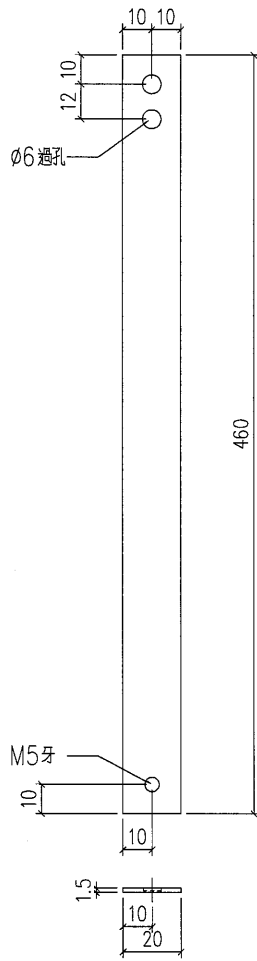
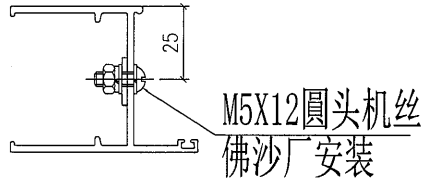




美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

類別		物料號	
制圖	LRA	2022.02.04	圖號 J859-SY-01
修改	-	-	數量 900
日期	-	-	位置
復核	-	-	
批准			

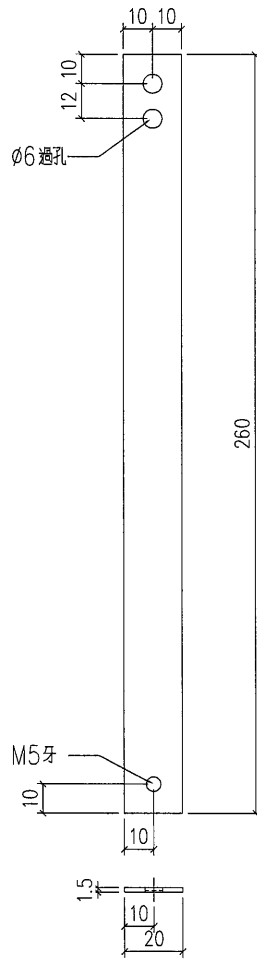
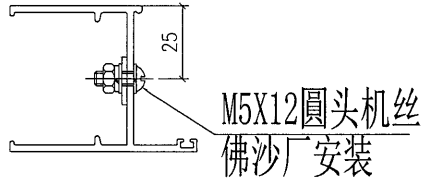


工程號	J-859	地盤	啟德站	附 件
名稱	鋁角加工圖		採	
材料	20X1.5mm鋁板		地盤	
顏色	鍍化		工廠	



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

類別		物料號	
制圖	LRA	2022.02.04	圖號 J859-SY-02
修改	-	-	數量 900
日期	-	-	位置
復核	-	-	
批准			



工程號	J-859	地盤	啟德站	附 件
名稱	鋁角加工圖		採	
材料	20X1.5mm鋁板		地盤	
顏色	鍍化		工廠	

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繫瀝青，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”。