



工程指示 / 要求簡箋 ENGINEER INSTRUCTIONS(E.I.)

工程指示編號:	EI- 5122 / 23	修改版本:	-
	HK- 0581 / 23		
工程編號:	J 859	工程名稱:	啟德6551
收件人:	生統	發件人:	nero
工程項目:	預製窗 - 廠用鋁料(水綫碼)	日期:	24/03/2023

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<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: 請按附件資料生產加工, 送鴻輝廠。
*留意附件預製件鋁窗之相關事宜水綫碼1至5項
**J859-SY-01及J859-SY-02各生產4分1數量(即225)支用於mo1, 如無問題可生產餘下數量。
***先不要在美而特廠鬆瀝青, 送往鴻輝廠確定鬆的範圍後在鴻輝廠才安排人員鬆上瀝青。
完成上列要求日期: 31/03/2023


國內

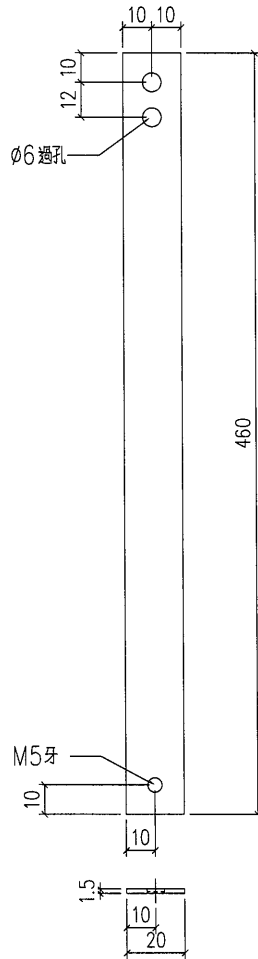
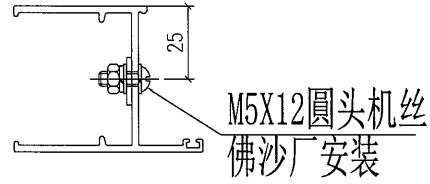
<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 報關組	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 質檢部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 機械設計部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 香港辦	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

香港


<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	<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"/> 地盤管理	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

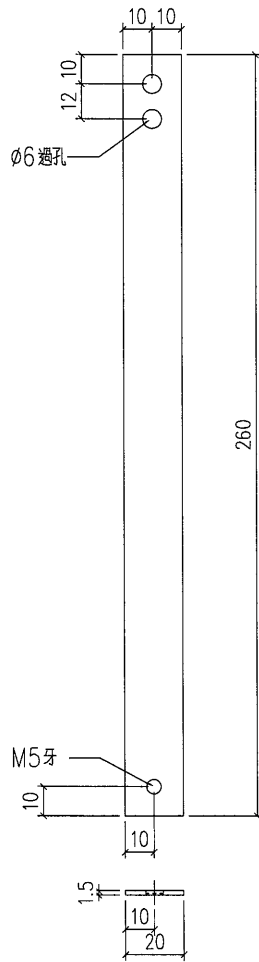
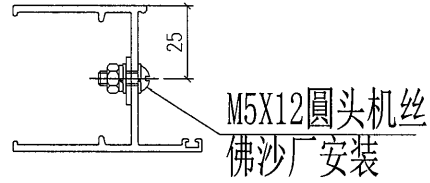
*發件人簽署:	<i>h</i>	*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK/0581/23	項目經理簽署:	<i>[Signature]</i>

 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	-	-		復核	-	-	數量 900
日期	-	-		批准			位置



工程號	J-859	地盤	啟德站	附件
名稱	鋁角加工圖		採用	
材料	20X1.5mm鋁板		地盤	
顏色	MILL		工廠	

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料斗號	
				制圖	LRA	2022.02.04	圖號 J859-SY-02
修改	-	-		復核	-	-	數量 900
日期	-	-		批准			位置



工程號	J-859	地盤	啟德站	附 件
名稱	鋁角加工圖		探用	
材料	20X1.5mm鋁板		地盤	
顏色	MILL		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>