



美特鋁質有限公司

MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.



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

工程指示編號:	EI- 5129	修改版本:	C
	HK- 099		
工程編號:	J 856	工程名稱:	TSWTL23
收件人:	生統 / 王良	發件人:	BearLam
工程項目:	回覆:中山辦巡查國內廠房質量檢查報告(修正C:新增R705、R719、R731)	日期:	19/01/2023

<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C:新增R705、R719、R731 請根據新鴻基中山辦巡查國內廠房質量檢查報告, 以對點對的形式回覆相關問題解決 / 改善方案, 必須以圖文並茂表示。 有關報告需要與中山辦相議可行消案的方式
完成上列要求日期: 26/01/2023

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:			

香港

<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: <i>Bear Lam</i>	*組別成員批核簽署: <i>Wai</i> 19/1/2023
傳遞編號:	項目經理簽署: <i>Wai</i>



怡輝建築有限公司

Yee Fai Construction Company Ltd.

44/F., Sun Hung Kai Centre, 30 Harbour Road, Wanchai, Hong Kong

SITE MEMORANDUM

由 : 鍾浩光 貴公司 : Midi (美特)
日期 : 2023 年 01 月 12 日 致 : 譚劍文先生
便箋編號 : TSWTL23-SM-1618 電郵 : j856@miditd.com.hk /
waiho.hcw.midi@gmail.com /
bear.lch.midi@gmail.com

E-mail

地盤 : 天榮輕鐵站上蓋項目 (TSWTL No.23, TSW)

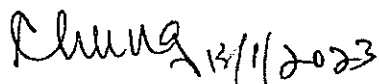
事項 : 第十二次至第十四次檢查鋁窗廠房生產過程及注意事項
(R705, R719, R731)

茲通知 貴判，於 2022 年 12 月 12 日至 12 月 16 及 12 月 29 日至 12 月 30 日及 2023 年 1 月 3 日至 1 月 6 日進行第十二次至第十四次(R705, R719, R731)檢查鋁窗廠房生產過程及期間發現貴司有以下需要注意及跟進事項:-
請 貴判於 2023 年 01 月 18 日前回覆以供我司審核。

- 1) 個別預製件窗孔位，避位等開料問題需注意，排氣或去水孔的位置與施工圖有出入。
- 2) 窗玉手工問題需要注意，個別窗玉室內面橫企料碰口位有輕微起級，另外窗玉角位碰口位置未對齊及刮手，並且目前所用膠條輕易被拉出，加工廠需加強質檢力度
- 3) 檢查發現個別掛碼尺寸與圖紙不符，工廠回復已更改尺寸，請工廠需及時更新圖紙。
- 4) 檢查發現個別窗玉 45° 碰口見縫隙及個別窗玉企料見多處掉漆及安裝的窗玉窗角見明顯劃痕，雖則工廠已執修，但需加強質檢力度，避免有缺陷的預製件窗及窗玉流入下一項工序。
- 5) 密封膠的手工問題需要注意，個別螺絲邊緣疑似未有唧膠及個別碰口位置有縫隙未用密封膠完全封住及碰介面位置沒有密封膠，雖然工廠已執修，但還需多加注意。
- 6) PMU 單元件已更換窗玉波膠條，但波膠條容易脫落，與窗玉不匹配
- 7) 個別預製件窗玉波膠條形狀扁平，沒有彈性且波膠條駁口斷開，以及窗玉橫企料碰口室內面見明顯起級，加工廠需提高單元件組裝水準，對相關人員提供培訓。
- 8) 美特自檢單元件 CW-304 試水測試，死牆位及生窗位入水，工廠已執修，多加注意
- 9) 預製件窗欠波膠條，波膠條大貨到廠時間暫未提供。

特此通知!

此致



鍾浩光
策劃經理

附件

副本傳閱: 地盤寫字樓 -

(有附件)

HKC/HK/WH/THC



加工廠外牆系統項目質量檢查清單		檢查單編號: TSWTL23-PUR-R705	
鋁型材及鋁板組裝		表格編號:	Q1
		修訂編號:	1
地盤名稱: 天榮站	檢查日期: 2022.12.12	外牆系統生產監督 檢查計劃修訂編號:	00
圖則名稱: /	檢查項目:		
供應商/加工廠: 美特/東莞美而特	預制外窗、玻璃幕牆PMU		

事項	檢查項目	不適用	滿意	不滿意	備註
1.0.	鋁型材及鋁板組裝				
1.1.	進廠鋁物料				<p>1. 個別窗玉45°碰口縫隙, 不接後, 已抽修;</p> <p>2. 個別窗玉企料見多處掉漆, 不接後, 已抽修;</p> <p>3. 現場安裝的窗玉窗厚見明顯刮痕, 不接後, 已抽修;</p>
鋁板	尺寸、厚度、硬度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁型材	形狀、尺寸、內厚度、模具數量、硬度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	螺絲、介子、彈介、螺母	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.2.	表面處理 - 塗層				
	電鍍層厚度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	色差及光澤度、塗層厚度 (DFT)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	塗層附著力測試	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.	生產及組裝 (適用於門、窗、百葉、欄杆、幕牆框架)				
1.3.1.	鋁板厚度、尺寸、對角、角度、正直	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁板	外觀、切口、摺角、接口及接邊平整度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	加力骨及種釘、位置	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	種釘扭力及敲擊測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	螺絲、螺絲母扭力測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.2.	鋁型材厚度、型狀、尺寸、角度、正直	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁型材	組裝對角尺寸	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	外表、 <u>外觀</u> 、切口、 <u>接口</u> 及接邊平整度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	鐵件與鋁型材、鋁板分隔 (瀝青油、膠墊)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	密封膠狀態, 密封膠蓋於螺絲 - 根據項目				
	3.0. - (請使用 Q3 表格)				
	隔熱綿、背板、氣孔位置(如適用)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	窗玉、框平整度、鎖點、窗撐、擡撐、把手安裝位置	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	膠條及玻璃墊塊的型狀、尺寸及位置	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.4.	最後檢測 - 包裝保護	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

上述項目已檢查並確認:					
RC-T1姓名:	是次有否聯檢	有 / <input checked="" type="checkbox"/>	是次有否聯檢	有 / 沒有	備用:
RC-T1簽署:	RC-外牆系統 / 購料組代表姓名:	購料組: 黎汝光	第三方姓名:		
日期:	RC-外牆系統 / 購料組代表簽署:		第三方簽署:		
	日期:	2022.12.16	日期:		



Factory Inspection Report
工廠巡查報告

工程項目：天榮站鋁門窗及預製件窗、玻璃幕牆工程

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 12 月 12 日~16 日 / 報告編號 :R706

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

黎洪光、李毅、梁焯源

SHKP 中山辦公室 QC

吳水洪、譚生

美特

1.4 報告編寫

黎洪光

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、玻璃幕牆 PMU 生產進度及成品質量。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

- 1.) 玻璃幕牆 PMU 生產進度；
- 2.) 預製件窗生產進度；
- 3.) 預製件窗窗玉；
- 4.) 預製件窗成品。



4.0 巡查視察項目

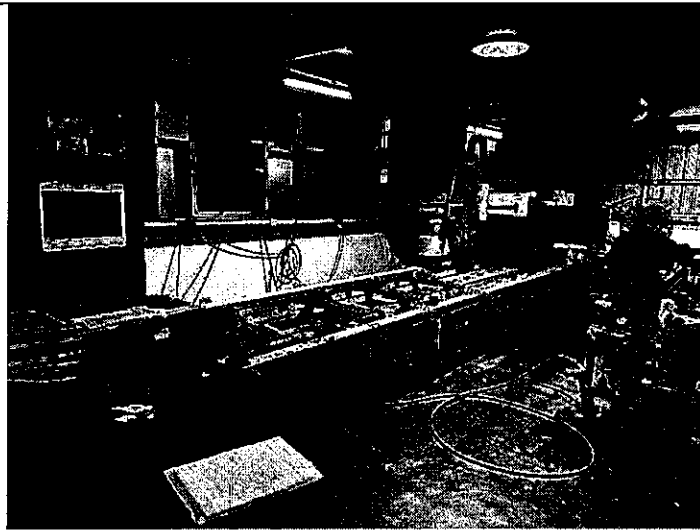


Photo no: 001

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 12 Dec, 2022

Content:
玻璃幕牆 PMU 企料正在加工。



Photo no: 002

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 12 Dec, 2022

Content:
查看加工圖紙。

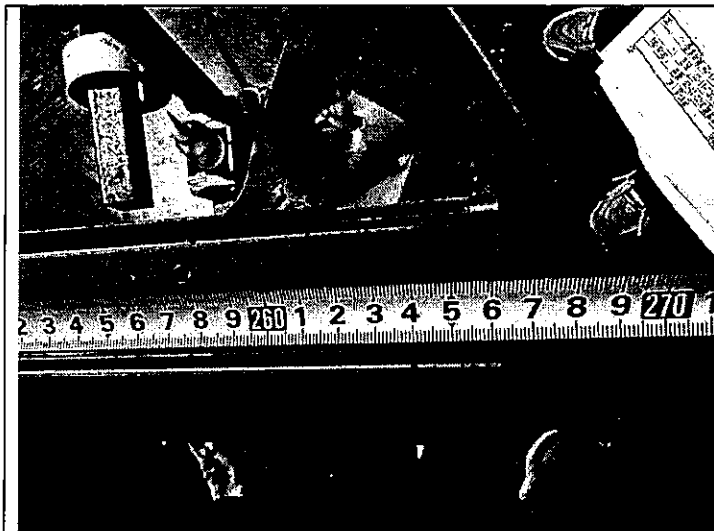


Photo no: 003

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 12 Dec, 2022

Content:

實測型材尺寸

2,661.5mm · 圖紙尺寸

2,662mm · 公差

-0.5mm · 公差要求

±0.5mm · 符合要求。

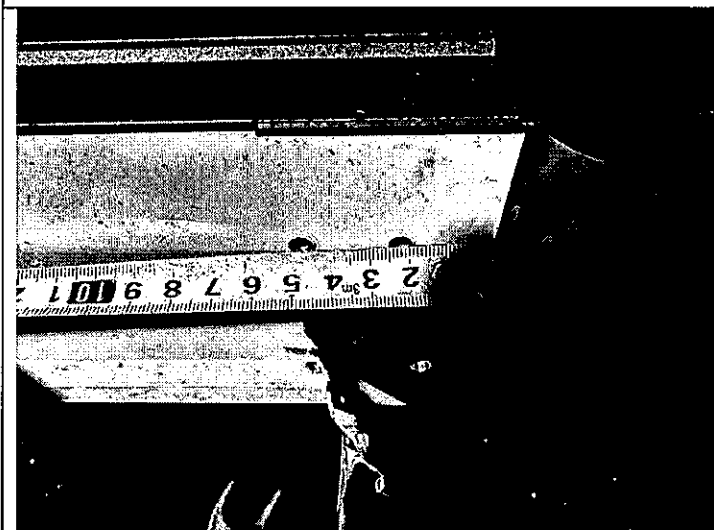


Photo no: 004

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 12 Dec, 2022

Content:

