

工程指示 / 要求簡箋 ENGINEER INSTRUCTIONS(E.I.)

工程指示編號:	EI- 5129B	修改版本:	B
	HK-1796		
工程編號:	J 856	工程名稱:	天榮站
收件人:	王良/水洪/香港辦	發件人:	Lai Sik Hung
工程項目:	回覆:中山辦巡查國內廠房質量檢查報告 (修訂B:新增R611及R618)	日期:	18/10/2022

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<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: 修訂B:新增R611及R618

請根據新鴻基中山辦巡查國內廠房質量檢查報告, 以點對點的形式回覆相關問題解決/改善方案, 必須以圖文並茂表示

王良,水洪,Doris, 請幫忙合力解決, 謝謝

報告編號: R578, R589, R591, R598 & R604(已回覆)

R611 & R618 (本週內回覆)

完成上列要求日期: 14-10-2022

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 技術部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 報關組	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 質檢部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 機械設計部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input checked="" type="checkbox"/> 香港辦	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 地盤管理	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署:	王良	*組別成員批核簽署:	Wm 18/10/2022
傳遞編號:		項目經理簽署:	Wm



Factory Inspection Report

工廠巡查報告

工程項目：天榮站鋁窗工程(預製件窗部分)

分判/加工廠：美特-東莞美而特幕牆有限公司

1.0 一般資料

1.1 巡查日期及報告編號

2022年10月06日~07日 / 報告編號：R611

1.2 地點

廣東省東莞市市中堂鎮湛鳳路30號

1.3 出席人員

梁志豪

SHKP 中山辦公室 QC

黎洪光

SHKP 中山辦公室 QC

羅梓鐘

美特

1.4 報告編寫

梁志豪

2.0 目的

巡查 東莞美而特幕牆有限公司-天榮站-美特-預製件窗生產進度及成品質量。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

- 1.) 預製件窗生產進度；
- 2.) 預製件窗成品。



4.0 巡查視察項目



Photo no: 001

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:06 Oct,2022

Content:

加工廠工人對組裝完成的預製件窗重新檢查並再次進行包裝保護。

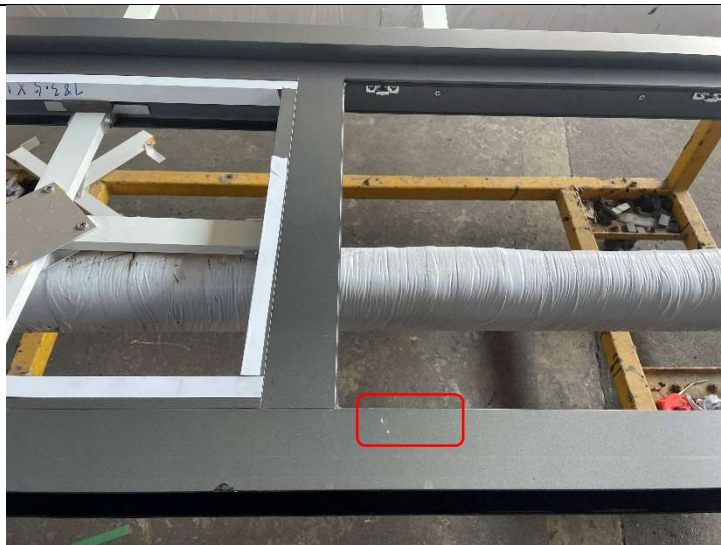


Photo no: 002

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:06 Oct,2022

Content:

