



工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 5143 / 22

修改版次： B

工程編號： J - 858

工程名稱：將軍澳日出康城 11

工程項目：試水箱 單元件 改善措施

收件人：生統 / 王良

發件人： Ant Yeung

日期：03/12/2022

□要求提供 / □確認 事項：

- | | | |
|---------------|----------------|----------|
| () 初步鋁料 B.M. | () 加工拆圖，然後生產 | () 尺寸表 |
| () 正式鋁料 B.M. | () 技術上資料 / 指示 | () 報價 |
| () 配件 B.M. | () 樣辦或貨品說明書 | () 分判合約 |

內容：

B 版:請查看附件，並跟進改善。**A 版：於 2022.09.27 業主，顧問視頻，睇廠第二次 Comment，請跟進。****(重點) 碰口打膠文件需上加 打膠次序****(重點) 各款做一個迷你單元標準位，轉角位，邊位，生窗位****(重點) 10 月 7 日睇廠內單元件浸水測試 (第三次)，請先自試****於 2022.09.21 業主，顧問視頻睇廠 Comment，請跟進。****1. 附上相片和跟進事項 大貨同樣做法。****2. 王良 的 工藝重點工藝控制 謝謝！**請在 2022.09.23 前完成上列要求。

附： 頁

□ 原合約工程包

□ 原合約工程加 / 減賬

□ 新工程報價

分發東莞各部門：

- | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------------------|
| () 生產技術總監 □ 連附件 | () 技術部 □ 連附件 | () 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 | (✓) 小羅 & 清 □ 連附件 | () 其他 □ 連附件 |
| (✓) 質檢部 □ 連附件 | () 會計部 □ 連附件 | () 報關組 □ 連附件 | (✓) 其他 水洪、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 | 寶城 |
| () 採購部 □ 連附件 | () QS 部 □ 連附件 | () 維修部 □ 連附件 | () 其他 _____ □ 連附件 | |

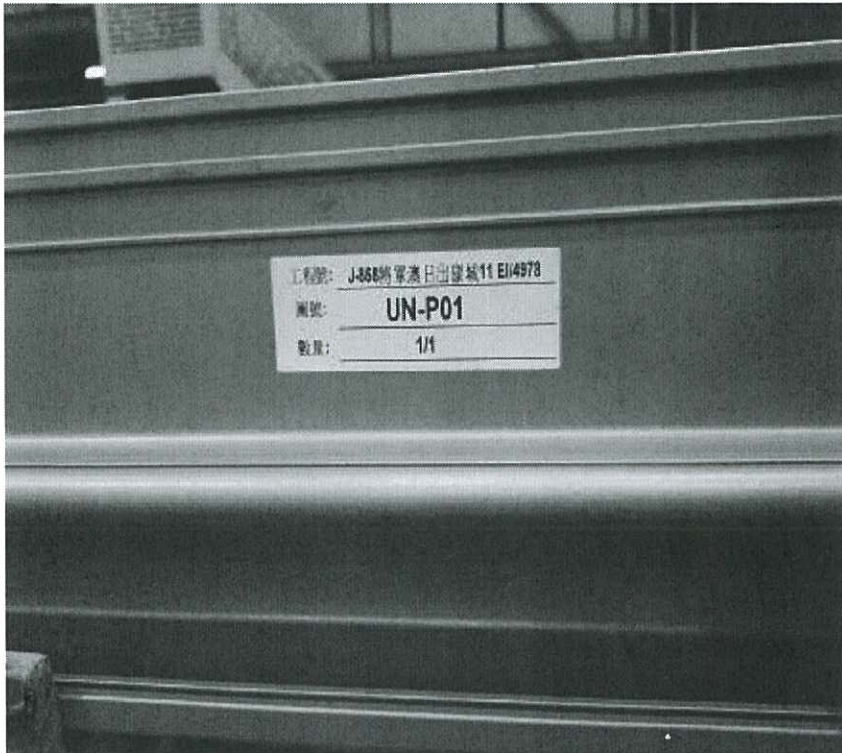
傳遞編號：

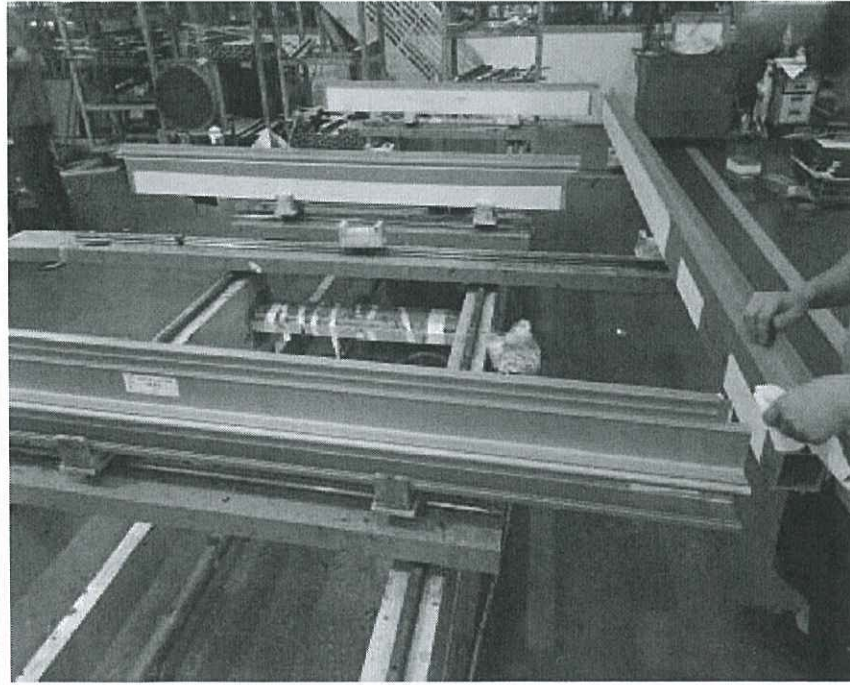
HK 2154 / 22

發件人簽署：

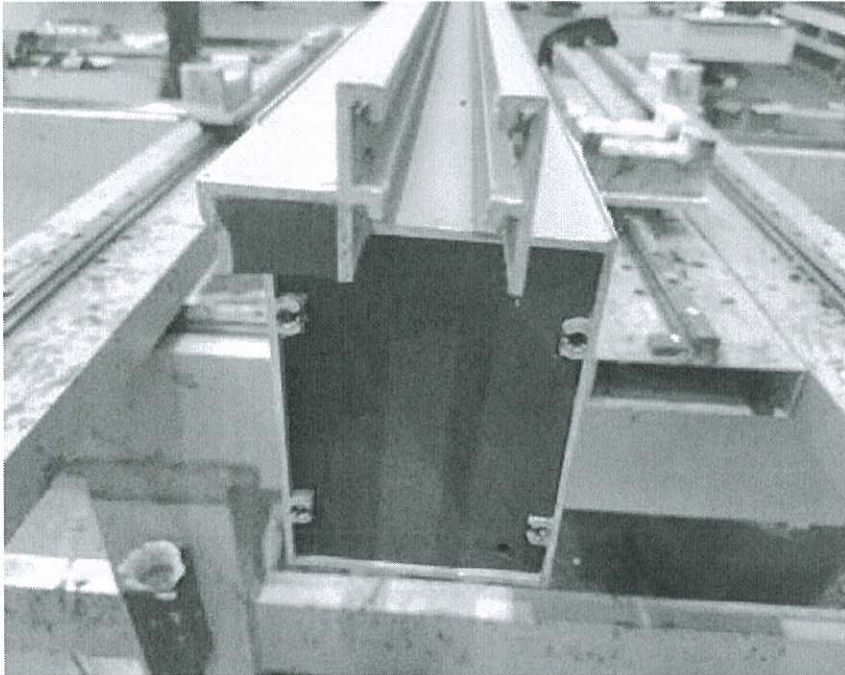
項目經理簽署：

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 1 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|----------------------------------|
|  | <p>标签张贴要求: 顶横料中部, 内容完整清晰</p> |

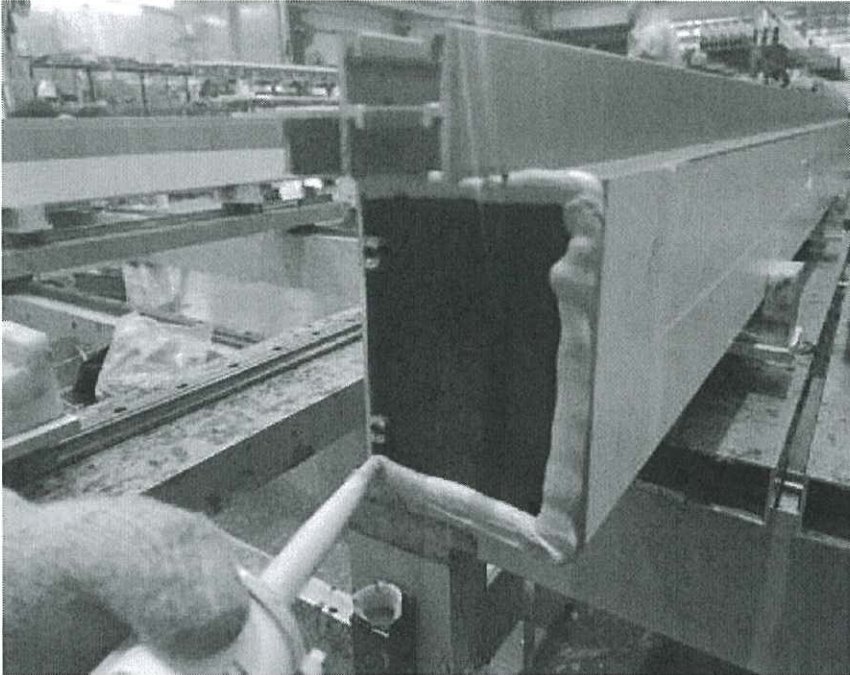
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>配备企、横料 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、型材款式及颜色符合图纸要求, 正确无误。 2、表面干净、无油污、无铝屑、刀口无披锋。 3、必须保证干燥光洁。 |

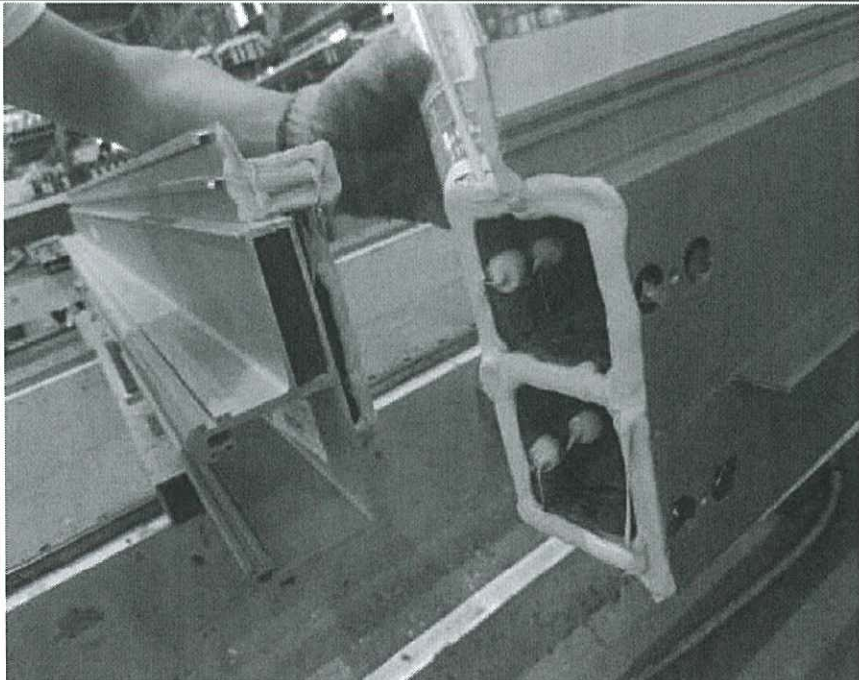
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 2 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>封堵“EVA”胶块 要求： 横料内腔贴入堵块，避免防水胶渗漏不饱满作用。 深度$\geq 3\text{mm}$</p> |

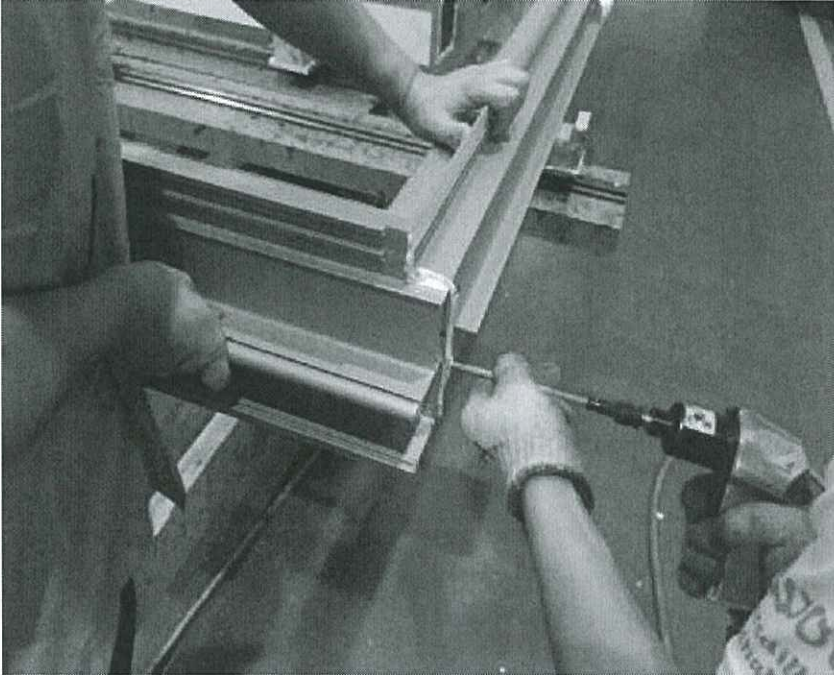
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>企、横料端口清洁 要求： 使用“二次清洁法”先用纯度“75%工业酒精”喷于白布清洁料头，再次使用干白布擦拭，保持料头干燥，干净。</p> |

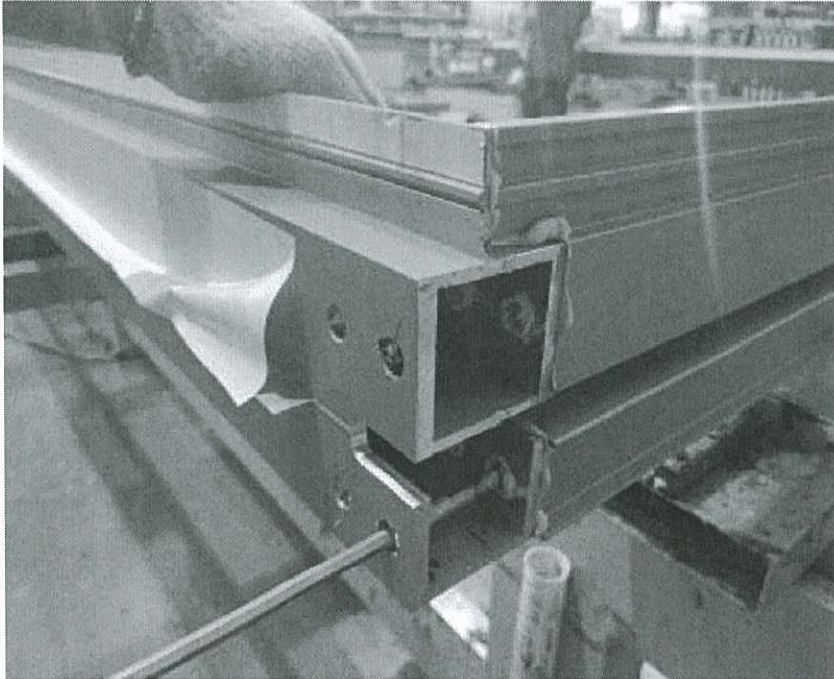
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 3 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>企、横料端口挤胶 用胶分类要求见附页 1/13 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、依要求使用“DC791 岩灰色”防水胶，对端口挤胶，挤胶饱满，无断口。 2、企料螺丝孔挤胶，加强防水。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>企、横料端口挤胶 用胶分类要求见附页 1/13 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、依要求使用“DC791 岩灰色”防水胶，对端口挤胶，挤胶饱满，无断口。 2、企料螺丝孔挤胶，加强防水。 |

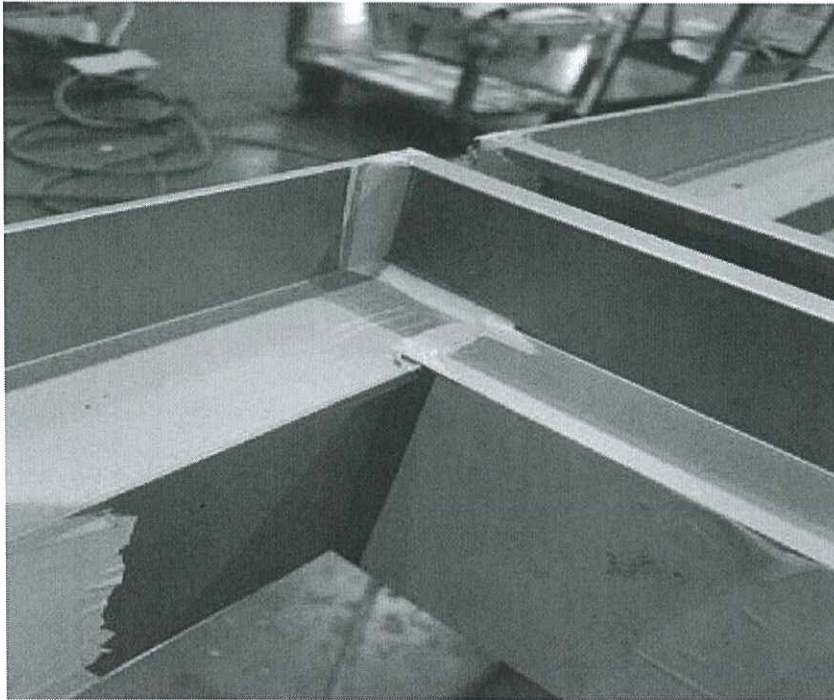
| | | | | | |
|-------------------|--|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 4 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>收固铝框 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用指定螺丝型号进行收固。 2、同步调整企、横碰口平整度。 3、螺丝头位置需爆胶。 4、碰口压出胶需连续。 |

