

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

工程指示編號:	EI- 5790	修改版本:	-
	HK- 0346		
工程編號:	J 856	工程名稱:	天榮站
收件人:	生統 / 王良	發件人:	Edwin Ho
工程項目:	回覆QA QC質量檢驗報告	日期:	01/03/2023

<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 checked="" 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: 煩請根據附件, 處理QAQC質檢事項。

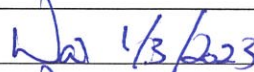

完成上列要求日期: ASAP

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input 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 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 checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署: Edwin Ho	*組別成員批核簽署: 
傳遞編號:	項目經理簽署: 

### 质量检验报告

### Quality Inspection Report

版次: 0 表格 MD-08

REPORT NO. 质量检验报告编号: QIR-856-23-003

PROJECT NO. 工程编号: J-856 PROJECT NAME 工程名称: 天荣站

DRAWING NO. 物料编号/图号: \_\_\_\_\_ INSPECTED BY 质检员: 朱艳芬 霍柱登

N. C. REP. NO. 不合格项目报告编号: \_\_\_\_\_ REPORT DATE 报告日期: 2023.02.28

LOT QTY. 总数量: 996 支 APPROVAL BY 核准人: 王良

SAMPLING. 抽样标准: QCWI-11 APPROVAL DATE 核准日期: 2023.02.28

CONCLUSION 结果:  UNACCEPTABLE 不接受  ACCEPTED ON DEVIATION 降级收货  
 处理要求: 1、請供應商逐項查看, 并及时安排人來現場核實處理。

检验工序编号: QRA-856-23-016	抽查		次品		次品比率	
	序号	数量	严重	轻微		
E 1 编号: EI/5398/22,5323/A						
项目名称: 幕墙	1	58	52		89.7%	
次品详细描述及图示: 材质: 6063-T6 色号: UCT542919XL-3 签批办光泽值: 24~26GU 允许偏差: ±5 GU 1、AM02 梗母企 L=3200mm 来货: 58 支 ①光泽偏高, 同一支料实测: 33~37GU; 7 支 ✓ ②光泽偏低, 同一支料实测: 5.5~19GU; 31 支 ✓ ③端部 300~1700mm 处喷涂前刮伤及光泽偏高; 1 支 ✗ ④端部 500mm 处碰伤及光泽偏高; 1 支 ✗ ⑤端部 2790mm 处喷涂前刮痕; 1 支 ✗ ⑥端部 1790mm 处擦伤; 1 支 ✗ ⑦端部 2300mm 处刮痕; 1 支 ✗ ⑧端部 1450mm 处刮伤; 1 支 ✗ ⑨型材表面碰伤及光泽偏低; 1 支 ✗ ⑩型材通长模痕 7 支 ✗ 2、AM03 转角公企 L=3200mm 来货: 16 支 ①端部 1700mm 处碰伤及色差偏大, 实测: +2.2ΔE; 1 支 ✗ ②型材色差偏大, 实测: +2.5ΔE, 光泽偏低, 实测: 15GU; 1 支 ✗ ③端部 850mm 处碰伤及光泽低; 1 支 ✗ ④端部 650~1750mm 两处碰伤及光泽偏高; 1 支 ✗ ⑤端部 680mm 处碰伤及光泽偏高; 3 支 ✗ ⑥型材表面碰伤脱漆及光泽偏高; 1 支 ✗ ⑦光泽偏高, 实测: 34.5GU; 5 支 ✓ 3、AT03 梗中横 L=5500mm 来货: 14 支 ①光泽偏低, 实测: 9~18GU; 2 支 ✓ ②光泽偏高, 实测: 33~35.5GU; 4 支 ✓ 4、①AT04 生中横 L=6000mm 来货: 1 支 型材表面碰伤及光泽偏低, 实测: 15~16GU; 1 支 ✓ ②AT04 生中横 L=4500mm 来货: 6 支 光泽偏高, 实测: 34GU; 6 支 ✓	2	16	13		81.2%	
		3	14	6		42.9%
		4	7	7		100%
		5	137	92		67%
		6	10	8		80%
		7	12	6		50%
		8	2	1		50%
	导致质量事件原因 (由发生质量事件原因部门填写) 可用無刮花部份, 餘下補回長料					
跟进结果:						

5、X86364 生公企 L=3200mm 来货: 158 支

- ①光泽偏高, 实测: 31~35GU; 44 支 ✓
- ②光泽偏低, 实测: 8.5~16.5GU; 24 支 ✓
- ③型材表面碰伤及光泽偏高; 10 支 ✗
- ④型材表面气泡及光泽偏高; 3 支 ✗
- ⑤端部 520mm 处刮伤及光泽偏高; 1 支 ✗
- ⑥端部 2200mm 处喷涂前刮痕; 1 支 ✗
- ⑦端部 760mm 处碰伤, 1260mm 处喷涂前刮痕; 1 支 ✗
- ⑧端部 1720mm 处喷涂前刮痕及光泽偏低; 1 支 ✗
- ⑨端部 700,2600~2800mm 处碰伤; 1 支 ✗
- ⑩端部 4700mm 处碰伤; 2 支 ✗
- ⑪端部 1950mm 处喷涂前刮痕; 1 支 ✗
- ⑫端部 1270mm 处油渣及颗粒; 1 支 ✗
- ⑬型材表面凹点居多及光泽偏高; 1 支 ✗
- ⑭型材表面油渣, 颗粒及光泽偏高; 1 支 ✗

可用無刮花的位置,  
補刮花部份料, 例如  
補 1 支或 2 支等.