編號為 T3-16/F-AW
03R 的預製件窗，窗框
企料室內面見刮花，刮
花位置不能被混凝土遮
擋，不接受。
加工廠解釋會將刮花的
企料進行更換。





Photo no: 003

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:06 Oct,2022

Content:
加工廠使用的道康宁
791 密封膠使用有效期
到 2023 年 1 月。

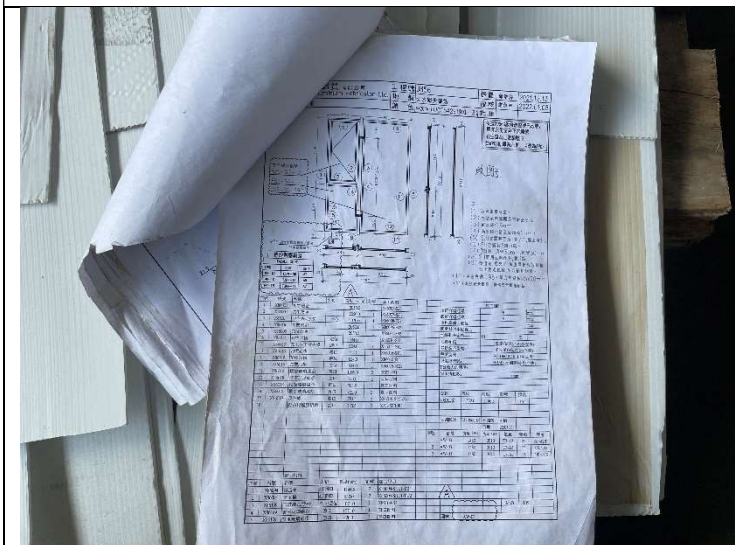


Photo no: 004

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:06 Oct,2022

Content:
查看編號為 T3-8/F-
AW03 的預製件窗組裝
圖紙。



Factory Inspection Report
工廠巡查報告



Photo no: 005
Location:東莞美而特幕
牆有限公司
Date:06 Oct,2022

Content:
實測預製件窗中企夾通
第一顆螺絲安裝位置及
螺絲相鄰間距分別為:
135mm/300mm
圖紙要求螺絲安裝位置
分別為:
115mm/300mm
螺絲孔位位置不符合圖
紙要求。



序號	物料編號	數量	L	E0	M	X	Y	安裝	位置	規格
1	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-A2	3/F-42/F	
2	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-A5	3/F-42/F	
3	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-A9	3/F-42/F	
4	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-B2	3/F-42/F	
5	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-B7	3/F-42/F	
6	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-B13	3/F-42/F	
7	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-B6	3/F-42/F	
8	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-A11	3/F-42/F	
10	X86008-F01	35	2070	135	6	x	300	AW-03H	T3-A13	3/F-42/F
11	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-A3	3/F-42/F	
12	35	2070	135	6	x	300	AW-03	T3-B5	3/F-42/F	
13	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-A10	3/F-42/F	
14	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-A12	3/F-42/F	
15	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-B5	3/F-42/F	
16	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-B9	3/F-42/F	
17	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-B11	3/F-42/F	
18	35	2070	135	6	x	300	AW-04	T3-B8	3/F-42/F	
19	總數:	69								

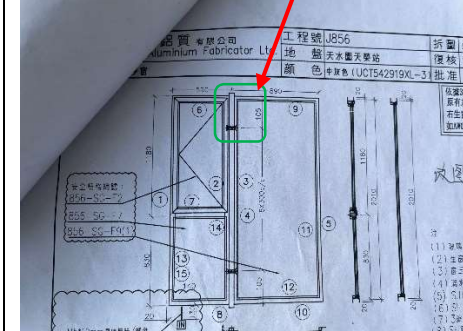


Photo no: 006
Location:東莞美而特幕
牆有限公司
Date:06 Oct,2022

Content:
查看中企夾通 X86008
加工圖紙，第一顆螺絲
孔位加工位置為
135mm(紅框)
查看組裝圖紙上中企夾
通第一顆螺絲加工位置
為 115mm(105+10)
(綠框)
型材加工圖紙與預製件
窗組裝圖紙要求不符。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告