實測孔位到邊緣尺寸為

22mm · 與圖紙尺寸

22mm 一致 · 符合要求。



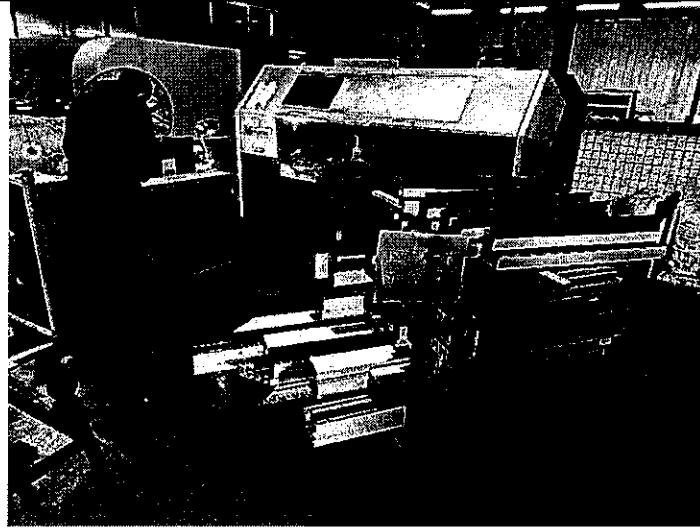


Photo no: 005

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 13 Dec, 2022

Content:
玻璃幕牆 PMU 橫料加
工現場。

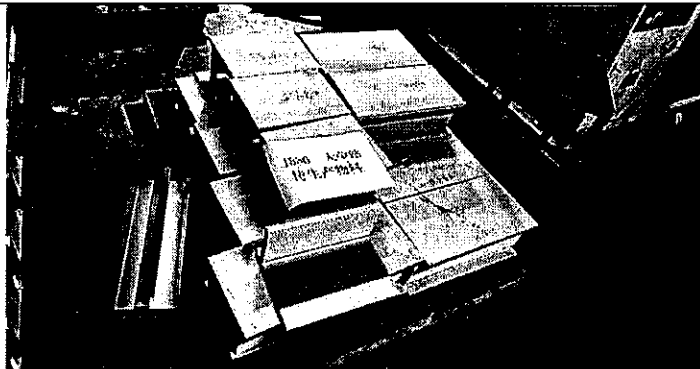


Photo no: 006

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 13 Dec, 2022

Content:
牆身碼·單元件掛碼已
開料·待進一步加工。



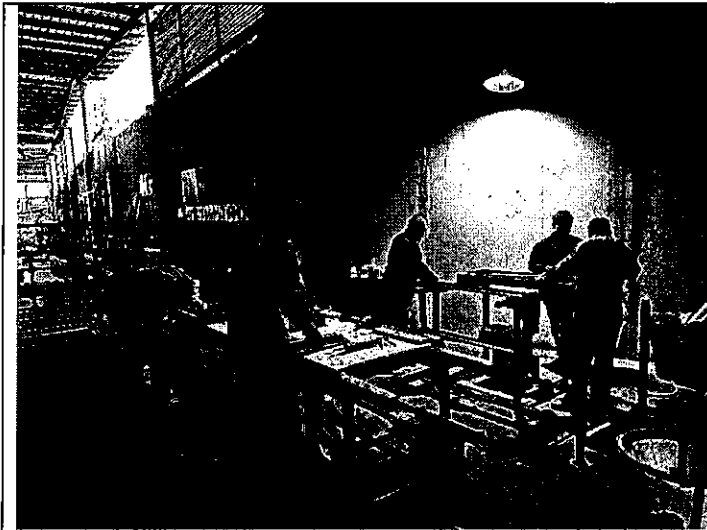


Photo no: 007

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:
組裝現場兩組人組裝窗
玉。

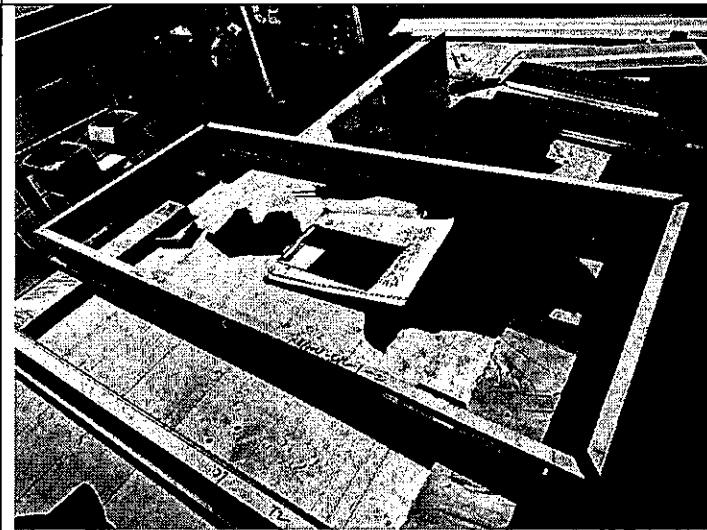


Photo no: 008

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:
抽檢窗玉 AW-02。

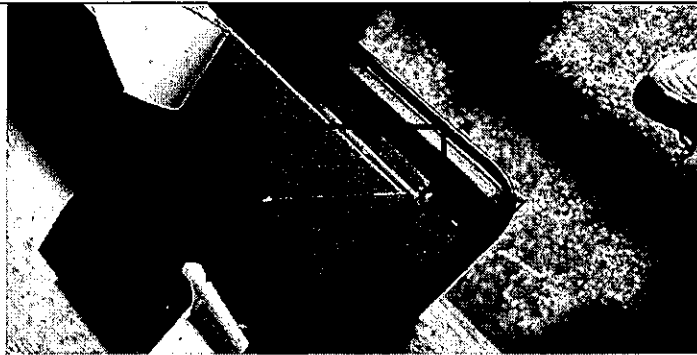
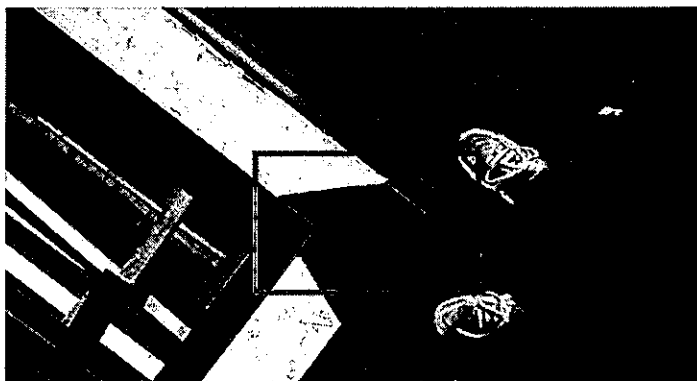


Photo no: 009

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022



Content:

窗玉 45°碰口見縫隙·下
圖為執修後效果·執修
後效果可接受。

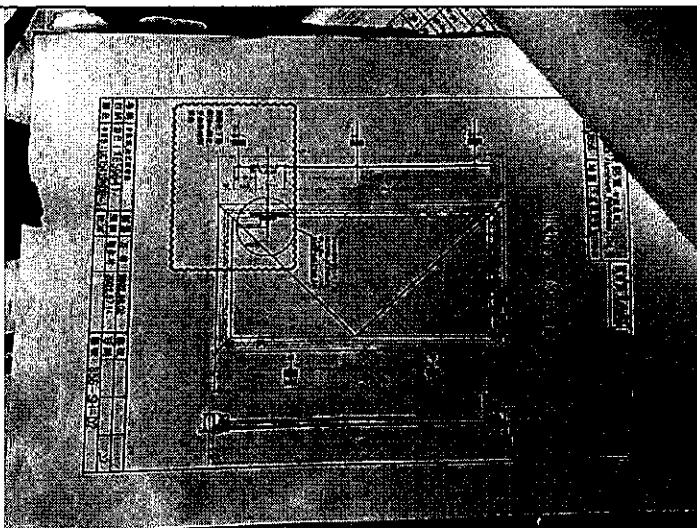


Photo no: 010

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

查看窗玉圖紙。

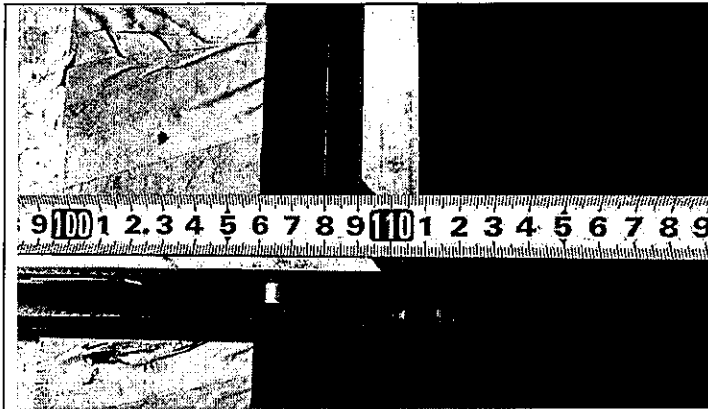


Photo no: 011

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

實測窗玉高度/寬度:
1,108.5mm/494mm
圖紙要求窗玉高度/寬
度:
1,108.5mm/494mm
公差要求:±0.5mm
符合要求。 ✓

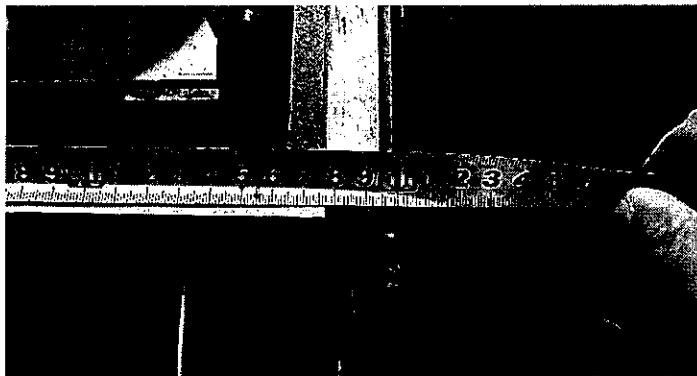


Photo no: 012

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

實測窗玉對角尺寸:
1,213mm/1,214mm
計算圖紙要求對角尺
寸:1,213.59mm · 相差:
-0.59mm/ +0.41mm
公差要求:±2mm
符合要求。 ✓



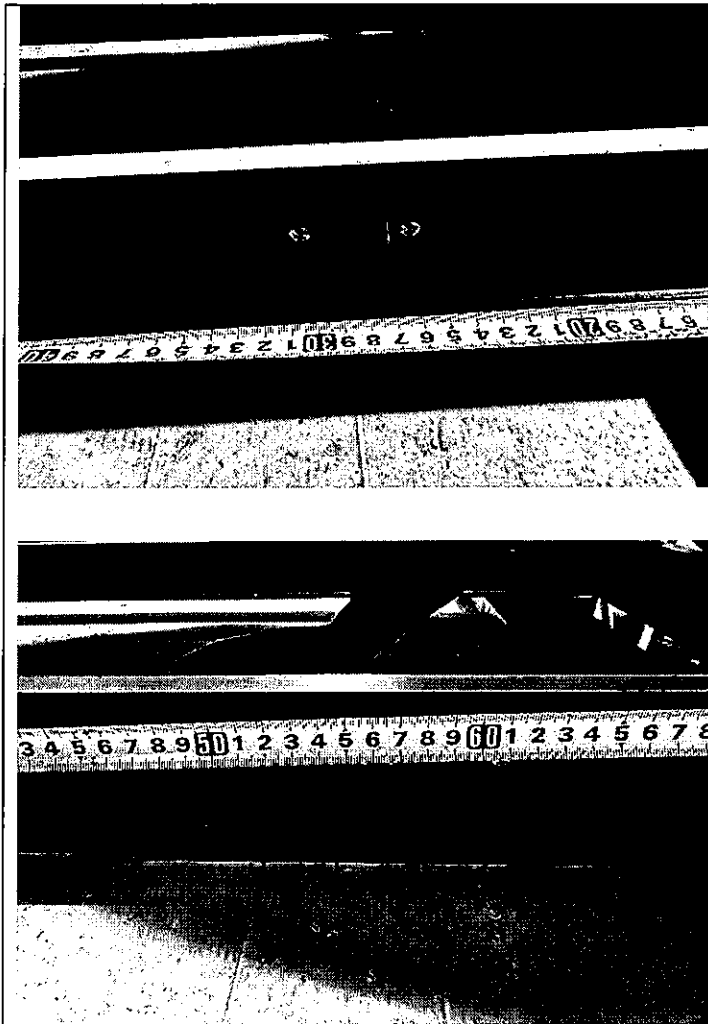


Photo no: 013

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

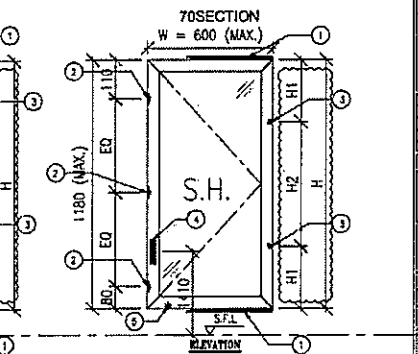
Content:

實測防風扣到窗玉邊的
間距及防風扣相鄰的間
距分別為:

285mm/576.5mm, 施
工圖要求防風扣到窗玉
邊及防風扣相鄰間距分
別為

285mm/576.5mm · 防
風扣安裝位置符合施工
圖要求。

Window No.	Level	W (mm)	H (mm)	W (mm)	H (mm)	GLASSING	MECHANICAL	DRY WEIGHT	WIND	WIND	
WINDO/S01	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S02	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S03	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S04	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S05	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S06	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S07	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S08	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S09	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S10	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S11	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S12	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S13	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S14	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S15	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S16	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S17	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S18	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S19	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4
WINDO/S20	505	1146.5	285	576.5	1146.5	EQ-14	32.41	10465-1018	mm	50	42.4



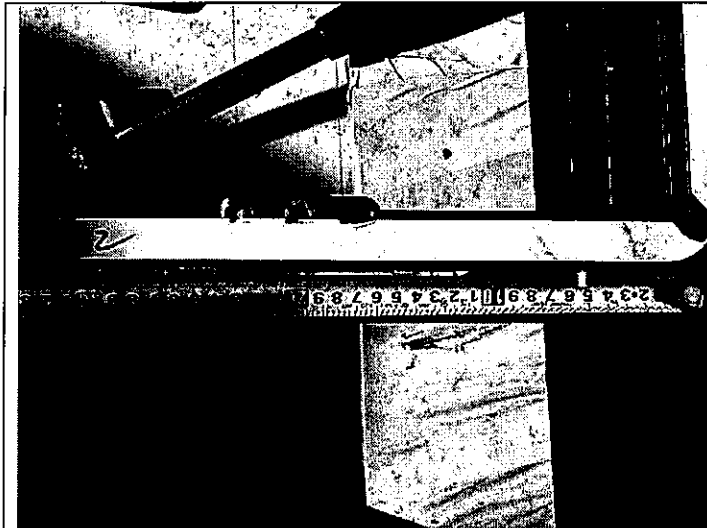


Photo no: 014

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

實測執手安裝位置:

195.5mm

圖紙要求執手安裝位置:

195.5mm

符合圖紙要求。

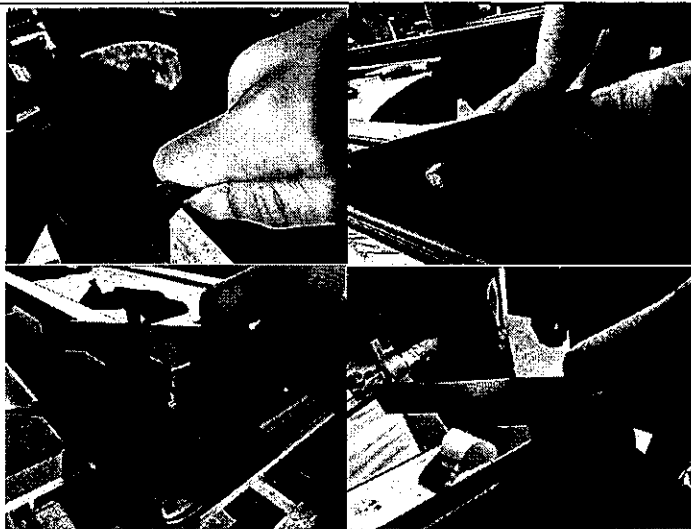


Photo no: 015

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

窗玉室 45°碰口室內面
平整無起級，效果可接
受。





Photo no: 016

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

窗玉企料見多處掉漆·
不接受。

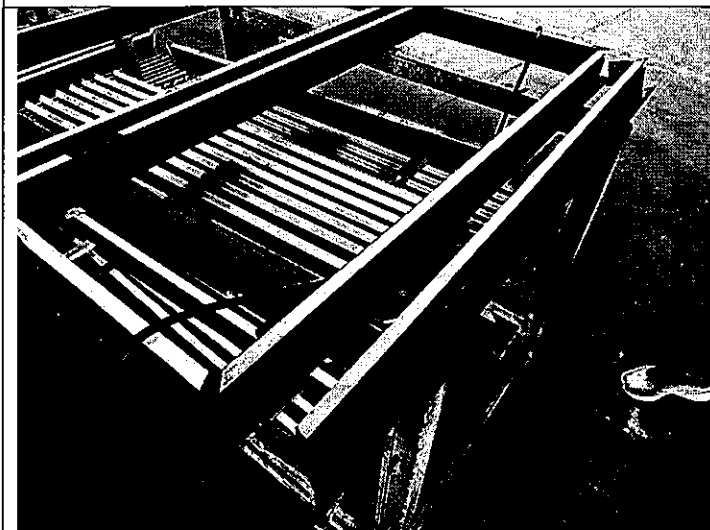


Photo no: 017

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

接上圖·窗玉更換企料
後效果可接受。·





Photo no: 018

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 14 Dec, 2022

Content:

使用窗玉料頭做附著力
測試，沒有油漆脫落，效
果可接受。（使用 3M
Scotch 355 膠紙測試）

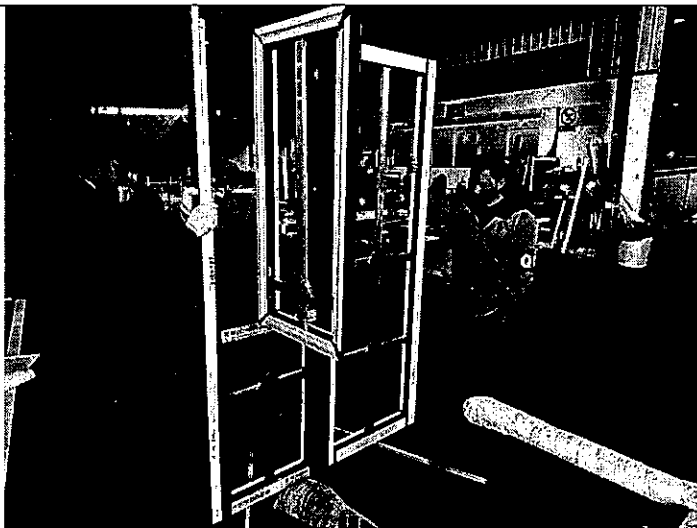


Photo no: 019

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:

豎起檢查預製件，窗玉
開啟順暢，沒有阻礙。



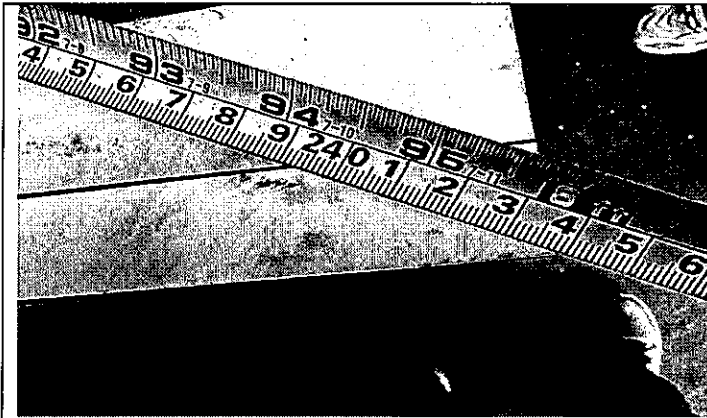


Photo no: 020

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:

實測預製件窗對角尺寸:

2,439mm/2,438mm

計算圖紙要求對角尺寸:

2,438.22mm

相差:

+0.78mm/-0.22 mm

公差要求: ± 3 mm

符合要求。

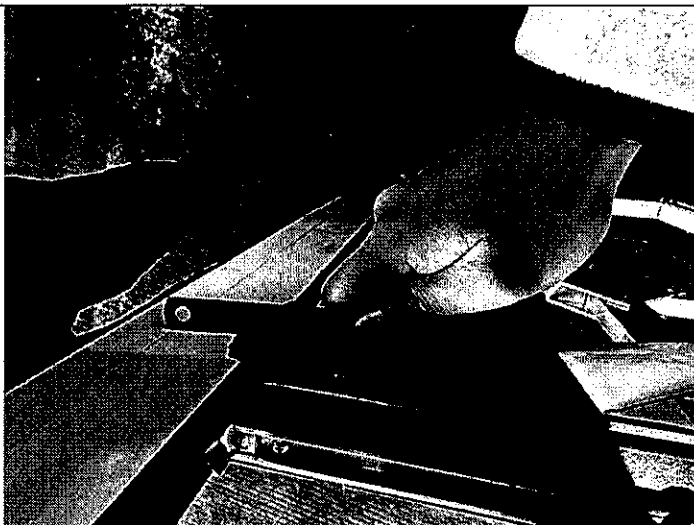
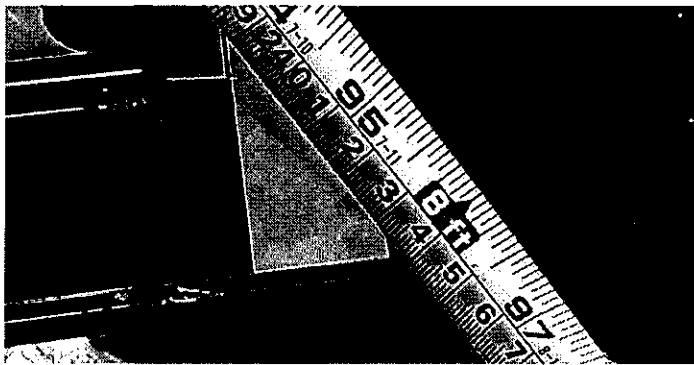


Photo no: 021

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:

預製件窗室內面碰接位

齊平，未見明顯起級。



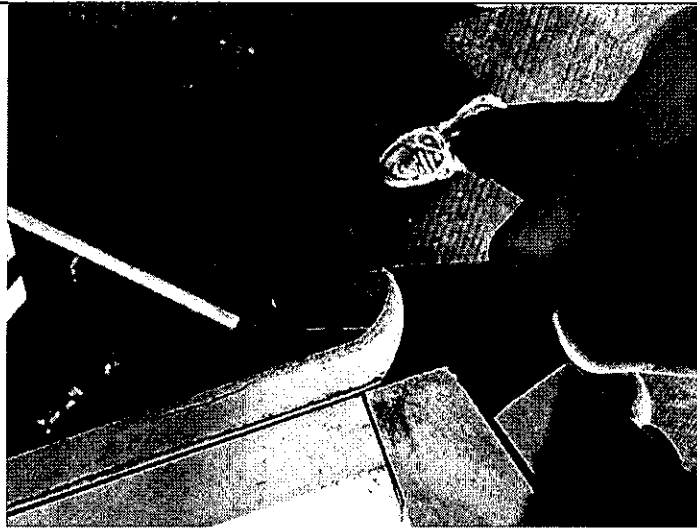


Photo no: 022

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:
預製件窗窗玉室內面碰
接位齊平·效果可接受·



Photo no: 023

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:
生窗開啟過程中·窗尾
與窗撐間距 1.5mm·



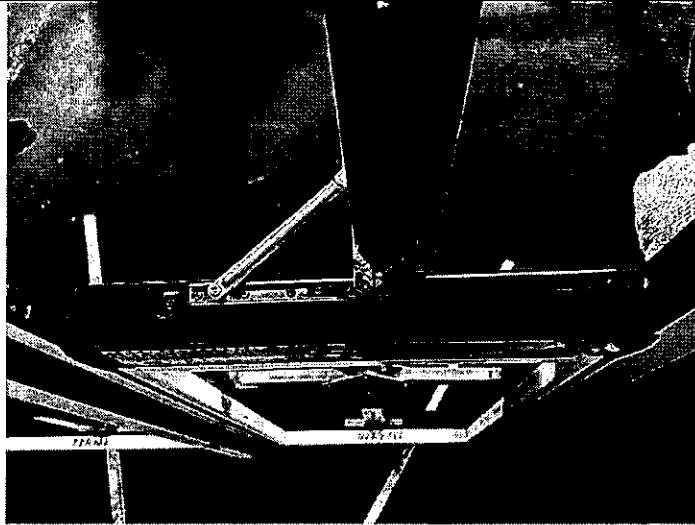


Photo no:024

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:15 Dec,2022

Content:
生窗開啟至 90 度·窗尾
未刮窗框·



Photo no:025

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date:15 Dec,2022

Content:
生窗接近關閉狀態·鎖
點居中鎖扣·



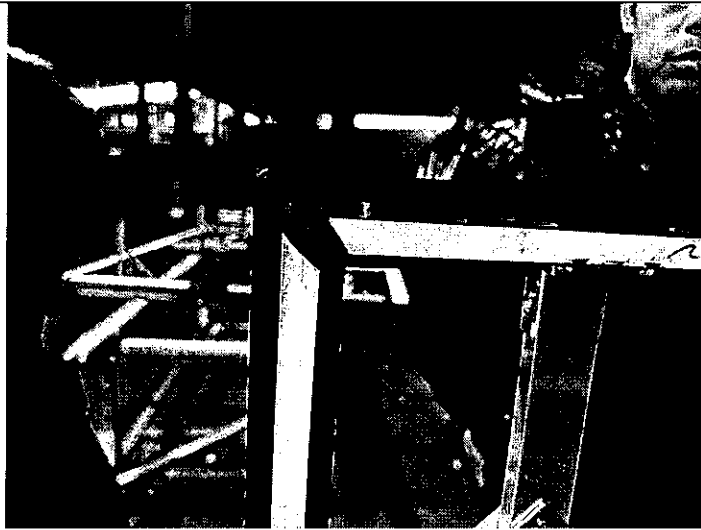


Photo no: 026

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:

現場安裝的窗玉窗角見
明顯劃痕·不接受·需執
修。

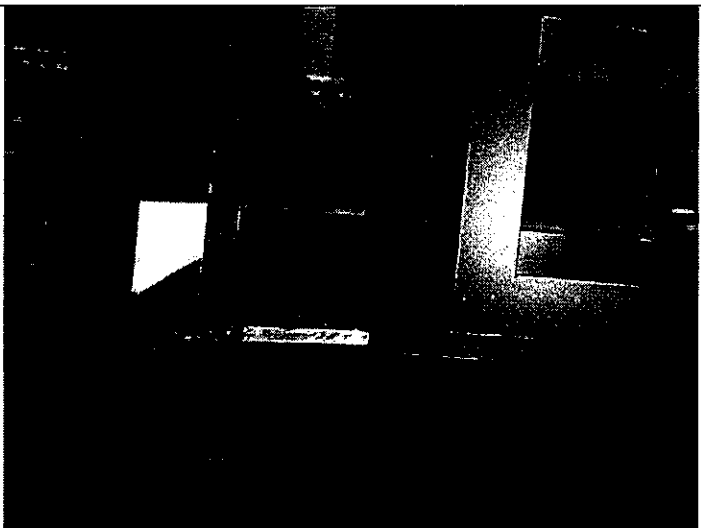


Photo no: 027

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 15 Dec, 2022

Content:

接上圖·更換企料後效
果可接受。(相片由工廠
提供)



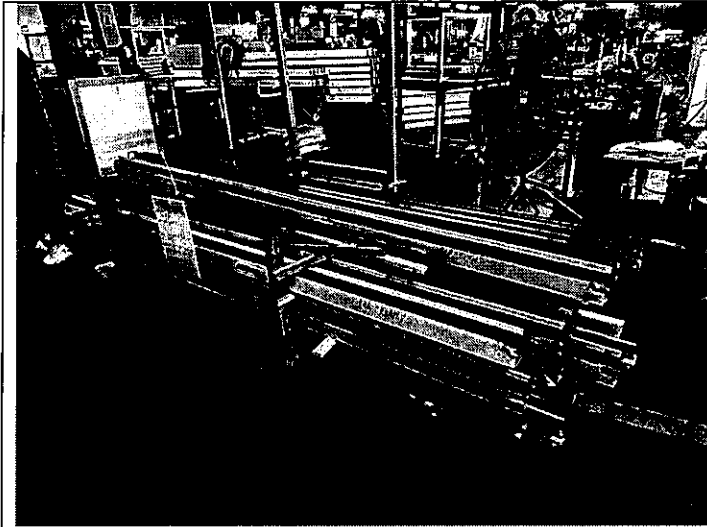


Photo no: 028

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 16 Dec, 2022

Content:

玻璃幕牆 PMU 企料已
完成加工，待組裝。



Photo no: 029

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 16 Dec, 2022

Content:

玻璃幕牆 PMU 橫料已
完成加工，待組裝。

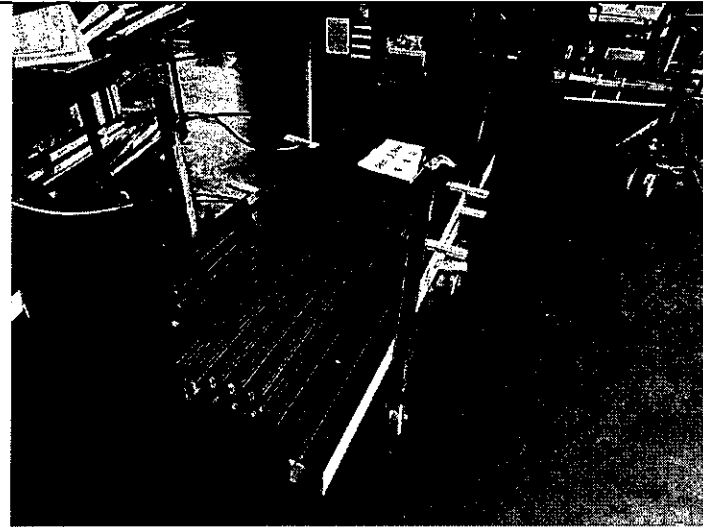


Photo no: 030

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 16 Dec, 2022

Content:

玻璃幕牆 PMU 橫料料
已完成加工，待組裝。

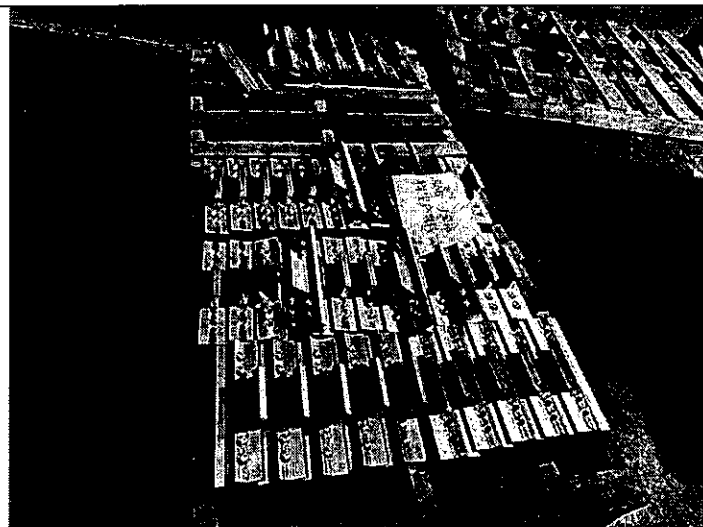


Photo no: 031

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 16 Dec, 2022

Content:

玻璃幕牆 PMU 單元件
掛碼已完成加工，待組
裝。



5.0 總結

於 12 月 12 日~16 日 巡查 天榮站-美特-東莞美而特幕牆有限公司的預製件窗及玻璃幕牆 PMU 生產進度及成品品質，我組 建議如下：

質量方面：

- 1.) 檢查發現個別窗玉 45°碰口見縫隙，不接受，已執修（見圖 009）；加工廠需加強質檢力度，避免有缺陷的預製件窗流入下一工序。
- 2.) 個別窗玉企料見多處掉漆，不接受，已執修（見圖 016、017）；加工廠需加強質檢力度，避免有缺陷的預製件窗流入下一工序。
- 3.) 現場安裝的窗玉窗角見明顯劃痕，不接受，已執修（見圖 026、027）；加工廠需加強質檢力度，避免有缺陷的窗玉安裝到預製件窗。

進度及欠料方面：

預製件窗部分：

- 1.) T2 座共 840 件預製件窗，完成組裝工序有 345 件，成品共有 339 件，已送貨 312 件；加工廠告知計劃 12 月 19 號出貨 T2-20F 的 24 件預製件窗。
- 2.) T3 座共 1330 件預製件窗，完成組裝工序有 616 件，成品共有 608 件，已送貨 492 件；加工廠告知計劃 12 月 19 號出貨 T3-19F 的 38 件預製件窗；
- 3.) 預製件窗欠波膠條，波膠條大货到廠時間暫未提供。

玻璃幕牆 PMU 部分：

- 1.) 橫企料、掛碼等已完成加工，工廠預計 12 月 19 號開始組裝；
- 2.) 玻璃幕牆 PMU 暫欠背板，工廠回復 12 月 21 號開始背板噴塗，12 月 21 日前送回廠。



Factory Inspection Report
工廠巡查報告

單元件生產狀態	76.76	總面積	備註	20	開料狀態		組裝狀態		打膠狀態		包裝狀態		出貨狀態		
					已組裝數量	尚欠數量	已打膠數量	尚欠數量	已包裝數量	尚欠數量	已出貨數量	尚欠數量			
33	3.03			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	20
32	5.92			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
33	3.03			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
37	7.73			2	完成加工	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2
75	1.75			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
75	1.75			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
39	5.89			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
21	2.21			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
19	2.19			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
34	6.64			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
76	2.76			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
75	1.75			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
35	2.55			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
34	5.04			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
75	1.75			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
38	1.98			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
37	2.87			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
38	5.68			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
38	1.98			1	完成加工	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
核對	百分比														



加工廠外牆系統項目質量檢查清單		檢查單編號: TSWTL23-PUR-R719	
鋁型材及鋁板組裝		表格編號:	Q1
		修訂編號:	1
地盤名稱: 天榮站	檢查日期: 2022.12.29-30	外牆系統生產監督 檢查計劃修訂編號:	00
圖則名稱:	檢查項目:		
供應商/加工廠: 美特/美而特	玻璃幕牆PMU		

事項	檢查項目	不適用	滿意	不滿意	備註
1.0.	鋁型材及鋁板組裝				
1.1.	進廠鋁物料				
鋁板	尺寸、厚度、硬度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁型材	形狀、尺寸、內厚度、模具數量、硬度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	螺絲、介子、彈介、螺母	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.2.	表面處理 - 塗層				
	電鍍層厚度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	色差及光澤度、塗層厚度 (DFT)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	塗層附着力測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.	生產及組裝 (適用於門、窗、百葉、柵格、幕牆框架)				
1.3.1.	鋁板厚度、尺寸、對角、角度、正直	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁板	外觀、切口、摺角、接口及接邊平整度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	加力骨及種釘、位置	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	種釘扭力及敲擊測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	螺絲、螺絲母扭力測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.2.	鋁型材厚度、型狀、尺寸、角度、正直	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁型材	組裝對角尺寸	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	外表、 <u>外觀</u> 、切口、接口及接邊平整度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	鐵件與鋁型材、鋁板分隔 (避雨油、膠墊)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	密封膠狀態、密封膠蓋於螺絲 - 根據項目				
	3.0. - (請使用 Q3 表格)				
	隔熱綿、背板、 <u>氣孔位置</u> (如適用)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	<u>窗手</u> 、框平整度、鎖點、窗撐、撐撐、把手 安裝位置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	<u>膠條</u> 及玻璃墊塊的型狀、尺寸及位置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.4.	最後檢測 - 包裝保護	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

① 密封胶手工問題需改善
② 氣孔, 避雨位置有少許出入
③ 窗手的磁口, 起皮, 膠條容易
拉扯出。

上述項目已檢查並確認:

RC-T1姓名:	是次有否聯檢 <input checked="" type="checkbox"/> 有 / 沒有	是次有否聯檢 <input type="checkbox"/> 有 / 沒有	備用:
RC-T1簽署:	RC-外牆系統 / 購料組代表姓名: 購料組 梁輝源	第三方姓名:	
日期:	日期: 2022.12.30	第三方簽署:	
		日期:	



Factory Inspection Report
工廠巡查報告

工程項目：天榮站 大樓玻璃幕牆、鋁門、窗工程

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

2022 年 12 月 29 日-30 日 / 報告編號： R719

1.2 地點

廣東省東莞市中堂鎮湛鳳路 30 號

1.3 出席人員

李毅 & 梁焯源 & 黎洪光

新鴻基中山辦公室 QC

吳水洪

美特

1.4 報告編寫

梁焯源

2.0 目的

巡查 東莞美而特幕牆有限公司 的天榮站 玻璃幕牆 PMU 生產進度及質量情況。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

1.) PMU 質量檢查；

2.) 工廠生產進度。



4.0 巡查視察項目



Photo no: 001

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:
現場工人在裝框。



Photo no: 002

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:
18 件單元件已完成裝
框，剩餘 2 件未組裝，
欠料。

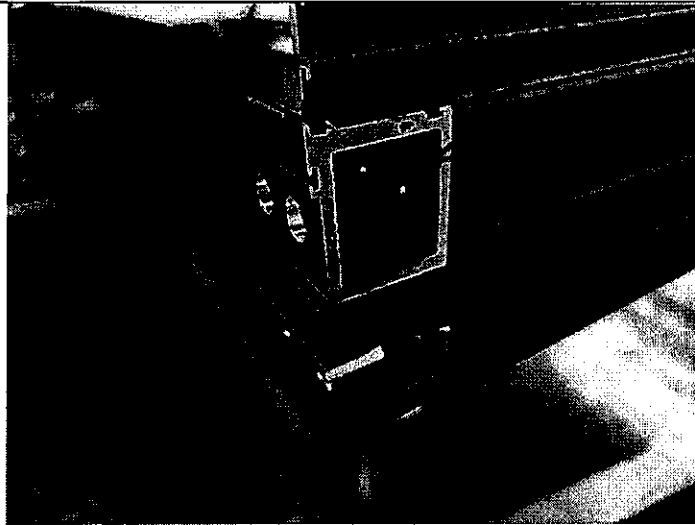


Photo no: 003

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

螺絲有先啣膠再修緊。
但手工較差。



Photo no: 004

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

同上。





Photo no: 005

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

個別螺絲邊緣未見密封
膠，疑似未有卸膠。

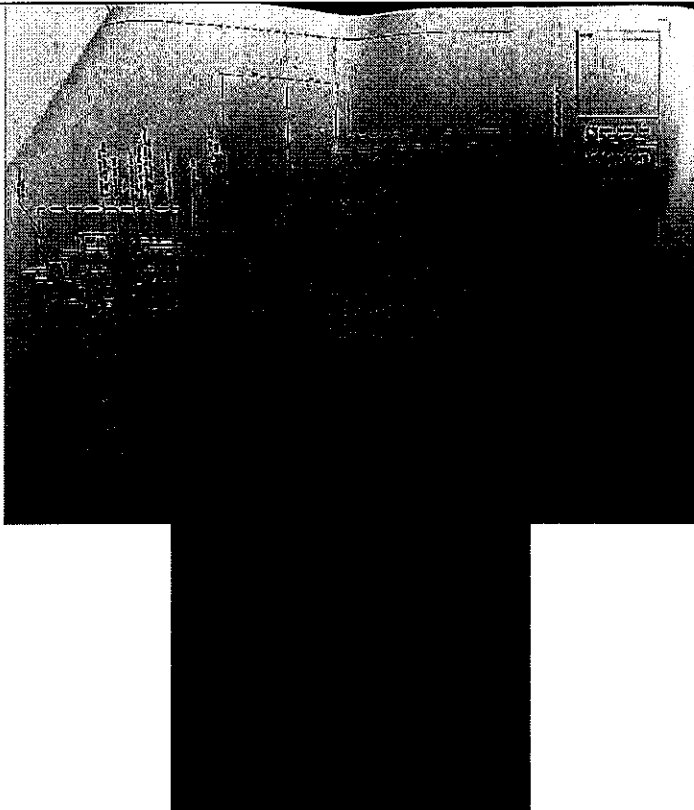


Photo no: 006


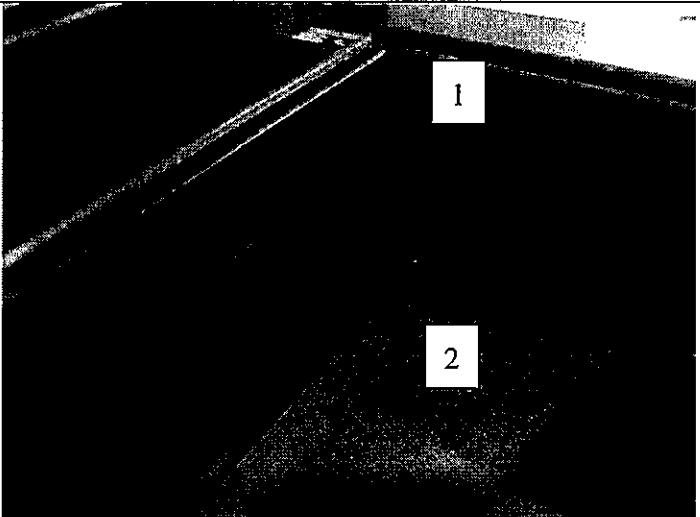
Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022



Content:

施工圖氣孔位置。



	<p>Photo no: 007</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 29 Dec, 2022</p> <p>Content: 按圖 006 施工圖可見下方兩個排氣孔不應該被中橫料遮住。</p> <p style="text-align: right;">✘</p>
	<p>Photo no: 008</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 29 Dec, 2022</p> <p>Content: 1. 另一邊的排氣孔。 2. 膠條接駁手工差。</p> <p style="text-align: right;">✘</p>



	<p>Photo no: 009</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 29 Dec, 2022</p> <p>Content: 個別碰口位置有縫隙，未用密封膠完全封住。</p> <p style="text-align: right;">✘</p>
	<p>Photo no: 010</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 29 Dec, 2022</p> <p>Content: 窗玉室內面橫企料碰口位有輕微起級。</p> <p style="text-align: right;">✘</p>

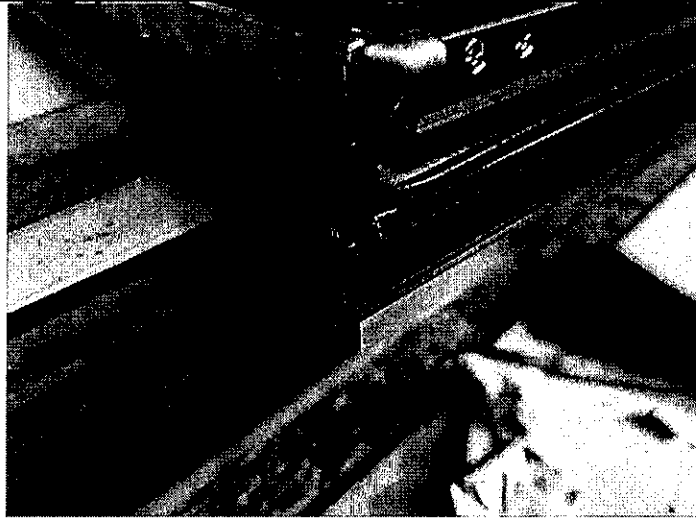


Photo no: 011

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

窗玉角位碰口位置未對
齊·刮手。



Photo no: 012

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

窗玉目前所用膠條輕易被
拉出。



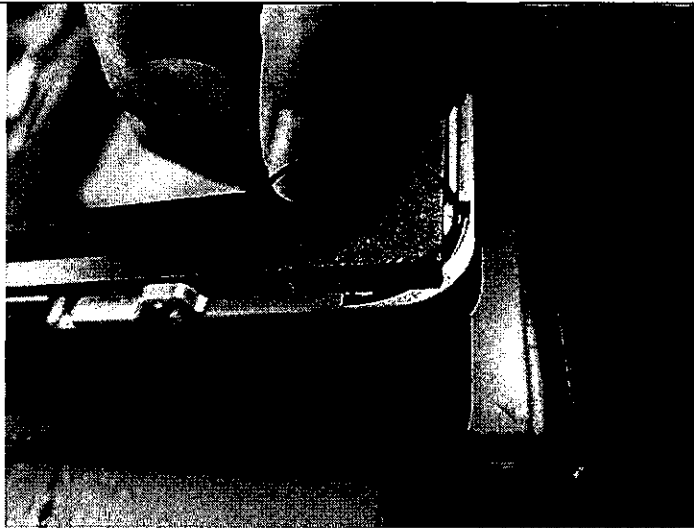


Photo no: 013

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

膠條角位以密封膠固定 ·
如何更換 ?

