工艺部 工艺文件对接表

应用产品系列	文件编号	发布时间	内容	签收时间	文件对接人
依恋简爱系列	RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	2023.4.19	固玻安装 标准作业指导书	2023.4.19	张铭哲

签收部门：

技术部：　　品质部：　　生产部：4.19　　营销：

备注：该文件为依恋简爱固定部分在现场顺利安装 提供工艺类安装注意事项参考

工艺部　2023.4.19

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P1/P10
产品型号	105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



手动胶枪



中性硅酮耐候胶

玻内胶条压入工具



压轮



胶条铲



美工刀



剪刀

校正及检查工具



剪刀



宽木条



直角尺

注意：

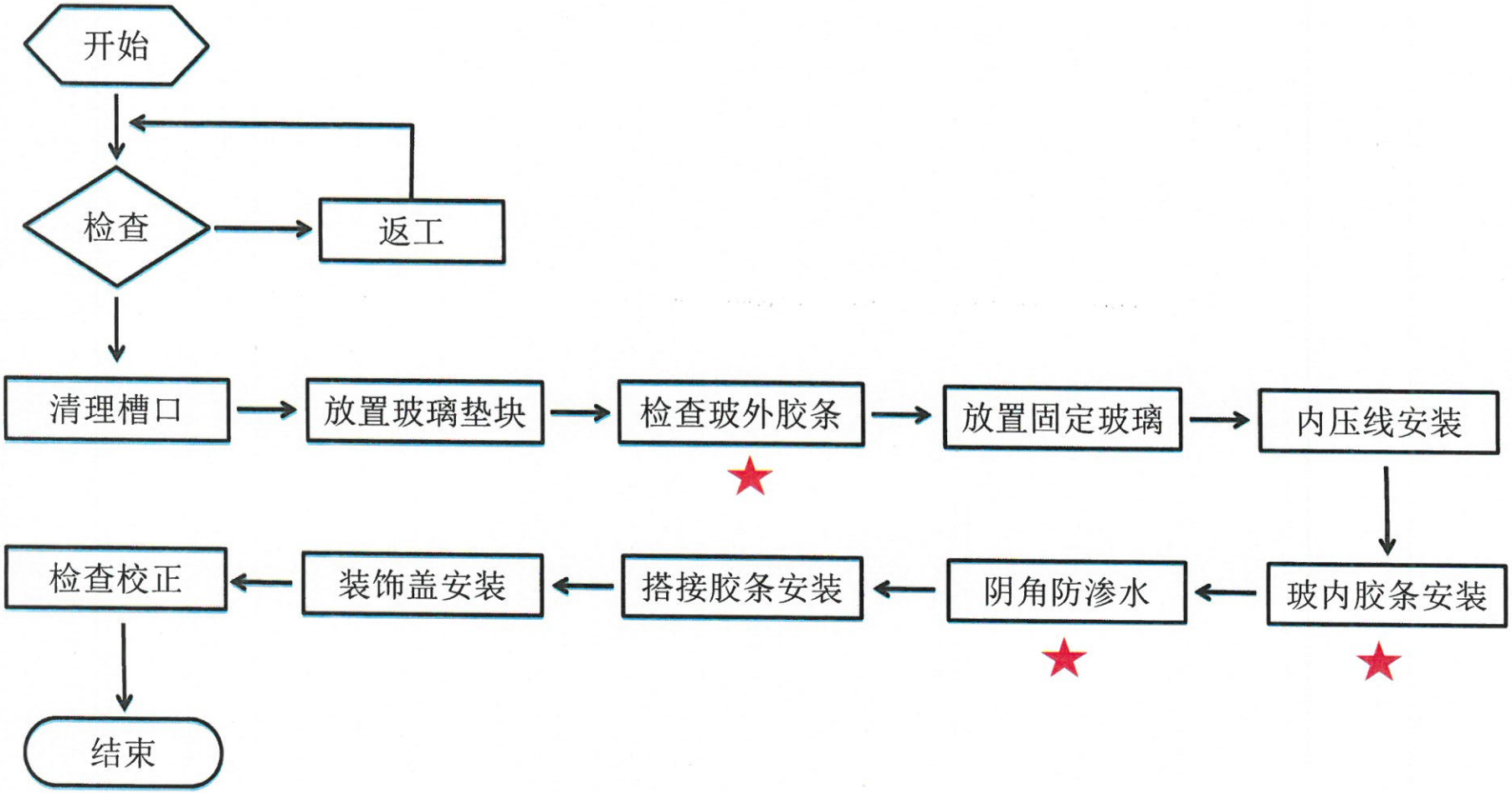
1、固定玻璃安装前 需检查安装工具是否齐全

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	2023.4.17

19/4-23

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P2/P10
产品型号	105系列	工位名称	固玻安装	工序名称	工艺流程图		

