

## 第四節 系統安裝

### 一般概述

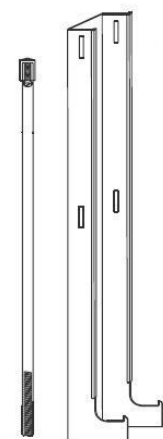
安裝之前，所有的保護區分析、系統設計、圖面及材料清單皆必須先準備好。由安裝者自行提供管件及固定材料，AMEREX 不提供安裝用管件及材料。本系統適用 0°C ~ 49°C 的工作環境溫度，超過此溫度需要裝設鋼瓶保護外箱。所有系統的主要零組件如鋼瓶、熔斷片、噴頭及藥劑等皆為 UL 認可品。

### 鋼瓶固定架安裝

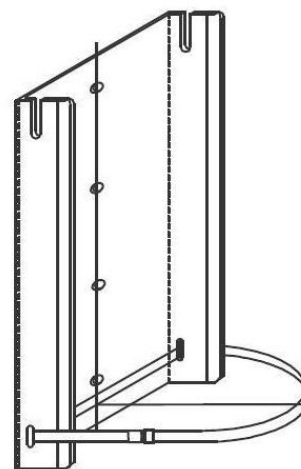
#### KP275/KP375/KP475 鋼瓶固定架(P/N 16920)及

#### KP600 鋼瓶固定架(P/N 15166)

安裝 KP275/KP375/KP475 鋼瓶固定架(P/N 16920) 需找一個能固定此固定架的牆面，鋼瓶壓力錶需不被遮蔽，而牆面強度需足以支撐鋼瓶重量。先測量固定架螺絲孔位，安裝後栓緊螺絲固定。安裝 KP275/KP375/KP475 鋼瓶(P/N 13334、P/N 16921、P/N 17379)先將鋼瓶束帶固定後，放上鋼瓶再束緊束帶，並將鋼瓶接頭裝上。



P/N 16920



P/N 15166

## 安裝 KP600 噴放接頭(P/N 10199)

噴放接頭為銅製品，一端有一個 O 型環，另一端為 3/4 NPT 牙口，並有不銹鋼法蘭以連接釋放管，接頭需順時針轉入鋼瓶鎖緊，並且不可傷害到 O 型環。

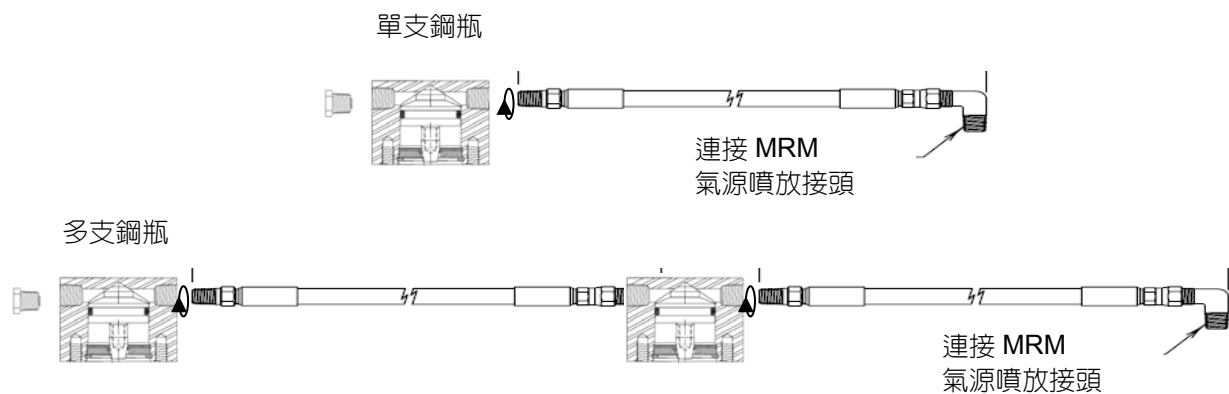
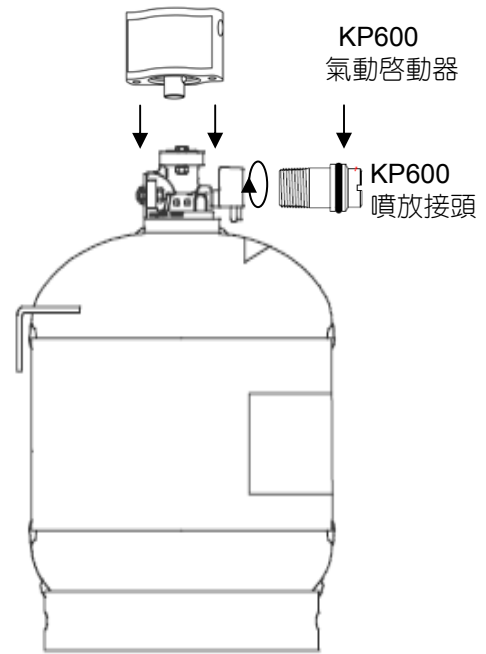
註：保護蓋需在此時移除。

## 安裝 KP600 氣動啓動器(P/N 10147)

每一個 KP600 鋼瓶皆需有一只氣動啓動器，使用原廠所附螺絲將氣動啓動器鎖在鋼瓶閥上端。啓動原理為從 MRM 內的氣源瓶釋放氣體，透過導管進入氣動啓動器內 1/4 英吋孔，產生氣壓推下活塞，使鋼瓶閥釋放藥劑。

註：

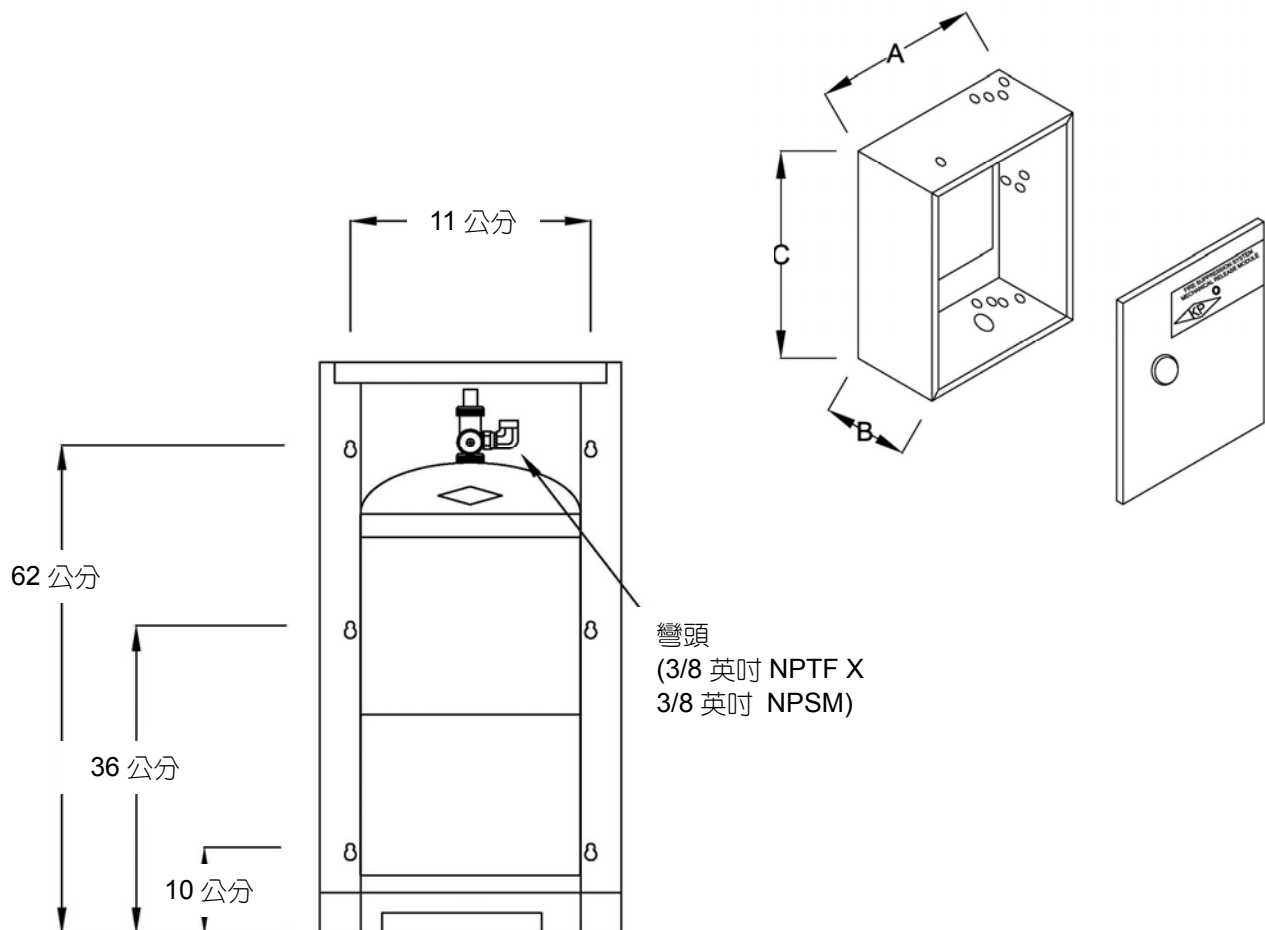
當單支鋼瓶時，啓動器兩端牙口孔一端連接氣源導管，另外一端需以 1/4 英吋的銅塞堵住；當多支鋼瓶連動時，一端接收氣源導管，另一端輸出氣源導管以啓動另一鋼瓶的啓動器連動，而最後一支鋼瓶上啓動器的末端牙口孔需以 1/4 英吋的銅塞堵住。



## 安裝藥劑鋼瓶外箱(P/N 11978)

KP 鋼瓶外箱(P/N 11978)不需再使用鋼瓶固定架，釋放彎頭(P/N16901)可用來連接藥劑釋放管及藥劑鋼瓶用：

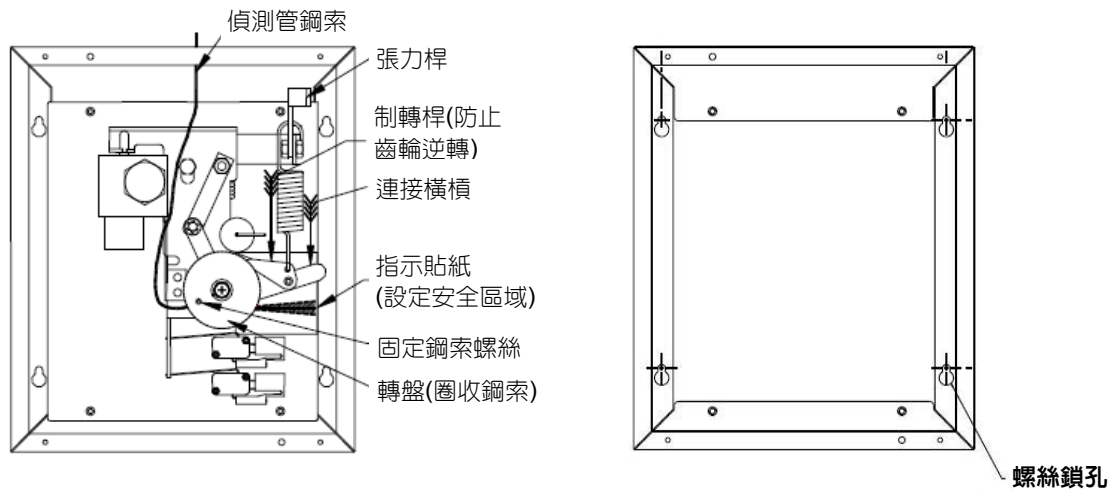
1. 找尋合適安裝外箱的地點，而牆面強度需足以支撐鋼瓶重量。外箱上的 6 個鎖孔中至少需固定 4 個。