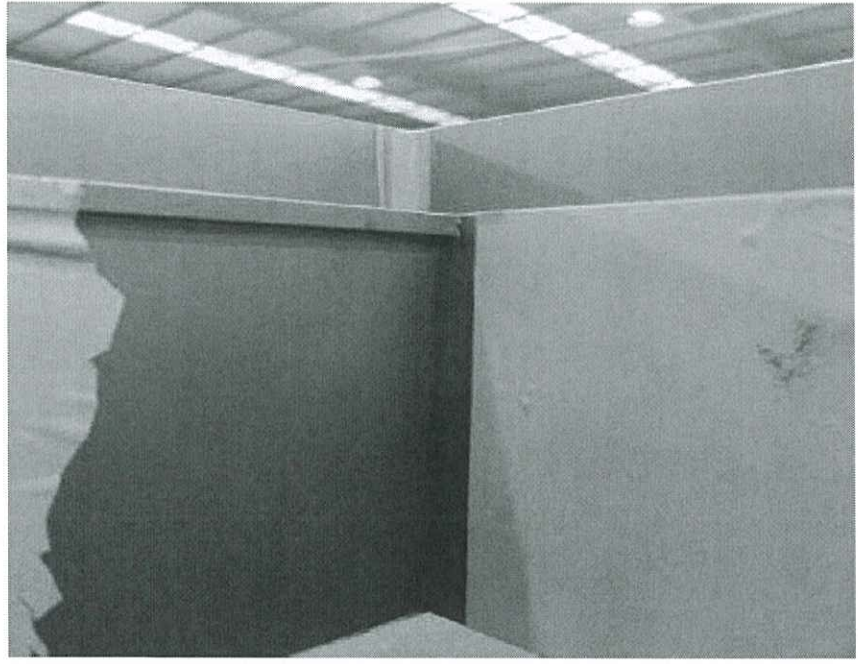
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>收固铝框 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用指定螺丝型号进行收固。 2、同步调整企、横碰口平整度。 3、螺丝头位置需爆胶。 4、碰口压出胶需连续。 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 5 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>收固铝框 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用指定螺丝型号进行收固。 2、同步调整企、横碰口平整度。 3、螺丝头位置需爆胶。 4、碰口压出胶需连续。 |

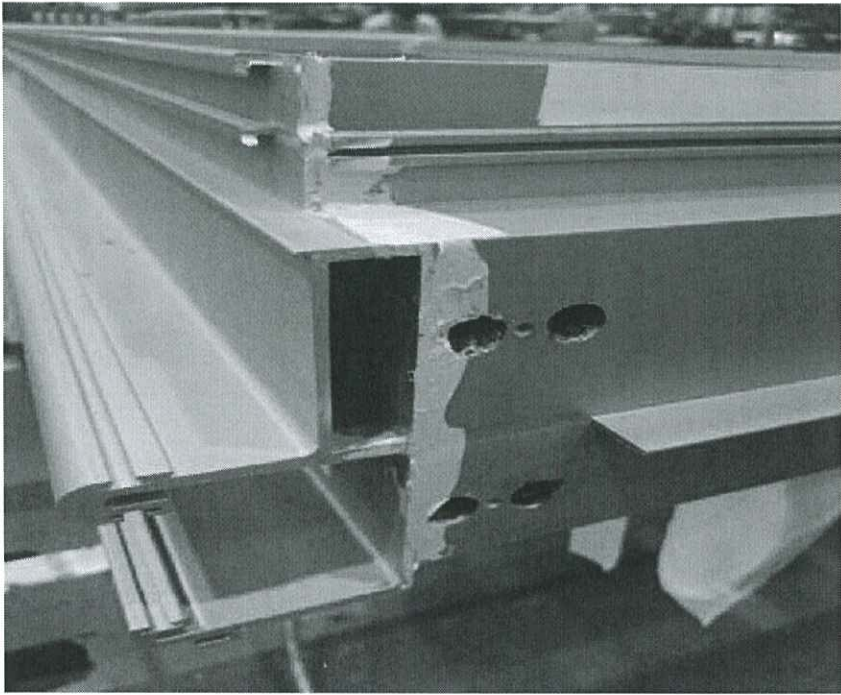
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>碰口余胶处理 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、见光位余胶修执干净、胶线连续，无隙、整洁、。 2、非见光位溢出余胶直接压实处理，加强防水。 3、横料扣盖扣脚位需加长避位，以免扣脚位压胶阻安装。 |

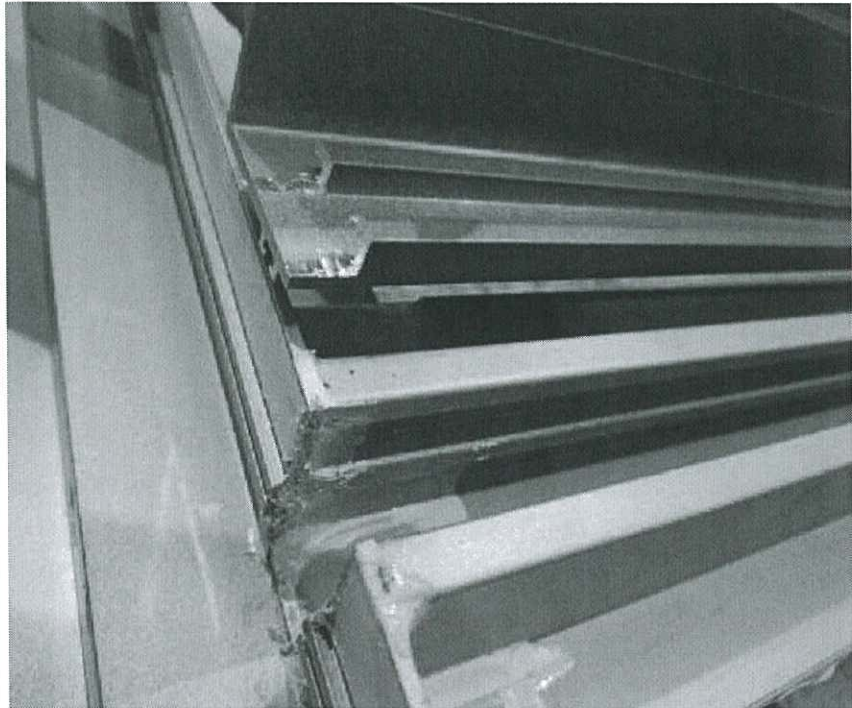
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 6 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>碰口余胶处理</p> <p>要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、见光位余胶修执干净、胶线连续，无隙、整洁。 2、非见光位溢出余胶直接压实处理，加强防水。 3、横料扣盖扣脚位需加长避位，以免扣脚位压胶阻安装。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>碰口余胶处理</p> <p>要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、见光位余胶修执干净、整洁、胶线连续，无裂口。 2、非见光位溢出余胶直接压实处理，加强防水。 3、横料扣盖扣脚位需加长避位，以免扣脚位压胶阻安装。 |

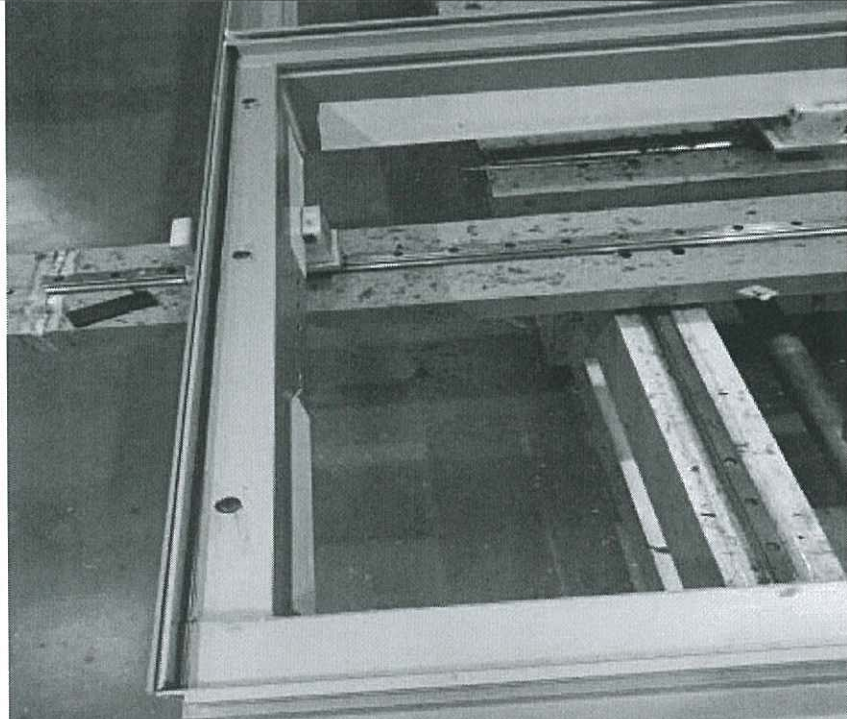
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 7 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>碰口余胶处理</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、见光位余胶修执干净、整洁、胶线连续，无裂口。 2、非见光位溢出余胶直接压实处理，加强防水。 3、横料扣盖扣脚位需加长避位，以免扣脚位压胶阻安装。 |


| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>碰口余胶处理</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、见光位余胶修执干净、整洁、胶线连续，无裂口。 2、非见光位溢出余胶直接压实处理，加强防水。 3、横料扣盖扣脚位需加长避位，以免扣脚位压胶阻安装。 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 8 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | 辅料“玻璃骨”安装要求： 1、企横碰口进行压胶断水处理。 2、玻璃骨与铝框安装平整、无起级。 |

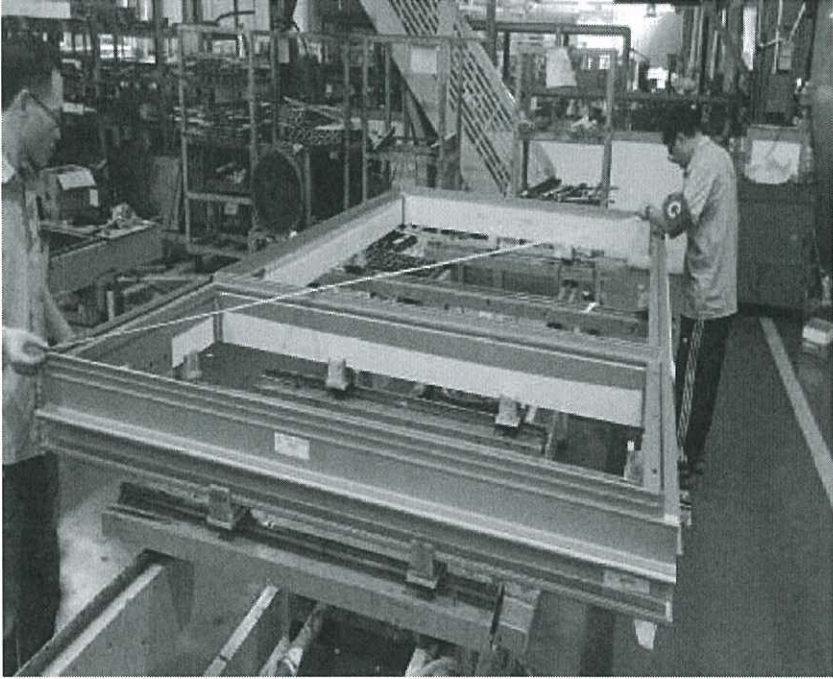
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | 辅料“玻璃骨”安装要求： 1、企横碰口进行压胶断水处理。 2、玻璃骨与铝框安装平整、无起级。 3、张贴“6*8mm”双面贴接口位注意余胶修执清洁，保证双面贴张贴碰接位平齐。 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|-----------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 9 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>QC 查验平度、复尺要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、检验企、横碰口平整度，横碰企直角状态。 2、铝框分格尺寸复尺。 3、同步填写“单元件成品核准出货记录表”。 |

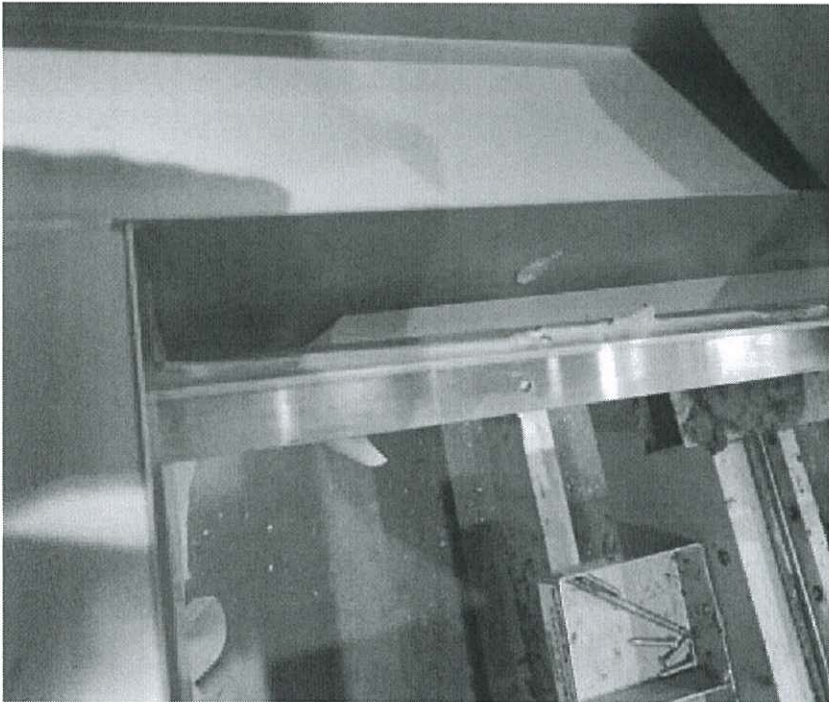
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>QC 查验平度、复尺要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、检验企、横碰口平整度，横碰企直角状态。 2、铝框分格尺寸复尺。 3、同步填写“单元件成品核准出货记录表”。 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 10 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>QC 查验平度、复尺要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、检验企、横碰口平整度，横碰企直角状态。 2、铝框分格尺寸复尺。 3、同步填写“单元件成品核准出货记录表”。 |

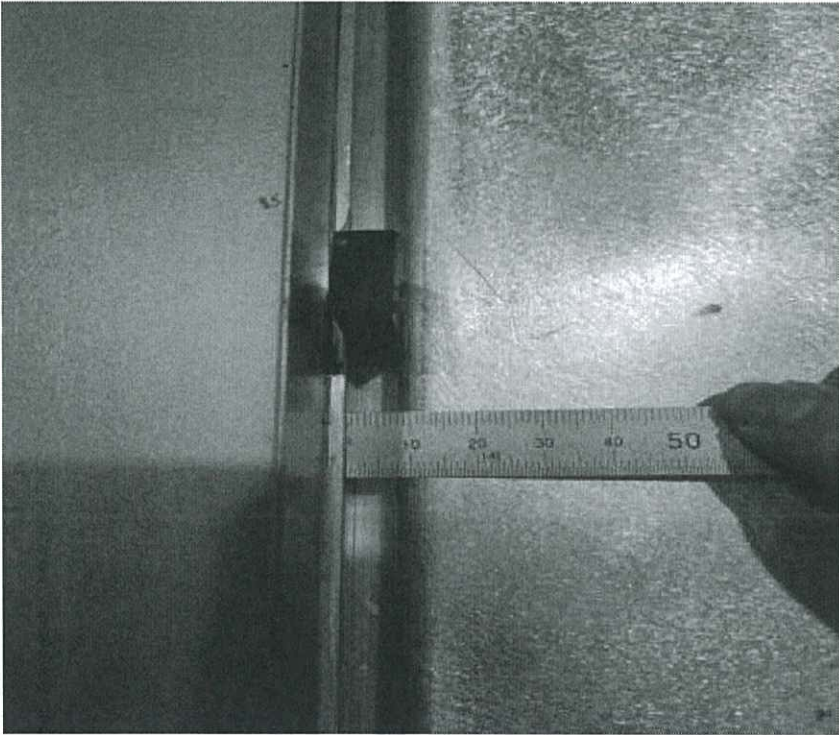
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>QC 查验平度、复尺要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、检验企、横碰口平整度，横碰企直角状态。 2、铝框分格尺寸复尺。 3、同步填写“单元件成品核准出货记录表”。 |

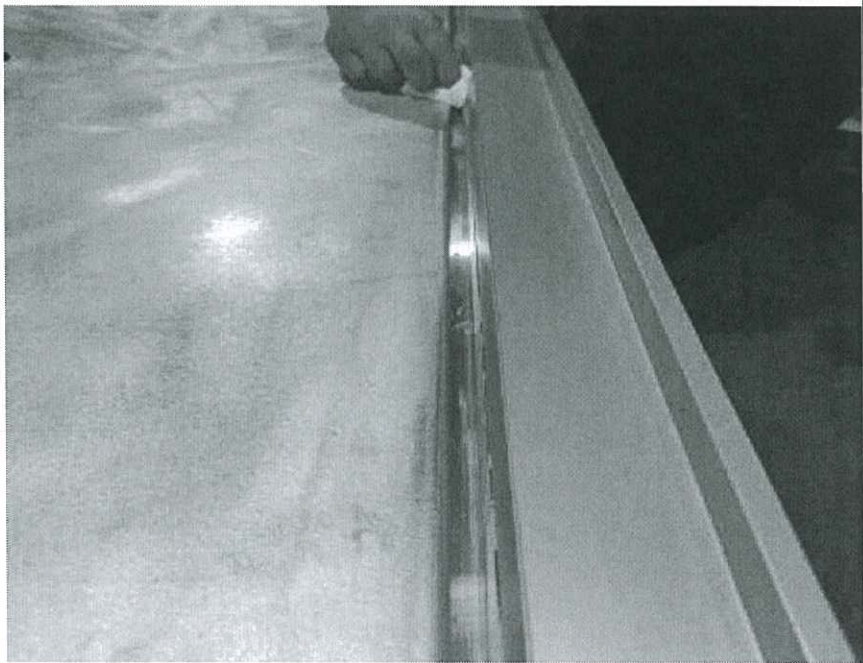
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 11 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>背板托角安装 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、安装孔先挤胶防水。 2、铝角与铝框接触位挤胶防水。 3、铝角收固后，四角位碰口需压胶。 |

