工艺部 工艺文件对接表

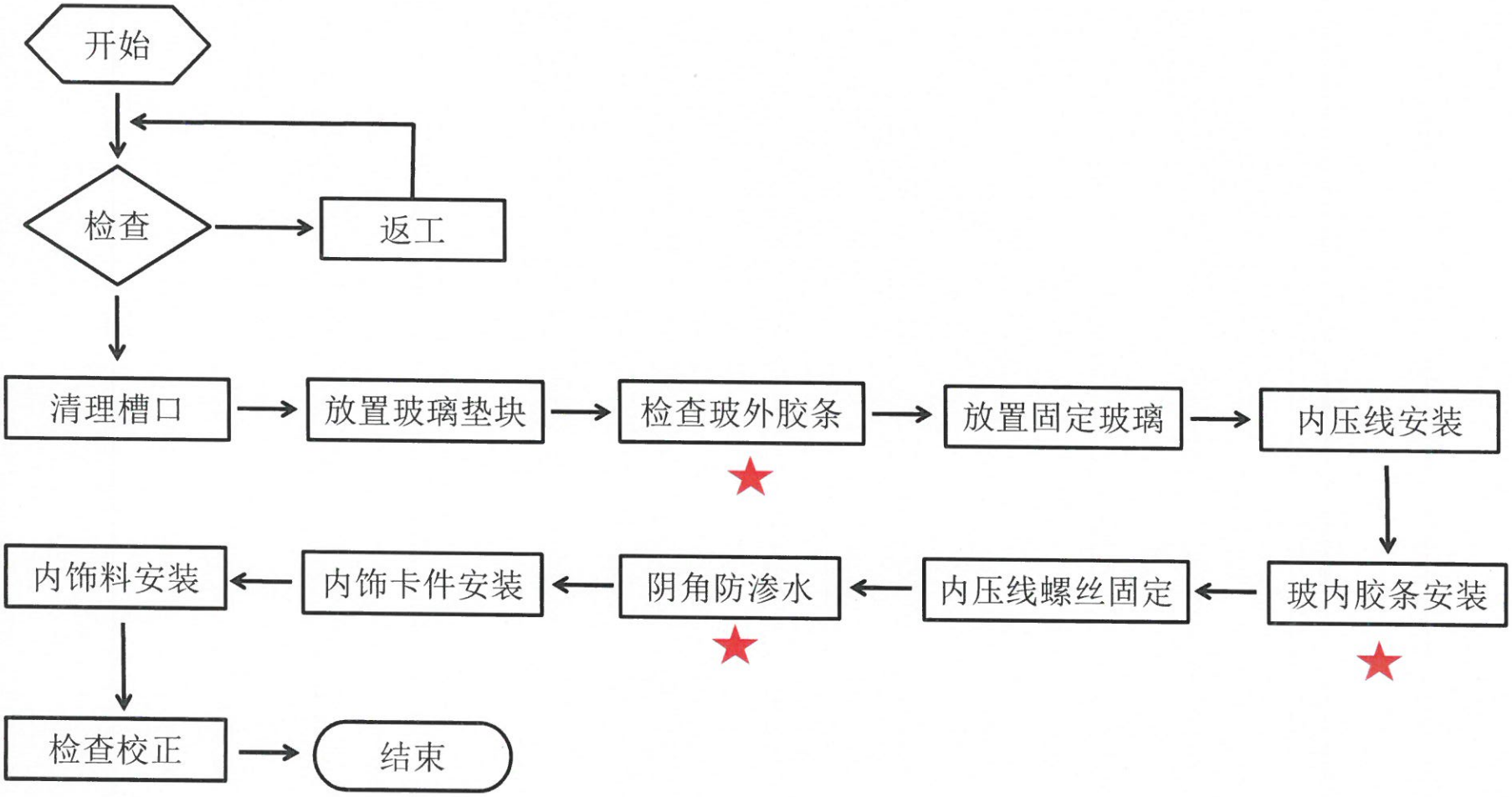
应用产品系列	文件内容	文件发布时间	签收人	签收时间	文件对接人
星恋126系列	星恋126系列 标准作业指导书	2023/9/12			
星恋126系列	星恋126系列 标准作业指导书	2023/9/12			
星恋126系列	星恋126系列 标准作业指导书	2023/9/12		2023.9.13	

工艺部 工艺文件对接表

应用产品系列	文件内容	文件发布时间	签收人	签收时间	文件对接人
星恋126系列	星恋126系列 标准作业指导书	2023/9/12		9.13	
星恋126系列	星恋126系列 标准作业指导书	2023/9/12			
星恋126系列	星恋126系列 标准作业指导书	2023/9/12			