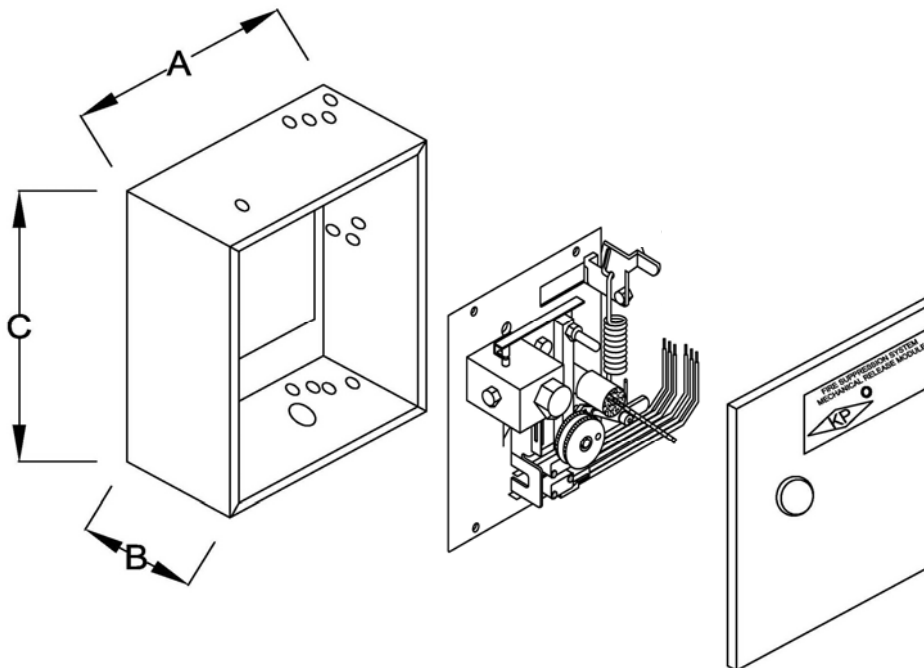
2. 將鋼瓶放入鋼瓶外箱，此時請勿拆卸保護蓋(P/N 13219)，除非已確定要安裝藥劑釋放管。
3. 固定門板螺絲。

## 安裝機械式啓動器組合-MRM(含外箱)

找尋一個方便安裝及檢查保養容易的位置，牆面需能承載 MRM 的重量，安裝後外箱上至少三面可讓偵測管路配管進入(上、下、右)。



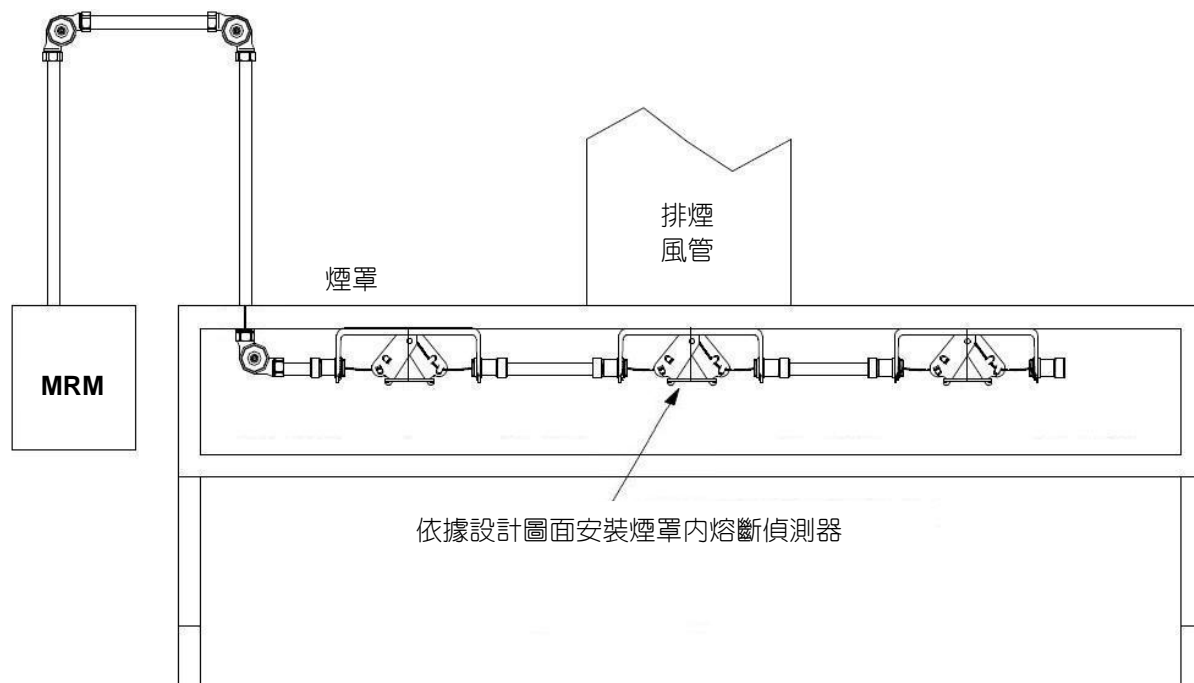
安裝微動開關時需把線接出來，此時不可安裝氣源瓶，以免發生藥劑誤噴。



## 安裝偵測器及偵測管線-至 MRM

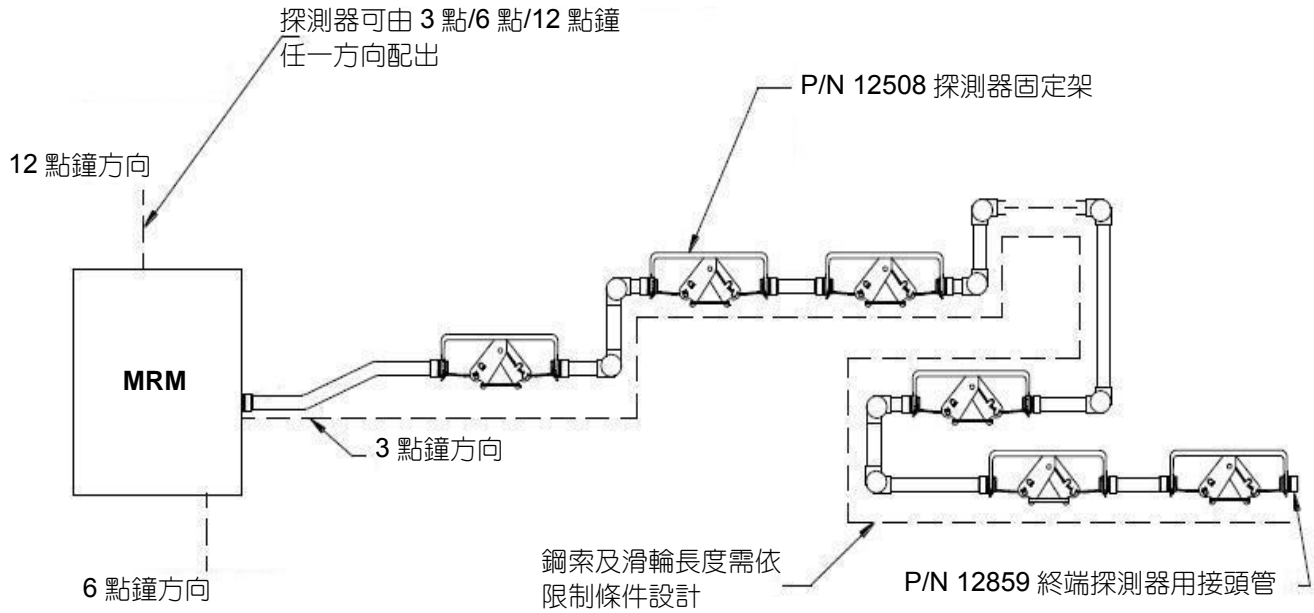
1. 安裝鋼索需從終端熔斷偵測器開始配線往 MRM 機械啓動器方向安裝偵測 ½ 英吋 EMT 管及鋼索(可預留 6 英吋長度於終端處，以便最後調整用)。遇轉彎處需使用滑輪彎頭，固定面需能支撐著熔斷偵測器固定架及 EMT 管。
2. 終端熔斷偵測器固定架安裝在最末端，搭配使用終端接頭(P/N 12859)。
3. 終端接頭側面有鋼索進入孔並利用終端接頭上側的兩顆螺絲壓迫鎖定鋼索。
4. 煙罩內熔斷偵測器需依設計圖面位置安裝。
5. 配管出煙罩後沿著牆面配管進入 MRM (從 MRM 上/下/右方孔安裝 EMT 管)。
6. 鋼索進入 MRM 後留存長度約 20 公分長度後剪斷，切斷處由轉盤側面孔洞進入並利用轉盤正面螺絲鎖定。
7. 鋼索鎖定後逆時針轉動轉盤將多餘鋼索收取在轉盤溝槽內。收緊鋼索時 需先確定 MRM 的拉力桿在”DOWN”位置。

