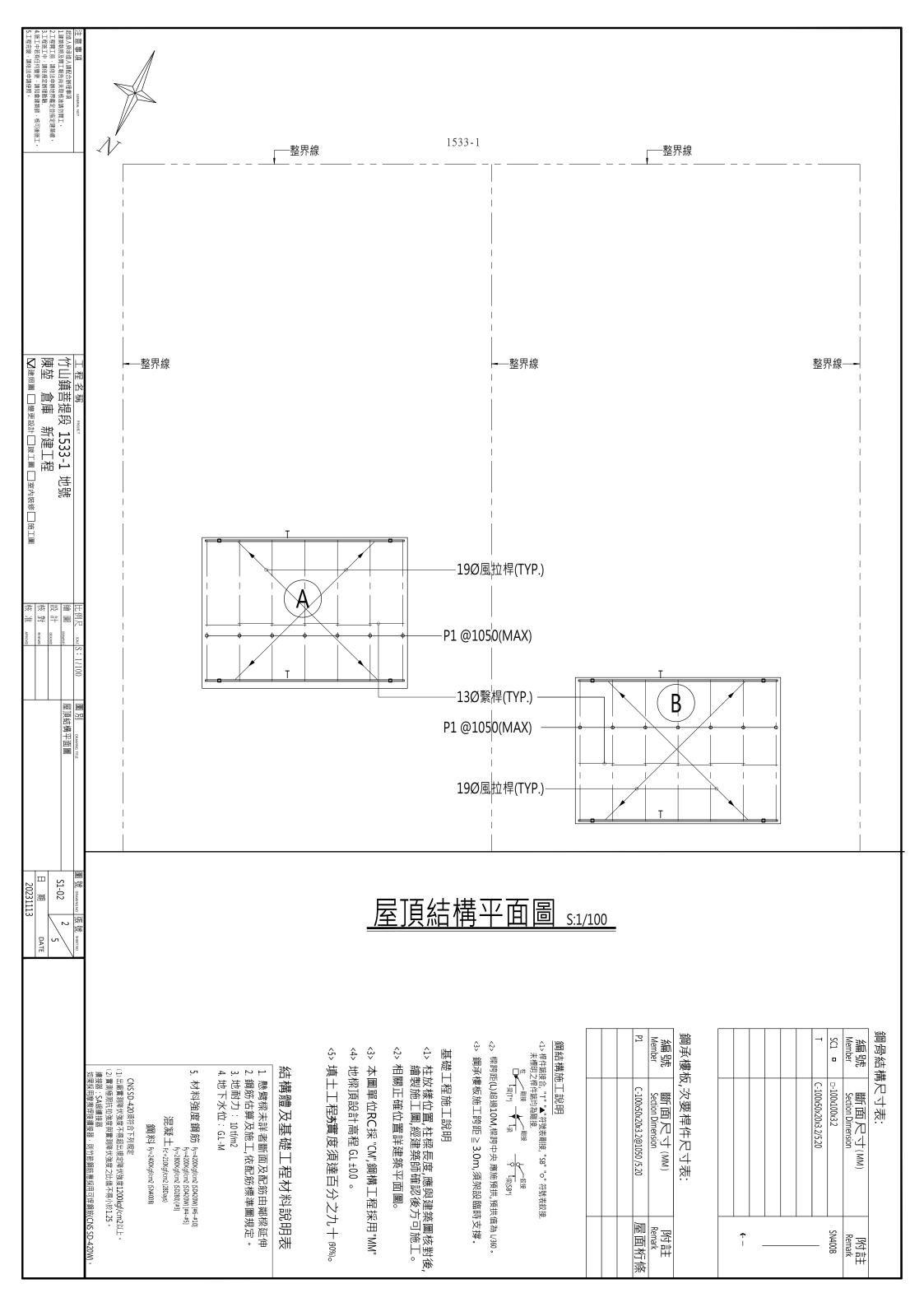
注意事項	GENERAL NOT
起造人與承造人請配合辦理事	項
1.建築執照及開工報告尚未取	核准請勿開工。
2.工程開工前,請依法申辦地	界鑑定並指定建築線。
3.工程施工中,請依規定辦理	勘驗.
4.施工中若有任何變更·請知	會建築師·核可後施工。
5.工程完竣·請依法申請使照	0