周波安装

一米阳光门窗 Feel Sunshine Door & Window System 生活因阳光而感动	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P2/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	工艺流程图		



审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光门窗	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P1/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	安装工具检查		

清理清洁工具



工业吸尘器



抹布



工业酒精

固玻安装工具



玻璃吸盘



玻璃吸盘



玻璃吸盘



玻璃吸盘

阴角防渗水处理工具及胶条点胶工具



手动胶枪



中性硅酮耐候胶



三元乙丙专用胶

玻内胶条压入及螺丝固定工具



压轮 胶条铲



剪刀



电批及十字批头

校正及检查工具



橡胶锤



宽木条



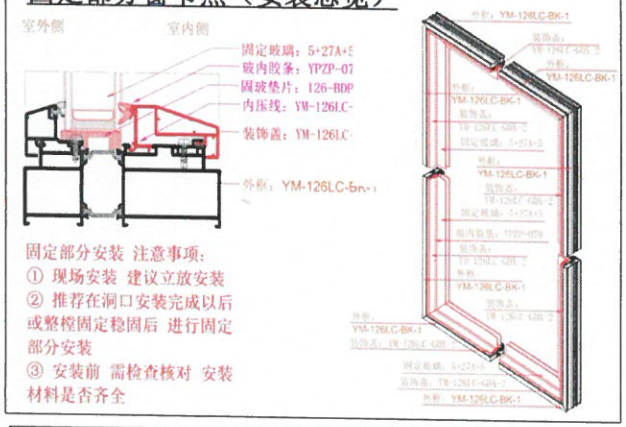
直角尺

注意：
1、固定玻璃安装前 需检查安装工具是否齐全
2、工具设备是否可以正常使用

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

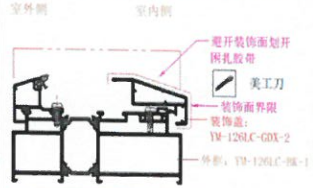
一米阳光门窗	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P3/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	固定部分 准备安装		