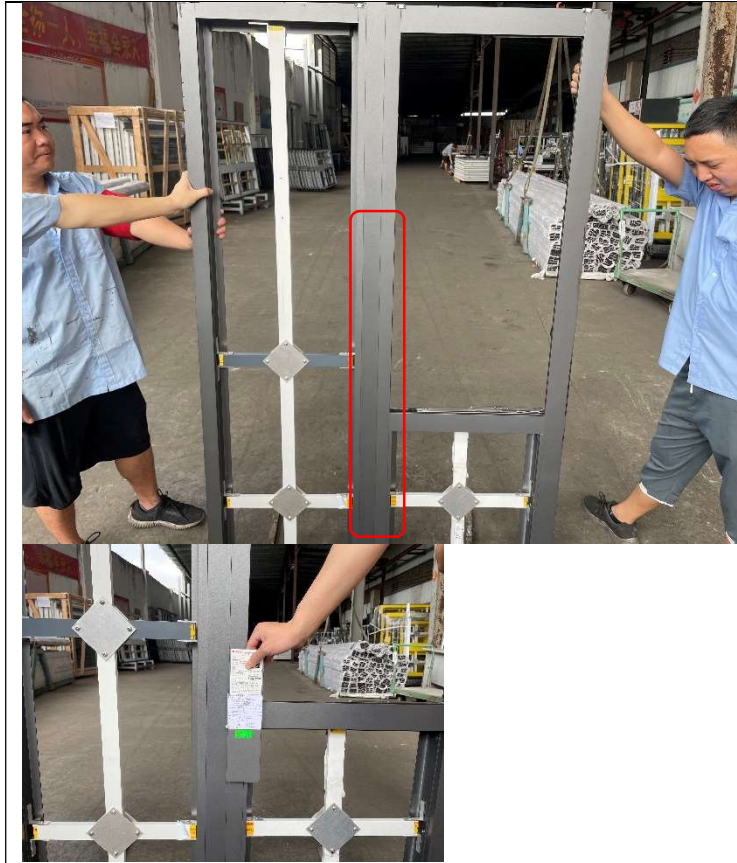


Photo no: 007

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

編號為 T3-16/F-AW02
的預製件窗，中企夾通
室內面與色板比較，明
顯見色差，不接受。

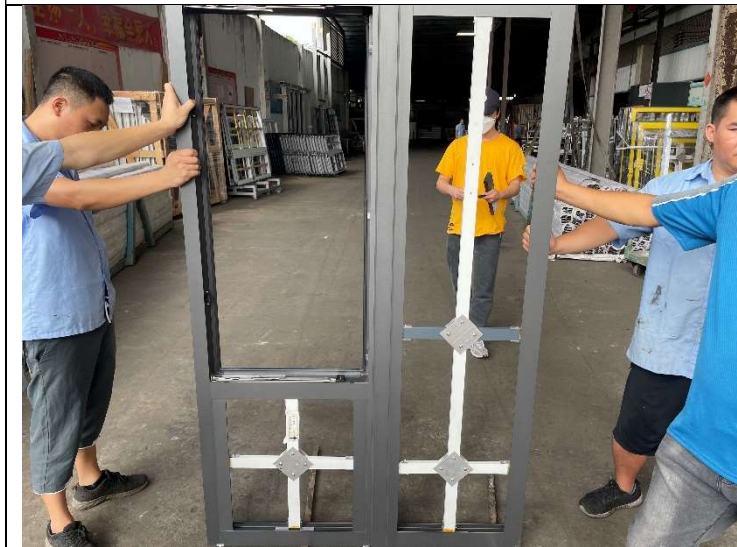


Photo no: 008

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

預製件窗室外面整體未
見明顯色差。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告



Photo no: 009

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

色差測試(室內面)

色差實測: $\Delta E=1.7$,

規範要求為: $\Delta E \leq 2$,

$\Delta L=-1.6$ (偏暗)

$\Delta a= 0.0$

$\Delta b=-0.5$ (微偏藍)

中企夾通室內面與色板
比較見色差。



Photo no: 010

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

色差測試(室外面)

色差實測: $\Delta E=1.4$,

規範要求為: $\Delta E \leq 2$,

$\Delta L=-1.3$ (偏暗)

$\Delta a= 0.0$

$\Delta b=-0.4$ (微偏藍)