6、X86365 生母企 L=3200mm 来货: 10 支

- ①光泽偏高, 实测: 33GU; 7 支 ✓
- ②型材表面喷涂前刮伤及光泽偏高; 1 支 ✗

7、X86378 九字料 L=5550mm 来货: 12 支

- 光泽偏高, 实测: 30~34.5GU; 6 支 ✓

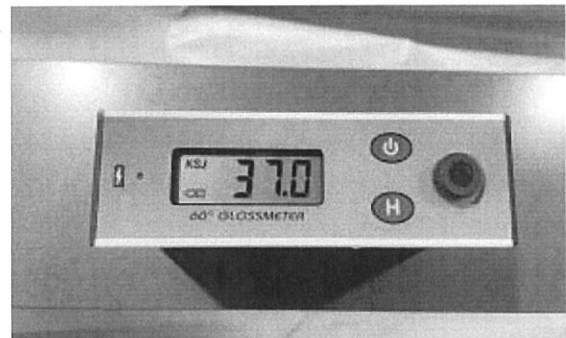
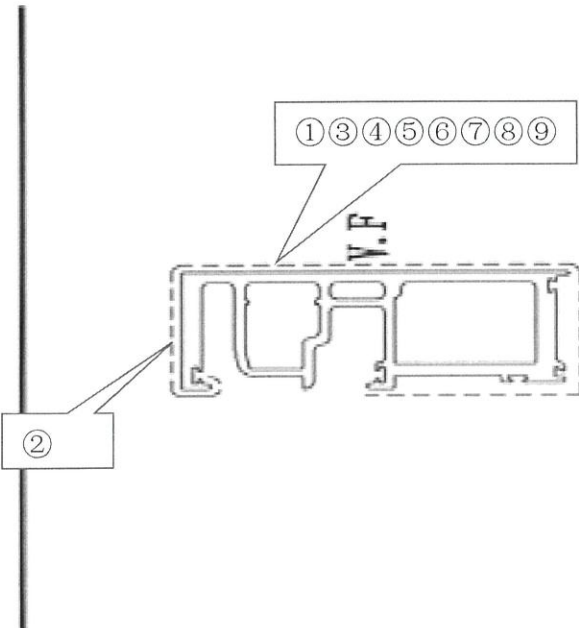
8、AM06 收边梗边企 L=3200mm 来货: 2 支

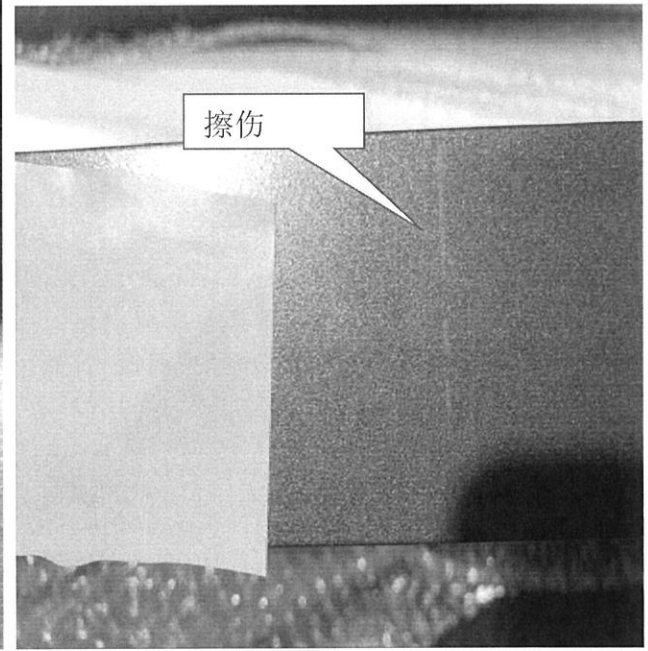
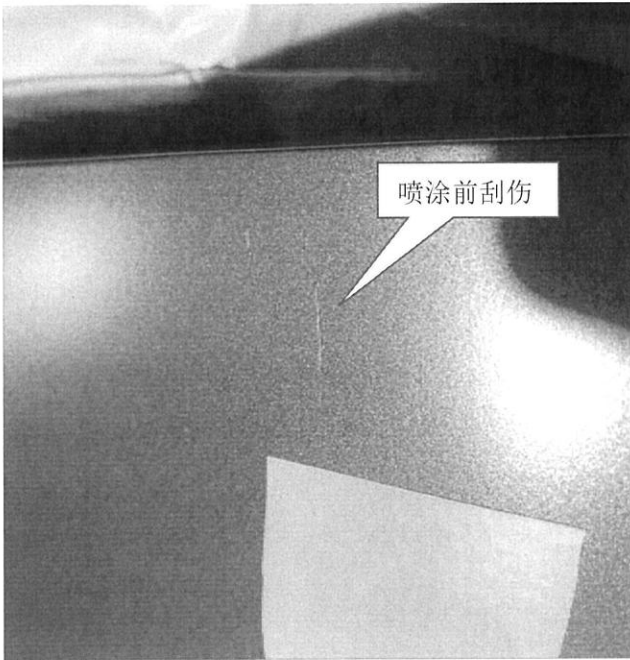
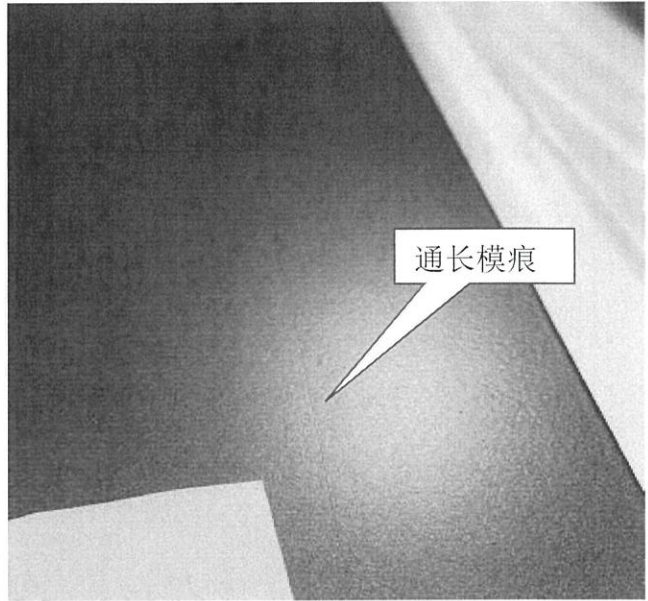
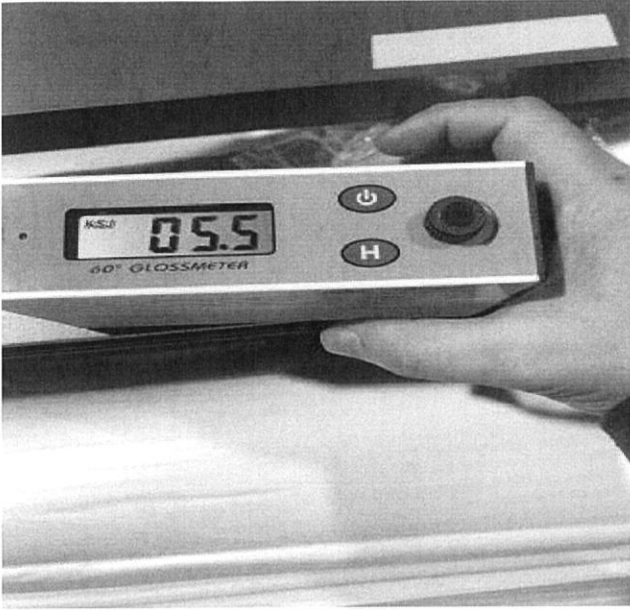
- 型材表面碰伤; 1 支 ✗