固定部分窗节点（安装总览）



固定部分安装 注意事项：
① 现场安装 建议立放安装
② 推荐在洞口安装完成以后或整樘固定稳固后 进行固定部分安装
③ 安装前 需检查核对 安装材料是否齐全

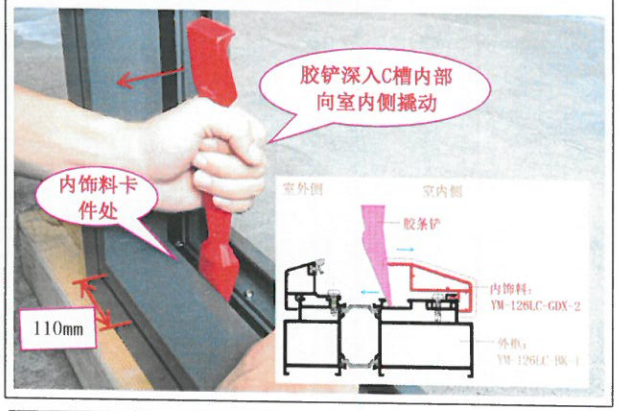
① 固定部分辅料胶条拆解



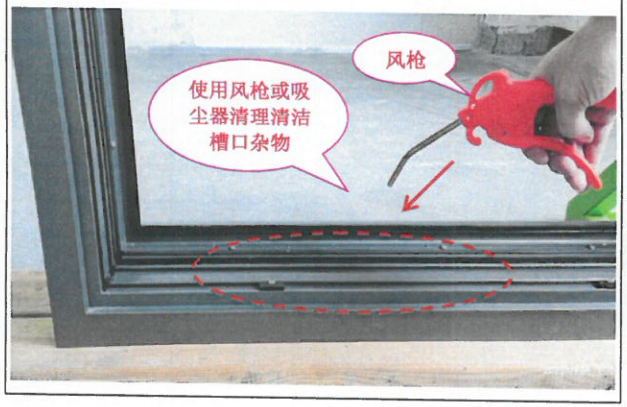
注意：不得划伤型材！



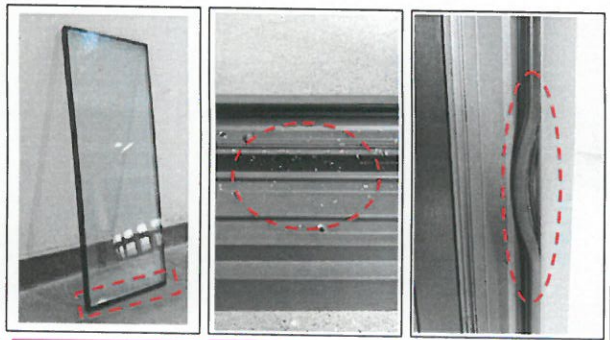
② 固定部分板件横框拆解



③ 清理玻璃安装槽口



终端安装需规避以下异常：



玻璃底部沾灰 | 固玻槽口未清理 | 玻外胶条脱槽

注意：
1、固定玻璃、压线、胶条依据单据进行核对
2、整樘窗竖立放置（已完成洞口安装）
3、需按建筑施工固定玻璃放置基本要求放置
4、固定部分安装材料拆解及清点
① 使用美工刀拆解包装 **注意：不得划伤型材！**
② 以**每樘固定分格横料两首端110mm处**为撬取点
③ 使用胶铲带斜面端 伸入框内侧欧标C槽以内饰料为支点向室内方向撬动 进行拆解
5、固玻安装槽口 清理清洁

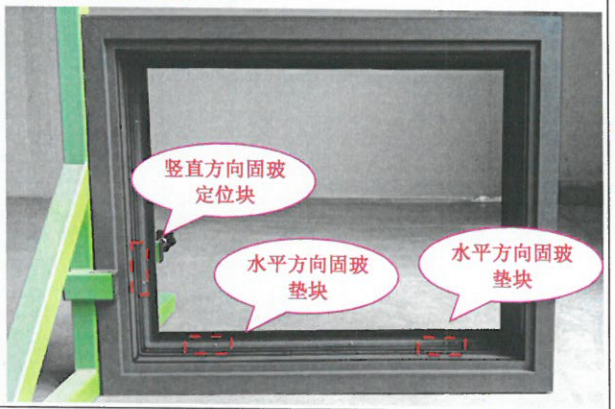
序号	设备/工具	数量
3	吸尘器/风枪	1把
2	胶条铲	1把
1	美工刀	1把

序号	材料名称	料号/型材
5	固玻垫块	126-BDP-1
4	固玻内胶条	YPZP-079
3	内饰料卡件	YM-126LC-GDX-5
2	内饰料	YM-126LC-GDX-2
1	固玻内压线	YM-126LC-GDX-6

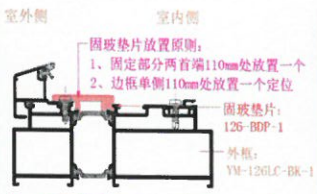
审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光门窗 Feel Sunshine Door & Window System 生活因阳光而感动	文件名称		文件类别		文件编号		文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A		A	1	P4/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	固玻垫块安装			