中企夾通室內面與色板
比較見色差。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告



Photo no: 011

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

抽檢四支型材編號為
CKHK16484 的中企夾
通。



Photo no: 012

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

型材與色板比較，未見
明顯色差。



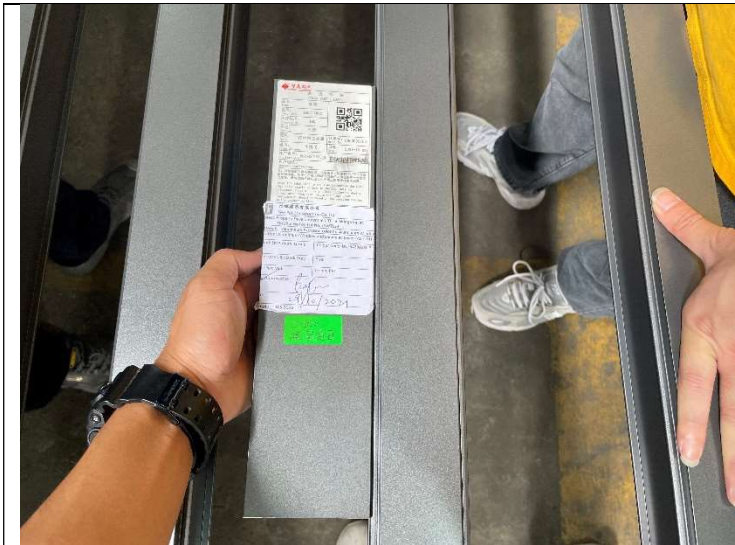


Photo no: 013

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:
型材與色板比較，未見
明顯色差。

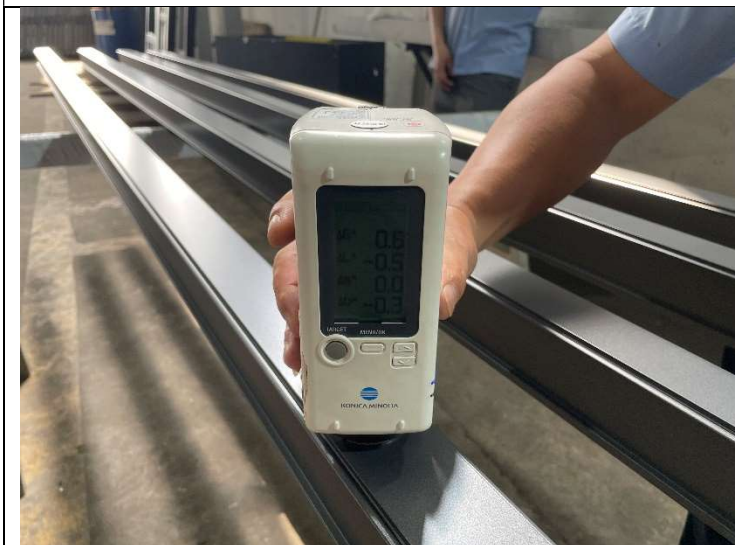


Photo no: 014

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:
色差測試
色差實測: $\Delta E=0.6$ ，
規範要求為: $\Delta E \leq 2$ ，
 $\Delta L=-0.5$ (微偏暗)
 $\Delta a=0.0$
 $\Delta b=-0.3$ (微偏藍)
符合要求。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告



Photo no: 015

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

色差測試

色差實測: $\Delta E=0.7$.

規範要求為: $\Delta E \leq 2$.

$\Delta L=-0.6$ (微偏暗)

$\Delta a=+0.1$ (微偏紅)

$\Delta b=-0.3$ (微偏藍)

符合要求。

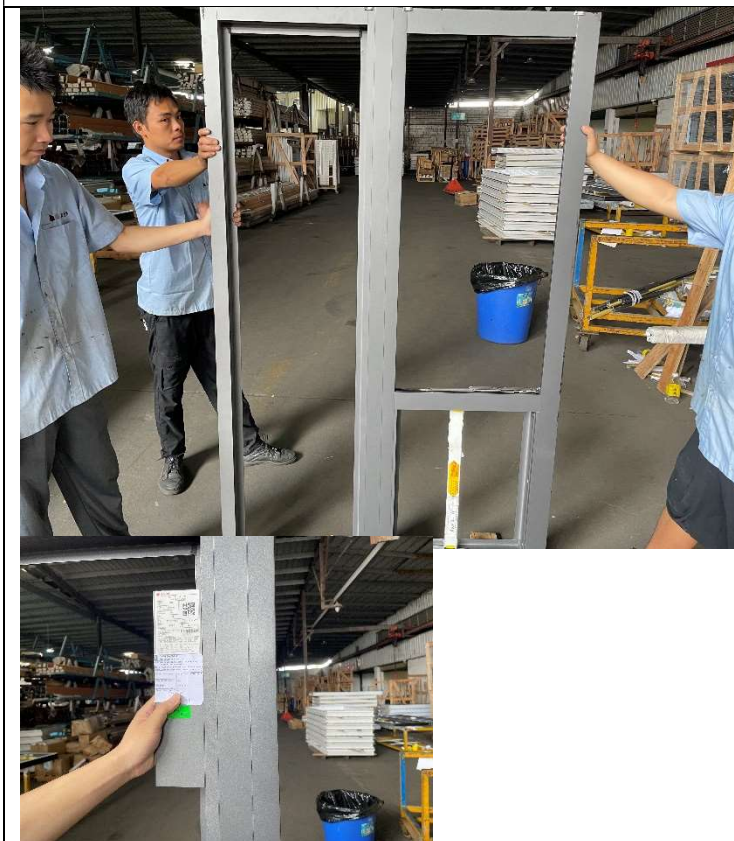


Photo no: 016

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:

編號為 T3-16/F-AW02
的預製件窗已更換中企
夾通，室內面與色板比
較，未見明顯色差。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告

