

工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 3980 / 21

修改版次：-

工程編號：J - 856

工程名稱：天水圍天榮站

工程項目：佛沙及試模窗注意事項

收件人：生統 / 王良

發件人：Eric Liu

日期：02/11/2021

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 |

內容：

請留意佛沙及試模窗注意事項

1) 報關紙，窗及水線碼

2) 水線碼最少 800mm，同時企料兩端需要開孔供水線碼用，水線碼只供應，由佛沙廠安裝 (用鉛)

3) 保護

請同時留意文件內其他事項

謝謝

請在 2021.11.05 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：

- | | | | |
|--|--|---|--|
| <input type="checkbox"/> 生產技術總監 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 技術部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 生產部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 機械設計部 <input type="checkbox"/> 連附件 |
| <input type="checkbox"/> 採購部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input checked="" type="checkbox"/> 小羅 & 清 <input type="checkbox"/> 連附件 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> 質檢部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 會計部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input checked="" type="checkbox"/> 報關組 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他 _____ <input type="checkbox"/> 連附件 |

分發其他分判：

- 水洪 連附件

分發香港各部門：

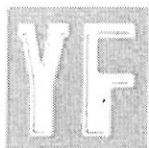
- | | | | |
|---|--|---|--|
| <input type="checkbox"/> 行政部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 會計部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 統籌部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 工程部地盤科文 <input type="checkbox"/> 連附件 |
| <input type="checkbox"/> 採購部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> QS 部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 維修部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他 _____ <input type="checkbox"/> 連附件 |

傳遞編號：

HK 1993 / 21

發件人簽署：

項目經理簽署：



怡輝建築有限公司

Yee Fai Construction Company Ltd.

44/F., Sun Hung Kai Centre, 30 Harbour Road, Wanchai, Hong Kong

SITE MEMORANDUM

由 : 鄭樹仁 貴公司 : Midi (美特)
日期 : 2021 年 8 月 2 日 致 : Mr. Jason Leung
便箋編號 : TSWTL23-SM-0327 電郵 : midi@midiltd.com.hk

E-mail

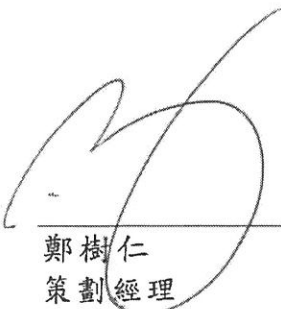
地盤 : 天榮輕鐵站上蓋項目 (TSWTL No.23, TSW)

事項 : 預製件鋁窗及試模窗之相關注意

本司於 2021 年 7 月 29 日與 貴判在地盤 Kick off 會議上，連同預製件分判鴻輝討論有關預製件鋁窗及試模窗之相關事宜。包括報關方式、圖紙、驗收等等須知。請細閱附件資料後回覆我司採用甚麼形式送內地廠，以便盡早通知預製件分判鴻輝相應配合。

特此通知!
(附件 1-4)

此致


鄭樹仁
策劃經理

附件

副本傳閱: 地盤寫字樓

SYC/MTE/DBA

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。
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>

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

鋁窗重量統計表

表格二

工程： _____
 公司： _____

日期： _____

窗號	尺寸 (長度*間距*高度)	座樑，樑扇	樑數 (A)	單樑重量 (KG)					總重量 (KG) (H) (= A x G)	窗料厚度	單樑 器耳數量	單樑 樑扇數量	備註
				樑耳 重量 (B)	水總 重量 (C)	加力鋁頭 重量 (D)	加力鋁樑 重量 (E)	原始窗重 (F)					

除上述資料，就其中之「原始窗重」，請填報下表以作核對：

窗號	原始窗重是否包含以下元素，如有則請加上 ✓					
	外框 (包玻璃綫及 中樑)	百葉	窗玉部份			
			窗玉	膠邊	手柄	窗膠

註：所有包裝物料及支撐架，一律不計算在鋁窗單重當中。

供應方式為以下擇其一擇，並填上相關資料：

(I) 國內代購 (雙方須預先於香港簽訂代購協議及完成相關付款程序)	
提供增值稅專用發票 (13%)	是 / 否 *
發票開具之貨物名稱	
發票開具之單價 (含稅) (RMB/KG)	
香港付款之公司名稱及聯絡資料	
國內收單及送貨之公司名稱及聯絡資料	