另有附页说明 图纸 相片

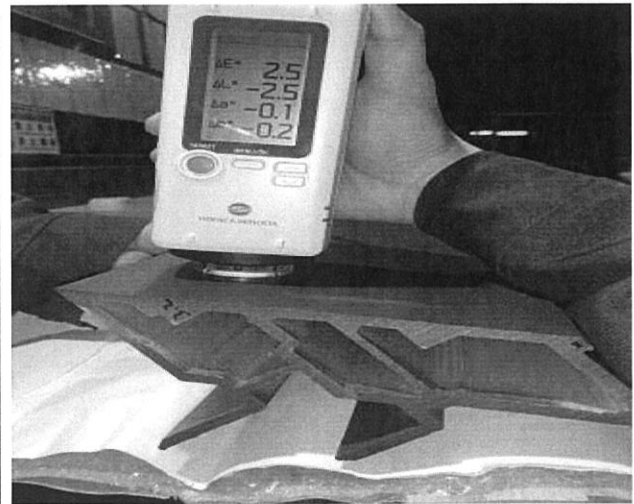
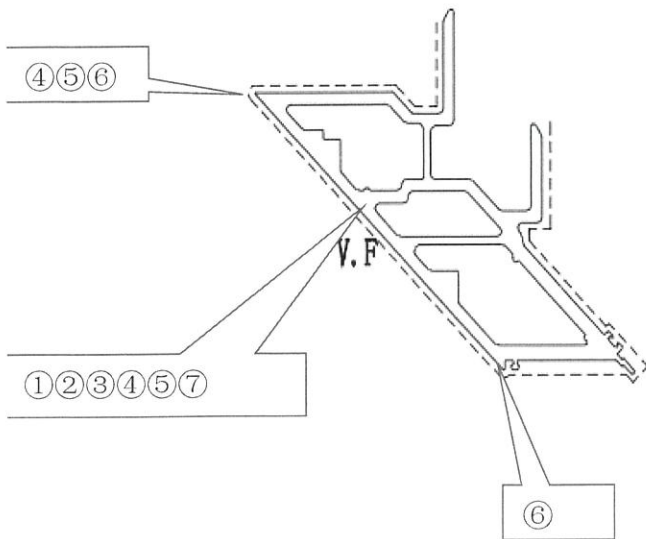
分发: 叶先生 统筹部- 黄瑛梅 采购部 (罗小姐) 技术部 ( )  
质量指导 生产部- 项目经理 (Wai Ho) 其它 (仓务-陈进华)  
供应商-公司名称: 坚美-黄国威先生、黄玉莹小姐、SALLY