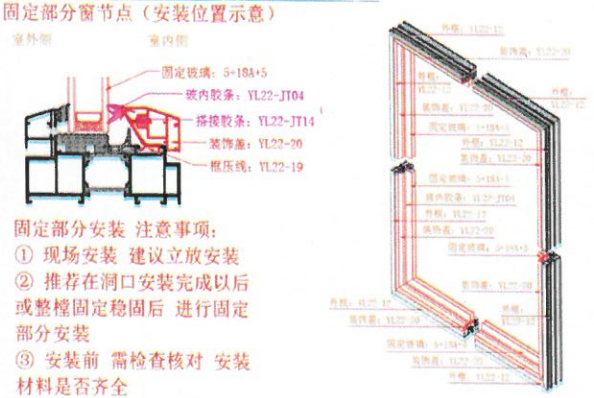


审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.4.17

文件名称	文件类别	文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书	作业指导书	RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P3/P10
产品型号 105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）

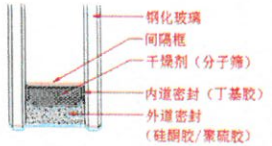
固定部分窗节点（安装位置示意）



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 固定玻璃放置基本要求

中空玻璃结构示意



固定玻璃堆放 注意事项：
① 玻璃不得与任何硬物碰撞
② 玻璃底部不能沾有油渍、石灰等溶剂（会对中空玻璃的二道封密封胶产生不同程度的侵蚀，从而影响玻璃的密封性能）



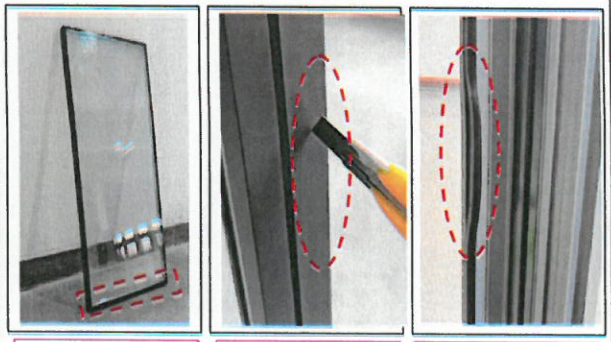
② 固定部分装饰料拆解



③ 固定槽口清理清洁



终端安装需规避以下异常：



玻璃底部沾灰 | 刀片刮花装饰面 | 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、需按固定玻璃放置基本要求放置
4、使用美工刀沿压线划开不得在成品装饰面下刀

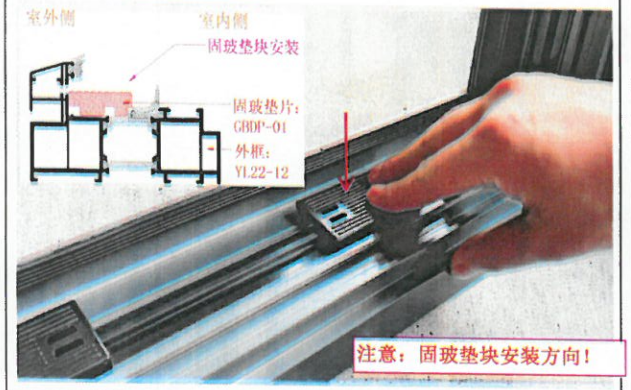
序号	设备/工具	数量
2	吸尘器/风枪	1把
1	美工刀	1把

序号	材料名称	料号/型材
5	固玻垫块	GBDP-01
4	搭接胶条	YL22-JT14
3	玻内胶条	YL22-JT04
2	装饰盖	YL22-20
1	固玻压线	YL22-19