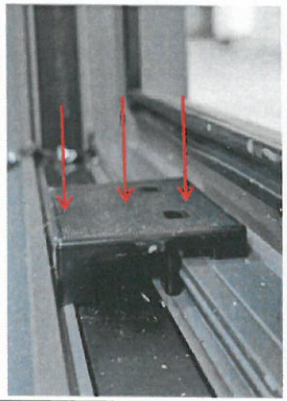
固玻垫块安装工艺



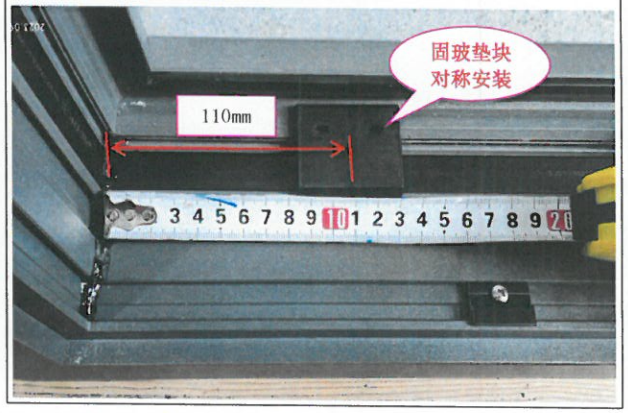
① 玻璃垫块放置



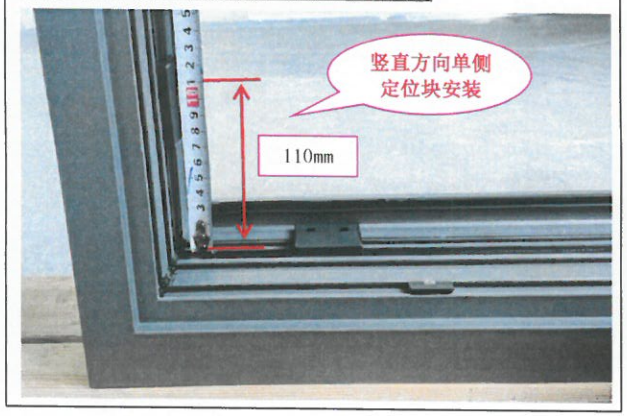
注意：固玻垫块安装方向！



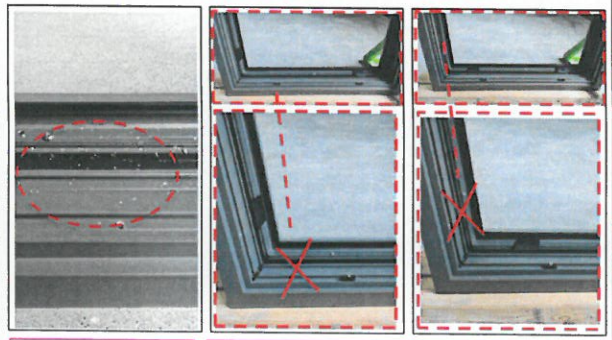
② 水平放置玻璃垫块



③ 竖直方向单侧放置玻璃定位块



终端安装需规避以下异常：



固玻槽口未清理 | 玻璃垫桥只装一侧 | 侧边未装定位垫桥

注意：

1、使用工业吸尘器或风枪清理清洁固玻槽口

2、玻璃垫桥只放置每樘固定部分下横框内放置

3、玻璃垫桥 放置

① 支撑： **两首端 110mm放置一个**

② 定位：侧边任意一边放置一个，距首端110mm处一个

4、宽度超过2米　可在中间放置一个

1	钢卷尺	1把
序号	设备/工具	数量

2	固玻垫块	126-BDP-1
1	固玻	5+27A+5
序号	材料名称	料号/型材

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光门窗	文件名称		文件类别		文件编号		文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A		A	1	P5/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	固玻放置及定位			

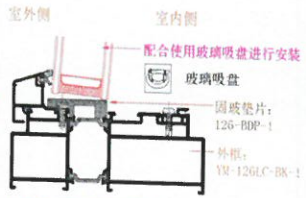
固玻放置工艺



① 固玻玻外胶条检查



② 固玻LOGO朝上安装



注意：
① 使用玻璃吸盘 待吸盘完全工作后方可挪动
② 固玻玻璃不得与铝框直接接触！



③ 固玻放置在垫块上并校正玻璃位置



终端安装需规避以下异常：



与铝框直接接触



玻璃LOGO装反



固玻水平方向未校

注意：
1、检查固玻玻外胶条有无异常
2、使用玻璃吸盘 对固定玻璃进行调节
即：**固玻LOGOC朝上安装**
3、固定玻璃安装：
① 固玻放置 在玻璃垫桥上不得直接与框接触
② **固玻定位 微调固玻使固玻边缘贴紧垫块**
③ 放置完成后 室外侧胶条有明显挤压变形

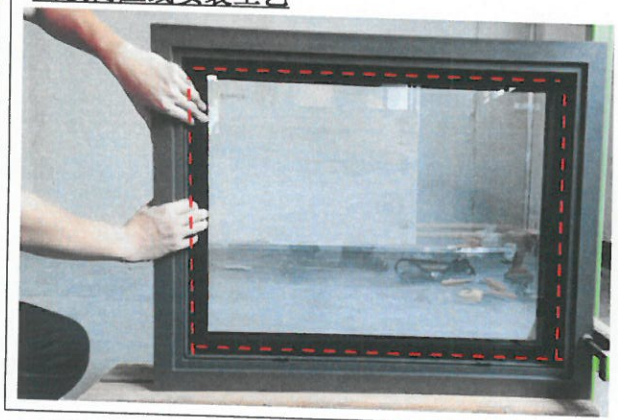
1	玻璃吸盘	1组
序号	设备/工具	数量

2	固玻垫块	126-BDP-1
1	固玻	5+27A+5
序号	材料名称	料号/型材

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光门窗	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P6/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	固玻内压线安装		