偵測器安裝示意圖-1



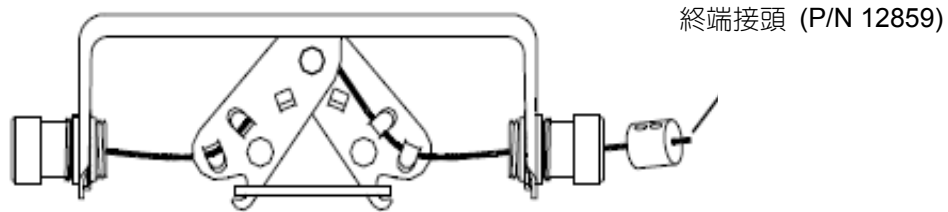
#### 第四節 系統安裝

### 偵測器安裝示意圖-2

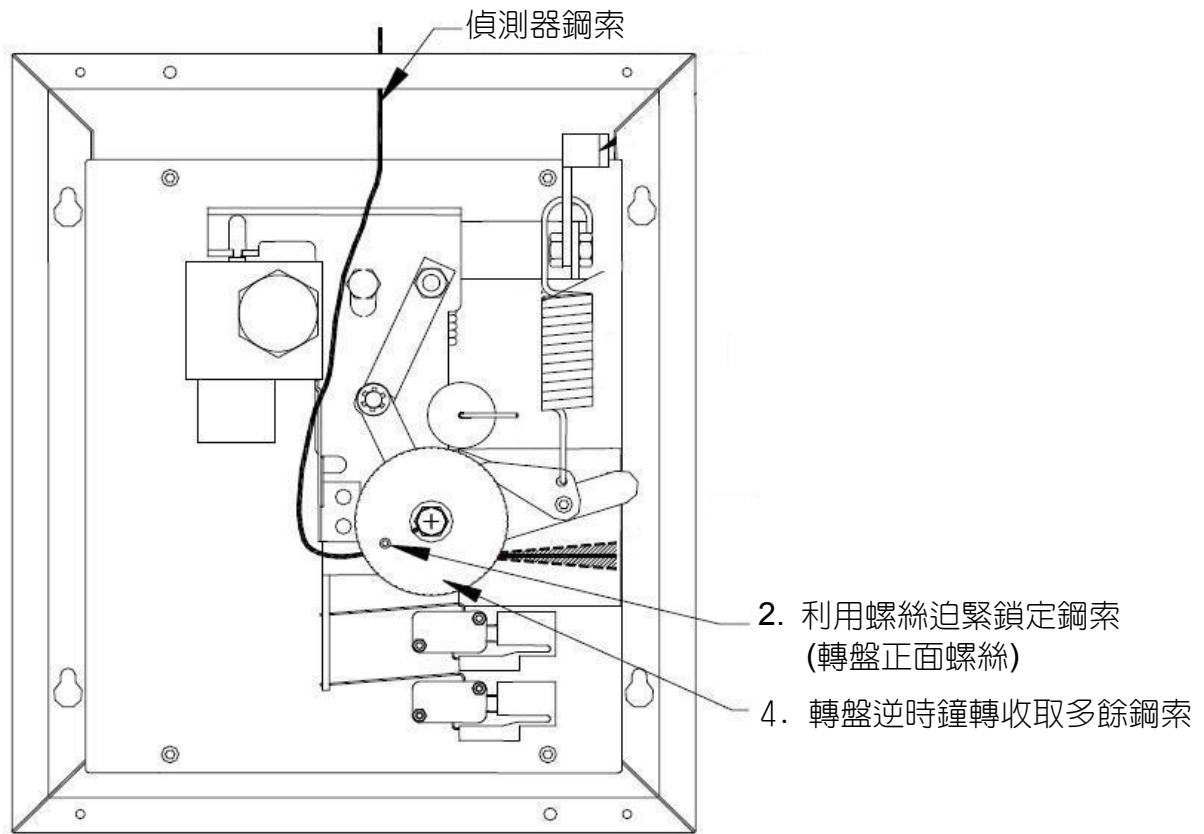


### 偵測器安裝示意圖-3

熔斷片位置須在固定架中央或  
稍微偏向終端那一方

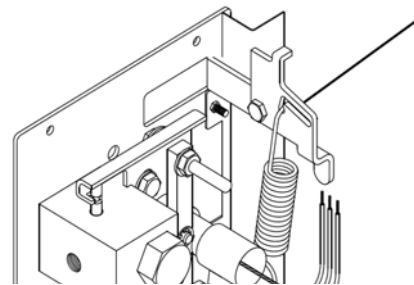


偵測器安裝示意圖-4



1. 鋼索始端固定進入點 (轉盤側面孔洞)

3. DOWN 位置



警告：EMT 管需固定牢固方可安裝。

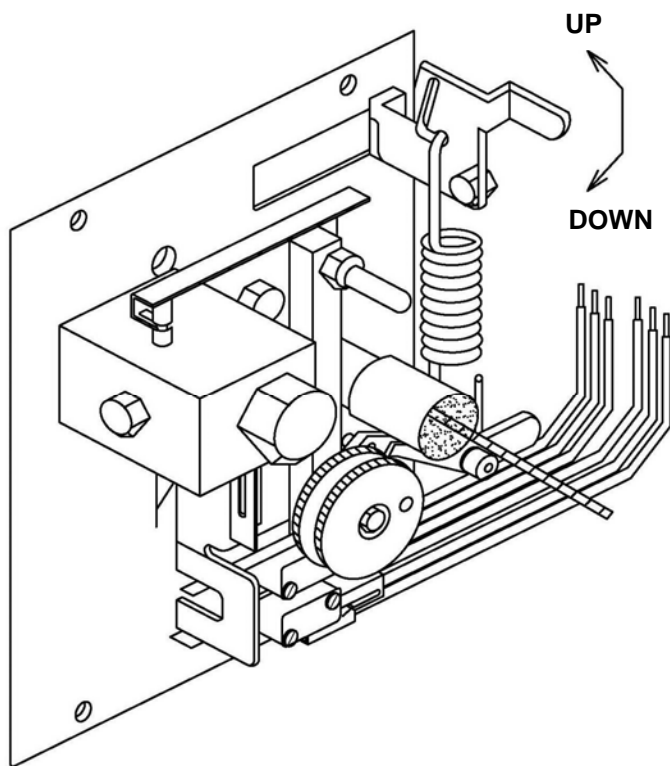
警告：拉桿不可在“UP”的位置。

## 設定 MRM(建議可留至系統管線及零配件裝設完畢再行設定)

1. 續上頁步驟，鋼索鎖定後逆時針轉動轉盤將多餘鋼索收取在轉盤溝槽內。收緊鋼索時需先確定 MRM 的拉力桿在”DOWN”位置。
2. 逆時針轉動轉盤將鋼索收緊後，施力將 MRM 的拉力桿往上推向”UP”位置，此時需確認連接橫槓位於指示貼紙標示的設定灰色安全區域內。
3. 再利用復歸鉗卡入逆時針旋轉設定 MRM 狀態桿(如下圖)，MRM 即進入待機狀態。

警告：進行上述設定前，需確認尚未安裝氣源瓶，以免發生藥劑誤噴。

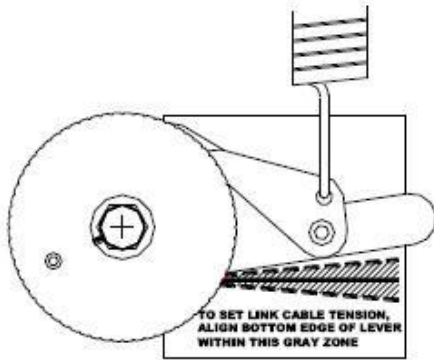
### 1. 拉力桿往上推向“UP”位置





## 2. 確認鋼索張力正常

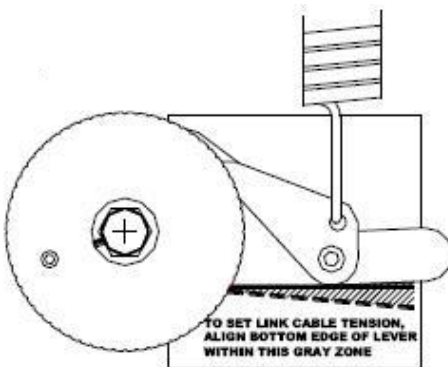
圖 A



### 鋼索張力不足

將拉力桿放至“DOWN”位置，並將制轉桿拉起，使轉盤順時針鬆脫鋼索二格或四格以上，再將制轉桿放下固定轉盤，而後將拉力桿往上推向“UP”位置，再次確認連接橫槓是否已位於指示貼紙標示的設定灰色安全區域內，若無則重覆上述步驟。

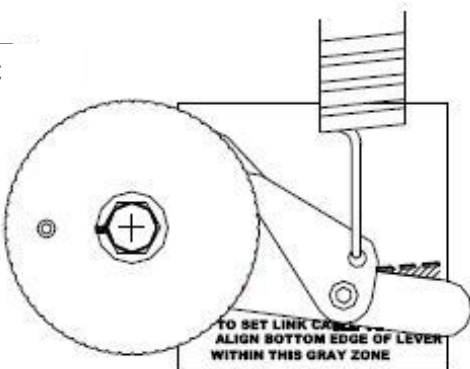
圖 B



### 鋼索張力正常

拉力桿位於“UP”位置且連接橫槓位於指示貼紙標示的設定灰色安全區域內，則可進行復歸桿設定動作。

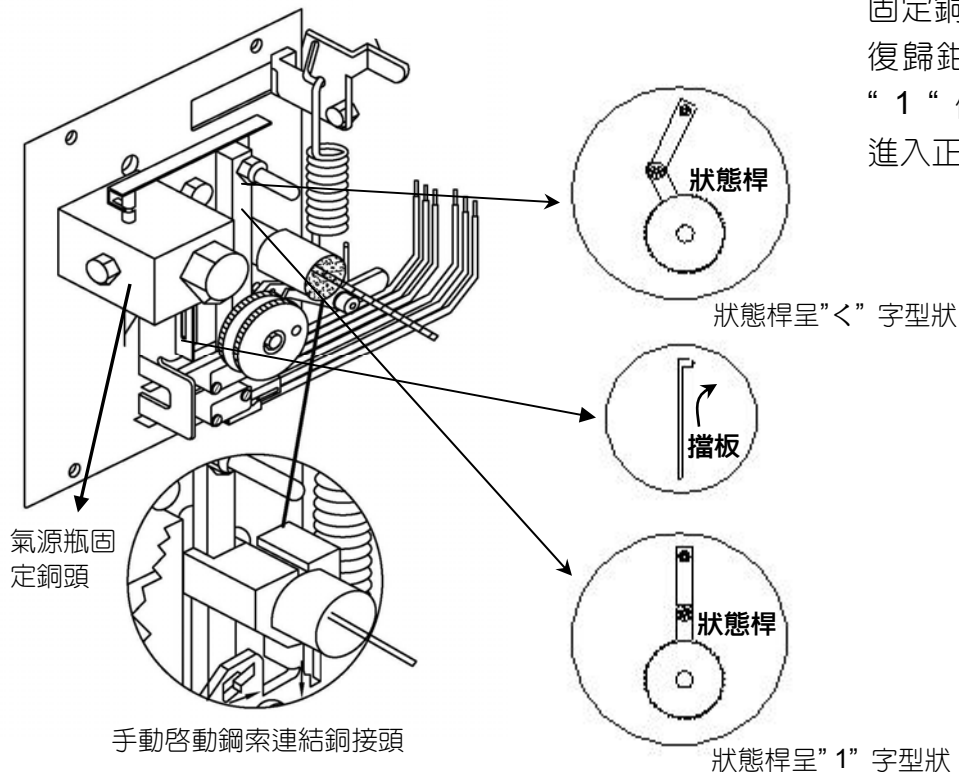
圖 C



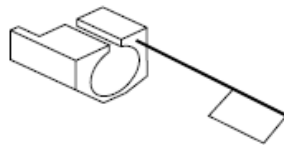
### 鋼索張力過大

將拉力桿放至“DOWN”位置，轉盤逆時針再度拉緊鋼索二格或四格以上，並確認制轉桿放下固定卡住轉盤，而後將拉力桿往上推向“UP”位置，再次確認連接橫槓是否已位於指示貼紙標示的設定灰色安全區域內，若無則重覆上述步驟。

