



工程指示編號：EI/1229 / 19

修改版次：B

工程編號：J851

工程名稱：青衣明翹匯住宅

工程項目：預制場注意事項

收件人：生統

發件人：Leung Hin Wai

日期：10/3-2020

要求提供 / 確認 事項：

- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 加工拆圖，然後生產 | <input type="checkbox"/> 尺寸表 |
| <input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 技術上資料 / 指示 | <input type="checkbox"/> 報價 |
| <input type="checkbox"/> 配件 B.M. | <input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書 | <input type="checkbox"/> 分判合約 |
| <input type="checkbox"/> 其他：_____ | | |

內容：

請看附頁預制場注意事項。

請在 _____ 前完成上列要求。

附： -

以上項目為：

原合約工程包

原合約工程加 / 減賬

新工程報價

原因：-

分發東莞各部門：

- () 生產技術總監 連附件 () 技術部 連附件 () 生產部 連附件 () 機械設計部 連附件
 () 採購部 連附件 () 生產統籌部 連附件
 () 質檢部 連附件 () 會計部 連附件 () 報關組 連附件 () 其他 _____ 連附件

分發香港各部門：

- () 行政部 連附件 () 會計部 連附件 () 統籌部 連附件 () 工程部地盤科(文/柄) 連附件
 () 採購部 連附件 () QS 部 連附件 () 維修部 連附件 () 其他 _____ 連附件

傳遞編號：

HK 0312

發件人簽署：

項目經理簽署：

預製件鋁窗之相關事宜

20170612

鋁窗報關	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鋁窗重量應包括：鋁窗、扁鐵、方筒、磨耳，不包木方及支撐架；如另外在產品上加鋁條/鋁槽，應特別通知。 2. 建議鋁窗公司提供計算用的 Excel 表，方便復核，減少出錯。 3. 提早決定鋁窗用甚麼形式送廠 (轉廠 / 進口 / 入補稅倉 / 代購)
圖紙	<ol style="list-style-type: none"> 1. 應盡早提供一份鋁窗施工圖給預制件廠。
送貨、卸貨及存放	<ol style="list-style-type: none"> 1. 應任何時刻備有三層鋁窗連配件存貨(包括水線、磨耳及螺絲等)。 2. 鋁窗廠負責卸貨， 3. 包存放架及防曬防雨設施。
驗收	<ol style="list-style-type: none"> 1. 清楚將鋁窗型號標示在鋁窗內面 (除用油漆筆寫編號外，還需貼上 "Label")，並且有頂底指示。 2. 在第一次送貨前，總承建商、鋁窗公司及預制件廠三方，需在廠內拆除鋁窗膠紙後檢查鋁窗狀況，以減少日後出現嚴重問題及爭拗情況。
鋁料連接 (防止脫離 出現空隙)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鋁窗中骨與橫料連接需鎖碼仔固定，防止脫節。 2. 鋁窗中骨的對角線需與邊料的對角線一致，以方便車間裝模。 3. 建議鋁窗中骨平邊料鋁窗面。
入泥位	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鋁窗入石矢位內外邊鋁料應盡量做平腳。如做高低腳，內面鋁料不含石矢，石矢面會高出鋁窗邊 2~3mm，影響外觀。
水線碼	<ol style="list-style-type: none"> 1. 水線碼必須鑽孔，供安裝用。 2. 水線碼如用鍍鋅扁片，則扁片厚度不應超過 2mm。 3. 水線碼尺寸(長度)應跟圖紙位置計算準確後一條條製作好，才送交預制件廠。型號應盡量統一。 4. 鎖水線碼的螺絲由鋁窗廠提供，必須防止在震搗石矢時鬆脫，必須用兩個螺絲加絲母加菊花介指方式，螺絲規格應為 M5。 5. 鎖水線碼螺絲的位置不應髹瀝青，會導致不過氣。 6. 鋁窗水線連接位應直接連在鋁窗框上，不應加角碼後再接水線碼
黃綠線	<ol style="list-style-type: none"> 7. 如鋁窗水線採用黃綠線，只需一個連接孔位，應在黃綠線兩端加裝線耳。