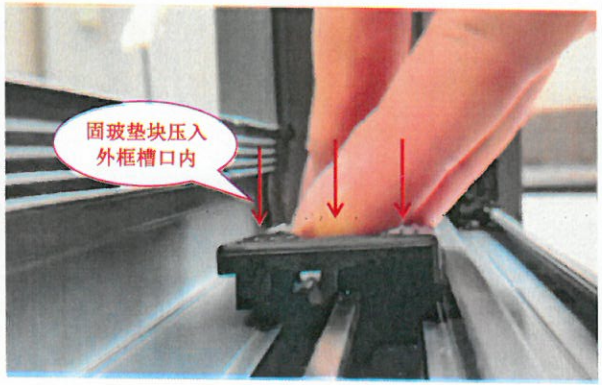
审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.4.17

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P4/P10
产品型号	105系列	工位名称	固玻安装	工序名称	固玻垫块安装		

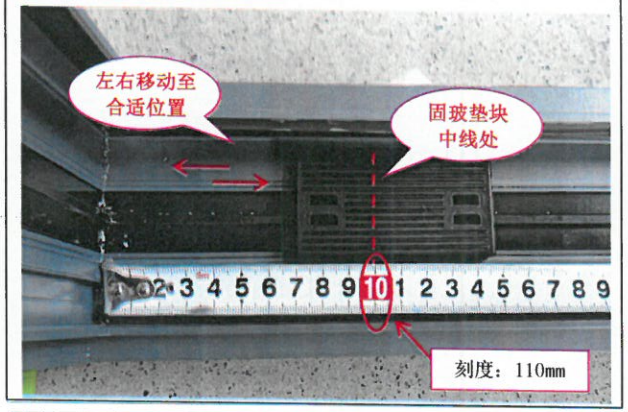
固玻垫块安装工艺



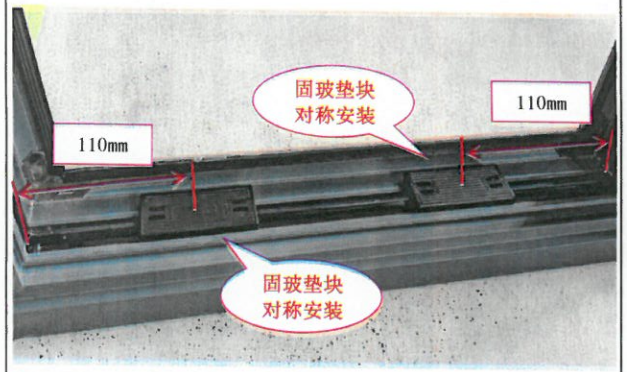
① 固玻垫块压入固玻槽口内



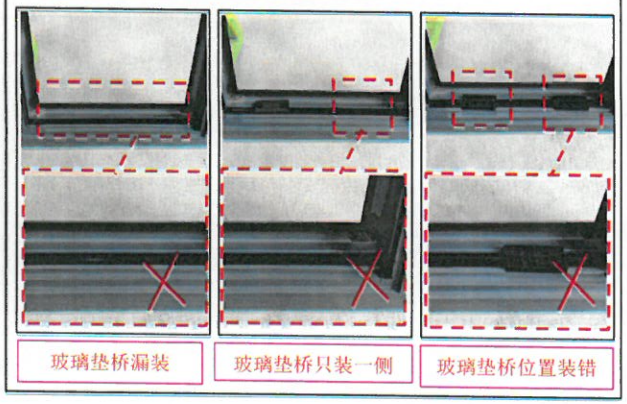
② 调节固玻垫块位置



③ 固玻垫块对称安装



终端安装需规避以下异常：



注意：

1、玻璃垫桥只放置每樘固定部分下横框内放置

2、玻璃垫桥 放置 两首端 110mm放置一个

3、宽度超过 800mm 中间放置一个

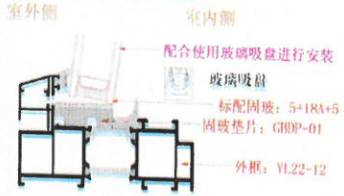
1	钢卷尺	1把
序号	设备/工具	数量

审核		批准		编制	张铭哲

2	固玻垫块	GBDP-01
1	固玻	5+18A+5
序号	材料名称	料号/型材
编制日期	2023.4.17	

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P5/P10
产品型号	105系列	工位名称	固玻安装	工序名称	固玻放置		