### 3. 利用復歸桿設定 MRM



當狀態桿呈“<”字型狀態，將復歸鉗卡入狀態桿，同時將擋板往右推(以免復歸鉗設定後擋板卡在氣源瓶固定銅頭下)，逆時針轉動復歸鉗，將狀態桿復歸至“1”位置，此時 MRM 即進入正常待機狀態。

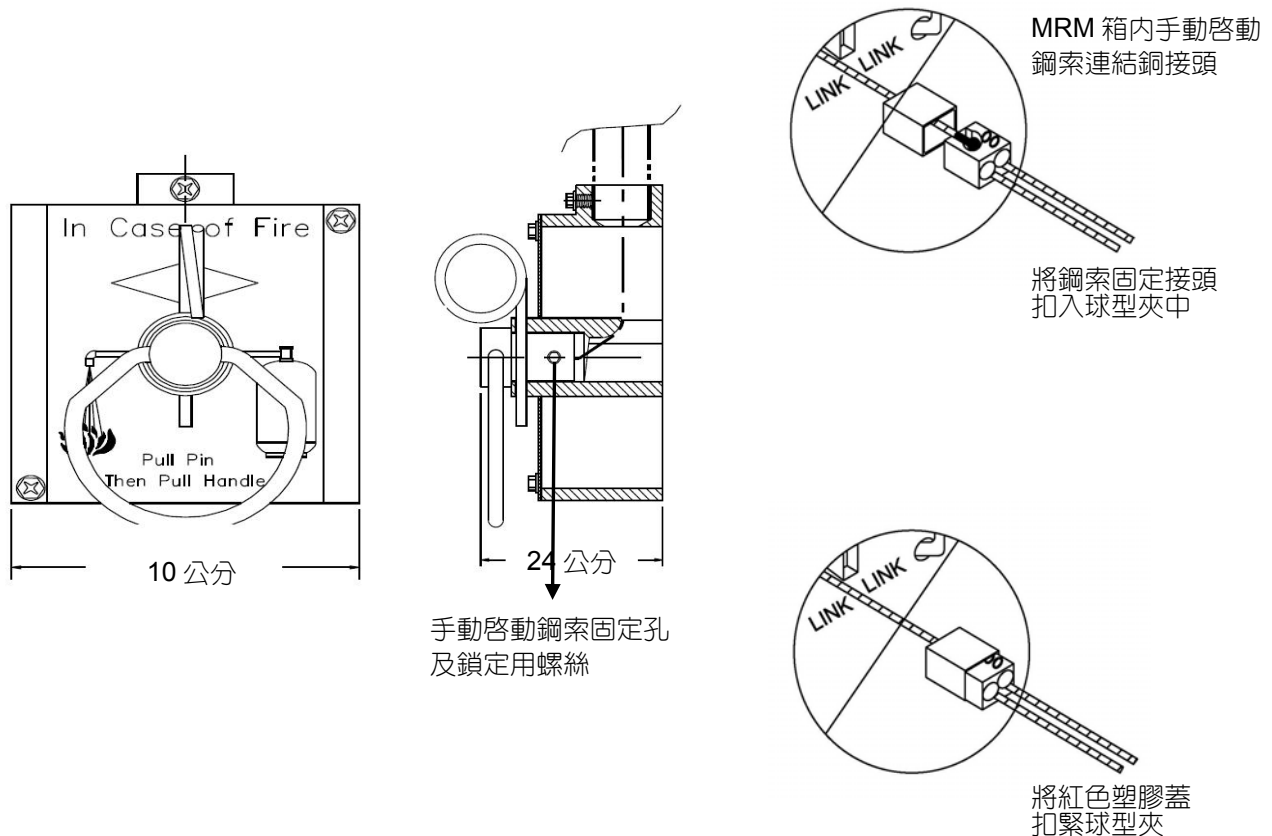


MRM 正常待機後插入防止誤動作插梢(P/N 12738)，將其套在手動啓動鋼索連結銅接頭上，以防止系統誤動作。

## 安裝手動啓動器-至 MRM

在安裝手動啓動器之前，需先確定防止誤動作插梢已安裝、拉力桿放至”DOWN”位置且氣源瓶尚未安裝上，任何以上一個疏忽未檢查的動作，可能導致系統誤噴。

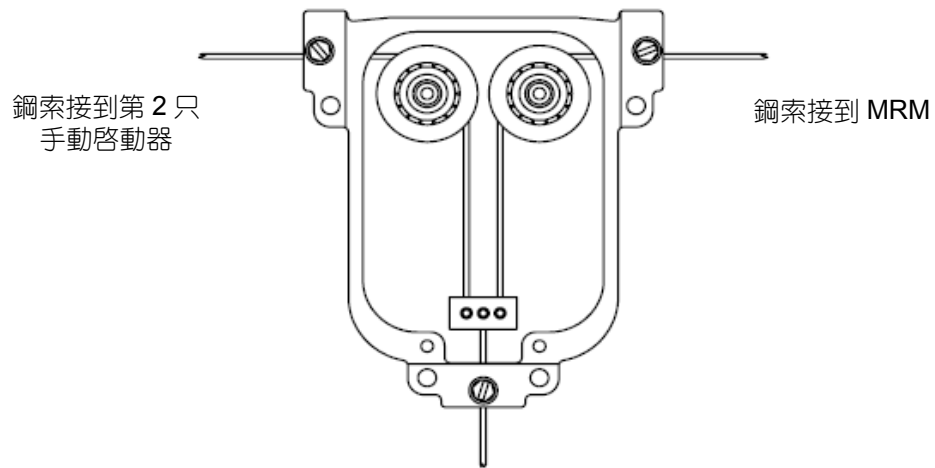
手動啓動器安裝高度依主管機關規定為 120 公分處。手動啓動器外蓋拆卸後，鋼索於拉柄後方鋼索固定孔進入，再由拉柄上方螺絲壓迫鎖緊固定後，即可由手動啓動器上方出口拉出開始配 $\frac{1}{2}$ 英吋 EMT 管。可沿著牆面配管進入 MRM (從 MRM 上/下/右方孔安裝 EMT 管)，進入 MRM 後，將手動啓動器鋼索運用螺絲鎖定的方式，將鋼索連接至手動啓動鋼索連結銅接頭，即完成安裝。



註：手動啓動器需 $\frac{3}{4}$ 英吋長度的線拉緊才會動作，故無需預留多餘鬆弛線在內，

#### 第四節 系統安裝

若需裝設兩只以上的手動啓動器時，可使用 T 型滑輪分接。但任何接線須距離 T 型或任何滑輪 31 公分以上，T 型滑輪彎頭必須離 MRM 越遠越好。

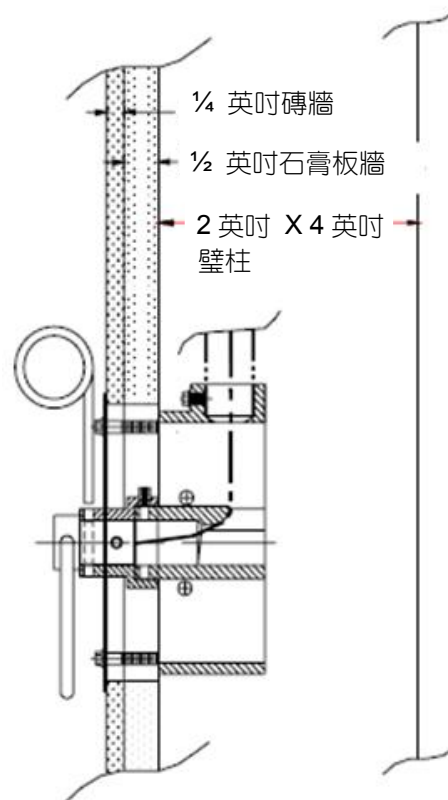
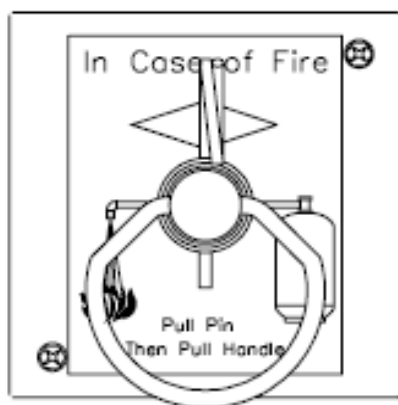


## 安裝埋入式手動啓動器

### 安裝步驟

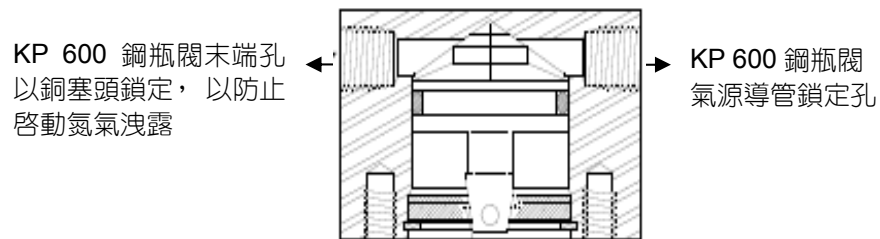
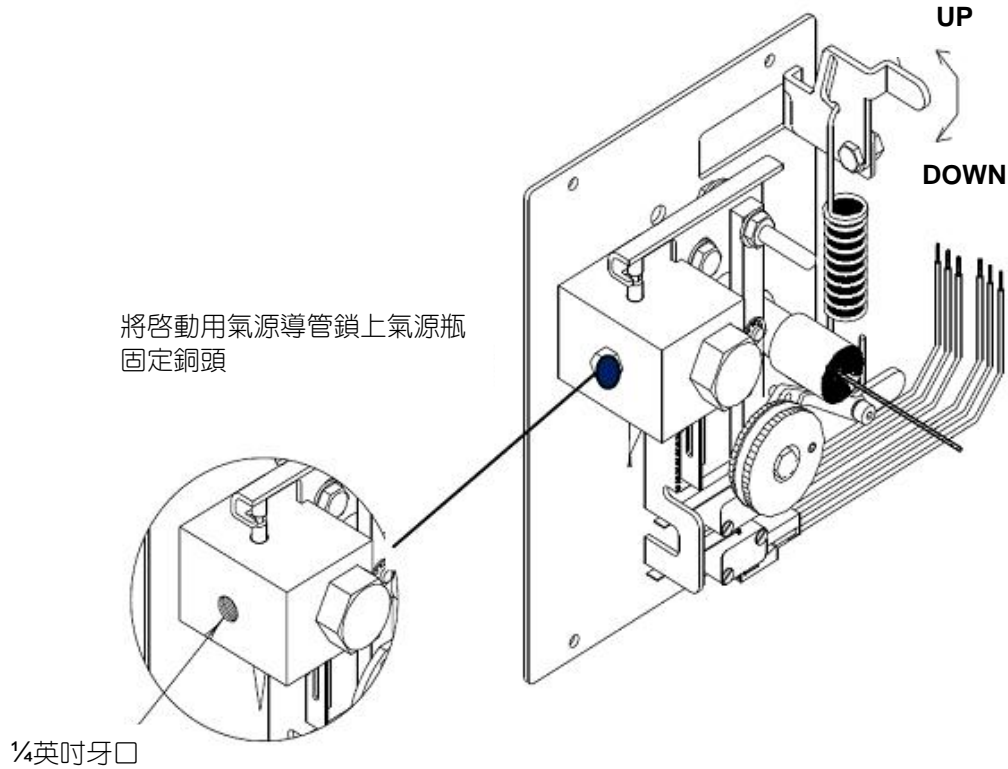
1. 如圖需鑽 5/32 英吋孔。
2. 將手動器外盒與插梢對準後，鎖上螺絲。
3. 安裝 EMT 硬管需配管進入 MRM。
4. 安裝底盒以便將手動啓動器裝上。
5. 安裝鋼索至 EMT 硬管內，鋼索需回到 MRM。
6. 比照上段方式將鋼索連接至手動啓動鋼索連結銅接頭，即完成安裝。