預製件鋁窗之相關事宜

20170612

磨耳	磨耳突出鋁窗邊長度(加上鋁窗入泥尺寸)不應超過 25mm (保護層位), 如超過, 會撞鐵籠。
鋁窗膠紙保護(防花損)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 膠紙至少包 2 層, 而且在轉角位需增加膠紙斜包。底帖膠紙包裝位置需到批盪邊; 底帖膠紙包裝位置需到石矢邊。 2. 中骨位(尤其轉角企料)需作特別保護; 3. 膠紙粘度適中, 不夠粘會導致落石矢後入漿 (粉嶺一, 二座)
支撐架保護(防變形)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鋁窗廠需提供並負責裝拆"#"字支撐架; 2. 鋁窗在中骨的連接位需於內牆面綁木條, "L" 窗需加直角碼支撐, 以防止在搬運過程中變形(由存倉區搬至鐵模上)。 3. 支撐架不應突出鋁料面, 以免支撐架頂模。
駐廠	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鋁窗廠應派人駐預制廠 (負責聯絡、包膠紙、裝拆架、補漆、打膠、檢查鋁窗等工作)。 2. 如在預制件廠進行下列工序, 應提前通知: <ul style="list-style-type: none"> ● 安裝玻璃。 ● 窗邊試水。 ● 窗邊髹防水油。 ● 窗邊打膠。 ● 會否要裝窗玉。 ● 出廠前再翻包膠紙。
驗收	在第一次送貨前, 總承建商、鋁窗公司及預制件廠三方, 需在廠內拆除鋁窗膠紙後檢查鋁窗狀況, 以減少日後出現嚴重問題及爭拗情況。
試模窗	送試模鋁窗時, 請參照附件 "佛沙模具之試模鋁窗注意事項"。

清洗保护纸方法
用高压水枪
(适用于粗面和滑面瓦仔)

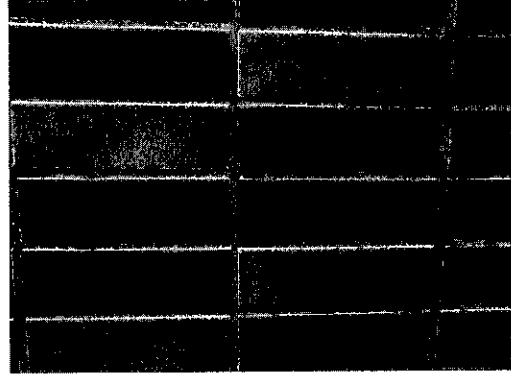
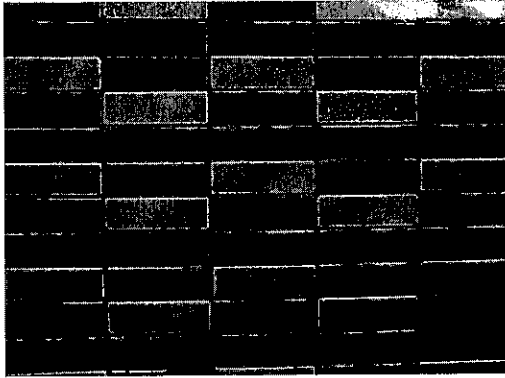
1. 使用高压水枪，调节适当的水压进行冲洗保护纸。



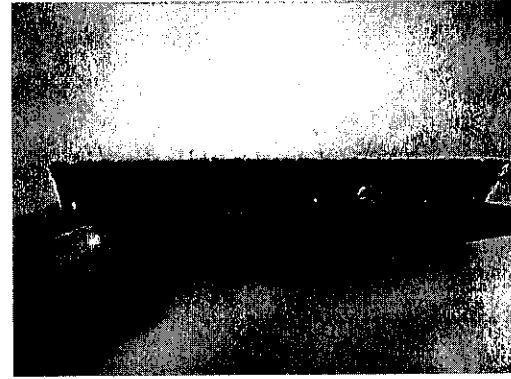
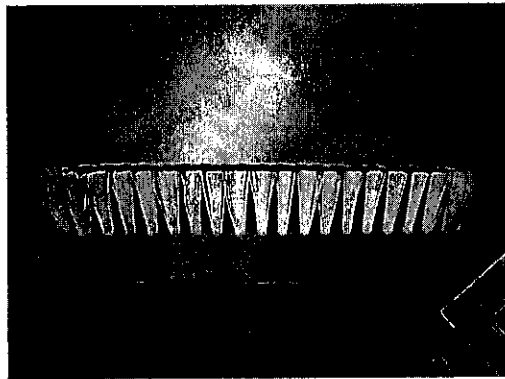
2. 冲掉保护纸后，使用洗石水清洗瓦仔表面多余的浆糊及污染物，再用清水冲洗干净表面。