(II) 香港港口 / 入稅倉 * (雙方須同意入香港港口/保稅倉內容)	
海關之商品編號	
商品單價	
裝載方式	木卡板 / 膠卡板 *
香港公司名稱及聯絡資料	
國內送貨之公司名稱及聯絡資料	
國內送貨之公司司機員聯絡資料	
請提供以下文件:	
如使用木卡板，必須進行薰蒸消毒 及提供證書；每卡板需蓋上IPPC蓋印	最少於送貨三天前
送貨PACKING LIST	最少於送貨三天前

* 請刪去不適用者

附件 4

工程： _____
 公司： _____

日期： _____

窗號	尺寸 (長度x闊度x高度)	座樓, 樓層	棧數 (A)	單樁重量 (KG)						總重量 (KG) (H) (= A x G)	窗料厚度	單樁 磨耳數量	單樁 單通數量	備注
				磨耳 重量 (B)	水線 重量 (C)	加力鋁通 重量 (D)	加力鋁板 重量 (E)	原始窗重 (F)	單樁總重量 (G) (=B+C+D+E+F)					

除上述資料，就其中之「原始窗重」，請填報下表以作核對：

窗號	原始窗重是否包含以下元素，如有則請加上 ✓					
	外框 (包玻璃綫及 中骨)	百葉	窗玉部份			
			窗玉	膠邊	手柄	窗殼

註：所有包裝物料及支撐架，一律不計算在鋁窗單重當中。

供應方式為以下揀選一種，並填上相關資料：

(I) 國內代購 (雙方須預先於香港簽訂代購協議及完成相關付款程序)	
提供增值稅專用發票 (13%)	是 / 否 *
發票開具之貨物名稱	
發票開具之單價 (含稅) (RMB/KG)	
香港付款之公司名稱及聯絡資料	
國內收款及送貨之公司名稱及聯絡資料	

(II) 香港進口 / 入保稅倉 * (雙方須同意入香港進口/保稅倉內容)	
海關之商品編號	
商品單價	
裝載方式	木卡板 / 膠卡板 *
香港公司名稱及聯絡資料	
國內送貨之公司名稱及聯絡資料	
國內送貨之公司報關員聯絡資料	
請提供以下文件:	
如使用木卡板，必須進行薰蒸消毒及提供證書；每卡板需蓋上IPPC蓋印	最少於送貨三天前
送貨PACKING LIST	最少於送貨三天前

* 請刪去不適用者

鋁帶水線

表格六

基本資料 (如有座數之分, 請註明)

型號				
尺寸 (長 X 闊 X 高/厚)				
公制 / 英制				
每條鋁帶水線重量 (KG)				
整單工程數量 (KG)				

供應方式為以下揀選一種，並填上相關資料：

(I) 國內代購 (雙方須預先於香港簽訂代購協議及完成相關付款程序)	
提供增值稅專用發票 (13%)	是 / 否 *
發票開具之貨物名稱	
發票開具之單價 (含稅) (RMB/KG)	
香港付款之公司名稱及聯絡資料	
國內收款及送貨之公司名稱及聯絡資料	

(II) 香港進口 / 入保稅倉 * (雙方須同意入香港進口/保稅倉內容)	
海關之商品編號 (入保稅倉適用)	
商品單價 (入保稅倉適用)	
裝載方式	木卡板 / 膠卡板 *
香港公司名稱及聯絡資料	
國內送貨之公司名稱及聯絡資料	
國內送貨之公司報關員聯絡資料	
請提供以下文件:	
物料之化學成分	遞交此表格時
如使用木卡板，必須進行薰蒸消毒及提供証書；每卡板需蓋上 IPPC 蓋印	最少於送貨三天前
送貨 PACKING LIST	最少於送貨三天前