當安裝埋入型的手動啓動器時，需使用安裝包(P/N 14193)，此安裝包內有大外蓋，可以遮住牆面空隙。

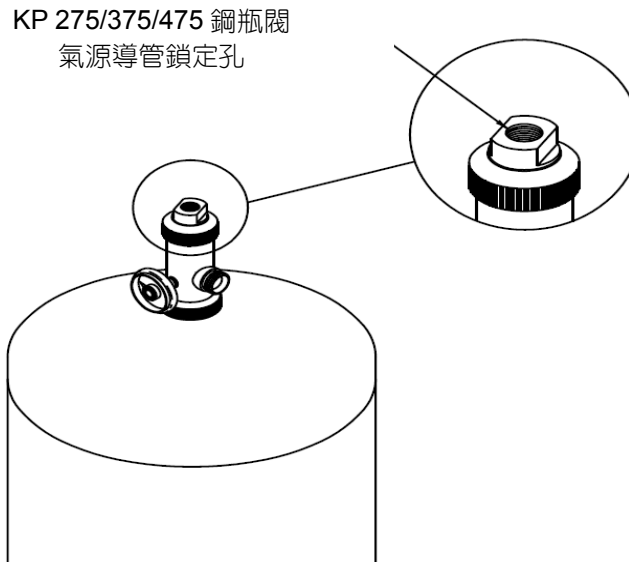


## 安裝啓動用氣源導管

關於啓動用氣源導管，管路可使用 $\frac{1}{4}$ 英吋高壓軟管、SCH40、不銹鋼管、電鍍管、熱浸鍍鋅管或銅管。管路從 MRM 左方孔洞接至鋼瓶閥上方，需配置在光滑面且適當固定的位置，連接鋼瓶閥的牙口須手動鎖緊約三圈的強度。



注意：不可將接頭鎖得太緊，否則會影響其功能。



每個啓動用管路可以同時啓動 10 支 KP375 或 6 支 KP600 鋼瓶，下頁表格為最大的管路長度，不同材質的管路可以混合使用，但需取其中的最小限制長度值為基準。

例如：如果混合使用黑管及軟管，則最大長度為 7 公尺。

注意：微量洩氣閥(P/N 10173) 必須使用在管路尾端，以釋放累積的洩漏壓力及動作後的殘留壓力。

### 單支及多支鋼瓶系統的氣源導管限制條件

可使用下列三種材質做啓動氣源啓動導管銅管-外徑 ¼ 英吋為冷凍空調用銅管 (最低管厚 0.049 英吋 )，使用銅或鋼製接頭最長 30 公尺(含接頭)。

氣源氮氣瓶	10 立方英吋
最大長度	公尺
¼ 英吋 冷凍用空調用銅管	30
¼ 英吋 高壓軟管	16
¼ 英吋 SCH40、不鏽鋼管	7

高壓軟管-內徑¼英吋，工廠提供最大長度(含接頭) 16.45 公尺、40 條 P/N 12854 或是 20 條 P/N 16448 的原廠軟管。

用¼英吋 NPT SCH40、不銹鋼管、電鍍及黑鐵管，最大長度為 7 公尺。

最多使用 9 只連接 T 頭。

最多使用 9 只連接彎頭。

註：2 只 45 度的彎頭=1 只 90 度的彎頭。

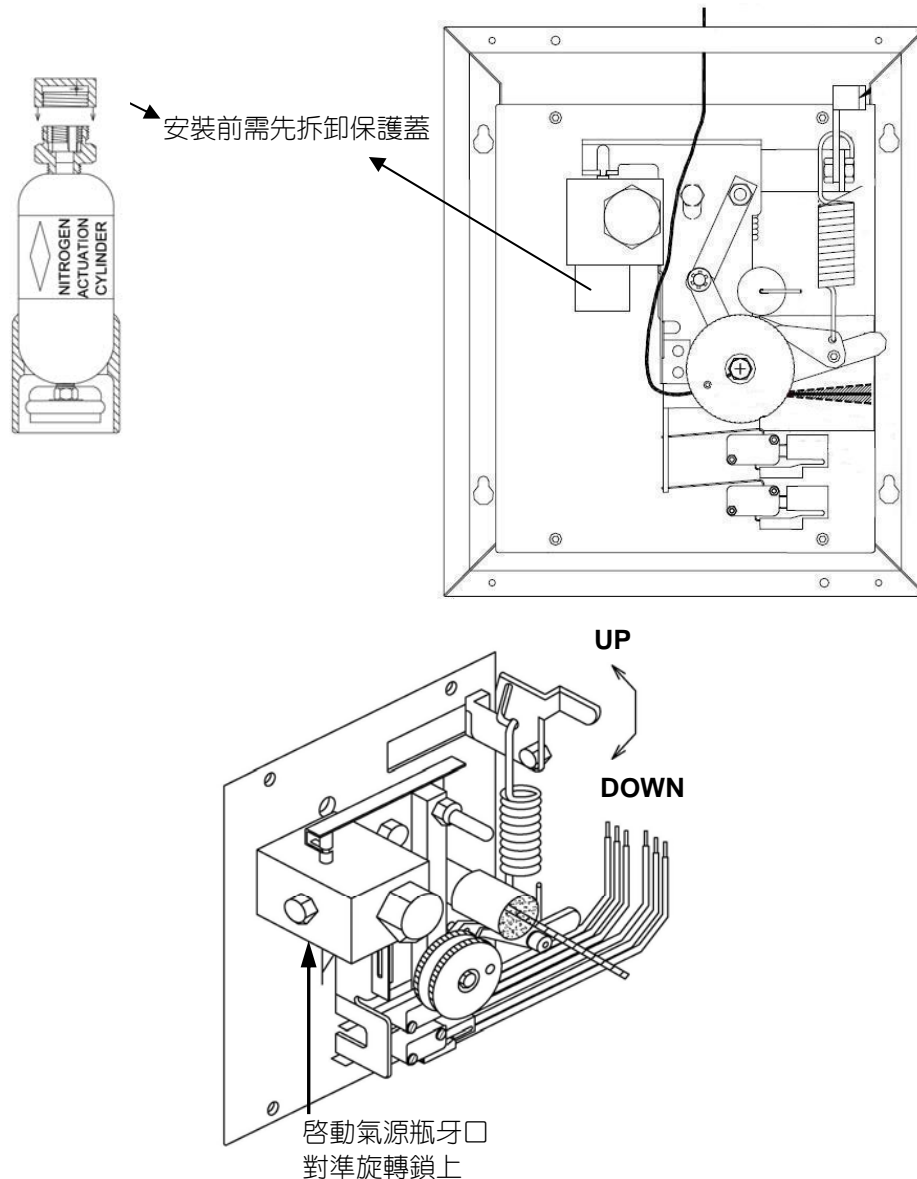
註：不同材質的管路可以混合使用，但需取其中的最小限制長度值為基準。



## 安裝啓動用氮氣啓動氣源瓶

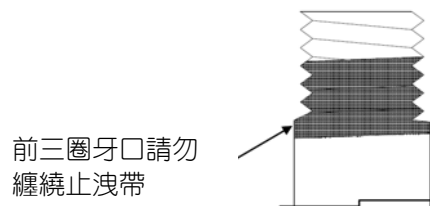
(建議於系統安裝完成且試運作一週後，確認熔斷片無誤動作情況下，再安裝氮氣啓動氣源瓶)。

拆卸氣源瓶上黑色保護蓋，拆卸 MRM 內氣源瓶固定銅頭下方的藍色海綿塞頭，將啓動氣源瓶牙口對準固定銅頭下方進入孔旋轉鎖上，即完成安裝。此時若系統以任何方式啓動則滅火藥劑就會釋放，例如熔斷片因高溫熔斷或手拉啓動器手拉釋放。

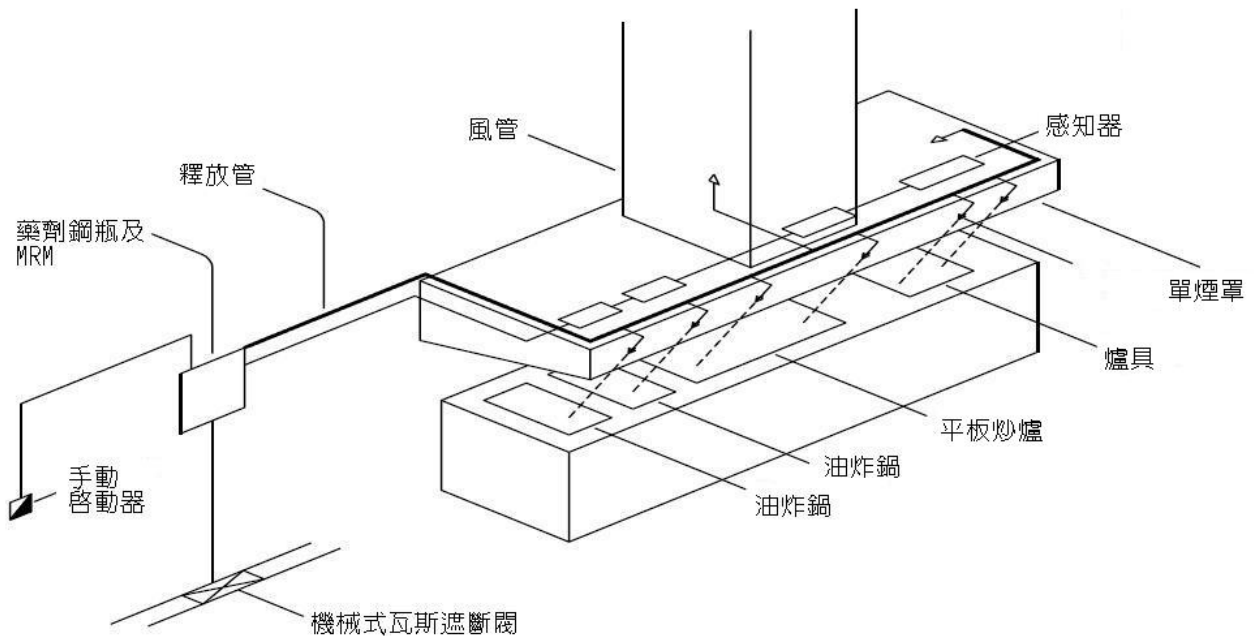


## 安裝藥劑釋放管路

只能使用不銹鋼管，不可使用熱浸鍍鋅管(會與藥劑產生化學變化)。需將管路內的毛屑及灰塵清理乾淨。所有管路必須在牆上或支架上固定牢固，所有管路必須鎖緊，不可用束帶或其他膠密封固定。管路與管路牙口接合處需以止洩帶加強緊密牢固。**AMERMX KP** 系統的管路不需要平衡對稱配置，只要藥劑能流向保護區配置即可，並需依設計圖配置。