固玻放置工艺



注意：
① 安装前 玻外胶条不得脱槽卷曲变形
② 使用玻璃吸盘 待吸盘完全工作后方可挪动



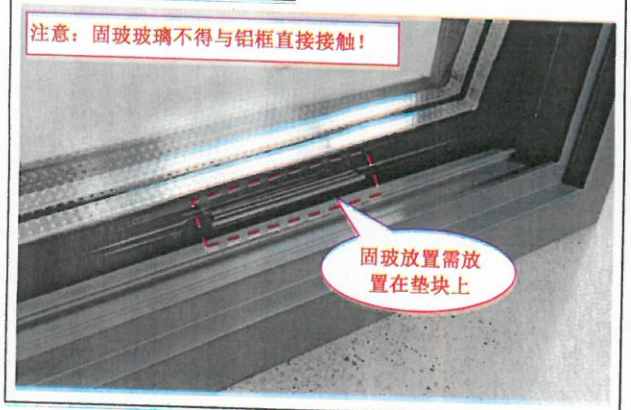
① 固玻玻外胶条检查



② 固玻LOGO朝上安装



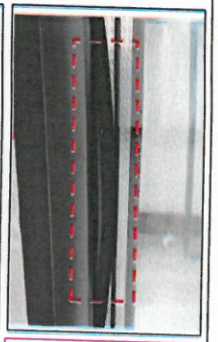
③ 固玻放置在垫块上



终端安装需规避以下异常：


与铝框直接接触


玻璃LOGO装反


玻外胶条挤压脱槽

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 不得直接与框接触
② 固定玻璃放置在玻璃垫桥上
③ 放置完成后 室外侧胶条有明显挤压变形

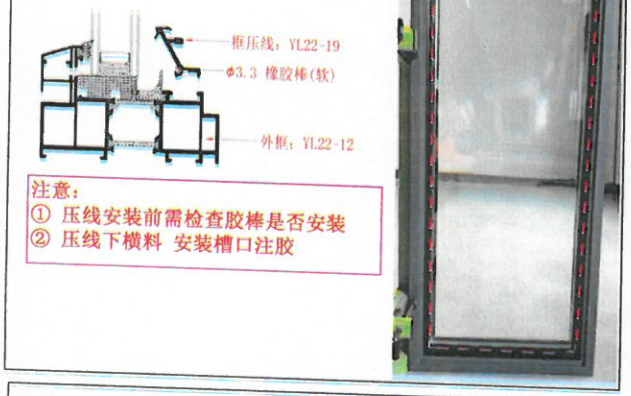
1	玻璃吸盘	1组
序号	设备/工具	数量

2	固玻垫块	GBDP-01
1	固玻	5+18A+5
序号	材料名称	料号/型材

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.4.17

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P6/P10
产品型号	105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



