

敬啟者：

**誠邀參與為建造業議會註冊專門行業承造商
供應指定懸空式棚架金屬托架之投標**

招標編號：(412) in P/AE/PUR/TDTC

建造業議會(以下簡稱為「議會」)現誠邀 貴公司為本議會註冊專門行業承造商制度下的懸空式棚架指定行業註冊專門行業承造商(「承造商」)供應指定懸空式棚架金屬托架之投標，有關資料請參閱附件一至附件十二。議會將推出懸空式棚架金屬托架「狗臂架」資助更換計劃(「計劃」)，資助成功申請計劃的承造商更換按勞工處的要求而設計和製造的金屬托架，議會將成功申請計劃的承造商的訂單集中招標，並根據計劃全數資助購買新金屬托架費用。

本次投標採用雙封套方式進行，**投標者必須完成「技術建議書」及「價格建議書」兩部份投標，「技術建議書」及「價格建議書」必須各遞交一份正本**，而技術建議書則必須提交一份硬複本及一隻將相應技術建議書文件以電腦檔案格式(例如 MS Word 2003 / MS Excel 2003 / PDF 格式)儲存之電子媒體內(例如 USB / CD-ROM / DVD-ROM)；**並分別以兩個封套，密封於信封內分開遞交**。信封面請貼上由本議會提供之標籤，**並於 2025 年 8 月 15 日中午十二時正或之前交回「香港九龍九龍灣大業街 44 號香港建造學院 - 九龍灣院校地下 建造業議會 之指定投標箱」**。本議會將不會考慮逾期遞交的投標書，包括在截止投標日期前寄出但在截止投標日期後收到的投標書，或投放於錯誤位置的投標書。

技術建議書請貼上『技術建議書 - 為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架』的標籤，而價格建議書請貼上『價格建議書 - 為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架』的標籤。請注意，標有「技術建議書」的信封不應包含任何定價細節，否則將使其投標無效。

為促進投標者對招標項目的理解，議會將會安排招標簡介會，是次招標簡介會將於 **2025 年 7 月 25 日(星期五)上午 10 時**以視像會議形式舉行，建議有意投標者出席，並應填妥(附件十一)招標簡介會回條以便議會作出安排。

如截止投標日當日的辦公時間內(上午 8 時 30 分至下午 6 時 18 分)天文台懸掛八號風球或以上或發出黑色暴雨警告，或香港政府公佈「極端情況」，截標時間將順延至下一個工作天正午十二時。

若獲邀投標者決定婉拒投標，投標者須交回(附件十二)的婉拒投標回條。

招標文件可從議會網站下載：

http://www.cic.hk/chi/main/aboutcic/procurement/tender_details/



如對本投標有任何疑問，請以書面方式向本議會提出，並聯絡本議會採購部陳先生，電話號碼：2100 9039 / [電郵到 wickychan@cic.hk](mailto:wickychan@cic.hk)。為保障本投標在公平及公正下進行，所有經由本議會發出之回覆，將同時發送給其他投標者。

此致

李文浩
經理 – 採購

2025 年 7 月 21 日

EL



附件

遞交投標書清單

請參考以下清單以確保所提交之標書已提供本次招標所必要的資料和文件。請注意，清單僅供指引和參考之用，不得被視為構成招標文件的組成部分。在本清單底部的地址標籤，可用於提交投標書之信封。

投標者須注意，若果所提交之標書內的資料是不正確或沒有連同招標文件提供必要的文件，有關投標可能會失效。

項目	參考
技術建議書	
1. 投標者須知及投標者聲明	附件(一)
2. 在技術評審得分標準中涉及的所有文件	附件(二)、 附件(三)及 附件(四)
3. 已簽妥之 投標條款附錄 - 有關遵守反串謀條款信函	附件(七)
價格建議書	
1. 價格建議書	附件(五)



請剪下以下標籤並張貼於投標書的信封面上。 -

“密函”

交回：建造業議會

香港九龍九龍灣大業街 44 號

香港建造學院 -

九龍灣院校地下

【指定投標箱】

技術建議書

投標

招標編號：(412) in P/AE/PUR/TDTC

『技術建議書- 為建造業議會註冊專門行業承造商
供應指定懸空式棚架金屬托架』

公司名稱：_____

截止投標日期及時間：2025 年 8 月 15 日中午 12 時

信封內不應包含任何定價細節，否則其投標無效。

“密函”

交回：建造業議會

香港九龍九龍灣大業街 44 號

香港建造學院 -

九龍灣院校地下

【指定投標箱】

價格建議書

投標

招標編號：(412) in P/AE/PUR/TDTC

『價格建議書- 為建造業議會註冊專門行業承造商
供應指定懸空式棚架金屬托架』

公司名稱：_____

截止投標日期及時間：2025 年 8 月 15 日中午 12 時



**誠邀參與為建造業議會註冊專門行業承造商供應
指定懸空式棚架金屬托架之投標**

投標者須知

建造業議會(下稱「議會」)現誠邀 貴公司就上述項目根據投標書的要求進行投標，而本次投標採用雙封套方式進行，投標者必須完成「技術建議書」及「價格建議書」兩部份投標，技術建議書及價格建議書必須各遞交一份正本，並分別以兩個封套，密封於信封內分開遞交到指定標箱，否則本議會可不受理。標有「技術建議書」的信封不應包含任何定價細節，否則將使其投標無效。本投標書的截止投標日期及時間為 **2025 年 8 月 15 日中午 12 時**。

招標簡介會

為促進投標者對招標項目的理解，議會將邀請有意投標者按招標邀請函所示之時間出席招標簡介會。建議有意投標者出席 **2025 年 7 月 25 日 (星期五)上午 10 時**舉行的為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架招標簡介會，是次招標簡介會將以視像會議形式舉行。有意投標者須於招標簡介會舉行前 1 個工作天，以電郵通知項目主任，確認出席該簡介會，並清楚表明出席人數方便議會安排。議會可能會記錄由出席本次招標簡介會的有意投標者所提出的疑問，並可能會發佈招標查詢之回覆予所有投標者以供參考。

貴公司必須按照附件一至附件十二內的資料條款投標。投標書內所提供的產品 / 服務數量，是根據本議會綜合過去採購量推算得來，僅供投標時參考，將來的實際用量可能有所增減，並無訂購限量的規定。

貴公司所提供產品 / 服務之投標書有效期由截標日期起計為期 120 天。

如對本投標有任何疑問，請以書面方式向本議會提出，為保障本投標在公平及公正下進行，所有經由本議會發出之回覆，將同時發送給其他投標者。



投標者聲明

我 / 我們在此保證我 / 我們所提供的物品或服務並沒有違反專利註冊條例 (香港法例第 514 章) 有關專利權的規定，及所持有的商業登記和所安排的僱員賠償保險(Employee' s Compensation Insurance Policy)於提供物品的期間或提供服務的整個合約期內均屬有效。

公司名稱 : _____ 公司蓋章 : _____

有效簽署人 : _____ 日期 : _____

(有效簽署人姓名 : _____)

技術建議書要求

投標者須按以下所述於技術建議書提供所有資料詳情。

1. 投標者過往工作記錄及工作參考例子

- 1.1 投標者提供其公司簡介、背景及專長項目。
- 1.2 投標者須提供過去5年 (截至截標日期) 相關經驗的資料，包括過去相關項目的工作範圍簡介、成本預算及實際開支、客戶及服務對象類型、完成日期及持續時間，有關資料透過下列格式提交。

過往相關工作項目的名稱	
工作範圍簡介	
項目的成本預算	
完成項目的實際開支	
客戶名稱及類型	
服務對象類型 (如適用)	
項目持續時間	
完成日期	

2. 投標者團隊的人力資源

- 2.1 投標者提供建議之項目團隊的組織架構。組織架構圖需展示建議之項目團隊的架構。項目團隊須包括執行招標項目簡介列出的工作方面具經驗的隊員。
- 2.2 項目團隊成員須具備所需資歷、專業知識及相關經驗，以執行招標項目簡介列出的工作。
- 2.3 標書建議的項目團隊將構成協議的一部分。投標者須就建議之項目團隊的每一位成

員提供以下資料 (請使用以下格式列出團隊及成員信息) :

團隊成員姓名			
本項目中的職位			
於本項目中的職責和責任			
於貴公司服務之年資		相關經驗年資	
類似性質項目的工作經驗			

3. 項目執行方法和要求

3.1 金屬托架的技術規格要求

- 3.1.1 金屬托架的生產必須符合附件(四) – 附錄A至H所列出的金屬托架的設計、用料及所有技術規格要求。
- 3.1.2 投標者需要依照附件(四) – 附錄B製作金屬托架生產圖，生產圖需要包括但不限於正視圖，俯視圖及剖面圖，標示每一物料的強度、尺寸及每個焊接位置及尺寸等。並需要依照附件(四) – 附錄A所列的各類型金屬托架的左方向及右方向，按照比例繪畫，總共十二幅生產圖，生產圖需要取得議會批准及認可。
- 3.1.3 投標者需要生產每款各兩隻金屬托架樣本，一套樣本交至議會，另外一套樣本安排進行測試，包括取得經香港認證中心（或同等機構）發出的有效「香港安全標誌」（須確保合約期內持有有效認證），並須根據附件(四) – 附錄F所列出的承載力測試方法進行認證。除此之外，投標者亦須安排經香港實驗所認可計劃(HOKLAS)的實驗所，就金屬托架的設計、材料及焊接進行測試，測試要求詳見附件(四) – 附錄A及附錄D，投標者需要就測試向議會提供測試計劃書。投標者需要於簽合約後6星期內完成以上測試。
- 3.1.4 投標者負責安排有關認證及測試。須要獲得認證及完成測試後才可安排製造及後向承造商供應新款設計金屬托架。
- 3.1.5 倘若投標者於供應首批次的金屬托架時並未獲得「香港安全標誌」及完成測試，議會有權即時書面通知終止有關合約，一切差額及因投標者提早終止合約而引

致議會之損失，投標者須負上責任及賠償一切因此而引致之損失。

3.1.6 投標者所建議之金屬托架生產工廠須具備相關生產過程所需的設施，以滿足附件(四) – 附錄A至E所列出的金屬托架的設計、用料及所有技術規格要求，並取得有效「香港安全標誌」及完成測試，有關資料透過下列條款3.2所述之格式提交。

3.2 金屬托架生產工廠和原產地

投標者須就建議之金屬托架生產工廠和原產地提供以下資料：

金屬托架生產工廠和原產地	
工廠的基本資料： <ul style="list-style-type: none"> • 成立年份 • 面積 • 生產綫、產品及年產量 • 國際標準化證書或同等證明 • 其他如適用 	
工廠的地點	
廠房面積及生產設備簡介	
預計有否現貨	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
品質保證程序	
廠房周圍及內部環境相片	

3.3 生產周期

預計首批生產金屬托架所需時間					
最低生產量的規定（如有）					
生產金屬托架所需時間（數量/周）	500	1000	1500	2000	2500

3.4 出貨及送貨服務安排

3.4.1 投標者須在建造業議會確認之訂單日期起計7個曆日內與有關承造商直接確認取貨及/或送貨安排。

3.4.2 如投標者有最低訂貨數量，請註明。

3.4.3 承造商可自行取貨的地點，包括：

- 出貨及取貨地點的倉儲條件、開放時間、搬運設備，確認取貨的證明方式。
- 處理貨品所需設備。
- 執行上述送/取貨方案的人力資源安排及關於搬運、運輸、裝卸貨過程中的安全保障措施。

3.4.4 投標者須就送貨及出貨安排提供以下資料：

承造商自行取貨	
出貨地點	
出貨地點的開放時間	<input type="checkbox"/> 周一至周五： <input type="checkbox"/> 周六： <input type="checkbox"/> 周日： <input type="checkbox"/> 公眾假期：
出貨地點的存貨設施	
及設備確保安全調運金屬托架	

聯絡人姓名	
聯絡人職位	
手提電話	

3.4.5 送貨服務，不同送貨地區所適用的運輸方式及運輸設備，確認貨物已送達的證明方式。

3.5 檢測安排

3.5.1 投標者在合約期間需為其提供的金屬托架進行最少25次測試。議會會在合約期間內抽查最少500個投標者提供的金屬托架，投標者需就抽查的金屬托架進行測試，測試要求詳見附見四 – 附錄A及附錄D，以及附件(四) – 附錄F所列出的承載力測試方法，議會有絕對權力修訂相關測試要求。投標者需要就相關測試向議會提供測試計劃書，經議會核准後，投標者負責安排有關測試，並安排議會抽查的樣品經香港實驗所認可計劃(HOKLAS)下的實驗所以及香港認證中心（或同等機構）（承載力測試）進行測試。

3.5.2 若3.5.1測試結果不及格，投標者必須在5個曆日內提交檢討報告予議會，詳細列出產品不符合規格的成因、補救措施以及改善措施確保未來製造的產品符合規格等至議會滿意為止。投標者必須負責所有因3.5.1的測試結果不及格而衍生的所有額外支出，包括回收已出售的金屬托架。議會有權要求不合規格的產品完全銷毀，因銷毀及更新製造金屬托架的一切支出，由投標者負責。投標者須安排新製造金屬托架予議會抽樣品，經香港實驗所認可計劃的實驗所測試，確保產品不合格的問題正確解決及產品合格。投標者必須負責所有因測試結果不及格而衍生的所有額外支出。投標者需在提交檢討報告一個月內提交測試結果為合格的測試證明書。若測試結果仍不合格，議會將取消該投標者的資格，並會進行新一輪投標。投標者所有費用（包括因委任認證機構所產生的費用）須由投標者承擔，不得向議會收取。

3.6 回收舊金屬托架後的安排

3.6.1 投標者需每月向議會提交回收的舊金屬托架的倉存報告，並確保倉庫妥善及安

全存放舊金屬托架。如有損壞或遺失，投標者須按議會估價賠償予議會。

3.6.2 投標者需提供以下倉庫資料：

倉庫地址	
狀況	<input type="checkbox"/> 租賃 <input type="checkbox"/> 自置物業
面積及設備	
管理	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
周圍及內部環境相片	
聯絡人姓名	
聯絡人職位	
手提電話	

3.6.3 議會將安排定期回收舊金屬托架。

3.7 投標者亦應參照其他詳列於標書中招標項目簡介內之各項要求。

投標者須提交的文件、資料清單

投標者須按招標文件所述提供以下文件及資料:

項目	參考
技術建議書	
1. 投標者過往工作記錄及工作參考例子	附件二 – 條款1
2. 投標者團隊的人力資源	附件二 – 條款 2
3. 項目執行方法和要求 3.1 金屬托架的規格要求 3.2 金屬托架生產工廠和原產地 3.3 生產周期 3.4 出貨及送貨服務安排 3.5 檢測安排 3.6 回收舊金屬托架後的安排 3.7 投標者亦應參照其他詳列於標書中招標項目簡介內之各項要求	附件二 – 條款 3
4. 已簽妥之生產符合附錄I所列出的金屬托架的設計、用料及所有規格要求的聲明。 投標者必須完全符合有關要求，否則會被視為技術不合格而喪失投標資格。	附件(四) – 附錄I 附件(四) – 附錄A至附錄H
5. 已簽妥之投標者須知	附件一
6. 已簽妥之遵守反串謀條款信函	附件七
7. 提交的文件包括: 香港法例第115章、第59章及第57章定罪紀錄聲明 / 無定罪紀錄聲明	不適用

備註:

遞交標書時，投標者須一併提交招標項目簡介指明的所有資料。此外，投標者須依據技術建議書須提交的文件及資料及已簽妥及作見證的信函，並與其標書一併提交。如投標者的標書未有一併提交所有上述資料，其標書或不獲受理。

標書評審程序及準則

1. 簡介

- 1.1 投標採用雙封套的方式進行，即投標者應以一個信封提交「技術建議書」，包括**附件一、附件二及附件四**指明的所有資料，以及**附件七**的投標條款附錄 - 有關遵守反串謀條款信函；以另一個信封提交**附件五**訂明的「價格建議書」。議會將根據下述條款 1.5，完成技術評審後才會開啟價格建議書。
- 1.2 下述的評分標準將用作評審標書。標書建議書須根據兩個獨立範圍評審，分別為技術評審及價格評審。
- 1.3 技術評審及價格評審的預設比重分別為 30% 及 70%。
- 1.4 倘投標者的標書技術評審得分在以下**表 1 – 技術評審得分標準**所列低於總分之 50%，有關之投標建議書將被否決，而且不會獲進一步評審投標價格。
- 1.5 已否決的投標建議書將不會包含在下列條款 2.2 的加權技術評審得分方程式及條款 3.2 的加權價格得分方程式。議會保留權利，可取消此招標項目及重新招標，而無須另行通知投標者。
- 1.6 本議會將成立評審小組評審標書。收到的建議書將根據本附件的規定評審。

2. 技術評審

- 2.1 技術建議書包括所有 **附件一、附件二及附件四** 指明的資料，須根據表 1 描述的評審準則作仔細評審。
- 2.2 標書之「技術評審得分」將根據以下方程式計算：

$$30 \times \frac{\text{有關投標者之技術評審得分}}{\text{各投標者中最高之技術評審得分}}$$

表 1 – 技術評審得分標準

評審準則	最高分數(%)
1. 投標者過往工作記錄及工作參考例子	20
2. 投標者團隊的人力資源	10
3. 項目執行的方法和要求包括(i)時間及安排；(ii)執行及完成招標項目簡介描述的所有工作，包括： <ul style="list-style-type: none"> a) 金屬托架的技術要求 (20%) b) 金屬托架生產工廠和原產地 (10%) c) 生產周期 (10%) d) 出貨及送貨服務安排 (5%) e) 投標者亦應參照其他詳列於標書中招標項目簡介內之其他要求 (15%) 	60
4. 投標者在議會過去項目中的表現	10
總分：	100

3. 價格評審

3.1 投標費用須為 附件五 – 價格建議書 所報之整筆款項。

3.2 標書之「價格評審得分」將根據以下方程式計算：

$$70 \times \frac{\text{合資格投標者中最低之投標價格}}{\text{有關投標者之投標價格}}$$

4. 合計評審分數之計算

4.1 一份標書之合計評審分數將為「技術評審得分」(本分部 2.2)及「價格評審得分」(本分部 3.2)之總和。

建造業議會

為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架 招標項目簡介

2025 年 7 月

© 2025 建造業議會

此文件屬建造業議會之資產，未經建造業議會授權，不得轉載或複製全部或部份內容。

建造業議會

為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架

招標項目簡介

目錄

	<u>頁</u>
A. 簡介	AB/3
B. 服務時期	AB/3
C. 貨品要求及規格	AB/3
D. 服務要求和內容	AB/4
E. 項目要求	AB/4
F. 工作範圍及描述	AB/5
G. 合約專用條款	AB/5
H. 保密	AB/6
I. 附加要求	AB/6
J. 附錄A至附錄I	AB/9

A. 簡介

1. 建造業議會(「議會」)將推出懸空式棚架金屬托架「狗臂架」資助更換計劃(「計劃」)。計劃是資助議會註冊專門行業承造商制度下的懸空式棚架指定行業註冊專門行業承造商(「承造商」)購買按勞工處要求製造的金屬托架。在此計劃下，每間承造商最多可申請購買500個新架，議會全數資助成功申請承造商購買金屬托架的費用，並代所有成功申請承造商統籌中央採購金屬托架，成功申請承造商必須「以2個舊架換1個新架」。
2. 議會代所有成功申請承造商統籌中央採購金屬托架，議會將委任承辦商(「承辦商」)供應符合勞工處《竹棚架工作安全守則》及《懸空式竹棚架構造及工作安全指南》要求製造的金屬托架(「金屬托架」)，俗稱「狗臂架」，為計劃下成功申請承造商提供符合標準的金屬托架，以提升行業安全標準，並促進承造商替換及採用符合勞工處規定的金屬托架。

B. 服務時期

1. 合約有效期：由 2025 年 9 月 1 日至 2027 年 8 月 31 日(「合約期」)(暫定日期)。
2. 續期合約：承辦商有優先權與議會續約，但議會保留根據實際情況作出決定的權利。以下是續約的條件：
 - 承辦商在過去二年的合約期間內表現令議會滿意。
 - 承辦商能夠按時完成所委託的任務並達到預期的標準。
 - 承辦商與議會之間的合作關係良好，並能夠有效地溝通和解決問題。

C. 貨品要求及規格

1. 承辦商在合約期內目標供應50,000個符合勞工處要求以及議會指定規格使用S275及S355鋼材製造的金屬托架。以上產品 / 服務數量是本議會在有效期內承造商預算採購的總數量，預算數量只供報價時參考，實際數量可能有所增減並且沒有最少訂貨數量的限制，承辦商所提交的上述單位價格將不能改變，本議會亦不會因數量差異而作出任何額外補償。
2. 承辦商需依照招標項目簡介中規定的規格、型號及相應數量供應符合安全標準及S275及S355鋼材要求的「I型」金屬托架和「T型」金屬托架，根據勞工處的《竹棚架工作安全守則》，所有角鐵或圓通應使用5毫米填角焊焊接，托架宜鍍鋅或髹上

兩層紅色鉛料底漆。

3. 承辦商在合約期內供應指定金屬托架需要持有有效產品認證證書，符合議會指定的規格及標準，以及通過創新科技署的香港實驗所認可計劃(HOKLAS)的香港實驗所的測試。

D. 服務要求和內容

1. 承辦商需要於供應首批次的金屬托架予承造商前，必須先取得有效產品認證證書以及符合以下金屬托架的技術規格要求：
 - (a) 金屬托架的生產必須符合附件(四) – 附錄A至H所列出的金屬托架的設計、用料及所有技術規格要求。
 - (b) 投標者需要依照附件(四) – 附錄B製作金屬托架生產圖，生產圖需要包括但不限於正視圖，俯視圖及剖面圖，標示每一物料的尺寸及每個焊接位置及尺寸等。並需要依照附件(四) – 附錄A所列的各類型金屬托架的左方向及右方向，按照比例繪畫，總共十二幅生產圖，生產圖需要取得議會批准及認可。
 - (c) 投標者需要生產每款各兩隻金屬托架樣本，一套樣本交至議會，另外一套樣本安排進行測試，包括取得經香港認證中心（或同等機構）發出的有效「香港安全標誌」（須確保合約期內持有有效認證），並須根據附件(四) – 附錄F所列出的承載力測試方法進行認證。除此之外，投標者亦須安排經香港實驗所認可計劃(HOKLAS)的實驗所，就金屬托架的設計、材料及焊接進行測試，測試要求詳見附件(四) – 附錄A及附錄D，投標者需要就測試向議會提供測試計劃書。投標者需要於簽合約後6星期內完成以上測試。
 - (d) 投標者負責安排有關認證及測試。須要獲得認證及完成測試後才可安排向承造商供應新款設計金屬托架。
 - (e) 倘若投標者於供應首批次的金屬托架時並未獲得「香港安全標誌」及完成測試，議會有權即時書面通知終止有關合約，一切差額及因投標者提早終止合約而引致議會之損失，投標者須負上責任及賠償一切因此而引致之損失。
 - (f) 投標者所建議之金屬托架生產工廠須具備相關生產過程所需的設施，以滿足附件(四) – 附錄A至E所列出的金屬托架的設計、用料及所有技術規格要求，並取得有效「香港安全標誌」及完成測試，有關資料透過下列條款

3.2所述之格式提交。

2. 議會定期向承辦商發出訂購通知，承辦商須在每一次收到議會的訂購通知起計7個曆日內，聯絡相關承造商並以書面發出送貨通知，並將以上信息通知議會。
3. 承辦商須有至少一個出貨地點，供承造商取貨。承辦商同時可安排送貨至九龍及新界各地點。承辦商須發出送貨及簽收單，並由承造商確認貨品數量、型號及質量，然後蓋上公司章或由授權人士簽署。
4. 承辦商直接與承造商處理金屬托架供應、質量、數量等細節。承辦商必須發出書面發票，發票需註明：
 - a. 客戶為承造商（全名）
 - b. 付款方為建造業議會（全名）
 - c. 議會訂購通知編號
 - d. 貨品型號及數量
 - e. 運輸費用（如適用）
 - f. 金屬托架編號
 - g. 總金額
5. 承辦商需準確金屬托架完整記錄，按金屬托架編號序記錄製造、出售（包括承造商記錄）、損耗等情況，並需每月遞交給議會。
6. 承辦商負責舊金屬托架的倉存，議會會定期安排回收金屬托架。承辦商需準確記錄倉存，倉存記錄需每月遞交給議會。
7. 議會每月在收妥發票、送貨收貨簽收單、金屬托架完整記錄，以及倉存記錄，核對無誤後安排付款予承辦商。

E. 項目要求

1. 承辦商在合約期間需為其提供的金屬托架進行最少25次測試。議會會在合約期間內抽查最少500個投標者提供的金屬托架，承辦商需就抽查的金屬托架進行測試，測試要求詳見附見四 – 附錄A及附錄D，以及附件(四) – 附錄F所列出的承載力測試

方法，議會有絕對權力修訂相關測試要求。承辦商需要就相關測試向議會提供測試計劃書，經議會核准後，承辦商負責安排有關測試，並安排議會抽查的樣品經香港實驗所認可計劃(HOKLAS)下的實驗所以及香港認證中心（或同等機構）（承載力測試）進行測試。

2. 若E1測試結果不及格，承辦商必須在5個曆日內提交檢討報告予議會，詳細列出產品不符合規格的成因、補救措施以及改善措施確保未來製造的產品符合規格等至議會滿意為止。承辦商必須負責所有因3.5.1的測試結果不及格而衍生的所有額外支出，包括回收已出售的金屬托架。議會有權要求不合規格的產品完全銷毀，因銷毀及更新製造金屬托架的一切支出，由投標者負責。投標者須安排新製造金屬托架予議會抽樣品，經香港實驗所認可計劃的實驗所測試，確保產品不合格的問題正確解決及產品合格。承辦商必須負責所有因測試結果不及格而衍生的所有額外支出。承辦商需在提交檢討報告一個月內提交測試結果為合格的測試證明書。若測試結果仍不合格，議會將取消該承辦商的資格，並會進行新一輪投標。承辦商所有費用（包括因委任認證機構所產生的費用）須由投標者承擔，不得向議會收取。
3. 承辦商必須妥善保存所有相關此標書服務範圍的所有文件直至合約完成後12個月。議會有權審視及獲取所有相關文件。
4. 承辦商需要保持所有資訊的機密性。

F. 工作範圍及描述

1. 承辦商必須在合約期間有以下負責人員。合約期間如有改變，需事先獲的議會書面批准。
 - a. 項目總監：負責整個項目有序進行以及產品品質監控。
 - b. 項目經理：負責與議會聯係及溝通，負責所有運作細節。
 - c. 生產經理：負責生產的安排及排程以及質量監控。

G. 合約專用條款

1. 承辦商如未能按時安排送貨，議會有權聘用其他承辦商完成未能按時安排的送貨，一切費用須由承辦商負責及賠償一切可能因此而引致之損失。
2. 承辦商於提供服務期間內，承辦商不可單方面終止服務合約，惟議會有權在最少一

個月前以書面形式通知承辦商終止合約。倘若承辦商服務安排表現欠佳或嚴重失誤，議會有權即時書面通知終止有關合約。承辦商必須按本議會發出之通知離場，而承辦商不會因此而獲得本議會任何賠償。此外議會在這未完成之合約期間內，須另行聘用新承辦商，一切差額及因承辦商提早終止合約而引致議會之損失，承辦商須負上責任及賠償一切因此而引致之損失。

3. 所有之工作程序，必須符合香港特別行政區政府現行之法例、標準、指引及法定責任。有關環保、職安健及投訴處理法例、標準、指引及法定責任亦須遵從。
4. 承辦商須確保產品處理過程中的安全。在天文台懸掛三號或以上熱帶氣旋警告、暴雨警告或極端天氣警告時，如有任何預定的出貨需更改安排，承辦商須立即通知承造商有關服務之安排。
5. 承辦商須承擔責任，並對僱主作出彌償，以保障僱主免受因以下索償或法律程序所引致的任何損害、費用、法律責任或損失：
 - (a) 任何人士因使用金屬支架而導致的人身傷害、感染疾病或死亡，無論該情況是否在使用過程中或因使用而發生；及
 - (b) 因履行本合約項下的義務而導致的不動產或動產的損害或損傷，無論該情況是否在履行過程中或因履行而發生，惟該損害或損傷須是由承辦商或其所負責的人士違反合約或其他違責行為所引致。

H. 保密

1. 承辦商、承辦商員工、其提供服務的代理及分包商應對所有與議會有關的商業資料或事宜及機密資料進行保密。
2. 除非承辦商的相關員工、其提供服務的代理及分包商因需要為議會提供服務並獲得議會批准外，否則承辦商不得在服務過程中或之後的任何時間向任何人洩露議會的機密資料。
3. 承辦商應確保參與提供服務的相關員工或其他人士已經了解並遵守《官方機密條例》(第521章)。如有違反，承辦商須賠償議會因而可能遭受的任何損失或損害。
4. 不論任何原因需提前終止服務或在服務圓滿完成後，承辦商須於終止日期後3個工

作天內退還屬於議會的所有以文本及電子版本型式的相關材料或從議會收集的資訊。

5. 任何源自議會的貸款資料、議會賬戶的財務資訊及其他相關資料必須在議會的指示下使用，不得向從未提供服務的任何一方披露此資料。

I. 附加要求

1. 為確保承辦商可以持續地提供優質服務，其需於簽定合約後提交主管和24小時聯繫電話號碼清單。如指定聯繫人有任何變更，應立即通知議會。
2. 議會保留終止服務合約的權利，並只需提前一個月以書面通知即可行使有關權利。
3. 議會保留以任何理由無償取消服務的權利，但須要於預定服務開始提供之前以書面通知。
4. 承辦商應遵守相關的法例要求和/或規定。
5. 於完成服務及收妥發票後全額支付款項。
6. 承辦商須遵守「一般合約條款」。

J. 附錄A至附錄I

附錄A	金屬托架技術規格
附錄B	新款金屬托架(狗臂架)設計圖
附錄C	2011年鋼結構作業守則
附錄D	焊接要求
附錄E	色卡
附錄F	承載力測試方法
附錄G	金屬托架換取紀錄表
附錄H	金屬托架編號總表
附錄I	符合所有技術要求的聲明