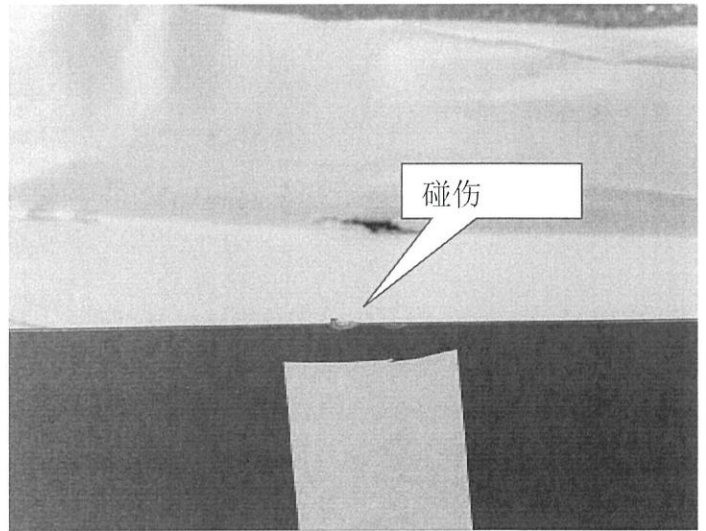
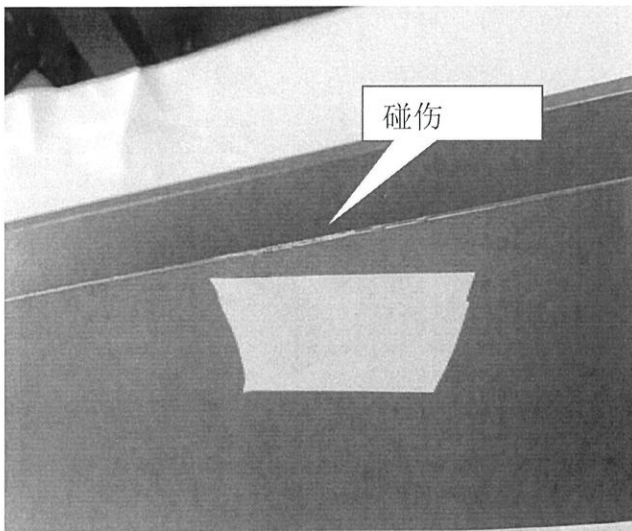
1、AM02 梗母企 光泽问题、碰伤及喷涂前刮痕;



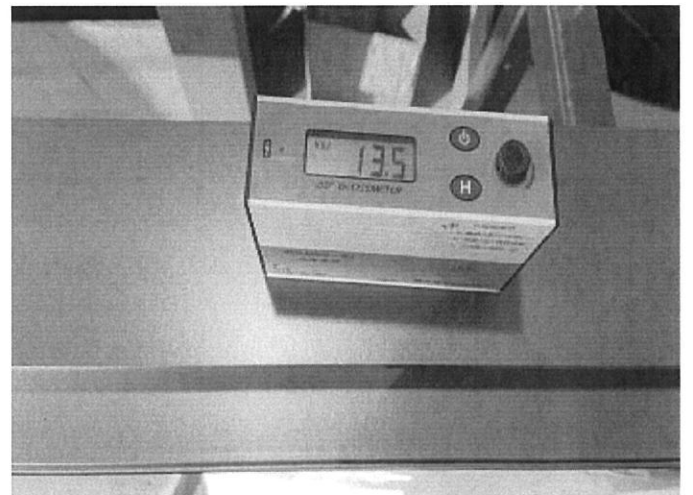
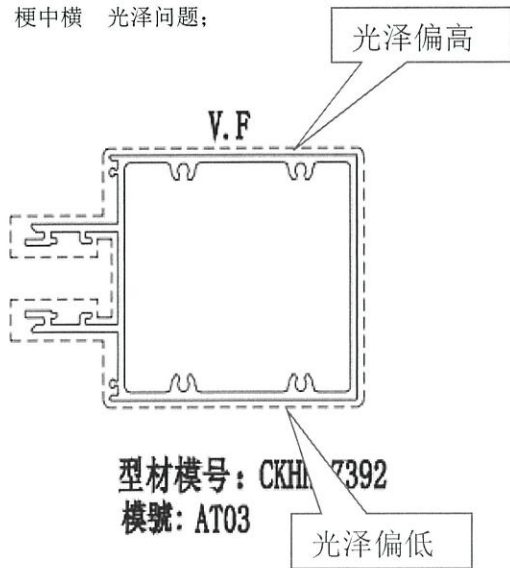


2、AM03 转角公企 碰伤、色差及光泽问题；





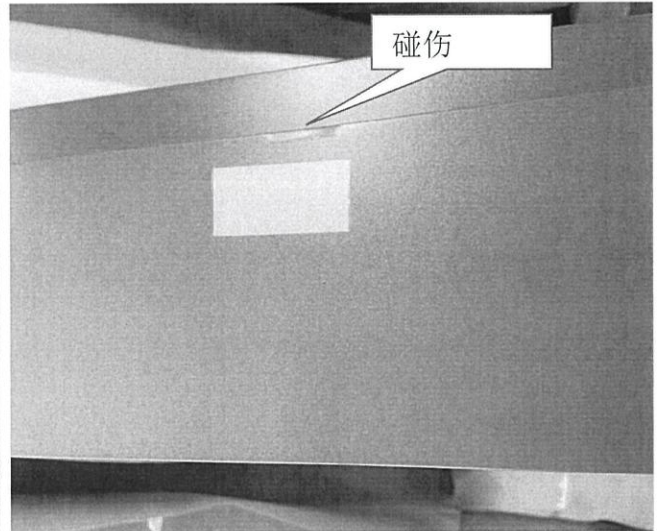
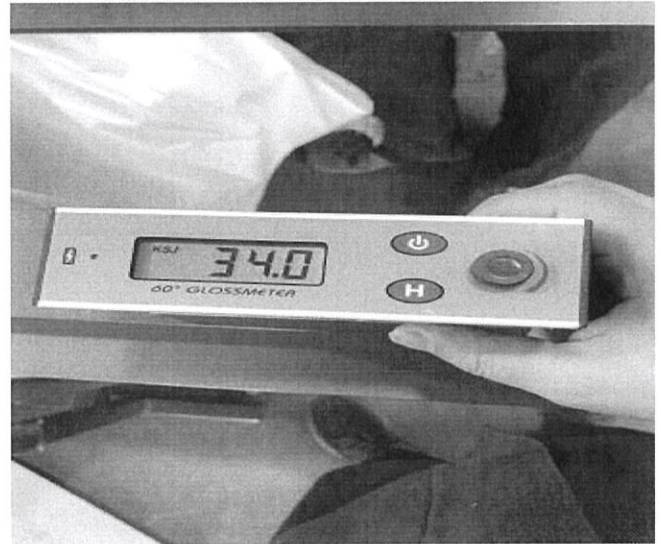
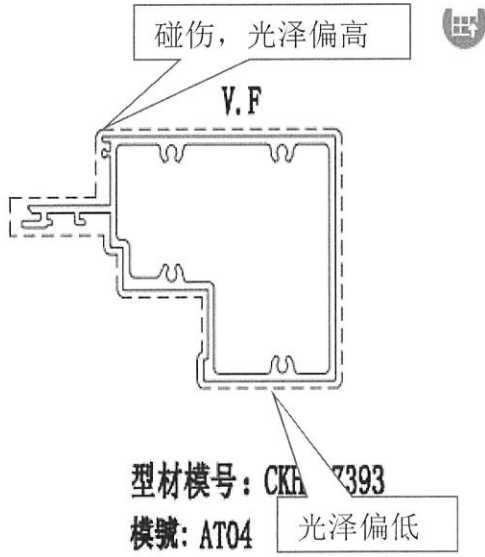
3、AT03 梗中横 光泽问题;



