

1. 圖面上尺寸，除另有註明者外，均以公厘為單位。

2. 所有鋼結構繪圖，如詳細圖、製造及安裝，除另有註明者外，均須符合下列最新規範及準則之規定：

- (1) 內政部營建署「建築法規」
- (2) 內政部營建署「鋼結構建築技術規範」
- (3) 內政部營建署「鋼結構建築工法規範」
- (4) 中華民國鋼結構協會「鋼結構設計規範」
- (5) 中華民國鋼結構協會「鋼結構品質管理作業標準」

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交閱，遇有相互矛盾或不明情事，應告知監造單位，承辦不得自行處置。

5. 承辦於施工前應依照設計圖之規定，提出施工計畫書及品質計畫書，並繪製製造、組裝及安裝之詳細圖，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，如在施工过程中有所變更時，須先徵得監造單位之同意。

6. 承辦者關於工程變更之問題必須變更設計時，應事前將變更設計之詳細圖，有圖說說明及相關計算數據計算書，送交監造單位認可後，方得施作。

7. 高強度螺栓與鋼接混合使用之接頭，應將螺栓栓緊後再行鋼接。

8. 大型鋼構之重量以載重為 100kg/m² 之均布載重或 220kg/m² 單位寬度之集中載重，施工期間則應考慮超過前述數值時，或鋼構除長度大於 3m 者均須按設計圖上臨時支撐。

9. 所有鋼製成品須依照規範要求，經過噴砂除銹並塗刷一層底油漆，但下列情況不得塗刷：

- (1) 埋入牆面之螺栓（但距埋入牆面 100mm 範圍內仍須塗裝）
- (2) 與牆面之接觸面
- (3) 工地接觸面，及其前後兩側各 100mm 範圍內之區域
- (4) 高強度螺栓接合處
- (5) 特殊、塗層或塗層接縫處或縫面
- (6) 密閉空間之內露部
- (7) 圖面上另行標明者

10. 鋼材之防火需詳見詳圖說明。

11. 桿件接頭需以“△”符號表附註，“○”符號表脫接。未標明之桿件均為端接。

[illegible]

代 號	中 文 全 名	英 文 全 名
SMAW	手焊、被覆電弧銲接	SHIELDED METAL ARC WELDING
SAW	潛弧銲接	SUBMERGED ARC WELDING
ESW	電熱熔渣銲接	ELECTROSLAG WELDING
EGW	電熱氣體銲接	ELECTROGAS WELDING
GMAW	氣體遮護電弧銲接	GAS METAL ARC WELDING
FCAW	包藥藥線電弧銲接	FLUX CORED ARC WELDING
SW	撞釘銲接	STUD WELDING

↑

X ? x XX

焊接姿勢

被覆電氣配線以外の接続方法代碼

小寫字母 a, b, c, ...

