



工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 392 / 121 修改版次：-
 工程編號：J857 工程名稱：啟德 6552
 工程項目：預製窗 - 預製場注意事項
 收件人：生統 發件人：Yancy Chen 日期：15/10/2021

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 |
| <input type="checkbox"/> 其他：_____ | | |

內容：

請按附件預製場注意事項。(瑞輝公司提供)

請在 15/11/2021 前完成上列要求。

附：

1+ 3 頁

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 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 1909 / 21

發件人簽署：

項目經理簽署：

預製件鋁窗之相關事宜 20210913 (rev4)

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 20210913 (rev4)

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”。

試模鋁窗之相關事宜

20210913 (rev 4)

圖紙	<ul style="list-style-type: none"> ● 送試模鋁窗前，需提供最新的鋁窗圖紙給我司。由我司將鋁窗圖轉交給模具廠。
送貨時間	<ul style="list-style-type: none"> ● 試模鋁窗必須在開模後一星期內送到模具廠，不然會引致工期延誤。
送貨前	<ul style="list-style-type: none"> ● 送貨前，必須先提供送貨型號、數量和型號對照表供我司核對檢查。
送貨數量	<ul style="list-style-type: none"> ● 每一個鋁窗型號，最少提供一幅試模窗給模具廠。另每一個型號的試模鋁窗，不可以共用來製作超過四款模具，會影響模具製作工期。
卸貨	<ul style="list-style-type: none"> ● 鋁窗公司需安排人手卸貨。
驗收	<ol style="list-style-type: none"> 1. 先由模具廠驗收，驗收合格可簽收。 2. 不合格由預制件廠、鋁窗公司和模具廠三方進行聯合驗收，不合格退貨處理，由此引致的延誤，與我司無關。
驗收標準	<ol style="list-style-type: none"> 1. 標識：清楚將鋁窗型號標示在鋁窗內面（用油漆筆 / 不脫色筆寫上編號），並且有頂底指示。 2. 尺寸：試模鋁窗的高寬尺寸、細部尺寸（尤其窗框頂部滴水線尺寸、鋁窗中骨突出尺寸和位置）必須與正式窗完全一樣，因為鋁窗突出窗框以外的部分在模具裏需預留擺放的空間。 3. 有沒有窗玉：如果在預制件生產時，鋁窗已裝上窗玉，那麼試模窗也一定要裝上相同的窗玉；相反，如果鋁窗不裝窗玉，試模窗也無需裝上窗玉。因為做模具的窗托和鋁窗定位卡時，需要預留窗玉的位置。會引致改模費和工期。 4. 有沒有支撐架：鋁窗支撐架的做法各安裝位置要與大手窗一致。因為制作模具時，鋁窗的定位卡和鋁窗的內膽定位座需要預先避開鋁窗支撐架，不然裝窗時就會相撞，無法將窗放在模具上，會引致改模費和工期。 5. 鬆動脫落：窗玉有沒有鬆動脫落現象，支撐架有沒有鬆動脫落現象。 6. 鋁料連接：料與料連接穩固，不脫節。 7. 木條或膠蓋保護：試模鋁窗的底框玻璃槽使用的木條或膠蓋保護等，做法必須與正式窗一致，因為木條或膠蓋保護會凸出玻璃，製作鋁窗定位卡時，需要預留相應的間隙。
試裝過程出現問題	<ul style="list-style-type: none"> ● 試模鋁窗或鋁窗圖紙在試裝過程中發現問題，必須盡快確定問題所在和解決方案，並盡快回覆。由此引致的延誤，與我司無關。
退貨	<ul style="list-style-type: none"> ● 不合格試模窗，退貨處理，由此引致的延誤，與我司無關。
二次組裝	<ul style="list-style-type: none"> ● 如果要在模具廠進行二次組裝，必須提前通知我司，我司需要徵詢模具廠是否有足夠空間。 ● 組裝完成後，才進行驗收，驗收合格可簽收
回收	<ul style="list-style-type: none"> ● 模具製作完成後，鋁窗公司可派人於一個月內，到模具廠回收鋁窗。 ● 試模鋁窗不可以用作正式生產用，因為做模過程會對試模鋁窗造成一定的損傷或損壞。
其它	<ul style="list-style-type: none"> ● 模具廠會因應特別複雜的鋁窗，要求鋁窗廠提供 CAD 檔。