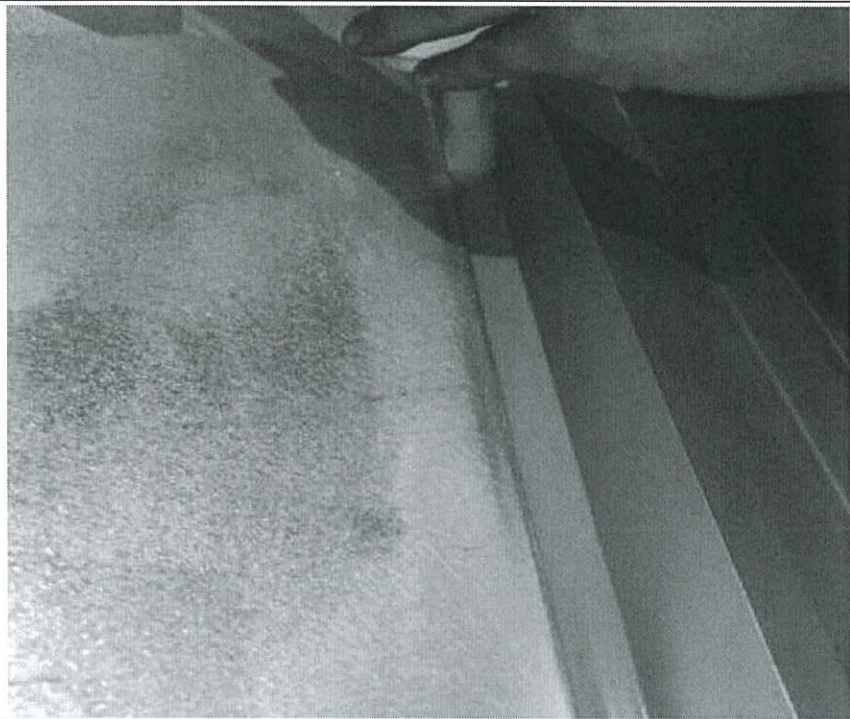
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>背板托角安装 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、安装孔先挤胶防水。 2、铝角与铝框接触位挤胶防水。 3、铝角收固后，四角位碰口需压胶。 |

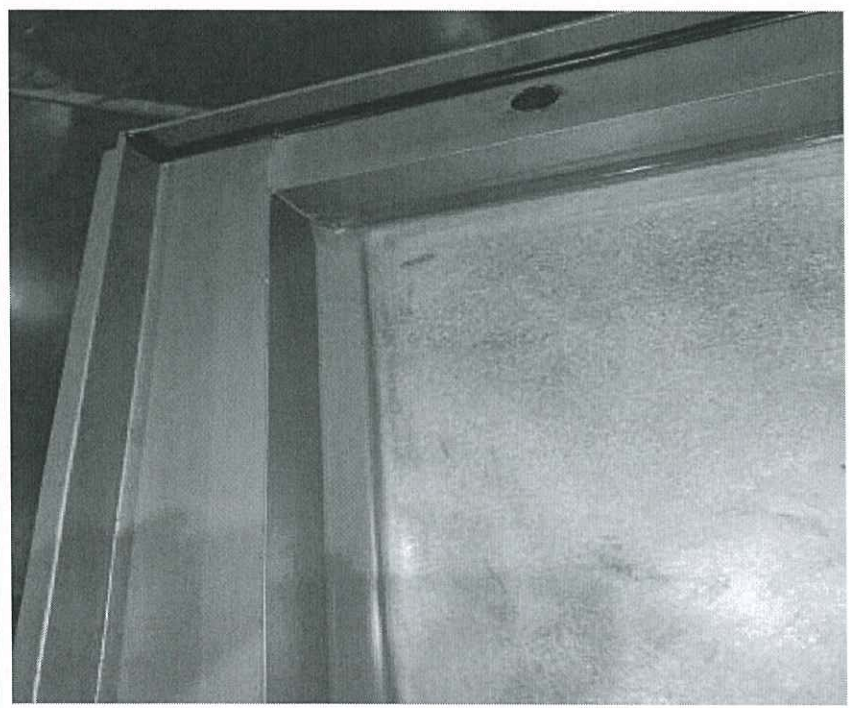
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 12 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>背板安装</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、背板颜色尺寸无误。 2、安装前对接触位进行挤胶防水。 3、使用 8mm 管位安装，保证四周边均分。 <p>见附页 2/13</p> <ol style="list-style-type: none"> 4、背板螺丝需紧固，无漏修情况。 |

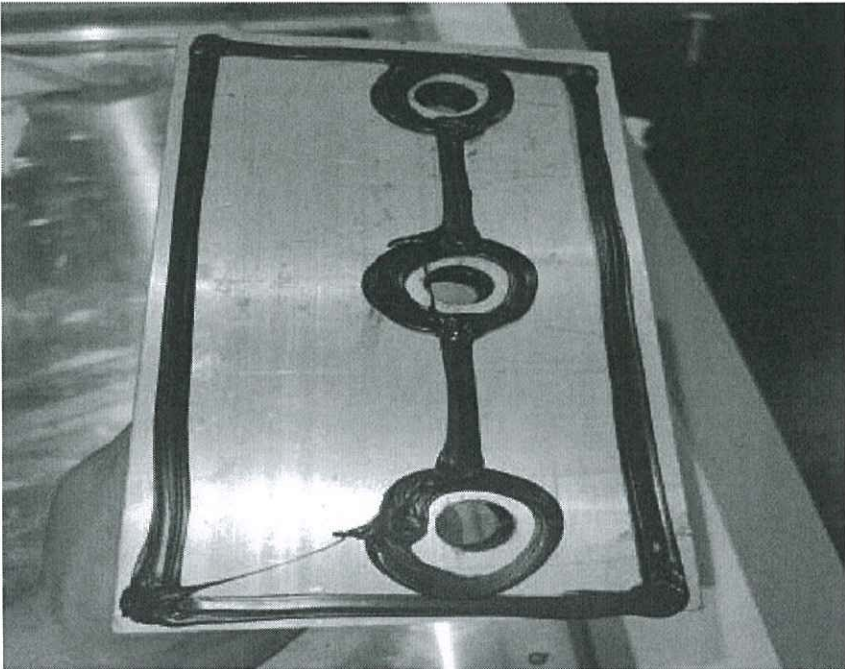
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>挤背板防水胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用“二次清洁法”，先用 75%酒精喷于碎布清洁，再用干布擦拭，保证挤胶位干净，干燥。 2、挤胶状态饱满、无气泡、圆滑无胶须。 3、挤背板位“DC791 深灰色”防水胶。见附页 1/13。 4、 |

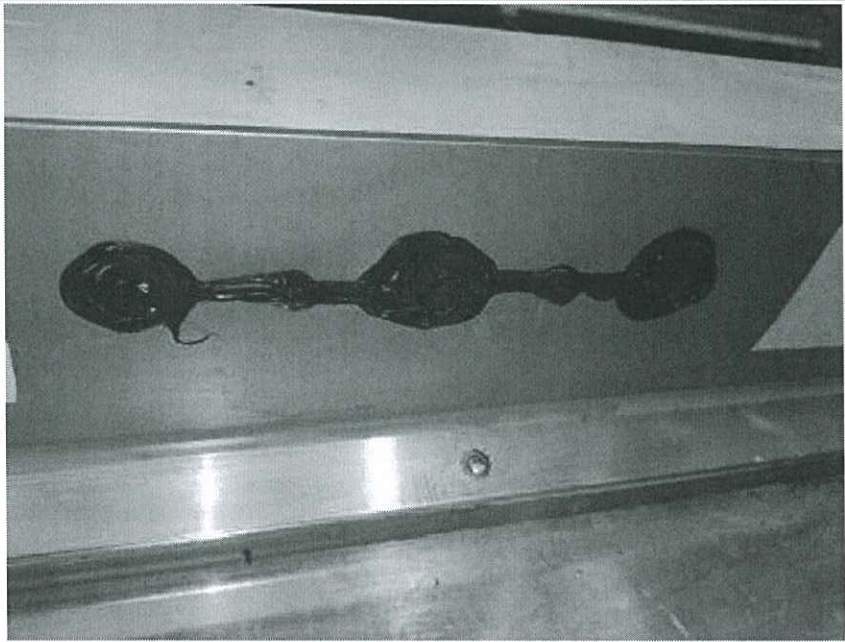
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 13 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>挤背板防水胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用“二次清洁法”，先用75%酒精喷于碎布清洁，再用干布擦拭，保证挤胶位干净，干燥。 2、挤胶状态饱满、无气泡、圆滑无胶须。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>挤背板防水胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用“二次清洁法”，先用75%酒精喷于碎布清洁，再用干布擦拭，保证挤胶位干净，干燥。 2、挤胶状态饱满、无气泡、圆滑无须胶。 |

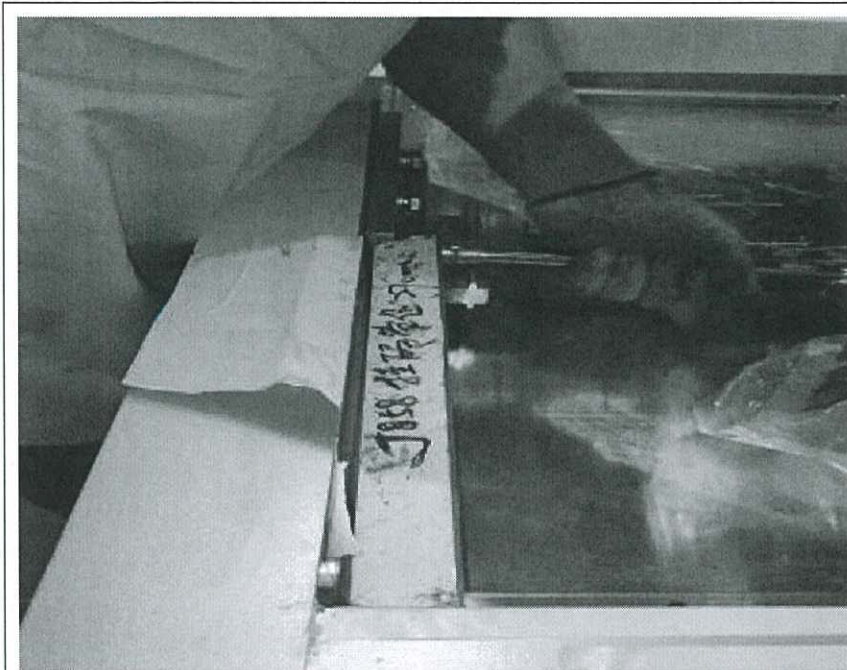
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 14 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>挂码安装 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、清洁挂码后，挂码及企料安装孔位挤胶。 2、套入 M12 螺栓、螺母后，需置放管位工具靠位，再紧固螺丝。 3、挂码安装平室内。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>挂码安装 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、清洁挂码后，挂码及企料安装孔位挤胶。 2、套入 M12 螺栓、螺母后，需置放管位工具靠位，再紧固螺丝。 3、挂码安装平室内。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|------|------|
|------|------|

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 15 页 共 33 页 |



挂码安装

要求:

- 1、清洁挂码后，挂码及企料安装孔位挤胶。
- 2、套入 M12 螺栓、螺母后，需置放管位工具靠位，再紧固螺丝。
- 3、挂码安装平室内。

| 要求状态 | 备注说明 |
|------|---|
| | <p>QC 复检</p> <p>要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、检验挂码安装方向及尺寸是否正确无误。 2、挂码安装紧固度，紧固扭矩 $\geq 50.0N$。 |
| 要求状态 | 备注说明 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 16 页 共 33 页 |



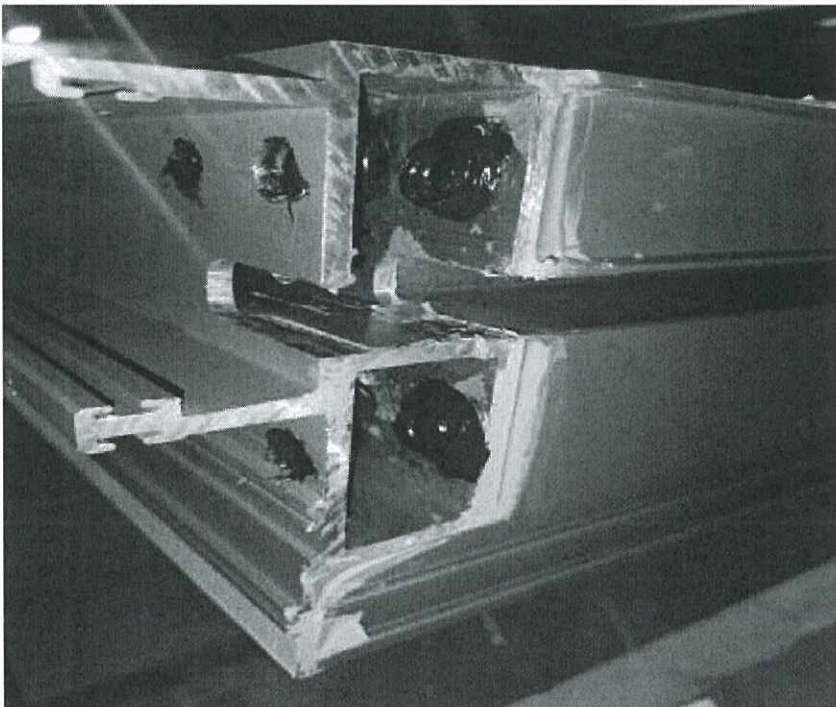
QC 复检

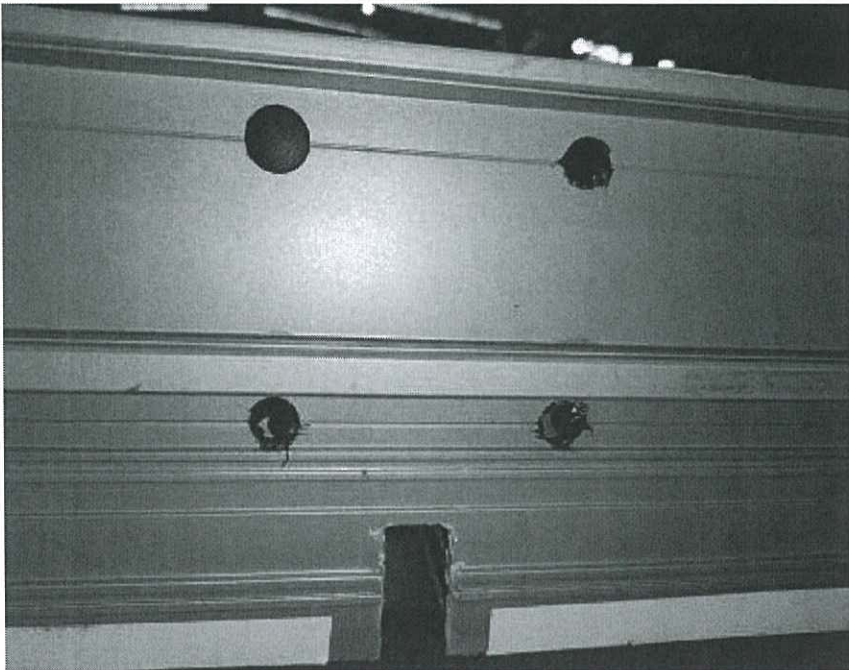
要求:

- 1、检验挂码安装方向及尺寸是否正确无误。
- 2、挂码安装坚固度，紧固扭矩 $\geq 50.0N$ 。

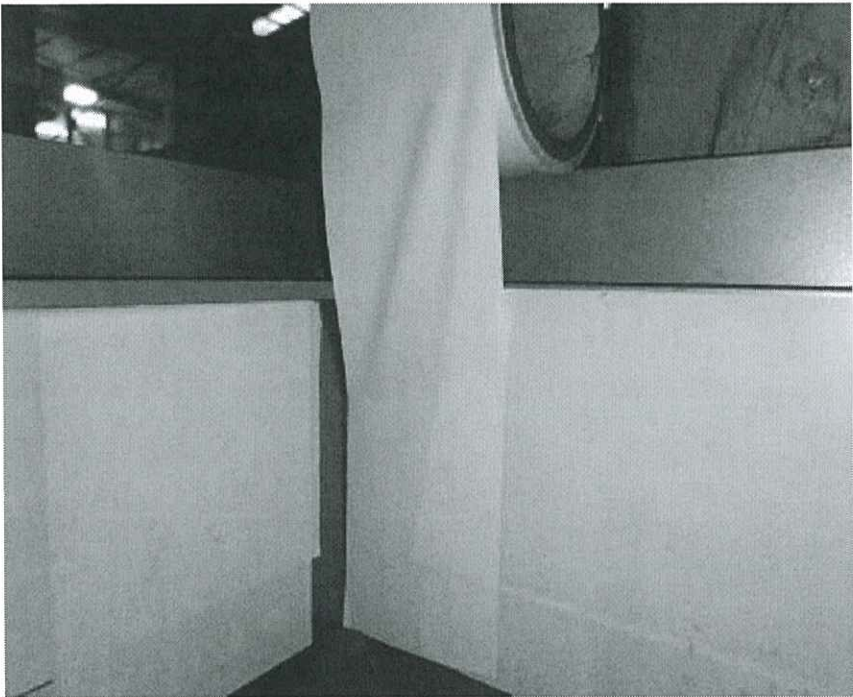
| 要求状态 | 备注说明 |
|------|---|
| | <p>防水及外观工艺处理 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、对各碰口位加挤防水胶增强防水。 2、盖螺帽胶、螺栓帽胶。 3、安装工艺孔胶帽。 4、横碰企碰口处见光面加贴保护膜。 |


| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 17 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | 防水及外观工艺处理 要求： 1、对各碰口位加挤防水胶增强防水。 2、盖螺帽胶、螺栓帽胶。 3、安装工艺孔胶帽。 4、横碰企碰口处见光面加贴保护膜。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | 防水及外观工艺处理 要求： 1、对各碰口位加挤防水胶增强防水。 2、盖螺帽胶、螺栓帽胶。 3、安装工艺孔胶帽。 4、横碰企碰口处见光面加贴保护膜。 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 18 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>防水及外观工艺处理要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、对各碰口位加挤防水胶增强防水。 2、盖螺帽胶、螺栓帽胶。 3、安装工艺孔胶帽。 4、横碰企碰口处见光面加贴保护膜。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>铝框清洁要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用“二次清洁法”，先用 75%酒精喷于碎布清洁，再用干布擦拭，保证挤胶位干净，干燥，无油渍。 2、背板内无杂质、污渍。 |


| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 19 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>铝框、背板清洁 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用“二次清洁法”，先用 75%酒精喷于碎布清洁，再用干布擦拭，保证挤胶位干净，干燥，无油渍。 2、背板内无杂质、污渍。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>张贴双面贴 要求：1、按要求张贴“W6*H8mm”双面贴。 见附页 2/13</p> <ol style="list-style-type: none"> 2、张贴平直、无走蛇形。 3、双面贴碰口及接口位严实、无隙。 4、从底部开始起，接口留于顶。 |

