



工程指示編號：EI/1229 / 19

修改版次：-

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：15/11/2019

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 2332

發件人簽署：

項目經理簽署：

試模鋁窗的注意事項

20170529

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問題，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

預製件鋁窗之相關事宜 20170529

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. 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. 建议铝窗中骨平边料铝窗面。
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鬆瀝青，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。
磨耳	<p>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。</p>
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)

預製件鋁窗之相關事宜 20170529

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。 ● 窗邊鬆防水油。 ● 窗邊打膠。 ● 會否要裝窗玉。 ● 出廠前再翻包膠紙。
驗收	<p>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。</p>
試模窗	<p>送試模鋁窗時，請參照附件“佛沙模具之試模鋁窗注意事項”。</p>

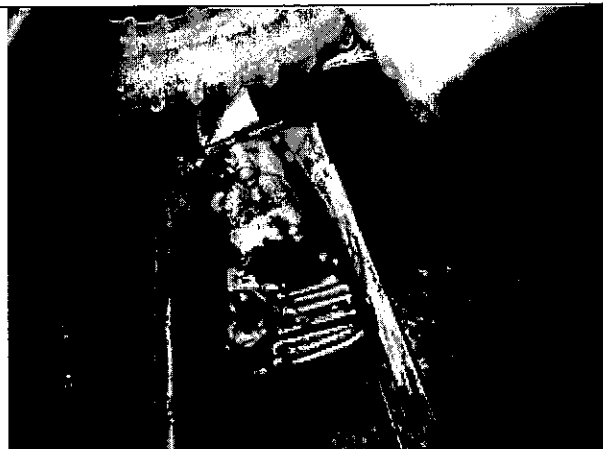
代客收貨標準及質量要求

鐵掌板來料規格:

- a) 鐵掌板長寬尺寸誤差 $-2\text{mm}/+0\text{mm}$ (浸鋅後的尺寸)、鐵掌板厚度及鐵枝直徑誤差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- b) 鐵掌板面需平直、光滑，沒有起拱或起翹情況。
- c) 鐵掌板的鐵枝建議用兩條，如用四條將可能會與鐵籠相撞。
- d) 必須有模具安裝固定用的 M12 牙孔四個，需確保絲牙(在浸鋅後)擰入須利。孔的間距符合圖則，誤差 $\pm 1\text{ mm}$ 。
- e) 如地盤需用牙孔，不建議同廠內安裝牙孔共用，且地盤用牙孔需加上黃油及貼上膠紙防止入漿。
- f) “L”型的構件，其角度必須直角。
- g) 浸鋅層沒有脫落及沒有生銹情況

證書交地盤

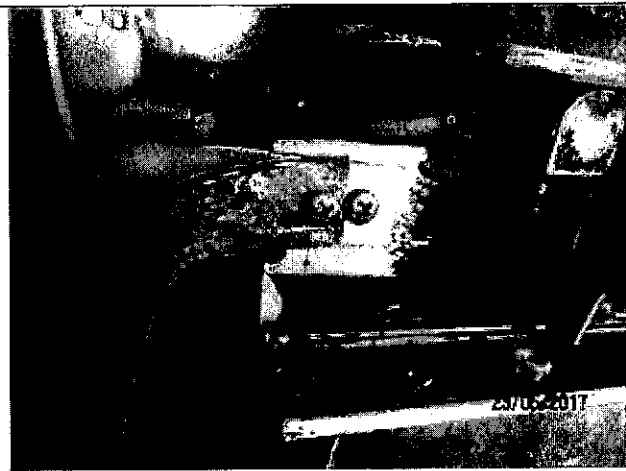
1. 原材料 mill cert 及相關測試報告；
2. 鍍鋅證書；
3. 驗焊證書；