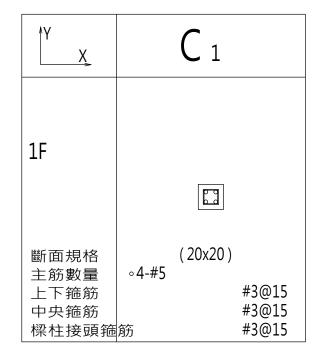
L II
竹山鎮菩提段 1533-1 地號
竹山鎮菩提段 1533-1 地號 陳堃 倉庫 新建工程
☑建照圖 □變更設計 □竣工圖 □室內裝修 □施工圖

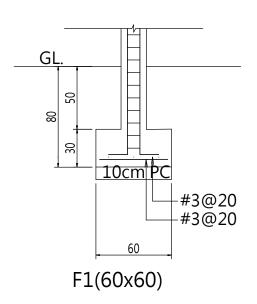
比例尺 SCALE	S: 1/100	圖 別 DRAWING TITLE	圖號 drawing no	張號 SHEET NO
繪 圖 DRAWN BY		各向立面圖	A 2 O 1	5 /
設計 DESIGNED			A2-01	6
核 對 REVIEWED			日 期	DATI
核准 APPROVED			20231113	3

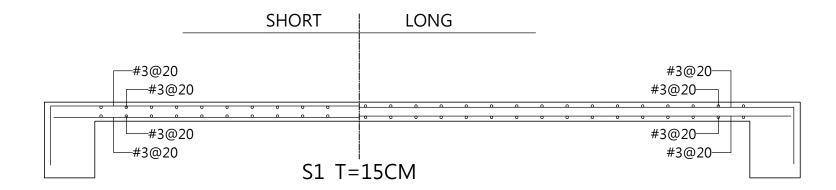












注意事項 GENERAL NOT	工程名稱 РКОЈЕСТ	比例尺 SCALE S:1	/30 圖別 DRAWING TITLE	圖號 drawing no 張號 SHEET NO
起造人與承造人請配合辦理事項 1.建築執照及開工報告尚未取核准請勿開工。	竹山鎮菩提段 1533-1 地號	繪 圖 DRAWN BY	基礎、版配筋圖	S2-01 3 F
2.工程開工前·請依法申辦地界鑑定並指定建築線。		設計 DESIGNED		5
3.工程施工中·請依規定辦理勘驗. 4.施工中若有任何變更·請知會建築師·核可後施工。		核 對 REVIEWED		日 期 DATE
5.工程完竣,請依法申請使照。	□ 建照圖 □ 變更設計 □ 竣工圖 □ 室內裝修 □ 施工圖	核准 APPROVED		20231006

鋼結構一般說明:

- 1. 圖面上尺寸·除另有註明者外·均以公厘(mm)為單位。 2. 所有鋼結構設計、細部詳圖、製造及安裝·除另有註明者外·均須符合下列最新 版規範及準則之規定
- (1) 內政部營建署"建築技術規則" (99.07)
- (2) 內政部營建署"鋼構造建築物鋼結構設計技術規範" (96.07.01)
- ③ 內政部營建署"鋼結構施工規範" (96.08.01)
- ⑷ 美國銲接協會 "結構銲接規範"AWS D1.1 或 CNS 12618 "超音波檢測法"
- ⑸ 中華民國鋼結構協會"鋼結構製造標準"
- (6) 中華民國鋼結構協會"鋼結構品質管制作業標準
- 3. 標準圖如有與設計圖不符之處,應以設計圖為準。 4. 所有結構圖應與其他結構以外之相關圖說一併查閱,遇有相互矛盾或不明情事, 應告知監造單位,承商不得逕行施作。
- 5. 承商於施工前須依照設計圖說之規定,提出施工計劃書及品管計劃書,並繪製製造、組合及安裝施工詳圖,經監造單位認可後始得施工,不因監造單位之認可而 減免其應負之責任,如在施工過程中有所變更時,須先徵得監造單位之同意。
- 6. 承商若因施工製造之問題必須變更設計時,應事前將變更設計之詳圖·有關說明 及相關部份結構計算書,送交監造單位認可後·方得施作。
- 7. 高強度螺栓與銲接混合使用之接頭,須將螺栓栓緊後再行銲接。 8. 浪型鋼承板 DECK 之施工載重為 100kg/m² 之均佈載重或 220kg/m² 單位寬度之集中載重,施工期間預期之載重超過前述載重時,或鋼承板跨度大於 3m 者均須設置額外之臨時支撐。
- 9. 所有鋼製品均須依照規範要求,經過噴砂 SA 2-1/2 級除銹並塗刷一層工廠油漆 但下列情況不得塗刷:
- (a) 埋於混凝土之部份 (但距混凝土表面100mm 範圍內仍須塗裝) (e) 軸件,滾輪等密著接觸面或迴轉面
- (b) 與混凝土接觸之表面

- (f) 密閉空間之內露面
- () 工地銲接部位,及其相鄰接兩側各 100mm 範圍內之區域
- (g) 圖面上另行標示者

- (d) 高強度螺栓栓接處
- 10. 鋼材之防火需求詳建築圖說。
- 11. 鋼構材(不銹鋼及高強度螺栓除外)可採用鍍鋅或油漆或兩者併用以達到防蝕之目的。

鍍鋅依據 ASTM A123, A153及 A385 之要求施作, 鍍鋅量如下:

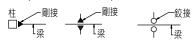
鈿 材	鍍 鋅 量		
외의 1건 -	最小重量 (g/m2)	平均膜厚 μ (m)	
1.6mm< 鋼板厚度 < 3.2mm_	458	65	
3.2mm< 鋼板厚度 < 6.4mm_	610	86	
6.4mm< 鋼板厚度	702	99	
普通螺栓與五金鐵件	381	54	

(2) 油漆:

鋼構油漆應依鋼構油漆協會(SSPC)之油漆施作說明(SSPC-PA1)以及油漆供應商之施工說明辦理鋼構表 面處理及油漆施作。若環境特別或嚴峻時應另外規定(下表不適用)

鋼材表面	表面處理	底 漆	中塗漆	面 漆	
概況	(SSPC)	層數 x 乾膜厚	層數 x 乾膜厚	層數 x 乾膜厚	
外露	噴 砂	無機鋅粉漆 (P1)	環氧樹脂漆 (P2)	PU 面漆 (F1+F2)	
/I JET	SP-10	(1 x 75μm)	(1x25µm+1x50µm)	(1x25μm+1x25μm)	
連接鈑	噴 砂	無機鋅粉漆 (P1)			
疊接面	SP-10	(1 x 75 μm)	_		
防火材	噴 砂	無機鋅粉漆 (P1)	_	_	
1,3,7 (13	SP-10	(1 x 75 μm)			
鍍鋅	SP-1		環氧樹脂漆 (P2)	PU面漆(F1+F2)	
3/2.21			(1 x 50 μm)	(1x25 μm+1x25 μm)	
結構混凝土	SP-3	NONE	NONE	NONE	
水泥	SP-10	無機鋅粉漆 (P1)			
砂漿	3r-10	(1 x 75 μm)	_		
補漆	_	高固形環氧樹脂漆		PU面漆(F1+F2)	
州水		同日ルルベギル川ル		(1x25μm+1x25 μm)	

- (3) 若因施工之原因致底漆受損·應以無機鋅粉漆修補。
- 12. 桿件端接合, "▲" 符號表剛接, "○" 符號表鉸接. 未標明之桿件端均為剛接



- 13. END-TAB: 及假設熔接
 - (1) END-TAB 對接時設置與兩端熔接材料同厚同開口型狀 的端板,於熔接完了後去除之並將端部研磨平整.
 - (2) 假設熔接 假設熔接儘量少,並且熔接不可造成缺陷.假設熔接由合格技工施作.