附錄A — 金屬托架技術規格

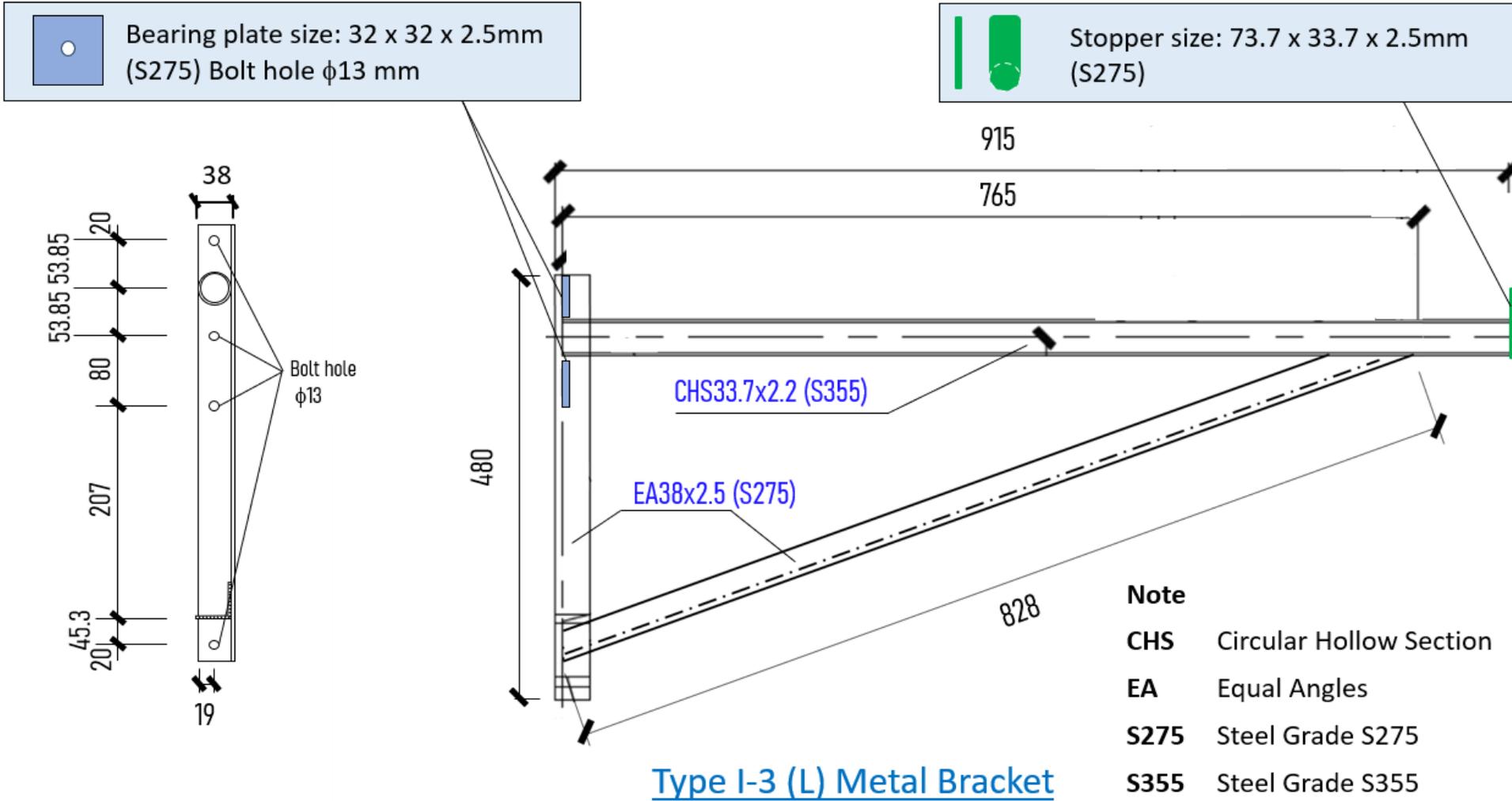
Technical Specification for Metal Brackets	
Bracket Types	<p>Type I-3 (L): Left-side I-shaped bracket, 3 feet in length Type I-3.5 (L): Left-side I-shaped bracket, 3.5 feet in length Type I-4 (L): Left-side I-shaped bracket, 4 feet in length Type T-3 (L): Left-side T-shaped bracket, 3 feet in length Type T-3.5 (L): Left-side T-shaped bracket, 3.5 feet in length Type T-4 (L): Left-side T-shaped bracket, 4 feet in length</p> <p>Type I-3 (R): Right-side I-shaped bracket, 3 feet in length Type I-3.5 (R): Right-side I-shaped bracket, 3.5 feet in length Type I-4 (R): Right-side I-shaped bracket, 4 feet in length Type T-3 (R): Right-side T-shaped bracket, 3 feet in length Type T-3.5 (R): Right-side T-shaped bracket, 3.5 feet in length Type T-4 (R): Right-side T-shaped bracket, 4 feet in length</p> <p>Refer to the details in the Annex B</p>
Bracket Components and Steel Grade	<ul style="list-style-type: none"> - Equal Angle: Grade S275 - Circular Hollow Section: Grade S355 - Bearing Plate: Grade S275 - Stopper: Grade S275 <p>Refer to the details in the drawings (the latest edition)</p> <p>The fabrication and erection requirements shall be in accordance with the Code of Practice for the Structural Use of Steel 2011 (the latest edition).</p>
Materials Requirements	<p>The requirements on Grade S275 & Grade S355 shall be in accordance to the Code of Practice for the Structural Use of Steel 2011 (the latest edition)</p> <p>Refer to Annex C of this document</p> <p>BS EN 10025-2:2019, BS EN 10025-3:2019 (the latest edition) as appropriate</p>
Bracket Size	Refer to the details in the drawings (the latest edition)
Bearing Plate Size	Refer to the details in the drawings (the latest edition)
Stopper Size	Refer to the details in the drawings (the latest edition)
Welding Requirements	<p>Electrode grade: ER60 or above (AWS), Grade 35 (EN ISO) as appropriate</p> <p>The welding shall be according to the details in the drawings (the latest edition)</p>

Technical Specification for Metal Brackets	
	<p>The welding requirements shall be in accordance with the Code of Practice for the Structural Use of Steel 2011 (the latest edition).</p> <p>Refer to the Annex D of this document</p>
Bracket Surface Treatment	<ul style="list-style-type: none"> - Smooth at all sharp edges - Applied with red primer - Finished with enamel paint (Colour code: Camel Professional Synthetic Enamel CM Series: CM135, please refer to Annex E. Color Card) -
Lifespan	Recommend with a life span of 10 years
Markings Requirement of bracket serial number	<p>AFTER test and approved with the certificate</p> <p>Each bracket must include: metal plate 28x60mm approx. The Contractor shall submit a proposal and a sample for CIC's acceptance.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Product name and type - Certification number - Bracket serial number - Loading capacity <p>Format: Metal Bracket Type + Certification No. + Bracket Serial No. + Loading Capacity</p> <p>Example: Type T-3.5(L)_S12345 SN00001_C.L.200kg</p>
Sample bracket testing	<p>6 load tests shall be carried out for all the above-mentioned bracket types to obtain the Hong Kong Safety Mark or equivalent.</p> <p>The Contractor shall submit a testing proposal to CIC.</p> <p>Refer to the Annex F for the anticipated load test method.</p>
Steel material testing	<p>The tests shall be carried out in accordance with the Code of Practice for the Structural Use of Steel 2011 (the latest edition)</p> <p>In addition, steels shall be tested for tensile strength and ductility to demonstrate their yield strength, elongation and tensile strength. One test in each category shall be carried out on the steel materials of each type of metal brackets for tensile strength and ductility to fulfil the intended design purpose before being used.</p> <p>The tests shall be carried out by the laboratory accredited under The Hong Kong Laboratory Accreditation Scheme (HOKLAS).</p> <p>The Contractor shall submit a testing proposal and their proposed testing laboratories with job reference to CIC.</p>

Technical Specification for Metal Brackets	
Welding testing (Non-destructive)	<p>The tests shall be carried out in accordance with the Code of Practice for the Structural Use of Steel 2011 (the latest edition)</p> <p>Magnetic particle inspection, ultrasonic examination and visual inspection shall be carried out by the laboratory accredited under The Hong Kong Laboratory Accreditation Scheme (HOKLAS).</p> <p>The Contractor shall submit a testing proposal and their proposed testing laboratories with job reference to CIC.</p>

新款金屬托架(狗臂架)設計圖 (1-3類型金屬托架)

附件四 - 附錄B
(新款金屬托架(狗臂架)設計圖)

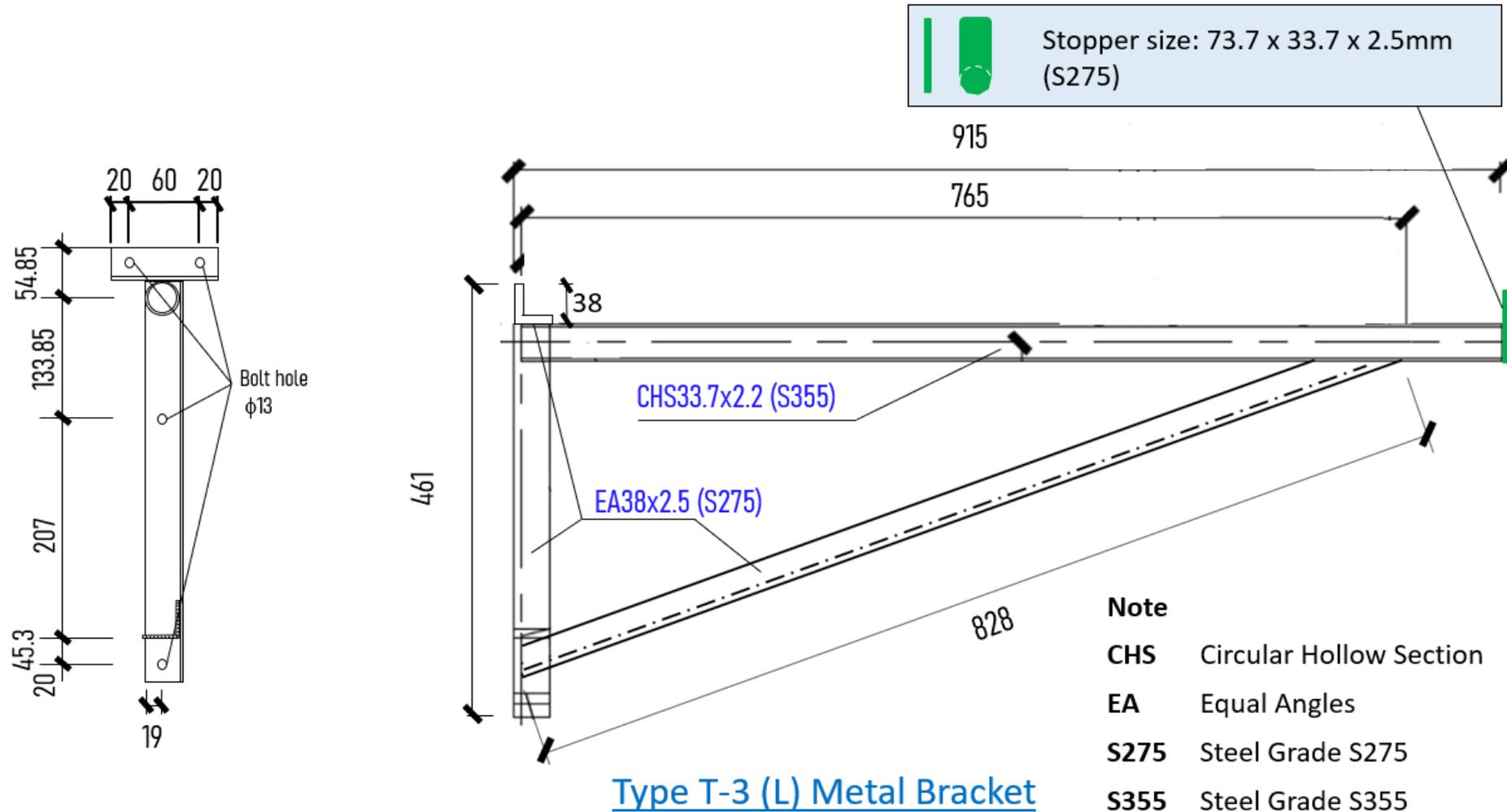


(注意：除另有訂明外，金屬托架長度以毫米作單位)



新款金屬托架(狗臂架)設計圖 (T-3類型金屬托架)

附件四 - 附錄B
(新款金屬托架(狗臂架)設計圖)



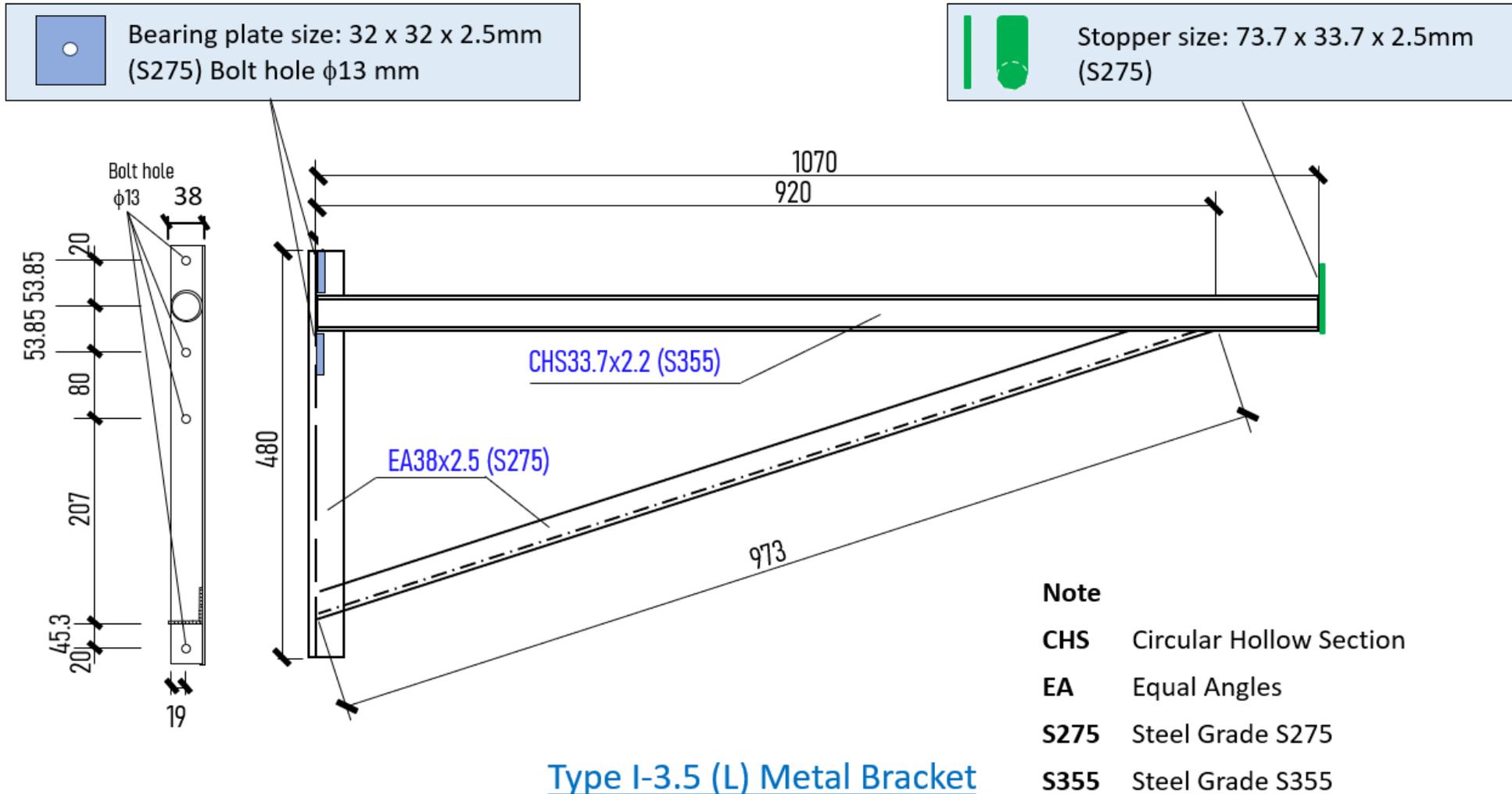
Type T-3 (L) Metal Bracket

(注意：除另有訂明外，金屬托架長度以毫米作單位)



新款金屬托架(狗臂架)設計圖 (1-3.5類型金屬托架)

附件四 - 附錄B
(新款金屬托架(狗臂架)設計圖)



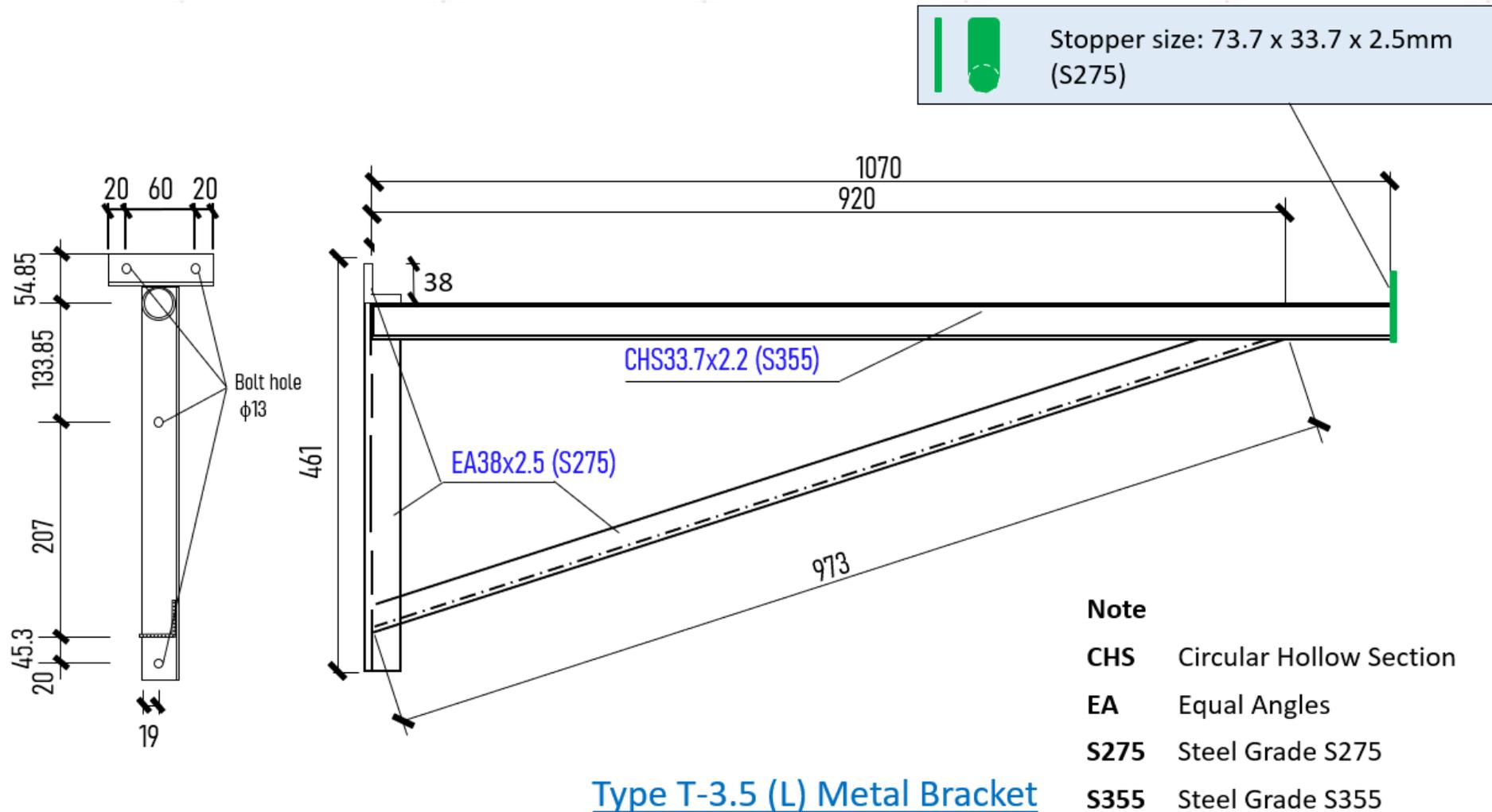
Type I-3.5 (L) Metal Bracket

(注意：除另有訂明外，金屬托架長度以毫米作單位)



新款金屬托架(狗臂架)設計圖 (T-3.5類型金屬托架)

附件四 - 附錄B
(新款金屬托架(狗臂架)設計圖)



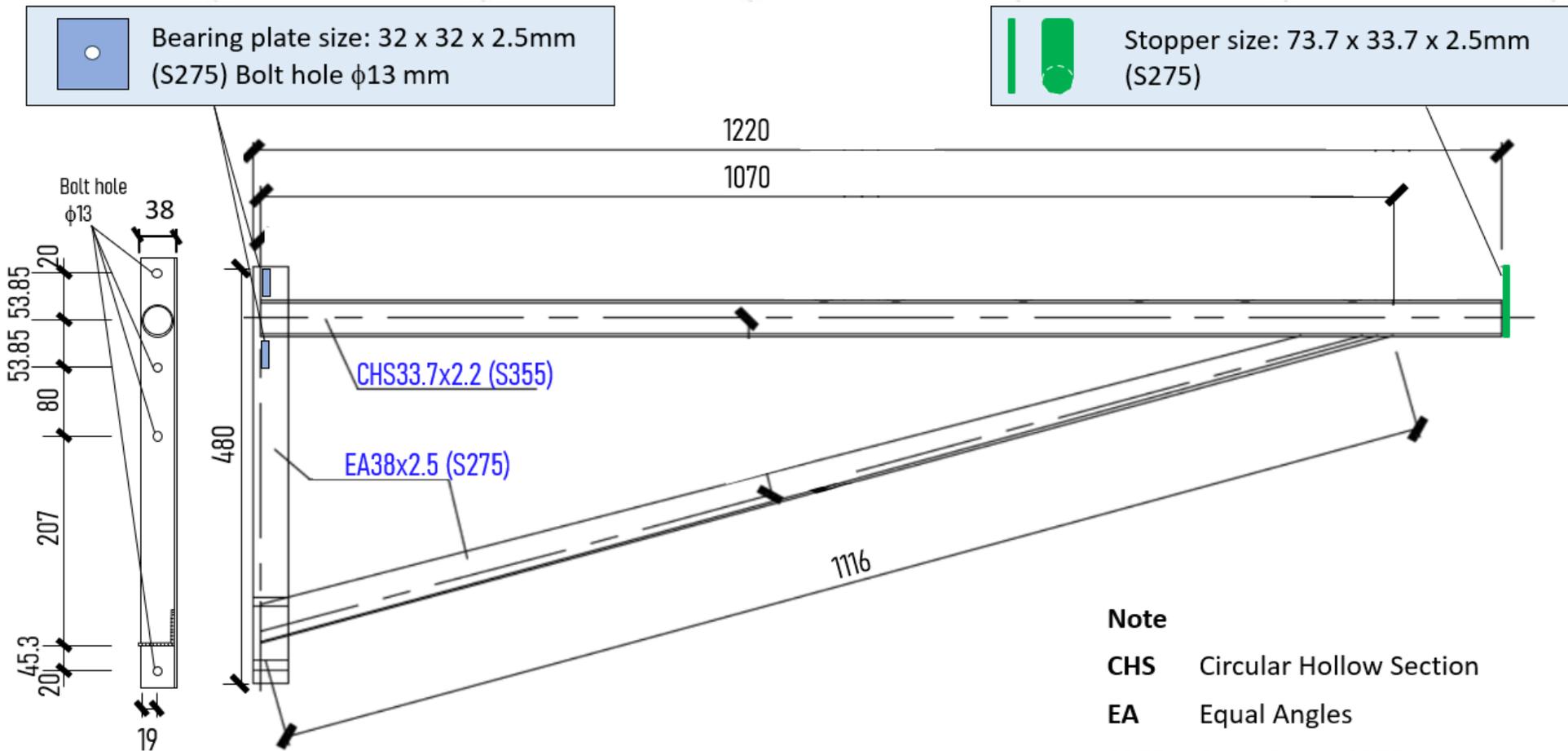
Type T-3.5 (L) Metal Bracket

(注意：除另有訂明外，金屬托架長度以毫米作單位)



新款金屬托架(狗臂架)設計圖 (1-4類型金屬托架)

附件四 - 附錄B
(新款金屬托架(狗臂架)設計圖)



- Note**
- CHS Circular Hollow Section
 - EA Equal Angles
 - S275 Steel Grade S275
 - S355 Steel Grade S355

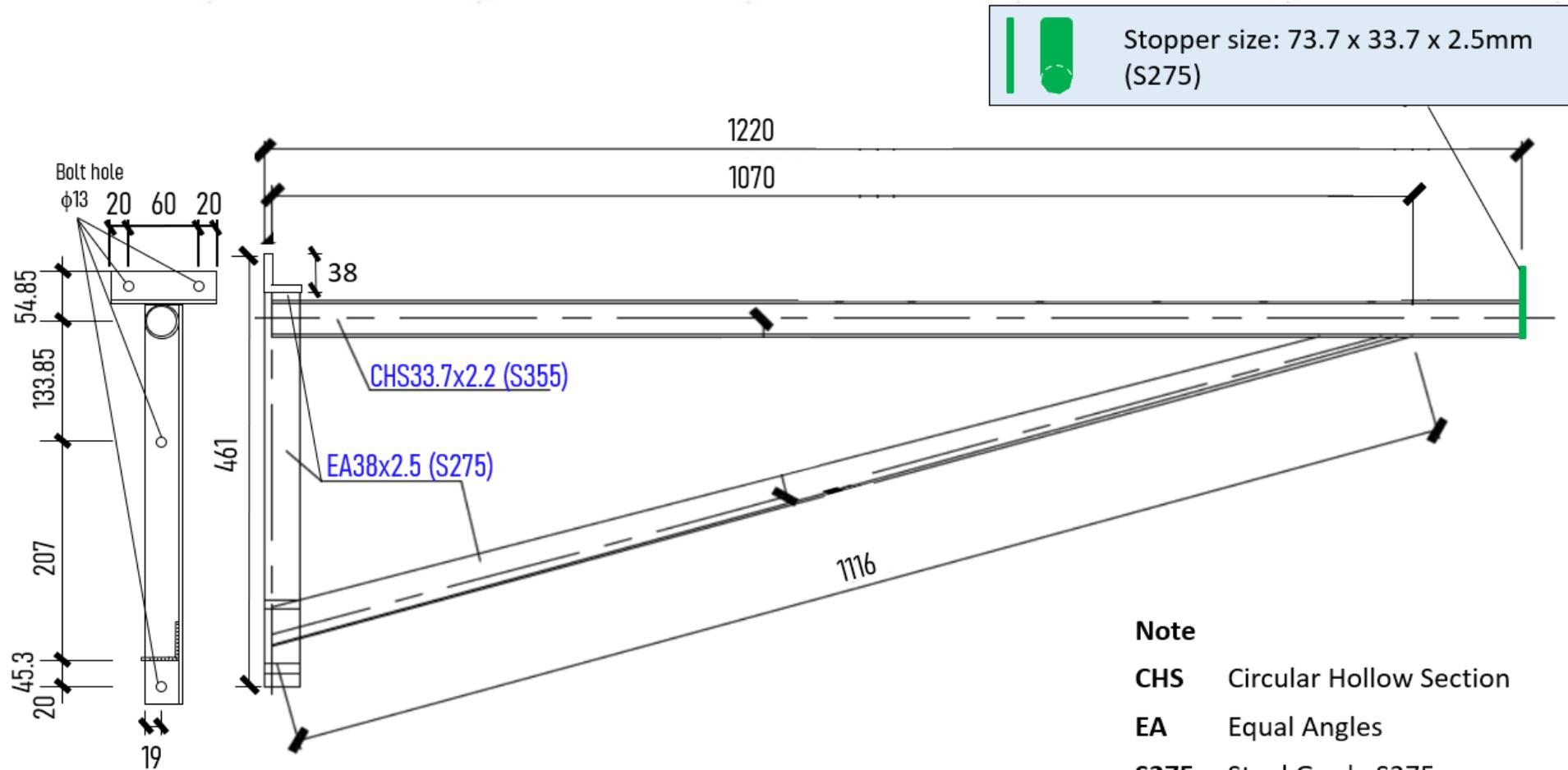
Type I-4 (L) Metal Bracket

(注意：除另有訂明外，金屬托架長度以毫米作單位)



新款金屬托架(狗臂架)設計圖 (T-4類型金屬托架)

附件四 - 附錄B
(新款金屬托架(狗臂架)設計圖)



Note

- CHS Circular Hollow Section
- EA Equal Angles
- S275 Steel Grade S275
- S355 Steel Grade S355

Type T-4 (L) Metal Bracket

(注意：除另有訂明外，金屬托架長度以毫米作單位)



3 MATERIALS

3.1 STRUCTURAL STEEL

3.1.1 General

This clause covers the design of structures fabricated from normal strength structural steels with a design strength not exceeding 460 N/mm² from one of the following classes:

- Class 1:** Steel complying with one of the reference material standards in Annex A1.1 and basic requirements given in clause 3.1.2 and produced from a manufacturer with an acceptable Quality Assurance system.
- Class 2:** Steel which has not been manufactured to one of the reference material standards in Annex A1.1 but is produced from a manufacturer with an acceptable Quality Assurance system. Such steel shall be tested to show that it complies with one of the reference material standards in Annex A1.1 before being used. Requirements on the sampling rate for testing are given in Annex D1.
- Class 3:** Uncertified steel; steel not covered by Class 1, Class 2. Tensile tests shall be carried out on such steel to show that it fulfils the intended design purpose before being used. Requirements on the sampling rate for testing are given in Annex D1. Restrictions and limited applications are imposed on the use of this material, see clause 3.1.4.

Hot rolled steels and cold-formed structural hollow sections are covered in clause 3.1 and cold formed steel open sections and profiled sheets are covered in clause 3.8.

- Class 1H:** High strength steels with yield strengths greater than 460 N/mm² but less than or equal to 690 N/mm² and complying with one of the reference material standards in Annex A1.1. Basic requirements for the steel and producer are given in clause 3.1.2 and high strength steels shall be produced from a manufacturer with an acceptable Quality Assurance system.
- Class UH:** Ultra high strength steels with yield strengths greater than 690 N/mm² are not covered by the Code. Subject to the approval of the Building Authority, they may be used in bolted tension applications in the form of proprietary high strength tie rods or bars, or in other applications. In these cases, the Responsible Engineer shall provide a full justification and ensure that all requirements are met in the submission of this material to the Building Authority.

The Code covers both elastic and plastic analysis and design. Plastic analysis and design is not permitted for uncertified steels or for steels with yield strength greater than 690 N/mm².

High strength steels may give advantages for certain ultimate limit states such as compression resistances in heavily loaded columns and moment resistances in long span beams, but with limited improvement in very slender columns undergoing primarily elastic buckling. Pre-cambering may be adopted to reduce beam deflections under dead and imposed loads. Their use does not improve the performance for fatigue and serviceability limit states.