水線碼 4. 鎖水線碼的螺絲由鋁窗廠提供，必須防止在震搗石叻時鬆脫，必須用兩個螺絲加絲母加菊花介指方式，螺絲規格應為 M5。



水線碼 5. 鎖水線碼螺絲的位置不應鬆瀝青，會導致不過氣



水線碼 5. 鎖水線碼螺絲的位置不應鬆瀝青，會導致不過氣



水線碼 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



水線碼 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

預制件鋁窗相關事項相片 20170529



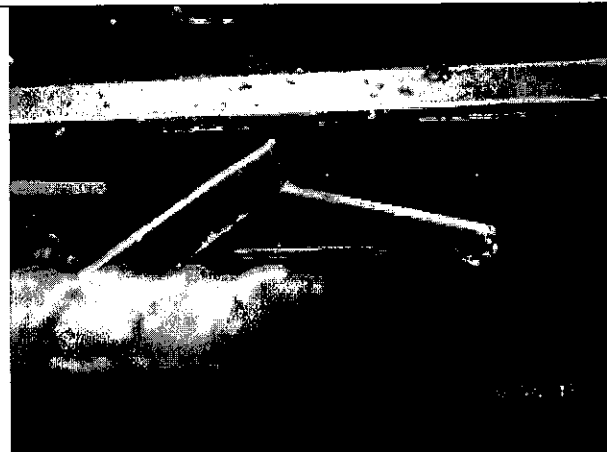
水線碼 7. 如鋁窗水線採用黃綠線，只需一個連接孔位，應在黃綠線兩端加裝線耳



水線碼 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



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



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



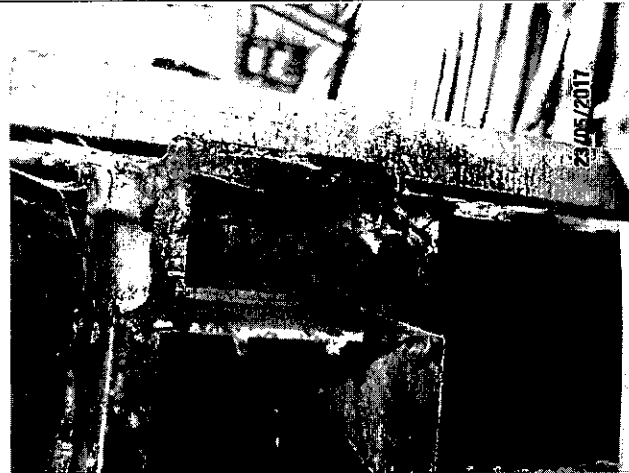
膠紙保護 1. 膠紙至少包 2 層，而且在轉角位需增加膠紙斜包。底帖膠紙包裝位置需到批盪邊；底帖膠紙包裝位置需到石矢邊。



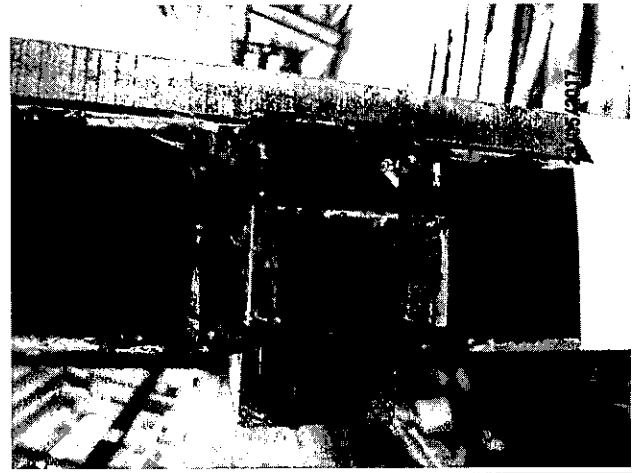
支撐架保護 2. 鋁窗在中骨的連接位需於內牆面綁木條，“L”窗需加直角碼支撐，以防止在搬運過程中變形(由存倉區搬至鐵模上



支撐架保護 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



封督以防入漿



封督以防入漿