各項假設熔接工程設備電氣工程等須與鋼骨熔接時作業員之熔接資格 證明書,應呈有關監工認可,監工於必要時可指示方法作熔接之附加試驗

15. 熔接工技量檢查及熔接部之檢查:

以下檢查由承包商負責,業主必須再委託有關單位再行檢查 熔接工除必須持有熔接執照,且在本工程未施作前 先於考試附加試驗,(彎曲,張力,剪力)

熔接部之檢查,在工場熔接,由品保單位,自主檢查,現場熔接由具有資格之證明者檢查 全盤檢查: 柱樑之第一接頭,熔接方法改變時及新熔接工所熔接之處. 抽樣檢查各熔接工之前回不合格率對應如下:

各熔接工前回不合格率	10%以下	10~100%	100%
各熔接工部份檢查率	a%	a~100%	100%

柱,樑接頭:a為第一節100%,第二節以上為 35% ,現場檢查為 100% 柱,柱接頭: 為第一節100%,第二節以上為70%,現場檢查為100%

- 16. 材料說明:所有鋼構材之材質,除另有註明者外,均須符合下列要求:
 - (1) 結構用碳鋼鋼管:方管 "O" "□"------ STK490,STKR490 Fy>3300 Kgf/cm2 STK400,STKR400 Fy>2400 Kgf/cm2 (2) "I,"H"形鋼柱,大梁及大梁內加勁板----- SN490(A,B,C) Fy>3300 Kgf/cm2 SN400(A,B,C) Fy>2400 Kgf/cm2
 - (3) "H"形小梁及小梁內加勁板及接合板----- SN400(A,B,C) Fy>2400 Kgf/cm2 (4) 鋼製樓梯及其支撐材------ SN400(A,B,C) Fy>2400 Kgf/cm2 (5) 一般結構用輕型鋼----- CNS 6183 SSC400 (6) 鍍鋅鋼承板 ----- ASTM A653,GRADE 230
 - (7) 剪力釺------ ASTM A108 或 ASTM A36 (8) 圓鋼------ JIS G3101 SM400 (9) 鎔接鋼線網 ------ CNS 6919 G3132
- (10) 錨定螺栓(AB.),螺帽及墊圈------ JIS G3101 SS400 或 ASTM A307 (11) 普通螺栓 (M.B.) 螺帽及墊圈----- JIS B1180 4T
- (12) 高強度螺栓,螺帽及墊圈----- JIS B1186 F10T 或 S10T
- (13) 銲材 ----- AWS E70XX
- 註:1.接合板之材質同接合構材;但兩種不同材質之構材相接合時,其接合板得依較低強度之材質。 2. 次要構件之鋼結構材料可另外規定。
- 17. 鋼板銲接預熱

預檢定預熱及道間溫度 2*

CNS 鋼材規格		銲接處的	最低預熱及
CNS 鋼材規格	并按 刀	最大板厚(mm)	道間溫度 (℃)
2947 SM400(A,B,C)	不用低氫系銲條的	3~19 (含)	不必預熱 1
4269 SMA400(AW,BW,CW)	遮護金屬電弧銲接	大於19~38 (含)	66
4269 SMA400(AP,BP,CP)	(SMAW) °	大於 38~64 (含)	110
13812 SN400(A,B,C)		大於 64	150
2947 SM400(A,B,C)	使用低氫系銲條的	2 10 (含)	不必預熱 ¹
4269 SMA400(AW,BW,CW)	遮護金屬電弧銲接	3~19 (含)	个必须然
4269 SMA400(AP,BP,CP) 13812 SN400(A,B,C)	(SMAW) 潛弧銲接SAW)	大於19~38 (含)	10
2947 SM490(A,B,C,YA,YB)	氣體遮護金屬電弧貨	接	
4269 SMA490(AW,BW,CW)	(GMAW)	大於38~64 (含)	66
4269 SMA490(AP,BP,CP)	包藥銲線電弧銲接		
13812 SN490(B,C) 2947 SM520(B,C)	(FCAW)	大於 64	110