For a particular project, it is good practice to use steel from one source of supply.

Table 3.1 - Strength grade summary table

Strength Grade	Class	Acceptable Quality Assurance system	Compliance with reference material Standard	Additional test Required	Remarks
$Y_s \leq 460$	1	Y	Y	N	Normal use
	2	Y	N	Y	Can be used subject to satisfactory tests
	3	N	-	Y	Restricted use with limited applications
$460 < Y_s \leq 690$	1H	Y	Y	N	Normal use

Note: Reference standards refer to acceptable standards adopted in Australia, China, Japan, United States of America and British versions of European Union Standards. For sampling rate of testing frequency, refer to Annex D1.

3.1.2 Design strength for normal strength steels and high strength steels

The design strength, p_y , for steel is given by:

$$p_y = \frac{Y_s}{\gamma_{m1}} \text{ but not greater than } \frac{U_s}{\gamma_{m2}}$$

where

Y_s the yield strength is defined as:

- the upper yield strength, R_{eH} , the stress at the initiation of yielding for steel materials with clearly defined yield point; or
- if the yield point cannot be clearly defined, then the 0.2% proof stress, $R_{p0.2}$, or the stress at 0.5% total elongation, $R_{t0.5}$ for steel materials whichever is smaller.
- In case of dispute, the 0.2% proof stress, $R_{p0.2}$, shall be adopted.

U_s is the minimum tensile strength, R_m .

γ_{m1} , γ_{m2} are the material factors given in Table 4.1. These material factors are minimum values and the design strengths should not be greater than those given in the respective material standards.

For the more commonly used grades and thicknesses of Class 1 steels supplied in accordance with European BS EN, Chinese GBJ, American ASTM, Australian AS and Japanese JIS standards for hot rolled steel, the value of design strength p_y is given in Tables 3.2 to 3.6 respectively. Alternatively, the design strength p_y may be obtained from the formula above using values of minimum yield strength and minimum tensile strength given in the relevant steel product standard, see Annex A1.1. (The design strengths should not be greater than those given in the respective material standards.)

The Code requires that steel product manufacturers produce sections to their stated nominal sizes within their specified +/- tolerances such that average section sizes and properties are at least the nominal values. The Responsible Engineer shall ensure that any steel used complies with this or he shall take into account of any adverse variation in his design.

The essentials of the basic requirements for normal strength steels are:

- Strength:**
The design strength shall be the minimum factored yield strength Y_s/γ_{m1} but not greater than the minimum tensile strength U_s/γ_{m2} where γ_{m1} and γ_{m2} are given in Table 4.1.

Resistance to brittle fracture:

The minimum average Charpy V-notch impact test energy at the required design temperature shall be in accordance with clause 3.2 of the Code in order to provide sufficient notch toughness.

- **Ductility:**

The elongation on a gauge length of $5.65\sqrt{S_0}$, where S_0 is the cross sectional area of the section, should be as follows:

For Classes 1 and 2 steel, the elongation at fracture is not to be less than 15%;

For Class 1H steel, the elongation at fracture is not to be less than 10%; and

The strain at the tensile strength should not be greater than 15 times the strain at the yield strength.

- **Weldability:**

The chemical composition and maximum carbon equivalent value for Classes 1, 2 and 1H steel shall conform to the respective reference materials standard in Annex A1.1.

The minimum requirements on the chemical composition of the materials for Class 3 steel when welding is involved are as follows:

- a) The maximum carbon equivalent value shall not exceed 0.48% on ladle analysis and the carbon content shall not exceed 0.24%;
- b) For general applications, the maximum sulphur content shall not exceed 0.03% and the maximum phosphorus content shall not exceed 0.03%; and
- c) When through thickness quality (Z quality) steel is specified, the sulphur content shall not exceed 0.01%.

The chemical compositions of various grades of steel shall also conform to the requirements stipulated in the national material standards to which where they are manufactured.

For cold-formed thin gauge steel open sections and sheet profiles as stipulated in clauses 11.1 to 11.6, only the basic requirements on strength and ductility are applicable as given in clauses 3.8.1.1 and 3.8.1.2. Typical design strengths for cold-formed thin gauge steel open sections and sheet profiles are given in clause 3.8.1.1.

For cold-formed steel hollow sections as stipulated in clause 11.7, the basic requirements on strength and ductility are applicable as given in this clause. For cold-formed steel pile sections as stipulated in clause 11.8, the basic requirements on strength and ductility are also applicable as given in this clause.

Table 3.2 - Design strength p_y for steels supplied in accordance with BS EN standards (plates, hot rolled sections, hot finished and cold formed hollow sections, cold formed sections and profiled sheets)

Steel grade	Thickness less than or equal to (mm)	Design strength p_y (N/mm ²)
S235	16	235
	40	225
	63	215
	80	215
	100	215
	150	205
S275	16	275
	40	265
	63	255
	80	245
	100	235
	150	225
S355	16	355
	40	345
	63	335
	80	325
	100	315
	150	295
S450	16	450
	40	430
	63	410
	80	390
	100	380
S460	16	460
	40	440
	63	430
	80	410
	100	400
S550	50	550
	100	530
	150	490
S690	50	690
	100	650
	150	630

Note that the thickness of the thickest element of the cross section should be used for strength classification of rolled sections.

Table 3.3 - Design strength p_y for steels supplied in accordance with Chinese standard GB50017 (plates, hot rolled sections, hot finished and cold formed hollow sections, cold formed sections and profiled sheets)

a) Q235 ~ Q460 steel

Steel grade	Thickness less than or equal to (mm)	Design strength p_y (N/mm ²)
Q235	16	215
	40	205
	100	200
Q345/Q355	16	305
	40	295
	63	290
	80	280
	100	270
Q390	16	345
	40	330
	63	310
	100	295
Q420	16	375
	40	355
	63	320
	100	305
Q460	16	410
	40	390
	63	355
	100	340

b) Q550 ~ Q690 steel

Steel grade	Thickness less than or equal to (mm)	Design strength p_y (N/mm ²)
Q550	16	520
	40	500
	63	475
	80	455
	100	445
Q690	16	630
	40	615
	63	605
	80	585

Table 3.4 - Design strength p_y for North American steel supplied to ASTM Standards (plates, hot rolled sections, hot finished and cold formed hollow sections, cold formed sections and profiled sheets)

Steel grade	Thickness less than or equal to (mm)	Design strength p_y (N/mm ²)
ASTM A36	200	250
	>200	220
ASTM A 572 Grade 50	All	345
ASTM A500 Grade B	All above 4.6 mm, Circular Hollow Sections	290
	All above 4.6 mm, Rectangular Hollow Sections	315
ASTM A992 Grade 50	All, Hot Rolled Shapes	345
ASTM A913 Grade 50	All, Quenched & Self Tempered	345
ASTM A913 Grade 60	All, Quenched & Self Tempered	415
ASTM A913 Grade 65	All, Quenched & Self Tempered	450

Note that a wide range of steel are available to American standards, see also references in Annex A1.1. This Table contains a summary range of strengths for easy reference. Refer to the particular ASTM material standard for that particular steel for its design strength value.

Table 3.5 - Design strength p_y for steels supplied in accordance with Australian standards (plates, hot rolled sections, hot finished and cold formed hollow sections, cold formed sections and profiled sheets)

Steel grade	Design strength range, dependant on thickness p_y (N/mm ²)
200	200
250	230 – 250
300	280 – 300
350	320 – 350
400	380 – 400
450	420 – 450

Note that a wide range of steel are available to Australian standards, see references in Annex A1.1. Plates, rolled sections and hollow sections are typically available with designated grades from 200 to 450 and with yield strengths from 200 N/mm² to 450 N/mm². This Table contains a summary range of strengths for easy reference. Refer to the particular Australian material standard for that particular steel for its design strength value.

Table 3.6 - Design strength p_y for Japanese JIS SN Steel (rolled steel for building products) to JIS G 3136 supplied in accordance with JIS standards (plates, hot rolled sections, hot finished and cold formed hollow sections, cold formed sections and profiled sheets)

Steel grade	Thickness less than or equal to (mm)	Design strength p_y (N/mm ²)
SN400A	16	235
	40	235
	100	215
SN400B	16	235
	40	235
	100	215
SN400C	16	235
	40	235
	100	235
SN490B	16	325
	40	325
	100	295
SN490C	16	325
	40	325
	100	295

Note that a wide range of steel are available to Japanese standards, see also references in Annex A1.1. This Table contains a summary range of strengths from the most recent SN range to JIS G 3136. Refer to the particular JIS material standard for that particular steel for its design strength value. Note that JIS G 3136 gives an upper limit to the steel yield strength which is applicable for seismic design.

3.1.3 Design strength for ultra high strength steels

For ultra high strength steels with a design strength greater than 690 N/mm² produced in accordance with the basic requirements in Annex D1.1, the design strength p_y may be taken as Y_s/γ_{m1} but not greater than U_s/γ_{m2} , where Y_s and U_s are respectively the minimum yield strength (R_{eH}) and minimum tensile strength (R_m) specified in the relevant reference material standard or derived by the manufacturer using an acceptable Quality Assurance system, while γ_{m1} and γ_{m2} are the material factors according to manufacturer's recommendations.

These materials typically obtain their strength through a quenching and tempering heat-treatment or a thermo-mechanically controlled process. There are additional restraints on fabrication and design, particularly with welding, because heat may affect the strength of the parent steel.

3.1.4 Uncertified steel

If Class 3 uncertified steel is used, it shall be free from surface imperfections and shall comply with all geometric tolerance specifications and shall be used only where the particular physical properties of the steel and its weldability will not affect the strength and serviceability of the structure. The design strength, p_y , shall be taken as 170 N/mm², subject to verification by testing as described in Annex D1.

The steel shall not be used in the primary structural elements of multi-storey buildings or in the primary structure of single storey buildings with long spans. Primary structural element is defined as main beams spanning directly onto columns, any beams over 6 m span, columns supporting a floor area of more than 25 m² or elements of lateral load resisting structural systems.

The steel shall only be used with elastic design methods for analysis and section capacity. The steel shall not be welded unless adequate tests on mechanical properties, chemical composition and hardness have demonstrated its suitability, see clause 3.1.2 and Annex D1.

3.1.5 Through thickness properties

The essential requirement is an adequate deformation capacity perpendicular to the plate surface to provide ductility and toughness against fracture under tension

The design strengths given in most material specifications refer to the longitudinal and transverse directions. Where there are through thickness tensile stresses greater than 90% of the design strength, through thickness properties as defined in acceptable references in Annex A1.1 should be specified to ensure structural adequacy. For thick T butt welds or for heavy double fillet welded joints, consideration should be given to specifying steel with guaranteed through thickness tensile properties to reduce the risk of lamellar tearing (see also clause 9.2.1).

The essential requirement is an adequate deformation capacity perpendicular to the surface to provide ductility and toughness against fracture.

3.1.6 Other properties

In carrying out the analysis, the following properties of steel may be used:

Modulus of elasticity	$E = 205,000 \text{ N/mm}^2$
Shear modulus	$G = E/[2(1+\nu)]$
Poisson's ratio	$\nu = 0.3$
Coefficient of linear thermal expansion	$\alpha = 14 \times 10^{-6}/^\circ\text{C}$
Density	7850 kg/m^3

3.2 PREVENTION OF BRITTLE FRACTURE

Brittle fracture should be avoided by ensuring fabrication is free from significant defects and by using a steel quality with adequate notch toughness as quantified by the Charpy

impact properties. The factors to be considered include the minimum service temperature, the thickness, the steel grade, the type of detail, the stress level and the strain rate.

The welding consumables and welding procedures should also be chosen to ensure the Charpy impact test properties in the weld metal and the heat affected zone of the joint that are equivalent to, or better than the minimum specified for the parent material, see clause 3.4 and clause 14.3.

In Hong Kong the minimum service temperature T_{min} in the steel should normally be taken as 0.1°C for external steelwork. For locations subject to exceptionally low temperatures, such as cold storage or structures to be constructed in other countries, T_{min} should be taken as the minimum temperature expected to occur in the steel within the design working life.

The guidance given in this section should be used for the selection of material for new construction. It is not intended to cover the assessment of materials in service. The rules should be used to select a suitable grade of steel from the steel products as listed in Annex A1.

The rules are applicable to tension elements, welded and fatigue stressed elements in which some portion of the stress cycle is tensile. Fracture toughness need not be specified for elements only in compression.

The rules shall be applied to the properties of materials specified for the toughness quality in the relevant steel product standard. Material of a less onerous grade shall not be used even though test results show compliance with the specific grade.

3.2.1 Procedure

3.2.1.1 The steel grade should be selected after taking account of:

- a) Steel material properties:
 - Yield strength depending on the material thickness $p_y(t)$
 - Toughness quality expressed in terms of T and J_{min}
where T is the temperature under Charpy impact test; and
 J_{min} is the guaranteed value of Charpy impact energy
- b) Member characteristics:
 - Member shape and detail
 - Element thickness (t)
- c) Design situations:
 - Design value of minimum service temperature, T_{min}
 - Maximum stress σ derived from the design condition described in clause 3.2.1.3 below
 - For cold-formed steel sections with significant transverse bending, for example, cold-formed circular and rectangular hollow sections, the minimum service temperature should be reduced by 5°C.

3.2.1.2 The permitted thickness of steel elements against brittle fracture should be obtained from clause 3.2.2 and Table 3.7.

3.2.1.3 The maximum stress σ derived of each structural element or connection should be determined by elastic analysis after considering various load combination including temperature effect under serviceability limit states in accordance with clause 4.3.7.

3.2.1.4 The maximum stress σ is determined using an elastic analysis under serviceability limit states.

3.2.2 Determination of maximum permissible values of element thickness

Table 3.7 gives the maximum permissible values of element thickness in terms of three stress levels expressed as proportions of the nominal yield strength:

- a) $\sigma = 0.75p_y(t)$ [N/mm²]
- b) $\sigma = 0.50p_y(t)$ [N/mm²]
- c) $\sigma = 0.25p_y(t)$ [N/mm²]

where $p_y(t)$ may be determined either from

$$p_y(t) = p_y - 0.25t \text{ [N/mm}^2\text{]}$$

where t is the thickness of the plate in mm or taken as

R_{eH} -values from the relevant steel material specifications or standards.

The tabulated values are given in terms of a choice of seven reference temperatures: +10, 0, -10, -20, -30, -40 and -50°C.

Table 3.7 Maximum permissible values of element thickness t in mm

Steel grade	Sub-grade		Delivery condition	Charpy impact energy		Minimum service temperature T_{min} [°C]																					
	EN	GBJ, ASTM, JIS, AS, NZ		at T [°C]	J_{min}	$\sigma = 0,75 p_y(t)$							$\sigma = 0,50 p_y(t)$							$\sigma = 0,25 p_y(t)$							
						10	0	-10	-20	-30	-40	-50	10	0	-10	-20	-30	-40	-50	10	0	-10	-20	-30	-40	-50	
235	JR	B	As-rolled	20	27	60	50	40	35	30	25	20	90	75	65	55	45	40	35	135	115	100	85	75	65	60	
	J0	C		0	27	90	75	60	50	40	35	30	125	105	90	75	65	55	45	175	155	135	115	100	85	75	
	J2	D		-20	27	125	105	90	75	60	50	40	170	145	125	105	90	75	65	200	200	175	155	135	115	100	
275	JR	B	As-rolled	20	27	55	45	35	30	25	20	15	80	70	55	50	40	35	30	125	110	95	80	70	60	55	
	J0	C		0	27	75	65	55	45	35	30	25	115	95	80	70	55	50	40	165	145	125	110	95	80	70	
	J2	D		-20	27	110	95	75	65	55	45	35	155	130	115	95	80	70	55	200	190	165	145	125	110	95	
	M,N	B,C	TMCP / Normalized	-20	40	135	110	95	75	65	55	45	180	155	130	115	95	80	70	200	200	190	165	145	125	110	
	ML,NL	C,D		-50	27	185	160	135	110	95	75	65	200	200	180	155	130	115	95	230	200	200	200	190	165	145	
345, 350, 355	JR	B	As-rolled	20	27	40	35	25	20	15	10	65	55	45	40	30	25	25	110	95	80	70	60	55	45		
	J0	C		0	27	60	50	40	35	25	20	15	95	80	65	55	45	40	30	150	130	110	95	80	70	60	
	J2	D		-20	27	90	75	60	50	40	35	25	135	110	95	80	65	55	45	200	175	150	130	110	95	80	
	K2,M,N	B,C	TMCP / Normalized	-20	40	110	90	75	60	50	40	35	155	135	110	95	80	65	55	200	200	175	150	130	110	95	
	ML,NL	C,D		-50	27	155	130	110	90	75	60	50	200	180	155	135	110	95	80	210	200	200	200	175	150	130	
420	M,N	B,C	TMCP / Normalized	-20	40	95	80	65	55	45	35	30	140	120	100	85	70	60	50	200	185	160	140	120	100	85	
	ML,NL	C,D		-50	27	135	115	95	80	65	55	45	190	165	140	120	100	85	70	200	200	200	185	160	140	120	
460	Q	B,C	QT	-20	30	70	60	50	40	30	25	20	110	95	75	65	55	45	35	175	155	130	115	95	80	70	
	M,N	B,C		TMCP	-20	40	90	70	60	50	40	30	25	130	110	95	75	65	55	45	200	175	155	130	115	95	80
	QL	C,D		QT	-40	30	105	90	70	60	50	40	30	155	130	110	95	75	65	55	200	200	175	155	130	115	95
	ML,NL	C,D		TMCP	-50	27	125	105	90	70	60	50	40	180	155	130	110	95	75	65	200	200	200	175	155	130	115
	QL1	D,E		QT	-60	30	150	125	105	90	70	60	50	200	180	155	130	110	95	75	215	200	200	200	175	155	130
	QL1	D,E		QT	-60	30	130	110	90	75	60	50	40	185	160	135	115	95	80	65	200	200	200	185	160	140	120
550	Q	B,C	QT	0	40	50	40	30	25	20	15	10	80	65	55	45	35	30	25	140	120	100	85	75	60	50	
	Q	B,C		-20	30	60	50	40	30	25	20	15	95	80	65	55	45	35	30	165	140	120	100	85	75	60	
	QL	C,D		-20	40	75	60	50	40	30	25	20	115	95	80	65	55	45	35	185	160	140	120	100	85	75	
	QL	C,D		-40	30	90	75	60	50	40	30	25	135	115	95	80	65	55	45	200	185	160	140	120	100	85	
	QL1	D,E		-40	40	110	90	75	60	50	40	30	160	135	115	95	80	65	55	200	200	185	160	140	120	100	
	QL1	D,E		-60	30	130	110	90	75	60	50	40	185	160	135	115	95	80	65	200	200	200	185	160	140	120	
	QL1	D,E		-60	30	110	90	75	60	50	40	30	160	135	115	95	80	65	55	200	200	190	165	140	120	100	
690	Q	B,C	QT	0	40	40	30	25	20	15	10	10	65	55	45	35	30	20	20	120	100	85	75	60	50	45	
	Q	B,C		-20	30	50	40	30	25	20	15	10	80	65	55	45	35	30	20	140	120	100	85	75	60	50	
	QL	C,D		-20	40	60	50	40	30	25	20	15	95	80	65	55	45	35	30	165	140	120	100	85	75	60	
	QL	C,D		-40	30	75	60	50	40	30	25	20	115	95	80	65	55	45	35	190	165	140	120	100	85	75	
	QL1	D,E		-40	40	90	75	60	50	40	30	25	135	115	95	80	65	55	45	200	190	165	140	120	100	85	
	QL1	D,E		-60	30	110	90	75	60	50	40	30	160	135	115	95	80	65	55	200	200	190	165	140	120	100	
	QL1	D,E		-60	30	90	75	60	50	40	30	25	135	115	95	80	65	55	45	200	200	190	165	140	120	100	

Notes:

- Linear interpolation can be used in applying Table 3.7. Most applications require σ values between $0.75 p_y(t)$ and $0.5 p_y(t)$, and hence, $\sigma = 0.25 p_y(t)$ is given for interpolation purposes. Extrapolations beyond the extreme values are not valid.
- Table 3.7 has been derived from guarantee values of Charpy impact energy in the direction of the rolling of the product.
- Table 3.7 is also applicable for steel products supplied to other steel material specifications listed in Annex A1.1 with similar steel grades, i.e. having the same or similar minimum guaranteed values of Charpy impact energy.
- TMCP denotes the manufacturing process of thermo-mechanically controlled process corresponding to BS EN 10025-4.
- QT denotes the manufacturing process of quenching and tempering process corresponding to BS EN 10025-6.

3.3 BOLTS

3.3.1 Normal bolts

Bolts, nuts and washers shall comply with the requirements of the acceptable standards and references given in Annex A1.3.

Bolts with an ultimate tensile strength exceeding 1200 N/mm² should not be used unless test results demonstrate their acceptability in a particular design application.

3.3.2 High strength friction grip or preloaded bolts

High strength friction grip bolts, nuts and washers shall comply with the requirements of the reference standards given in Annex A1.3.

Requirements for the design of high strength friction grip bolted connections including tightening procedures are given in clause 9.3.

3.4 WELDING CONSUMABLES

All welding consumables shall conform to the requirements of the reference standards given in Annex A1.4. For steel with design strength not exceeding 690 N/mm² the specified yield strength, ultimate tensile strength, elongation at failure and Charpy impact value of the welding consumables shall be equal to or better than the corresponding values specified for the grade of steel being welded. The most onerous grade shall govern if dissimilar grades are welded together. For ultra-high strength steel, the welding consumables may, if necessary to produce a suitable joint, be of a lower strength; the elongation to failure and Charpy impact value should still match those of the parent material. In that case, the design strength of the weld must be based on the weld material.

3.5 STEEL CASTINGS AND FORGINGS

All steel castings and forgings shall comply with the requirements of the acceptable standards and references given in Annex A1.2.

3.6 MATERIALS FOR GROUTING OF BASEPLATES

Grout around foundation bolts and under column base plates should be one of the following forms:

Either a fluid Portland cement based grout comprising Portland cement and fine natural aggregate mixed in the ratio 1:1 by volume. The minimum amount of water is to be added to provide a viscosity suitable for the voids to be filled without bleeding or segregation of the fresh grout mix. The grout should be poured under a suitable head and tamped or vibrated to remove air pockets.

Or a proprietary non-shrink or resin based grout that does not contain high alumina cement.

3.7 MATERIALS FOR COMPOSITE CONSTRUCTION

Design for composite construction is covered in section 10. Materials used in composite construction other than steel are as follows:

3.7.1 Concrete

Concrete materials shall be in accordance with HKCC.

3.7.2 Reinforcement

Steel reinforcing bars and mesh materials shall be in accordance with HKCC.

3.7.3 Profiled steel sheets

Profiled steel sheets shall be in accordance with the requirements of the reference standards given in section 11.

3.7.4 Shear studs

Shear studs for composite construction shall be in accordance with the requirements of the reference standards given in Annex A1.6.

3.8 COLD-FORMED STEEL MATERIAL PROPERTIES

The material properties for cold formed steel open sections and sheet profiles as used in clauses 11.1 to 11.6 are given below. Acceptable references are given in Annex A1.7.

3.8.1 Mechanical properties

Both the yield strength (and hence the tensile strength) and the ductility of steel strips shall comply with the following:

3.8.1.1 Strength of steel

The design strength, p_y , is given by:

$$\begin{aligned}
 p_y &= \frac{Y_s}{\gamma_{m1}} \leq \frac{U_s}{\gamma_{m2}} && \text{when } Y_s < 460 \text{ N/mm}^2 \text{ for all steel thicknesses} \\
 &= \frac{Y_s}{\gamma_{m1}} \leq \frac{U_s}{\gamma_{m2}} && \text{when } Y_s \geq 460 \text{ N/mm}^2 \text{ and } t > 1.0 \text{ mm} \\
 &= \frac{Y_s}{\gamma_{m1}} \leq \frac{1.12U_s}{\gamma_{m2}} && \text{when } Y_s \geq 460 \text{ N/mm}^2 \text{ and } t \leq 1.0 \text{ mm}
 \end{aligned} \tag{3.5}$$

where

Y_s is the yield strength, R_{eH}

which is defined as the stress at the initiation of yielding for steel materials with clearly defined yield point; or

0.2% proof stress, $R_{p0.2}$, or the stress at 0.5% total elongation, $R_{t0.5}$ for steel materials with no clearly defined yield point, whichever is smaller. In case of dispute, 0.2% proof stress, $R_{p0.2}$, shall be adopted.

U_s is the minimum tensile strength, R_m .

γ_{m1} , γ_{m2} are the material factors given in Table 4.1.

Table 3.8 summaries the yield and the tensile strengths of common cold-formed steel strips. The design strength, p_y , may be increased in Class 1 and Class 2 steel due to cold forming as given in clause 11.2.2.1.

For steel conforming to acceptable reference standards, the values of R_{eH} , $R_{p0.2}$, $R_{t0.5}$ and R_m should normally be taken as specified in the relevant product standard for the steel sheet or strip used for the formed sections.

3.8.1.2 Ductility requirements

In general, the total elongation shall be not less than 10% for a 50 mm gauge length or 7% for a 200 mm gauge length standard specimen tested in accordance with CS2.

Alternatively, the following criteria on local and uniform elongation may be adopted:

- (i) Local elongation in a 13 mm gauge length across the fracture should not be less than 20%.
- (ii) Uniform elongation outside the fracture should not be less than 3%.

In this case, the use of steel materials should be limited to members under lateral loads primarily, such as decking, sheeting and purlins. Moreover, no increase in design strength due to cold forming should be allowed.

3.8.1.3 *High strength steel strips with limited ductility*

For high strength S550 steel strips that failed to comply with the ductility requirements listed in clause 3.8.1.2, the use of steel materials should be limited to members under lateral loads primarily, and the design yield strength should be reduced as follows:

$$p_y = 0.90 Y_s \text{ or } 495 \text{ N/mm}^2 \quad (\text{whichever is lesser}) \quad \text{when } t \leq 1.0 \text{ mm}$$

$$= 0.75 Y_s \text{ or } 450 \text{ N/mm}^2 \quad (\text{whichever is lesser}) \quad \text{when } t \leq 0.6 \text{ mm}$$

Moreover, no increase in design strength due to cold forming should be allowed.

Table 3.8 - Yield and tensile strengths for steels supplied in accordance with various national standards

Type of steel	Grade	Yield strength Y_s (N/mm ²)	Tensile strength U_s (N/mm ²)
British standard: BS EN 10025 Hot rolled steel sheet of structural quality	S235	235	360
	S275	275	430
	S355	355	510
British standard: BS EN 10147 Continuous hot dip zinc coated carbon steel sheet of structural quality	S220 G	220	300
	S250 G	250	330
	S280 G	280	360
	S320 G	320	390
	S350 G	350	420
British standard: BS EN 10149-2 & 3 High yield strength steels for cold forming	S315 MC	315	390
	S355 MC	355	430
	S420 MC	420	480
	S260 NC	260	370
	S315 NC	315	430
	S355 NC	355	470
	S420 NC	420	530
British standard: BS EN 10268 Cold-rolled steel flat products with high yield strength for cold forming – Technical delivery conditions	34/20	200	340
	37/23	230	370
	43/25	250	430
	50/35	350	500
	40/30	300	400
	43/35	350	430
	40F30	300	400
	43F35	350	430
Australia standard: AS 1397 Steel sheet and strip	G250	250	320
	G300	300	340
	G350	350	420
	G450	450	480
	G500	500	520
	G550	550	550
Chinese standard: GB 50018 Technical code of cold-formed thin-wall steel structures	Q235	205	-
	Q345	300	-

Table 3.8 - Yield and tensile strengths for steels supplied in accordance with various national standards (continued)

Type of steel	Grade	Yield strength Y_s (N/mm ²)	Tensile strength U_s (N/mm ²)
Japanese standard: JIS G 3302 Hot-Dip Zinc-Coated Steel Sheets and Coils	SGC340	245	340
	SGC400	295	400
	SGC440	335	440
	SGC490	365	490
	SGC570	560	570
Japanese standard: JIS G 3312 Prepainted Hot-Dip Zinc-Coated Steel Sheets and Coils	CGC340	245	340
	CGC400	295	400
	CGC440	335	440
	CGC490	365	490
	CGC570	560	570
Japanese standard: JIS G 3321 Hot-Dip 55 % Aluminium-Zinc Alloy-Coated Steel Sheets and Coils	SGLCC	205	270
	SGLC400	295	400
	SGLC440	335	440
	SGLC490	365	490
	SGLC570	560	570
Japanese standard: JIS G 3322 Prepainted Hot-Dip 55 % Aluminium-Zinc Alloy-Coated Steel Sheets and Coils	CGLCC	205	270
	CGLC400	295	400
	CGLC440	335	440
	CGLC490	365	490
	CGLC570	560	570
American standard: ASTM A308(M) Standard Specification for Steel Sheet, Terne (Lead-Tin Alloy) Coated by the Hot-Dip Process	Grade 170	170	290
	Grade 205	205	310
	Grade 230	230	330
	Grade 275	275	360
	Grade 550	550	565
American standard: ASTM A653(M) Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process	Grade 230	230	310
	Grade 255	255	360
	Grade 275	275	380
	Grade 340	340	450
	Grade 550	550	570
American standard: ASTM A792(M) Standard Specification for Steel Sheet, 55 % Aluminium-Zinc Alloy-Coated by the Hot-Dip Process	Grade 230	230	310
	Grade 255	255	360
	Grade 275	275	380
	Grade 340	340	450
	Grade 550	550	570

Appendix D: Welding requirement

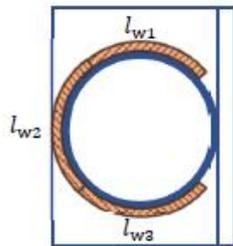
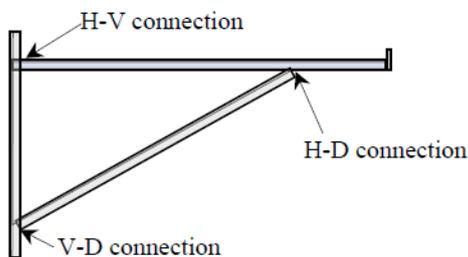
Material specifications:

Metal brackets are composed of:

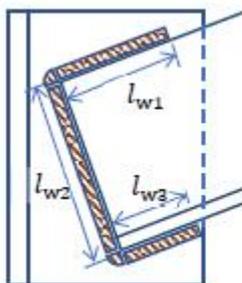
- a) Grade S275 for Equal Angles, bearing plate and stopper to BS EN 10025-2:2019 or BS EN 10025-3:2019
- b) Grade S355 for Circular Hollow Sections to BS EN 10025-2:2019 or BS EN 10025-3:2019

Welding electrodes:

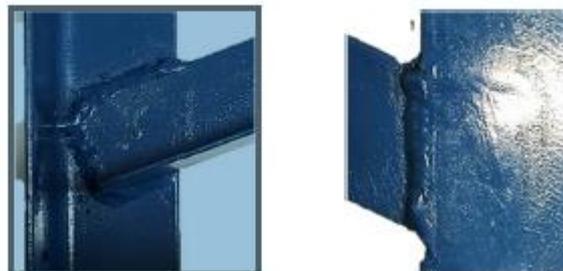
- a) Electrode grade of ER60 or above to AWS standards or Grade 35 to EN ISO standards shall be adopted
- b) All weld shall be all round fillet weld (FW) of leg length of 2.2mm high and minimum weld length of 45mm long unless noted otherwise.
- c) For metal bracket Type I, bearing plates shall be fixed with welding top and bottom.