管路從鋼瓶閥開始朝保護區配置，如果有分支管時，需使用 T 型接頭轉接。噴頭位置及方向可能會影響到釋放功能，所以需依據設計章節所要求對準爐具/風管中央。



## 安裝標準型噴頭保護蓋

標準安裝的噴頭：把標準型橡膠圈套上噴頭外牙處，再蓋上外蓋。

## 安裝高溫噴頭保護蓋

標準安裝的噴頭：移除標準型外蓋，把高溫型外蓋套上噴頭外牙處，蓋上外蓋。

使用萬向旋轉頭的噴頭：先將標準型橡膠/高溫型外蓋套入萬向轉接頭底部，再裝上噴頭後蓋上外蓋。

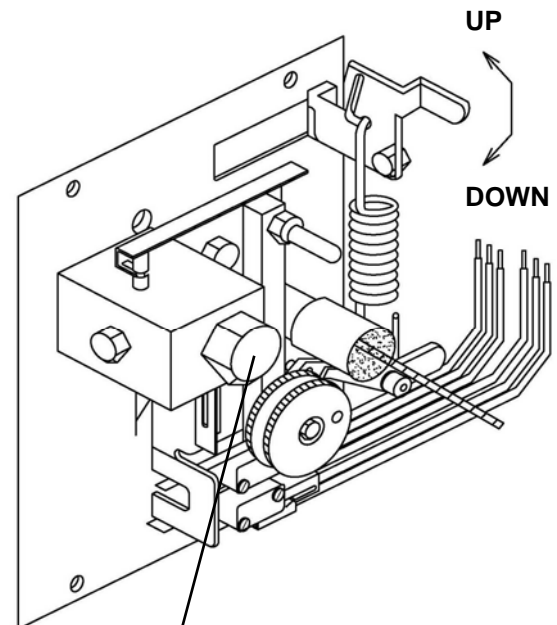
## 安裝機械式瓦斯遮斷閥於 MRM

有關遮斷閥安裝限制，請參閱第三節-系統設計章節。

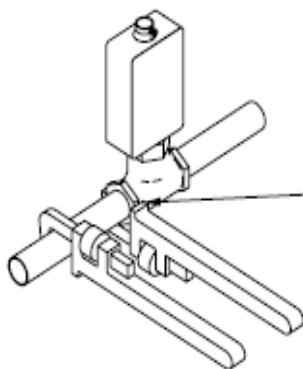
**警告：**安裝前需先確定瓦斯管已關閉，必須由受訓合格人員施行安裝。遮斷閥需安裝在人員便於進出、保養及檢查之位置，本系統適用工作環境溫度為 0°C ~ 49°C。

安裝遮斷閥、管路及接頭前需先確認：

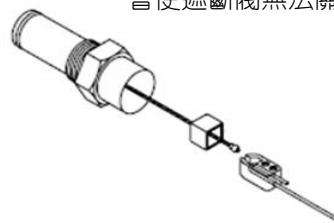
1. MRM 需安裝防止誤動作插梢
2. 拉力桿在”DOWN”位置處
3. 氮氣氣源瓶尚未裝前取下 MRM 上的瓦斯遮斷閥銅頭，裝上機械式遮斷閥啓動頭(P/N 12740)，此配備為選購。



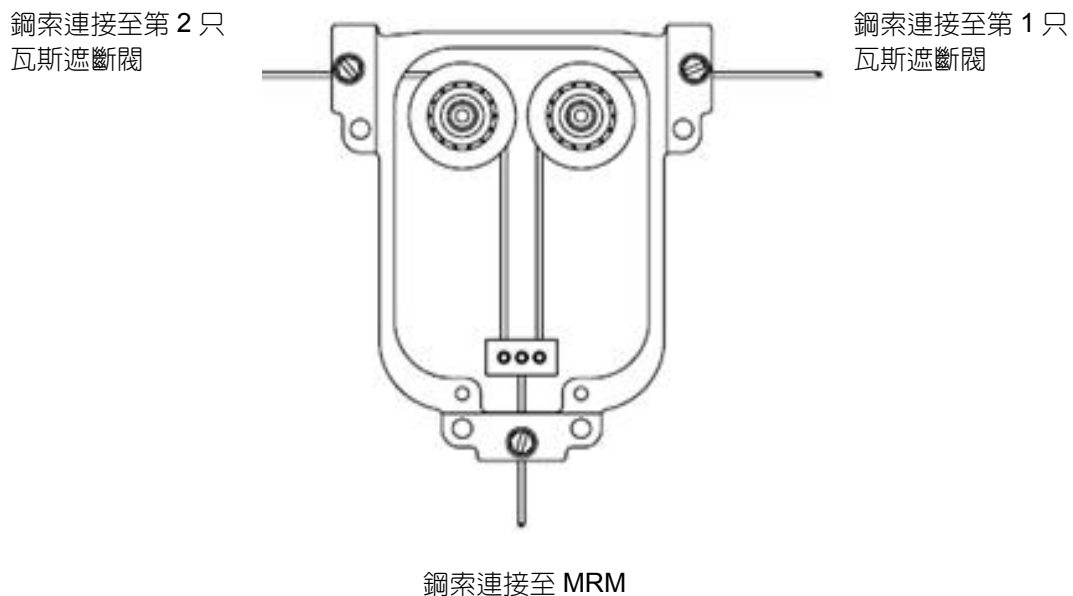
錯誤安裝此紅色外蓋可能會使遮斷閥無法關閉



只能使用扳手旋轉管件



安裝遮斷閥在瓦斯管上，如果有過濾器，則需安裝在比遮斷閥還要接近瓦斯源頭處。遮斷閥需裝對瓦斯流向的方向，遮斷閥上有流向箭頭的指示，安裝時必須在閥件下方處使用扳手及固定夾，以固定瓦斯管，不可使用遮斷閥本身來旋轉。如果使用缺氧膠，需塗在管件牙口處，不可進入閥件內部。安裝的鋼索線管及彎頭到 MRM 時，需遵照第三節-系統設計章節中所述。



註：機械式遮斷閥運用氣源瓶釋放時產生虹吸作用將鋼索拉緊才會動作，故內部無需預留多餘的鬆弛線。若需裝設兩只以上的機械式遮斷閥時，可使用 T 型滑輪分接，但任何接線必須距離 T 型或任何滑輪 31 公分以上，T 型滑輪接頭需離 MRM 越遠越好。