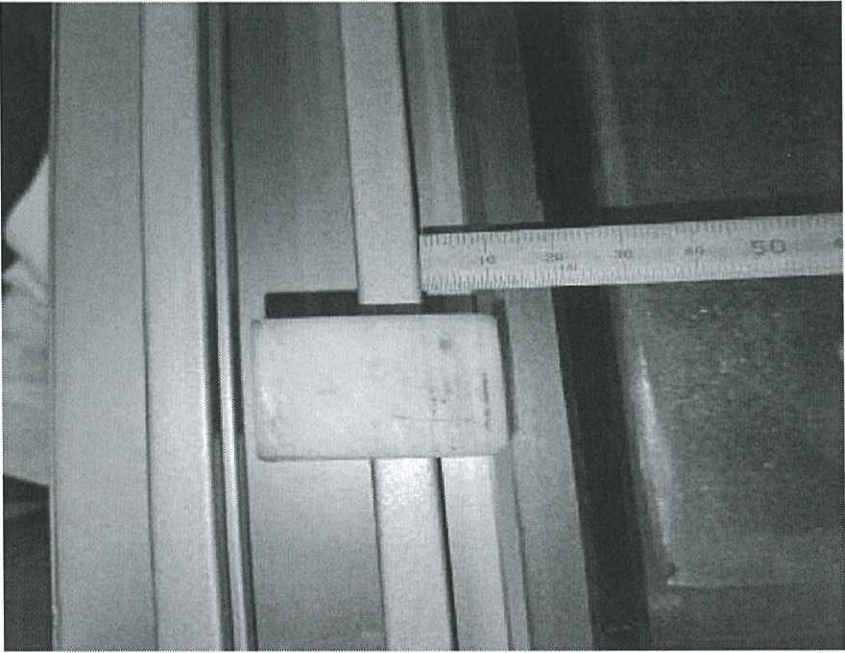
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 20 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>施打底漆 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、底漆需在有效期内。 2、喷涂表面需施打结构胶位上底漆，均匀、无漏打。 3、底漆干燥时间为 15~30 分钟，上好底漆后即整理对应需采用玻璃。 |


| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>施打底漆 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、底漆需在有效期内。 2、喷涂表面需施打结构胶位上底漆，均匀、无漏打。 3、底漆干燥时间为 15~30 分钟，上好底漆后即整理对应需采用玻璃。 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 21 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>玻璃清洁 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、对玻璃尺寸规格、膜面、表面品质检验。 2、室内贴静电膜“NITTO N-380R”，留位尺寸为给50~75mm。见附页 5/13 3、使用“二次清洁法”，先用75%酒精沾于碎布清洁，再用干布擦拭干净，干燥。 4、中空玻璃需修执边缘余胶及杂质，才可清洁。 5、玻璃标签处理。见附页 6/13 <p>梗位单玻：清除 见光位、生窗玉中空：“热浸”标签移到室内底右下角“100*100mm”处。方便地盘清除。</p> |


| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>玻璃安装 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、先置放玻璃安装管位，“企、底均为8mm”。见附页 4/13 2、玻璃膜面方向安装正确无误。 3、玻璃安装平整，中间无下坠。（QC 联检） |

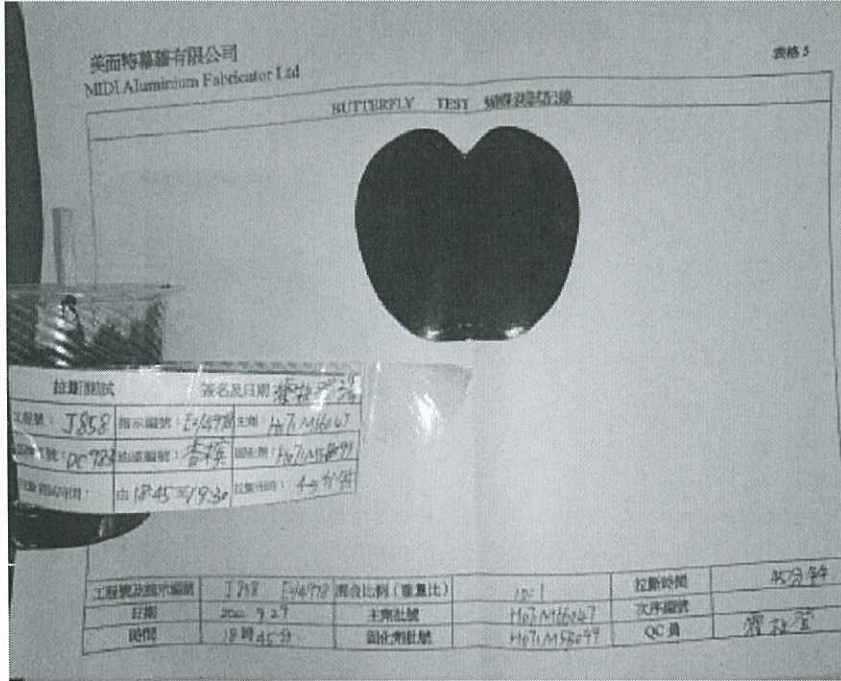
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 22 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>玻璃安装 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、先置放玻璃安装管位，“企、底均为 8mm”。 <p>见附页 4/13</p> <ol style="list-style-type: none"> 2、玻璃膜面方向安装正确无误。 3、玻璃安装平整，中间无下坠。（QC 联检） 4、后续中不可有任何器具类物件放置玻璃面。 |

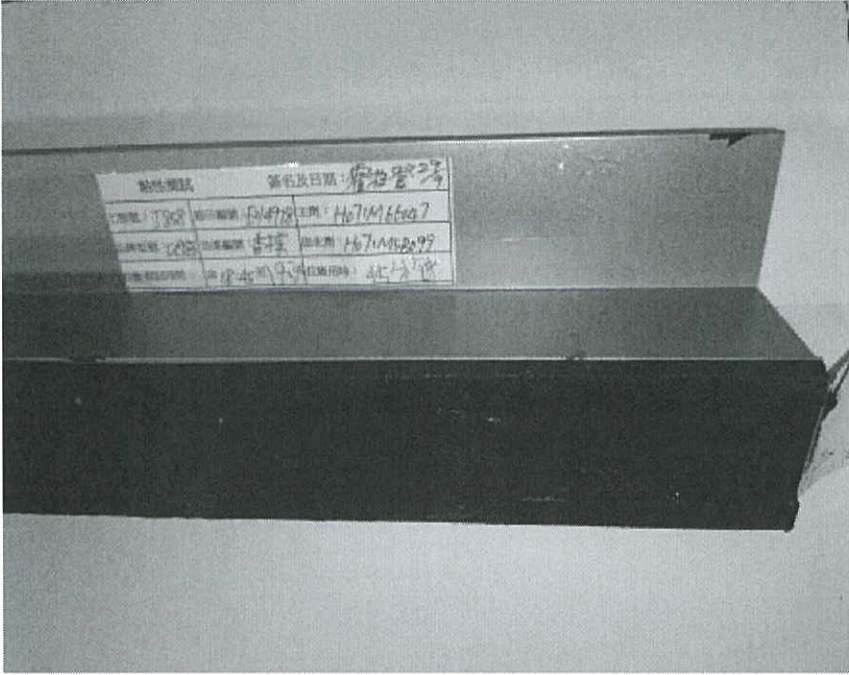
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>张贴玻璃保护膜 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、先清除室外玻璃标签，清除残迹。 2、张贴玻璃保护膜； <p>见附页 5/13</p> <p>室外：3M 331T 室内：NITTO N-380R</p> <ol style="list-style-type: none"> 4、张贴平整无气泡 5、留边尺寸距见光位 20mm。 6、后续中不可有任何器具类物件放置玻璃面。 |

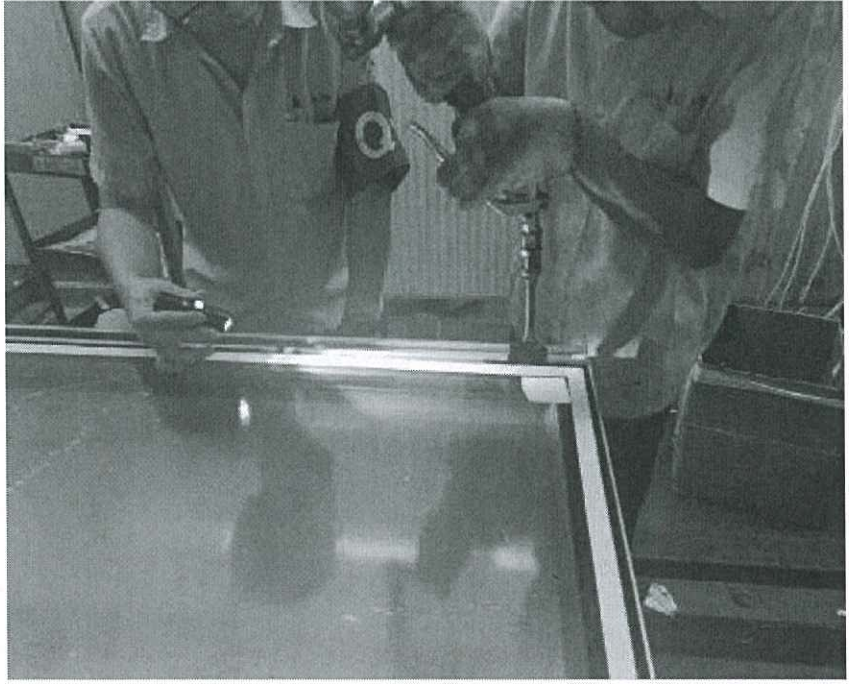
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 23 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>张贴美纹纸 要求： 1、张贴“25mm”美纹纸。 风附页 5/13 2、张贴牢固、平整。 3、玻璃膜四角加贴“鼎天”膜，防止飞角。</p> |

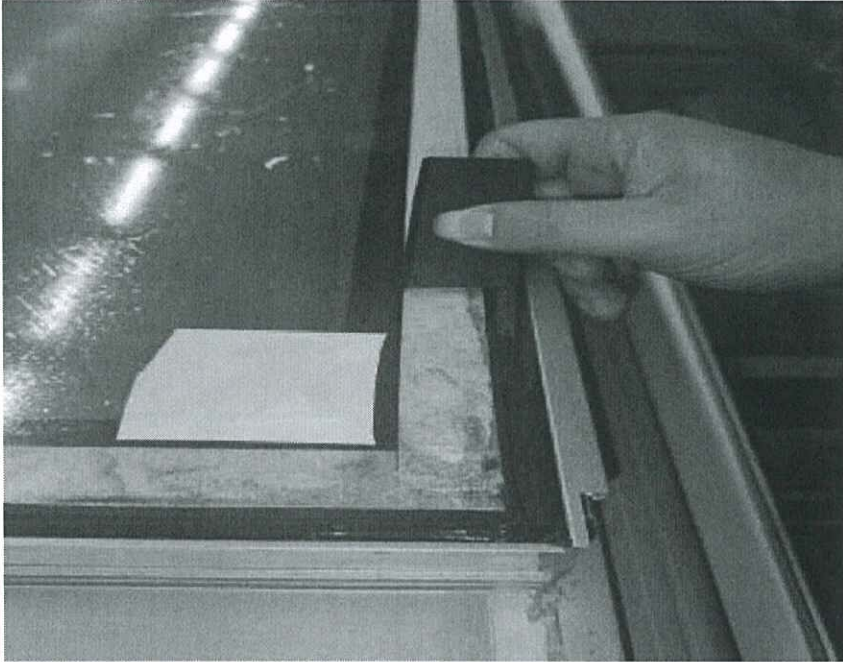
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>挤结构胶前测试 要求： 1、温、湿度符合要求。 最佳效果为“温度 25℃，湿度 50%” 2、“蝴蝶测试”结构胶混合均匀，无杂质。 3、“拉断测试”拉断时间符合规范要求。 4、依施打结构胶操作规范指引，做“现场粘贴测试”样板。</p> |

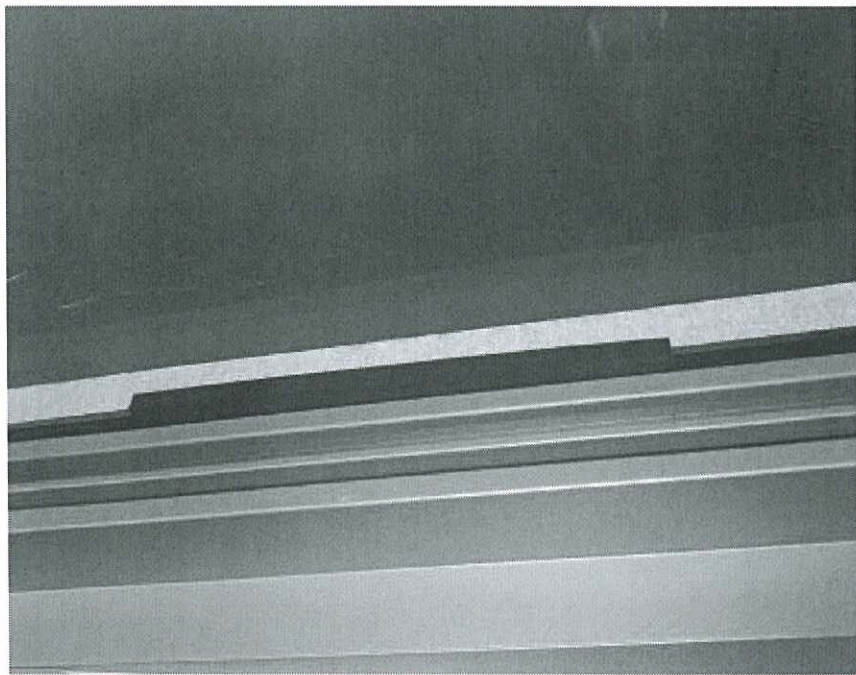
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 24 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>挤结构胶前测试 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、温、湿度符合要求。最佳效果为“温度 25℃，湿度 50%” 2、“蝴蝶测试”结构胶混合均匀，无杂质。 3、“拉断测试”拉断时间符合规范要求。 4、依施打结构胶操作规范指引，做“现场粘贴测试”样板。 |

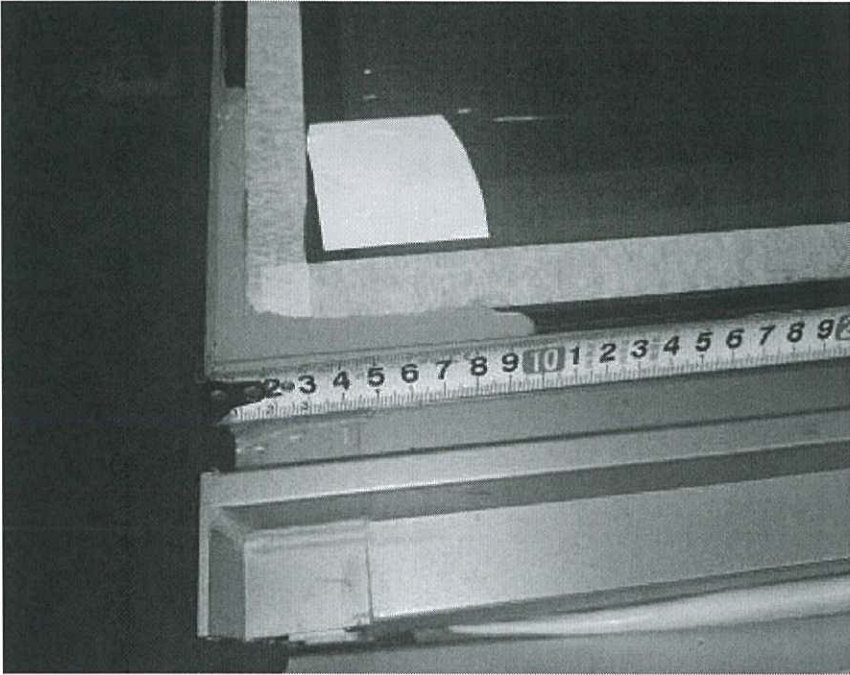
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>施打结构胶 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、温、湿度符合要求。 2、结构胶尺寸符合要求。 3、注饱满，无空胶。 4、QC 同步用“强光电筒”查看注胶状态。 |

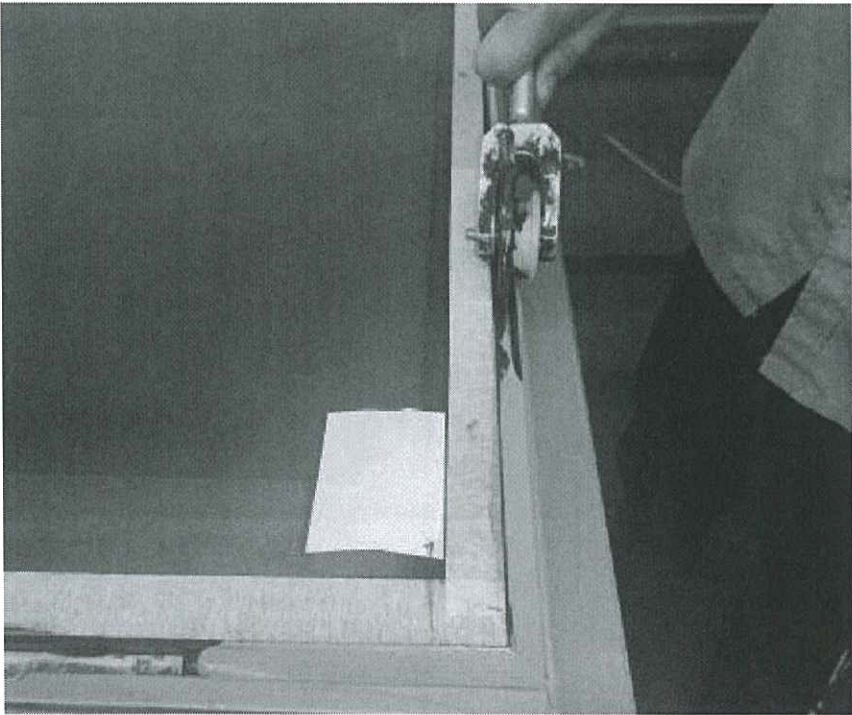
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 25 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>修执结构胶 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、使用“特制刮胶管位”对结构胶修执，溢胶高度不超出玻璃面。 中空玻璃插入 30mm，单玻 10mm。 见附页 8/13、9/13 2、清除四周边缘多余的余胶。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>放置胶垫块 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、材质无误，“EPDM”。 2、底部按要求玻璃宽“1/4处”塞入垫块，且低于玻璃面约 3mm，确保不影响防水性能。 见附页 7/13 |