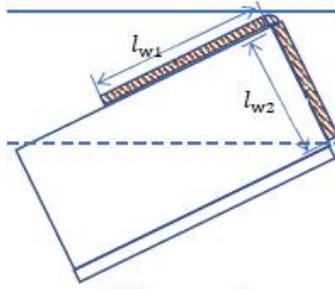


H-V connection

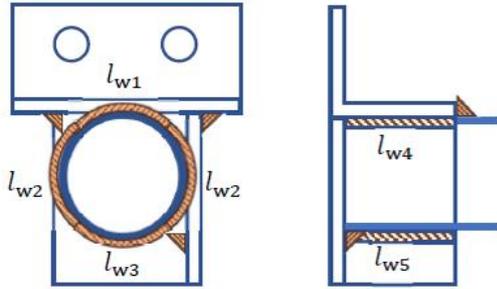


V-D connection

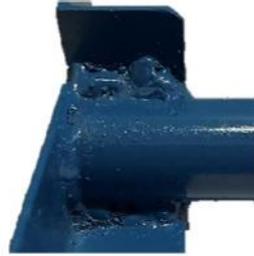


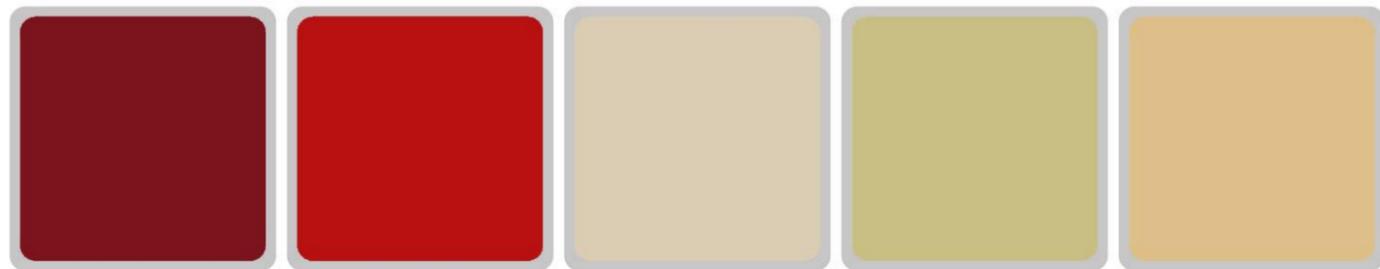


H-D connection

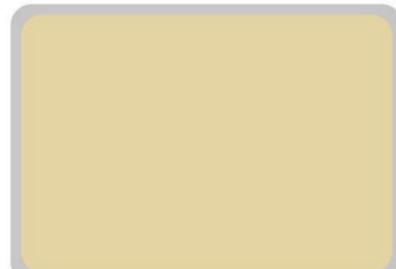


H-V connection (Type T only)

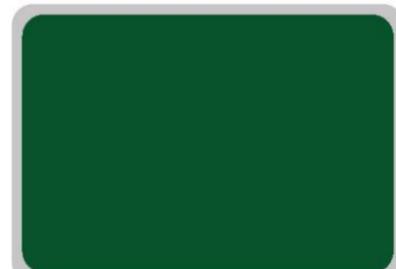




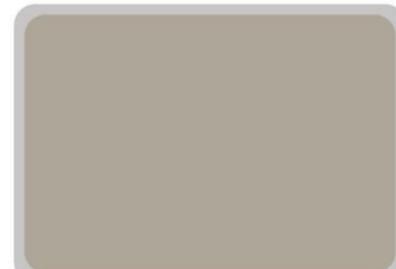
CM106 Crimson Red 大紅
 CM100 Flame Red 火紅
 CM198 Lotus White 蓮花白
 CM127 Milk Cream 奶色
 CM123 Cream 奶白



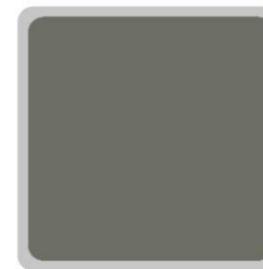
CM193
 Beige 米黃



CM153
 Vivid Green 翠綠



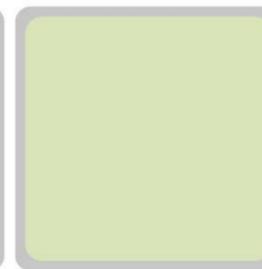
CM195
 Smoky Silhouette 霧灰



CM141
 Light Grey 淺灰



CM161
 Raw Sienna 赭色



CM197
 Mint White 薄荷白



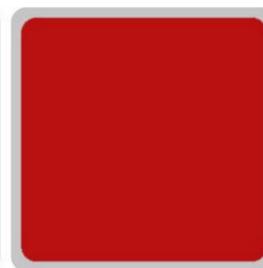
CM136
 Bright Blue 翠藍



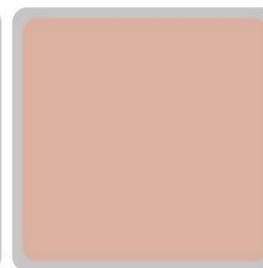
CM196
 Mist Lilac 霧紫



CM163
 Chocolate 朱古力



CM104
 Scarlet Red 硃紅



CM194
 Soft Pink 淡粉紅



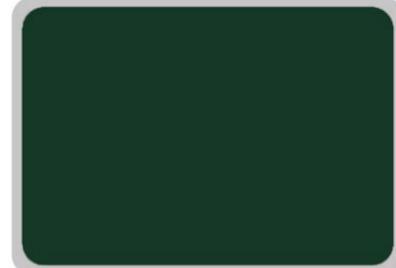
CM125
 Cream Yellow 奶黃色



CM121
 Ivory 牙黃色



CM112
 Medium Yellow 平黃



CM154
 Medium Green 平綠



CM147
 Light Silver Grey 淺銀灰



CM142
 Steel Grey 鋼灰色



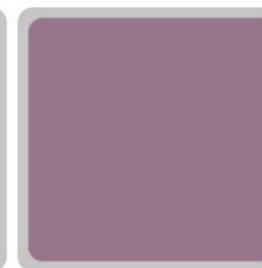
CM165
 Brown 棕色



CM151
 Apple Green 蘋果綠



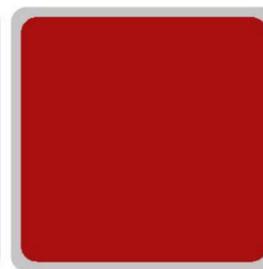
CM133
 Peacock Blue 孔雀藍



CM192
 Violet 紫羅蘭



CM162
 Dark Brown 深棕



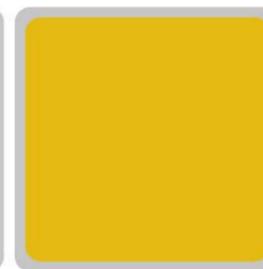
CM107
 Carmine Red 洋紅



CM113
 Orange 橙色



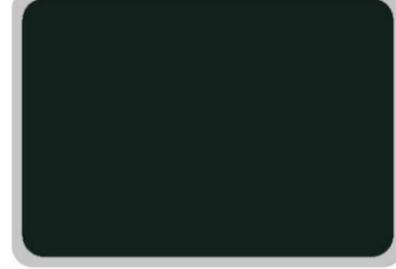
CM110
 Light Yellow 淺黃



CM111
 Lemon Yellow 檸檬黃



CM135
 Sky Blue 天藍



CM155
 Dark Green 深綠



CM144
 Silver Grey 銀灰色



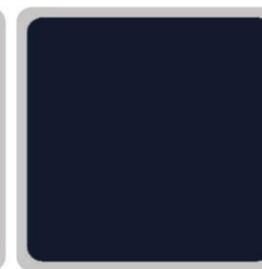
CM145
 Battleship Grey 艦灰



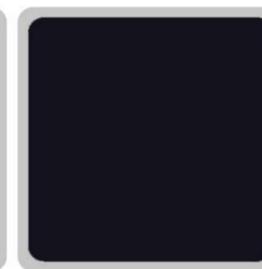
CM160
 Medium Brown 純棕色



CM152
 Brunswick Green 純綠



CM132
 Medium Blue 純藍



CM134
 Midnight Blue 夜藍

Remarks: Colors presented are as close as modern printing technique allows. Also available in White CM120, Black CM170, Bronze CM199 and Aluminium CM200.

備註： 以上印刷色辦已盡量接近漆油實際顏色。除上列顏色外，並備有白色 CM120、黑色 CM170、金色 CM199 及 銀色 CM200。

駱駝牌專業膠玉磁漆

Camel Professional® Synthetic Enamel CM Series



適用於室內及戶外
For Exterior / Interior



施工容易
Easy Application

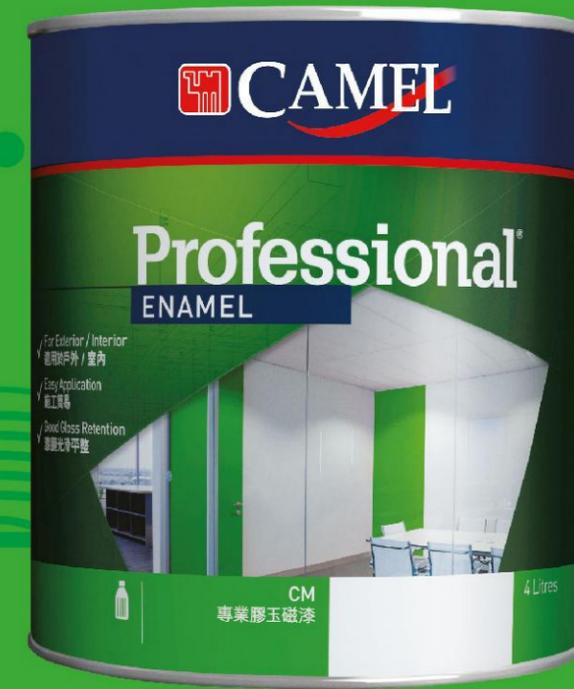


漆膜光滑平整
Good Gloss Retention



駱駝牌專業膠玉磁漆

Camel Professional® Synthetic Enamel CM Series



室內
Interior



CC Series

駱駝牌專業3年防霉乳膠漆
Camel Professional Interior Emulsion
3 Years Anti-Mould



380 Series

AquaPro 家居保乳膠漆
AquaPro Protect Emulsion Paint



CS Series

駱駝牌專業乳膠漆
Camel Professional Emulsion Paint



MA477 Series

駱駝牌專業內牆乳膠漆
Camel Professional Interior Emulsion

室外
Exterior



MA476 Series

駱駝牌專業3年保證外/內牆漆 (全啞)
Camel Professional Exterior/Interior Wall Finish
3 Years Warranty (Matt)

膠玉磁漆
Enamel



1800 Series

駱駝牌專業膠玉磁漆
Camel Professional Synthetic Enamel



CM Series

駱駝牌專業膠玉磁漆
Camel Professional Synthetic Enamel



CB Series

駱駝牌專業手掃漆
Camel Professional Brushing Lacquer

其他配件
Accessories



3401 Series

駱駝牌專業噴漆天拿水
Camel Professional Lacquer Thinner



3054 Series

駱駝牌專業噴漆天拿水
Camel Professional Lacquer Thinner

地台
Floor



EP9000 Series

駱駝牌易保漆
Camel Epoxy Enamel

產品說明書



客戶服務熱線: 3473 3300
www.camel.com.hk



CKL 11/16



Appendix F: Load Test Method:

A) Test programme

Table 1 presents details of the test programme of 6 metal bracket types under different loading conditions. Typical configuration and nominal dimensions of 6 metal bracket types are illustrated in Figure 1. A total of two types of tests are specified for examination of its structural performance under the following loading cases:

- Uniformly distributed construction load
- Concentrated construction load

Various levels of loading are specified according to both ultimate and serviceability limit states as presented in Table 1. It should be noted that the values of vertical deflection of the most critical metal bracket under gravity load was measured by a linear variable digital transducer gauge with an accuracy at $\pm 0.01\text{mm}$, while the horizontal deflections in both out-of-plane and lateral directions were measured by a linear variable digital transducer gauge with an accuracy at $\pm 0.01\text{mm}$. Digital crane scales with an accuracy at $\pm 0.5\text{kg}$ is adopted for pull-out force measurement.

B) Structural tests on 6 metal bracket types

B1) Gravity load test under uniformly distributed construction load (UDL)

Figure 2 presents the test set-ups of the gravity load test of the 6 metal bracket types under uniformly distributed construction loads. Standard weight plates are used for the structural test to simulate the uniformly distributed construction loads. In all tests, the applied loads and the mid-span deflections were measured and recorded until achieving the maximum specified load or failure.

B2) Gravity load test under concentrated construction load (CL)

Figure 3 presents the test set-ups of the gravity load test of the 6 metal bracket types under concentrated construction loads. Standard weight plates are used for the structural test to simulate the concentrated loads. In all tests, the applied loads and the vertical deflection were measured and recorded up-to the maximum specified load.

Figure 1 Test set-up



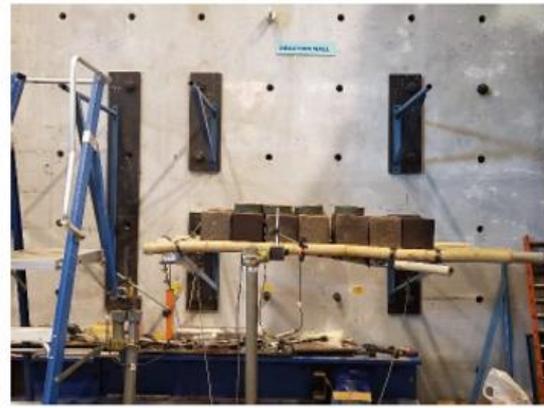
Figure 2 Gravity load test set-up (Uniformly Distributed Load, UDL)



a) Typical test set-up with LVDT for digital deformation measurement



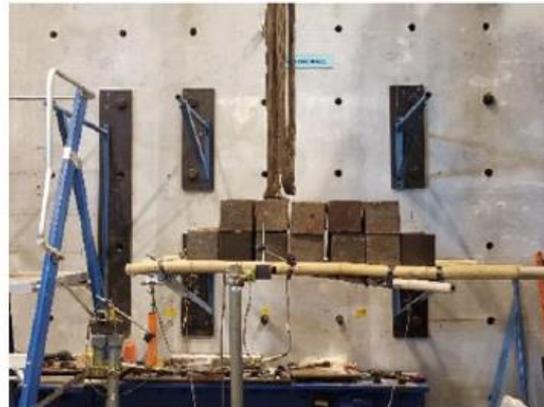
b) Loading at 200 kg



c) Loading at 300 kg

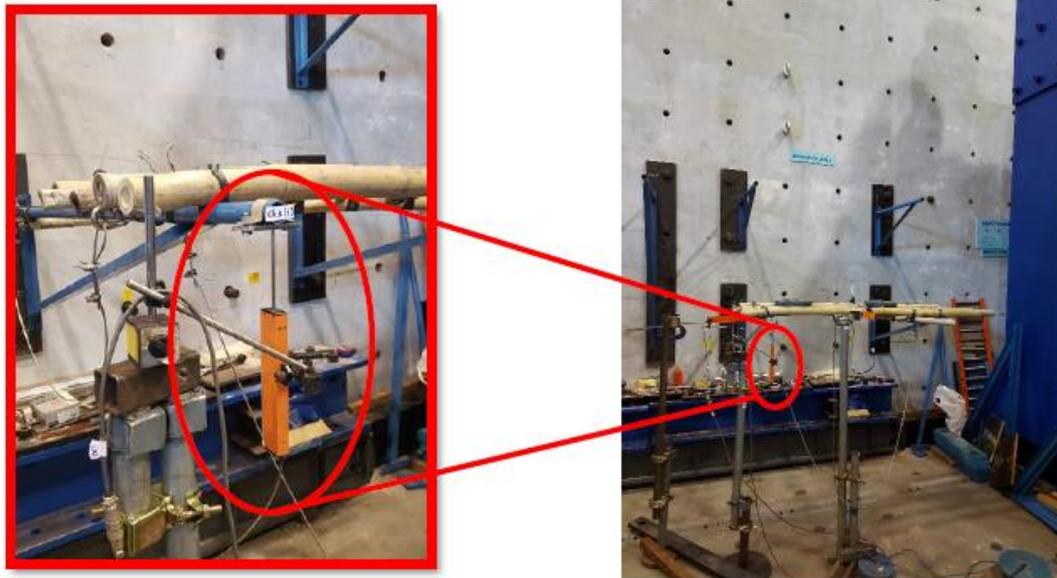


d) Loading at 320 kg



e) Loading at 480 kg

Figure 3 Gravity load test set-up (Concentrated load, CL)



a) Typical test set-up with LVDT for digital deformation measurement



b) Loading at 0 kg



c) Loading at 80 kg



d) Loading at 200 kg



e) Loading at 320 kg

Table 1: Loading scheme of 6 metal bracket types under gravity load			
Types of tests		Simulation for loading cases	Applied Load (kg)
Gravity Load Test	Uniformly Distributed Loads (Figure 2)	Construction load at 2.0kPa.	200
		Factored construction load = $1.6 \times 2.0 = 3.2\text{kPa}$.	320
	Concentrated Loads (Figure 3)	Construction load at 3.0kPa.	300
		Factored construction load = $1.6 \times 3.0 = 4.8\text{kPa}$	480
		Factored point load at 3.2kN over $300 \times 300 \text{ mm}^2$	320

Remarks:

- The Hilti HST3 Expansion anchor M10 is specified as suitable anchor bolts for installation of metal brackets.
- The minimum concrete strength of the structure element of which the metal bracket is fixed should be 25 N/mm^2 .
- The spacing of metal brackets is 1.3m.
- The size of the bamboo scaffolding platform is 700mm x 1300mm.
- The concentrated load is over 300 mm while square plan at the end of a cantilever.

附件四 - 附錄G
(金屬托架換取紀錄表)

金屬托架換取紀錄表																														
公司名稱	專門行業承造商註冊編號	訂購通知編號	訂購通知日期	金屬托架訂購數量												金屬托架編號										訂購總數量	更換日期	聯絡人姓名	聯絡人手提電話	
				Type I-3L	Type I-3.5L	Type I-4L	Type T-3L	Type T-3.5L	Type T-4L	Type I-3R	Type I-3.5R	Type I-4R	Type T-3R	Type T-3.5R	Type T-4R	Type I-3L (例)	Type I-3.5L (例)	Type I-4L (例)	Type T-3L	Type T-3.5L (例)	Type T-4L (例)	Type I-3R (例)	Type I-3.5R (例)	Type I-4R (例)	Type T-3R					Type T-3.5R (例)
(例) 建造業議會	(例) S001234	(例) O001234	(例) 01/06/2025	(例) 10	/	(例) 10	/	/	(例) 10	(例) 10	/	(例) 10	/	/	(例) 10	SN0001		SN0011				SN0021	SN0031		SN0041	SN0051	60	(例) 26/06/2025	(例) 陳大文	(例) 1234 5678
																SN0002		SN0012				SN0022	SN0032		SN0042	SN0052				
																SN0003		SN0013				SN0023	SN0033		SN0043	SN0053				
																SN0004		SN0014				SN0024	SN0034		SN0044	SN0054				
																SN0005	/	SN0015	/	/		SN0025	SN0035	/	SN0045	SN0055				
																SN0006		SN0016				SN0026	SN0036		SN0046	SN0056				
																SN0007		SN0017				SN0027	SN0037		SN0047	SN0057				
																SN0008		SN0018				SN0028	SN0038		SN0048	SN0058				
																SN0009		SN0019				SN0029	SN0039		SN0049	SN0059				
																SN0010		SN0020				SN0030	SN0040		SN0050	SN0060				

金屬托架編號總表		
金屬托架類型	金屬托架編號	批次編號
(例) Type I-3 (L)	(例) SN00000	(例) Batch No. 1
	SN00001	
	SN00002	
	SN00003	
	SN00004	
	SN00005	
	SN00006	
	SN00007	
	SN00008	
	SN00009	
	SN00010	
	SN00011	
	SN00012	
	SN00013	
	SN00014	
	SN00015	
	SN00016	
	SN00017	
	SN00018	
	SN00019	
	SN00020	
	SN00021	
	SN00022	
	SN00023	
	SN00024	
	SN00025	
	SN00026	
	SN00027	
	SN00028	
	SN00029	
	SN00030	
	SN00031	
	...	
	SN50000	

附錄I — 符合所有技術要求的聲明

致： 建造業議會（議會）

日期：

敬啟者：

招標編號： (412) in P/AE/PUR/TDTC

標書項目： 為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架

*[本人 / 我們],
[()] 位於

投標者姓名

[()]¹,

投標者地址

現就*[本人 / 我們]對上述合約的投標，作出確認如下。

* [本人 / 我們]確認，於* [本人 / 我們]簽署本函前，* [本人 / 我們]已閱讀及充分理解本函及附件(四) – 附錄A至附錄H所列出的金屬托架的設計、用料及所有技術要求。

* [本人 / 我們]表述及保證，就上述合約的投標：

附錄I — 符合所有技術要求的聲明

完全符合附錄A — 金屬托架技術規格

完全符合附錄B — 新款金屬托架 (狗臂架) 設計圖

完全符合附錄C — 2011年鋼結構作業守則

完全符合附錄D — 焊接要求

完全符合附錄E — 色卡

完全符合附錄F — 承載力測試方法

完全符合附錄G — 金屬托架換取紀錄表

附錄H — 金屬托架編號總表

完全符合議會的建議；或

另建議編號：_____

就因違反任何上述表述及 / 或保證而引起或有關的所有損失、損害、費用或開支，包括但不限於就重新招標導致的延誤、費用及開支之損害賠償金及其他招致之費用，* [本人 / 我們]將對議會作出彌償及對議會維持獲得彌償。

由 [_____]授權下列人士簽署

投標者姓名

[_____]²:

簽署人姓名及職位

見證人姓名: _____

見證人簽署: _____

職業: _____

附錄I — 符合所有技術要求的聲明

註:

*刪去不適用者

#請在適用方格加☑

1. 若投標者由兩人或兩所公司、或多於兩人或多於兩所公司以合夥形式、聯營關係或其他方式組成，則本部份方格須加闊以填上有關人等或視情況而定則有關公司等之相關名稱及地址。
2. 若投標者由兩人或兩所公司、或多於兩人或多於兩所公司以合夥形式、聯營關係或其他方式組成，則所有該等人士或視情況而定則該等公司均必須簽署。代表每位有關人士或公司的簽署人，必須為獲得有關人士或視情況而定則須為獲得有關公司授權代表簽署議會合約的人士。

價格建議書

招標編號：(412) in P/AE/PUR/TDTC 【為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架之投標書】

合約有效期：由 2025 年 9 月 1 日至 2027 年 8 月 31 日止 (24 個月合約)

必須項目：

項目	招標項目簡介的相關項目	項目描述	數量	單位	單價	項目價格 (港幣\$)
1	I-3 類型 金屬托架	供應通過安全標準測驗及鋼材要求的 I 型金屬托架 (包括 I-3(L)類型及 I-3(R)類型金屬托架)	10,000	個		
2	I-3.5 類型 金屬托架	供應符合安全標準測驗及鋼材要求的 I 型金屬托架 (包括 I-3.5(L)類型及 I-3.5(R)類型金屬托架)	10,000	個		
3	I-4 類型 金屬托架	供應符合安全標準測驗及鋼材要求的 I 型金屬托架 (包括 I-4(L)類型及 I-4(R)類型金屬托架)	10,000	個		
4	T-3 類型 金屬托架	供應符合安全標準測驗及鋼材要求的 T 型金屬托架 (包括 T-3(L)類型及 T-3(R)類型金屬托架)	10,000	個		
5	T-3.5 類型 金屬托架	供應符合安全標準測驗及鋼材要求的 T 型金屬托架 (包括 T-3.5(L)類型及 T-3.5(R)類型金屬托架)	5,000	個		
6	T-4 類型 金屬托架	供應符合安全標準測驗及鋼材要求的 T 型金屬托架 (包括 T-4(L)類型及 T-4(R)類型金屬托架)	5,000	個		
7	送貨服務	每次送貨以 500 個金屬托架為單位， 服務包括送貨車輛的使用及相關設備 確保安全調運金屬托架至承造商的指 定地點	100	次		
					總額:	

價格建議書

選用項目：

項目	招標項目簡介的相關項目	項目描述	數量	單位	單價	項目價格(港幣\$)
8	送貨服務	每次送貨以 500 個金屬托架為單位，服務包括送貨車輛的使用及相關設備確保安全調運金屬托架至承造商的指定地點	10	次		

備註：

1. 本附件所列的數量僅供參考，議會有權根據實際情況增加或減少數量，承辦商提交的單位價格將不會改變。議會也不會因數量差異而作出任何額外補償。
2. 上述的產品/服務數量是議會在合約有效期內預算採購的總數量，預算數量僅供報價參考，實際數量可能有所增減，並且沒有最少起訂量的限制。承辦商/供應商提交的單位價格將不會改變，議會也不會因數量差異而作出任何額外補償。承辦商/供應商需要根據議會每次的需求按照送貨通知提供服務。
3. 議會在收妥送貨收貨簽收單，倉存記錄核對無誤後，以及在承辦商提交發票後的 30 天內支付承辦商。
4. 服務時期為 2025 年 9 月 1 日至 2027 年 8 月 31 日 (共 24 個月)，合約結束後，承辦商有優先權與議會續約，但議會有權根據實際情況作出決定。

公司名稱: _____

公司蓋章: _____

有效簽署人: _____
(有效簽署人姓名: _____)

日期: _____

建造業議會 投標條款

1. 投標書內所提供的產品 / 服務數量，是根據建造業議會（下稱「議會」）綜合過去採購量推算得來，僅供投標時參考，將來的實際用量可能有所增減，並無訂購限量的規定。
2. 標書須以雙封套的方式提交，投標者必須完成「**技術建議書**」及「**價格建議書**」兩部份投標，「**技術建議書**」及「**價格建議書**」**必須各遞交一份正本**，而技術建議書則必須提交一份正本及一隻將相應技術建議書文件以電腦檔案格式（例如 MS Word 2003 / MS Excel 2003 / PDF 格式）儲存之電子媒體內（例如 USB / CD-ROM / DVD-ROM）；並分別以兩個封套，密封於信封內分開遞交，信封面貼上由本議會提供之標籤。未有遵從上述規定之標書將為無效。標有「技術建議書」的信封不應包含任何定價細節，否則將使其投標無效。投標者如不擬投標，請把附件十一的婉拒投標回條交回本議會的“採購部收”。
3. 投標者必須按照附件八『一般合約條款』條款投標，凡與本議會簽訂合約的供應商 / 承辦商或其投標已獲接納者必須遵守。
4. 投標者必須提供投標書附件五(即價格建議書)內全部項目的報價，否則本議會可不受理。
5. 投標者填妥及已簽署的投標書包括附件(如適用)必須於 **2025 年 8 月 15 日中午 12 時或之前**交回「香港九龍九龍灣大業街 44 號香港建造學院 - 九龍灣院校地下 建造業議會 指定投標箱」。逾期遞交的投標書，包括在截止投標日期前寄出但在截止投標日期後收到的投標書，或投放投標書於錯誤位置，建造業議會將不作考慮。
6. 如截止報價日期當日的辦公時間內（上午 8 時 30 分至下午 6 時 18 分），天文台懸掛八號或以上風球或發出黑色暴雨警告，或香港政府公佈「極端情況」，截止投標日將順延至下一個工作天之下午 12 時。
7. 議會不會向投標者發還因準備及提交標書的任何費用。
8. 議會可拒絕議會認為價格不合理低的標書，因這可能影響投標者招標項目簡介執行及完成服務的能力。
9. 如投標者在投標書上的價格或內容如有任何更改，投標者必須於改動之處加蓋公司章及簽署，否則其投標資格可能被取消。
10. 除非投標者另行訂明，否則投標書將由指定的截止投標日期起計 120 天內有效。如在投標書有效期內沒有收到本議會書面接受或訂購，則可視作投標未獲採納。

11. 投標者必須在價格建議書內註明單價及總計，否則本議會可不受理。如單價與總值及 / 或總計不符則以單價為準。投標價亦不會因應人工、材料、貨幣匯率的價格浮動而作出調整。
12. 投標者必須按照投標書要求提交『技術建議書』及『價格建議書』。
13. 投標者不可更改投標條款內容，如投標者有額外之說明要附註於標書內，可用附頁註明於技術建議書內，投標者需要注意其所附加之說明可能導致其標書不被接納。
14. 如對本投標有任何疑問，請以書面方式向本議會提出，為保障本投標在公平及公正下進行，所有經由本議會發出之回覆，將同時發送給其他投標者。倘若投標文件中有任何錯誤，可按上述方式提出，以便本議會以書面更正。當議會認為有需要時，議會或會於不遲於投標截止前 7 天發出招標補遺和 / 或招標查詢之回覆。
15. 若投標者沒有作出更正要求而導致錯誤投標，建造業議會一概不會承擔任何責任。
16. 如議會認為需要澄清任何標書內容，則會通知投標者補充資料。除非在澄清要求中另有指明，投標者須在三個工作天提交所需資料。投標者須自行負責任何澄清所致的費用及開支。
17. 建造業議會可接納所呈標書內之全部或部份項目。投標者不得異議；建造業議會亦不會就選擇或否決任何投標作出解釋。
18. 投標者交回投標書前，必須確保投標書內容準確無誤。在任何情況下，本議會不會接納以報錯價為理由而欲更改投標書價格的要求。
19. 付款：本議會於驗收所有合標準的貨品、所完成的工程或所提供的服務後，由本議會收到發票日起計並經核實無誤後 30 天內支付有關款項。任何因本投標所衍生之稅款、徵費等，一概由投標者負責。
20. 任何投標者不論在香港或其他地方，如無合法權力、適當理由或書面特別許可等情況下，向建造業議會僱員提供任何形式的利益，包括任何饋贈、貸款、費用、報酬、佣金、職位、受僱工作或合約、服務、優待、折扣等，均屬觸犯《防止賄賂條例》(第 201 章)。建造業議會有權即時終止合約，並向投標者追討相關的損失及賠償。
21. 投標者必須保證投標者所持有的商業登記及所安排的僱員賠償保險 (Employee' s Compensation Insurance Policy) 於提供物品的期間或提供服務的整個合約期內均屬生效。
22. 建造業議會有權絕對酌情決定，對提交議會作為投標一部分或有關已批出合約的其他部分之任何資料，向任何人仕及就任何目的作出披露，無須進一步通知中標者。經提交標書後，即不可撤銷地同意該等披露。