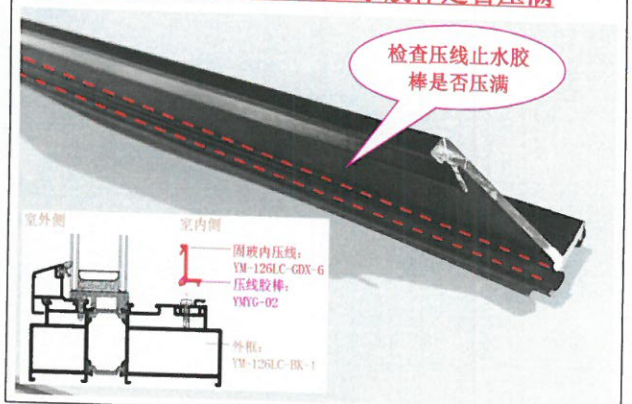
固玻内压线安装工艺



①压线安装槽阴角注胶（只注下横料）



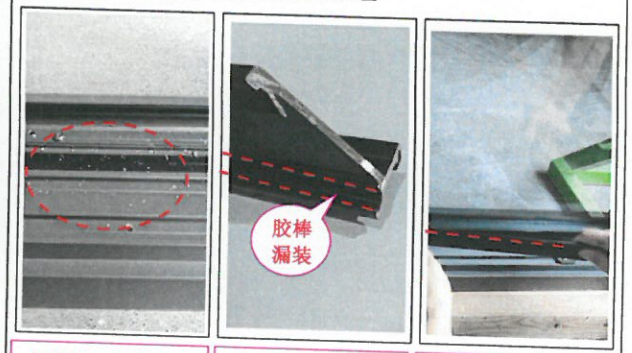
②检查固定部分内压线止水胶棒是否压满



④压线悬挂扣压安装



终端安装需规避以下异常：



压线槽口杂物未清 | 压线止水胶棒漏装 | 压线未按要求装配

注意：

1、检查压线胶棒是否压满。

2、压线安装槽阴角注胶

2、固玻压线安装：

① 移动压线至 拼接处 预留2-3mm打胶间隙

② 固玻压线先悬挂后扣压

3	中性硅酮耐候胶	1支
2	胶嘴	1个
1	手动胶枪	1把
序号	设备/工具	数量

2	压线胶棒	YMYG-02
1	固玻内压线	YM-126LC-GDX-6
序号	材料名称	料号/型材

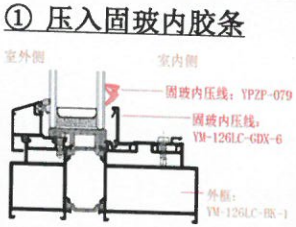
审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光门窗	文件名称		文件类别		文件编号		文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A		A	1	P7/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	玻内胶条安装			

玻内胶条安装工艺



① 压入固玻内胶条



注意：
胶条压轮滚压方向！压轮需挤压
胶条压入即为有效安装！



② 固玻内胶条弯折处 胶条剪阳角处

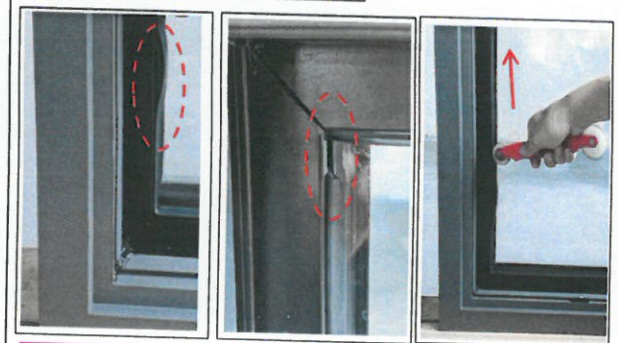


③ 下横框断点角部45° 截断并点胶





终端安装需规避以下异常：



玻内胶条鼓包凸 | 截断处未拼拢 | 胶条拉伸后压入

注意：
1、玻内胶条应采用指压法压入可借助工具压入
玻内胶条挤压压入不得拉伸状态压入
2、玻内胶条 弯折与截断
① 45° 弯折处应 **剪阳角连续弯折工艺**
② 截断处应在下**横梃侧边角部45° 截断**
③ 截断处 断面点**三元乙丙专用胶**处理
3、胶条弯折及截断位置 **预留20mm余量** 并压入全部胶条；捋顺胶条胶条不得出现脱槽隆起。

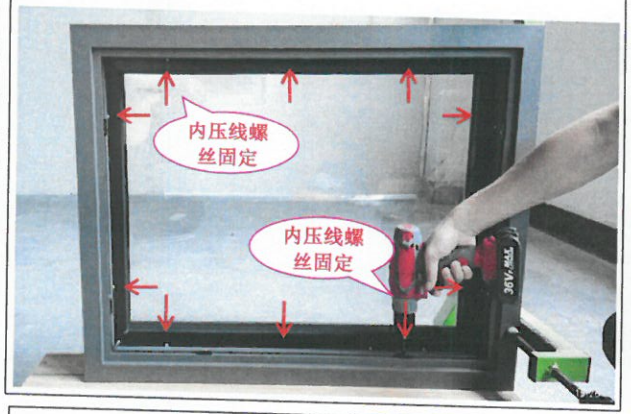
序号	设备/工具	数量
4	胶条压轮	1把
3	胶条铲	1把
2	三元乙丙专用胶	1支
1	剪刀	1把