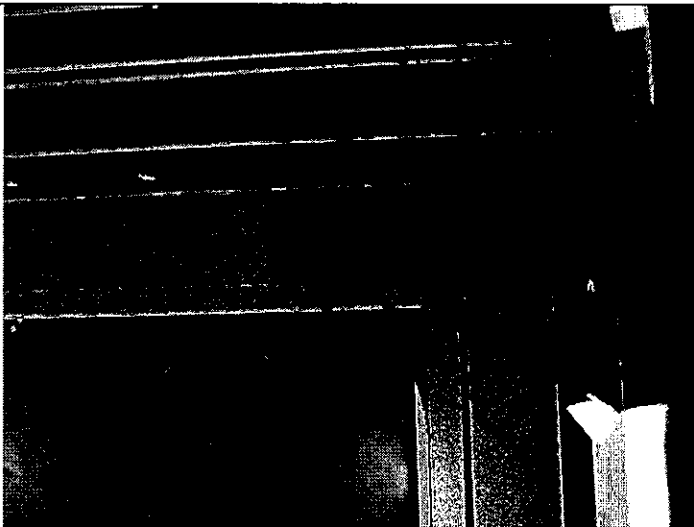


Photo no: 014

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

碰介面位置沒有密封膠 ·
容易引起漏水 ·



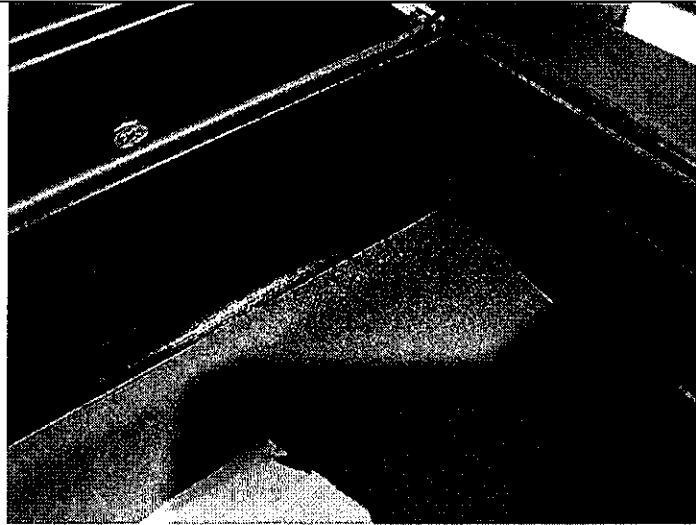


Photo no: 015

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

個別碰口位置有縫隙，未
用密封膠完全封住。

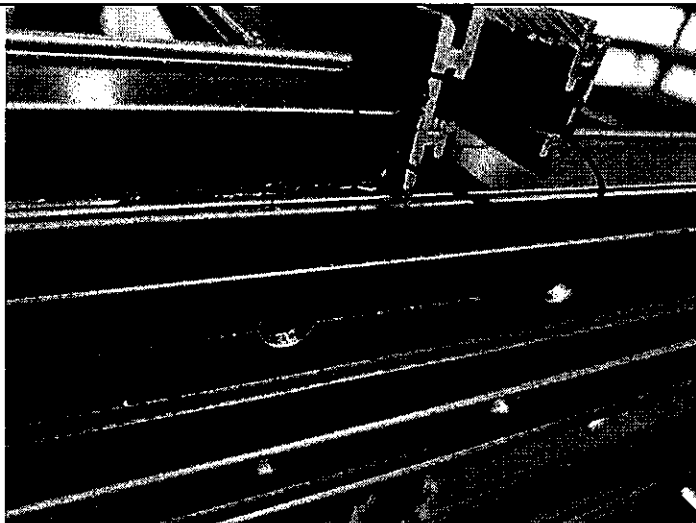


Photo no: 016

Location: 東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 29 Dec, 2022

Content:

扣線位置縫隙較大，開避
位需注意尺寸。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告

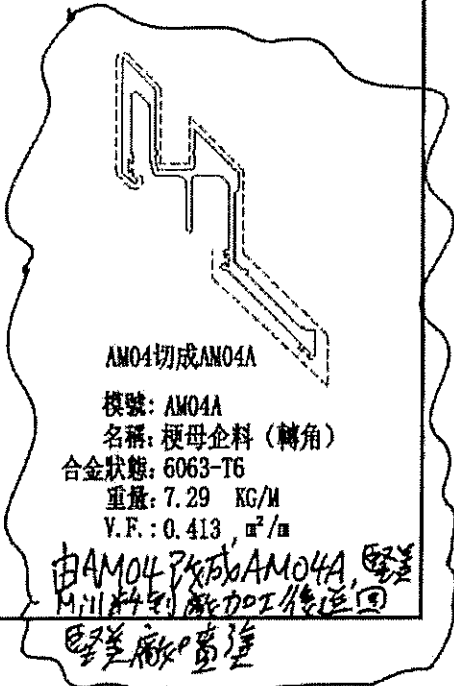
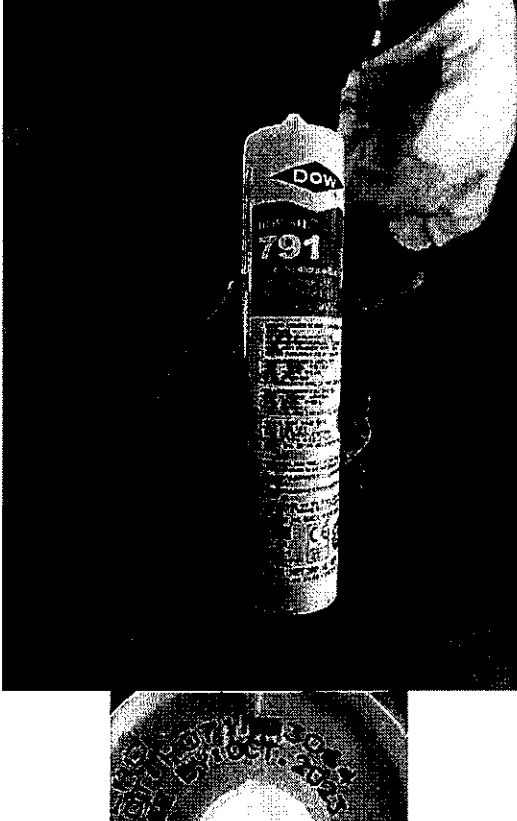

 <p>AM04切成AM04A 模號: AM04A 名稱: 梗母企料 (轉角) 合金狀態: 6063-T6 重量: 7.29 KG/M V.F.: 0.413, m²/m 由AM04改成AM04A, 堅美 MIL材料到廠加工後送回 堅美廠重塗</p>	<p>Photo no: 017</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 29 Dec, 2022</p> <p>Content: 目前所欠鋁型材 2 支。</p>
	<p>Photo no: 018</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 29 Dec, 2022</p> <p>Content: 所用密封膠為道康寧 791 · 2023 年 10 月前使用 · 在保質期內。</p> 



Photo no: 019

Location: 東莞美而
特幕牆有限公司

Date: 30 Dec, 2022

Content:
工人在裝背板。

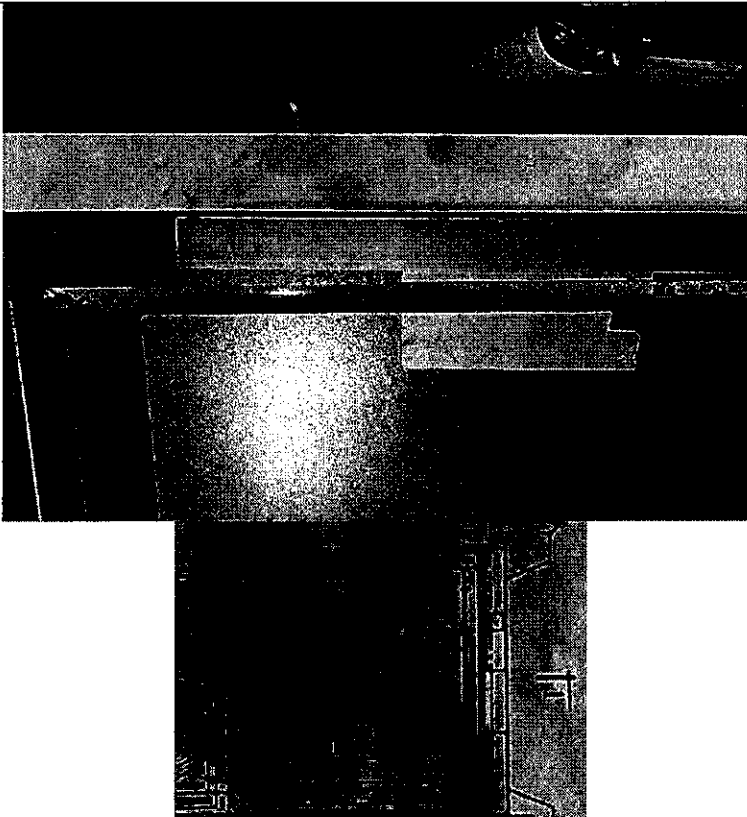


Photo no: 020

Location: 東莞美而
特幕牆有限公司

Date: 30 Dec, 2022

Content:
掛碼實測 280mm
圖紙要求 265mm
工廠表示該圖紙未更
新，已修正為
280mm。





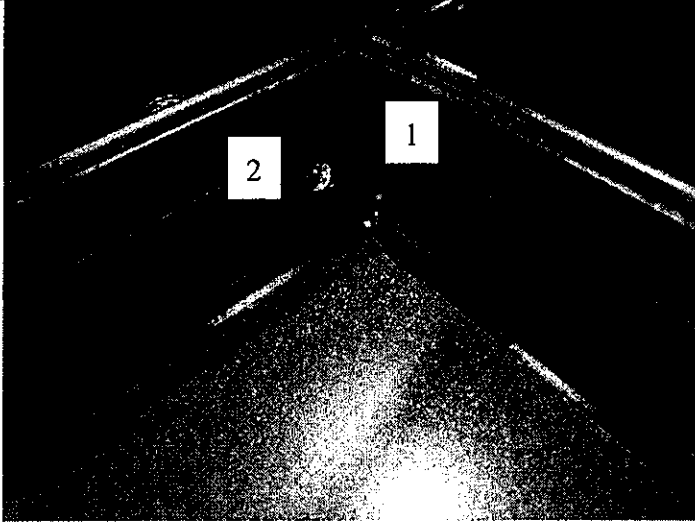
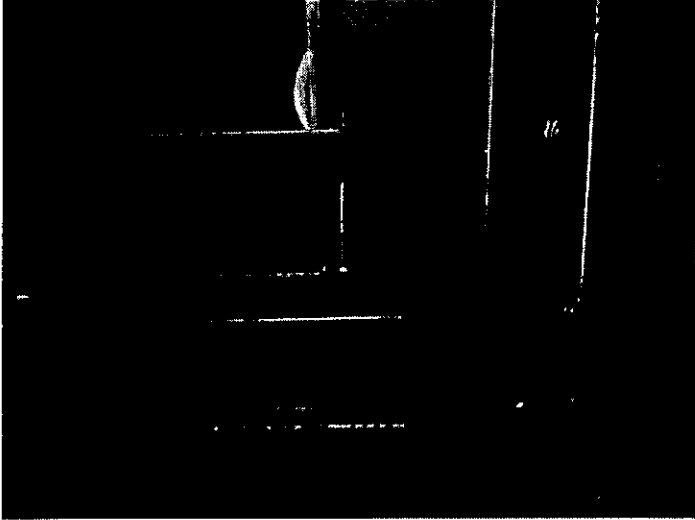
	<p>Photo no: 021</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 30 Dec, 2022</p> <p>Content:</p> <p>1. 背板邊緣脚膠效果可接受。 ✓</p> <p>2. 氣孔/去水孔太高。 ✗</p>
	<p>Photo no: 022</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 30 Dec, 2022</p> <p>Content:</p> <p>碰介面位置脚密封膠防水。可接受。 ✓</p>



Photo no: 023

Location: 東莞美而
特幕牆有限公司

Date: 30 Dec, 2022

Content:
工人開始試裝窗玉。



Photo no: 024

Location: 東莞美而
特幕牆有限公司

Date: 30 Dec, 2022

Content:
工人在組裝窗玉 (本
周已組裝 3 個窗玉 ·
共 7 個) 。



5.0 總結

於 12 月 29 日-30 日巡廠 東莞美而特幕牆有限公司 的玻璃幕牆 PMU 生產品質檢查，我組 的建議如下：

質量方面：

- 1.) 密封膠的手工問題需要注意:個別螺絲邊緣未見密封膠，疑似未有唧膠，見圖 005；個別碰口位置有縫隙，未用密封膠完全封住，見圖 009；碰介面位置沒有密封膠，見圖 014；工廠改善後唧膠效果可接受，見圖 022；
- 2.) 孔位，避位等開料問題需注意：排氣/去水孔的位置與施工圖有出入，見圖 006、007、008 及 021；部分避位尺寸較大，見圖 016；
- 3.) 窗玉手工問題需要注意：窗玉室內面橫企料碰口位有輕微起級，見圖 010；窗玉角位碰口位置未對齊，刮手，見圖 011；窗玉目前所用膠條輕易被拉出，見圖 012；
- 4.) 掛碼尺寸與圖紙不符，工廠回復已更改尺寸，請及時更新圖紙，見圖 020。

加工生產進度方面：

- 1.) 截止到 12 月 30 日，PMU 欠料：欠 2 支鋁料（編號為 AM04A 的轉角企料）；
- 2.) 截止到 12 月 30 日，PMU 生產情況如下：
單元件總數 20 件，已裝框 18 件；
窗玉總數 7 件，已裝框 3 件；
目前尚未開始裝玻璃；
- 3.) 附上工廠提供的生產進度表。



