



工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 0413 / 19

修改版次：A

工程編號：J - 837

工程名稱：觀塘裕民坊

工程項目：幕牆 三鑫駐廠 QC 人員

收件人：青哥 / 生統 / 王良

發件人：Eric Liu

日期：10/04/2019

要求提供 / 確認 事項：

- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 加工拆圖，然後生產 | <input type="checkbox"/> 尺寸表 |
| <input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 技術上資料 / 指示 | <input type="checkbox"/> 報價 |
| <input type="checkbox"/> 配件 B.M. | <input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書 | <input type="checkbox"/> 分判合約 |
| <input type="checkbox"/> 其他：_____ | | |

內容：

玻璃廠通知，已完成加工部份玻璃

請安排兩名 QC 人員駐三鑫廠，包食及住宿，檢查玻璃

A 版: 1) 請為此工程特別提供一份 QC FORM 及 QC 工作流程，以附件為藍本
(4 月 12 日星期五交)

2) 由 4 月 15 日開始，派最少兩名 QC 人員駐廠檢查玻璃

謝謝！

請在 2019/ 04 / 10 前完成上列要求。

附：7 頁

以上項目為：

- 原合約工程包 原合約工程加 / 減賬 新工程報價

原因：-

分發東莞各部門：

- () 生產技術總監 連附件 技術部 連附件 永林 () 生產部 連附件 () 機械設計部 連附件
 () 採購部 連附件 () 生產統籌部 連附件 梅
 () 質檢部 連附件 () 會計部 連附件 () 報關組 連附件 () 其他 小羅靜 楊榮輝 連附件

分發香港各部門：



- () 行政部 連附件 () 會計部 連附件 () 統籌部 連附件 () 工程部地盤科文 連附件
 () 採購部 連附件 () QS 部 連附件 () 維修部 連附件 () 其他 _____ 連附件

傳遞編號：

HK 0846/19

發件人簽署：

項目經理簽署：

	美而特幕墙 有限公司 MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD	文件编号：培训文件-03	版次 00
		第 1 页 共 3 页	

质检员外勤玻璃厂检验工作流程如下：

- 1、收到公司的外勤指示后先做好如下工作：
 - 1.1 根据指示资料内容要求准备相应图纸、验收依据标准资料；
 - 1.2 准备填写报告所需之各类报告表格（详见附页表格）
 - 1.3 了解最适合或最快捷的交通方式，至指定外勤玻璃公司，保安处报到登记，由保安处通知指定联络人员（或相关人员），并与联络人沟通本次工作内容、相关联的日常所需（有必要时）。
- 2、请求联络人带去现场，根据对应工作资料内容逐项对产品进行质量状态验收。
 - 2.1 钢化玻璃用钢化检测仪检查是否钢化；**需作钢化印的并目测钢化印的位置、方向是否正确。**（钢化印的位置、方向依各工程要求进行）。
 - 2.2 需要做 Low-e 的玻璃用 Low-e 质探仪检测是否已作 Low-e。
 - 2.3 镀膜玻璃依要求的镀膜类别进行检测；
- 3、需作第二次热处理（引爆、均质）的玻璃按如下过程及要求方法执行；依 GB 15763-2005 要求。
 - 3.1 依据供货商提供的当批进行热浸处理玻璃种类、数量记录表对待入炉玻璃尺寸（厚度、宽度、高度）、数量进行确认。**同时查看每一件相邻玻璃的间隔距离是否达 20mm 或以上。**必须与记录表数据一致方可入炉。**推入炉时需作影相记录。**
 - 3.2 全程跟进二次热处理过程（升温、保温、降温）并作影相记录。

	美而特幕墙 有限公司 MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD	文件编号：培训文件-03	版次 00
		第 2 页 共 3 页	

3.2.1 入炉开始升温时作影相，并将当批总数量、开始升温时间发短讯息至该工程项目经理（或项目经理指定同事）、对应工程业主方代表人员手机。

3.2.2 升温至 280℃为升温阶段，开始进入保温（或恒温）阶段，此时段的炉内温度保持在 290℃±10℃，保温时间必须达 2 小时以上。此时段必须作影相记录。此时段必须注意炉膛的温度不得超过 320℃，玻璃表面的温度不得超过 300℃。

3.2.3 开始降温时作影相记录，当温度降至 75℃或以下时才可以开炉。开炉时必须作影相记录。

3.2.4 出炉后即检查是否有爆片，如有：必须及时查清该产品的图号及相邻两件的图号，并检查是否受爆片而有损坏。完成清点将正确数据填于记录表。

3.2.5 完成上述工作后实时将此实际情况（出炉时间、数量）发短讯息至该工程项目经理（或项目经理指定同事）、对应工程业主方代表人员手机。

3.2.6 在 1 小时内通过供货商电脑网络将入炉、升温、保温、出炉的相片、当批曲线图、记录报表（请自行作好记录编号）发给香港罗小姐和大陆厂质检经理确认。

4、玻璃成品出货检验

4.1 单片、中空、夹胶玻璃完成生产后成品出货前检验

4.1.1 要求供货商提供适合的白炽光灯架、场地、人员于成品工

	美而特幕墙 有限公司 MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD	文件编号：培训文件-03	版次 00
		第 3 页 共 3 页	

序将每一件玻璃放于灯架上检验其表面质量

4.1.2 需检查的项目内容如下：

4.1.2.1 气泡、点状缺陷、线条、划伤、膜面等表面质量依

A S T M C 1036-06 执行。见附页

4.1.2.3 检查玻璃的外形尺寸、厚度，各方位尺寸必须符合图纸要求。

4.2、检查合格的玻璃放入成品待包装区，不合格的作好记录并及时通供货商重造或翻工。

4.3 根据图纸要求检查所包装静电膜、保护膜的定位尺寸，外观效果必须平整紧贴。并查看此工序时是否有被刀片割伤现象。

4.4 查看玻璃的装箱保护状态。

4.5 检查装箱单内容是否同箱内产品实际状态一致。

5、必要时根据公司要求查看对方的生产进度实况，并及时以报告文件记录通知相关负责人，并根据指示的进度需求及时与供应商相关人员现场沟通并跟进解决。



美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.

ASTM C1036-06

玻璃專業用語：

Point Blemish - 點型態花痕

Linear Blemish - 線型態花痕

玻璃級別：

Q3：建築用途並會透過該等玻璃觀看遠距之景物。

檢查方法：

沒有任何障礙物下與玻璃表面成 90° 直角，在天然光下(沒有太陽直接照射)
在指定之距離用眼睛觀察

花痕標準：

點型態花痕(Point Blemish)

在 1m 距離觀察下合格的點型態花痕(Point Blemish)

花痕 Size < 1.2mm 為合格

花痕 Size > 1.2mm < 2.0mm 而在 500mm 距離內沒有其他花痕為合格

花痕 Size > 2.0mm 為不合格

線型態花痕(Linear Blemish)

在 4m 距離觀察下可接受的線型態花痕(Linear Blemish)

淡或淺花痕 < 75mm 為合格

中花痕 ≤ 75mm 而在 600m 距離沒有其他花痕為合格

中或深花痕 > 75mm 為不合格

花痕之定義是取決於由 4m 開始，一直向玻璃行近所看得到之結果

檢查距離	花痕定義
遠過 3.3m	深(Heavy)
3.3m 至 1.01m	中(Medium)
1m 至 0.2m	淺(Light)
少過 0.2m	淡(Faint)