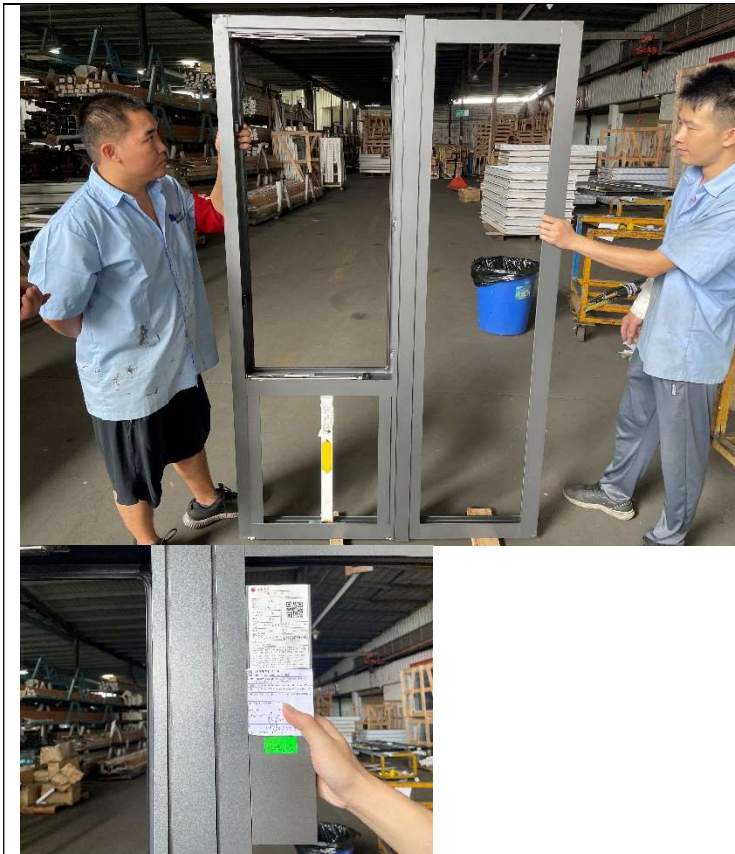


Photo no: 017

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:
編號為 T3-16/F-AW02
的預製件窗已更換中企
夾通，室外面與色板比
較，未見明顯色差。

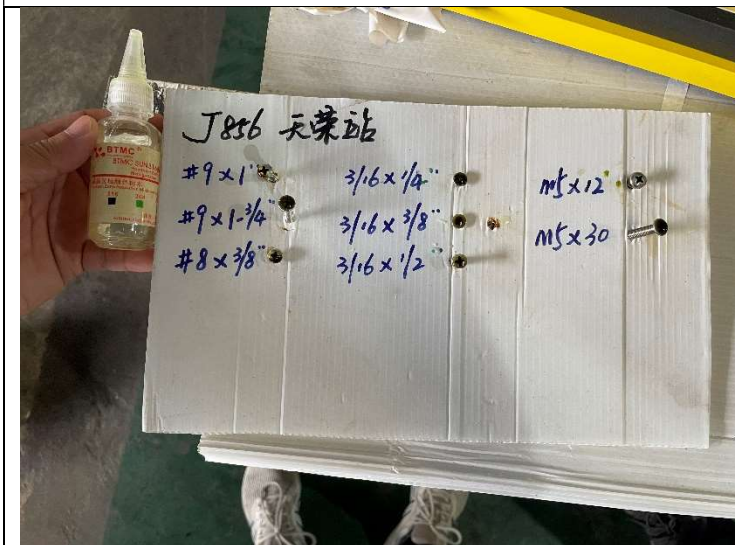


Photo no: 018

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:07 Oct,2022

Content:
本項目使用的螺絲經專
用藥水檢測後，均符合
316 材質的顏色。





5.0 總結

於 10 月 06 日~07 日 巡查 天榮站-美特-東莞美而特幕牆有限公司的預製件窗生產進度及成品品質，我組 建議如下：

質量方面：

- 1.) 編號為 T3-16/F-AW 03R 的預製件窗窗框企料室內面見刮花，刮花位置不能被混凝土遮擋，不接受，加工廠解釋會將刮花的企料進行更換（見圖 002）；加工廠需加強質檢力度，組裝前做好鋁型材的保護措施。
- 2.) 編號為 T3-8/F-AW03 的預製件窗的中企夾通螺絲加工位置不符合組裝圖紙要求，組裝圖紙與型材加工圖紙要求不符（見圖 004~006）；加工廠需重新審批組裝圖紙與型材加工圖紙要求是否存在差異並更新相對應的圖紙與節點圖。
- 3.) 編號為 T3-16/F-AW02 的預製件窗中企夾通室內面與色板比較，明顯見色差，不接受，已更換（見圖 007、009、010、016、017）；加工廠需對原材料加強質檢力度，避免有缺陷的鋁型材進入加工區域。

進度方面：

- 1.) T2 座共 840 件預製件窗，完成組裝工序有 72 件，完成包裝工序有 72 件，已送貨 72 件;(加工廠未提供更新後的生產情況)
- 2.) T3 座共 1362 件預製件窗，完成組裝工序有 465 件，完成包裝工序有 465 件，已送貨 114 件;(加工廠未提供更新後的生產情況)

加工廠物料欠缺方面:

- 1.) 預製件窗窗框和窗玉的膠條需更換，但膠條至今仍未到廠，影響生產進度；加工廠未能提供具體的到貨時間。



Factory Inspection Report

工廠巡查報告

工程項目: 天榮站鋁窗工程(預製件窗部分)

分判/加工廠: 美特-東莞美而特幕牆有限公司

1.0 一般資料

1.1 巡查日期及報告編號

2022年10月10日~12日 / 報告編號 : R618

1.2 地點

廣東省東莞市市中堂鎮湛鳳路 30 號

1.3 出席人員

梁志豪

SHKP 中山辦公室 QC

羅梓鐘

美特

1.4 報告編寫

梁志豪

2.0 目的

巡查 東莞美而特幕牆有限公司-天榮站-美特-預製件窗生產進度及成品質量。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

