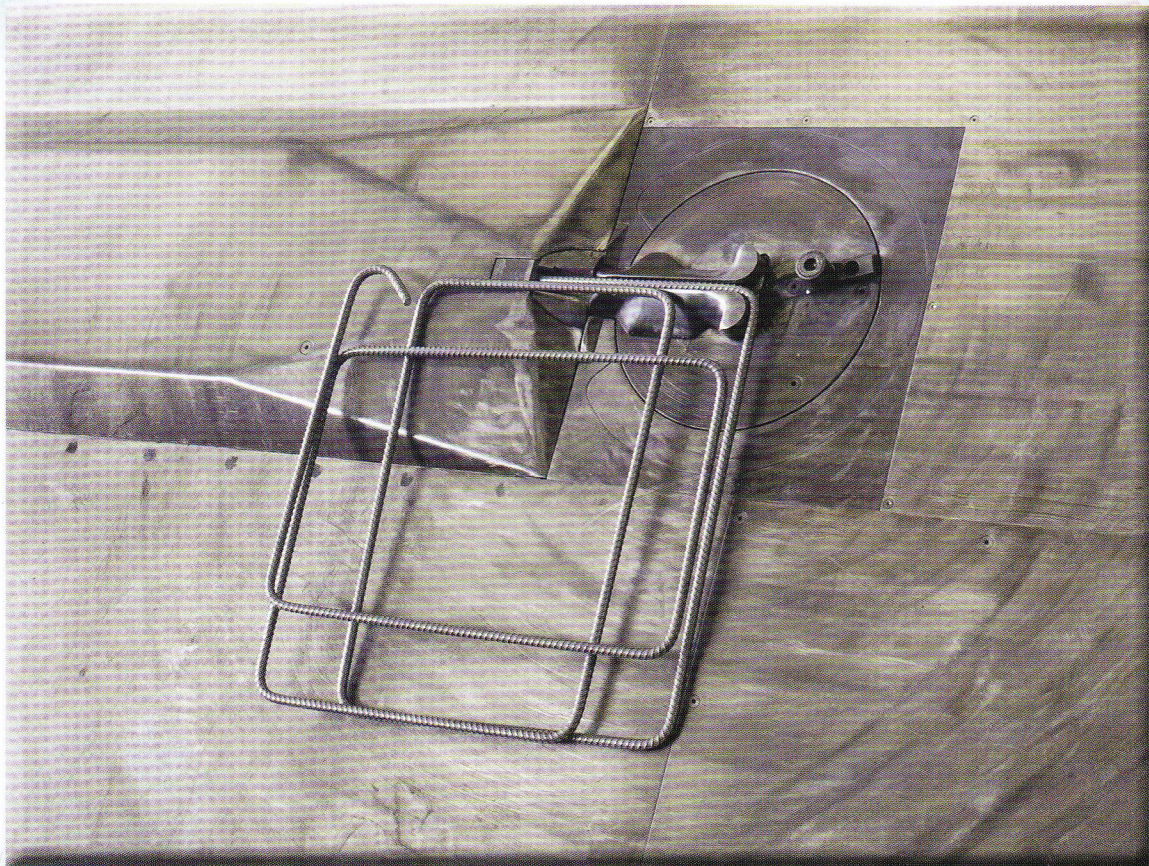


嘉山鋼鐵

ISO9001

鋼筋工程四合一整合服務



鋼筋生產 成型加工 綁紮組立 續接器
降低成本 提高效率 增強耐震

高效率

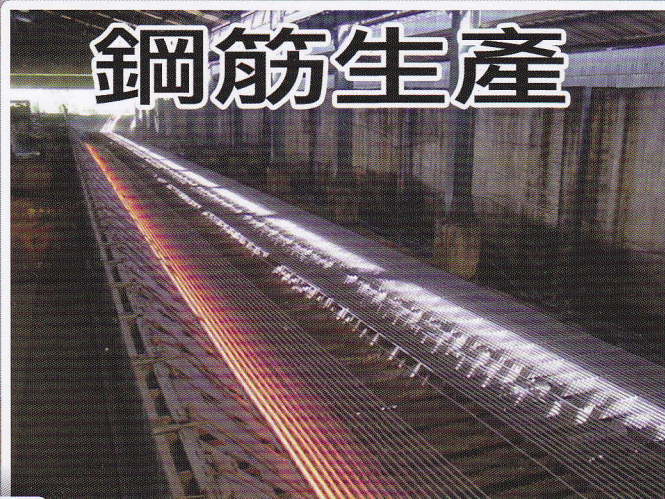
低成本

 **嘉山鋼鐵工業股份有限公司**
嘉裕德股份有限公司
新寶元鋼鐵股份有限公司

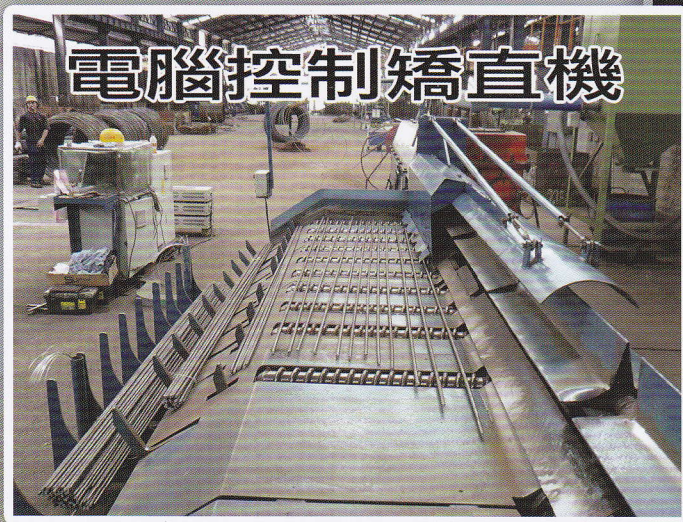
地址：桃園縣龜山鄉東舊路街169號
TEL：(03)329-3066 · 350-4866 FAX：(03)329-8031 · 329-2774
網址：www.chiasan.com.tw E-mail：service@chiasan.com.tw