Factory Inspection Report
工廠巡查報告

J-856天榮站 PMU單元件生產狀態				組裝狀態		打膠狀態		包裝狀態		出貨狀態			
圖號	寬度 mm	高度 mm	單件面積	76.76	備註	已組裝數量	尚欠數量	已打膠數量	尚欠數量	已包裝數量	尚欠數量	已出貨數量	尚欠數量
CW-101	1125	2690	3.03			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-102	2200	2690	5.92			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-103	1125	2690	3.03			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-104	1438	2690	3.87			2	0	0	2	0	2	0	2
CW-105	650	2690	1.75			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-201	650	2690	1.75			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-202	1970	2990	5.89			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-203	820	2690	2.21			0	1	0	1	0	1	0	1
CW-204	650	3370	2.19			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-205	1970	3370	6.64			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-206	820	3370	2.76			0	1	0	1	0	1	0	1
CW-301	650	2695	1.75			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-302	945	2695	2.55			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-303	1870	2695	5.04			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-304	650	2695	1.75			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-305	650	3040	1.98			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-306	945	3040	2.87			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-307	1870	3040	5.68			1	0	0	1	0	1	0	1
CW-308	650	3040	1.98			1	0	0	1	0	1	0	1
				20	總數	18	2	0	2	0	2	0	2
						已組裝數量	尚欠數量	已打膠數量	尚欠數量	已包裝數量	尚欠數量	已出貨數量	尚欠數量
						加工工序	完成量	百分比		加工工序	完成量	百分比	
						組裝工序	18	90.0%		欠2支轉角料加工未完成 AM04A-Q01-1支 AM04A-Q02-1支			
						注膠工序		0.0%					
						裝架工序		0.0%					製表日期
						出貨工序		0.0%					30-12-2022



加工廠外牆系統項目質量檢查清單		檢查單編號: TSWTL23-PUR-R731	
鋁型材及鋁板組裝		表格編號:	Q1
		修訂編號:	1
地盤名稱: 天樂站	檢查日期: 2023.1.2.26	外牆系統生產監督 檢查計劃修訂編號:	00
圖則名稱: /	檢查項目:		
供應商/加工廠: 美特/东莞美特	預制窗、玻璃幕牆PMU		

事項	檢查項目	不適用	滿意	不滿意	備註
1.0.	鋁型材及鋁板組裝				
1.1.	進廠鋁物料				<p>1. PMU單元件窗主波膠條松动, 易脫落, 不接裝;</p> <p>2. PMU單元件CW-201 窗主波膠條形狀扁平, 沒有彈性且裂口斷開, 不接裝; 窗主室內面見明顯起鼓, 已抽修。</p> <p>3. 單元件CW-201死牆位背板膠見鋁屑, 已抽修。</p> <p>4. PMU單元件CW-204試水測試死牆位及生窗位入水, 已抽修;</p> <p>5. 抽檢預制窗密封膠缸蓋, 已抽修。</p>
鋁板	尺寸、厚度、硬度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁型材	形狀、尺寸、內厚度、模貝數量、硬度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	螺絲、介子、彈介、螺母	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.2.	表面處理 - 塗層				
	電鍍層厚度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	色差及光澤度、塗層厚度 (DFT)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	塗層附著力測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.	生產及組裝 (適用於門、窗、百葉、柵格、幕牆框架)				
1.3.1.	鋁板厚度、尺寸、對角、角度、正直	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁板	外觀、切口、摺角、接口及接邊平整度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	加力骨及種釘、位置	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	種釘扭力及敲擊測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	螺絲、螺絲母扭力測試	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.2.	鋁型材厚度、型狀、尺寸、角度、正直	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
鋁型材	組裝對角尺寸	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	外表、外觀、切口、接口及接邊平整度	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	鐵件與鋁型材、鋁板分隔 (瀝青油、膠墊)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	密封膠狀態、密封膠蓋於螺絲 - 根據項目				
	3.0. - (請使用 Q3 表格)				
	隔熱綿、 <u>窗板</u> 氣孔位置(如適用)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	<u>窗主</u> 、 <u>框平整度</u> 、鎖點、窗撐、擦撐、把手安裝位置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	<u>膠條</u> 及玻璃墊塊的型狀、尺寸及位置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.4.	最後檢測 - 包裝保護	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

上述項目已檢查並確認:			
RC-T1姓名:	是次有否聯檢 有 / <u>沒有</u>	是次有否聯檢 有 / 沒有	備用:
RC-T1簽署:	RC-外牆系統 / 購料組代表姓名: 購料組: 黎汝光	第三方姓名:	
日期:	RC-外牆系統 / 購料組代表簽署: 日期: 2023.1.6	第三方簽署:	



Factory Inspection Report
工廠巡查報告

工程項目: 天榮站鋁窗工程、玻璃幕牆 PMU

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

2023 年 1 月 3 日~6 日 / 報告編號 : R731

1.2 地點

廣東省東莞市中堂鎮湛鳳路 30 號

1.3 出席人員

黎洪光、李毅

SHKP 中山辦公室 QC

吳水洪、譚生

美特

1.4 報告編寫

黎洪光

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、現場窗及玻璃幕牆 PMU 生產進度及成品質量。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

- 1.) 玻璃幕牆 PMU 生產進度 ;
- 2.) 預製件窗生產進度 ;
- 3.) 現場窗生產進度 ;
- 4.) 預製件窗檢查。



4.0 巡查視察項目



Photo no: 001

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 3 Jan, 2023

Content:

18 件 PMU 已組裝背
板，工人正安裝窗玉。

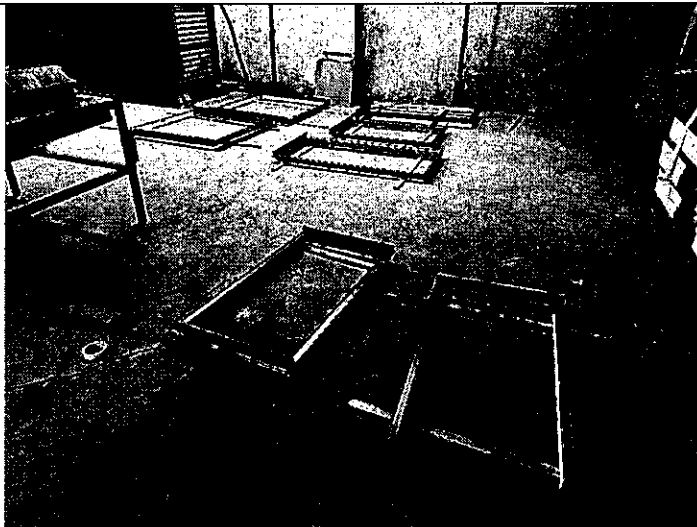


Photo no: 002

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 3 Jan, 2023

Content:

總共 11 件窗玉已組框。

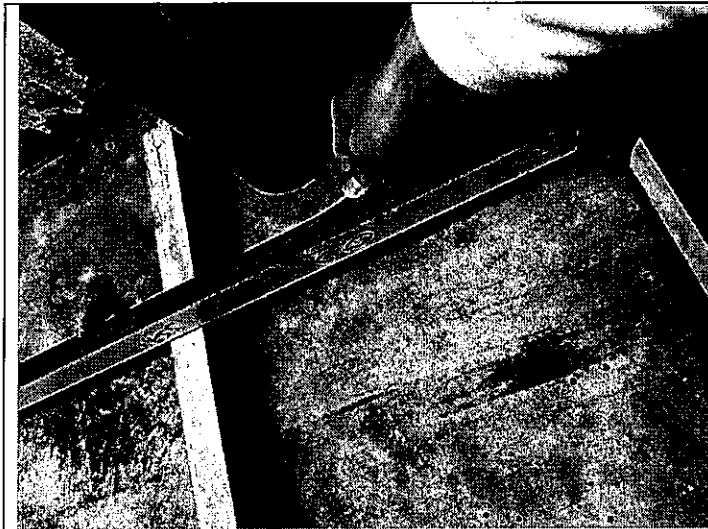


Photo no: 003

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 3 Jan, 2023

Content:

PMU 單元件已更換窗
玉波膠條，但波膠條容
易脫落，與窗玉不匹配，
不能接受。

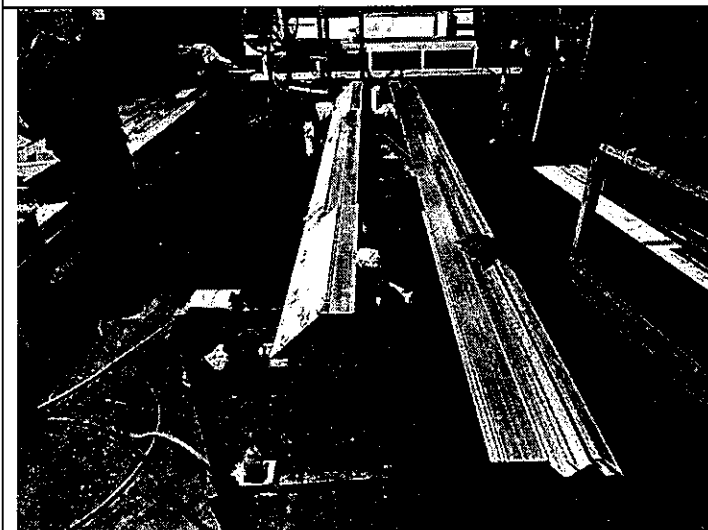


Photo no: 004

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 3 Jan, 2023

Content:

2件PMU單元件欠企料
已開生窗避位及鑽孔，
企料需進行噴塗。

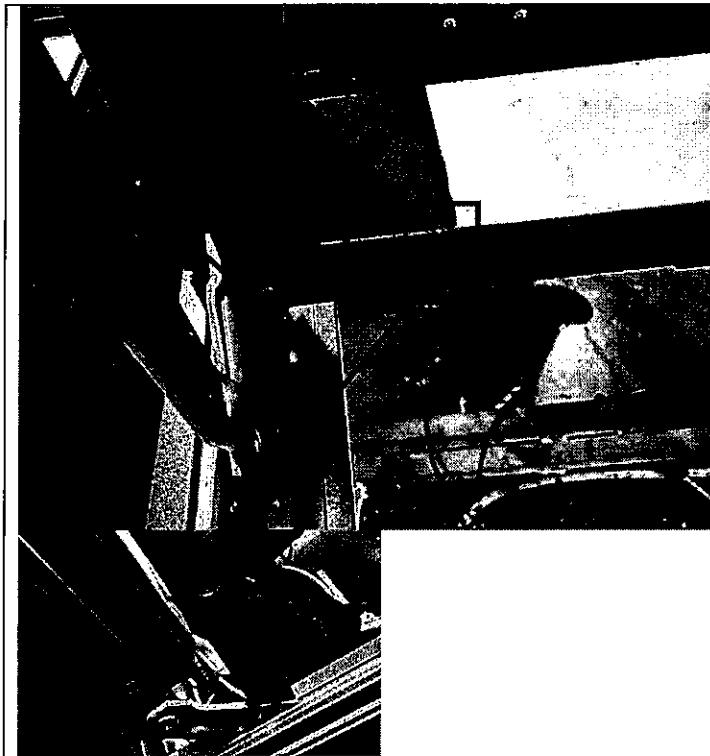


Photo no: 005

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 4 Jan, 2023

Content:

1. 單元件 CW-201 窗玉波膠條形狀扁平，沒有彈性且波膠條駁口斷開，不能接受。
2. 窗玉橫企料碰口室內面見明顯起級，不能接受。



Photo no: 006

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 4 Jan, 2023

Content:

接上圖，執修後窗玉橫企料碰口室內面平整無起級，效果可接受，相片由美特廠提供。



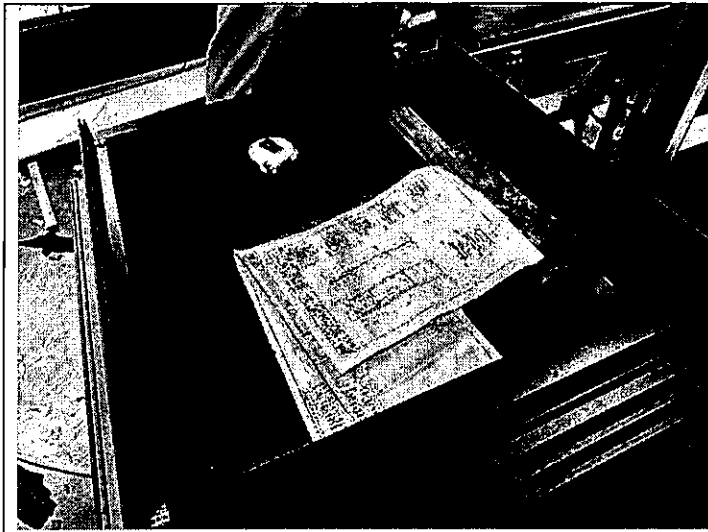


Photo no: 007

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 4 Jan, 2023

Content:

單元件 CW-201 死牆位
背板膠見鋁屑，不接受。

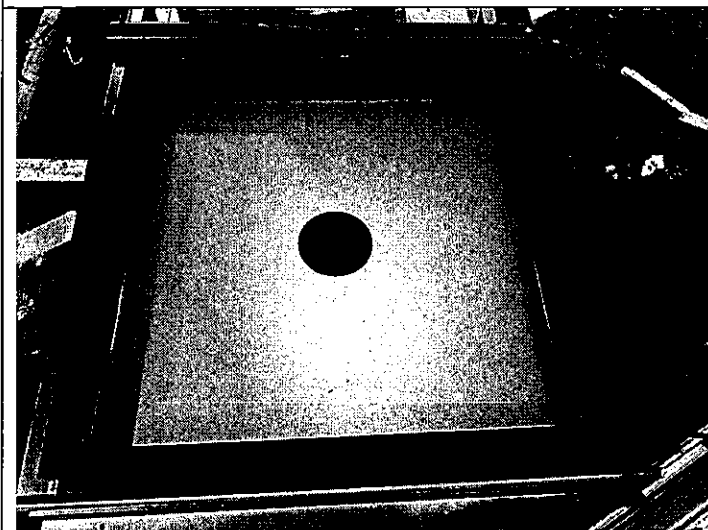


Photo no: 008

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 4 Jan, 2023

Content:

接上圖，執修後效果可
接受。





Photo no: 009

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 4 Jan, 2023

Content:

兩件待組裝 PMU 單元
件橫料型材有放置托底
膠。

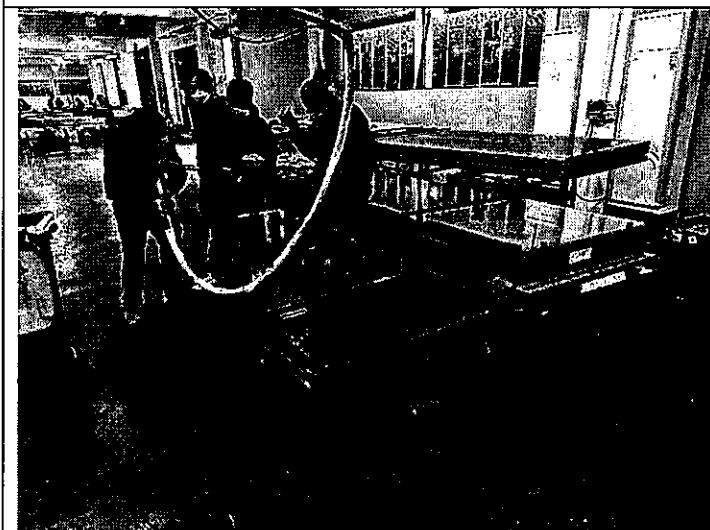


Photo no: 010

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 5 Jan, 2023

Content:

打結構膠時有 QC 即時
檢查結構膠是否飽滿。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告

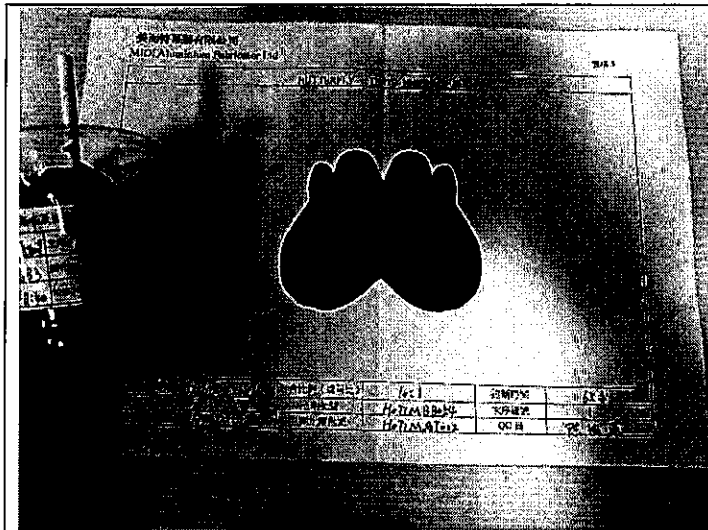


Photo no: 011
Location: 東莞美而特
幕牆有限公司
Date: 5 Jan, 2023

Content:
1. 蝴蝶測試 · 未見白色
斑點和白色條紋 · 混合
均勻 · 符合要求。

2. 拉斷測試 · 拉斷時間
為 65 分鐘 · 供應商手冊
要求拉斷時間 > 20 分
鐘 · 拉斷時沒有呈現拉
絲狀態。

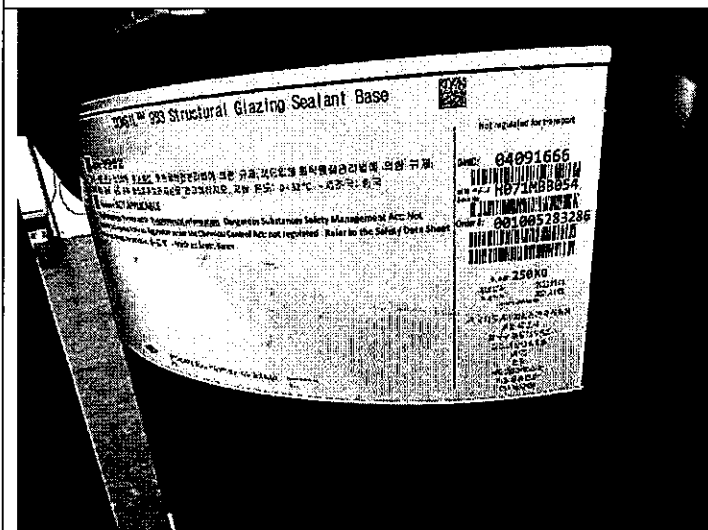


Photo no: 012
Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 5 Jan, 2023

Content:
道康寧 983 結構膠在有效
期內使用 · 有效期至
2023 年 11 月 6 日。



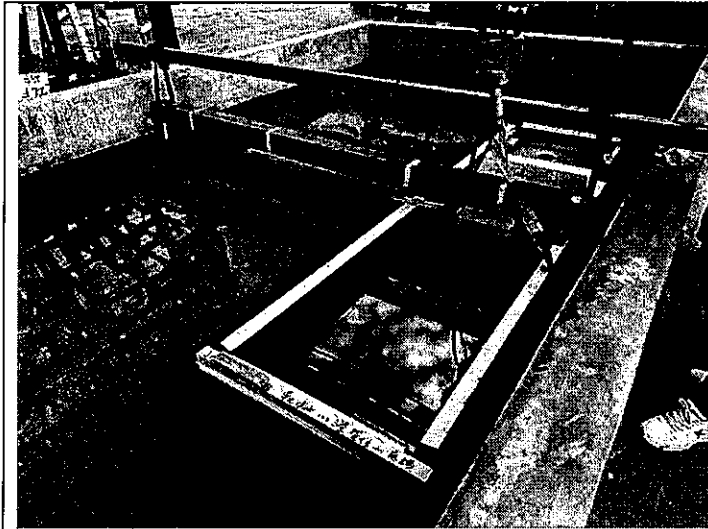


Photo no: 013

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

美特自檢單元件試水測試 · 單元件編號 CW-302, 試水時間 15 分鐘 · 深度 100mm · 未見室內面入水。

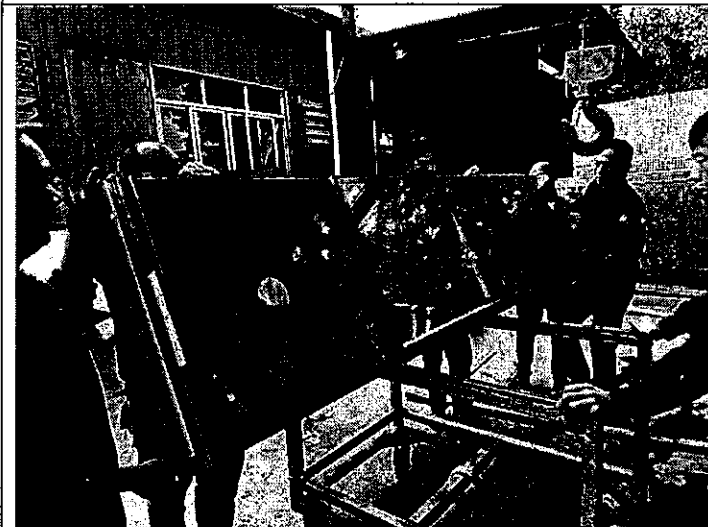


Photo no: 014

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

美特自檢單元件試水測試 · 單元件編號 CW-304 · 試水時間 15 分鐘 · 深度 100mm · 死牆位及生窗位入水。



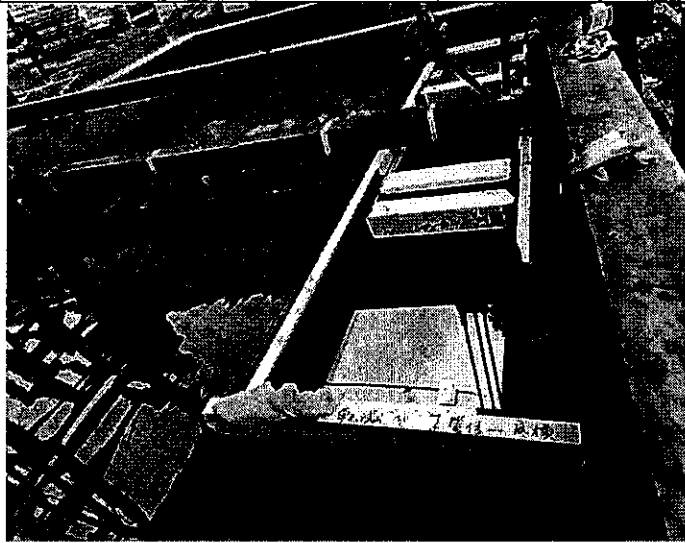


Photo no: 015

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

接上圖，美特廠對 CW-304 單元件重新執修後試水未見生窗位及死牆位進水（相片由美特廠提供，試水深度 130mm，時間 20 分鐘）。

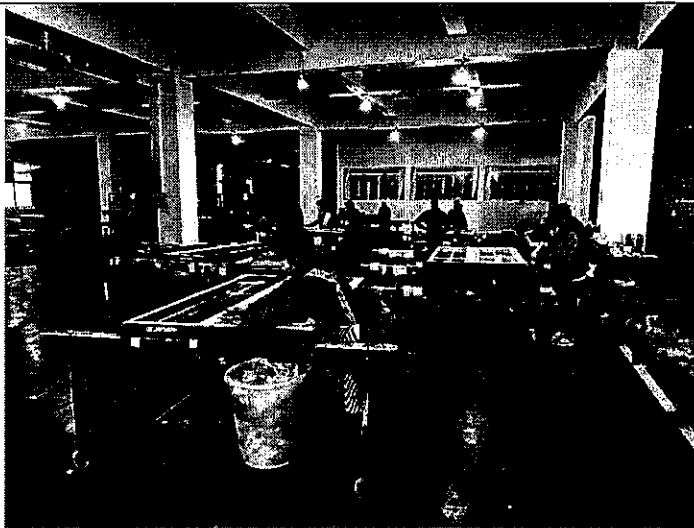


Photo no: 016

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

包裝現場有 6 組人進行包裝 T2-27F、T3-27F 預製窗。

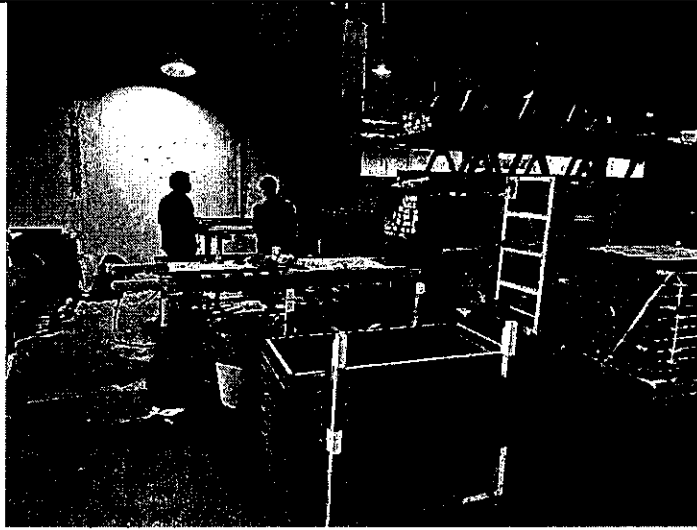


Photo no: 017

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

有一組人進行組裝 T2-
30F、T3-30F 預製窗窗
玉。



Photo no: 018

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

預製窗窗玉有分隔擺
放·可避免油漆被刮花。





Photo no: 019

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

組裝有 4 組人進行組裝
T2-30F、T3-30F 預製窗
窗框。



Photo no: 020

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

豎起檢查預製件，窗玉
開啟順暢。





Photo no: 021

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

生窗開啟過程中，窗尾
與窗撐間距 1.5mm。

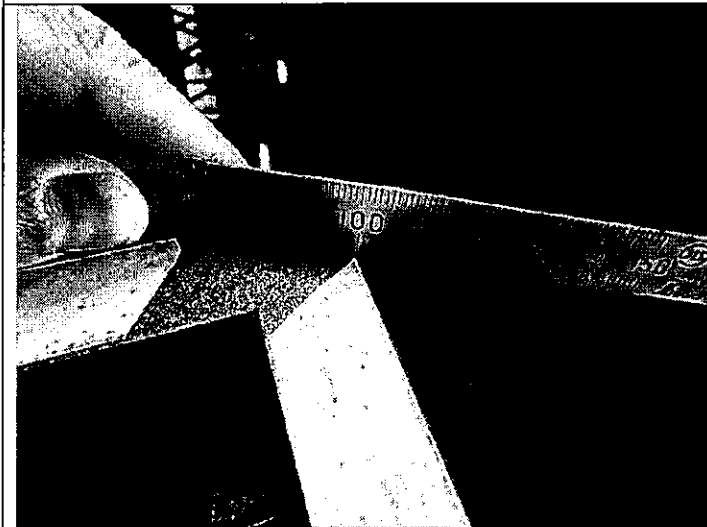


Photo no: 022

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

預製件窗室內面碰接位
齊平，未見明顯起級。



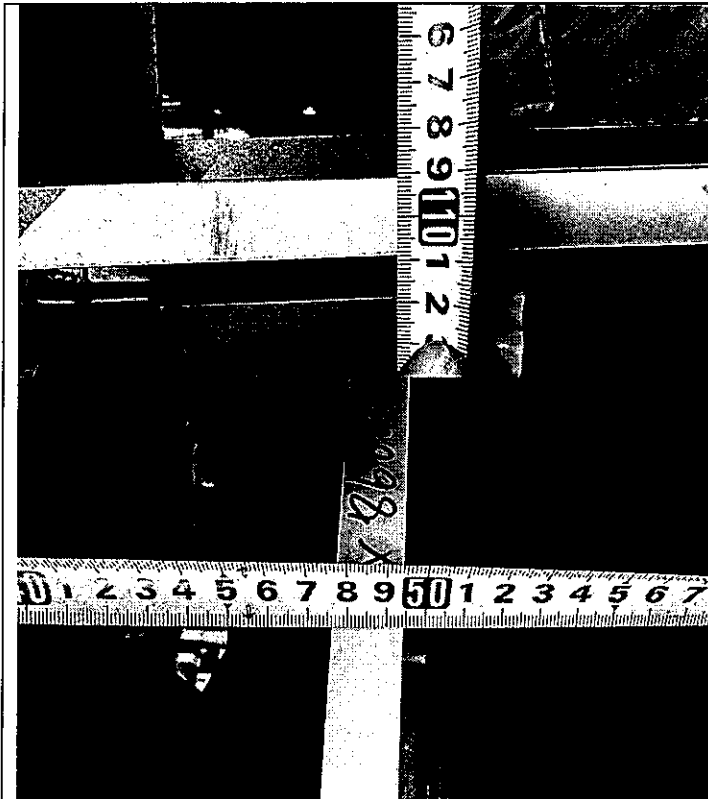


Photo no: 023

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

實測預製件窗窗玉尺寸:

1,108.5mm/494mm ·

圖紙要求尺寸:

1,108.5mm/494mm ·

公差要求:±0.5mm ·

符合要求 ·

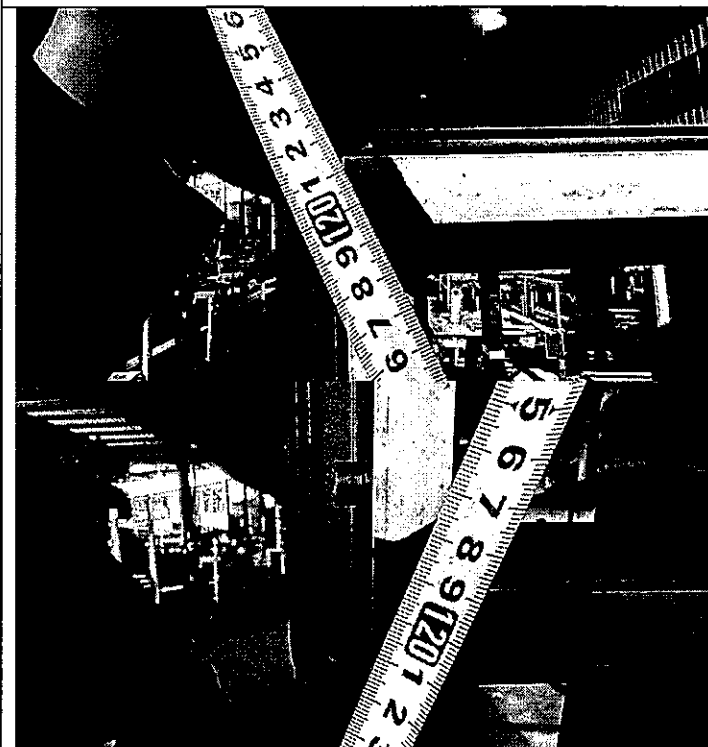


Photo no: 024

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

實測窗玉對角尺寸:

1,213.5mm/1,214mm

計算圖紙要求對角尺寸:

1,213.6mm

公差:

-0.1mm/+0.4 mm

公差要求:±2mm

符合要求 ·



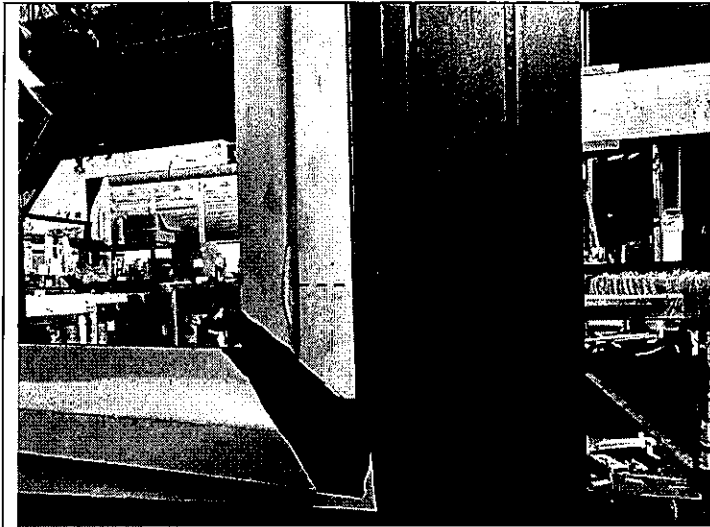


Photo no: 025

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:
生窗接近關閉狀態，鎖
點居中鎖扣。

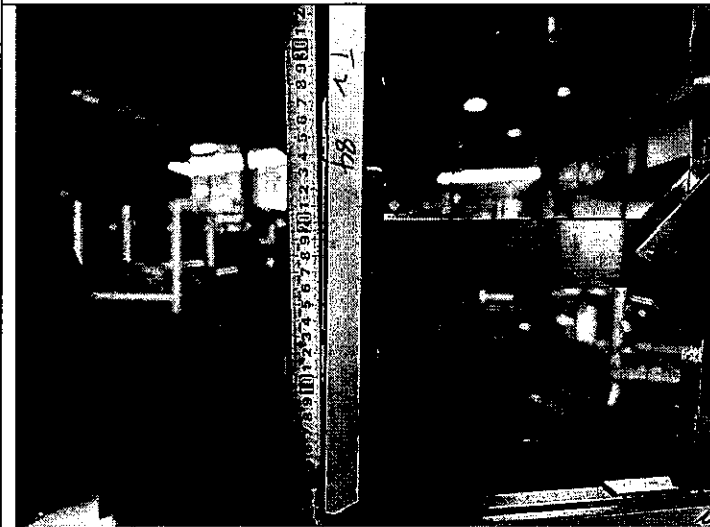


Photo no: 026

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:
實測執手安裝位置:
195.5mm ·
圖紙要求執手安裝位置:
195.5mm ·
符合圖紙要求。



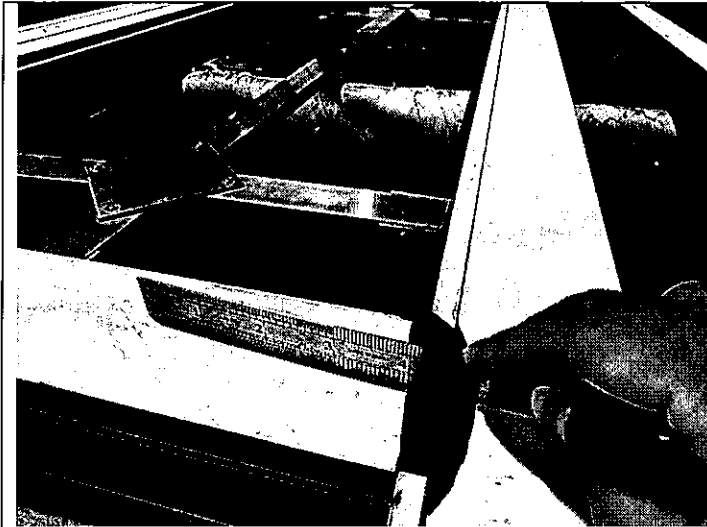


Photo no: 027

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

預製窗窗框中橫料與企
料室內面碰口平整無起
級·效果可接受。

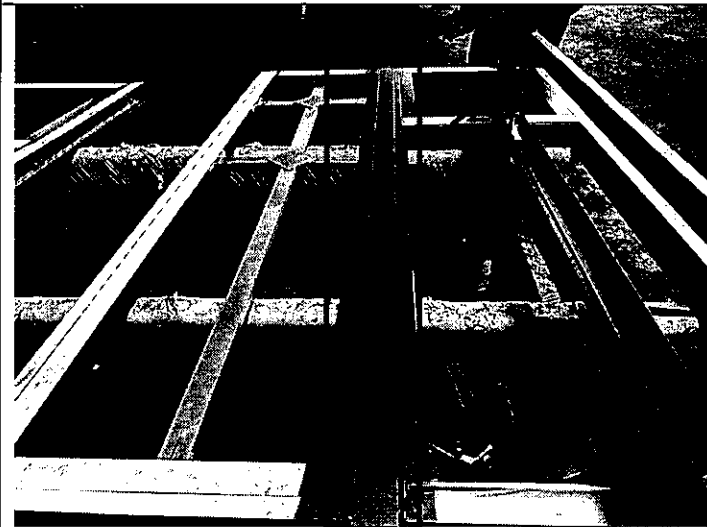


Photo no: 028

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

預製窗密封膠手工差·
不接受。



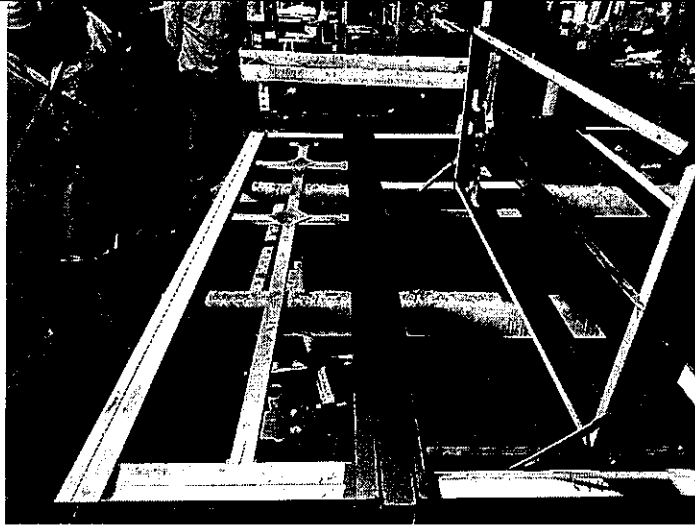


Photo no: 029

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

接上圖·執修後·效果可
接受。

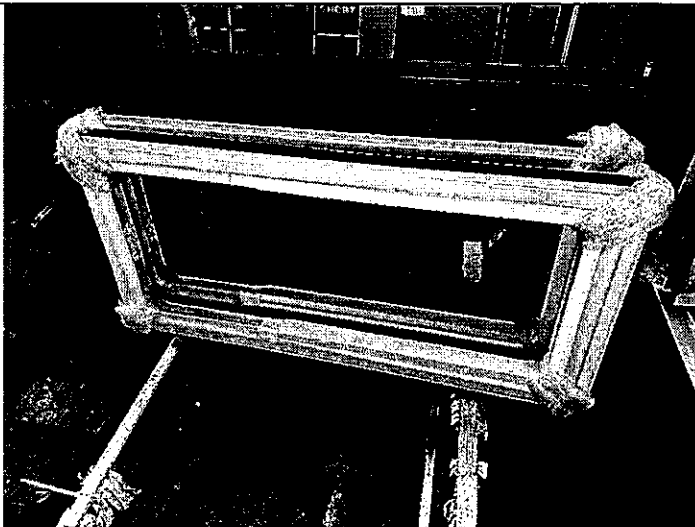


Photo no: 030

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 6 Jan, 2023

Content:

共 2 件現場窗樣板已完
成包裝。



5.0 總結

於 1 月 3 日 ~ 6 日 巡查 天榮站-美特-東莞美而特幕牆有限公司的預製件窗、現場窗及玻璃幕牆 PMU 生產進度及成品品質。我組 建議如下：

質量方面：

- 1.) PMU 單元件已更換窗玉波膠條，但波膠條容易脫落，與窗玉不匹配，不能接受（見圖 003），需澄清。
- 2.) 單元件 CW-201 窗玉波膠條形狀扁平，沒有彈性且波膠條駁口斷開，以及窗玉橫企料碰口室內面見明顯起級（見圖 005）；加工廠需提高單元件組裝水準，建議對相關人員提供培訓。
- 3.) 單元件 CW-201 死牆位背板膠見鋁屑，已執修（見圖 007、008）；加工廠需加強質檢力度及注意保護。
- 4.) 美特自檢單元件 CW-304 試水測試，死牆位及生窗位入水，已執修（見圖 014、015）；加工廠需提高單元件組裝水準，建議對相關人員提供培訓。
- 5.) 抽檢預製窗見密封膠手工差，已執修（見圖 028、029）；加工廠需加強質檢力度，避免有缺陷的預製件窗流入下一工序。

進度及欠料方面：

預製件窗及現場窗部分：

- 1.) T2 座共 840 件預製件窗，完成組裝工序有 345 件，成品共有 339 件，已送貨 312 件；加工廠告知計劃 1 月 7 號出貨 T2-25F 的 24 件預製件窗。
- 2.) T3 座共 1322 件預製件窗，完成組裝工序有 616 件，成品共有 608 件，已送貨 492 件；加工廠告知計劃 1 月 7 號出貨 T3-25F 的 37 件預製件窗；
- 3.) 預製件窗欠波膠條，波膠條大貨到廠時間暫未提供。



- 4.) 現場窗共 4 件樣板，其中 2 件已完成包裝，另有 2 件現場窗樣板欠中企夾通。

玻璃幕牆 PMU 部分：

- 1.) PMU 單元件共 20 件，已完成組裝工序有 18 件，已完成打結構膠工序有 2 件。
- 2.) 2 件 PMU 單元件共欠 2 支企料，2 支企料均已開避位及鑽孔加工，企料需進行噴塗。

附上 T2 及 T3 座預製件窗及玻璃幕牆 PMU 生產進度表



Factory Inspection Report
工廠巡查報告

單元件生產狀態	76.76	20	組裝狀態			打膠狀態			包裝狀態			出貨狀態		
			總數量	18	2	18	0	20	2	0	20	0	20	已出貨數量
件積	總面積	備註		已組裝數量	尚欠數量	已打膠數量	尚欠數量	已包裝數量	尚欠數量	已出貨數量	尚欠數量			
33	3.03		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
32	5.92		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
33	3.03		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
37	7.73		2	2	0	0	2	0	2	0	2	0	0	2
75	1.75		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
75	1.75		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
39	5.89		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
21	2.21		1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	0	1
19	2.19		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
34	6.64		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
76	2.76		1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	0	1
75	1.75		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
35	2.55		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
34	5.04		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
75	1.75		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
38	1.98		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
37	2.87		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
38	5.68		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
38	1.98		1	1	0	0	1	0	1	0	1	0	0	1
數量	百分比			完成量		百分比								