审核		批准		编制	张铭哲

1	固玻内胶条	YPZP-079
序号	材料名称	料号/型材
编制日期	2023.9.12	

一米阳光门窗 Feel Sunshine Door & Window System 生活因阳光而感动	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P8/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	内压线螺丝固定		

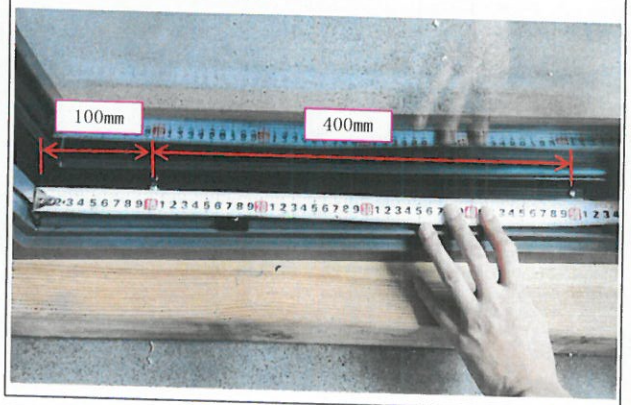
内压线螺丝固定



① 检查内压线45°拼接处预留2mm打胶间隙



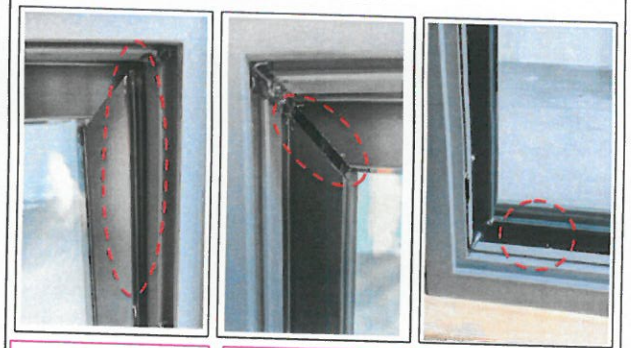
② 内压线螺丝定位



③ 使用钻尾螺丝沿钉线位置固



终端安装需规避以下异常：



内压线扣压不紧　内压线间隙过大　内压线螺丝漏打

注意：

1、检查内压线角部预留缝隙：2mm

2、检查螺丝规格：

4.2*13mm十字盘头钻尾螺丝

3、内压线 横/竖料螺丝固定

① 十字批头放置钻尾螺丝

② 沿内压线钉线处使用钻尾螺丝固定

③ 清理表面铝屑

序号	设备/工具	数量
1	电批	1把
2	十字批头	若干

序号	材料名称	料号/型材
1	固玻内压线	YM-126LC-GDX-6
2	自攻螺丝	ST4.2*13(钻尾)

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P9/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	内压线阴角防渗水处理		