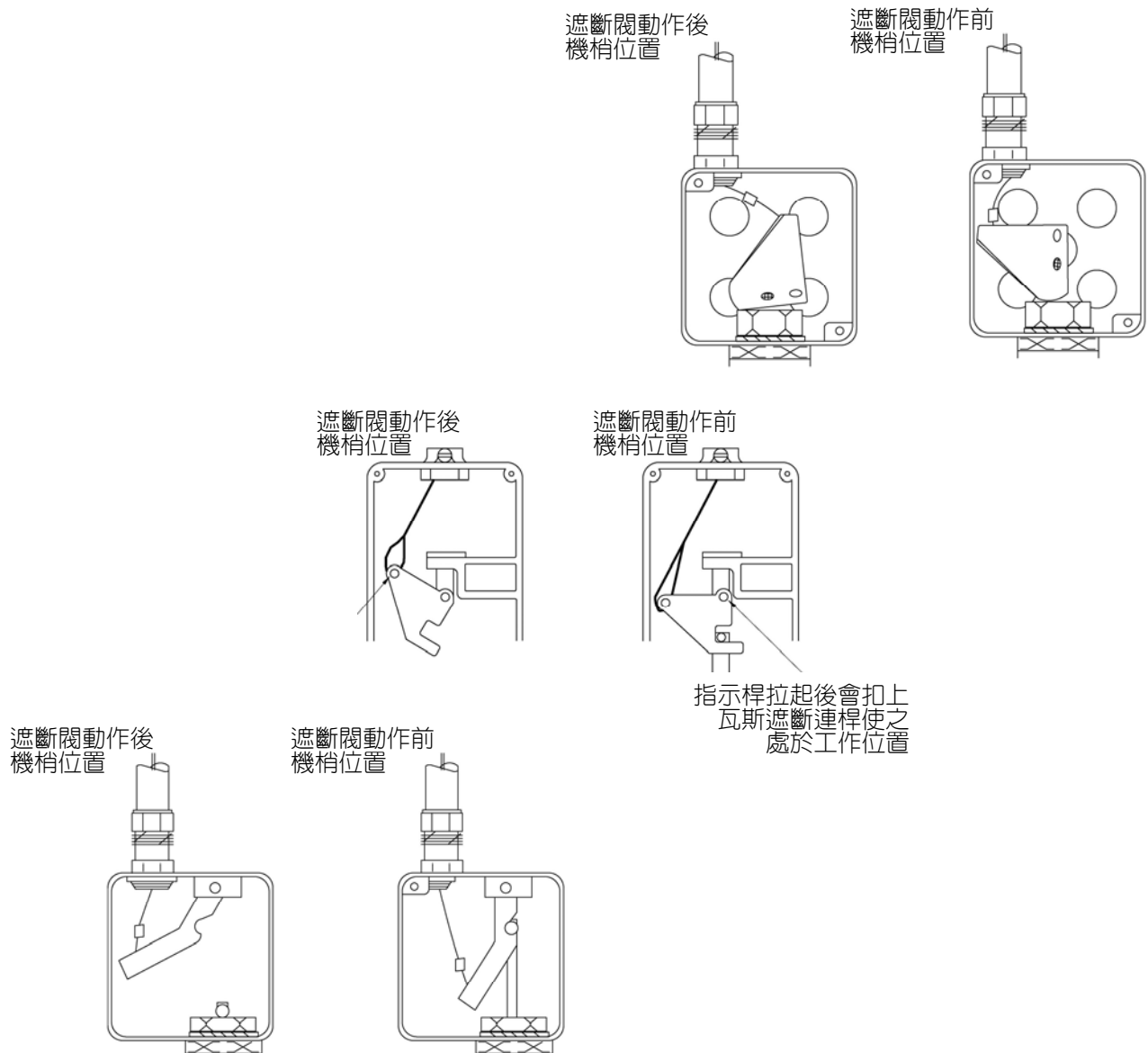
警告：遮斷閥的鋼索線可以從 MRM 上/下/右方進入箱內。

## 機械式瓦斯遮斷閥

1. 將鋼索連接在閥體內的固定機梢處，並以鋼索固定夾夾緊。

註：請確定鋼索長度夠長，使固定機梢處可以扣住。

2. 將閥件上指示桿拉起，則機梢會扣上瓦斯遮斷連桿使之處於工作位置。



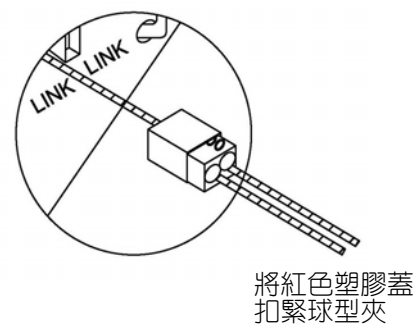
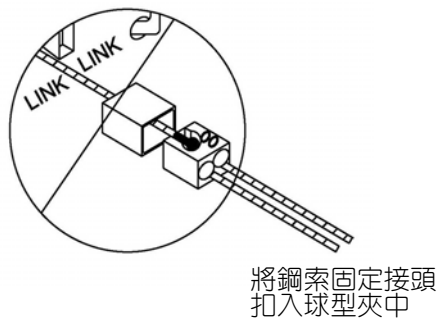
註：動作原理“Pull to release”鋼線拉緊至遮斷閥機梢鬆脫瓦斯遮斷連桿，連桿藉彈簧的力量向下壓迫閥門，而使瓦斯遮斷閥啓動。

## 機械式瓦斯遮斷閥安裝在 MRM

1. 確認瓦斯遮斷閥端鋼索在滑輪上可以順利滑動，鋼瓶閥在待機位置。
2. 將瓦斯遮斷閥端鋼索穿過 MRM 瓦斯遮斷閥端接頭。
3. 將紅色塑膠蓋套入 MRM 端鋼索。
4. 再將 MRM 鋼索末端球型夾套入接頭內的小孔，可使球型夾和瓦斯遮斷閥端鋼索接頭相連，再將紅色塑膠蓋推至接頭以扣緊球型夾。

**警告：**錯誤安裝紅色蓋將導致遮斷閥無法動作。

5. 將鋼索拉緊，確定瓦斯遮斷閥端鋼索接頭已拉到最前端的位置。
6. 鋼索拉緊後以螺絲固定好。
7. 測試 MRM 內的鋼索拉緊後，是否遮斷閥會關閉。
8. 將在 MRM 內多餘鋼索收置妥當。



### 測試遮斷閥動作(氣源瓶啓動方式)

1. **a.** 拆下鋼瓶閥與氣源瓶連結的氣源啓動軟管。
- b.** 裝上 AMEREX 氣源瓶(P/N 10895)。
- c.** 拉下手動啓動器。
- d.** 確認遮斷閥已經關閉。

警告：此時釋放管路已經充壓，必須小心。

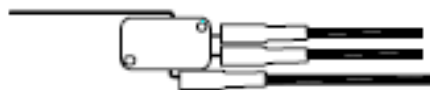
2. 將釋放管路的壓力藉由微量洩漏閥釋放掉。
3. 復歸 MRM。
4. 復歸其它零件。
5. 安裝回所有釋放管路。
6. 復歸遮斷閥。
7. 取下復歸工具。
8. 安裝新的氣源瓶。
9. 裝上 MRM 外板。
10. 裝上遮斷閥外蓋。

警告：機械式遮斷閥應每六個月內檢查一次。

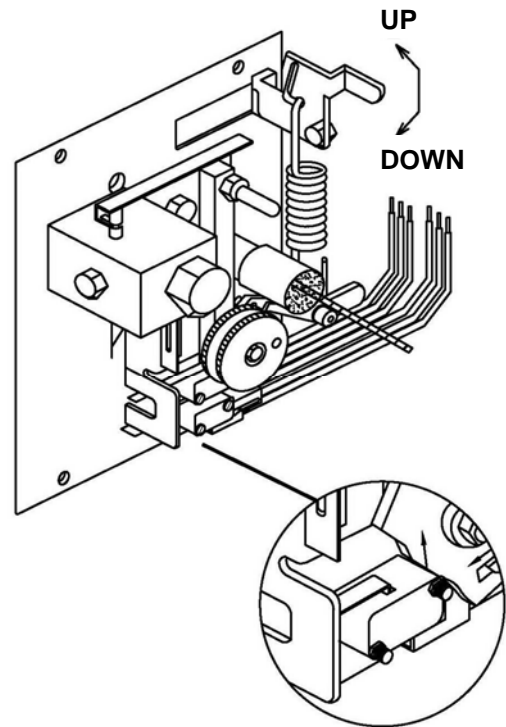


## 安裝 MRM 微動開關

本系統 SPDT 微動開關已預裝在 MRM 內，在安裝其他多組的微動開關前，需先確認拉力桿垂墜”DOWN”位置，並且將防止誤動作插梢裝上，氣源瓶不可裝上。第二組 SPDT 微動開關裝在第一組的上方。



微動開關



型號	接點	規格
12524	SPDT	21 Amps 125, 250 或 277 VAC
		IHP 125, 250 或 277 VAC
		2HP 250 或 277 VAC

**警告：**電線的接頭需在 MRM 箱子外面的接線盒內相接。

**警告：**爐台用的電源不可以和微動開關的線路相連接。

## 第五節 系統測試

**AMEREX KP** 廚房滅火系統安裝完畢，尚未安裝氣源瓶前，系統需做完整的功能測試。

### 測試手動啓動器

在機械啓動器測試完成後，機械啓動器設定在待機位置且未氣源瓶安裝前，手動啓動器需測試。將手動啓動器安全插梢拉開，手握拉柄拉出鋼索，此時 MRM 機械啓動器應啓動，若正常啓動，則測試正常，重新裝回手動啓動器。

如果尚未啓動，請檢查：

- 檢查手動啓動器是否安裝正確
- 鋼索是否糾結在 EMT 管或滑輪中
- 鋼索是否正常連接到手動啓動器上
- 安全插梢是否已移除

### 測試機械式瓦斯遮斷閥

拉起遮斷閥上的鋼索應該會使瓦斯遮斷閥啓動器動作，使遮斷閥關閉，通常拉起½英吋即可動作。

如果尚未啓動，請檢查：

- 檢查瓦斯遮斷閥是否安裝正確
- 鋼索是否拉緊
- 鋼索是否糾結
- 鋼索是否正常連接到 MRM 機械啓動器上

## 測試機械啓動器-MRM

移除氣源瓶，將測試用測試片(P/N 12891)裝在終端偵測器上代替熔斷片，機械啓動器設定在待機位置，拉力桿需在”UP”位置並把防止誤動作插梢移除，之後以剪刀將測試片剪斷，而機械啓動器應該啓動，如果啓動器已啓動，則重新裝上新的熔斷片，然後繼續測試其他的動作。

如果啓動器尚未啓動，請檢查：

- 機械啓動器是否安裝正常
- 鋼索是否糾結在滑輪或硬管處
- 鋼索是否正常連結於熔斷片上
- 拉力桿是否在”UP”位置
- 防止誤動作插梢是否移除
- 硬管是否固定牢固
- 偵測器鋼索拉力是否有拉緊

## 測試釋放管路

AMEREX KP 廚房滅火系統是一種濕式的化學藥劑，使用套裝式設計，不需平衡配管，只要釋放管路沒有超出設計限制條件，則不需考慮到噴頭流量的問題，藥劑釋放量收集袋測試也不是必要的。為確定管路釋放正常，則需要空氣流動測試。當實施空氣流動測試時，將所有系統裝設正常，並把藥劑瓶內以空氣或氮氣加壓到 100psi(689.48kPa)且無藥劑。運用剪斷測試片或拉出手動啓動器方式，啓動系統，測試鋼瓶內的空氣應該經由釋放管從噴頭噴出。

測試後：

- 裝上新的有藥劑的鋼瓶。
- 確認各噴頭已經清理乾淨。

## 完成測試

完成測試後，所有系統需回復到正常位置。所有動作需記錄，以備查用，驗收檢查表需填寫完成並交給業主。

原設計圖面如果和現場實際安裝有不符的地方，需註記下來以便爾後查核。

## 第六節 系統保養

**AMEREX KP 廚房滅火系統必須每六個月內保養一次，以確保其功能正常使用。保養需由 AMEREX 受訓人員執行，依據 NFPA96、NFPA17A 及地方主管機關規定。**

完整的測試及驗收需依據”第五節-系統測試”章節所述來進行：

1. 移除 MRM 外箱的面板，並拆下氮氣氣源瓶。
2. 比對所有圖面上所標示的爐台數量、類型及位置。因為爐台的變更可能影響滅火效能。
3. 檢查油煙罩、風管及油脂的積沉度，檢查是否有違反 NFPA96 及 NFPA17A 之規定。
4. 檢查所有釋放管路是否有阻塞或損壞的地方。

注意：有些廚房自動清洗設備可能會損壞廚房滅火系統的偵測佈置，建議於廚房自動清洗設備安裝完成後再檢查廚房滅火系統。

5. AMEREX 建議每六個月更換所有熔斷片。無論任何狀態下，熔斷片不可使用超過一年，任何熔斷片如有損壞、塗漆或過多油脂則需立即更換。
6. 使用數位偵溫器測量每個偵測器的環境工作溫度(當爐台使用中時)，任何工作溫度的改變會影響到偵測功能(與上次保養比較)。
7. 藥劑鋼瓶及氣源瓶壓力錶檢查。
8. 藥劑鋼瓶及所有釋放軟管每 12 年需做壓力測試：
  - a. 藥劑鋼瓶-測試壓力 480psi (3309kPa)
  - b. 啟動釋放軟管-測試壓力 3500psi (24131kPa)
  - c. 啟動釋放軟管-測試壓力 480psi (3309kPa)

注意：如果藥劑鋼瓶有外觀損壞或生銹時，則必須立即做壓力測試。

## 第六節 系統保養

9. 再裝回氣源瓶到 MRM，移除防止誤動作插梢，並裝上外箱面板。
10. 保養測試完後，業主需拿到保養檢查結果報告及使用手冊(包括系統操作及滅火器使用方法)。
11. 保養記錄標籤需貼在系統上。