23. 當接納某投標者標書後，本議會在進行有關物料/服務採購時，會向中標者發出送貨通知(Delivery Order)，有關該送貨通知之樣本，請參考附件九。有關定期採購合約流程圖，請參考附件十。
24. 收到本議會之送貨通知(Delivery Order)，必須根據提交的技术建議書內標明的所需送貨時間提供有關貨品及送到指定地點。如提交的技术建議書內未有標明，則必須於 7 天內提供有關貨品送到指定地點。
25. 當進行有關本合約業務時，承辦商須禁止屬下牽涉本合約的僱員、代理人及分包商提供、索取或接受《防止賄賂條例》(第 201 章) 定義下任何利益。
26. 當本議會接納某投標者標書時，有關技術建議書、價格建議書內獲接納項目之單價、投標條款、一般合約條款及外判工程或服務工作守則、送貨通知；以及定期採購合約流程圖，將會成為合約的一部份。
27. 投標者必須遵守以下有關反串謀條款：
 - (1) (a) 在符合本條之第(2)分條下，投標者不可向議會以外任何人士傳達投標價金額或其任何部份，直至投標者獲議會通知投標工作之結果為止。
 - (b) 繼本分條之(a) 段，投標者不可透過與任何其他人士安排下操縱投標價金額或其任何部份、不可與任何人士作出關於投標者或該其他人士會否呈交標書之任何安排、或以其他方式與任何人士在投標過程中以任何方式進行串謀。
 - (c) 若投標者違反或不遵從本分條，將導致投標者的投標無效，但投標者仍須承擔該等缺失及行為的責任。
 - (2) 本條之第(1)(a) 分條對投標者以嚴格保密方式與下列人士通訊，並不適用：
 - (a) 投標者所屬承保人或經紀，以取得保險報價作計算投標價；或
 - (b) 投標者之顧問或分包商，以尋求其協助擬備標書；或
 - (c) 投標者之銀行，有關於合約的財務資源。
 - (3) 投標者須連同標書呈交一份按「投標條款」附錄所列形式的已簽妥及見證的遵守反串謀條款信函(附件七)。信函簽署者須為獲授權代表投標者簽署議會合約的人士。

投標者必須連同標書呈交此份信函，否則其投標書或不獲考慮。

- (4) 投標者須就投標者對本條的第(1) 分條之任何缺失或行為而引起或有關的所有損失、損害、費用或支出，向議會作出彌償及保持議會獲得彌償，包括但不限於因價格上升之額外費用、重新招標之費用和支出以及其他所招致的費用。
28. 投標者須注意，其標書建議書、簡報及回應議會有關標書的查詢，將根據附件(三)指明的標書評審程序及準則評審。
29. 議會會根據附件(三)的標書評審程序及準則進行標書評審，倘投標者的標書技術評審得分低於總分之 50%，有關之投標建議書將被否決，而且不會獲進一步評審投標價格。

投標條款附錄 - 有關遵守反串謀條款信函

有關遵行反串謀條款的固定形式公函

致: 建造業議會 (議會)

日期:

敬啟者 :

招標編號: (412) in P/AE/PUR/TDTC

標書項目: 為建造業議會專門行業註冊承造商供應指定懸空式棚架金屬托架

*[本人 / 我們],

[()] 位於

投標者姓名

[()]¹,

投標者地址

現就*[本人 / 我們]對上述合約的投標，作出確認如下。

* [本人 / 我們]確認，於* [本人 / 我們]簽署本函前，* [本人 / 我們]已閱讀及充分理解本函及《投標條款》第 28 條的反串謀條款。

* [本人 / 我們]表述及保證，就上述合約的投標：

- (i) 除本函末段提述的「預期交流」以外，就投標價金額或其任何部分，* [本人 / 我們]未曾及將不會與議會以外任何人士進行交流，直至 * [本人 / 我們]得到議會通知有關招標工作結果為止；
- (ii) 就投標價金額或其任何部分，* [本人 / 我們] 未曾及將不會透過與任何人士的安排而進行操縱；
- (iii) * [本人 / 我們]未曾及將不會與任何人士作出任何安排以取決 * [本人 / 我們]或該其他人士將會或將不會提交投標；及

* [本人 / 我們] 並未曾以其他方式與任何人士在投標過程中以任何方式等作出串謀，及將不會以其他方式與任何人士在投標過程中以任何方式等作出串謀。

就因違反任何上述表述及 / 或保證而引起或有關的所有損失、損害、費用或開支，包括但不限於就重新招標導致的延誤、費用及開支之損害賠償金及其他招致之費用，* [本人 / 我們] 將對議會作出彌償及對議會維持獲得彌償。

就本函而言，「預期交流」一詞意即 * [本人 / 我們] 就下列情況而進行的嚴格保密交流：

- (i) 為取得保險報價以計算投標價，與* [本人 / 我們] 的保險人或保險顧問進行嚴格保密交流；
- (ii) 與* [本人 / 我們] 的顧問或分包商進行嚴格保密交流以徵得就擬備投標文件的協助；及
- (iii) 就上述合約的財務資源，與* [本人 / 我們] 的銀行進行嚴格保密交流。

由 [] 授權下列人士簽署

投標者姓名

[]²:

簽署人姓名及職位

見證人姓名: _____

見證人簽署: _____

職業: _____

註:

*刪去不適用者

1. 若投標者由兩人或兩所公司、或多於兩人或多於兩所公司以合夥形式、聯營關係或其他方式組成，則本部份方格須加闊以填上有關人等或視情況而定則有關公司等之相關名稱及地址。
2. 若投標者由兩人或兩所公司、或多於兩人或多於兩所公司以合夥形式、聯營關係或其他方式組成，則所有該等人士或視情況而定則該等公司均必須簽署。代表每位有關人士或公司的簽署人，必須為獲得有關人士或視情況而定則須為獲得有關公司授權代表簽署議會合約的人士。

(附件八)

為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架

之

一般合約條款

2025年7月

此中文「一般合約條款」及其附件為英文版本譯本。如中、英文兩個版本有任何抵觸或不相符之處，應以英文版本為準。

目錄

條款	頁數
1. 定義.....	4
2. 單數及眾數.....	5
3. 標題.....	5
4. 相關法律.....	5
5. 釋義.....	5
6. 協議備忘錄.....	6
7. 文件相互解釋.....	6
8. 使用英語及公制單位.....	6
9. 保密性.....	6
10. 個人資料私隱	7
11. 網絡安全	8
12. 由僱主提供的資料.....	9
13. 由承辦商提供的資料	9
14. 保留文件及審計調查	9
15. 出席會議.....	9
16. 檢查.....	9
17. 批核文件.....	10
18. 僱主權力之轉授.....	10
19. 項目簡介之修改.....	10
20. 書面批准.....	10
21. 諮詢.....	10
22. 回應查詢.....	10
23. 獨家擁有權和知識產權之彌償責任	11
24. 審慎、盡職和彌償.....	11
25. 指示及程序.....	14
26. 批核變更條款及申索	15
28. 待呈交及同意的程序表	15

29.	付款.....	16
30.	全包費用.....	16
31.	以港元付款.....	16
32.	以非港元貨幣支出.....	16
33.	付帳.....	16
34.	提交帳目.....	17
35.	支付額外服務.....	17
36.	一次性支付額之縮減.....	17
38.	僱主之轉讓和約務更替.....	18
39.	承辦商之不轉讓義務.....	19
40.	聘用和更換分包顧問或分包商.....	19
41.	承辦商對其分包顧問或分包商的行為或違約所承擔的法律責任.....	19
42.	有關合約的宣傳.....	19
43.	暫停、恢復或終止.....	19
44.	廉潔誠信要求.....	22
45.	向僱主上訴.....	22
46.	爭議解決.....	22
47.	防止貪污.....	23
48.	利益申報.....	23
49.	保險.....	23
50.	安全預防措施.....	25
51.	避免滋擾及建立良好工作環境.....	26
52.	資料披露.....	27
53.	員工行為守則.....	27
54.	第三方權利.....	27
55.	不棄權條款.....	27
56.	可分割條款.....	28
57.	不適用.....	28
58.	展開服務.....	28
59.	竣工日期.....	28
60.	工程逾期違約金.....	28
61.	竣工.....	28

62.	不適用.....	29
63.	不適用.....	29
64.	不適用.....	29
65.	不適用.....	29
66.	不適用.....	29
67.	不適用.....	29
68.	不適用.....	29
附件 1	30

為建造業議會提供

為建造業議會製造及供應指定懸空式棚架金屬托架

之

一般合約條款

1. 定義

除非文意另有所指，否則以下字詞在合約中具在下文所定義之意思：

「協議」指包括協議備忘錄、一般合約條款、任何特別合約條款、項目簡介和其附件（如有）、價格建議書及協議備忘錄提述的任何其他文件。

「工作」指項目簡介及其附件（如有）中或採購訂單描述承辦商負責的項目部分。

「項目簡介」指協議備忘錄附載的文件，文件描述項目並列出工作詳情，或是採購訂單中描述項目並其細節之部分。所有其他因項目需要之修改或變更皆被視為工作下該項目的一部分。

「合約」指協議或採購訂單（根據個別情況而定）。

「承辦商」指與僱主簽訂合約的人士、顧問、事務所或公司，並包括承辦商特准的承付人。

「項目交付成果」指項目簡介或採購訂單描述的所有報告、圖則、文件、軟件、證書及其他項目，並由承辦商按本合約規定製作或提交。

「僱主」指建造業議會。

「僱主代表」指項目總監或項目經理。

「工程」、「服務」及「商品」指在本合約下，承辦商須執行或提供的商品、工作、工程、服務、測量、調查和/或在明細單或項目要求所規定須履行的其他責任和義務。

「政府」指香港特別行政區政府。

「香港」指香港特別行政區。

「知識產權」指商標、服務商標、專利權、設計權、商用名稱、版權、網域名、數據庫權、新發明、專門技術權、設計、程序以及其他知識產權，不論已知或

創於未來、不論屬於任何性質或任何來源地、已經註冊與否，並包括為被授予該等知識產權而提交之申請。

「項目」指合約所描述之計劃。

「項目總監」指由僱主就項目需要不時委任為項目總監之人士，該委任將會以書面通知承辦商。

「項目經理」指由僱主就項目需要不時委任為項目經理之人士，該委任將會以書面通知承辦商。

「項目材料」指承辦商根據合約下關於商品、服務、工程和/或項目交付成果之規定而執行之義務，包括其生產、創造、生成、提供、履行或做好之商品、服務、工程和/或項目交付成果，包括但不限於商品、服務、工程和項目交付成果。

「採購訂單」指僱主就提供本合約下商品、服務和/或工程向承辦商發出之採購訂單，包括報價單所載之內容以及本合約的條款細則。

採購訂單受限於下列條款細則：

- (i) 本合約之具體規定；
- (ii) 向承辦商發出之採購訂單中之具體規定；
- (iii) 如適用，僱主與承辦商之間的書面協議。

2. 單數及眾數

按文意所喻，單數的字詞包含眾數的意思，眾數的字詞包含單數的意思。

3. 標題

任何組成協議的文件中之索引、旁註或標題將不會在任何方面改變、限制或延伸對協議的詮釋。

4. 相關法律

- A. 協議受香港現行法律規管並據此詮釋。
- B. 承辦商必須遵守香港特別行政區的所有法律。在執行本合約時，承辦商不得僱用非法勞工或任何受香港特別行政區法例所禁制，或因任何原因無權在香港特別行政區受僱任何合約下工作的人士。如法例有相關要求，承辦商和其委聘的人士在執行合約下之義務時須持有有效牌照。

5. 釋義

《釋義及通則條例》(香港法例第一章)適用於合約。凡指一個性別的字及詞句(無論男性、女性或中性)亦指其他任何性別及不屬於男性或女性者。

6. 協議備忘錄

合約若是協議書，經要求下，承辦商須簽立及執行協議備忘錄，該備忘錄使用附載的表格按需要作修改，並由僱主自費擬備。

7. 文件相互解釋

- A. 如特別合約條款的任何條文與合約條款的規定不符，則以特別合約條款之規定為準。
- B. 在符合上述分項條款（A）項的前提下，構成協議的各份文件須為相互解釋，但在意思模凌兩可及出現歧義時，須由僱主解釋及調整。

8. 使用英語及公制單位

所有因應合約而作出之書信來往必須使用英語。項目交付成果必須全面使用英語和公制單位，除非合約有其他規定，或獲僱主及其代表作出書面批准。

9. 保密性

- A. 除非僱主明確宣稱其為非保密信息，所有僱主向承辦商提供、承辦商在項目過程中或因應項目所創造之所有信息和文件皆視為保密信息（「**保密信息**」）。承辦商必須作出一切可行之措施保護保密信息，免受未獲授權人士之存取、披露、刪除或使用於與本項目無關的目的。
- B. 除了履行合約外，承辦商不得向任何其他人士（除非是受承辦商僱用或委聘執行本協議的人士，任何經核准分包顧問/分包商或承辦商的法律及保險顧問，以及因法律或法規規定、法院命令、具有效權限之仲裁機關、因承辦商作為成員之專業機構有所要求，或是經僱主以書面形式事先同意）披露任何或所有保密信息、合約的條款及條件，或與合約相關、由僱主及其代表提供之任何資料、規格、文件、圖則、計劃、軟件、數據或資料詳情。
- C. 向上述分項條款（B）項允許的任何人士、分包顧問、分包商或顧問所作的任何披露須嚴格保密，並只就本協議的必須目的作披露，而承辦商須採取一切必須措施確保任何該等披露的保密性。
- D. 承辦商必須確保通知所有保密信息之接收方該等信息之保密性質，並促使接收方同樣嚴格保密該等信息。不論是承辦商或是承辦商予之披露保密信息之接受方，承辦商將對任何因違反保密義務而導致之後果負責。

- E. 未經僱主事先書面同意（而僱主不得無理拒絕批准）、不論是獨自或與其他人士聯名，承辦商不得在任何報章、雜誌或期刊、任何文章、相片或說明就合約相關事宜刊發任何公告或新聞稿。
- F. 如承辦商就其提交予僱主及其代表的文件及資料以書面聲稱為機密並蓋上機密印章，無論是關於其作業方式、特別情況或其他合理原因，除非僱主或其代表在收到有關資料後兩（2）個月內以書面反對，否則該資料將視為保密信息。未經承辦商書面同意，僱主及其代表不可向第三方披露有關保密信息。
- G. 僱主只會根據本合約之目的來使用所有由承辦商提交之個人資料。在簽訂合約時，承辦商被視為其本人已經同意，並已經向每位被承辦商提供其資料之個別人士就該等披露及僱主就合約或其任何附帶目的所作之進一步使用取得同意。根據《個人資料（私隱）條例》（香港法例第 486 章）（「私隱條例」）第 18 和 22 條，以及附表 1 第 6 原則之規定，個人資料的擁有人以及受其書面授權人士有權要求查閱或改正該等個人資料。查閱資料權包括取得被提供個人資料之複本。所有此等詢問或要求必須向項目經理以書面提出，並包括充分詳情，否則項目經理可能無法處理或考慮不完整的資料。
- H. 若項目因任何原因被提早終止，或是經僱主或僱主代表認證為完滿竣工，承辦商必須交還所有屬於僱主和與承辦商相關之研究結果、統計數據、文件，並/或在該項目終止或完滿完工後七（7）個工作天內銷毀任何從僱主或其代表取得之資料，包括紙本和數據版本。
- I. 本項條款之分項條款在合約終止後維持存續，合約終止與否，以及因何終止，其效力持續全面生效。

10. 個人資料私隱

- A. 若因履行合約的關係，承辦商須代表僱主收集個人資料，或是僱主必須託付該等個人資料予承辦商，承辦商必須全面遵守《個人資料（私隱）條例》（香港法例第 486 章）以及任何其他個人資料保護相關之法例和規例，以保護承辦商代表僱主收集及處理之個人資料。
- B. 承辦商必須促使其分包商受同樣的個人資料保護義務所約束，在這方面，分包商的義務和承辦商向僱主負責的義務相同。就其自身和其分包商在個人資料保護方面的責任，承辦商向僱主全權負責。

- C. 承辦商必須預先制定個人資料私隱保護的政策和處理程序，予以實施並為相關員工提供訓練。承辦商必須採取一切合理之預防措施，謹慎盡職保護受託付之個人資料，防止外洩，或被惡意或意外地存取、處理、刪除、遺失或使用。
- D. 除非上述個人資料之使用目的尚未落實，否則承辦商必須嚴謹遵守相關個人資料之合時交還、銷毀或刪除義務。承辦商絕對不得以任何方式使用或披露該個人資料，以之達成任何非合約所允許、非僱主託付個人資料原意的目的。
- E. 若發現僱主託付予承辦商之個人資料可能被洩露，在可行情況下，承辦商必須儘速通知僱主，並與僱主合作，減輕該事故之相關影響和防止同類事情再發生。承辦商也必須遵從僱主或相關政府機關或監管機構就該等個人資料所提出的任何要求或指示。
- F. 承辦商必須向僱主提供所有合理支援，協助僱主就該等紀錄、個人資料和其他承辦商持有之信息進行審計調查。該類調查包括承辦商對被託付個人資料的處理和儲存方式。當有關人員在審計調查期間提出任何合理詢問或要求提供信息時，承辦商必須全面合作。
- G. 在任何情況下，本文條款之分項條款在合約終止後維持存續，合約終止與否，以及因何終止，其效力持續全面生效。

11. 網絡安全

- A. 承辦商本人及其分包商必須採取所有合理網絡安全措施，保護任何及所有關於項目簡介之信息及數據（包括本項條款所提及之個人資料），防止以電子方式儲存或處理之該等信息及數據洩漏或洩露。承辦商必須確保任何與承辦商履行工程合約義務無關之其他第三方人士無法存取、獲得或查看該等信息和/或數據。
- B. 承辦商必須確保其本人和其分包商全面保持警覺，預防各類網絡風險，包括釣魚攻擊、物聯網攻擊、身份盜竊、勒索軟件、密碼攻擊、網絡攻擊、惡意程式攻擊等，並確保其用以儲存、處理或轉移該等信息或數據的電子儀器具備妥善安全機制，免受此類風險影響。
- C. 當任何信息和/或數據（包括本項條款所提及之個人資料）被任何與承辦商履行項目合約義務無關之其他第三方人士存取、獲得或查看，而該等事故因承辦商違反本項條款下分項條款（A）及（B）項規定而起，承辦商必須彌償僱主因該等違約行為而招致之所有損失和/或損傷。

- D. 在任何情況下，本文條款之分條款在合約終止後維持存續，合約終止與否，以及因何終止，其效力持續全面生效。

12. 由僱主提供的資料

僱主須就可能影響承辦商履行合約下義務的事宜適時通知承辦商，並在為履行合約的合理要求下，須提供相關協助、批准及以書面通知述明決定。

13. 由承辦商提供的資料

承辦商須適時通知僱主及其代表在其所知的範圍內有關合約之所有相關事宜，包括其僱用的所有員工、及所有承辦商直接或間接委聘的人士的詳細資料。承辦商必須應要求解答所有來自僱主及其代表的合理查詢，以及在合理時段內提交報告，並須向僱主及其代表就工作持續進展之方式提出建議。

14. 保留文件及審計調查

- A. 任何合約下工程、服務或商品之完滿提供後起始兩（2）年內，承辦商須保留並就此目的自費提供空間予所有在履行其合約義務時之相關紙本和電子版本之記錄、數據、帳目及其他資料。
- B. 承辦商須向僱主提供所需協助作審計調查的目的，以檢閱任何與項目相關之記錄、數據、帳目及其他有關資料，並須就負責審計人員的合理要求解答查詢及提供資料。

15. 出席會議

如在合理可行的情況下，承辦商須出席或派代表出席由僱主召集的所有會議，承辦商可被傳召出席，並須就項目交付成果相關的所有事宜提出建議及協助僱主。

16. 檢查

- A. 承辦商須准許僱主及其代表在任何合理時間進入承辦商之處所，以檢查商品、服務和/或工程之生產、提供或儲存的過程。若僱主或其代表經檢查後認為商品、服務和/或工程未能令僱主滿意或不符合合約的規定，僱主或其代表必須以書面通知承辦商。承辦商必須盡快採取所有必須措施，確保符合相關規定。不論僱主或其代表所作出之檢查或通知有否附帶意見或批准，承辦商在合約下的義務不被解除。承辦商依然有責任確保其合約下之義務全面合規。
- B. 在檢查期間，承辦商須向僱主及其代表提供合理的設施安排，以審查或檢閱承辦商所管有、與合約相關之的商品、服務和/或工程，文件、記錄及通信。

17. 批核文件

- A. 承辦商必須應僱主及其代表要求，向其提交有關記錄、數據、帳目或其他文件，或僱主代表指明或規定為工作的直接要求而準備的事宜或物件，以供批核。
- B. 任何有關批核不會影響或解除承辦商在合約中的責任。

18. 僱主權力之轉授

承辦商必須遵行僱主或其代表之指示或指令，並在適當情況下，只接受來自僱主或其代表所作出的決定或意見。受制於僱主或其代表所發出的任何授權書中所規定之限制，僱主或其代表可以轉授其權力予任何人等。

若承辦商因任何原因未能就合約事宜聯繫僱主的代表，承辦商須就該等合約事宜直接與僱主作出聯絡安排。為免生疑，僱主有權力行使任何其授予僱主代表的權利，並且以其視為適當的方式行使所述權利。

19. 項目簡介之修改

- A. 當僱主認為有此需要、或某舉措能促使工作或項目完滿完成，就可對項目簡介作出任何修改。
- B. 有關項目簡介的修訂的任何查詢或建議，須提交僱主作澄清或就進一步行動作指示。

20. 書面批准

對於在合約規定下可獲償付之事項，承辦商在作出任何此類開支承諾前，必先取得僱主的書面批准。

21. 諮詢

若因順利完成工作而有相關需要，承辦商須諮詢所有機關，包括共用事業公司，或由僱主指定與工作相關的人士，或受工作影響的團體或人士。

22. 回應查詢

- A. 承辦商須在項目簡介中僱主所訂定的期間，就本工作所得出的結果及結論回應僱主、其代表或獲僱主或其代表委任或提名的任何人士提出的查詢。
- B. 承辦商須盡其最大能力在項目簡介訂定的期間後，就本工作得出的結果及結論回應僱主、其代表或獲僱主或其代表委任或提名的任何人士提出的查詢。

23. 獨家擁有權和知識產權之彌償責任

- A. 承辦商保證，商品之出售或使用或項目材料之履行或提供皆不侵犯任何本地或外國之版權、專利或商標，或任何形式之知識產權。
- B. 承辦商必須就因合約直接或間接引起之以下事項彌償僱主、獲其授權之人士、承付人或繼承人（此後統稱為「**被彌償方**」）：
 - i. 因承辦商為履行合約下義務而侵犯任何形式之知識產權，導致被彌償方受威脅提出或正式提出的所有及任何要求、申索、法律行動、仲裁、法律程序（「**知識產權申索**」）；
 - ii. 以全額賠償基礎對所有被彌償方因向他方提出或被他方控告之提訴、答辯、反請求、為解決或妥協任何法律行動或程序所蒙受或招致之法律責任和債務（包括但不限於違約金或賠償）、損失、損壞，費用、支出（包括所有法律或非法律的其他費用、收費和支出）作出彌償。

此條款所規定之彌償責任無論合約因何終止、終止與否都維持存續。

- C. 此等知識產權申索發生時，承辦商必須作出一切必要行動（包括為任何侵權事項申請任何許可證、授權同意書或改動或更換該等事項），並在^不影響整體功能或表現的前提下，防止或補救任何侵權行為，而僱主將不會為相關開支負責。僱主亦必須作出合理舉措減低其損失。承辦商必須保證盡全力減低此期間對僱主運作之阻礙或干擾。
- D. 僱主對所有項目材料持有獨家擁有權，但根據合約規定承辦商或代表承辦商所提供或生產，並持使用許可、現有版權或專利的項目材料除外。儘管有以上規定，承辦商在此授予僱主和其聯屬機構不可撤銷之免版稅使用許可，僱主可就其內部營運目的使用、複製或改動該等現成材料。
- E. 項目材料之知識產權在創建之時就歸屬僱主。若按承辦商要求，僱主經書面同意某指定之項目材料的知識產權不轉讓予僱主，則承辦商在此授於僱主和其聯屬機構不可撤銷之免版稅使用許可使用、複製或改動該等項目材料，並僱主有權根據僱主的任何目的向第三方發出該等項目材料之再許可使用證。為免生疑，任何此等許可授權並不受合約暫停或終止所影響，無論該等合約之暫停或終止是否依據第 43 項條款作出。

24. 審慎、盡職和彌償

- A. 承辦商須在履行所有及單一服務或工程時採取所有合理的專業技能、審慎態度及盡責精神，若承辦商在某項義務方面擁有酌情權，承辦商須在僱主及任何第三方之間公平行事。

- B. 承辦商在此確認，準時完工和工程質素為合約中必須履行之首要義務。而承辦商必須把商品付運至指定地點，並且根據合約上訂明，或基於合約條文所作出之交付日期，或根據承辦商和僱主事先同意之延期，或日程，或完成日期提供服務和/或進行工程。若承辦商未能或拒絕以上述方式交付項目材料中之商品，僱主有權取消或終止合約，並從任何其他途徑獲取商品，而且承辦商必須為任何因此而產生、超出合約金額之費用負法律責任。
- C. 所有項目材料，無論僱主是否先前已經支付，都必須接受僱主檢查並有可能被退回，而僱主支付項目材料本身並不代表或暗示僱主接受該等項目材料。只當項目材料已經根據合約之條款細則提供或履行，並且達到僱主滿意之程度，僱主才會接受。
- D. 項目材料必須全面符合合約之要求。所有項目材料內之商品或工程必須具備優質之材質、手工以及設計（若承辦商有設計責任）必須完全滿足合約要求。所有交付之商品必須完全符合僱主所提供或已經接納的相關樣本或樣品模式。所有項目材料內的服務都必須周全履行，不得存在任何大小缺陷，包括設計（若承辦商有設計責任）或安裝方面的義務。
- E. 項目材料必須符合任何適用之本地或國際標準。在付運或履行之時，項目材料必須符合所有適用法規、法定規則或法令，以及其他具法律效力之法律文書。
- F. 在任何關於項目材料交貨回單並呈交予僱主簽名的文件中，僱主的簽名只代表接收該項目材料，該等簽名並不視為項目材料的實際數量、質素或狀態之證明，也不代表僱主接受該等項目材料。
- G. 接受全部或部份項目材料並不：
- i. 代表僱主放棄其取消或退回全部或部份不符合合約要求之項目材料的權利；
 - ii. 代表僱主有義務在此後就接受項目材料之付運；或
 - iii. 妨礙僱主就任何違約金或保證之違約提出申索；或
 - iv. 影響僱主拒絕任何和所有不符合本項條款分項條款（D）項規定之項目材料。
- H. 所有項目材料均必須通過僱主的接受檢測。僱主有權拒絕任何和所有不符合本項條款分項條款（D）項規定之項目材料。若因項目材料的本質關係而導致任何缺陷或任何不符合本項條款分項條款（D）項規定之處只在開始使用後才出現（雖則已進行任何相關之檢查或接受測試），就算

該等項目材料已被使用一段合理時間，僱主仍然有權退回。未經先得僱主發出書面通知退回該項目材料以前，承辦商不得擅自更換任何僱主退回之項目材料。

- I. 當僱主依據上文分項條款 (H) 項退回任何項目材料時，承辦商必須根據相關情況自費更換或再履行該等義務。此外，若僱主提供相關選項，承辦商可選擇根據合約下關於被退回項目材料之條款細則終止合約，以及終止合約規定下剩餘的項目材料 (如有)。所有項目材料中被退回之商品將會從工地移除，並交還承辦商。承辦商須負責此等退還之相關支出。若承辦商未有從工地移除被退回之商品，僱主可能繼續儲存該等商品，而承辦商在僱主發出書面要求時就必須就所有儲存或運送該等商品所造成或將會造成之費用作出即時償付。
- J. 在不影響僱主在本項條款上文分項條款 (I) 項之權利的前提下，僱主有權在向承辦商提出相關要求退回上述商品後三十 (30) 天內獲得承辦商的全額退款。所有項目材料之退回商品會退還承辦商，相關費用由承辦商承擔。若承辦商在三十 (30) 天內未能如期全額退款，承辦商必須按該款額支付最優惠利率加 1% 的利息。
- K. 就任何關於工程，或僱主 (或代表僱主) 提供的資訊而言，承辦商在執行工作期間若發現任何性質之錯誤、遺漏和不足時，必須向僱主匯報。
- L. 若在執行付運時間表或竣工日時有任何實際或預期的延誤，承辦商必須在可行之時盡早通知僱主，並提供相關原因。
- M. 對於承辦商、其任何層級之分包顧問或分包商的行為及表現上任何疏忽以致的所有索償、損壞、損失或支出，承辦商須對僱主作出彌償及保持該等彌償。
- N. 除非因僱主或僱主負責的任何人的故意違約、疏忽或故意的不法行為而引致的事故，承辦商必須就因合約所導致、或在其過程中所造成的人身傷害或任何人的死亡而引起的開支、法律責任、損失、申索或法律程序等負上根據任何法規或普通法規定所衍生之法律責任，並必須就該等法律責任為僱主作出彌償。
- O. 除非因僱主或僱主負責的任何人的故意違約、疏忽或故意的不法行為而引致的事故，承辦商必須就因合約所導致、或在其過程中所造成之個人或物業財物損失而引起的開支、法律責任、損失、申索或法律程序等負上根據任何法規或普通法規定所衍生之法律責任，並必須就該等法律責任為僱主作出彌償。
- P. 承辦商必須妥善保管所有承辦商、其分包商或僱員位於工地之財物。承辦商必須就任何該等財物因失靈、損失或損毀而導致的任何財物損失、