- 1.) 預製件窗生產進度 ;
- 2.) 預製件窗窗玉 ;
- 3.) 預製件窗成品。



4.0 巡查視察項目



Photo no: 001

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:10 Oct, 2022

Content:

加工廠共三組人對包裝
完成的預製件窗進行檢
查並重新進行包裝保
護。



Photo no: 002

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:10 Oct, 2022

Content:

同上。

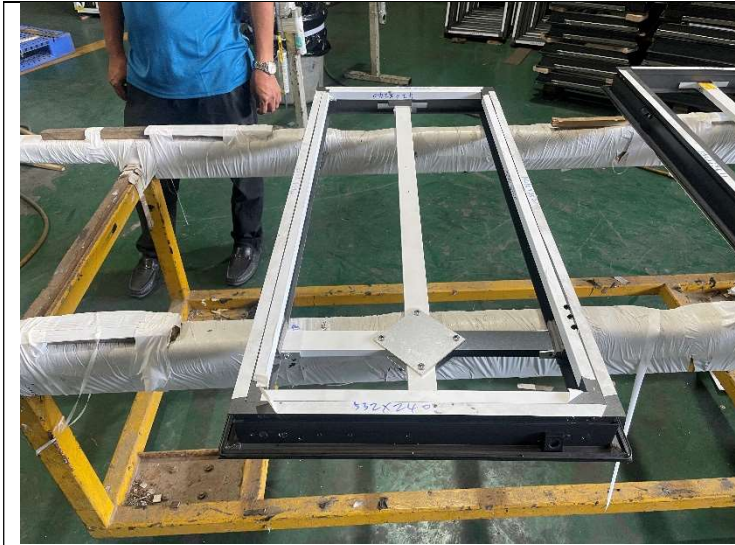


Photo no: 003

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 10 Oct, 2022

Content:
抽檢加工廠返修完成的
窗玉 AW-02R。

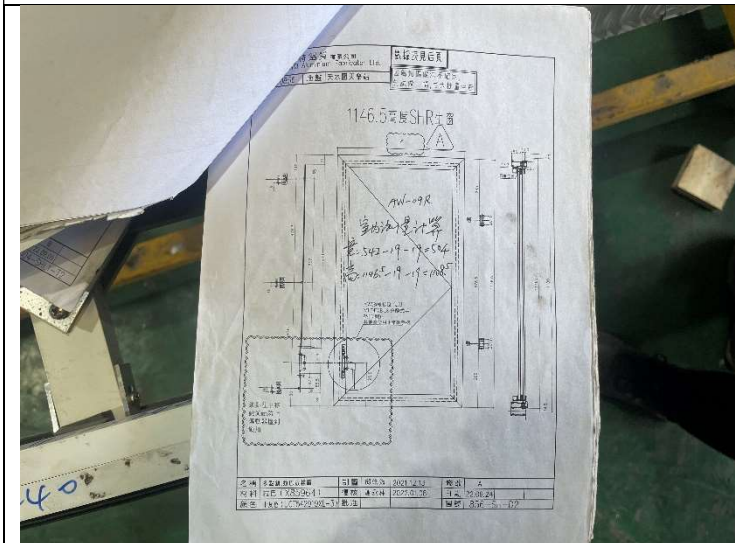


Photo no: 004

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 10 Oct, 2022

Content:
查看窗玉 AW-02R 組
裝圖紙。



Photo no: 005

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:10 Oct, 2022

Content:

實測窗玉寬度/高度:

493.5mm/1,108mm

圖紙要求窗玉寬度/高
度:

494mm/1,108.5mm

相差:-0.5mm/-0.5mm

公差要求:±0.5mm

符合要求。



Photo no: 006

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:10 Oct, 2022

Content:

實測窗玉對角尺寸:

1,213mm/1,214.5mm

(從 100mm 開始量度)

計算圖紙要求窗玉對角

尺寸:1,213.59mm

相差:

-0.59mm/+0.91mm

公差要求:±2mm

符合要求。



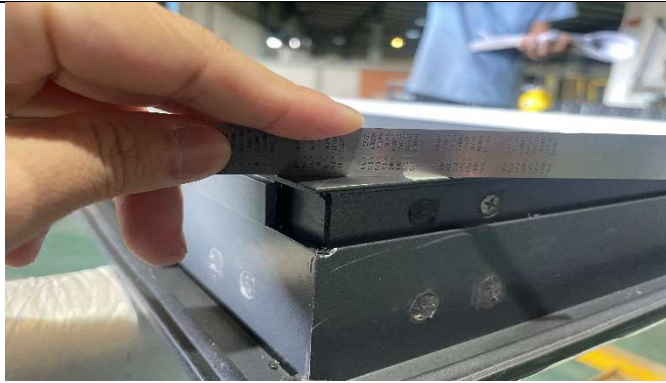


Photo no: 007

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:10 Oct, 2022

Content:
窗玉框室內面碰接位齊
平，未見明顯起級。

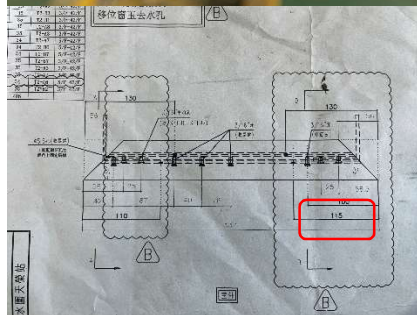
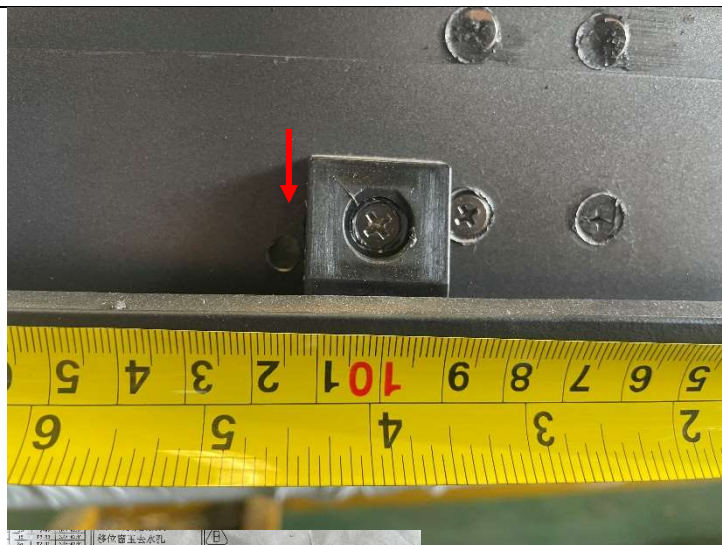


Photo no: 008

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:10 Oct, 2022

Content:
實測窗玉底部的去水孔
加工位置:115mm
圖紙要求窗玉底部的去
水孔加工位置:115mm
符合圖紙要求。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告



Photo no: 009

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:

加工廠返修完成的窗玉
AW-02 · 室內面碰接位
變形，不接受。

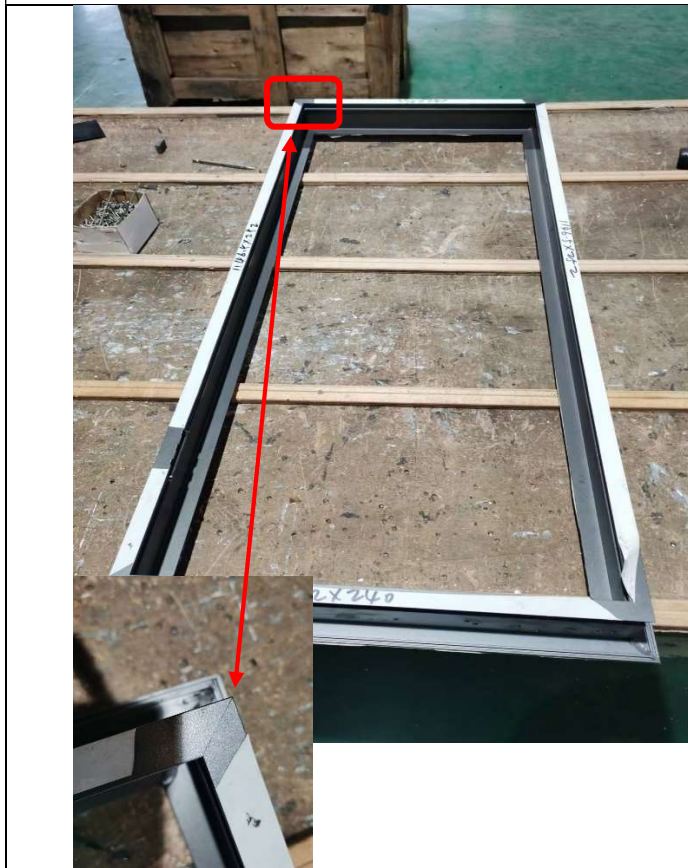


Photo no: 010

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:

窗玉 AW-02 變形的窗
框料已更換，可接受。
(更換後的相片由加工廠
提供)