- 註: 1. 母材溫度低於0°時·母材必須先預熱到至少 21°·在銲接進行中時·溫度至少需保持在 21°以上。
 - 2. 對周圍環境及母材之溫度規定·詳[鋼構造建築物鋼結構施工規範] 4.4 節。
 - * 本表為最低溫度,可視工件受拘束程度、周圍空氣濕度、母材龜裂性等因素,提高溫度。

18. 預拱: 樑跨(SPAN) L>10m須施作,預拱值 L/360。

螺栓孔之間距及準距標準

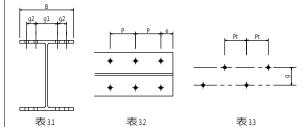


表3.1 H型鋼準距			表3.2 螺栓間距			表 3.3 螺栓交錯排列(Pt)						
В	g1	g2	最大 直徑	螺栓規格	e	р	g	M16,M20,M22	M24	全周銲符號一	\downarrow	S(E)
100	60		16	M16	40	60	35	50	65	引線	7	(I
125	75		16	M20			40	45	60	箭頭		點銲接或> (寫於基線
150	90		22	M22	45	80	45	40	55	组接 方注		(%8)/12/8/8/
175	105		22	M24	45	90	50	35	50	代號中文全	名	英文
200	120		24				55	25	45	SMAW 手銲、被覆電弧	(銲接	SHIELDED ME
250	150		24				60	-	40	SAW 潛弧銲接		SUBMERGED A
300	150	40	24							ESW 電熱熔渣銲接		ELECTROSLAG
250	140	70	24							EGW 電熱氣體銲接		ELECTROGAS
			-							GMAW 氣體遮護電弧貨	接	GAS METAL A
400	140	90	24							FCAW 包藥銲線電弧貨	接	FLUX CORED A
	B 100 125 150 175 200 250	B g1 100 60 125 75 150 90 175 105 200 120 250 150 300 150 350 140	B g1 g2 100 60 125 75 150 90 175 105 200 120 250 150 300 150 40 350 140 70	B g1 g2 最大 直徑 100 60 16 125 75 16 150 90 22 175 105 22 2200 120 24 250 150 40 24 350 140 70 24	R 空	R 空 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1	R 空 1 回 中 1	R 空 調 差 記 S	B g1 g2 最大 螺栓規格 e p g M16,M20,M22	B g1 g2 最大 螺栓規格 e p g M16,M20,M22 M24 100 60 16 M16 40 60 35 50 65 125 75 16 M20 40 45 60 150 90 22 M22 45 80 45 40 55 175 105 22 M24 45 90 50 35 50 200 120 24 5 55 25 45 250 150 40 24 5 60 - 40 300 150 40 24 5 60 - 40 350 140 70 24 6 6 6 6 7 40 360 140 70 24 6 6 7 6 6 370 140 70 24 7 7 7 7 380 140 70 24 7 7 7 7 7 7 7 380 140 70 24 7 7 7 7 7 7 7 7 7	B g1 g2 最大 螺栓規格 e p g M16,M20,M22 M24 100 60 16 M16 40 60 35 50 65 125 75 16 M20 45 80 45 40 55 175 105 22 M22 45 80 45 40 55 175 105 22 M24 45 90 50 35 50 (七號 中文全 全) (七號 中文全 全) (150 24 150 24 150 24 150 25 25 45 5 5 300 150 40 24 24 24 24 26 350 140 70 24 24 24 25 350 140 70 24 24 26 350 140 70 24 24 26 350 140 70 24 24 25 350 140 70 24 24 25 350 140 70 24 24 25 350 140 70 24 26 35 35 35 35 35 35 35 3	B g1 g2 最大 課 全規格 e p g M16,M20,M22 M24 100 60 16 M16 40 60 35 50 65 125 75 16 M20 45 80 45 40 55 175 105 22 M24 45 90 50 35 50 200 120 24 55 25 45 SMAW 手肆、被覆電弧錯接 300 150 40 24 50 35 50 60 50 50 50 350 140 70 24 50 60 - 40 50 360 140 70 24 50 60 - 40 50 360 140 70 24 50 60 - 40 50 360 140 70 24 50 60 - 40 50 360 140 70 24 50 60 - 40 50 360 140 70 24 50 60 - 40 60 60 35 50 65 65 65 65 40 45 60 60 55 65 40 45 60 55 65 65 40 45 60 55 65 65 40 45 60 55 65 65 40 45 60 55 65 65 40 45 60 55 65 65 40 45 60 55 65 65 40 45 60 55 65 40 45 40 55 60 40 45 60 55 65 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40 55 60 40 45 40