間伐代號

母材厚度及浸透代號

接合形式

F: 平焊
H: 橫焊
V: 立焊
DH: 仰焊
ALL: 全姿勢

S: 薄型電線
G: 氣體絕緣電管
F: 包膜絕緣電氣線

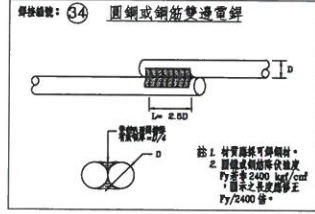
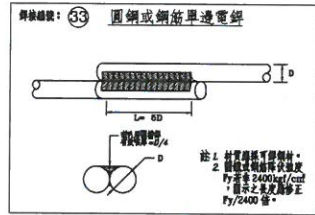
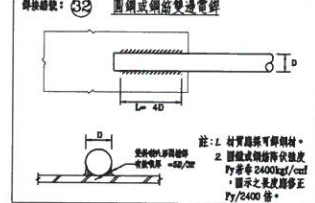
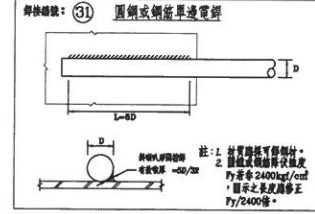
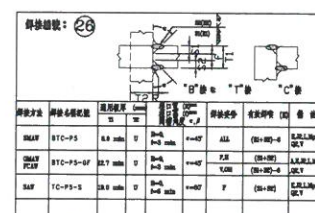
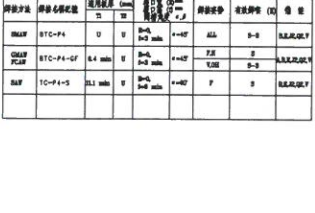
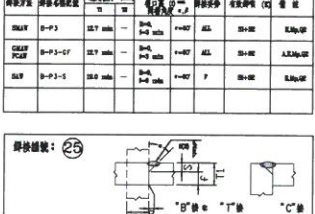
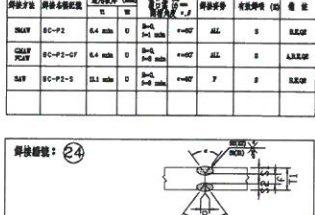
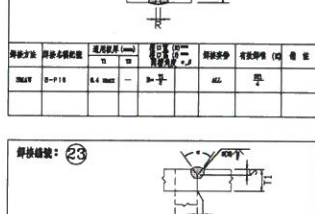
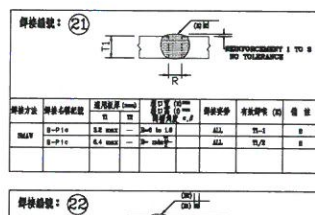
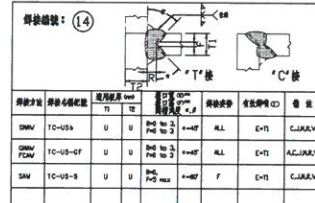
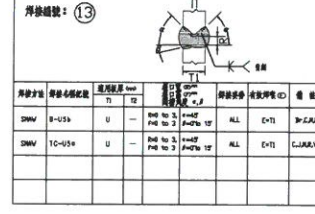
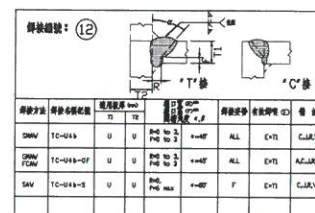
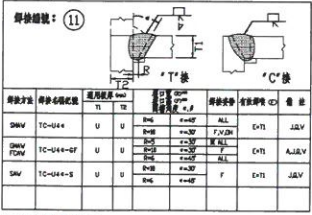
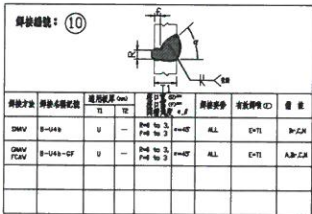
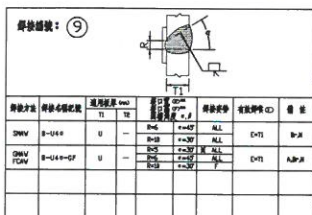
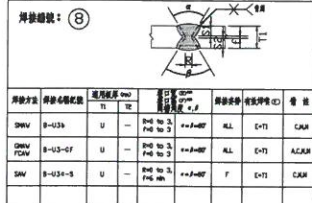
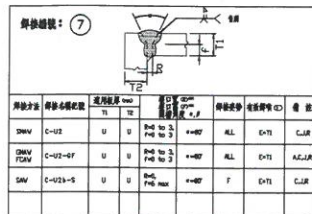
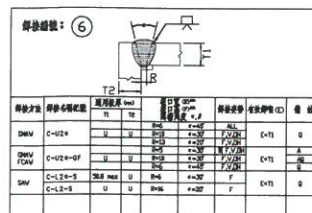
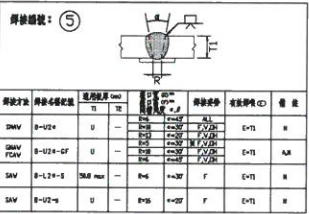
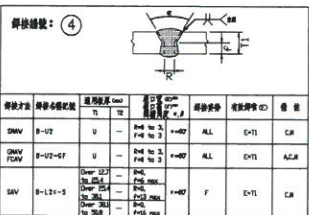
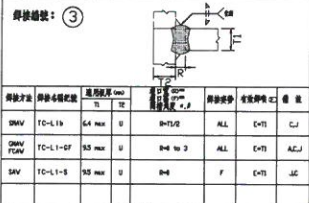
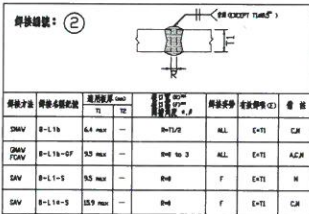
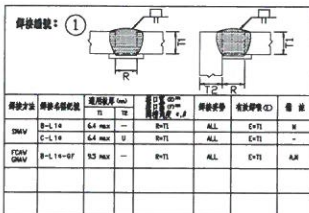
1: 1 層増
2: 果 V 増
3: 2 層 V 増
4: 果 増
5: K 空増
6: 果 U 増
7: 2 層 U 増
8: 果 J 増
9: 2 層 J 増
10: 樹形形態

L: 有限厚層-全浸透
U: 無限厚層-全浸透
P: 母材全浸透

B: 鉚接法
BC: 鉚接或角鋼接法
C: 角鋼接法
TC: T 型或 T 型角鋼接法
T: T 型接法
BT: 鉚接-T 型或角鋼接法

等等用於區分相同記號之接類

A.B.	複合機
b	何(人)
é	同
BH	解像度(1/2)倍
BM	標
B.D.D. 配	送給設備
B.C.D.	標本採取装置之意思
B. 配	同前
BS	明所
E	中心機
C/C	中心機中心
CHD	花紙供給機
CO. 配	柱
DET	探頭
DVG	墨
DIM	尺寸
EL	高電(高電)
ELEV	上蓋部
EREC	受電
EXP. JT	伸縮接頭
FLG	旗
FB	品檢
FL	線板、層
FS	透視
FSD	透視
G. 配	地線板
HR	狹手
HS	高速度機
HORIZ.	水平
MAX.	最大
M.B.	普通機
M.C.	組合機
MIC.	微小
NTS	不接此片
NS	近視
OPNG	開孔
配	機板
PLATF	工作平台
R.B.	設備
RH	熱輻射燈
SP. 配	線板板
STIFF.	加厚板
SUPT.	大體
SEC.	封面
THK.	厚度
T.O.C.	最終主頭部
T.O.S.	最終紙
TYP.	體例表
VERT.	垂直
WP.	工作部
W/	含
W/O	不含
3S	三邊



S5-06