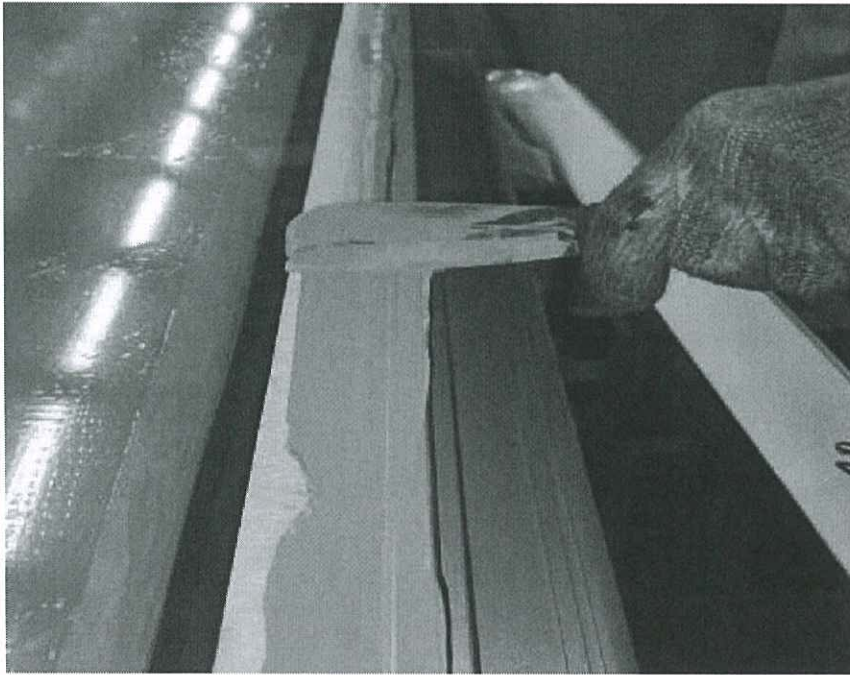
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 26 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>挤 DC791 防水胶 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、四角注满防水胶，注胶长度要求“50~100mm”。 2、修执平整、光滑。 <p>见附页 8/13、9/13</p> |

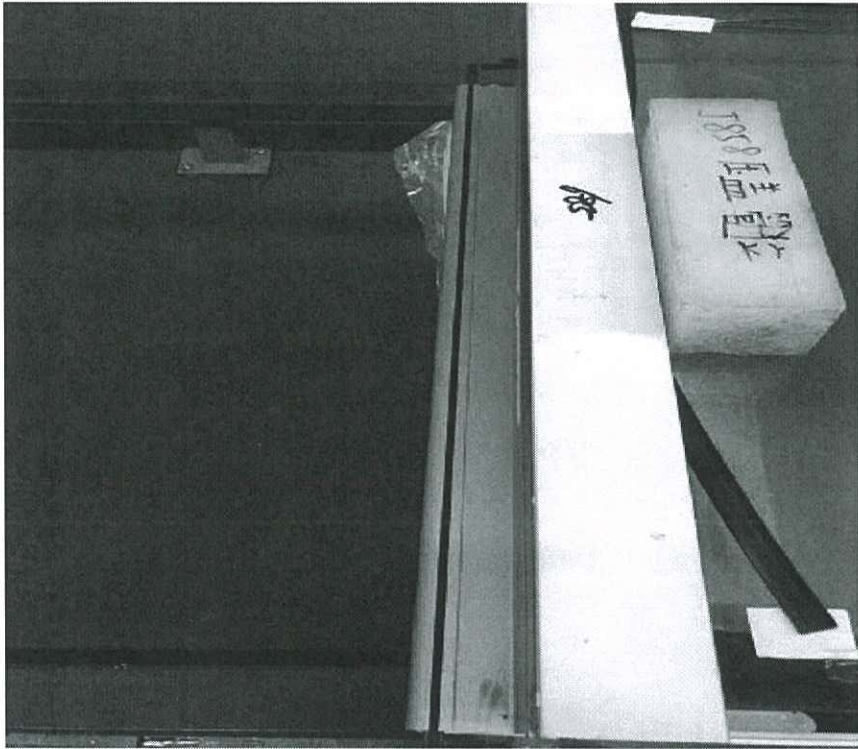
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>塞海绵条 要求: 1、采用“特定工具”进行压入海绵条。</p> <ol style="list-style-type: none"> 2、深度要求$\geq 8\text{mm}$。 3、海绵条塞入平整。 <p>见附页 10/13</p> |

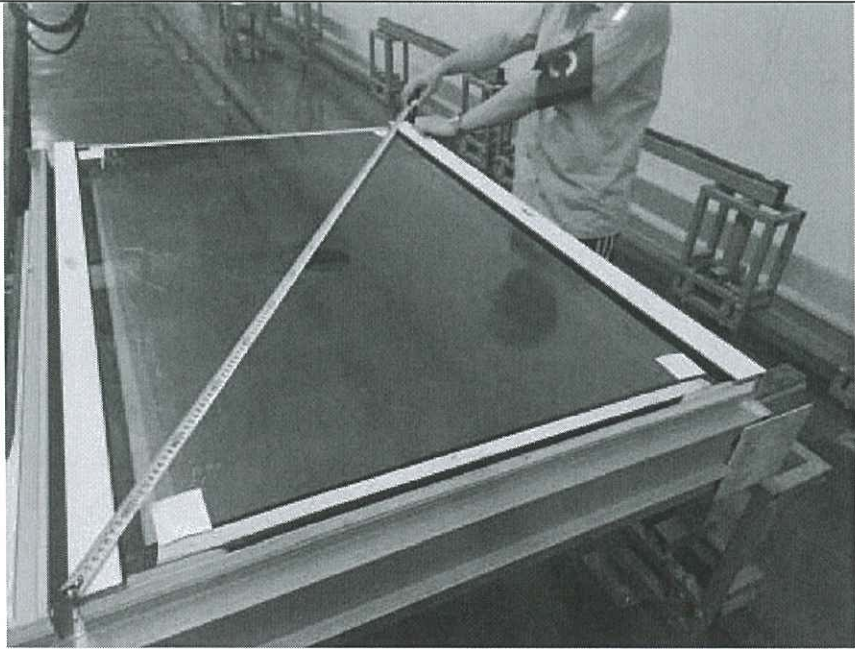
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 27 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>挤 DC791 防水胶 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、挤胶饱满无漏挤。 2、会被外盖覆盖“不见光”横向防水胶，防水为主，可不美化处理。 3、完成后清除“美纹纸” 见附页 11/13 |

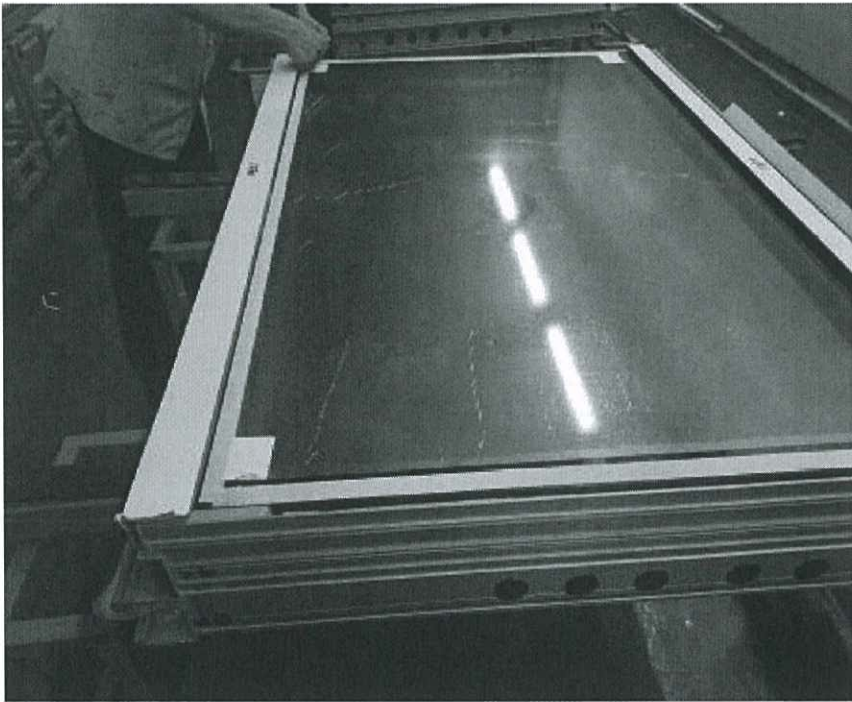
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>挤 DC791 防水胶 要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、挤胶饱满无漏挤。 2、会被外盖覆盖“不见光”横向防水胶，防水为主，可不美化处理。 3、完成后清除“美纹纸” 见附页 11/13 |

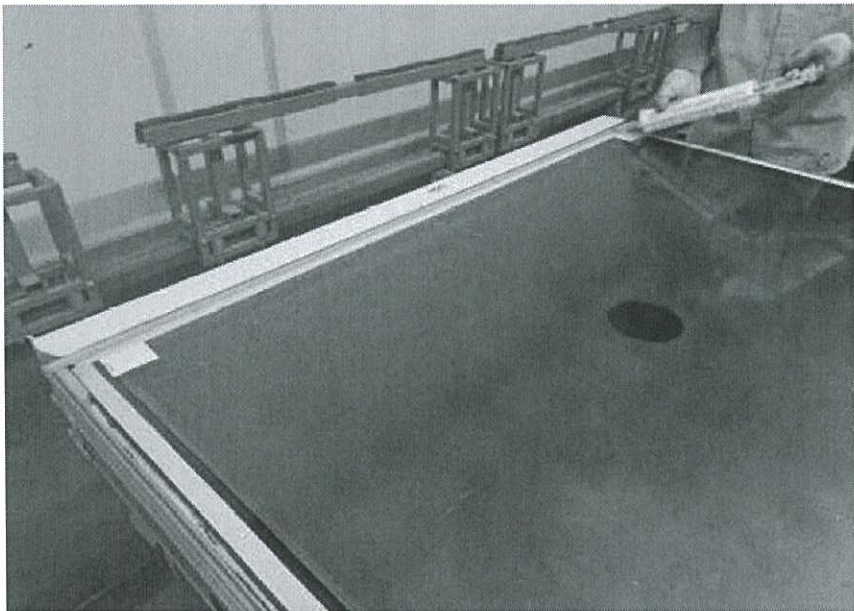
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 28 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>安装扣盖、塞胶条 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、扣盖颜色款式无误。 2、外盖安装平齐企边。 3、使用塞入胶条“特定管位”，通长压入 J858-JT02 胶条，两端预留约 20mm 以保证注胶饱满。 <p>见附页 11/13</p> |

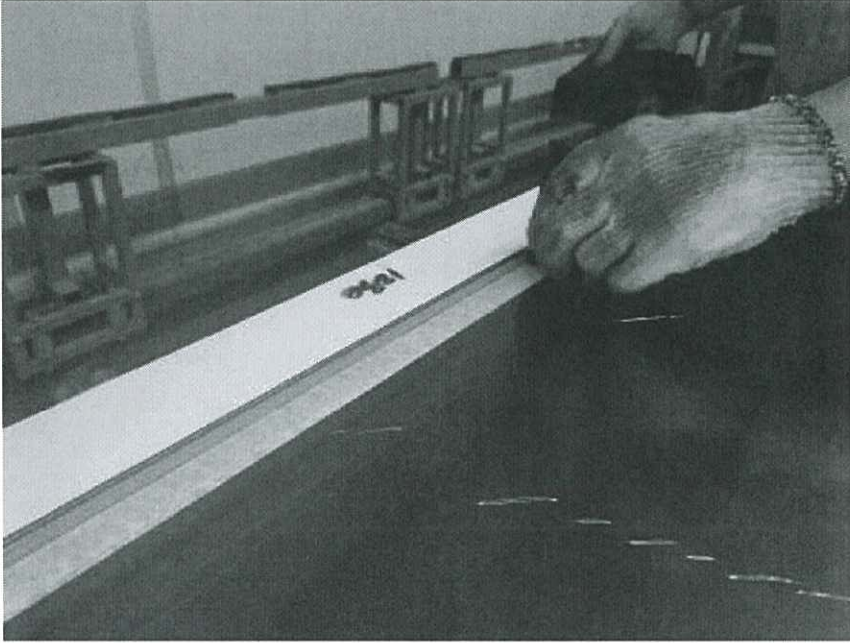
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>QC 复尺 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、扣入横向扣盖后，分格尺寸及对角线尺寸需符合要求再挤防水胶。 |

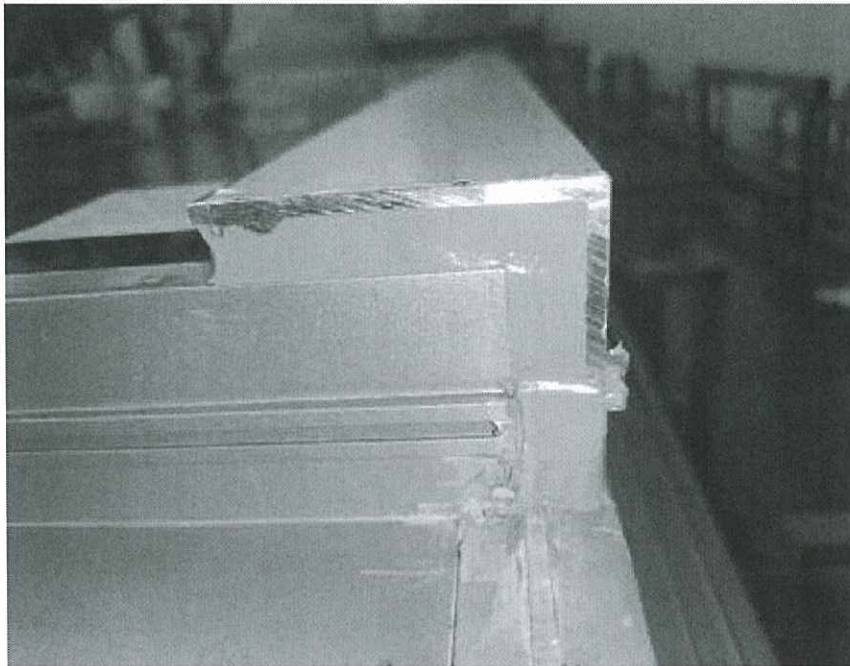
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 29 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | 张贴美纹纸 要求： 1、张贴平直，无走蛇形。 见附页 11/13 |

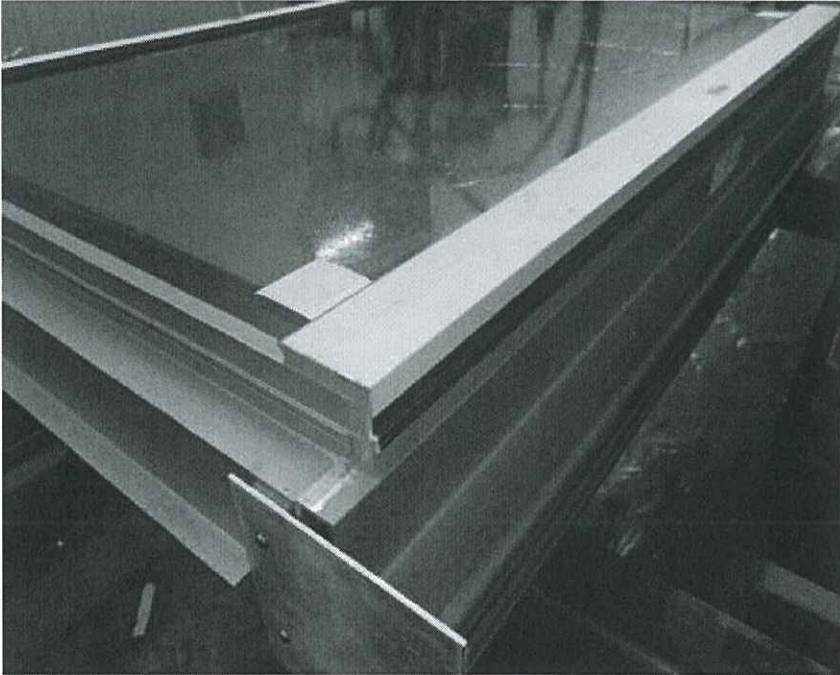
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | 挤扣盖防水胶 要求： 1、挤胶饱满、无漏挤。 2、刮胶口平顺、光滑、无须胶。 3、刮完胶后，即清除美纹纸。 见附页 11/13 |

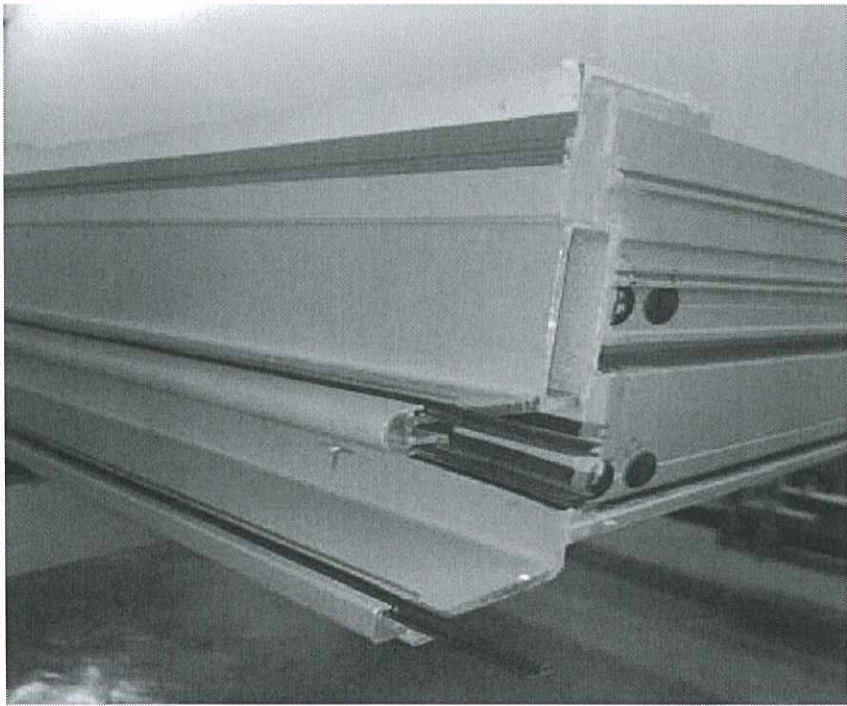
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 30 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>挤扣盖防水胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、挤胶饱满、无漏挤。 2、刮胶口平顺、光滑、无须胶。 3、刮完胶后，即清除美纹纸。 <p>见附页 11/13</p> |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>挤扣盖防水胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、挤胶饱满、无漏挤。 2、刮胶口直顺、平滑、光滑、无须胶。 3、刮完胶后，即清除美纹纸。 <p>见附页 11/13</p> |