3. 瓦仔表面干后效果图。



工具



試模鋁窗的注意事項

20170612

序號	注意事項	備注
1	如果正式鋁窗的窗玉是在落石屎之前都已經和窗框裝在一起，那麼試模鋁窗也一定要裝上與之完全相同的窗玉；反之，如果正式窗不裝窗玉，試模鋁窗也無需裝窗玉	做模時，模具的窗托、鋁窗定位卡均需預留窗玉的位置，因為窗玉通常與窗框不在同一平面。
2	鋁窗的支撐架在送試模鋁窗時就必須定下材料、尺寸等做法，並安裝在試模鋁窗的固定位置；送正式窗時，鋁窗支撐架的做法、安裝位置不得改變	模具上的鋁窗定位卡和鋁窗的內膽定位座會預先避開鋁窗支撐架的位置，不然裝窗時就會相撞，無法擺窗在模具裏
3	鋁窗底框裝玻璃的槽裏是用木條或是包裝膠蓋等，試模鋁窗的做法必須與正式窗完全一致	鋁窗定位卡會預留相應的間歇，因為一般木條會凸出玻璃線
4	試模鋁窗的高寬尺寸、細部尺寸(尤其窗框頂部滴水線尺寸、鋁窗中骨突出尺寸) 必須與正式窗完全一樣	鋁窗突出窗框以外的部分在模具裏需預留擺放的空間
5	送試模鋁窗之前需提供正式鋁窗圖紙予佛沙廠，由佛沙廠將鋁窗圖轉交給模具廠	模具廠按鋁窗入泥尺寸來固定鋁窗位置
6	試模鋁窗必須在做第一個窗托之前送到模具廠	必須先有試模窗，模具廠才可以在模具上製作鋁窗定位，否則只能停工等窗
7	所屬工程鋁窗型號的每一型號均需提供一幅試模窗給模具廠	以便周全考慮和製作共模時的鋁窗定位
8	當高層窗有變化且產品數量超過3層以上時應盡可能地提供高層試模鋁窗	否則在生產高層時不得不拿正式窗做定位，會到鋁窗造成一定的損傷
9	試模鋁窗不可以用來做正式生產用	做模過程會對試模鋁窗造成一定的損傷或損壞
10	試模鋁窗回收時存在損傷、損壞或是散架等情況	試模鋁窗交收程序需另外定立，也可以由鋁窗公司去模具廠收窗

代客收貨標準及質量要求

G. I 管來料規格:

- a) G. I 管長度尺寸誤差 $-2\text{mm}/+0\text{mm}$ (兩邊收模板), 其他位置尺寸誤 $\pm 2\text{ mm}$; 管直徑誤差 $-2\text{mm}/+10\text{mm}$;
- b) G. I 管的厚度不應少於 2 mm 時。如厚度少於 2mm , 必須用硬包裝, 防止運輸過程出現變型情況 (即最少的直徑和最大的直徑相差少於 4mm) 。
- c) G. I 管必須每個型號在做鐵模時提供樣板, 供模具定位。
- d) G. I 管如要求有斜度時, 頭尾必須平衡斜介, 並且在斜度方向明確有箭咀標識。
- e) G. I 管介口必須平直, 以免落石矢時走漿,
- f) G. I 管介口要均勻涂上防銹油, 以免日後生銹。
- g) 如地盤採用方型 G. I 管, 管的對角相差不應大於 5mm ; 且管的厚度應足夠 (建議大於 2mm), 防止落石矢後變型。
- h) G. I. 管交收時, 兩端不需要封上牛皮膠紙。