迅速 精準

鋼筋生產



電腦控制矯直機



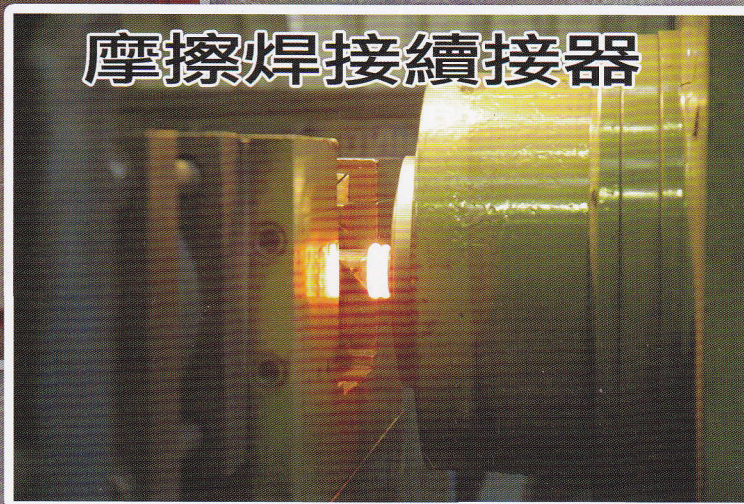
定尺裁剪



自動彎曲加工



摩擦焊接續接器

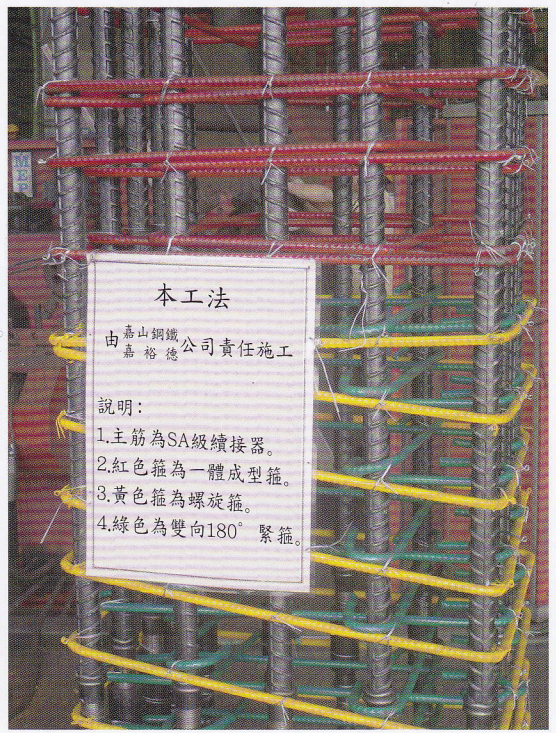


ISO9001

專業 創新

嘉山研發預組柱組立法

工地現場預組柱施工組接



本工法

由嘉山鋼鐵公司責任施工
嘉裕德公司

說明：

1. 主筋為SA級續接器。
2. 紅色箍為一體成型箍。
3. 黃色箍為螺旋箍。
4. 綠色為雙向180°緊箍。

鋼筋材料加工四合一比較表

綜 合 比 較	專業加工廠施工方式	平均指數 ★★★★★	傳統施工方式	平均指數 ★☆☆☆☆	
	1. 於加工廠內加工之作業方式可因使用電腦化作業、自動化生產讓傳統勞力密集工作轉變成工業化，以提高營建業生產力。亦因產品之標準化、規格化而提昇工程品質。 專業指數 ★★★★★			1. 現場施作首先需提供一處加工場地，若無則得另行租借，另需加派專人管理，完成後將再行二次搬運。而現場加工皆以傳統之氧氣、乙炔切割耗時、耗工、耗料更隱藏著許多意外風險及費用。 專業指數 ★☆☆☆☆	
	2. 於廠內施作不受天候影響，可使工期不延誤進而縮短工期。同時在廠內運用大量現代化設備使人力節省，增加生產效率，保障勞工安全，期使營建業成為人性化的工業。 效率指數 ★★★★★			2. 一般加工場地皆屬臨時性之場所無法配置起重機，現代化設備及廠房等因素致造成生產效率不彰，人工費用增加，若天候不佳則無法施工將延誤工期。 效率指數 ★☆☆☆☆	
	3. 鋼筋材料於廠內加工完成再運到工地時，可即時吊置於組立區域可解決材料堆置倉儲管理、場地租賃、二次搬運、下腳料損耗、廢料處理衍生之成本與管理問題。更改善營建業最重視與最困擾之環保、交通及工安問題。 環保公安指數 ★★★★★			3. 現場加工則容易衍生廢料、下腳料之處理，場地凌亂、材料銹蝕進而造成環保、交通、勞安、工安等問題。 環保公安指數 ★☆☆☆☆	
	4. 鋼筋材料、加工、綁紮、續接器四合一，系統化整合責任施工，簡化作業介面，減少管理工作、提升管理績效、降低管理成本。 成本指數 ★★★★★			4. 鋼筋材料、加工、綁紮、續接器分別發包，工班間配合聯繫介面多常因某一工班發生狀況延誤工期。 成本指數 ★☆☆☆☆	