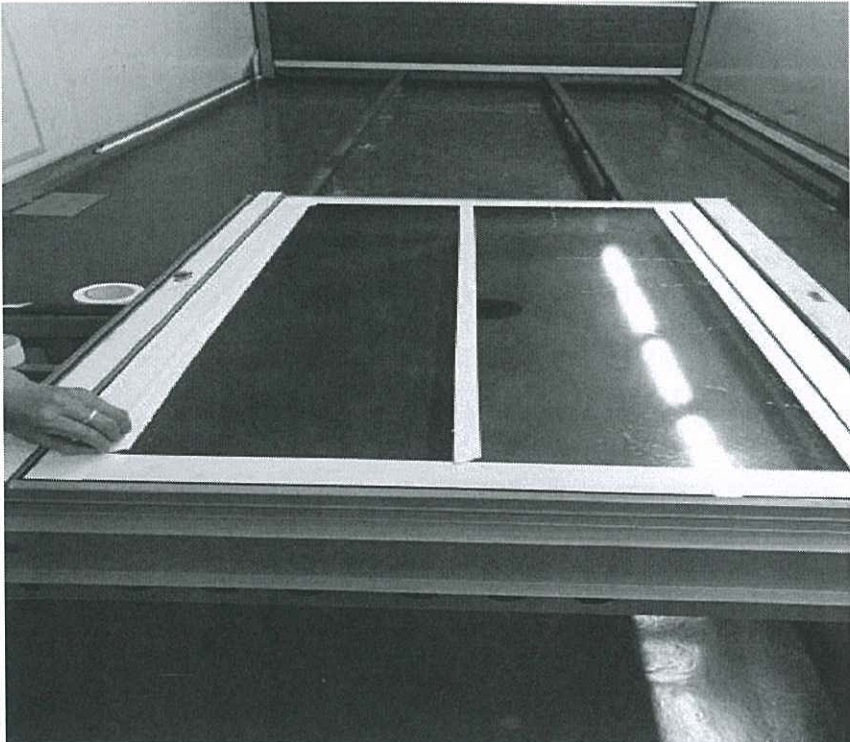
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 31 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>挤 DC791 防水胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、挤企向防水胶、顶横与扣盖缝隙胶。 2、防水胶要求饱满，光滑、无气泡。 <p>见附页 11/13</p> |

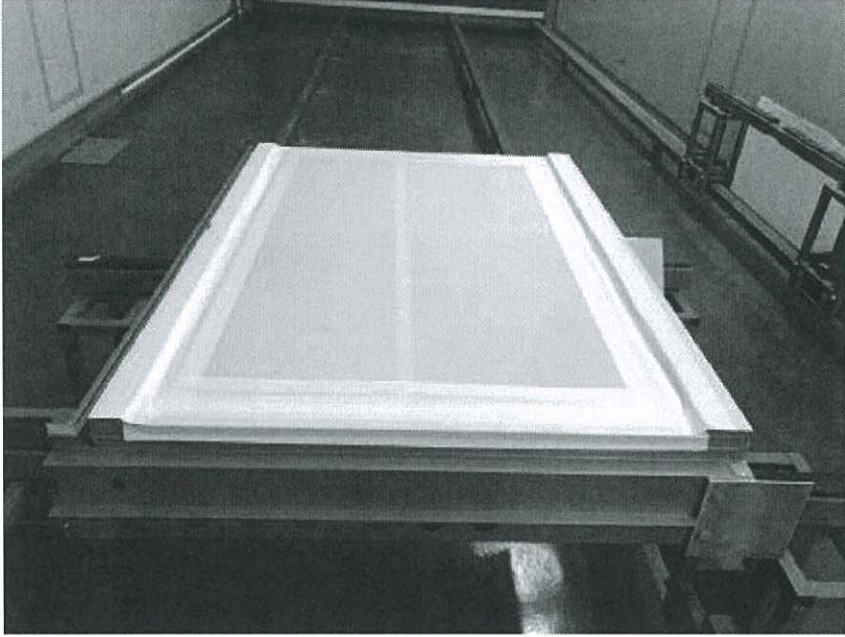
| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>入胶条</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、胶条型号及方向，需符合图纸要求。 2、端部预留 25~50mm 3、成品出货胶条需固定牢，无脱落、无损坏。 |

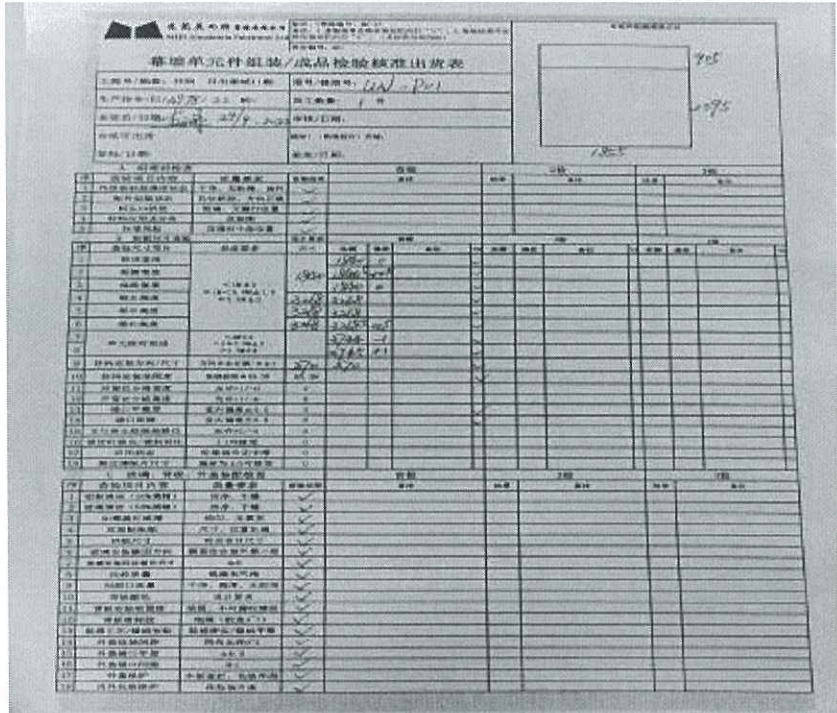
| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 32 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|---|
|  | <p>挡水片安装及挤胶</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、挡水片安装紧固，无松动。 2、挤胶饱满，此位为“非见光”位置，以防水为主，可不作美化处理，必须保证无漏水。 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|---|
|  | <p>包装保护</p> <p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、依包装指示文件要求逐步完成。 2、玻璃膜四周需加贴“鼎天”保护膜。 3、张贴双面贴后，放置中空板，加强保护。 4、依要求封边处理。 见附页 12/13、13/13 |

| | | | | |
|-------------------|------|-----|------------|------------------|
| J858 将军澳日出康城 11 期 | 加工工序 | | 单元件装配、挤结构胶 | |
| | 编制 | 品控部 | 页码 | 第 33 页 共 33 页 |

| 要求状态 | 备注说明 |
|---|--|
|  | <p>包装保护 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、依包装指示文件要求逐步完成。见附页 12/13、13/13 2、玻璃膜四周需加贴“鼎天”保护膜。 3、张贴双面贴后，放置中空板，加强保护。 4、依要求做封边处理。 <p>单元件进入“养护区”。</p> |

| 要求状态 | 备注说明 |
|--|--|
|  | <p>QC 最终检查 要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、见光面表面质量符合要求，无刮伤，无损坏。 2、见光面均有包装保护膜，预防损伤。 3、成品标签，完整无误。 4、检验完成扣合格印章。 5、同步完成记录表。 |

e1
e:4767D8362

J858 日出康城11期

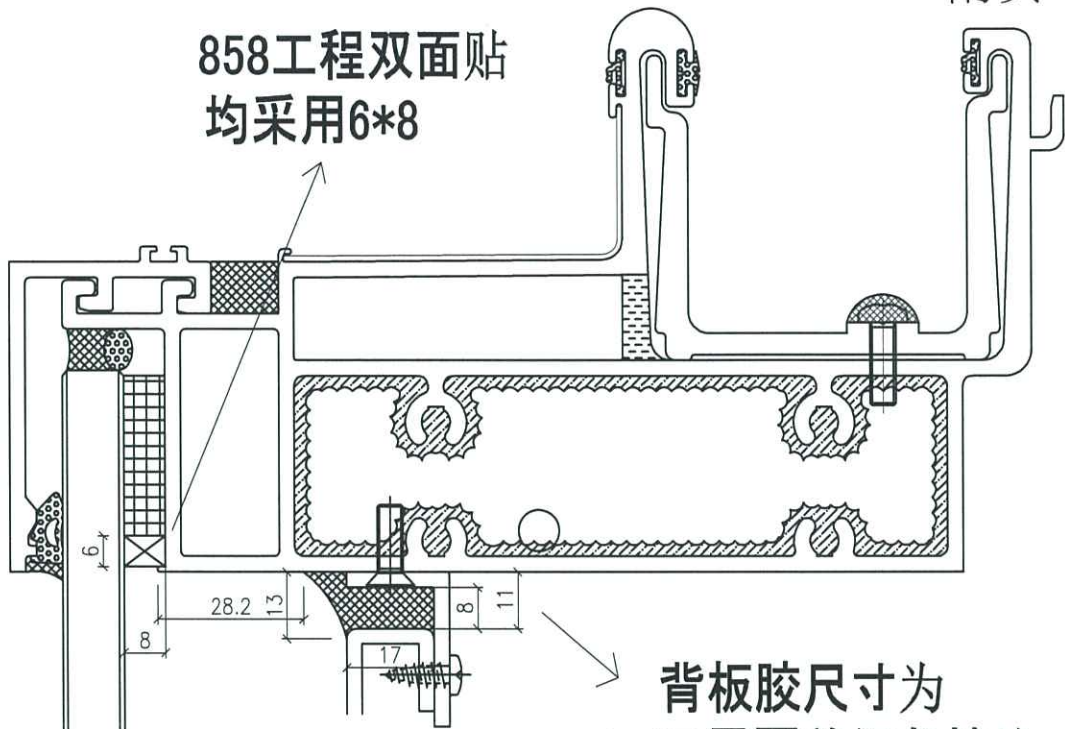
19/9

单元件防水胶颜色使用位置分布说明
依EI/4767/22 C版

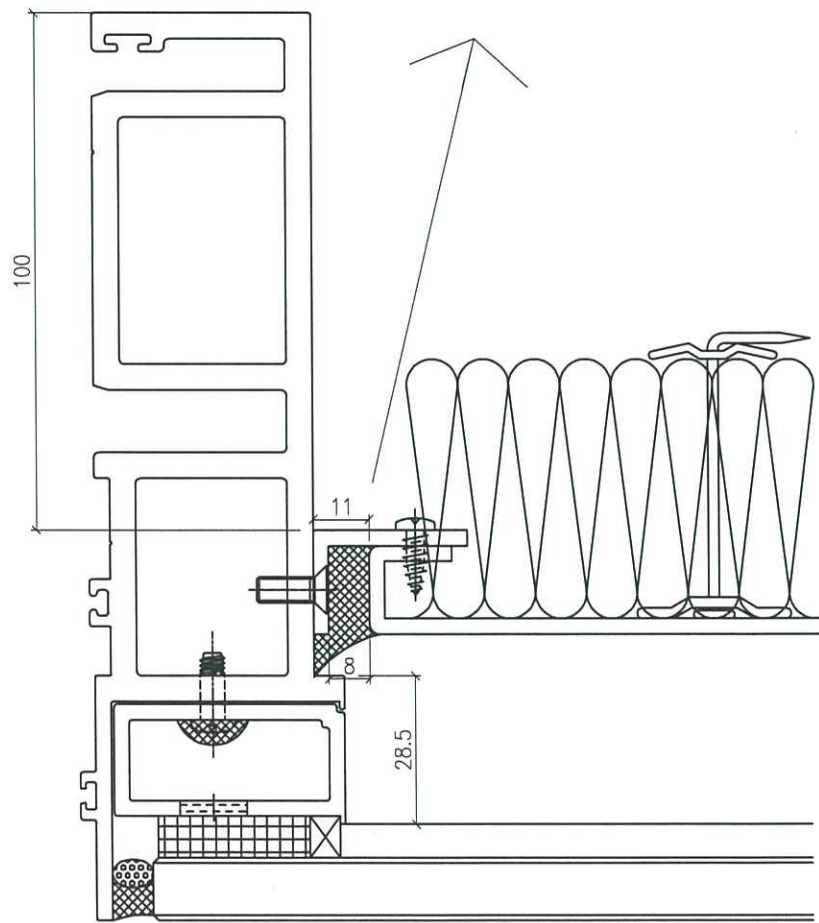
- 1、DC791 香槟金使用位置:
组装框横碰企;
窗玉外侧角口胶;
夹叭、扣码、限位撑、伸缩撑;
多点锁手柄底座;
- 2、DC791 香槟金使用位置:
安全栏玻璃; 生框见光位碰口胶;
生框副框料室内侧;
- 3、DC791 深灰色使用位置:
背板防水胶;
玻璃四周边防水胶;
铝面板四周四边防水胶;
- 4、DC791 黑色使用位置
组装单元件螺丝头帽胶;
生框副框料外侧;
封孔胶盖; 扣码安装



858工程双面贴
均采用6*8



背板胶尺寸为
8*17,需覆盖铝角棱边

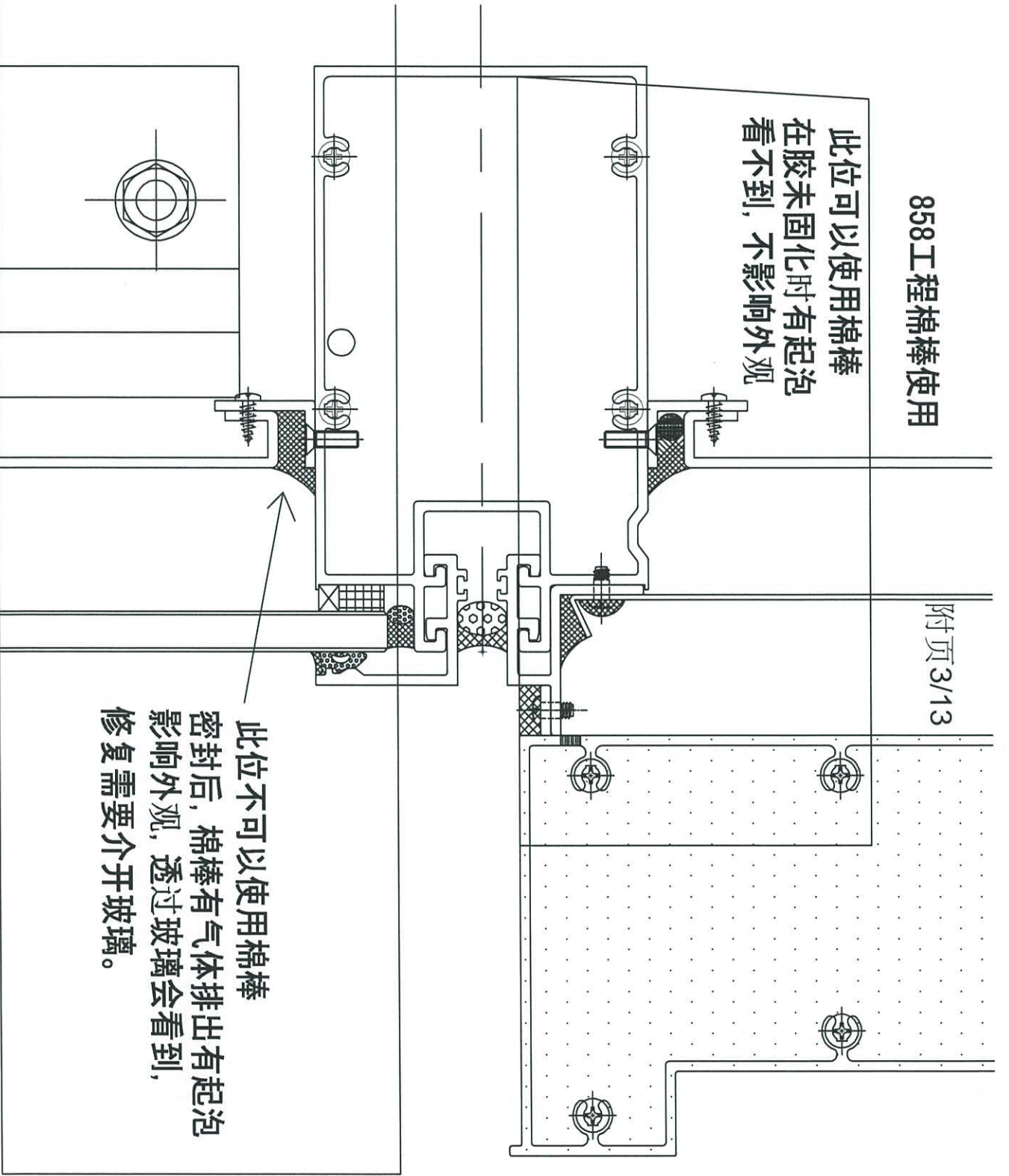


858工程棉棒使用

附页 3/13

此位可以使用棉棒
在胶未固化时有起泡
看不到，不影响外观

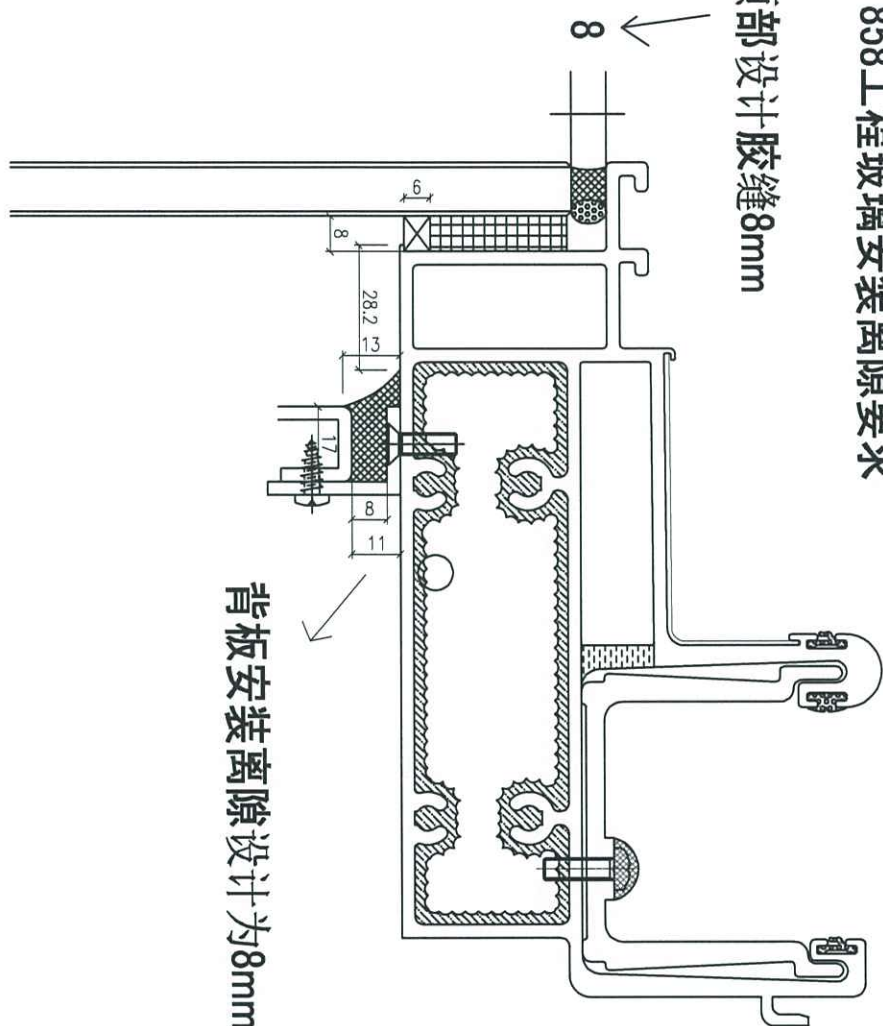
此位不可以使用棉棒
密封后，棉棒有气体排出有起泡
影响外观，透过玻璃会看到，
修复需要介开玻璃。