損毀或人命傷亡為僱主作出彌償，因僱主或僱主負責的任何人的故意違約、疏忽或故意的不法行為而引致的事務除外。

- Q. 除非合約之其他部份另有明文准許，若承辦商或僱主將會違反合約下之義務，承辦商或僱主可以以書面通知違約方，要求該方從速履行上述義務，以避免或減少任何因該等違約行為可能導致之損失或損害至最低程度。此外，違約方必須就任何會因此導致之直接損失或損害向承辦商或僱主（適用者）作出彌償。
- R. 若承辦商或僱主任何一方違反本合約之任何條款細則，違約方必須對任何承辦商或僱主（適用者）因此而引致、所有必須、實際和相關之財務損失和支出作出彌償。
- S. 僱主有權透過向承辦商發出書面通知，在承辦商的應付款項中收回任何支出、損失或索賠。僱主也可在本合約或承辦商與僱主簽訂的其他合約中經已到期或將會到期之付款中扣除或抵銷上述支出。
- T. 承辦商就項目下因違約、侵權（包括疏忽）或其履行合約下義務而起的損失或違約金所承擔的最大法律責任限於合約金額的三（3）倍。但是若法院或仲裁法庭裁定承辦商作出故意的不法行為、欺詐或嚴重疏忽，則本項條款並不適用。
- U. 本項條款之分項條款關於承辦商對僱主作出彌償責任的規定在合約終止後維持存續。無論合約如何終止，及是否終止，其效力持續全面生效。
- V. 在僱主擁有絕對拒絕權的前提下，當商品付運及僱主發出書面認證接受商品後，所有商品的擁有權和風險從承辦商轉移至僱主。若僱主退回商品，當僱主發出退回商品的要求時，所有由僱主管有被退回商品的擁有權和風險持續屬於或轉移至承辦商。
- W. 為順利及準時執行工程或服務，承辦商必須提供、僱用和確保其任何分包商按工程須要提供和僱用具備充分技能、能幹、合資格和具備豐富經驗的人員。

25. 指示及程序

承辦商須遵守所有僱主及其代表的合理指示。僱主及其代表可能向承辦商發出一般程序指引，並在需要時提供額外資料。承辦商必須全力以赴遵守該等程序。當承辦商有意重大偏離該等程序時，則必須事先獲僱主或其代表之書面批准。此條款並不解除承辦商在本合約下之任何其他義務。

26. 批核變更條款及申索

除申索外，若預計合約、或僱主或僱主代表承諾支出的價值超過項目簡介中規定的總和，或未有於項目簡介中提及，承辦商須就按僱主或僱主代表建議的合約項目材料的任何變更命令，事先獲得僱主或僱主代表的書面批准。如果承辦商在對項目材料進行任何變更或承諾支出之前未能獲得此類事先書面批准，則承辦商無權就此類變更和支出承諾獲得額外時間或付款，並且僱主可以要求承辦商糾正任何未經批准的變更，費用由承辦商自行承擔。

27. 轉交變更條款及申索

A. 儘管第 26 條有所規定，承辦商應：

- i. 每當出現項目材料預期變更時，儘快向僱主及僱主代表轉交每項變更之詳情，包括變更之原因及其預計價值；
- ii. 每當確定每項項目材料預期變更的價值後，應立即將有關評估之詳情提交僱主或僱主代表審批；
- iii. 向僱主或僱主代表報告所有由承辦商提出的額外申索，及其每項申索背後的基本原則，以使僱主或僱主代表在批准或不批准變更時得到適當通知；及
- iv. 向僱主或僱主代表報告項目材料進度的所有實際或可預見的延誤，並提交僱主或僱主代表對批准延長完成時間的評估（如有），以便僱主或僱主代表在批准或不批准變更時得到適當通知。

B. 上述所需要向僱主或其代表轉交或報告之事項應當採取書面形式。

28. 待呈交及同意的程序表

- A. 承辦商可建議更改項目簡介指明的一些或全部主要日期，經僱主或其代表同意後納入本項條款分項條款（B）項所規定擬備的程序表。如僱主及其代表同意任何變更建議，亦可在同意之時施加條款，有關主要日期將因而改變，並會納入程序表擬稿。
- B. 承辦商須根據項目簡介的要求呈交程序表擬稿，並須納入項目簡介指明的主要日期，包括任何在本項條款分項條款（A）項下經同意的改動。僱主及其代表須同意程序表擬稿或指示承辦商提交修訂的程序表擬稿，而承辦商須按指示修訂。
- C. 如僱主或其代表不同意按本項條款分項條款（B）項呈交的程序表擬稿，他須如第 25 項條款所述向承辦商發出指示。

- D. 如僱主或其代表同意按本項條款分項條款 (B) 項呈交的程序表擬稿或修訂程序表擬稿，或按本項條款分項條款 (C) 項所擬備的其他程序表擬稿，該經同意的程序表擬稿或重擬之程序表擬稿將成為執行工作的程序表，並只能在僱主及其代表經書面批准下作修改。

29. 付款

須根據價格建議書或採購訂單 (適用者) 支付本協議的款項。

30. 全包費用

- A. 合約必須訂明相關價錢和貨幣。除非另有規定，價格建議書或採購訂單 (適用者) 下之費用必須包括所有提供項目材料而致的所有稅項、工人、物料及開支。
- B. 若僱主作出相關要求，承辦商必須提供詳盡的價格明細，並包括所有可能影響價格的項目，包括稅項或服務費等。

31. 以港元付款

除非另有規定，否則須以港元付款。

32. 以非港元貨幣支出

承辦商在索取償付開支時，必須指明以非港元支付之開支項目及其支付日期。該等付款必須先根據支付該項目當日、營業時間開始時香港上海滙豐銀行的港元電匯匯率賣出價來兌換為港元並作相關安排。

33. 付帳

- A. 承辦商在付運項目材料以及得到僱主接受該等項目材料後必須提交發票。發票正本以郵遞方式寄往僱主的營業總部 (如地址有所變更，僱主須以書面形式通知承辦商)，除非僱主有另外要求。
- B. 除了以下分項條款 (C) 項所規定，僱主按本合約規定應付承辦商的所有金錢須在收到及核實承辦商的發票後三十 (30) 天內由僱主支付。如僱主未能遵照本項條款的條文支付承辦商，須向承辦商按該款額支付最優惠利率加 1% 之利息。
- C. 如承辦商提交的帳目的任何一項或某項的一部分具合理爭議，或僱主或其代表對此抱有合理疑問，僱主須在收到發票後的三十 (30) 天內以書面通知承辦商有關所有具爭議或存有疑問的項目。此後十 (10) 天內，承辦商必須撤回原本發票，並且就未受爭議之數額再出具發票。

- D. 承辦商和僱主必須盡快就受爭議之發票作出合理行動來解決該爭議。僱主同意任何受爭議發票或部份發票之應付款額後，承辦商必須按適當情況再為該等受爭議事項之款額重新出具發票。儘管有前述規定，承辦商必須持續全面提供項目材料，該爭議或存疑並不影響其義務。
- E. 承辦商必須負責確保所有在發票上的資料完整和準確，以及明確包括僱主分編配予合約的參考編號。

34. 提交帳目

承辦商須根據價格建議書或採購訂單（適用者）提交帳目以供中期付款。

35. 支付額外服務

由於下列各項需執行任何不在其簽立本協議時合理預期的服務，承辦商可有權獲付有關服務：

- (i) 根據第 7 項條款下分項條款 (B) 項描述而調整文件的解釋；
- (ii) 根據第 19 項條款下分項條款 (A) 項描述對招標項目簡介的修改；
- (iii) 根據第 19 項條款下分項條款 (B) 項作出的澄清或指示；及
- (iv) 根據第 25 項條款作出的指示；

而該服務並不是因承辦商方面的失責所致。

36. 一次性支付額之縮減

若服務或工程因以下情況而縮減，僱主就有權根據服務縮減規模相應扣減向承辦商支付之一次性支付額：

- (i) 根據第 7 項條款下分項條款 (B) 項作出之解釋或調整；
- (ii) 根據第 19 項條款下分項條款 (A) 項對項目簡介作出之改動；
- (iii) 根據第 19 項條款下分項條款 (B) 項作出之澄清或指示；以及
- (iv) 根據第 25 項條款作出之指示。

37. 服務延誤的付款

- A. 如果延誤的原因是承辦商的過失和/或非僱主的過失，則承包商無權要求支付因在履行服務期間出現的延誤或延長完工日期而產生的任何額外費用。

- B. 當出現延誤或明顯可能在三十（30）天內出現延誤時，承辦商應通知僱主或僱主代表，並以其所見詳述延誤的原因、後果或因延誤而可能出現的後果及已經產生或可能產生的任何額外費用。
- C. 承辦商應保存合理必要當時的記錄，以支持根據本條款提出的任何付款索賠，並應向僱主或僱主代表提供就此保存的記錄的詳細資訊。僱主或僱主代表可要求承辦商保存並與僱主商定任何其他合理的、僱主認為對索賠至關重要的當時的記錄，但在這種情況下，除非僱主或僱主代表以書面形式明確同意，否則僱主或僱主代表不應被視為已承認責任。承辦商應允許僱主及/或僱主代表查閱根據本條款保存的所有記錄，並應在僱主或僱主代表有需要時自費提供該等記錄的副本。
- D. 在根據上述分項條款（B）項向僱主或僱主代表發出延誤通知後，承辦商應在合理範圍內儘快向僱主或僱主代表提交首份臨時賬目，詳細說明導致延誤的情況及其招致的任何額外費用。此後，承辦商應按僱主或僱主代表合理要求的時間間隔，向僱主或僱主代表發送進一步的最新帳目，提供額外費用的累計總額以及與之相關的任何進一步的完整和詳細詳情。
- E. 如果承辦商未能遵守上述分項條款（B）項關於任何索賠的規定，則承辦商無權要求要求因延誤而獲得額外時間和/或費用，並且此類索賠不予考慮。
- F. 在不影響上述分項條款（E）款的一般性的情況下，如果承辦商未能遵守上述分項條款（C）或（D）款關於任何索賠的規定，則僱主或僱主代表只能在僱主或僱主代表能夠獲得可用資訊的範圍內考慮此類索賠。
- G. 承辦商應採取一切合理措施減輕因延誤而可能產生的費用。
- H. 在不影響上述分項條款（A）、（B）和（E）的一般性的情況下，如果延誤的原因是僱主或僱主負責的人的過失，僱主可以延長完成日期。

38. 僱主之轉讓和約務更替

- A. 僱主可以隨時轉讓或轉移合約下屬於僱主的全部或任何部分之權利和/或利益予任何第三方而不須取得承辦商的同意。任何此等轉讓或轉移必須在可行之時盡早通知承辦商。
- B. 僱主有權隨時與任何第三方（約務更替方）進行約務更替，取締任何合約下或與合約相關、屬僱主之任何（無局限）已知及未知、現存或突發、實際與否之權利、利益、義務、法律責任和責任。承辦商必須與僱主和約務更替方達成有關約務更替合約，該合約必須涵蓋以下事項：
 - i. 約務更替方必須承接和承擔所有僱主所有與合約相關之權利、權益和利益、合約義務及其他責任，所有針對僱主或僱主向他方提

出之申索，即全面取締僱主，猶如約務更替方本人為合約的原本締約方；

- ii. 約務更替方有權行使所有合約所表明賦予僱主的權利；
- iii. 約務更替方須履行和遵守合約規定下僱主的任何和所有責任和義務，受其條款約束，猶如約務更替方代替僱主成為合約的締約方；以及
- iv. 承辦商必須免除及解除任何屬僱主、與合約相關、任何類別、已知及未知、現存或突發、實際與否之義務、法律責任和責任。

請參照本文附件 1 之約務更替合約樣本。

39. 承辦商之不轉讓義務

除非事先獲得僱主以書面同意，承辦商不得向第三方轉讓或以任何方式轉移合約的任何部份，而承辦商執行本合約須被視為承辦商親自執行。

40. 聘用和更換分包顧問或分包商

在以下情況下，承辦商必須事先取得僱主同意：

- (i) 委任任何分包顧問或分包商履行工作的任何部份；以及
- (ii) 更換任何已根據本項條款 (i) 項受委任之分包顧問或分包商。

41. 承辦商對其分包顧問或分包商的行為或違約所承擔的法律責任

承辦商在委聘分包顧問或分包商履行工作的任何部份時並不解除承辦商在合約下之法律責任和義務，而承辦商必須為該等分包顧問或分包商、其代理人、僱傭或工人所作的任何行為、違約或疏忽表現承擔責任，猶如其行為、違約或疏忽表現是承辦商本人、其代理人、僱傭或工人所作。

42. 有關合約的宣傳

承辦商必須向僱主提交所有與合約相關或關係到合約下項目材料之廣告或其他宣傳品，其中包括任何提及僱主名稱或任何載有暗示或能以之推斷僱主身份的語言文字的材料。承辦商在未事先取得僱主書面同意前，不得刊發或使用任何廣告或其他宣傳品。

43. 暫停、恢復或終止

- A. 若承辦商因超出其合理控制以外的原因而無法或無法如期完成合約下之義務（包括天災、戰爭、暴動等）此等義務之履行將被暫停。如無法在合約訂明的完成日期前完成，僱主可終止合約。

- B. 除非本項條款分項條款 (A) 項適用，若承辦商無法在該等情況下根據合約訂明之指示和要求 and 前述條件全數完成該等義務，尤其是本協議下最為關鍵之義務、並且承辦商必須履行之第 24 項條款，則僱主保留所有終止全部或部份合約、或任何相關寄售帳號的權利。
- C. 僱主有權基於便利因素暫停或終止合約而無須向承辦商提供任何理由，但僱主必須向承辦商發出一 (1) 個月的事先通知。
- D. 本合約暫停或終止時，除非本合約有其他相關規定，承辦商應收取所有承辦商已被僱主接受為滿意、在合約終止日前已經完成、履行和提供之工程、服務或商品的相應費用及支出，除非該等費用或支出在早前已支付。承辦商有義務即時停止其工作，但是必須確保有序進行，並向僱主移交所有該工程相關，受其管有、保管或控制之文件。僱主將不會對承辦商因該合約終止或暫停而導致之任何盈利上和其他方面的損失負法律責任，包括因承辦商本身或其過失造成的任何損失。
- E. 若本合約暫停或終止，除非本合約有其他相關規定，就承辦商在收到暫停或終止通知前按本協議所作之恰當承擔，但在收到通知後尚未收回之任何財務承諾或義務的費用，承辦商有權獲償付該實際成本或恰當的賠償金額。
- F. 上述分項條款 (D) 及 (E) 項提及的款項須視為截至暫停或終止服務當日的全數及最終款項。只有在非因承辦商之失責而導致暫停或終止合約的情況下，承辦商才可享上述分項條款提及的付款。
- G. 若工程暫停後恢復進行，僱主必須在項目計劃復工日期前不少於七 (7) 個工作天前向承辦商發出書面通知。此後承辦商必須根據合約下之條款細則來繼續提供服務。項目施工期則根據停工日數順應延長，或根據僱主和承辦商另作協議約定。
- H. 如本協議在暫停後再復工，承辦商須獲償付因恢復進行協議所致的任何相關費用。
- I. 若項目復工，任何根據本項條款所支付的費用被視為墊付合約下之應付款項，任何必須重新進行的中止工作之款項除外。
- J. 若合約多於兩年持續暫停，則：
 - i. 任何一方可以以書面通知終止；或
 - ii. 雙方協議重新洽商。
- K. 當合約過期或提早終止時 (無論是因何發生)：

- i. 合約將不再生效，但無損以下權利：
 1. 僱主因承辦商先前的違約可根據合約或其他法律規定向承辦商追討（包括任何在合約下可造成終止合約之違約行為）的權利或申索；
 2. 在合約終止前任何一方已經累算之權利或申索。
 3. 任何終止合約後仍然存續有效之合約條文，不論該等條文是明文規定為仍然存續或文意顯示有此暗喻。
- L. 若出現任何違反本文第 4 項條款規定之行為，僱主可以終止合約而承辦商無權申索任何賠償（僱主在終止合約前已經接受而並未付款的項目材料除外）。承辦商必須承擔僱主因合約終止而招致之相關實際財務損失和支出。
- M. 在不影響前文分項條款之一般適用性的前提下，儘管本合約有任何其他規定，承辦商在任何下文所述之情況下無權申索任何賠償（僱主在終止合約前已經接受而並未付款的項目材料除外）。僱主也可以（a）即時終止合約而無須發出事先通知；（b）委聘替代承辦商進行並完成合約下未經完成之餘下事項；（c）根據本分項條款向承辦商申索僱主承受之損失、損害和/或支出（包括委聘替代承辦商進行並完成合約下未經完成之餘下事項）；（d）以其資源或由其他承辦商進行、付運和完成此等商品、工程或服務：
 - i. 承辦商、其任何層級之分包商、其僱員或代理人或其分包商之僱員曾經進行、正在進行或是有理由相信曾經進行或正在進行構成危害國家安全事故或罪行之行為或活動，或是可能違反或影響國家安全利益；
 - ii. 當持續與承辦商、其任何層級之分包商、其僱員或代理人或其分包商之僱員維持合作關係，或是持續履行合約將會違反或影響國家安全利益；
 - iii. 如果承辦商在任何時候破產、無償還債務的能力、或已處於接管或進入清盤或接管、或假如承辦商被予以清盤、破產或接管呈請（無論是自願或非自願，重整或合併除外）。此項條款並不損害任何僱主已累算或此後累算的權利、法律行動及補救；
 - iv. 當承辦商被發現，或有理由懷疑承辦商在報價過程期間涉勾結、違反或不遵守任何報價條件細則或標書條件所規定之反勾結條文（對此，僱主亦有權向根據競爭條例（香港法例第 609 章）成立之競爭事務委員會（「委員會」）舉報所有懷疑圍標行為，並提供

任何相關資料，包括但不限於投標資料和承辦商的個人資料；承辦商亦可能從此無權再向僱主提交報價或標書）；

- v. 當承辦商、其任何層級之分包商、其僱員或代理人或其分包商之僱員未有或有理由懷疑未有遵從相關香港特別行政區法律（包括但不限於根據下文第 47 項條款規定下提及之《防止賄賂條例》（香港法例第 201 章））或未有遵從合約的條款細則；
- vi. 承辦商因未有遵守或有理由懷疑承辦商未有遵守第 50 項條款下任何分項條款之規定而導致任何嚴重意外（人命傷亡或財物損害）。

僱主有權從應付承辦商之款額中扣除僱主因此招致之實際損失。如該等應付款額不足以賠償所有實際損失，承辦商必須承擔責任，向僱主全數償付該等損失。

44. 廉潔誠信要求

作為商業機構，承辦商在誠信方面必須一以貫之。所有招標、合約和/或分包的作業方式必須保持透明度，而承辦商在這些事務上責無旁貸。承辦商必須準時並全數支付其供應商、分包商和僱員。

45. 向僱主上訴

如承辦商認為僱主代表的任何指示或決定不合理，有權向僱主提出上訴。

46. 爭議解決

- A. 若僱主和承辦商之間因合約相關事宜出現任何爭議或不和，任何一方都有權向僱主或承辦商之合夥人或董事提出交涉，雙方必須在該等交涉提出後二十一（21）天內會面商討。
- B. 若雙方在本條（A）項條款提及之會面日後兩（2）個月內未達到和解、或僱主和承辦商經書面同意該爭議或不和不能以該等會面商討來解決，則僱主或承辦商任何一方皆可以在此後隨時要求提交該等事宜予調解機制處理，此舉必須根據香港國際仲裁中心的現行調解規則或任何當時生效之修訂規則進行。
- C. 如該事宜未能透過調解機制解決，或僱主或承辦商任何一方不贊成進行調解，僱主或承辦商任何一方皆可以在本項條款指定的時間內要求提交該等事宜予仲裁機制處理，此舉必須根據《仲裁條例》（香港法例第 609 章）之規定，以及任何當時生效之修訂法規來進行。任何此等仲裁提交均被視為該法例規定下之提交仲裁。任何仲裁要求必須在拒絕調解或調解失敗後九十（90）天內提交。雙方同意《仲裁條例》附表 2 之所有規定都適用於該仲裁。

- D. 香港國際仲裁中心之 2014 年本地仲裁規則適用於任何根據本項條款提交
的任何仲裁，除非雙方事先另外約定。

47. 防止貪污

- A. 承辦商須通知其直接或間接參與制定及執行僱主項目的僱員，禁止索取
或收受《防止賄賂條例》(香港法例第 201 章) (「防止賄賂條例」) 下界
定的利益。另外，承辦商亦須告誡僱員不得索取或接受任何會削弱僱主
項目公正性的過度款待、娛樂或誘因。
- B. 承辦商必須禁止和防止任何其職員、代理人、分包顧問、分包商或任何
直接或間接受承辦商根據合約委聘之任何人提供、索取或收受任何防止
賄賂條例所定義之利益。未經僱主批准，向僱主之職員提供任何饋贈、
貸款、費用、報酬、佣金、職位、受僱工作、合約、其它服務或優待、
折扣等均屬觸犯《防止賄賂條例》。承辦商、任何其職員、代理人、分包
顧問、分包商或任何直接或間接受承辦商根據合約委聘之任何人干犯此
等罪行皆造成合約作廢及無效。僱主將無須給予事先通知終止合約，承
辦商須就該等行為對僱主造成的損失或損害負上法律責任。

48. 利益申報

- A. 在受委任後及進行本協議期間，就任何其本人或聯屬公司在本合約或任
何其他為僱主執行之項目或與之簽訂之合約，承辦商必須申報任何其本
人或聯屬公司可能有實際或表面衝突的利益。除非事先取得僱主的書面
批准 (而僱主不得無理拒絕批准)，承辦商不可承接任何可能導致利益
衝突的服務。
- B. 在任何情況下，如承辦商正在為合約向僱主提供服務，承辦商或任何其
聯屬公司不得承接其他機構與僱主之間同一合約下所載的服務。

49. 保險

- A. 僱員賠償保險
- i. 在不損害承辦商於合約所訂明的義務、法律責任和責任以及其按
法律要求所負的投保義務的前提下，除非項目簡介有其他規定，
承辦商須保證自費投保及維持一份僱員賠償保險 (「**EC policy**」)，
承保所有承辦商及其所有任何層級的分包商所僱用的工人或任何
其他人之死亡、意外或傷害所引致之法律責任；而僱主及/或僱主
的任何相關附屬公司不會為任何該等相關的損害負上任何損害賠
償或補償的法律責任。該保險須於整個合約期，以及於該工人或
其他人士就商品、工程或服務受僱的全時期間予以維持 (包括保
養期)。在本僱員賠償保險中，僱主及/或僱主的任何相關附屬公
司應列為共同受保人，並應包括「針對建造業議會及/或建造業議
會任何相關附屬公司的代位求償權條款 (如有)」。考慮到僱主及/

或任何相關附屬公司在本保險範圍內被指定為聯名被保險人，因此可選擇是否加入「W338 對主事人的賠償條款」。然而，W338 對主事人的賠償條款中應刪除「對於因主事人（僱主）、其僱員或代理人的任何行為、失職或疏忽而引致或導致的任何意外或疾病傷害，本公司毋須根據本批注承擔任何責任（條例除外）」的措辭。如承辦商未能持有有效僱員賠償保險，或未能如上文（i）項條款之規定提供僱員賠償保險的證據，僱主可行使酌情權自行決定終止合約。

- ii. 在根據合約開始交付貨物及/或服務之前，承辦商應根據項目簡介的條款，除非項目簡介有其他規定，在涉及分包商的情況下，與僱主及/或任何相關附屬公司聯名持有有效僱員賠償保險（包括經修訂的 W348 及 W204），該保單應根據上文（i）項條款生效，並向僱主提供該等保單之副本和相關現時保費的付款證明。

如承辦商未能持有有效僱員賠償保險，或未能如上文（ii）項條款之規定提供僱員賠償保險的證據，僱主可行使酌情權自行決定終止合約。承辦商必須在合約期間自費持有有效之保險，承保所有合約下之申索、要求或法律責任。保單必須向僱主選擇之保險公司購買，並且在合約存續期間全期生效。

- iii. 若任何承辦商之任何層級的分包商、僱員、代理人或分包商的僱員因履行本合約或於期間引致任何受傷或死亡，無論有否申索賠償，承辦商必須將該受傷或死亡於七（7）個工作天內以書面通知僱主。

B. 公眾責任保險（「PLI policy」）

在不局限合約訂明之承辦商義務的前提下，以及當項目簡介中有具體規定時，承辦商必須在合約期間向聲譽良好的保險公司投保及維持一份與僱主及/或僱主的任何相關附屬公司、承辦商和任何層級之分包商聯名持有的公眾責任保險，直至合約期滿。任何一次事故之最低承保額為 \$30,000,000 港元，且在保險期內承保無限累計金額，承保任何承辦商在履行合約義務時任何關乎合約的作為或不作為而導致人為造成之人命傷亡、物業和/或財物損失引致之法律責任，並且承保任何根據法例或普通法規定所衍生之法律責任、損失、申索或法律程序等。該保險必須由僱主批准。

若公眾責任保險有相關規定不予提供某數目的賠償金（包括但不限於自負額及免賠額），承辦商必須為該款額負全責，並在僱主必須先付該等賠償的情況下，須即時償付僱主。為免生疑，若項目簡介對公眾責任保險提供其他具體規定，則以項目簡介之該等規定為準，而無須遵守本 49 項（B）條款內的規定。

- C. 承辦商須向具聲譽的保險公司投保適當的保險，以保障僱主及承辦商雙方，免受因金屬支架的設計及／或製造缺陷所引致的法律責任、損害賠償及相關法律費用。該保險的保障範圍、期限及保額將於標書批出後進一步商討及確定。

保險費用須由承辦商全數承擔。如承辦商未能按要求投保，僱主有權代為投保，並將所支付的保險費用從應付予承辦商的款項中扣除。

D. 專業責任保險 (「PII policy」)

- i. 在不局限上文第 24 項條款所訂明之承辦商義務和責任、或其彌償僱主之法律責任的前提下，若項目簡介中有具體規定，承辦商必須從合約生效日起及在合約完成後 6 年內持有保險，以承保僱主可能就承辦商、其任何層級的分包顧問、其僱傭或代理人在提供任何形式服務上的疏忽、行為和表現而提出之任何申索。
- ii. 若非因承辦商的過失而導致本項條款之分項條款 (i) 項所要求的保險要求不切實際或不合理，承辦商可以提出替代安排，但必先得僱主批准。
- iii. 前述保險保單必須向僱主接受之保險公司 (或多個保險公司) 投保，其保險條款必須為僱主所接受。保險期間，承辦商必須每年向僱主提交由承辦商保險公司或其代表所簽發之證明書，表明該保單或多張保單仍然全面生效。
- iv. 除非在項目簡介中有具體規定，本項條款之分項條款 (i) 項所要求的承保金額須為合約金額的三 (3) 倍或總計\$10,000,000 港元，以較高者為準。

50. 安全預防措施

- A. 在履行服務時，承辦商必須承擔責任，以一切必須措施確保所有項目簡介規定之服務所涉及，並包括位於工地附近範圍之人士和財物之安全，不論該等人士或財物是否涉及服務之執行。承辦商在履行服務期間為所有工地的操作穩定及安全全權負責。
- B. 根據僱主之《承辦商安全守則》、《工廠及工業經營條例》(香港法例第 59 章)、《職業安全及健康條例》(香港法例第 509 章) 及其項下所有附屬法例的規定，當履行此合約時，確保所有其僱用人員工作時的健康和安全為承辦商的責任，注意自身及其他可能受其作為或不作為影響的人的安全則為每個受僱人的責任。承辦商必須謹守所有此等要求。

- C. 對於因應合約要求進行之建築工程或相關貨櫃處理，承辦商、其所有層級之分包商和其僱員都必須持有有效之建造業安全訓練證明書（俗稱「綠卡」），以及任何其他有關工程儀器或機械安全操作之強制性證明書。
- D. 此外，對於因應合約要求進行之建造業高危工作，承辦商、其所有層級之分包商和其僱員都必須持有有效之建造工友（指定行業）安全訓練證明書（俗稱「銀卡」）。
- E. 承辦商必須按僱主認為必須或適當，和/或按法律所要求來監督並確保其所有分包商及僱員配戴適當的個人防護裝備，例如防護衣、安全帽、安全鞋、安全帶、防墮系統、護目鏡、護耳罩及口罩等。該等個人防護裝備之提供、維持及更換之相關開支由承辦商全權負責。
- F. 不得在工地吸煙。如工程涉及使用明火，承辦商必須實施足夠防火措施，確保工程安全進行。
- G. 承辦商須採取適當的步驟（如提供適合的工作平台）和自費提供一切必須儀器，以防止任何人從高度 2 米或以上墮下。承辦商為此類安全開支全權負責。承辦商必須嚴謹遵守僱主之《高空工作安全指引》。
- H. 在不影響前文條款規定之前提下，承辦商必須採取所有合理措施，確保其僱員和其他位於工地之第三方人士健康、安全和安康。此外，承辦商也必須確保其本人和其所有層級之分包商全時間遵行所有相關法例、法定規則和法規，以及僱主發出和/或不時更新之所有指引、最佳做法和行業標準（包括但不限於下文附件（如有））。在可行情況下，鼓勵承辦商達到更高的標準。

51. 避免滋擾及建立良好工作環境

- A. 承辦商須作出必須的舉措，確保在工地及其附近範圍中操作之工程對住戶、公眾或工地工作帶來最少的不便。承辦商須就不遵守本項條款所致的任何申索承擔所有責任。
- B. 承辦商須採取合理的謹慎措施，以免造成財物損毀或任何滋擾。如承辦商在此方面失責，須彌償任何一方就此向僱主提出的任何申索。
- C. 承辦商必須保持工地安全，及確保每個出入工地之通道安全。承辦商亦須確保所有逃生通道全時期保持暢通無阻。
- D. 承辦商須將其操作限制至工程所需的最小範圍，並須時刻保持整潔，並顧及其他在工地工作之承辦商或顧問。當完成任何位置的工程，承辦商須移走因其活動所致的所有殘礫，並將損毀修好。

- E. 所有廢料須於每個工作天完結前或於僱主指定日期內運送至僱主指定的廢料收集倉。

52. 資料披露

僱主有權在其認為恰當或經任何第三方（以書面或其他方式）要求下，向任何人士作出披露，並以其認為合適的形式及方式披露：

- i. 僱主作委聘承辦商的應付費用、成本及支出；及
- ii. 承辦商提交的報價單或價格建議書。

53. 員工行為守則

- A. 承辦商須明文禁止其僱員在履行本協議的義務時，索取或收受任何《防止賄賂條例》（香港法例第 201 章）下界定的利益。
- B. 承辦商須實施一個機制，要求其僱員就他們或他們的直屬家屬的個人利益與他們在本工作相關職位之任何衝突作出申報。
- C. 承辦商須禁止其僱員擔任外間工作或受其他僱主僱用，若該等工作可造成或有可能導致與本工作有關的利益衝突。
- D. 承辦商須採取適當措施保護就本工作託付承辦商處理或取得的保密/受法律保護之機密資料，並確保其僱員在未經僱主事先書面同意，不得向第三方披露任何該等資料。
- E. 承辦商須禁止其僱員直接或間接向本工作涵蓋的建築樓宇的業主、租客或佔用人介紹或推介服務供應商（包括承辦商）。
- F. 在進行合約下付運之工程時，所有工人都必須配戴僱主發出之臨時工作證。若遺失該工作證，承辦商、其所有層級之分包商，或僱員，或代理人，或分包商之僱員都必須向僱主報告，並且以每張\$30 港元之價錢要求僱主重發臨時工作證。
- G. 如承辦商須於僱主處所內泊車，必須事先提出申請。如獲僱主批准，須於車內展示僱主發出之泊車証及司機的聯絡電話。