## AMEREX KP 簡易型廚房自動滅火系統實績表

案名	百貨公司	地點	案名	地點	案名	地點	案名	地點
21世紀風味館		台北市	力行國小	台中市	金帝王海鮮餐廳	新北市	鮮友火鍋-草屯店	新北市
COCO壹香屋		台北市	三姊妹西岸會館	高雄市	金龍鳳餐廳	新北市	鮮友火鍋-新莊店	新北市
NEO19		台北市	三益三家	台中市	阿里餐廳	台北市	雙喜宴會廳	新北市
PIZZA		台北市	三源中華料理	台北市	阿雪姨小吃部	新北市	彌月海鮮城	雲林縣
RAMA 泰餐廳		台北市	上介青	桃園縣	阿囉哈餐飲	台中市	福記港式餐廳	高雄市
STREAM		台北市	上家味	桃園縣	青青餐廳	新北市	龍園火鍋-崇德店	台中市
二重牛肉麵		台北市	千葉火鍋	高雄市	南元休閒農場	台南市	龍晶皇宮KTV	台中市
八海		台北市	千葉餐廳	台中市	南北樓	台中市	寶島餐廳	台中市
八番赤野		台北市	千鶴海產店	台中市	品心港式飲茶	台中市	蟹之複合式日本料理	新北市
丸壽司		台北市	大四喜	桃園縣	品田餐廳	台中市	饕宴會館	台中市
大潤發		台中市	大和屋	台中市	品味本舖私房茶館	新北市	晶品	台中市
大潤發		台中市	大珍市海鮮餐廳	新北市	帝一林餐廳	新北市	蘇廚	桃園縣
大潤發		台中市	大崗鄉餐廳	台中市	政義美食	台中市		
中友百貨-壽喜屋		新竹市	大統牛排	台中市	春谷餐廳	新北市	中華電信-高雄	高雄市
八星烤雞		台北市	大象牛排	南投縣	星月天空	南投縣	台北捷運北投機廠	台北市
木桶燒		台北市	大象餐廳	彰化縣	豆腐海鮮餐廳	桃園市	台北電訊O2訓練中心餐廳	新北市
台茂購物中心		桃園縣	大圓滿	桃園縣	洋蔥餐廳-台茂店	桃園縣	烏日啤酒廠	台中市
台灣小吃		桃園市	小春日式料理	台中市	珍饈美餐廳	新北市	國軍英雄館	高雄市
本場流		桃園縣	小義大利	台中市	紅花鐵板燒	桃園市	捷運北投會館	台北市
甲大滿港式飲茶		桃園縣	中台禪寺	南投縣	美味久久	新北市	清水休息站2F	台中市
印度皇宮		桃園縣	天廚廚房	新北市	美福中央廚房	新北市	新開餐廳	屏東縣
成吉思汗		桃園縣	天恩彌勒佛院	新竹縣	風尚人咖啡館-雲林	雲林縣	萬里鄉公所	新北市
米哥		桃園縣	天野	台中市	悅相園餐廳	新北市		
西式秀廚		桃園縣	日月豐餐廳	新北市	泰興海產	新北市	大八飯店	高雄市
車屋		台北市	日出廬山	台中市	海世界大船餐廳	澎湖縣	日月光飯店	新竹市
阪急百貨		台北市	日出嵐山	南投市	海釣族餐廳	新北市	北投龍巖	台北市
和田		台北市	水立方	台北市	海霸王甲天下餐廳	台北市	台北戀館	台北市
松井日式料理		桃園縣	水相餐廳	台中市	海韻館	新北市	台東溫泉酒店	台東縣
玫瑰海		台北市	牛蕃	桃園市	烤狀元餐廳	台中市	鹿港溫泉酒店	台東縣
花月嵐拉麵		台北市	王品西堤-文心	台中市	益鼎活蝦	台中市	新撒大飯店	台北市
悅江南		台北市	王品原燒-高雄	高雄市	神宗川日式餐廳	台中市	麗光飯店	高雄市
津香		台北市	王品夏慕尼-板橋	新北市	基隆餐廳	基隆市	陽明山溫泉會館	新北市
原宿廚房		台北市	北海岸餐廳	台中市	牧園園山青年活動中心	新北市	華山飯店	新北市
家樂福-高雄成功店		高雄市	北海岸餐廳	高雄市	遠田屋	彰化縣		
家樂福-塔塔牛排		台中市	台灣小吃部	新北市	船館	澎湖縣	永康護理之家	台中市
家樂福-楠梓店		台中市	台灣素食雜	新北市	陶體春風	台中市	埔里基督醫院	南投縣
泰過熱		台北市	永久活魚餐廳	新竹市	魚伙海鮮餐廳	桃園縣	埔里發輝福利中心	南投縣
紗羅錦		台北市	田莊小吃	台中市	喜月港式飲茶	新北市	振興醫院	台北市
金山		台北市	石川日式料理	台中市	喜來品海鮮日式餐廳	新北市	枯山餐廳	新北市
乾杯		台北市	石頭燒肉-土城店	新北市	彭園餐廳	桃園縣	國泰醫院	台北市
鹿屋		台北市	石頭燒肉-楠梓店	高雄市	揚慶餐廳	高雄市	博愛養護中心	台中市
統領百貨-彰園餐廳		桃園市	石頭燒肉-鳳山店	高雄市	晶華亭	新北市	慈濟醫院-新店分院	新北市
蚵仔煎		桃園市	全家福餐廳	新北市	森峰-富城閣	台北市	慈濟醫院-潭子分院	台中市
野宴燒肉		桃園縣	全國海產餐廳	新北市	港都漁村餐廳	台中市	榮民之家	台北市
麥田坊		桃園縣	安康復合式餐飲	台中市	菊園日式料理	台中市	榮民之家	新北市
勝王子		台北市	好料理餐廳	新北市	菊園壽喜燒	台中市		
趣粉舖		台北市	成都餐飲	彰化縣	貴族世家	台中市	中華集團	南投縣
優真忠孝店-味來廚房		台北市	竹屋餐廳	新竹市	貴族世家	高雄市	中華映管	桃園縣
聖陶沙		台北市	竹屋日本料理	新竹縣	貴族世家	新北市	碇品科技-大豐廠	台中市
聖傳殿		桃園縣	老異般休閒農場	桃園縣	順成餐廳	澎湖縣	碇品科技-中山廠	台中市
誠品生活		台北市	老街風情館	台北市	新口味餐廳	台中市	碇品科技-彰化廠	彰化縣
道頓堀		台北市	西鼎日式炭火燒肉	雲林縣	新喜餐廳	台中市	乾坤科技	新竹市
夢時代 PIZZA		高雄市	西品牛排	台中市	極鮮火鍋-竹北	新竹縣	連勇科技	新竹縣
夢時代-烹飪教室		高雄市	君庭湯屋	南投縣	源泉海鮮餐廳	彰化縣	國展科技	新北市
魂麵		台北市	我家牛排	新北市	義大呷懷念餐廳	高雄市	新日光能源科技	台南市
德安百貨-蘇杭餐廳		台中市	沁水月樓	台中市	誠字-紅粟食府	新竹縣	新日光能源科技	新竹市
鹿園銅盤		台北市	走精大酒樓	台中市	鈺香閣	台北市	福懋科技-1、2、3廠	雲林縣
摩斯漢堡		桃園縣	走馬湖農場	台南市	滿珠園	台中市	神州儀器	新北市
樂子美式餐廳		台北市	里歐餐廳	新北市	滿欣海鮮餐廳	桃園縣	晉豐生物科技	彰化縣
龍記		台北市	佳味鮮	台中市	鐵櫃-中港	台中市		
韓牛村烤肉		桃園市	卓蘭花露農場	台中市	銀樓-西屯	台中市	台中精密機械園區	台中市
黏土埕		桃園縣	夜貓子燒烤	苗栗縣	鳳大餐廳	台中市	國元科技園區	新竹縣
麗緻九如		台北市	味露香漁村	苗栗縣	德仕堡	台中市	遠東世紀科技園區	新北市
麵對銘賞		台北市	夜貓子燒烤	台中市	鹿州烤肉-黃金店	新北市		
蘭那泰式餐廳		桃園縣	奇藝日本料理	高雄市	樂源山境土雞城	台中市	民權國小	高雄市
饕食蔬		台北市	尚食在	台中市	燻烤PIZZA	新北市	光復中學實習餐廳	新竹市
饕食天堂		台北市	易牙居餐廳永和成功店	新北市	燻烤PIZZA	台中市	忠福國小	桃園縣
			東北海鮮餐廳	台中市	墨西哥	高雄市	長庚技術學院餐廳	桃園縣
			松柏園餃子館	新北市	哲園	台中市	長庚技術學院餐廳	桃園縣
			松濤園	南投縣	樹太老	屏東縣	國立第一科技大學	高雄市
afternoon tea		台中市	欣榕園餐廳	新北市	磚窯古早味	台中市	高雄教育大學	台中市
O2廚房		台中市	炒狀元	台中市	興大美食	台中市	培英中學	新竹市
Y L I Y Do餐廳		新北市	花珍巖餐廳	南投縣	龍水魚餐廳	新北市	清華大學	新竹市
七品餐坊		台北市	鹿尾餐廳	雲林縣	鳴鴉子皮陶宋公麻辣鍋餐廳	台北市	開南大學烹飪教室	桃園縣
人本自然		南投縣	迎賓樓	台中市	嗜嚙久久	國北市	開南宿舍	桃園縣
八卦海產		高雄市	金色三麥啤酒屋-台北	台北市	鮮友火鍋	高雄市	備成國小	苗栗縣
八番		台北市	金色三麥啤酒屋-高雄	高雄市			輔英大學	高雄市

### 公家機關

### 飯店

### 醫院 / 療養機構

### 公司

### 園區

### 學校



# 美國 AMEREX 阿瑪士 KP 簡易式廚房滅火系統

行銷全球四十餘年 提供您最佳品質保障



認證



消防署認可品

K 類火災

UL300

NFPA 17A  
NFPA 96

ULC

LPCB

CE

ISO



AMEREX CORPORATION

7595 Gadsden Hwy, Trussville, AL 35173 USA Tel. 205 6553271 Fax. 800 6545980

AMEREX 授權台灣總代理  
競日消防工程股份有限公司  
COMLINK FIRE SYSTEMS, INC.  
桃園縣龜山鄉民生北路一段 542 號 6 樓  
TEL. 03-2128590 FAX. 03-2124450  
[www.comlinkfire.com](http://www.comlinkfire.com)

本手冊部份尺寸採四捨五入法，請洽詢本公司。  
本手冊內容僅適用於 AMEREX KP 系統，不適合其他廠牌。  
本手冊所有內容翻譯編排製圖皆由競日公司完成，請勿私自翻印。