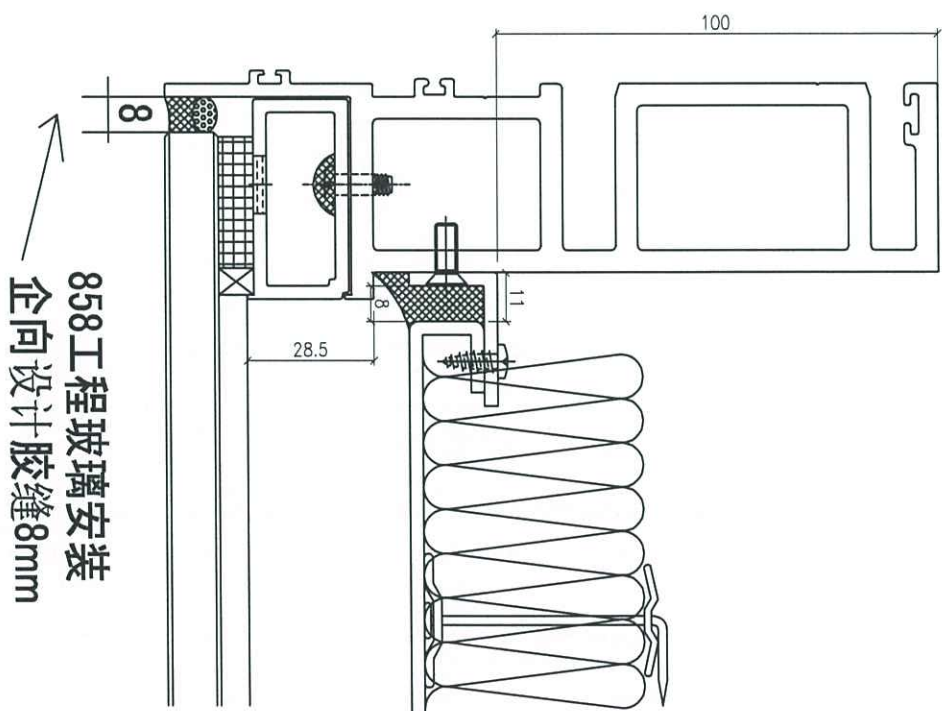
858工程玻璃安装离隙要求

附页4/13

顶部设计胶缝8mm



背板安装离隙设计为8mm

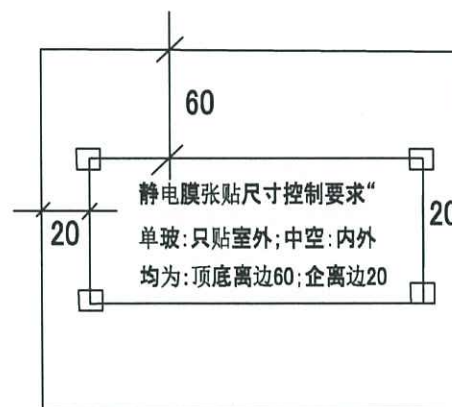
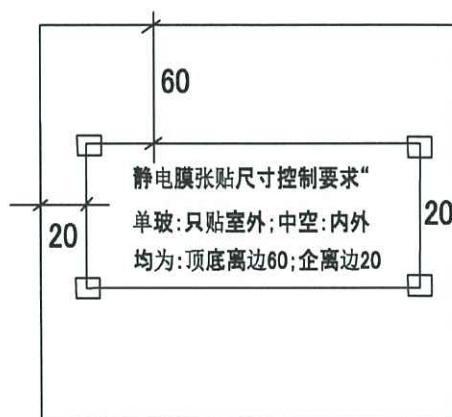
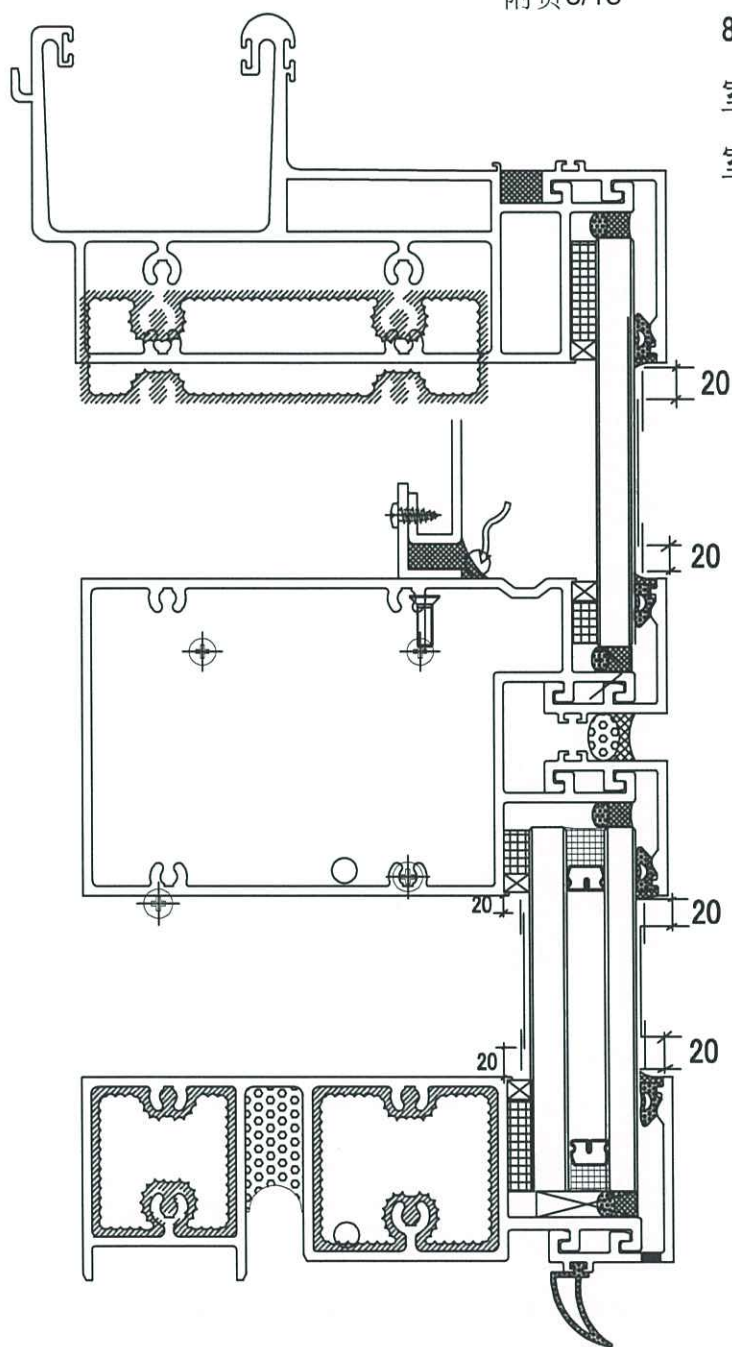