5. 綜上所述鋼筋加工由專業加工廠施作則營建業者將可省下：(倉儲+剪裁+二次運費+損耗+時間+管理+工安+環保……等費用)。提高組立效率、改善施工環境、解決勞工問題進而提昇產競爭力。 競爭力指數 ★★★★★			5. 由此能了解其實於現場施作是弊多於利，除開許多隱性成本及管理問題外，影響最深則是無法提無良好施工品質、降低成本節省費用，如此業者無法當握利基增加競爭力。 競爭力指數 ★☆☆☆☆		

嚴格製程 堅持品質

ISO9001

續接器性能比較表

廠商項目	符合等級	嘉裕德	他 廠	他 廠
使用材質	FA, SA	本公司使用『 豐興鋼鐵公司 SCM440 鎢鉻合金圓鋼 』高價格、高品質材料製作，使用 CNC 電腦全自動車床 加工不需熱處理。  <p>合金鋼原材料</p>	使用一般市售低價 S45C 中碳鋼 鍛造生產，再 淬火熱處理 ，應力集中，材質軟硬變化大，容易脫牙。  <p>中碳鋼淬火熱處理</p>	公接頭使用 SCM440 之材質，母接頭使用一般市售 S45C中碳鋼 鍛造生產，再 淬火熱處理 ，應力集中，材質軟硬變化大，容易脫牙。  <p>中碳鋼淬火熱處理</p>
生產方式		『 電腦全自動鋼筋續接器生產線 』方式生產，品質穩定，且經嚴格製程及品質管制，並獲得 ISO9001 品質認證 。  <p>自動化流程</p>	『 非自動化 』生產方式，故品質不穩定，易產生斷頭現象。  <p>非自動化流程</p>	『 非自動化 』生產方式，故品質不穩定，易產生斷頭現象。  <p>非自動化流程</p>
冷卻方式		摩擦完成後之成品， 自動化平移 方式常溫冷卻，達到 FA級SA級 強度。 	摩擦完成後，成品直接由機台上翻轉入料架， 震動破壞接合強度 ，容易斷頭脫落。 	摩擦完成後，成品直接由機台上翻轉入料架， 震動破壞接合強度 ，容易斷頭脫落。 
切頭方式 (損耗率)		每一摩擦接點以 鋸床鋸齊3公分 短損耗少，確保摩擦點平整，無毛邊及 90度直角 ，鋼筋軸心線 平直 ，品質穩定。  <p>鋸床鋸齊，品質穩定</p>  <p>損耗才3公分</p>	摩擦點以 沖床切頭10公分長 損耗多，產生毛邊不整齊，鋼筋軸心線 偏心歪斜 ，容易脫落。  <p>鋼筋軸心線偏心歪斜，容易脫落</p>  <p>損耗達10公分</p>	摩擦點以 沖床切頭10公分長 損耗多，產生毛邊不整齊，鋼筋軸心線 偏心歪斜 ，容易脫落。  <p>鋼筋軸心線偏心歪斜，容易脫落</p>  <p>損耗達10公分</p>
成品合格率		99% ~ 100%	85% ~ 90%	90% ~ 95%