11



4、AT04 生中横 碰伤, 光泽问题;



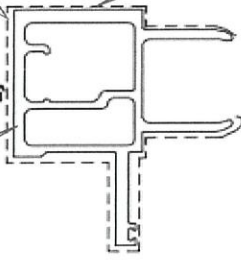
5、X86364 生公企 碰伤，喷涂前刮痕及光泽问题；

碰伤，喷涂前刮伤，油渣

光泽偏低

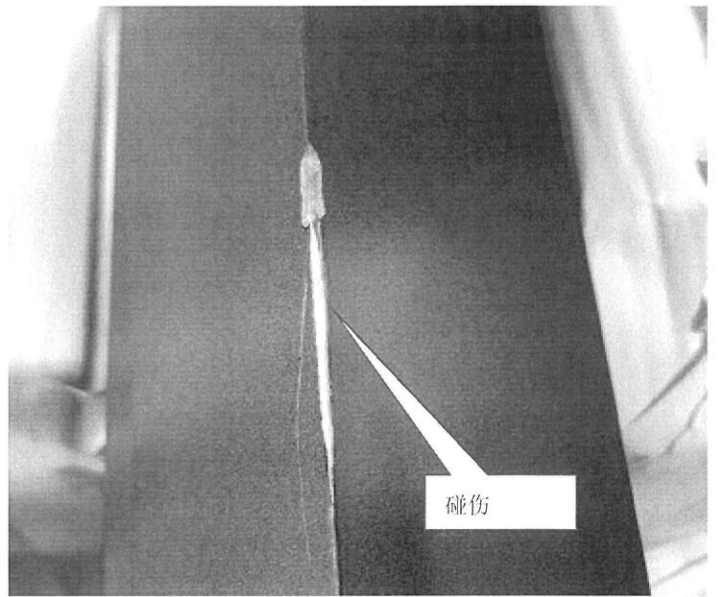
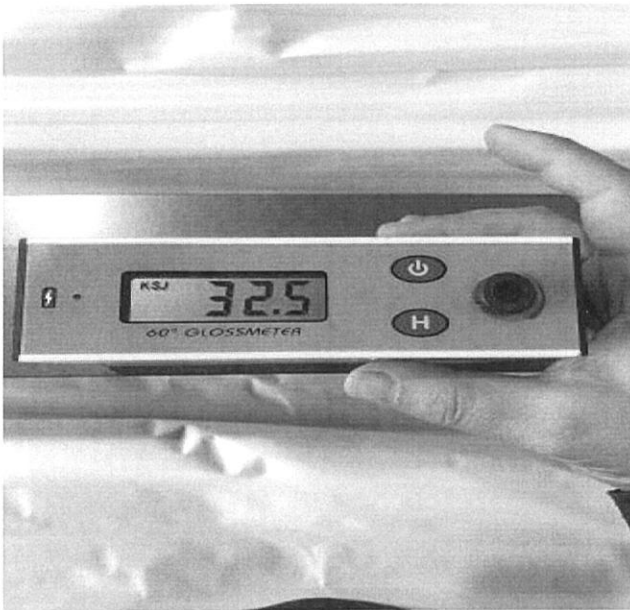
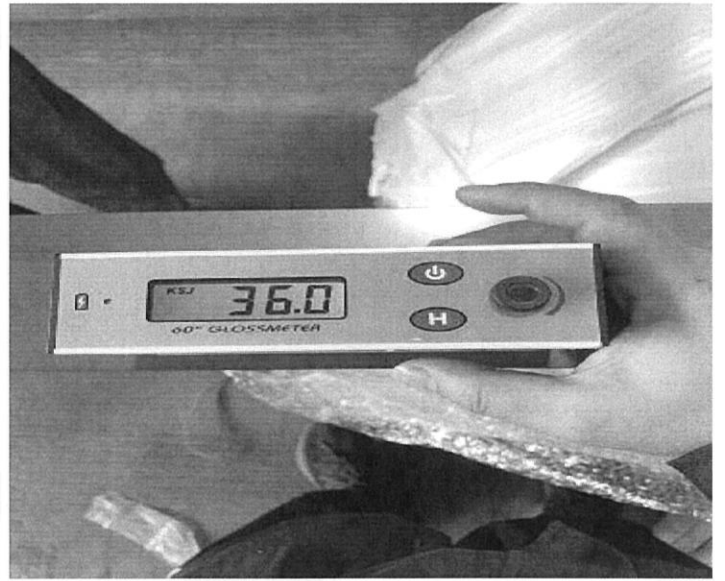
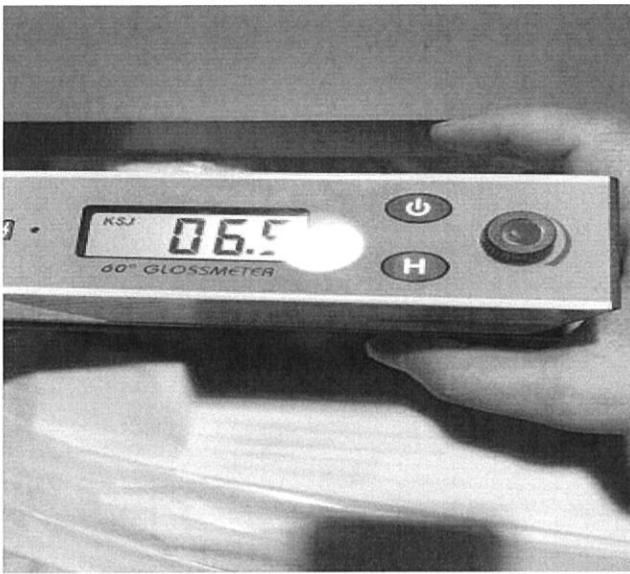
V. F