858工程玻璃安装
企向设计胶缝8mm

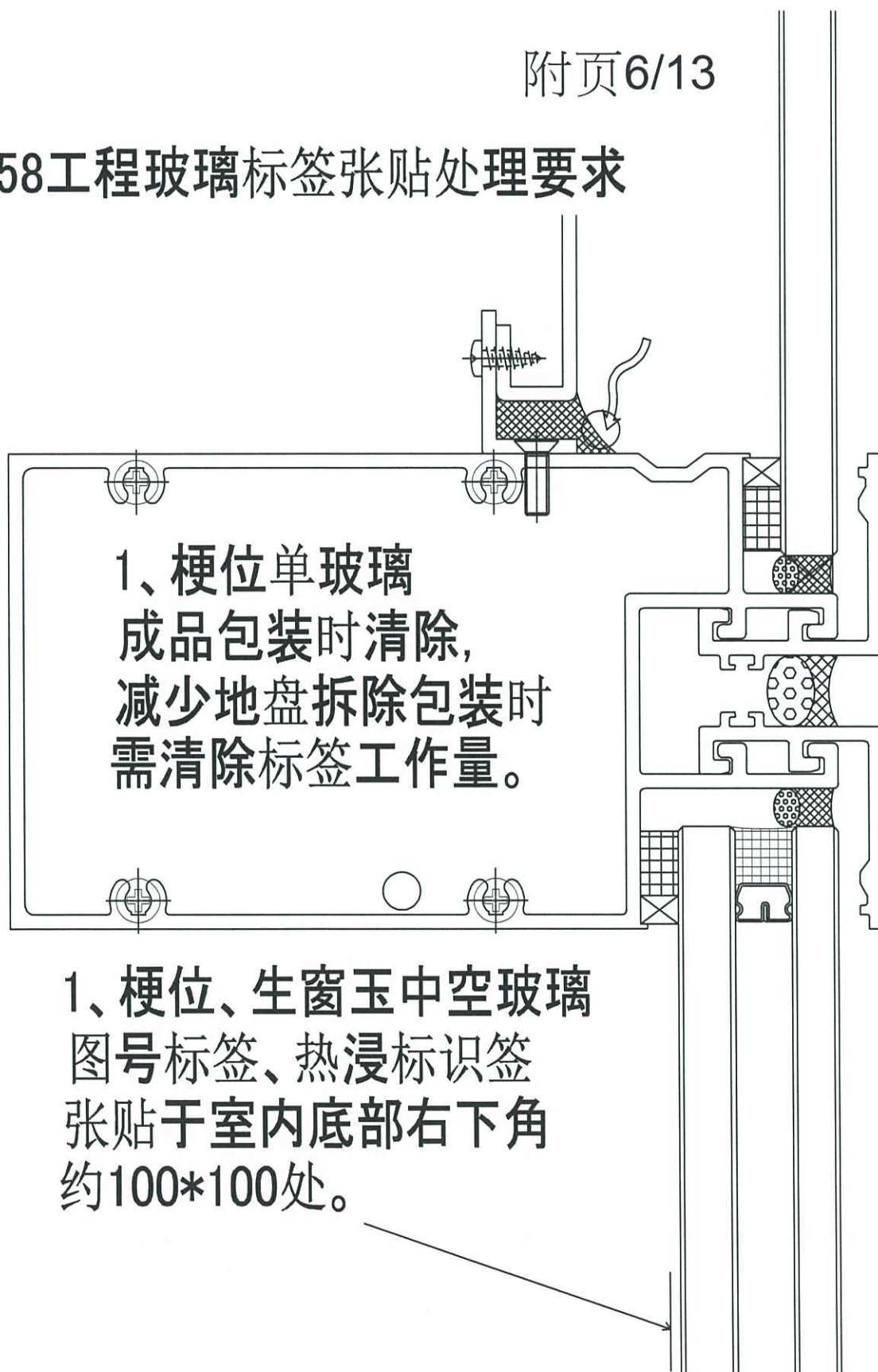
858工程玻璃静电膜使用要求

室内：NITTO N-380R静电膜

室外：3M 331 T静电膜



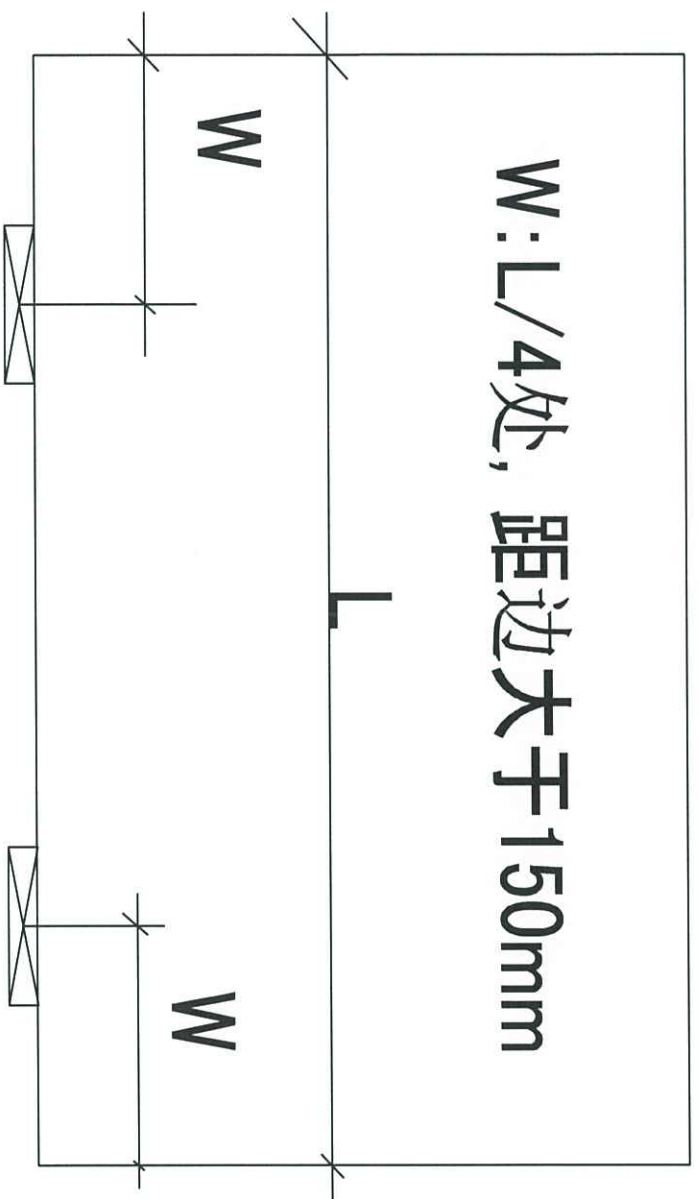
858工程玻璃标签张贴处理要求



858工程玻璃安装底垫胶放置

附页7/13

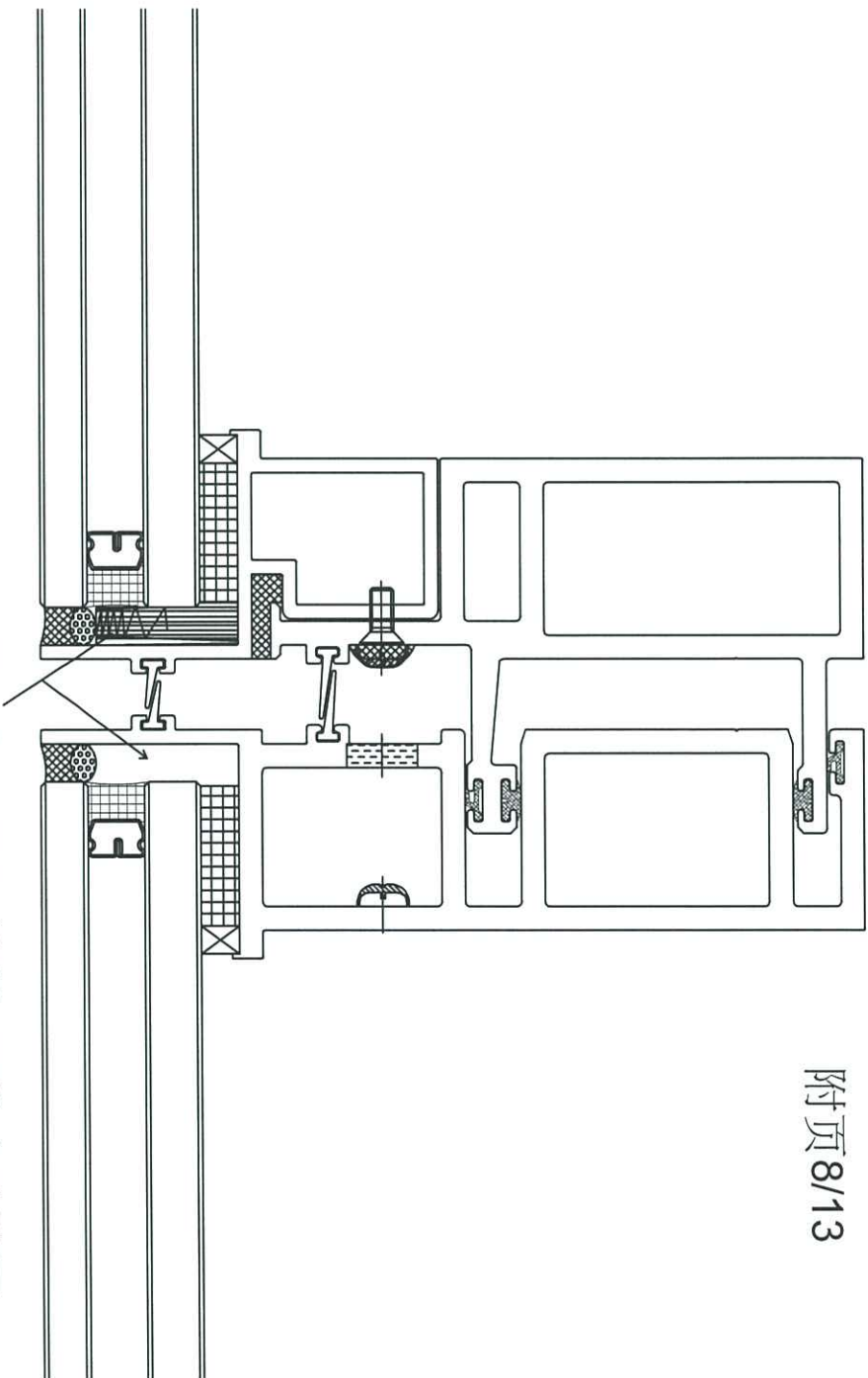
规格、尺寸数据要求: J858-CW-GN01 D



36*8*200 EPDM 中空玻璃底垫块
14*8*200 EPDM 单片玻璃底垫块

858工程挤结构胶、企向面胶、不见光防水胶工艺要求

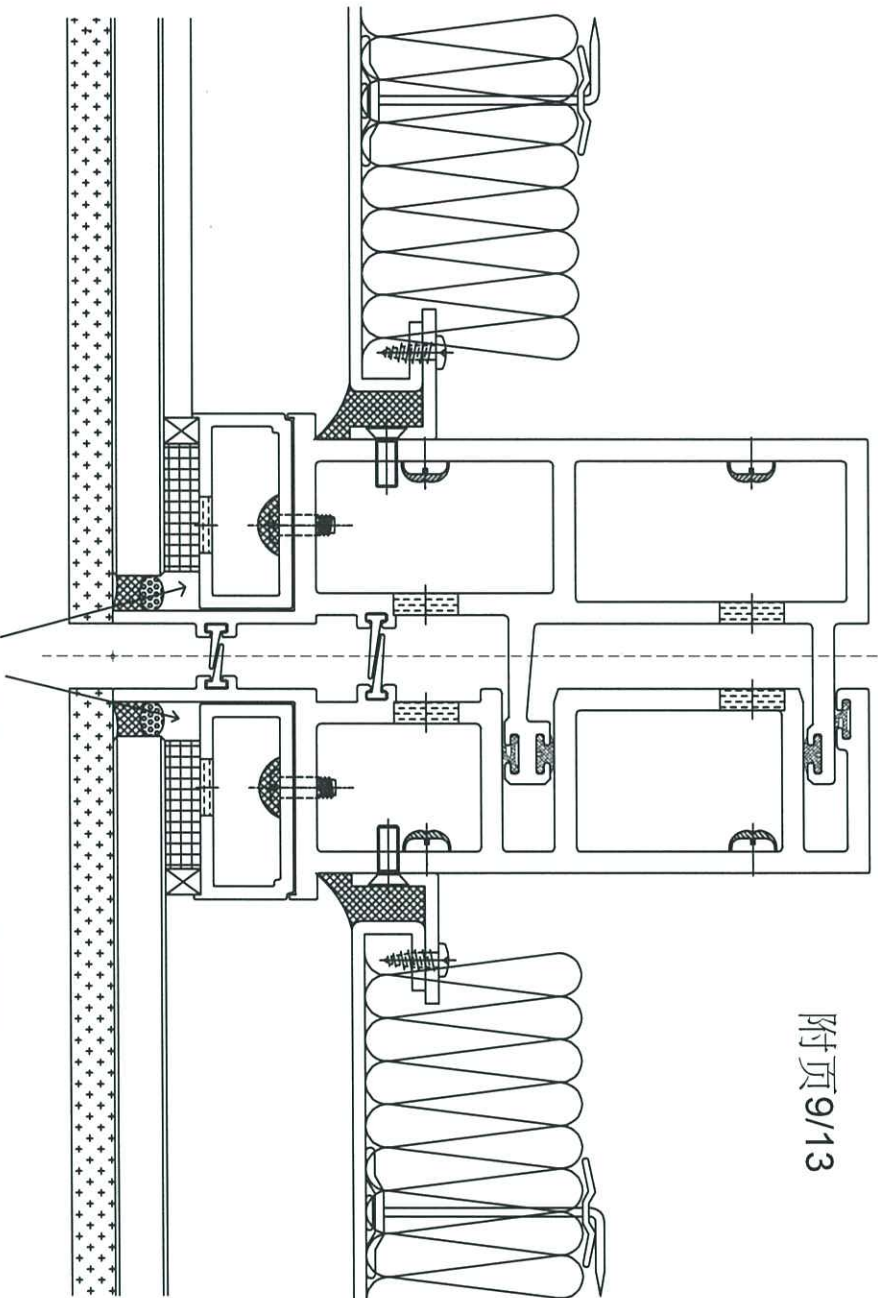
附页 8/13



**858工程结构胶深度控制，不溢出玻璃面
仅四个角各约50mm长为DC791满胶，其它
位必须留空塞入棉棒挤面胶。
所有挤面胶位必须平直贴“美纹纸”执平面胶
后清走“美纹纸”。确保面胶外观状态平直整洁。**

858工程挤结构胶、企向面胶、不见光防水胶工艺要求

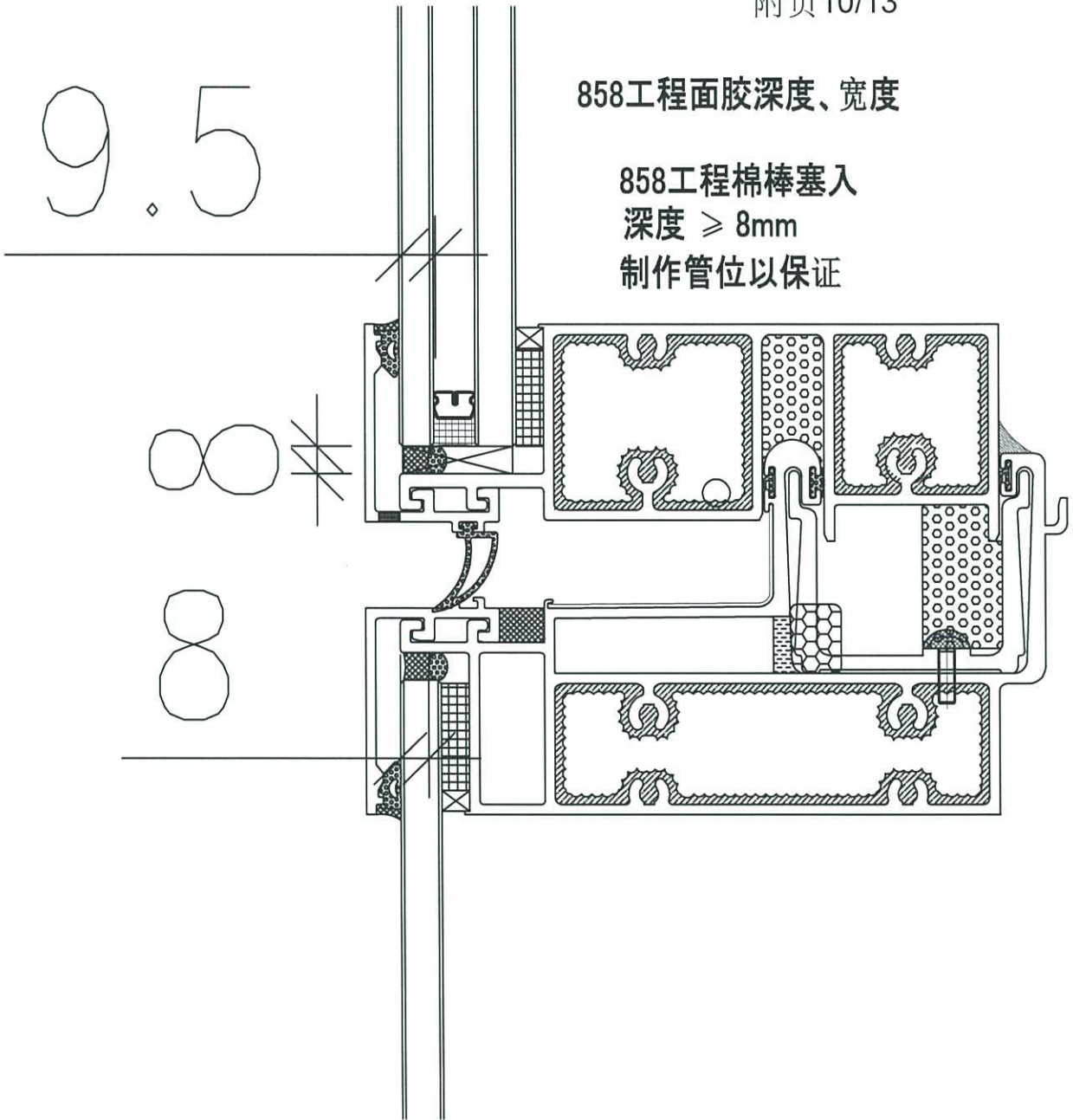
附页 9/13



858工程结构胶深度控制，不溢出玻璃面
仅四个角各约50mm长为DC791满胶，其它
位必须留空.塞入棉棒挤面胶。
所有挤面胶位必须平直贴“美纹纸”.执平面胶
后清走“美纹纸”。确保面胶外观状态平直整洁。

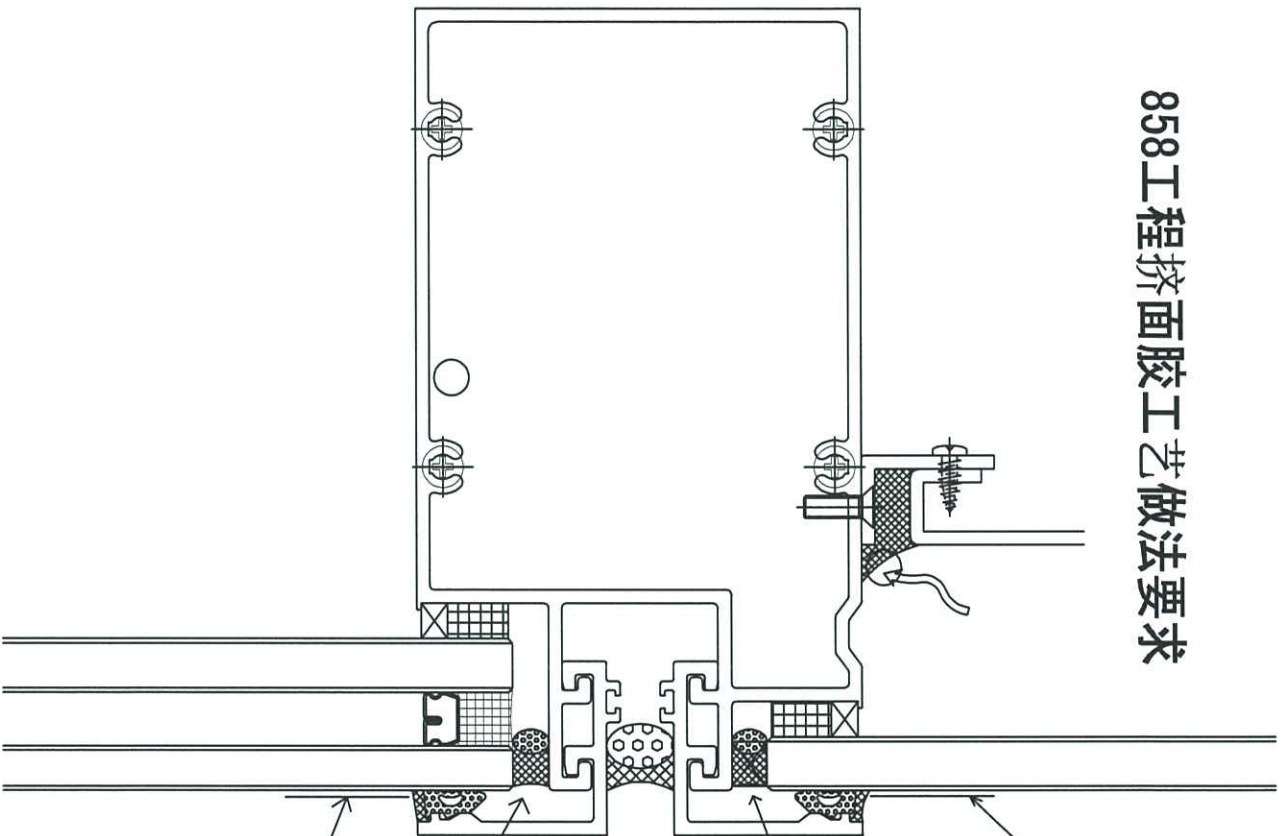
858工程面胶深度、宽度

858工程棉棒塞入
深度 $\geq 8\text{mm}$
制作管位以保证



858工程挤面胶工艺做法要求

附页11/13



挤此修口工艺胶须贴
25mm美纹纸

J-858
横料有扣盖处不见光位
客人同意，以防先
不作美化，故此挤胶
时可不贴“美纹纸”
压胶，稍作刮平即可

挤此修口工艺胶须贴
25mm美纹纸

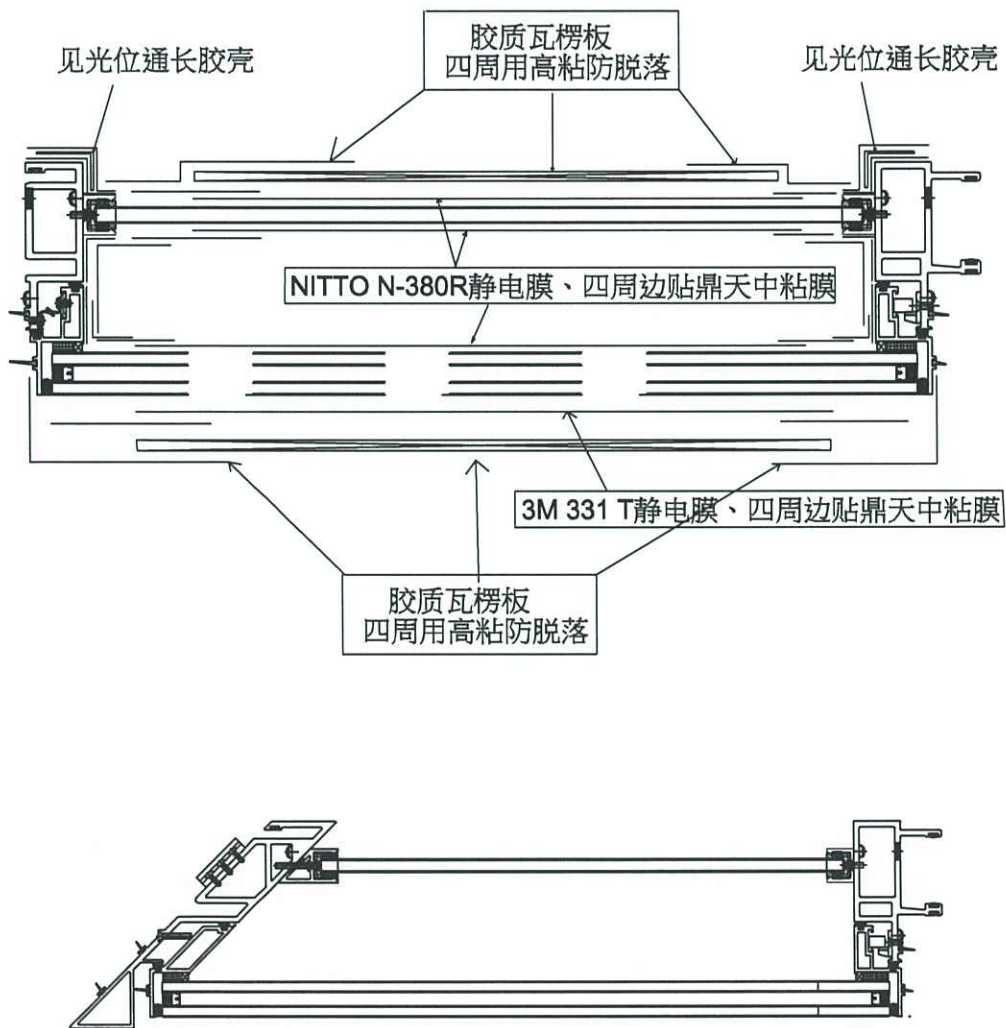
J858 日出康城11期单元件包装指示示意图-1

附页12/13

注意:

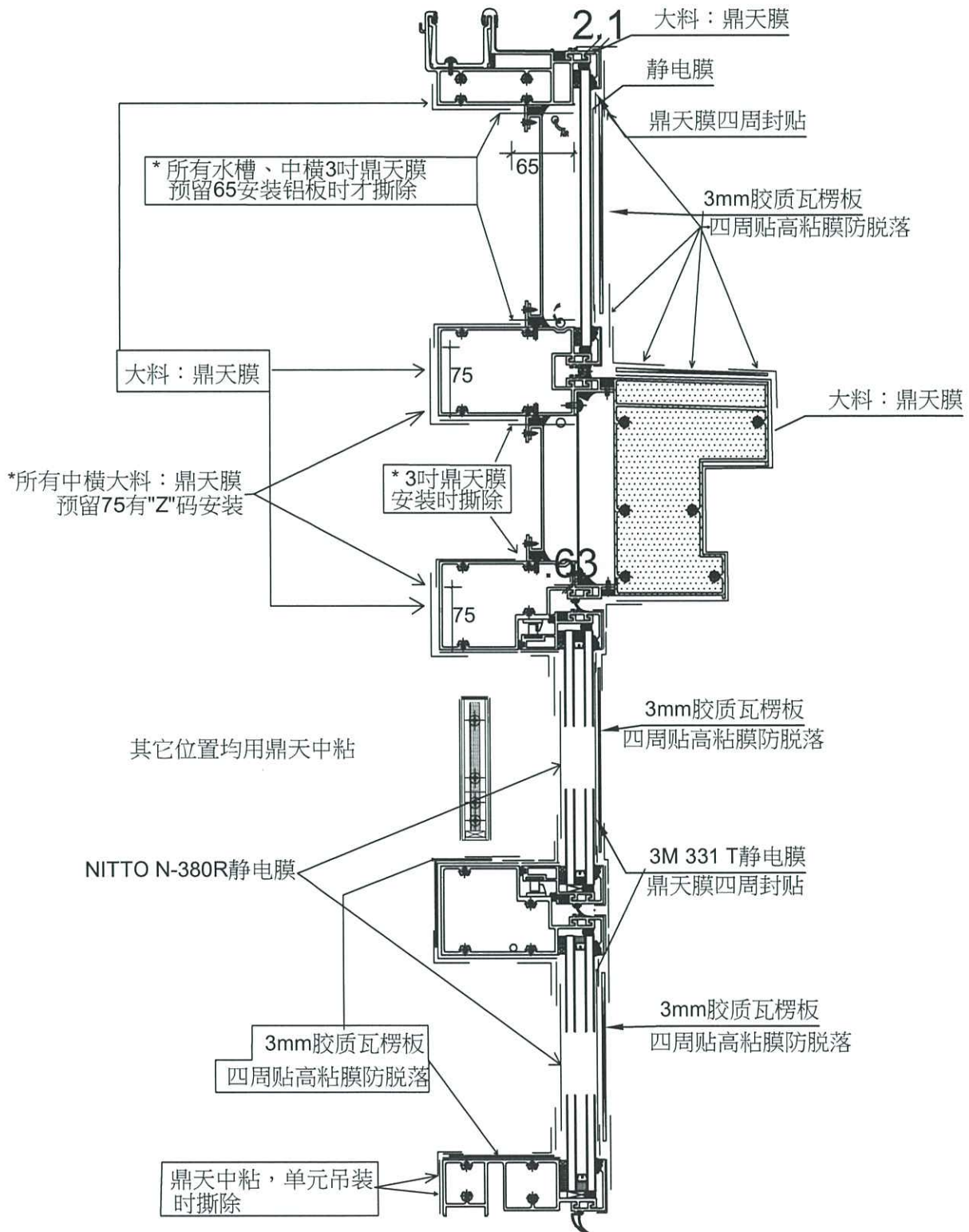
- 1、室内企向胶膜在见光位横料75mm处要断开, 以免地盆安装时撕除不会牵扯见光位保护层.
- 2、未特别标注位均采用鼎天中粘胶膜
- 3、安全护栏玻璃顶底通长胶壳保护

直位中企/直位边企/转角位单元件包装保护方法一致



J858 日出康城11期单元件包装指示示意图-2

附页13/13



四角挤满胶之处理 单玻璃、中空玻璃

不塞棉棒：
挤50*50深灰色DC791满胶