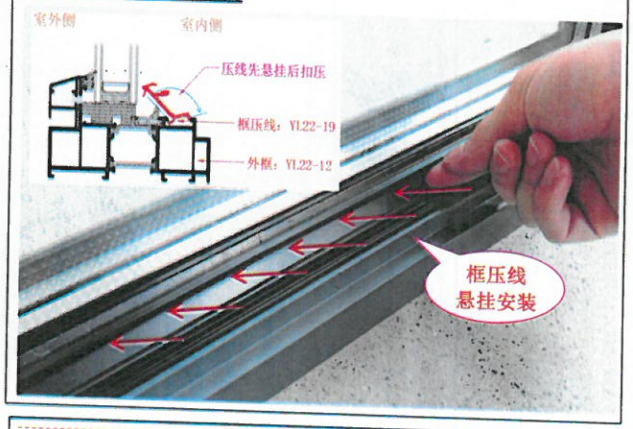
注意：
① 压线安装前需检查胶棒是否安装
② 压线下横料 安装槽口注胶

① 压线安装槽阴角注胶（只注下横料）

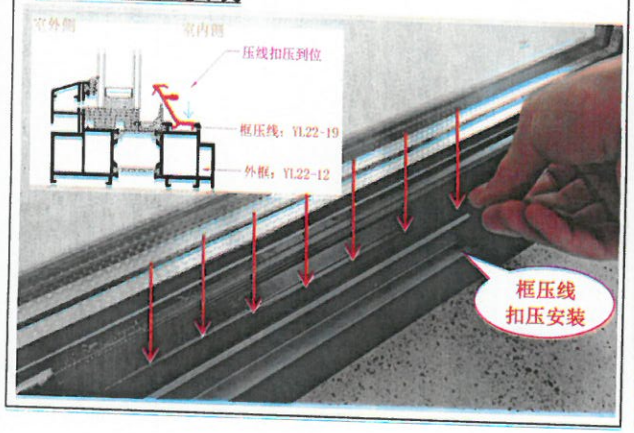


注意：框压线安装槽注胶只注下横料！

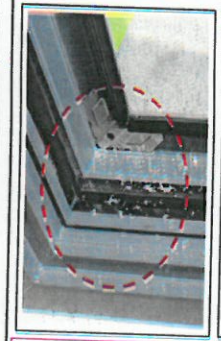
② 压线悬挂安装



④ 压线扣压安装



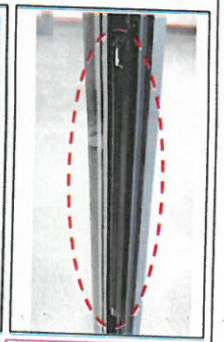
终端安装需规避以下异常：



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

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	压线胶棒	YPZP-071
1	固玻压线	YL22-19

审核		批准		编制	张铭哲	编制日期	2023.4.17

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P7/P10
产品型号	105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 使用胶条铲扩开压线间隙



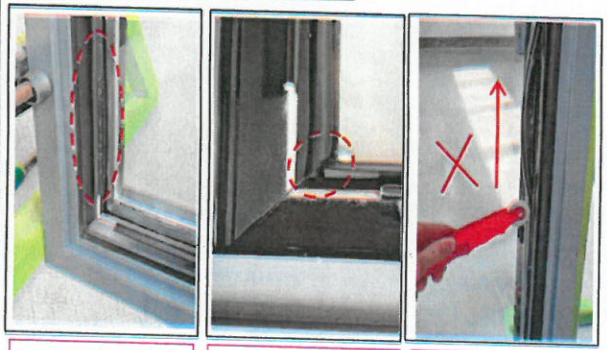
② 胶条弯折处 胶条剪阳角处理



③ 固玻玻内胶条 使用工具配合压入



终端安装需规避以下异常：



压入胶条断续 | 压线弯折处截断 | 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

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 90° 截断处应在上横梃中间位置

3、胶条压至截断位置 **预留20mm截断** 并压入全部胶条；捋顺胶条胶条不得出现脱槽隆起。

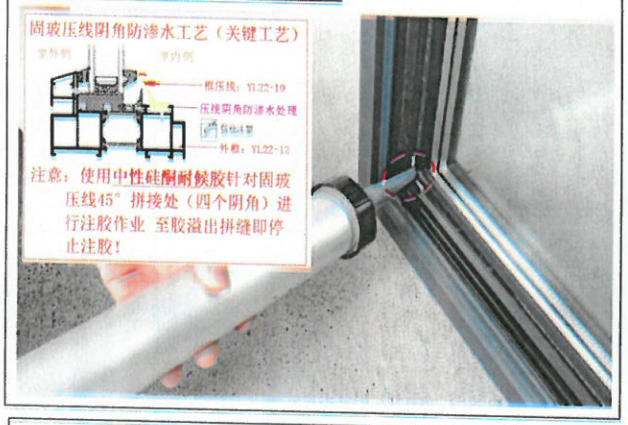
序号	设备/工具	数量
3	胶条铲	1把
2	胶条压轮	1把
1	剪刀	1把

审核		批准		编制	张铭哲

序号	材料名称	料号/型材
1	玻内胶条	YL22-JT04
编制日期	2023.4.17	

文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P8/P10
产品型号	105系列	工位名称	固玻安装	工序名称	阴角防渗水处理		