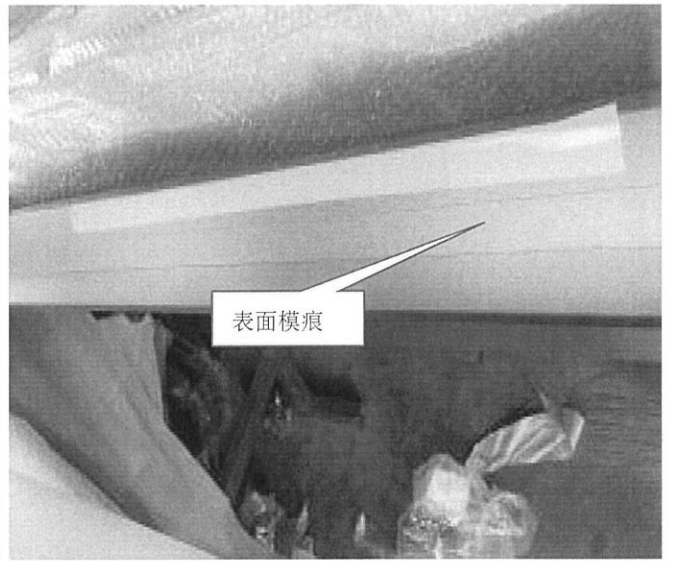
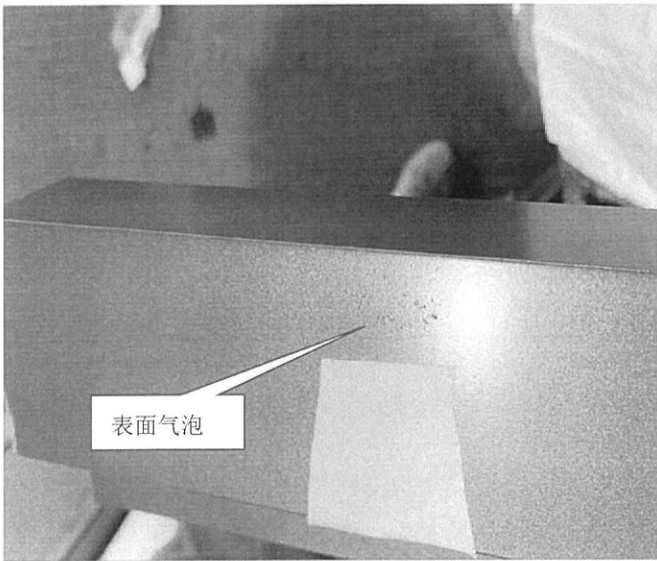
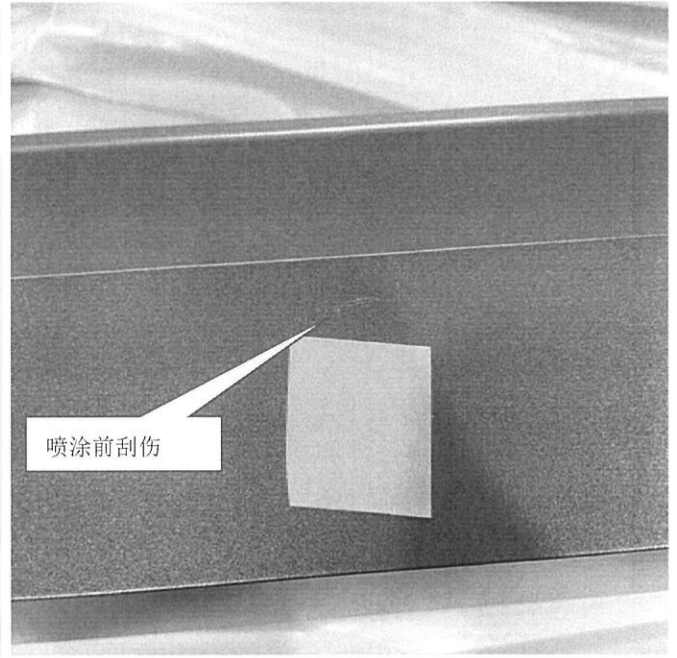