銲接標準符號

- | | | | |

M -M-

建接符號之標示位置

基本符號位置

銲接尺度或強度

有效銲喉へ

 V形
 X形
 單斜形
 K形
 U形
 J形
 喇叭形
 斜印

 $\overline{}$

表面形狀符號 , 斷續銲接之長度,必要

時亦可表示銲接之長度 (不包括電阻銲接)

/ 節距係兩段銲道中心點

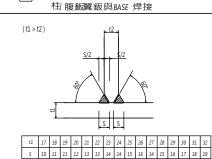
銲接與浮凸銲接 •

 \vee

背面墊板 內部墊板 全周銲接 現場銲接 理道表面形式 平 面 凸 面

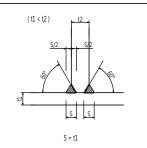
0

厂

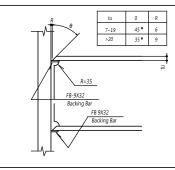


⊕柱組立焊接

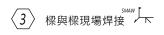
中柱內加勁鈑焊接

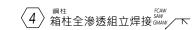


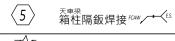
SMAW GMAW

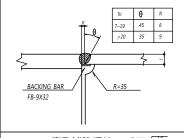


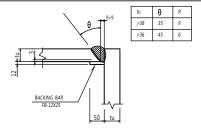
柱樑現場焊接smaw

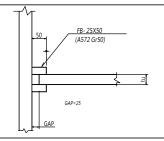








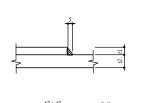


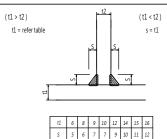


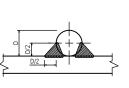
穿孔補強焊接 〈 6 〉接合鈑剪力加勁鈑

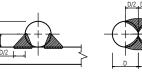
箱柱內隔飯焊接 托架(腹飯)焊接

SAW SMAW









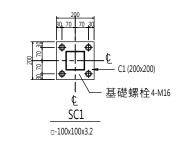
直徑。 6 10 12 16 19 22 25 32

注意事項 GENERAL NOT ..建築執照及開工報告尚未取核准請勿開工。 工程開工前,請依法申辦地界鑑定並指定建築線。 丁程施丁中,請依規定辦理勘驗. 施工中若有任何變更,請知會建築師,核可後施工。 5.工程完竣·請依法申請使照。

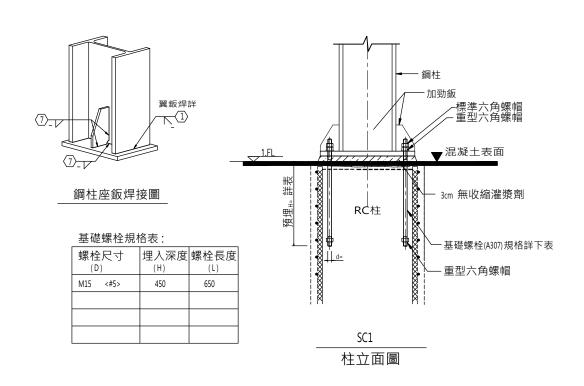
工程名稱 竹山鎮菩提段 1533-1 地號 陳堃 倉庫 新建工程 ☑ 建照圖 ☑ 變更設計 ☑ 竣工圖 ☑ 室内裝修 ☑ 施工圖