固玻压线阴角防渗水工艺



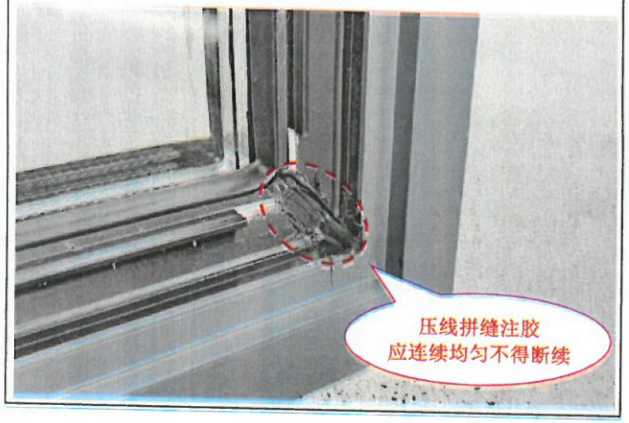
① 检查角部间隙 及玻内胶条压入工艺



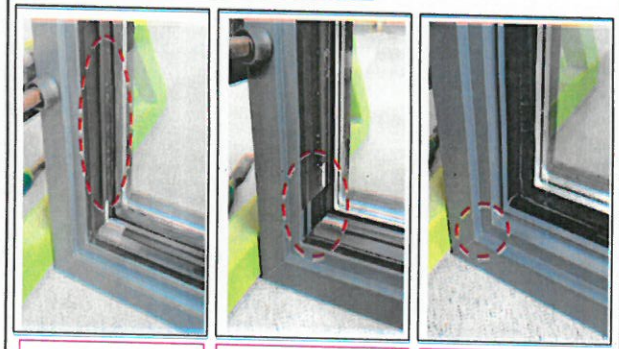
③ 使用耐候胶枪 胶嘴沿压线拼缝注



④ 检查四角 压线注胶质量



终端安装需规避以下异常：



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	手动胶枪	1把
2	胶条压轮	1把
1	剪刀	1把

审核		批准		编制	张铭哲

序号	材料名称	料号/型材
1	玻内胶条	YL22-JT04
编制日期	2023.4.17	

	文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
	依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P9/P10
	产品型号	105系列	工位名称	固玻安装	工序名称	搭接胶条安装		

搭接胶条安装工艺

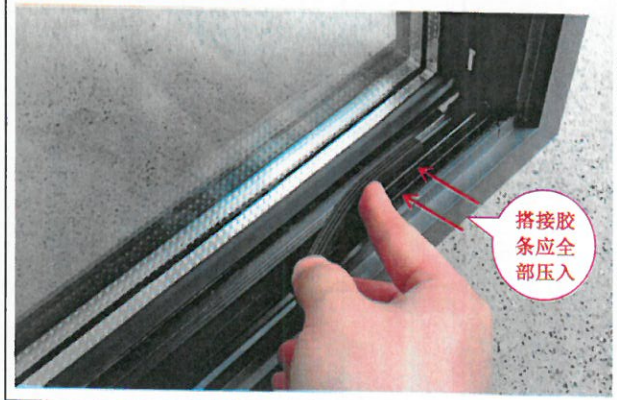


注意：
① 搭接胶条安装前需截断为100mm小段
② 检查搭接胶条是否全部压入

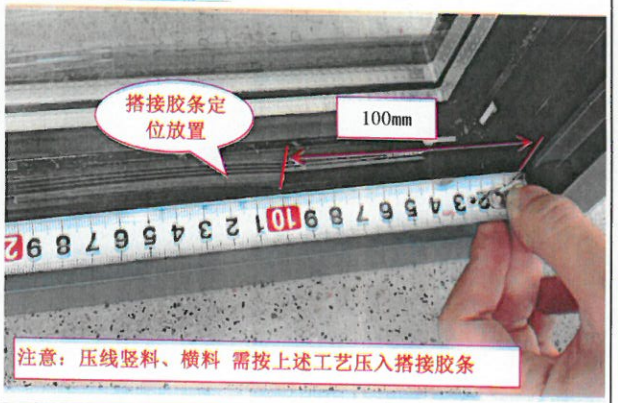
① 搭接胶条截断



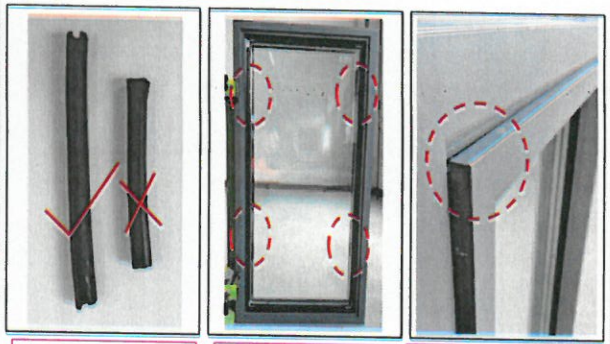
② 搭接胶条压入



③ 搭接胶条定位



终端安装需规避以下异常：



注意：
1、装饰盖搭接胶条截断及压入
① 宜使用剪刀90° 截断 截断长度100mm左右，
② 搭接胶条压入 两首端110mm压入压线上
③ 搭接胶条 中间间隔500mm压一个
④ 压线 横料、竖料均需安装搭接胶条