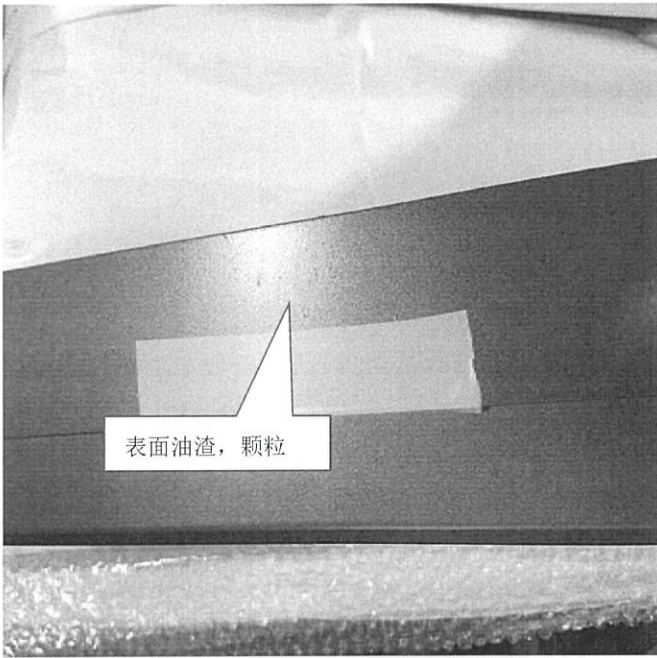
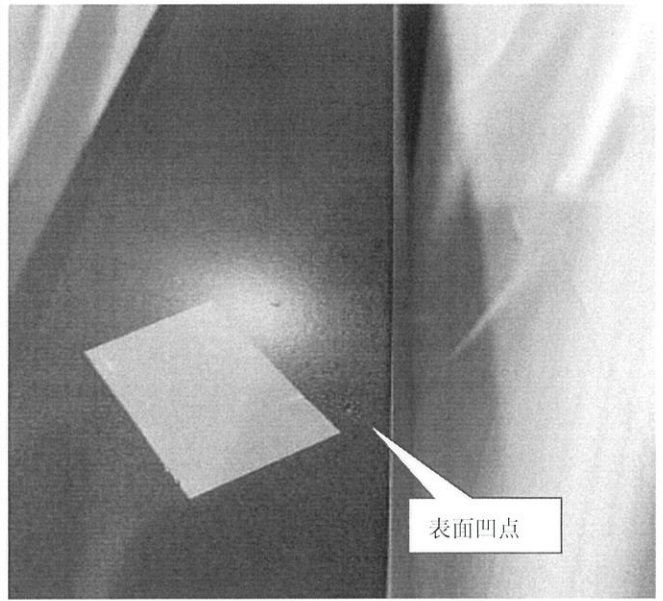
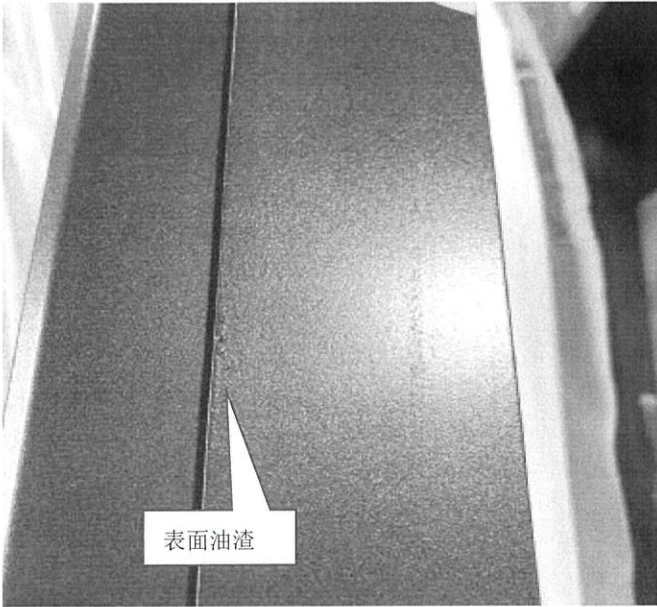
光泽偏高