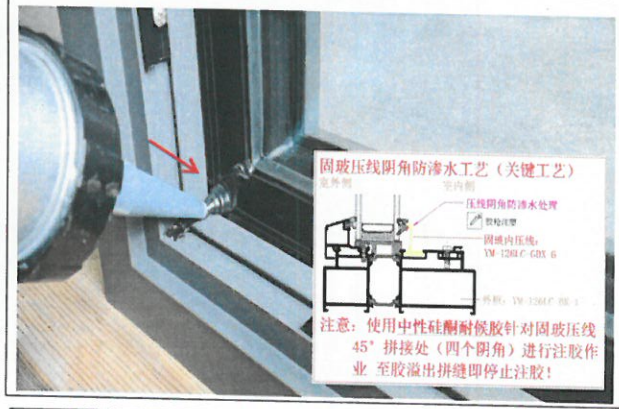
固玻压线阴角防渗水工艺



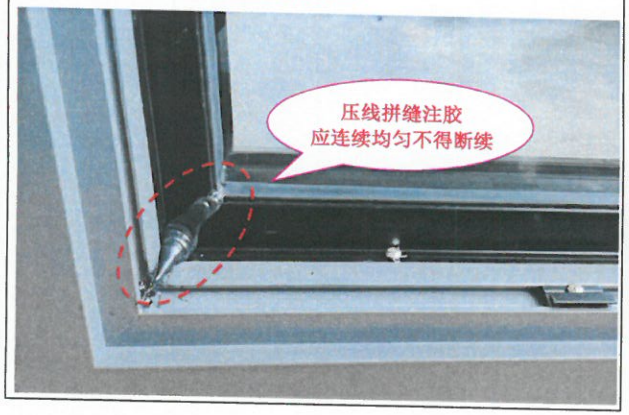
① 检查角部间隙 及玻内胶条压入工艺



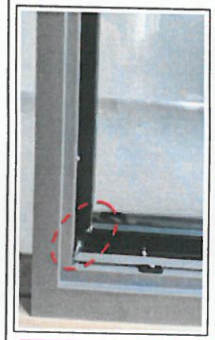
③ 使用耐候胶枪 胶嘴沿压线拼缝注胶（关键）



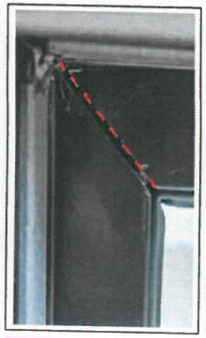
④ 检查四角 压线注胶质量



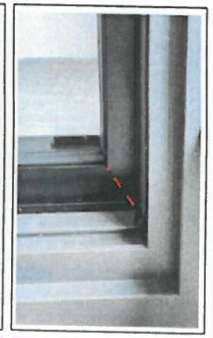
终端安装需规避以下异常：



压线打胶不均匀



压线预留缝隙不均



压线阴角漏打胶

注意：

1、检查压线45° 拼接处预留打胶位（2mm）是否均匀

2、使用中性硅酮耐候胶**沿压线45° 拼接处（四个角）**进行阴角防渗水作业 注胶至压线拼缝全部填满 即停止注胶

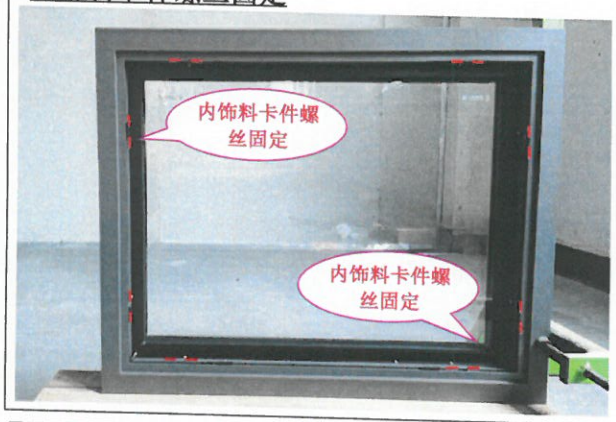
序号	设备/工具	数量
3	中性硅酮耐候胶	1支
2	胶嘴	1个
1	手动胶枪	1把

序号	材料名称	料号/型材
2	玻内胶条	YL22-JT04
1	固玻内压线	YM-126LC-GDX-6

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光门窗 Feel Sunshine Door & Window System 生活因阳光而感动	文件名称		文件类别		文件编号		文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A		A	1	P10/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	内饰料卡件螺丝固定			