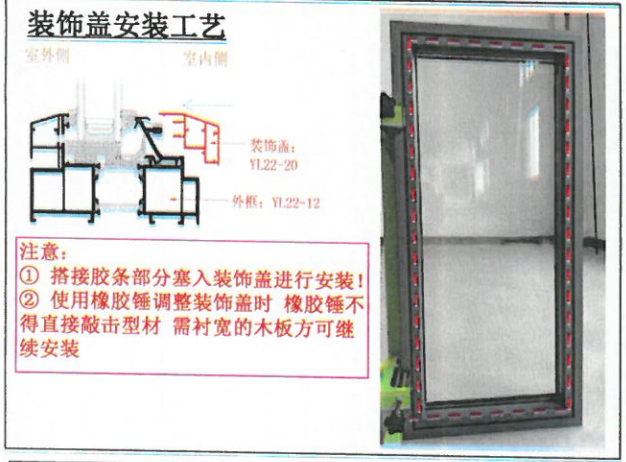
序号	设备/工具	数量
4	橡胶锤	1把
3	宽木条	1把
2	直角尺	1把
1	剪刀	1把

审核		批准		编制	张铭哲

序号	材料名称	料号/型材
1	搭接胶条	YL22-JT14
编制日期	2023.4.17	

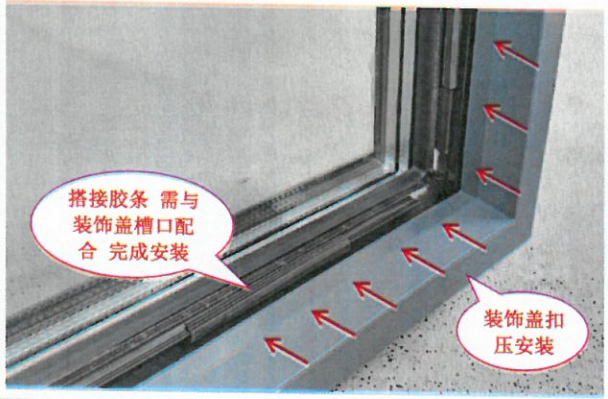
文件名称		文件类别		文件编号	文件版次	页面版次	页次
依恋简爱系列 标准作业指导书		作业指导书		RTC-TD-SOP-105/22-ZD-A	A	1	P10/P10
产品型号	105系列	工位名称	固玻安装	工序名称	装饰盖扣压及安装工艺检查		

装饰盖安装工艺



注意：
① 搭接胶条部分塞入装饰盖进行安装！
② 使用橡胶锤调整装饰盖时 橡胶锤不得直接敲击型材 需衬宽的木板方可继续安装

① 装饰盖扣压安装



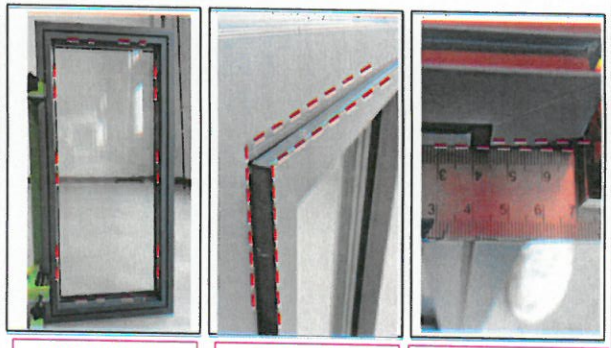
② 装饰盖 使用工具辅助安装



③ 装饰盖安装工艺检查



终端安装需规避以下异常：



搭接胶条漏装 | 装饰盖扣压不紧 | 装饰盖与框有高低

注意：
1、装饰盖安装前 需检查装饰盖胶条是否全部装配
2、装饰盖安装槽口与压线搭接胶条槽对正扣压即可；若使用橡胶锤辅助安装 则需在装饰表面衬宽木条 方可安装
3、装配完成后 装饰盖与外框应齐平 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
4	清理清洁工具	1套
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	装饰盖	YL22-20
序号	材料名称	料号/型材
编制日期	2023.4.17	