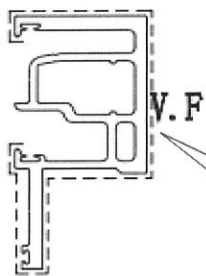
型材模号：CKHK17982

模号：X86364





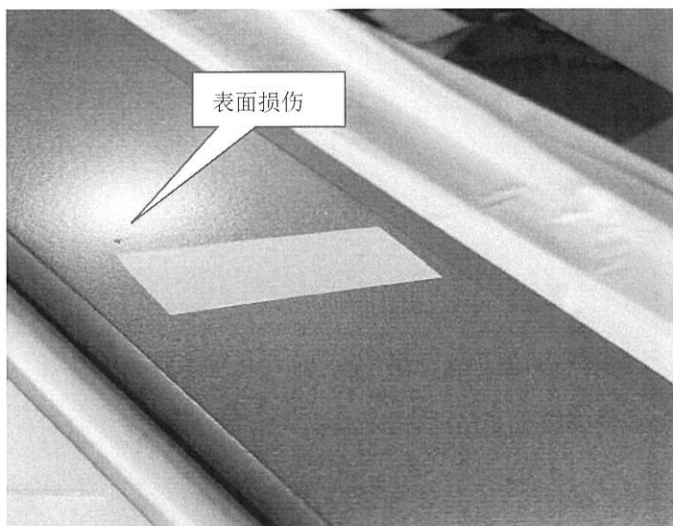
6、X86365 生母企 喷涂前刮伤及光泽问题：



光泽偏高及喷涂前刮伤

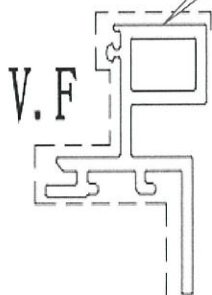


型材模号：CKHK17983  
模号：X86365

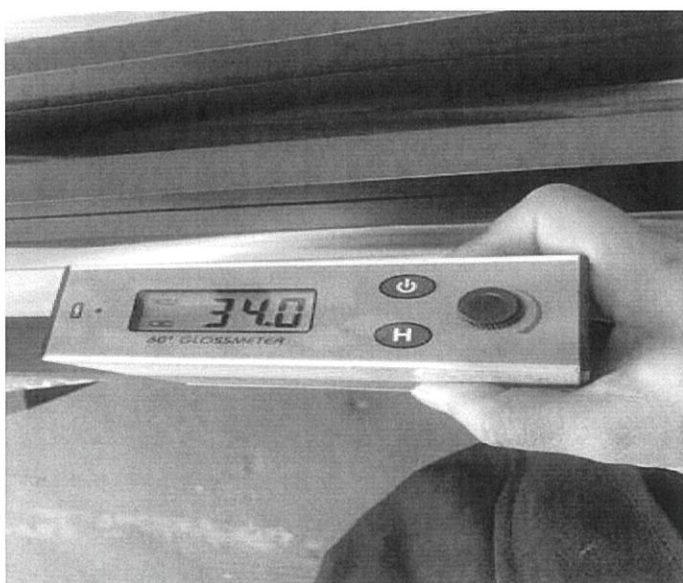


7、X86378 九字料 光泽问题：

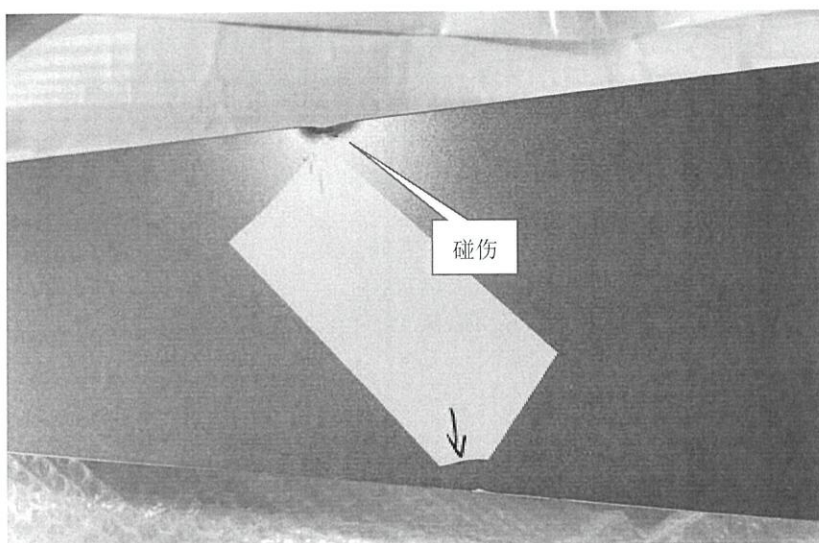
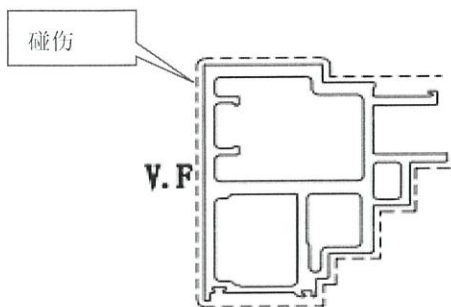
光泽偏高



型材模号：CKHK17996  
模号：X86378



8、AM06 收边梗边企 碰伤;





## PPG Coatings (Tianjin) Co., Ltd

192 Huanghai Road, TEDA, Tianjin 300457, P.R. China

Tel: +86 22 6620 6279

Fax: +86 22 2532 5183

**发 送：佛山坚美铝业有限公司**

**主 题：产品光泽说明**

尊敬的客户

首先感谢贵司对 PPG 业务的大力支持，PPG 将持续为贵司提供优质的产品与服务。

PPG 提供给贵司应用于 J856 天水圍天榮站项目的 UCT542919XL-3 Duranar 氟碳涂料为中度光泽产品，PPG 油漆产品出厂的光泽范围为 20-30 度（60 度角测量）

15 — — 35

以上光泽范围为实验室制作样板，在 PPG 实验室条件下测得；在实际应用过程中，受到溶剂，环境温湿度，闪干条件，烘烤温度以及金属基材冷却速度等因素影响，实际制成品光泽范围会与 PPG 提供的光泽范围有差异，光泽度范围差异在正负 5 度（实际范围为 15-35 度）以内均属正常现象。在按照 PPG 产品说明书的要求下施工，固化后的漆膜性能不会受到光泽变化带来的影响，完全可以满足 AAMA2605 性能规范的要求，特此说明

如有疑问，请与我们联系或 PPG 驻当地技术服务/销售代表联系。

PPG 涂料（天津）有限公司  
COEX 技术部

9/23/2022