證書交地盤

1. 原材料 mill cert 及相關證書。

代客收貨標準及質量要求

- 1) 所有進口瓦仔需有中國海關要求的 3C 證;
- 2) 每張紙的尺寸應符合 $295 \pm 2\text{mm}$; 單粒瓦仔尺寸要符合國標或工程要求。
- 3) 瓦仔到廠後我司會進行一次 2%抽檢。如果品質問題 (崩角/斷裂等) 比例大於 2%，地盤需要派員上廠再進行一次 2%抽檢。如果兩次品質問題 (崩角/斷裂等) 的比例平均數大於 2%，將會退貨處理。
- 4) 瓦面為凹凸面時，地盤需提供清洗材料及人工費用。
- 5) 瓦仔第一批到廠前，地盤需提供色板核對顏色。
- 6) 瓦仔邊位通常為無色，如需有色要特別處理。
- 7) 金屬面瓦仔將容易出現“流白樺”及難清潔情況。
- 8) 如瓦仔背面有粉塵，將會影響瓦仔的黏結力度。
- 9) 瓦仔供應商應要使用適當黏度的膠水黏貼瓦面紙，如果膠水太黏，不能夠用清水和洗擦工具清洗乾淨，瓦仔供應商必須提供洗石水供我司清洗。
- 10) 瓦仔有中拱，如果太薄，在拍實瓦仔以保證膠沙黏力的過程中，會導致瓦仔開裂。
 - 95 mm 長瓦仔，厚度最少要有 6.0 mm 以上。
 - 145 mm 長瓦仔，厚度最少要有 6.5 mm 以上。
 - 195 mm 長瓦仔，厚度最少要有 7.0 mm 以上。
- 11) 如果地盤要求拉瓦強度平均 $> 1\text{MPa}$ ，
 - 瓦仔中拱必須小於 1mm，
 - 瓦仔底必須沒有粉塵，
 - 瓦仔厚度必須大於 7mm，
 - 瓦仔硬度足以承受相對大的拍瓦力度而不斷裂。

預制件安裝方法

(請參考預制件 tempwork 圖)

20180423

樓面預備工作

1. 彈地台墨。兩邊牆身出 300mm 各一條。
2. 放上硬膠墊(約 20mm)。

存放區預備工作

3. 安裝槽鋼(如有)上預制件。

吊裝工作

4. 將預制件吊上樓，把預制件放到位。
5. 將預制件左右兩邊三角麥對齊地台 300 墨，同時將預制件外牆底部對齊已安裝的預制件頂部。
6. 固定左右兩組斜撐在地台上 (如果有三組斜撐，中間一組，暫時不要固定；如果是 L 件，細面的一組斜撐，暫時不要固定。)
7. 固定左右兩組七字碼在地台上 (如果有三組七字碼，中間一組，暫時不要固定；如果是 L 件，細面的一組斜撐，暫時不要固定。)

調校工作

8. 調校右邊企水。調節右邊斜撐長度，利用外牆面，將預制件右邊調企。
9. 調校左邊企水。調節左邊斜撐長度，利用外牆面，將預制件左邊調企。
10. 調校平水。調節左或右兩邊的平水碼，利用預制件的平水墨，將預制件調平。(注意：如果使用雷射儀，由於射線約有 6mm 厚，為了減低安裝誤差，平水墨要與雷射線頂或底作對比。)
11. 檢查鋁窗/鋁門(如有)的平水和企水。

最後

12. 如果圖紙要求有三組斜撐和七字碼，將中間的一組斜撐和七字碼固定好。(注意不要施加額外力度，會導致預制件大肚)；如果是 L 件，將細面的一組斜撐和七字碼固定好。(注意不要施加額外力度，會導致預制件扭曲或大肚)

注意事項:

- 斜撐七字碼只設計供安裝預制件用，並不預算用作承擔現場板模和落石矢的壓力。如果現場板模和落石矢時施加壓力在預制件上，預制件會被推橫或推斜。解決此問題，可使用 dummy bars 焊接方法。