54. 第三方權利

儘管《合約（第三者權利）條例》（香港法例第 623 章）有所規定，本合約締約方外之任何人均沒有強制執行本合約條款的任何權利。

55. 不棄權條款

合約任何一方在執行本合約之規定時暫緩、延遲或縱容另一方，並不影響或限

制該方之權利，亦不得視為該方行使其放棄權。任何一方放棄其權利並不造成該方放棄追究此後發生之違約行為，而本合約所賦予或界定為任何一方之專屬權利並不排除該方之其他權利、權力或補救。各項此等權利、權力或補救各自並同時生效。任何一方必須以書面通知行使其放棄權，該書面通知必須由放棄一方之授權代表簽署。

56. 可分割條款

若本合約任何條款被認定為無效、不合法或不可強制執行，合約餘下條款之效力、合法性或強制執行性均不受任何影響或任何形式之損害。該等規定只在其無效、不合法或不可強制執行的方面上無效，合約內每項條件和規定在法律容許的最大程度下持續有效並執行。

57. 不適用

58. 展開服務

承辦商必須於僱主或其代表以書面通知的服務開展日期開始服務，並須謹慎盡職地進行服務。承辦商不得在獲通知的服務開展日之前開始服務。

59. 竣工日期

服務及服務的任何部分必須在項目簡介內訂明的時間內竣工。時間由僱主根據第 58 項條款通知的服務開展日期起（當日計算在內）或根據第 37 項條款釐定的延期時間計算。

60. 工程逾期違約金

若項目簡介中有具體規定，則如承辦商未能在項目簡介中規定的指定完成日期或根據第 37 項條款確定的延期時間之前完成服務，承辦商有責任按項目簡介中規定的每日費率支付每延遲一天的違約金。

61. 竣工

- A. 若項目簡介中有具體規定，則承辦商應在項目簡介規定中的完成日期或根據第 37 項條款確定的延期時間之前完成服務。當服務已基本完成且僱主代表滿意時，承辦商可以向僱主代表送達書面通知，並承諾在維護期內提供任何未完成的服務（如項目簡介中另有規定），要求僱主代表就有關服務發出一份竣工證明書。僱主代表應在收到此類通知之日起二十一（21）天內：

- i. 發出一份竣工證明書，註明僱主代表認為服務已根據合約大致完成的日期，維護期將於證明書註明的竣工日期的翌日開始；

或

ii. 向承辦商發出書面指示，具體列出僱主代表認為承辦商必須完成才能發出竣工證明書的所有服務，故此承辦商不得再要求發出竣工證明書，而本項條款之分項條款 (B) 項適用。

B. 儘管本項條款分項條款 (A) 項有所規定，但當僱主代表一旦認為服務已大致完成並且順利通過本合約規定的任何最終測試，僱主代表須就有關服務發出一份竣工證明書，維護期將於證明書註明的竣工日期的翌日開始。

C. 發出竣工證明書後，承辦商必須從速進行、或遵照僱主代表之合理指令進行任何未完成的服務，無論如何必須在維護期屆滿之前完成（如項目簡介中規定）。

D. 本項條款的分項條款 (A)、(B) 及 (C) 項的規定同等適用於任何服務部份。

E. (i) 僱主代表必須就服務任何已完成並獲得僱主滿意採納、且是僱主規定在完成服務或任何服務部份竣工之前供永久佔用或使用的部分發出一份竣工證明書。

(ii) 僱主代表在接獲承辦商的書面要求後，可就於工程或任何工程部份竣工之前已完成並獲得僱主滿意採納、且能供僱主永久佔用及/或使用的部分發出一份竣工證明書。

(iii) 當就服務的某一部分發出竣工證明書，該部分被視為已經完成，而該部分的維護期將於竣工證明書註明的竣工日期之翌日開始。

62. 不適用

63. 不適用

64. 不適用

65. 不適用

66. 不適用

67. 不適用

68. 不適用

附件 1

約務更替合約

此約務更替合約日期為 ____年____月____日

合約方：

建造業議會，根據《建造業議會條例》(香港法例第 587 章) 成立之法定機構，其註冊辦公室地址為香港九龍觀塘駿業街 56 號中海日升中心 38 樓 (「僱主」)；

[承辦商]，根據【國家】法例成立之公司，公司編號【*】，其註冊辦公室地址為【地址】 (「承辦商」)；

[約務更替方]，根據【國家】法例成立之公司，公司編號【*】，其註冊辦公室地址為【地址】 (「約務更替方」)。

鑒於：

- A. 僱主與承辦商就位於【地址】之【服務描述】達成【項目名稱】(「合約」)。根據合約規定，僱主有權就所有合約下任何時段內已知和未知、現存或突發、實際與否之權利、權益和利益、義務、法律責任和責任(無局限)與第三方作約務更替。
- B. 就上述合約下之權利、權益和利益、義務、法律責任和責任，僱主欲以新約務更替合約由約務更替方取替，並且根據該約務更替合約解除合約下屬僱主之義務。
- C. 約務更替方同意根據本約務更替合約承接和承擔僱主在合約下的所有權益、義務和補救。
- D. 承辦商同意由約務更替方承接和承擔僱主在合約下的所有權益、義務和補救。
- E. 本合約簽訂日為合約更替日。

約務更替合約方同意：

約務更替

1. 從合約更替日起，約務更替方承諾並接受以下事項，猶如約務更替方被名為合約中之僱主：
 - a. 代替僱主承接和承擔所有合約下任何時段內已知和未知、現存或突發、實際與否之權利、利益和權益、義務、法律責任和責任，以及所有針對僱主或僱主向他方提出之申索；
 - b. 承接所有合約規定為屬於僱主的權利；
 - c. 必須履行和遵守合約下每個屬於僱主之責任和義務，並受之約束。
2. 在執行本約務更替合約之時，約務更替方在此向承辦商和僱主表述，約務更替方根據法律成立、仍然存續並且擁有全權、授權和合法權利簽訂本約務更替合約和合約，有相關權利行使該等合約所預期的交易和履行根據該等合約承擔之法律義務。在執行本約務更替合約之時，約務更替方已經採取一切必須的安排授權執行本約務更替合約。

解除法律責任

3. 從合約更替日起，承辦商（a）解除僱主在合約下任何時段內已知和未知、現存或突發、實際與否之任何類型之義務、法律責任、責任、申索、法律程序或要求，此後無法向僱主追討任何法律責任；並（b）接受約務更替方取代僱主本身在合約下的義務和法律責任；並（c）同意全面受合約條款約束，猶如約務更替方被名為合約中之僱主。

確認和接受

4. 各合約方在此確認，本約務更替合約構成合約下僱主之所有權利和義務之更替，由約務更替方承接和承擔。承辦商在此同意並接受，本約務更替合約為約務更替方有效和充分的承諾，履行僱主在合約下之義務。
5. 本約務更替合約以及其規定下各方之權利與義務受香港特別行政區法例約束，並依香港法律詮釋。若發生任何關係到本約務更替合約效力的爭議，合約方在此不可撤銷地同意香港法院擁有非專屬管轄權。為免生疑，本項條款不影響合約下之爭議解決機制。

本約務更替合約於前述合約日期簽訂。

由 代表)
建造業議會)
)
)
) _____

由 代表)
)
)
) _____

由 代表)
)
)
)
) _____



Delivery Order

送貨通知

Doc No.

單據號: DOYYYYXXXXXX

To : XXX Limited
致 : XXX 有限公司

Date : MM DD,YYYY

Attn. : Mr. XXX / Ms. XXX
聯絡人 : Mr. XXX / Ms. XXX

Contract Period : 2025/09/01 - 2027/08/31
合約期 (yyyy-mm-dd) : 2025/09/01 - 2027/08/31

Tel : XXXX XXXX
電話 : XXXX XXXX

Minimum Order Amount / Quantity : 金額:N/A 數量:N/A
最低訂單金額 / 數量: 金額:N/A 數量:N/A

Fax : XXXX XXXX
傳真 : XXXX XXXX

File No. : (412) in P/AE/PUR/TDTC - Supply of designated metal brackets for Truss-out Scaffolding to Registered Specialist Trade Contractors of the CIC
檔案編號 : (412) in P/AE/PUR/TDTC - 為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架

Remark 備註 : _____

Please supply the under mentioned goods / services at the below address: (請供應下述各項貨品 / 服務到下列送貨地點 :)

Item 項目	Description / Place of Delivery / Item Remark / Location / Frequency 名稱 / 送貨地址 / 項目備註 / 位置 / 頻率	Qty. 數量	UOM 單位	Unit Price 單價	Amount 金額
X-XXXX-XXX-0001	Item A 項目甲 Refer to Form Header 請參照下方 Item Remark 項目備註 :	X.XXX	次	X,XXX.XX	X,XXX.XX
X-XXXX-XXX-0002	Item B 項目乙 Refer to Form Header 請參照下方 Item Remark 項目備註 :	X.XXX	次	X,XXX.XX	X,XXX.XX
Total 合計					XX,XXX.XX

訂單樣本

第一部份: (由申請公司填寫)

是次訂單(“√”)屬於：	第 1 次	第 2 次
--------------	-------	-------

** 每間公司總共可申請換購上限 500 個新架，最多可提交 2 次申請，必須以此表格訂單提出，相關技術資料可參閱註冊專門行業承造商制度網站 www.rstc.cic.hk

類型	數量（個）請在方格加“√”					
I 型托架	Type I-3 (3 尺長)		Type I-3.5 (3 尺半長)		Type I-4 (4 尺長)	
	<input type="checkbox"/> 10	<input type="checkbox"/> 15	<input type="checkbox"/> 10	<input type="checkbox"/> 15	<input type="checkbox"/> 10	<input type="checkbox"/> 15
	<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 25	<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 25	<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 25
	<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 35	<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 35	<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 35
	<input type="checkbox"/> 40	<input type="checkbox"/> 45	<input type="checkbox"/> 40	<input type="checkbox"/> 45	<input type="checkbox"/> 40	<input type="checkbox"/> 45
	<input type="checkbox"/> 50		<input type="checkbox"/> 50		<input type="checkbox"/> 50	
	<input type="checkbox"/> 其他	_____	<input type="checkbox"/> 其他	_____	<input type="checkbox"/> 其他	_____
總數： <input type="text"/>						

類型	數量（個）請在方格加“√”					
T 型托架	Type I-3 (3 尺長)		Type I-3.5 (3 尺半長)		Type I-4 (4 尺長)	
	<input type="checkbox"/> 10	<input type="checkbox"/> 15	<input type="checkbox"/> 10	<input type="checkbox"/> 15	<input type="checkbox"/> 10	<input type="checkbox"/> 15
	<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 25	<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 25	<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 25
	<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 35	<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 35	<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 35
	<input type="checkbox"/> 40	<input type="checkbox"/> 45	<input type="checkbox"/> 40	<input type="checkbox"/> 45	<input type="checkbox"/> 40	<input type="checkbox"/> 45
	<input type="checkbox"/> 50		<input type="checkbox"/> 50		<input type="checkbox"/> 50	
	<input type="checkbox"/> 其他	_____	<input type="checkbox"/> 其他	_____	<input type="checkbox"/> 其他	_____
總數： <input type="text"/>						

訂單樣本

本人僅代表以下申請公司作出下列聲明： 本人及申請公司已詳閱及願意遵守明白申請表格的條款及細則、手續及指引等 要求，以及收集個人資料聲明等。						
公司全名：						
註冊專門行業承造商編號：	C					
聯絡人全名：						
聯絡人手提電話：						
聯絡人電郵地址：						
公司/東主/合夥人/董事 姓名：						
公司/東主/合夥人/董事簽名 連公司蓋章：						
日期						

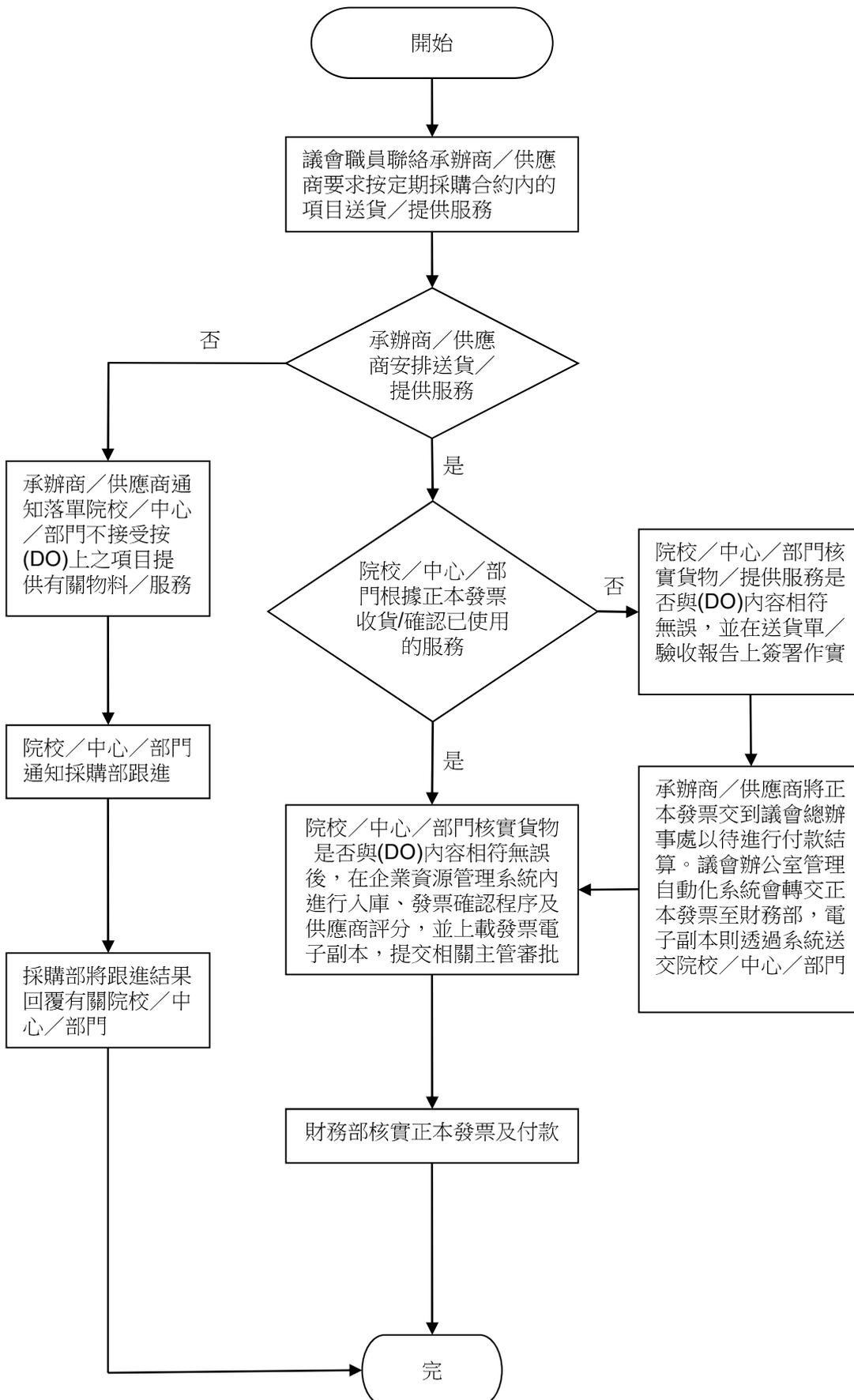
第二部份: 批核申請 (由建造業議會填寫)

<input type="checkbox"/> 批核	<input type="checkbox"/> 需跟進事項： _____
-----------------------------	--

第三部份: 供應商發出提貨通知(由供應商填寫)

可領取日期：		
產品數量差異（如有）：		
供應商聯絡人：		
供應商聯絡人手提電話：		
回覆申請公司	日期：	時間：

定期採購合約流程圖



註解

- 採購部把合約副本交各院校/中心/部門存檔。
- 當有需要按合約上訂明的項日落單時，院校/中心/部門職員會發出送貨通知 **Delivery Order (DO)** 予承辦商/供應商要求根據合約價格付運所需項目，而無須再經過報價程序。
- 院校/中心/部門須安排指定員工進行驗收物料，核實訂貨內容與送貨通知(DO)相符無誤。
- 所有正本發票必須郵寄至建造業議會總辦事處— 九龍觀塘駿業街 56 號中海日升中心 38 樓，並在發票上註明送貨通知上的聯絡人/收貨人姓名。

招標簡介會回條

本人 / 吾等 欲參加 2025年7月25日(星期五)上午10時的為建造業議會註冊專門行業承造商供應指定懸空式棚架金屬托架招標簡介會，是次招標簡介會將以視像會議形式舉行。

<u>參加者姓名</u>		<u>職位/職銜</u>	
<u>公司名稱:</u>			
<u>聯絡人:</u>		<u>職位/職銜:</u>	
<u>地址:</u>			
<u>聯絡電話:</u>		<u>傳真:</u>	
<u>手提電話號碼:</u>		<u>電郵:</u>	

備住:

1. 各有意投標者可委派最多三名代表出席是次招標簡介會。
2. 招標簡介會將透過 Microsoft Teams 進行。建造業議會將在簡介會之前將 Microsoft Teams 連結傳送到所提供的電子郵件中。請清楚註明電子郵件地址。
3. 請於 **2025年7月24日(星期四)中午12時前**，填妥及傳真此回條至 2100 9439 或電郵至 wickychan@cic.hk。
4. 如有任何疑問，請致電 2100 9039 或電郵至 wickychan@cic.hk 與陳先生聯絡。

婉拒投標回條

關於建造業議會的招標邀請 (招標編號：(412) in PAE/PUR/TDTC，投標截止日期：2025 年 8 月 15 日)，本人 / 吾等 很遺憾，就因下述原因未能投標：
(請在合適的方格內加上✓)

未有足夠時間準備建議書。建議的準備時間為：_____ 天

招標邀請文件未有包含詳細資料。

建議的增補細節：

工作範圍太廣泛。如縮減工作範圍會考慮投標嗎？

會

不會

或縮減哪一部份的工作範圍有助於考慮投標？

工作範圍太狹窄。如擴大工作範圍會考慮投標嗎？

會

不會

或應增補甚麼細節有助於考慮投標？

- 就此類別工作未感興趣。
- 工作量正處於高峰期。
- 工作範圍超越本公司 / 機構的期望。
- 未能符合項目時間表。建議的項目時間框架為： _____ 月
- 要求 / 規格太多限制。
- 其他 (請詳細列明) : _____

簽署 : _____

聯絡人姓名 : _____

職位 : _____

公司名稱 : _____

聯絡電話 : _____

傳真 : _____

電郵 : _____

日期 : _____

備註:

1. 請於 **2025 年 8 月 15 日中午 12 時前**，填妥及傳真此回條至 2100 9439。
2. 如有任何疑問，請致電 2100 9039 或電郵至 wickychan@cic.hk 與 陳先生 聯絡。

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

This form should be completed in FULL BLOCK LETTERS
and returned to :

請詳細填寫本申請表並交回：

Procurement Department
Construction Industry Council
38/F, COS Centre, 56 Tsun Yip Street
Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong

香港九龍觀塘駿業街56號
中海日升中心38樓
建造業議會
採購部

Tel. No.: 2100 9000
Fax. No.: 2100 9439
E-mail: vendor@cic.hk

電話號碼: 2100 9000
圖文傳真號碼: 2100 9439
電子郵件: vendor@cic.hk

Enquiries concerning the personal data collected by means of this form, including the making of access and corrections, should be addressed to the above Department.

如查詢此表格內的資料，包括查閱途徑及修訂資料，請與上述部門聯絡。

PART I - DETAILS OF THE COMPANY 第一部 - 公司資料

(i) Company Name : _____
(English) 【Company name should correspond with that registered under the Business Registration Ordinance (Cap 310)】

公司名稱 : _____
(中文) 【公司名稱須與商業登記條例(第310章)內所登記的名稱相同】

(ii) Company Address : _____
(English)

公司地址 : _____
(中文)

(iii) E-mail 電子郵件 : _____ (iv) Website 網址 : _____

(v) Tel. No. 電話號碼 : _____ (vi) Fax. No. 圖文傳真號碼 : _____

In order to reduce paper consumption, all future CIC notifications will be dispatched by means of email, unless specifically requested in writing to the CIC otherwise.

為減少紙張用量，除非另作書面要求，所有議會通訊將以電郵傳遞。

PART II - ORGANISATIONS AND STAFF 第二部 - 公司組織及職員資料

- (i) Company Type 公司類別：
- A body corporate registered under the Companies Ordinance (Cap 32) 根據《公司條例》(第32章)註冊的法人團體
 - A partnership (unincorporated) 合夥(非屬法團)
 - A sole proprietorship (unincorporated) 獨資(非屬法團)
 - Others (Please specify) 其他(請註明) _____

(ii) Members of organisation 公司成員：

	English Name 英文姓名	Chinese Name 中文姓名
* Directors / Proprietors / Partners 董事 / 東主 / 合夥人	_____	_____
	_____	_____
	_____	_____

* Delete where inappropriate 將不適用者刪去

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

(iii) Person(s) to contact on matters relating to tenders / contracts :
獲授權回答有關投標 / 合約等問題的負責人資料 :

Name(s) 姓名	Official Capacity 職位	Tel. No. 電話號碼	Mobile No. 流動電話號碼
(1) _____	_____	_____	_____
(2) _____	_____	_____	_____
(3) _____	_____	_____	_____

(iv) Please confirm whether your organisation is a registered subcontractor under the CIC's Registered Specialist Trade Contractors Scheme (RSTCS).
請貴公司確認是否在註冊專門行業承造商制度 (RSTCS) 下的註冊分包商。

Yes, RSTCS Number :
是, 註冊專門行業承造商制度註冊編號 :

No
不是

PART III - BUSINESS TYPE 第三部 - 業務性質

(i) Services and Goods which your company can provide/supply 貴公司所供應的服務及貨品
Please select your business type and corresponding coverage area (s) 請選擇 貴公司所屬的業務性質及相應的覆蓋範圍
Please tick as appropriate 請在適當空格加上
Business Type 業務性質

Type 1 - Supplier

Trade of Services 服務行業

類別一 - 供應商

1 Construction
Materials
(建築材料)

- 1.1 Accelerator (催乾劑)
- 1.2 Acrylic Paint (亞加力漆)
- 1.3 Air-conditioning & Ventilation Accessory (空調及通風配件)
- 1.4 Adhesive / Sealant (膠漿 / 封邊膠)
- 1.5 Aggregates (石仔)
- 1.6 Air-conditioning & Ventilation (空調及通風)
- 1.7 Aluminium Bar / Hollow (鋁條 / 通)
- 1.8 Aluminium Foamwork Accessory (鋁模板配件)
- 1.9 Aluminium Foamwork (鋁模板)
- 1.10 Aluminium Pipe (鋁管)
- 1.11 Aluminium Sheet (鋁板)
- 1.12 Anti-ant Paint (抗蟻油漆)
- 1.13 Asphalt (瀝青)
- 1.14 Bamboo & Accessory (竹料及配件)
- 1.15 Bar-bending & Fixing (鋼筋屈扎)
- 1.16 Bronze / Copper / Brass Pipe (青銅 / 銅 / 黃銅管)
- 1.17 Bearing (啤令)
- 1.18 Belt (坑帶)
- 1.19 Bitumen Compounds (瀝青混合物)
- 1.20 Boring Drill Accessory (岩土鑽探配件)
- 1.21 Bronze / Copper Bar (青銅 / 銅條)
- 1.22 Bronze / Copper Sheet (青銅 / 銅板)
- 1.23 Bronze / Copper Wire (青銅 / 銅線)
- 1.24 Brushing Lacquer (手掃漆)
- 1.25 Bucket (桶 / 泥斗)
- 1.26 Cable Accessory & Trunking (電線配件及線槽)
- 1.27 Cable (電線)
- 1.28 Canvas Goods (帆布及布帳製品)
- 1.29 Ceiling (天花)

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- 1.30 Cement (水泥)
- 1.31 Cement Paint (雪花英泥)
- 1.32 Centre Punch (中心沖 / 賓子)
- 1.33 Clear Lacquer (透明漆)
- 1.34 Clay Sand (黃花沙)
- 1.35 Clear Varnish (透明清漆)
- 1.36 Concrete Blocks (混凝土磚)
- 1.37 Concrete (混凝土)
- 1.38 Concrete Pipe (混凝土管道)
- 1.39 Curtain Wall / External Cladding (幕牆/幕板)
- 1.40 Drill Bit & Cutter Bit (鑽咀及刀咀)
- 1.41 Door & Accessory (大門及配件)
- 1.42 Dry Wall (石膏板)
- 1.43 Electrode (電焊支)
- 1.44 Electrical Supplies (電器材料)
- 1.45 Emulsion Paint / Latex (乳膠漆)
- 1.46 Epoxy Coating (環氧塗料)
- 1.47 Epoxy (環氧樹脂漆)
- 1.48 Fencing / Mesh / Chain (圍欄 / 鐵絲網 / 鎖鏈)
- 1.49 Fibre Glass Products (玻璃纖維產品)
- 1.50 Filter (過濾器)
- 1.51 Fire Retardant Paint (防火漆)
- 1.52 Floor Board Coating (地台油)
- 1.53 Gaseous Fuels / Welding (氣體燃料 / 焊接)
- 1.54 Glazed Ceramic Wall Tiles (牆壁瓷磚)
- 1.55 Gloss Latex Paint (悅亮漆)
- 1.56 Gloves (手套)
- 1.57 Gold (金)
- 1.58 Granite (麻石)
- 1.59 Grinding / Polish (研磨 / 拋光)
- 1.60 Hammertone Paint (鎚紋漆)
- 1.61 Heat Insulating Materials (隔熱物料)
- 1.62 Hot-dip Galvanizer (熱浸鍍鋅)
- 1.63 Hose and Fittings (膠喉及配件)
- 1.64 Homogeneous Floor Tiles (過底地磚)
- 1.65 Hydrated Lime (熟石灰)
- 1.66 Insulation Materials (絕緣體)
- 1.67 Iron Work (訂製鐵器)
- 1.68 Jointing (接口)
- 1.69 Laminated Plywood (夾板)
- 1.70 Luminous Paint (螢光漆)
- 1.71 Marble & Accessory (雲石及配件)
- 1.72 Metal / Plastic Container (金屬 / 塑膠容器)
- 1.73 Metal Etching (金屬蝕刻)
- 1.74 Mosaic Tiles (紙皮石)
- 1.75 Multi-Colour Paint (多彩漆)
- 1.76 Nail / Staple & Accessory (釘及配件)
- 1.77 Non-slip Treatment (防滑處理)

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- 1.78 Nylon (尼龍)
- 1.79 Pipe Fittings (管道配件)
- 1.80 Pipe (喉管)
- 1.81 Pigment / Staining (色粉)
- 1.82 Plastering (抹灰)
- 1.83 Plastic Sheet / Board (膠片 / 膠板)
- 1.84 Plastic / Wood Flooring (膠 / 木地板)
- 1.85 Polyurethane Paint (聚脂漆)
- 1.86 Polishing / Sharpening (拋光 / 磨石)
- 1.87 Primer / Sealer (封底漆)
- 1.88 Rain Gear (雨具)
- 1.89 Red Bricks (紅磚)
- 1.90 River Sand (淡水沙)
- 1.91 Road Marking Paint (馬路劃線漆)
- 1.92 Sanitary (潔具)
- 1.93 Sanding Paper / Cloth (砂紙 / 布)
- 1.94 Saw Blade / Wheel & Accessory (鋸片 / 碟及配件)
- 1.95 Screw & Accessory (螺絲及配件)
- 1.96 Scantling & Planking (什木枋板)
- 1.97 Silk Screen (絲網)
- 1.98 Stone Like Coating Paint (石頭漆)
- 1.99 Solvent (溶劑)
- 1.100 Spraying Paint (噴漆)
- 1.101 Steel / Iron Bar (鋼 / 鐵條)
- 1.102 Steel / Iron Gate (鋼 / 鐵門)
- 1.103 Steel / Iron Pipe (鋼 / 鐵管)
- 1.104 Steel / Iron Sheet (鋼 / 鐵片)
- 1.105 Steel / Iron Wire (鋼 / 鐵線)
- 1.106 Stone (開山大石)
- 1.107 Stopping (填補料)
- 1.108 Steel Reinforcement (鋼筋)
- 1.109 Stainless Steel Bar (不銹鋼條)
- 1.110 Stainless Steel Pipe (不銹鋼管)
- 1.111 Stainless Steel Sheet (不銹鋼片)
- 1.112 Stainless Steel Wire (不銹鋼線)
- 1.113 Steel Wire Rope / Nylon Webbing Sling (鋼絲繩 / 尼龍帆布帶)
- 1.114 Surveying Supplies (測量材料)
- 1.115 Switch (掣)
- 1.116 Synthetic Paint (合成油漆)
- 1.117 Textured Latex (砂膠漆)
- 1.118 Undercoat Pattern (底漆)
- 1.119 Valve (閥門)
- 1.120 Washable Distemper (可洗膠灰水)
- 1.121 Wall Paper (牆紙)
- 1.122 Water Proofing Material (防水物料)
- 1.123 Water-boiled Proved Laminated Plywood (防水夾板)
- 1.124 Weldmesh (馬路網)
- 1.125 Window & Accessory (窗戶及配件)