Photo no: 011

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:
T3 座組裝完成的預製
件窗。

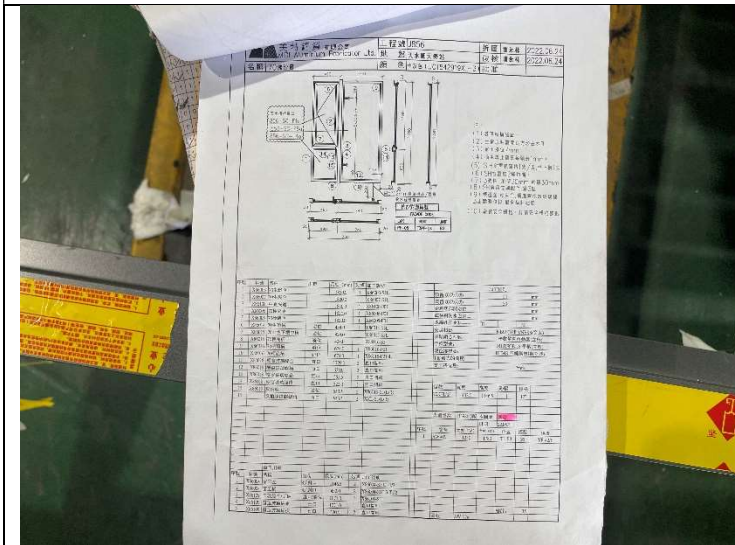


Photo no: 012

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:
抽檢組裝完成的預製件
窗 AW-02a · 查看組裝
圖紙。



Photo no: 013

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:
實測預製件窗寬度/高
度:
1,270mm/1,820mm
圖紙要求寬度/高度:
1,270mm/1,820mm
公差要求:±1mm
符合要求。



Photo no: 014

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:
實測預製件窗對角尺寸:
2,219mm/2,219mm
計算圖紙要求對角尺寸:
2,219.3mm
相差:-0.3mm/-0.3mm
公差要求:±3mm
符合要求。



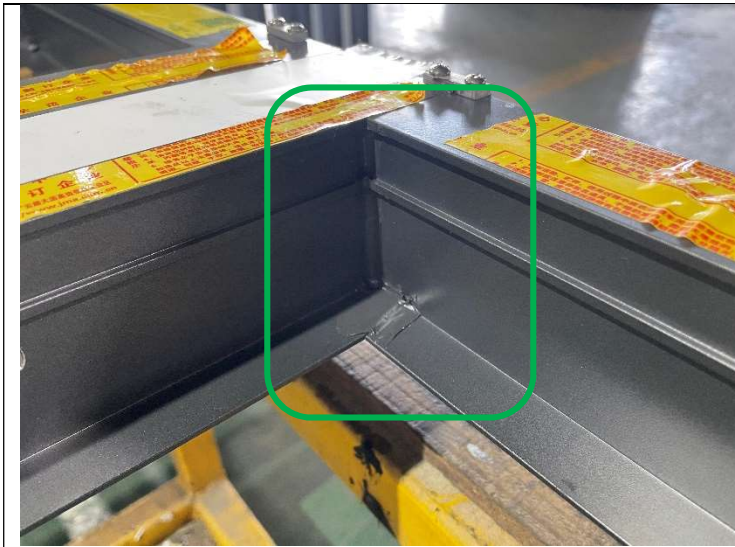


Photo no: 015

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:

預製件窗橫企料碰接處
有啱密封膠。



Photo no: 016

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:11 Oct, 2022

Content:

預製件窗室內面碰接處
齊平，未見明顯起級。





Photo no: 017

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:12 Oct, 2022

Content:

編號為 T3-8/F-AW-
02R 的預製件窗保護膠
紙未貼緊型材面，不接
受。



Photo no: 018

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:12 Oct, 2022

Content:

接上圖，加工廠已將保
護膠紙撕出後重新貼上
並在膠紙角位啣密封
膠。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告



Photo no: 019

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:12 Oct,2022

Content:

點算加工廠檢查後並重
新貼回保護膠紙的預製
件窗，共 59 件。



Photo no: 020

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:12 Oct,2022

Content:

點算加工廠檢查後並重
新貼回保護膠紙的預製
件窗，共 59 件。



5.0 總結

於 10 月 10 日~12 日 巡查 天榮站-美特-東莞美而特幕牆有限公司的預製件窗生產進度及成品品質，我組 建議如下：

質量方面：

- 1.) 加工廠返修完成的窗玉 AW-02 室內面碰接位變形，不接受，已執修（見圖 009、010）；加工廠需加強對窗玉的質檢力度並改善窗玉組裝工藝。
- 2.) 編號為 T3-8/F-AW-02R 的預製件窗保護膠紙未貼緊型材面，已重新貼回膠紙並在膠紙角位啣膠（見圖 017~018）；加工廠需做好保護措施，避免膠紙在運輸途中脫落。

進度方面：

- 1.) T2 座共 840 件預製件窗，完成組裝工序有 72 件，完成包裝工序有 62 件，已送貨 62 件；
- 2.) T3 座共 1362 件預製件窗，完成組裝工序有 465 件，完成包裝工序有 465 件，已送貨 114 件；

加工廠物料欠缺方面：

- 1.) 預製件窗窗框和窗玉的膠條需更換，但膠條至今仍未到廠，影響生產進度；加工廠未能提供具體的到貨時間。