* 請刪去不適用者



鋁窗, 鋁門及鋁頁 工程 - 特別工程說明

第 13 頁

- 9.75.1 所有涉及預製件之鋁窗, 承判人包運輸, 依期將製成品及一切所需底掌、窗磨耳碼、EARTHING BAR 及開吼給予接駁水線系統、工具等運至指定 FAÇADE 廠配合裝嵌, 承判人須派足夠工人及 QC 人員至 FAÇADE 廠進行鋁窗組裝及交收工作, FAÇADE 廠負責埋窗入模及安裝磨耳和水線鋁片工作;
- 9.75.2 本標範圍為預製件窗 (PRECAST FAÇADE WINDOW) 設計, 承判人包運輸, 將鋁窗製成品直接運往 FACADE 廠驗收 (FACADE 廠房位於國內深圳或廣東省), 驗收程序及其責任可參考本工程說明。但主判人必須聲明, 於 FACADE 廠之驗收必須由承判人及 FAÇADE 廠負責人或其代表作 100% 測試及驗收 (如大/小尺寸, 款式, 電阻值, 彎曲/變形等) 確保產品符合規格, 再由 FAÇADE 廠負責入模安裝及落石屎做預製件, 於預製件完成後再由承判人及 FAÇADE 廠負責人或其代表再作 100% 驗收, 若預製件之鋁窗出現崩花, 彎曲/變形等, 引至重做, 必須作詳細紀錄, 而合約內將預備 1% 作鋁窗重做的款項, 若上述款項超出 1%, 則由 FAÇADE 廠負責支付;
- 9.75.3 當所有預製件之鋁窗驗收後送交地盤, 承判人可作最後一次驗收, 若發覺有任合崩花, 彎曲/變形等, 亦必須詳細紀錄, 所有需作修補或重做的費用可撥入合約內的 1% 的預備鋁窗重做的款項內, 否則該預製件一經安妥, 任何崩花, 彎曲/變形等, 概由承判人負責;
- 9.75.4 承判人須包設計及工料提供預製窗之臨時支撐保護作穩固鋁窗, 支撐保護可減低預製件生產過程中令窗框變型, 而一切支撐架設計需配合預製件廠生產程序方可使用。
- 9.76 有關承判人與 Façade 廠就預製件鋁窗之磨耳、水線鋁片、企棟封篤、試水、保護、交收、執修等工作及相關責任事項, 承判人須依照下列安排做妥, 均包於合約總價內, 不另計價: (只適用於預製件窗)
- 9.76.1 當鋁窗運至 FAÇADE 廠進行組裝後, 由承判人與 FAÇADE 廠聯同檢查鋁窗, 一切以撕去保護膠紙形式進行檢查, 如有 DEFECTS 超過 3% 則全數退貨 (如無 DEFECTS, 承判人須於 FAÇADE 廠無償翻封保護膠紙)。
- 9.76.2 所有預製件窗須於 FAÇADE 廠進行 100% 試水, 試水工作由 FAÇADE 廠負責, 一切執漏工作及翻檢須於廠內進行, 如日後小業主一旦發現有漏水情況出現, FAÇADE 廠須負責現場之執修, 而涉及之一切費用 (包括因漏水而導至其它判頭製成品之翻執或更換等費用) 須全數由 FAÇADE 廠負責 (只限於窗邊石矢漏水個案)。
- 9.76.3 當預製件窗之玻璃於地盤安妥後, 承判人須於現場進行 100% 試水, 如日後小業主一旦發現有漏水情況出現, 承判人須負責現場之執修, 而涉及之一切費用 (包括因漏水而導至其它判頭製成品之翻執或更換等費用) 須全數由承判人負責 (窗邊石矢漏水個案除外)。
- 9.76.4 所有鋁窗企棟必須由承判人包工料做妥底 / 頂防水封篤工作, 包於合約單價, 不另計價。
- 9.76.5 鋁窗 EARTHING BAR 連彈介螺絲由承判人負責提供至預製件廠 (以一隻窗預 0.8 M 長度計算), 安裝工作則由預製件廠負責。
- 9.76.6 不論責任誰屬, 一切鋁窗執修必須由承判人之原鋁窗公司進行其工作及責任, 主判人不接受任何另判工作, 一旦發現, 後果自負。
- 9.76.7 承判人須派 FULL TIME 管理人長註預製件廠進行監管、交收工作, 包於合約總價, 不另計價。