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- | | | |
|--------------------------|-------|--|
| <input type="checkbox"/> | 1.126 | Wire Rope (鋼纜) |
| <input type="checkbox"/> | 1.127 | Wood Stripe (木線) |
| <input type="checkbox"/> | 2 | Tools (手工具) |
| <input type="checkbox"/> | 2.1 | Brush & Accessory (刷及配件) |
| <input type="checkbox"/> | 2.2 | Chisel (鑿) |
| <input type="checkbox"/> | 2.3 | Crowbar (鐵筆) |
| <input type="checkbox"/> | 2.4 | Drawing Instrument (繪圖工具) |
| <input type="checkbox"/> | 2.5 | Electric Drill / Hammer Drill & Accessory (電鑽及配件) |
| <input type="checkbox"/> | 2.6 | Edge Rule (壓尺) |
| <input type="checkbox"/> | 2.7 | File (銼) |
| <input type="checkbox"/> | 2.8 | Hammer (鎚仔) |
| <input type="checkbox"/> | 2.9 | Masonry Tools (泥水工具) |
| <input type="checkbox"/> | 2.10 | Meter / Tester (測試儀錶) |
| <input type="checkbox"/> | 2.11 | Portable Electrical Tools & Accessory (手提式電動工具及配件) |
| <input type="checkbox"/> | 2.12 | Pipe Bender & Expander (喉管屈曲器及掙大器) |
| <input type="checkbox"/> | 2.13 | Pick (泥耙) |
| <input type="checkbox"/> | 2.14 | Pipe Cutter (喉管剪鉗) |
| <input type="checkbox"/> | 2.15 | Pipe Dies and Head (牙模及扳頭) |
| <input type="checkbox"/> | 2.16 | Plane (刨) |
| <input type="checkbox"/> | 2.17 | Plier / Pincer / Nipper (鉗子) |
| <input type="checkbox"/> | 2.18 | Saw (鋸) |
| <input type="checkbox"/> | 2.19 | Screwdriver (螺絲批) |
| <input type="checkbox"/> | 2.20 | Spanner / Wrench (扳手) |
| <input type="checkbox"/> | 2.21 | Scraper / Shovel / Pottery Tool (刮 / 鏟 / 泥刮) |
| <input type="checkbox"/> | 2.22 | Steel Snip/ Cutter (剪鉗) |
| <input type="checkbox"/> | 2.23 | Surveying Level (測量平水儀) |
| <input type="checkbox"/> | 2.24 | Surveying Scale (測量磅) |
| <input type="checkbox"/> | 2.25 | Trowel (抹子 / 批匙) |
| <input type="checkbox"/> | 2.26 | Vise (虎鉗 / 夾) |
| <input type="checkbox"/> | 2.27 | Welding Tools (焊接工具) |
| <input type="checkbox"/> | 3 | Industrial Safety & Protective Products (安全及防護產品) |
| <input type="checkbox"/> | 3.1 | Anti-Surge Protection (防電保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.2 | Confined Space Equipment (密閉空間設備) |
| <input type="checkbox"/> | 3.3 | Eye Protection (眼部保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.4 | Fall Protection (高空防墮保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.5 | First Aid Supplies (急救用品) |
| <input type="checkbox"/> | 3.6 | Fire Extinguisher & Equipment (滅火筒及設備) |
| <input type="checkbox"/> | 3.7 | Foot Protection (腳部保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.8 | Gas & Radiation Detector (氣體及輻射探測器) |
| <input type="checkbox"/> | 3.9 | Hand Protection (手部保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.10 | Hearing Protection (聽覺保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.11 | Head Protection (頭部保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.12 | Noise Assessment Tools (噪音評估工具) |
| <input type="checkbox"/> | 3.13 | Respiratory Protection (呼吸保護) |
| <input type="checkbox"/> | 3.14 | Road Safety Equipment & Reflective Vest (交通安全用品及反光衣) |
| <input type="checkbox"/> | 3.15 | Safety Net & Tool Box (安全網及工具箱) |
| <input type="checkbox"/> | 3.16 | Safety Sign / Label (安全標貼/告示牌) |
| <input type="checkbox"/> | 3.17 | Self-Contained Breathing Apparatus & Air Compressor (自供式呼吸器及空氣壓縮機) |
| <input type="checkbox"/> | 3.18 | Welding Protection (燒焊保護) |

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- | | | | |
|----------------------------|--|-------------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> 4 | Petroleum & Fuel Products
(石油及燃油產品) | <input type="checkbox"/> 4.1 | Anti-Rust Spray (防銹噴霧) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.2 | Brake Fluid (剎掣油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.3 | Cutting Oil (切割油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.4 | Hydraulic Oil (液壓油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.5 | Industrial Diesel Oil (工業柴油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.6 | Lubricant Oil / Grease Oil (潤滑油/潤滑脂油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.7 | Transmission Oil (傳動油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.8 | Ultra Low Sulphur Diesel Oil - Ex-petroleum Filling Stations
(超低含硫柴油 - 油站加油) |
| | | <input type="checkbox"/> 4.9 | Unleaded Petrol - Ex-petroleum Filling Stations (無鉛汽油 - 油站加油) |
| <input type="checkbox"/> 5 | Construction Equipment & Machinery
(建築設備及機械) | <input type="checkbox"/> 5.1 | Aluminium / Galvanized Iron Working Platform (高空工作台) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.2 | Air Compressor & Blower (風機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.3 | Bolt & Pipe Threading Machine / Groove Machine (電動管紋機 / 壓坑機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.4 | Builder's Lift (建築工地升降機 - 工人籠) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.5 | Cable Dectector (地下電纜探測器) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.6 | Concrete Mixers (混凝土攪拌機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.7 | Concrete Vibrator (混凝土震機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.8 | Crawler Crane (履帶式吊機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.9 | Dozers (推土機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.10 | Dust Collectors (集塵器) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.11 | Forklifts and Tow Tractors (叉車及拖引車) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.12 | Gantry Crane (龍門式吊機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.13 | Generator Set (發電機組) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.14 | Gondola Systems (吊船) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.15 | Hydraulic Punching / Shearing / Swing Beam Machine (液壓沖 / 剪 / 擺式剪板機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.16 | Hydraulic Excavators (液壓挖土機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.17 | Loaders (裝載機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.18 | Mobile / Trucks / Lorry Crane (汽車吊機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.19 | Metal Work Machine & Equipment (金屬工作機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.20 | Pipe Welding Machine (喉管熱熔對接焊機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.21 | Plate Compactor (壓路板) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.22 | Pump (泵) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.23 | Roller Shutter (捲閘) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.24 | Spray Booth (噴漆柜) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.25 | Surveying Measuring Instrument (測量儀器) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.26 | Thicknessing Planer (壓鉋機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.27 | Tower Crane (塔式吊機) |
| | | <input type="checkbox"/> 5.28 | Wood Turning Lathe (木車床) |
| <input type="checkbox"/> 6 | Repair & Maintenance Equipment / Tools
(維修及保養設備或工具) | <input type="checkbox"/> 6.1 | Repair & Maintenance – Air-conditioning & Ventilation (空調及通風維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.2 | Repair & Maintenance – Builders' Lift – Hoists (建築工地升降機維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.3 | Repair & Maintenance – Carpark System (停車場系統維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.4 | Repair & Maintenance – Cleaning Equipment (清潔設備維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.5 | Repair & Maintenance – Construction Machine & Equipment
(建築機械及設備維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.6 | Repair & Maintenance – Crawler Crane (履帶式吊機維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.7 | Repair & Maintenance – Diesel Generating Set (柴油發電機組維修保養) |
| | | <input type="checkbox"/> 6.8 | Repair & Maintenance – Drinking Facilities & Equipment
(飲用水設施及設備維修保養) |

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- | | | |
|--------------------------|------|---|
| <input type="checkbox"/> | 6.9 | Repair & Maintenance – Electrical (電工工程維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.10 | Repair & Maintenance – Fire Service Facilities & Equipment (消防設施及設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.11 | Repair & Maintenance – Gantry Crane (龍門式吊機維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.12 | Repair & Maintenance – Glass (玻璃維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.13 | Repair & Maintenance – Gondola System (吊船系統維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.14 | Repair & Maintenance – Hydraulic Mobile Crane (液壓輪胎式吊機維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.15 | Repair & Maintenance – Kitchen Equipment & Facilities (廚房設備及設施維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.16 | Repair & Maintenance – Lift & Escalator (升降機及扶手電梯維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.17 | Repair & Maintenance - Lightning System (避雷系統維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.18 | Repair & Maintenance – Lorry Crane (起重機貨車維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.19 | Repair & Maintenance – Measurement Equipment (量度設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.20 | Repair & Maintenance – Metal Work Machine & Equipment (金屬工作機械及設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.21 | Repair & Maintenance – Non-Destructive Testing Equipment (非破壞性測設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.22 | Repair & Maintenance – Office Equipment (辦公室設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.23 | Repair & Maintenance – Photocopier Machine (影印機維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.24 | Repair & Maintenance – Plumbing & Drainage (水務工程維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.25 | Repair & Maintenance – Power Supply Facilities (電力裝置設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.26 | Repair & Maintenance – Power Tools (電動工具維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.27 | Repair & Maintenance – Private Car (私家車維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.28 | Repair & Maintenance – Safety Equipment (安全設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.29 | Repair & Maintenance – Security Facilitate (警衛設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.30 | Repair & Maintenance – Sports Equipment (體育設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.31 | Repair & Maintenance – Survey Equipment (測量設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.32 | Repair & Maintenance – Tower Crane (塔式起重機維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.33 | Repair & Maintenance – Water Pump (水泵維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.34 | Repair & Maintenance – Walkie Talkie (對講機維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.35 | Repair & Maintenance – Welding Tools & Equipment (焊接工具設備維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 6.36 | Repair & Maintenance – Windows (窗戶維修保養) |
| <input type="checkbox"/> | 7 | Testing & Survey (測試及檢驗) |
| <input type="checkbox"/> | 7.1 | Testing & Survey - Air Quality (室內空氣質素測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.2 | Testing & Survey - Acoustic Test / Noise Assessment (噪音評估測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.3 | Testing & Survey - Car & Lorry (車輛續牌驗查) |
| <input type="checkbox"/> | 7.4 | Testing & Survey - Compressor & Blower (空氣壓縮機測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.5 | Testing & Survey - Drinking Water (飲用水測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.6 | Testing & Survey - Fire Service Installation & Equipment (消防裝置及設備檢測) |
| <input type="checkbox"/> | 7.7 | Testing & Survey - Gas Cylinder & Tester (氣樽及試錶測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.8 | Testing & Survey - Gondola System (吊船系統測試及檢查) |
| <input type="checkbox"/> | 7.9 | Testing & Survey - Illumination Quality (照明質量測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.10 | Testing & Survey - Inspection, Testing & Certification for Fixed Electrical Installations (固定電力裝置定期測試及檢查) |
| <input type="checkbox"/> | 7.11 | Testing & Survey - Jack & Lifting (千斤頂安全測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.12 | Testing & Survey - Lift & Escalator (升降機安全負荷測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.13 | Testing & Survey - Loader & Crane (裝載及起重機械安全負荷測試) |
| <input type="checkbox"/> | 7.14 | Testing & Survey - Measurement Tool (儀器精確度測試及調較) |
| <input type="checkbox"/> | 7.15 | Testing & Survey - Non-Destructive (非破壞性檢測) |
| <input type="checkbox"/> | 7.16 | Testing & Survey - Power Supply Facilities (電力裝置設備測試及檢查) |

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- | | | | |
|--------------------------|--------------------------|--|---|
| | <input type="checkbox"/> | 7.17 | Testing & Survey - Safety Equipment (安全設備測試及檢查) |
| | <input type="checkbox"/> | 7.18 | Testing & Survey - Testing Materials / Laboratory Services (物料 / 化驗服務測試) |
| | <input type="checkbox"/> | 7.19 | Testing & Survey - Tower Crane (塔式起重機測試及調查) |
| <input type="checkbox"/> | 8 | Environmental Engineering & Waste Disposal (環保工程及廢物處理) | <input type="checkbox"/> 8.1 Asbestos Removal (清理石棉)
<input type="checkbox"/> 8.2 Dumping - Construction Materials (建築物廢料處理)
<input type="checkbox"/> 8.3 Grease Trap Cleaning & Maintenance (隔油池清洗及保養)
<input type="checkbox"/> 8.4 Environment Planning (環保規劃)
<input type="checkbox"/> 8.5 Environment Recycling (環保再造)
<input type="checkbox"/> 8.6 Sewage Treatment (污水處理)
<input type="checkbox"/> 8.7 Tree Risk Assessment (樹木風險評估)
<input type="checkbox"/> 8.8 Waste & Scrap Disposal (廢置材料回收) |
| <input type="checkbox"/> | 9 | Office Furniture & Equipment (辦公室傢俱及設備) | <input type="checkbox"/> 9.1 Carpet / Floor Mat (地毯)
<input type="checkbox"/> 9.2 CCTV System (閉路電視監控系統)
<input type="checkbox"/> 9.3 Chair (椅子)
<input type="checkbox"/> 9.4 Cleaning Supplies (清潔用品)
<input type="checkbox"/> 9.5 Cleaning Tools (清潔工具)
<input type="checkbox"/> 9.6 Clock & Watch (鐘錶)
<input type="checkbox"/> 9.7 Communication System (通信系統)
<input type="checkbox"/> 9.8 Curtain & Blinds (窗簾及百葉簾)
<input type="checkbox"/> 9.9 Doorphone System (門禁系統)
<input type="checkbox"/> 9.10 Electric Household Appliance (家用電器)
<input type="checkbox"/> 9.11 Filing Cabinet / Locker (文件櫃/儲物櫃)
<input type="checkbox"/> 9.12 Glass & Accessory (玻璃及配件)
<input type="checkbox"/> 9.13 Ink Cartridges, Toner Cartridges & Ribbons (打印機油墨盒, 碳粉盒及色帶)
<input type="checkbox"/> 9.14 Information Display System and Service (資訊顯示系統和服務)
<input type="checkbox"/> 9.15 Kitchen Equipment (廚房設備)
<input type="checkbox"/> 9.16 Lighting / Bulb (照明/燈泡)
<input type="checkbox"/> 9.17 Medicine & Health Supplies (藥物及健康)
<input type="checkbox"/> 9.18 Office / Storage Container (辦公室/貯物貨櫃)
<input type="checkbox"/> 9.19 Partition Panel and Accessory (屏風及附件)
<input type="checkbox"/> 9.20 Paper (紙張)
<input type="checkbox"/> 9.21 Paper Shredder / Laminator (碎紙機 / 過膠機)
<input type="checkbox"/> 9.22 Pantry Supplies (茶水間用品)
<input type="checkbox"/> 9.23 Paper Towels & Tissues (紙巾及廁紙)
<input type="checkbox"/> 9.24 Sign (門牌)
<input type="checkbox"/> 9.25 Stage & Accessory (舞台用品)
<input type="checkbox"/> 9.26 Stationery (文具)
<input type="checkbox"/> 9.27 Steel Desk (鋼枱)
<input type="checkbox"/> 9.28 Wall Board Assembly (組合壁板)
<input type="checkbox"/> 9.29 Water Dispenser & Service (飲水機及服務)
<input type="checkbox"/> 9.30 Wooden Desk (木枱) |
| <input type="checkbox"/> | 10 | Printing & Photocopying Services (印刷及複印服務) | <input type="checkbox"/> 10.1 Printing of Annual Report (印刷年報)
<input type="checkbox"/> 10.2 Printing of Aluminium Roll-Up Screen (印製易拉架)
<input type="checkbox"/> 10.3 Printing of Booklet & Handouts (印刷小冊子及講義)
<input type="checkbox"/> 10.4 Printing of Certificate (印刷證書)
<input type="checkbox"/> 10.5 Printing of Company Letterhead Materials (印刷公司印刷品)
<input type="checkbox"/> 10.6 Printing of Flag / Banner (印製旗/旗幟) |

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- | | | | |
|--------------------------|--------------------------|-------|---|
| | <input type="checkbox"/> | 10.7 | Printing of Name Card (印刷卡片) |
| | <input type="checkbox"/> | 10.8 | Photocopying Services (複印服務) |
| | <input type="checkbox"/> | 10.9 | Printing of Promotional Items (印刷宣傳用品) |
| | <input type="checkbox"/> | 10.10 | Printing / Production of Backdrop (印刷 / 製作背景幕) |
| | <input type="checkbox"/> | 10.11 | Printing of P.V.C. Card (印製證明卡) |
| <input type="checkbox"/> | 11 | | Information Technology and Computers (資訊科技及電腦) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.1 | Computer Hardware Accessory (電腦硬件配件) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.2 | Computer Hardware (電腦硬件) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.3 | Computer Hardware Leasing (電腦硬件租用) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.4 | Computer Hardware Peripheral (電腦硬件周邊) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.5 | Computer Network (電腦網絡) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.6 | Contract Out Works - Computer Service (外判工程 - 電腦服務) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.7 | Computer Software (電腦軟件) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.8 | Computer Software & Services Subscription (電腦軟件及服務租用) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.9 | Information Technology & Telecommunications (資訊科技及電信) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.10 | Repair & Maintenance – Audio / Visual (音頻 / 視頻維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.11 | Repair & Maintenance – Computer Equipment (電腦設備維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.12 | Repair & Maintenance – Card Printer (證明卡打印機維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.13 | Repair & Maintenance – Computer Room Facilities (電腦房設備維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.14 | Repair & Maintenance – Software and Application Support (軟件及應用系統支援維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.15 | Repair & Maintenance – Server and Network Services (伺服器及網絡服務維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.16 | Repair & Maintenance – Telecom System & Equipment (電訊系統及設備維修保養) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.17 | Contract Out Works - Software Development (外判工程 - 軟件開發) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.18 | Rental of Telecom System & Equipment (租用電訊系統及設備) |
| | <input type="checkbox"/> | 11.19 | Telecom Services (電訊服務) |
| <input type="checkbox"/> | 12 | | Rental Services (租用服務) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.1 | Rental of Crane (租用吊機) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.2 | Rental of Cylinder Service & Air Filling (租用氣樽及充氣) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.3 | Rental of Digital Photocopier (租用影印機) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.4 | Rental of Generator Set (租用發電機組) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.5 | Rental of Gown (租用禮服) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.6 | Rental of Horses and Carriage Service (租用馬車服務) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.7 | Rental of Machinery Equipment (租用機械設備) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.8 | Rental of Portable Mobile Toilets with Hygiene Service (租用流動式廁所及清理服務) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.9 | Transportation Service - Goods (貨運服務) |
| | <input type="checkbox"/> | 12.10 | Transportation Service - Passenger (客運服務) |
| <input type="checkbox"/> | 13 | | General Supplies (一般供應) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.1 | General Fixture (一般固定裝置) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.2 | Light Truck / Coaster (輕型貨車及小巴) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.3 | Private Car (私家車) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.4 | Promotional Items (宣傳物品) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.5 | Reference Book/ Reference Report & Publication (參考書/ 參考報告及刊物) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.6 | Seasonal Decoration (節慶裝飾) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.7 | Souvenir (紀念品) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.8 | Sports Equipment (適體健器材) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.9 | Stage Accessory (舞台用品) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.10 | Building Management Supplies (物業管理供應) |
| | <input type="checkbox"/> | 13.11 | Trophy / Medals (獎杯 / 獎牌) |

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- | | | |
|-----------------------------|---------------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> 14 | General Services
(一般服務) | <input type="checkbox"/> 13.12 Uniform (制服)
<input type="checkbox"/> 13.13 Walkie Talkie (對講機)
<input type="checkbox"/> 14.1 Advertisement - Advertising Design & Production (廣告設計及製作)
<input type="checkbox"/> 14.2 Advertisement - Advertisement Production & Placement Services (廣告製作及報刊廣告代理服務)
<input type="checkbox"/> 14.3 Referee Services (裁判服務)
<input type="checkbox"/> 14.4 Catering Services (餐飲服務)
<input type="checkbox"/> 14.5 Clipping Services (剪報服務)
<input type="checkbox"/> 14.6 Catering / Kitchen Equipment and Services (餐飲/廚房設備及服務)
<input type="checkbox"/> 14.7 Cleaning Services (清潔服務)
<input type="checkbox"/> 14.8 Copywriting & Editorial Services (撰稿及編輯服務)
<input type="checkbox"/> 14.9 Drycleaning & Laundry Services (乾洗及洗衣服務)
<input type="checkbox"/> 14.10 Driver Services (司機服務)
<input type="checkbox"/> 14.11 Disposal Services (棄置服務)
<input type="checkbox"/> 14.12 Design Services - Graphics Design (平面設計)
<input type="checkbox"/> 14.13 Design Services - Illustration / Character Design (插畫 / 角色設計)
<input type="checkbox"/> 14.14 Design Services - Interior / Exterior Design (室內 / 室外設計)
<input type="checkbox"/> 14.15 Design Services - Product and Logo Design (產品及商標設計)
<input type="checkbox"/> 14.16 Design Services - Website / Apps Design & Development (設計網頁 / 應用程式及製作)
<input type="checkbox"/> 14.17 Event Management - Exhibition Booth Design, Production & Installation (展覽攤位設計、製作及佈置)
<input type="checkbox"/> 14.18 Event Management - Event Production & Management Services (活動籌辦及管理服務)
<input type="checkbox"/> 14.19 Event Management - Photography Services (照相服務)
<input type="checkbox"/> 14.20 Event Management - Video Broadcast Services (視頻廣播服務)
<input type="checkbox"/> 14.21 Event Management - Video Shooting and Editing Services (影片製作及剪接)
<input type="checkbox"/> 14.22 Football Referee Services (足球裁判服務)
<input type="checkbox"/> 14.23 Landscape & Gardening (園境及園藝)
<input type="checkbox"/> 14.24 Lettershop Services (入信服務)
<input type="checkbox"/> 14.25 Logistics & Transport Services (物流及運輸服務)
<input type="checkbox"/> 14.26 Mailing / Courier & Delivery Services (郵寄 / 速遞及運送服務)
<input type="checkbox"/> 14.27 Pest Control (蟲害防治)
<input type="checkbox"/> 14.28 Property / Facility Management (物業 / 設施管理)
<input type="checkbox"/> 14.29 Public Relations (公共關係)
<input type="checkbox"/> 14.30 Scanning Services (掃描服務)
<input type="checkbox"/> 14.31 Security Guarding Services (保安護衛服務)
<input type="checkbox"/> 14.32 Signage Production (指示牌製作)
<input type="checkbox"/> 14.33 Translation Services - Annual Report Translation (年報翻譯)
<input type="checkbox"/> 14.34 Translation Services - General Translation (一般翻譯)
<input type="checkbox"/> 14.35 Translation Services - Simultaneous Translation & Interpretation (即時翻譯及傳譯) |
| <input type="checkbox"/> 15 | Professional Services
(專業服務) | <input type="checkbox"/> 15.1 Agency Services (代理服務)
<input type="checkbox"/> 15.2 Consultancy Services (顧問服務)
<input type="checkbox"/> 15.3 Auditing Services (審計服務)
<input type="checkbox"/> 15.4 Building Information Modelling (BIM) (建築訊息模型)
<input type="checkbox"/> 15.5 Certificate Services (認證服務)
<input type="checkbox"/> 15.6 Counseling Services (輔導服務)
<input type="checkbox"/> 15.7 Human Resources Services (人力資源服務)
<input type="checkbox"/> 15.8 Insurance - General Insurance (一般保險) |

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

- 15.9 Insurance - Medical Insurance (醫療保險)
- 15.10 Legal Services (法律服務)
- 15.11 Market Research (市場調查)
- 15.12 Medical Services (醫療服務)
- 15.13 Quality Management Services (質量管理服務)
- 15.14 Risk Management and Data Privacy Assessment (風險管理及數據私隱評估)
- 15.15 Trade Testing (技能測試)
- 15.16 Training - Course (培訓課程)
- 15.17 Training - Management (培訓管理)
- 15.18 Training - Safety (培訓安全)

Type 2 - Construction Contractor

- 類別二 - 建築工程承辦商
- 1 Contractors – Air-conditioning & Ventilation (空調及通風)
 - 2 Contractors – Building Information Modelling (建築訊息模型)
 - 3 Contractors – Carpark System (停車場系統)
 - 4 Contractors – Curtain / Blind / Carpet Tile/ Floor Finishes (窗簾/簾/方塊地毯/ 地板)
 - 5 Contractors – Design & Construction (設計及施工工程)
 - 6 Contractors – Demolishment Work (拆除工程)
 - 7 Contractors – Electrical (電工工程)
 - 8 Contractors – External Wall (外牆工程)
 - 9 Contractors – Facility Security (設備保安)
 - 10 Contractors – Civil, Foundation & Geotechnical (土木, 地基及土力工程)
 - 11 Contractors – Fire Service Facilities & Equipment (消防設施及設備工程)
 - 12 Contractors – Gas & Oil (煤油及石油氣工程)
 - 13 Contractors – Glass (玻璃工程)
 - 14 Contractors – Grass Cutting (剪草)
 - 15 Contractors – Kitchen Equipment & Facilities (廚房設備及設施工程)
 - 16 Contractors – Lift & Escalator (電梯及扶手電梯)
 - 17 Contractors – Platform (平台)
 - 18 Contractors – Plumbing & Drainage (水務工程)
 - 19 Contractors – Playground Equipment (遊樂場設備)
 - 20 Contractors – Scaffolding Work (建築棚架工程)
 - 21 Contractors – Steel Door Work (鋼門工程)
 - 22 Contractors – Structure Repair (結構修復工程)
 - 23 Contractors – Steel Structural Work (鋼鐵結構工程)
 - 24 Contractors – Waterproof (防水工程)
 - 25 Contractors – Windows (窗戶工程)
 - 26 Contractors – Wooden Door Work (木門工程)
 - 27 Contractors – Workshop Equipment & Facilities (測試場設備及設施工程)

Type 3 - Others

類別三 - 其他

(please specify if the above is found inappropriate) 請細列明如上述沒有適用者

- 3.1 _____

- 3.2 _____

(Note : If found insufficient space, please use separate sheet)
(註：如空位不足，請另紙列出)

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

(iii) Please provide names of your major clients / customers for our internal reference purposes.
請提供貴公司的主要客戶名稱，作內部參考之用。

(1) _____ (2) _____
(3) _____ (4) _____

PART IV - DOCUMENTS TO BE SUBMITTED 第四部 - 須提交證明文件清單

Type 1 - Supplier (類別一 - 供應商)

- (i) Please attach a copy of the valid Business Registration Certificate for our reference and record.
請寄交有效的商業登記證文件副本以供參考和存照。
- (ii) Please attach one set of relevant product / service catalogue(s) for our consideration.
請夾附最少一份有關產品 / 服務目錄以供參閱。

Type 2 - Construction Contractor (類別二 - 建築工程承辦商)

- (i) Please attach a copy of the valid Business Registration Certificate for our reference and record.
請寄交有效的商業登記證文件副本以供參考和存照。
- (ii) Please attach one set of relevant product / service catalogue(s) for our consideration.
請夾附最少一份有關產品 / 服務目錄以供參閱。
- (iii) Please attach company profile
請夾附公司簡介
- (iv) Please attach past 2 years financial report
請夾附最近兩年之財務報表
- (v) Please attach the past 3 years relevant job reference with the contract amount for each selected category(s)
請夾附最近三年每個選定類別之相關工作參考及合同金額
- (vi) Please attach relevant construction works licence(s)
請夾附有關工程牌照
- (vii) Please attach Quality Assurance policy
請夾附質量保證政策
- (viii) Please attach Health and Safety policy
請夾附健康及安全政策
- (ix) Please attached Quality Management System certification(s) (if any)
請夾附品質管理系統認證 (如有)
- (x) Reference/ Appreciation Letter(s) (if any)
請夾附參考/感謝信 (如有)

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表

PART V - CERTIFICATION 第五部 - 證明

(i) Personal Information Collection Statement 收集個人資料聲明

- (1) CIC will use the provided information for the purpose of processing this registration form and dealing with our procurement-related matters.
提供的資料會用作本議會處理有關申請登記成為本議會之一般供應商及與採購相關的事宜。
- (2) Under the provisions of the Personal Data (Privacy) Ordinance (Cap.486), you have the right to request access to or correction of personal data. Written requests should be addressed to CIC.
根據個人資料(私隱)條例(第486章), 你有權要求查閱和更改個人資料, 有關申請須以書面向本議會提出。
- (3) CIC will not be able to process and consider incomplete forms.
如果資料有任何遺漏, 本議會將不能處理本表格事宜。

(ii) Declaration 聲明

- (1) I declare that all information given in this registration form is, to the best of my knowledge, accurate and complete. If any false information is given, the application is deemed to be invalid and I shall forfeit my right to submit quotations and tender.
本人聲明本表格內所提供的一切資料, 依本人所知均屬真確, 並知道倘若虛報資料, 申請即屬無效, 且喪失其後落標資格。
- (2) I agree that if registered, I will conform to the regulations, terms and conditions set by the CIC.
本人同意如本人註冊成為建造業議會之一般供應商, 當遵守建造業議會之工作守則。
- (3) I declare that our company as stated in this form shall uphold the highest ethical principles in relation to our procedures as well as having a corrupt free environment in rendering of goods and services to the CIC operations including compliance with all applicable laws and regulations, maintaining confidentiality where appropriate, adopt an open and fair competition, anti-bribery and corruption.
本人聲明本申請書上的公司會在運作過程中堅守道德原則, 並在廉潔的環境下向建造業議會提供貨品及服務, 包括遵守所有適用法例及規則、保密原則、防賄法例、反貪法例, 以及維護公開公平的競爭。

I apply on behalf of the aforementioned company for inclusion in the CIC General Vendor List.

本人謹代表上述公司, 申請登記成為建造業議會一般供應商。



(Space for company chop)
(公司印鑑)

Signature:

簽署:

Name in block letters:

姓名(正楷):

Designation:

職銜:

Date:

日期:

Application Form for the Inclusion in the CIC General Vendor List

建造業議會一般供應商名單申請表 DOCUMENT CHECKLIST 文件核對表

Please enclosed the following items (請夾附以下文件):

Type 1 - Supplier (類別一 - 供應商)

- Completed application form for inclusion in the CIC General Vendor List (Form PRO-01)
已填妥建造業議會一般供應商登記申請書
- Copy of valid Business Registration Certificate
有效的商業登記證文件副本
- Relevant product / service catalogue(s)
有關產品 / 服務目錄

Type 2 - Construction Contractor (類別二 - 建築工程承辦商)

- Completed application form for inclusion in the CIC General Vendor List (Form PRO-01)
已填妥建造業議會一般供應商登記申請書
- Copy of valid Business Registration Certificate
有效的商業登記證文件副本
- Relevant product / service catalogue(s)
有關產品 / 服務目錄
- Company profile
公司簡介
- Past 2 years financial report
最近兩年之財務報表
- Past 3 years relevant job reference with the contract amount under each selected item category(s)
最近三年每個選定類別之相關工作參考及合同金額
- Relevant construction works licence(s)
有關工程牌照
- Quality Assurance policy
質量保證政策
- Health and Safety policy
健康及安全政策
- Quality Management System certification(s) (if any)
品質管理系統認證 (如有)
- Reference/ appreciate letter(s) (if any)
參考/感謝信 (如有)

Note : Please put a "✓" in the box under each column to indicate that the document has been enclosed.

注意事項：請在欄內方格加上「✓」號以示已附上該文件。