内饰料卡件螺丝固定



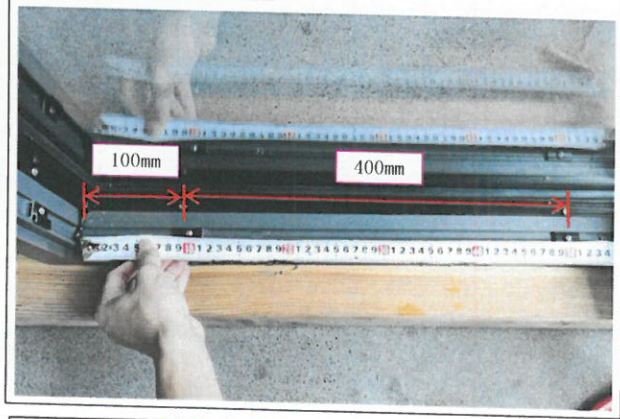
① 检查螺丝规格是否正



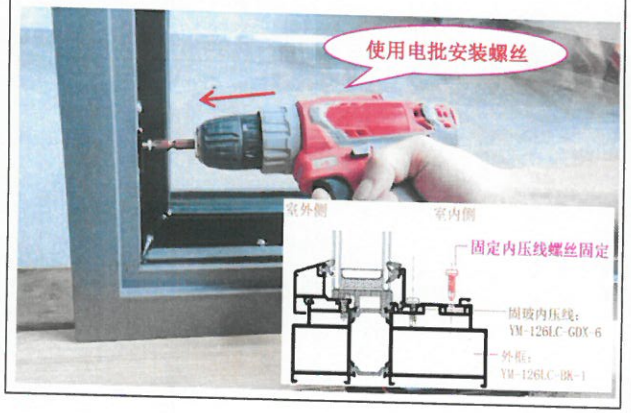
注意：压入卡件注意安装方向！



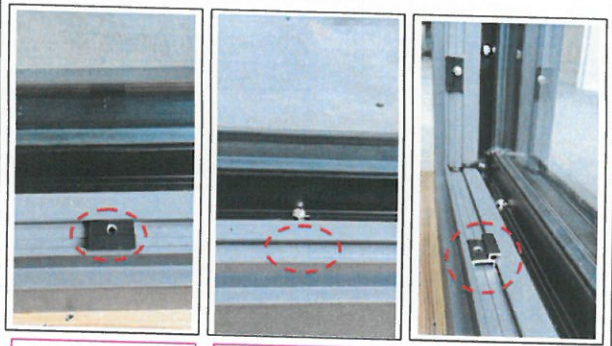
② 内饰料卡件定位



③ 内饰料卡件螺丝固定



终端安装需规避以下异常：



卡件螺丝漏打　卡件漏装　卡件装反

注意：

1、检查螺丝规格：

ST4.2*13mm 十字盘头钻尾螺丝

2、内饰料卡件定位：

① **西首端110mm；中间每隔400mm一个**

② 横料及竖料均需固定

3、内压线 横/竖料螺丝固定

① 十字批头放置钻尾螺丝

② 沿内压线过孔处使用钻尾螺丝固定

③ 清理表面铝屑

序号	设备/工具	数量
3	十字批头	若干
2	电批	1把
1	钢卷尺	1把

序号	材料名称	料号/型材
2	自攻螺丝	ST4.2*13(钻尾)
1	内饰料卡件	YM-126LC-GDX-5

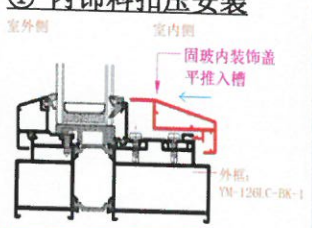
审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.9.12

一米阳光門窗 Feel Sunshine Door & Window System 生活因阳光而感动	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	星恋126系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-126-ZD-A	A	1	P11/P11
	产品型号	126系列	工位名称	固玻安装	工序名称	内饰料扣压及安装工艺检查		

内饰料安装工艺



① 内饰料扣压安装



注意：
① 内饰料卡件需按上述要求进行固定安装！
② 使用橡胶锤调整内饰料时 橡胶锤不得直接敲击型材 需衬宽的木板方可继续安装。

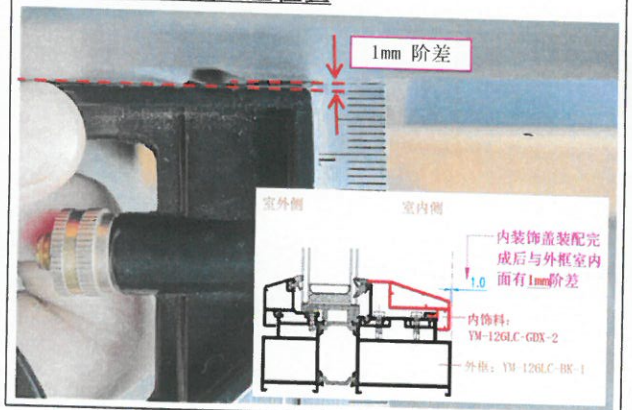


② 内饰料 使用工具辅助安装

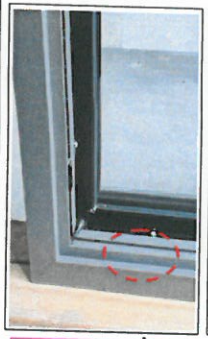




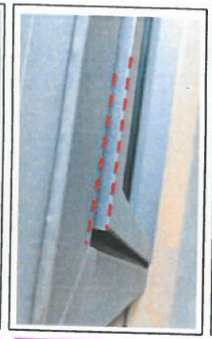
③ 内饰料安装工艺检查



终端安装需规避以下异常：



内饰料卡件漏装



内饰料扣压不紧



内饰料与框有高低

注意：
1、内饰料安装前 需检查内饰料胶条是否全部装配
2、**内饰料安装槽口与内饰料卡件对正扣压**即可；若使用橡胶锤辅助安装 则需在装饰面衬宽木条 方可安装
3、**装配完成后 内饰料与外框应有1mm阶差；内饰料应内陷不得突出** 宜使用直角尺进行检查
4、使用工业酒精、抹布角部及可视面清理清洁

序号	设备/工具	数量
3	橡胶锤	1把
2	宽木条	1把
1	直角尺	1把

审核		批准		编制	张铭哲

1	内饰料	YM-126LC-GDX-2
序号	材料名称	料号/型材
编制日期	2023.9.12	