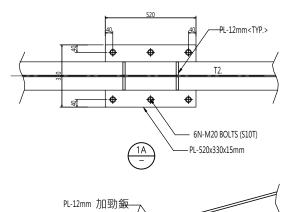
鋼結構一般說明、焊接標準圖 繪 圖 設計 核對 🕬 核准

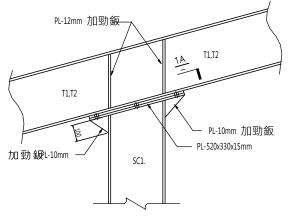
S6-01 DATE 日 期 20231003

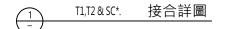


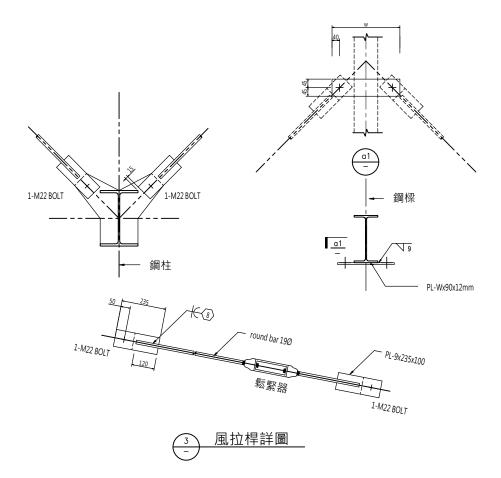
鋼柱座板柱頭錨錠詳圖

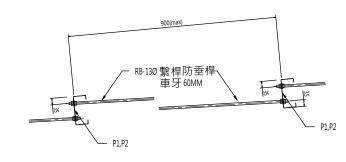












"P1" "P2" & 繋桿接合詳圖

- 説明:
 材料
 螺栓 ASTM A307/ASTM A36(域同等品)
 まれ (明 ASTM A563(域同等品)

 - **塾圏** ASTM F436/ASTM A36(或同等品)

- 型圈 ATM F436/ASTM A36個用等制 套管 SCH40/ASTM A36個用等制 套管 SCH40/ASTM A36個用等制 工 螺帽為重型六角螺帽使用雙螺帽時上螺帽得用標準 六角螺帽 三 使用一顆螺帽時尺寸 "a" 至少為 1½ D, 使用一顆螺帽時尺寸 "a" 至少為 2½ D. 四 墊圈孔徑為 D+1.6mm. 五 除註明者外基飯螺栓孔徑可取為 1.25D 六 不收縮水泥砂漿厚度 50mm, 但基飯最小平面尺寸小於 600mm者可取基飯最小平面尺寸之 ½ 以上,但不得小於 25mm.

注意事項 GENERAL NOT	工程名稱 ԹΟΙΚΤ	比例尺 scale S: 1/20	圖別 DRAWING TITLE	圖號 drawing no 張號 SHEET NO	
起造人與承逸人請配合辦理事項 1.建築執照及開工報告尚未取核准請勿開工。 2.工程開工前,請依法申辦地界艦定並指定建築線。 3.工程施工中·請依規定辦理勘驗 4.施工中老有任何變更·請知會建築師·核可後施工。 5.工程完竣。請依法申請使照。	竹山鎮菩提段 1533-1 地號 陳堃 倉庫 新建工程 ☑️建照圖 □變更設計□竣工圖 □室內裝修□施工圖	繪 圖 DANNIN BY 設 計 DESIGNED 核 對 REVENED 核 准 APPROVED	鋼結構接合詳圖(一)	S6-02 5 6 日期 DATE 20231003	