



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

工程指示編號:	EI- 6316 / 23	修改版本:	-
	HK- 1287 / 23		
工程編號:	J 859	工程名稱:	啟德6551
收件人:	生統	發件人:	nero
工程項目:	預製窗 - 中山辦工廠巡查報告#5	日期:	07/06/2023

<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: 6月7日收到新鴻基中山辦公室的工廠巡查報告(看附件), 現請美而特廠採取以下行動:

1. 請跟進和回覆報告中(photo No.024)問題,
2. 加強質檢報告中(photo no. 009, 019)內容, 避免情況再發生。

工廠的跟進及改善報告回覆煩請上傳到J859啟德6551(美而特廠)微信群 或 電郵到公司(j859@midiltd.com.hk)郵箱。

*請盡快回覆及跟進。

**EI6226, EI6251尚未收到回覆, 煩請連同此EI一併回覆。

完成上列要求日期: 09/06/2023

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 checked="" type="checkbox"/> 質檢部	<input checked="" 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 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:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK-1287 / 23	項目經理簽署:	



Factory Inspection Report

工廠巡查報告

工程項目：啟德 6551 鋁窗工程（預製件窗）

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

2023 年 6 月 1 日-2 日 / 報告編號： R937

1.2 地點

廣東省東莞市中堂鎮湛鳳路 30 號

1.3 出席人員

張偉傑、梁焯源、馬川

新鴻基中山辦公室 QC

詹藝俊

美特

1.4 報告編寫

張偉傑

2.0 目的

巡查 東莞美而特幕牆有限公司 的啟德 6551 預製件窗生產進度及質量情況。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

1.) 預製件窗生產進度；

2.) 預製件窗品質。



4.0 巡查視察項目



Photo no: 001

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:
已組框生窗分隔擺放。

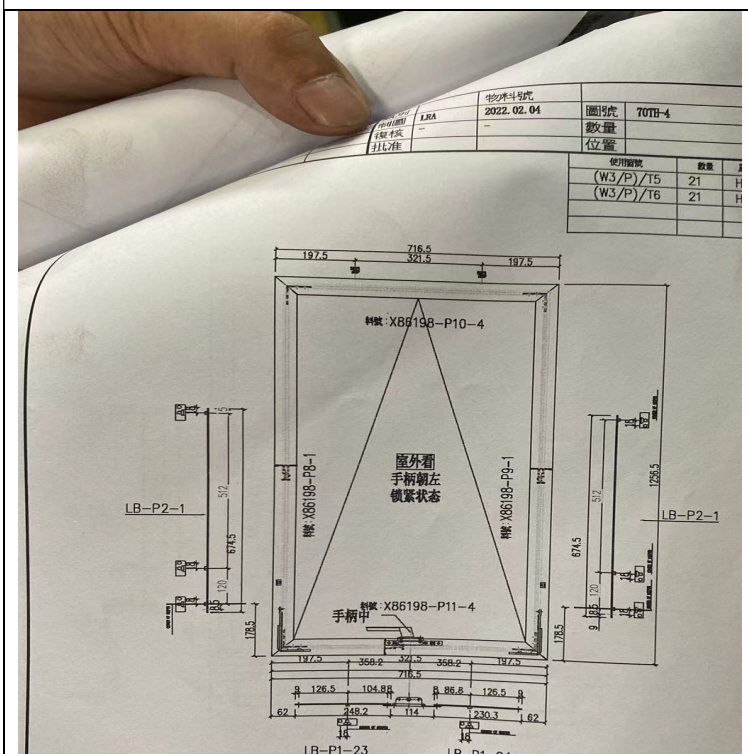


Photo no: 002

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:
隨機抽查一件已組裝好的 (W3/P) /T5 預製件窗窗玉，查看圖紙。





Photo no:003

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:

實測窗玉室內高度/
寬度:

678.5mm/1,218.7mm
圖紙要求窗玉室內高度
/寬度:

678.5mm/1,218.5mm
相差: 0mm/+0.2mm
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: 01 Jun, 2023

Content:

實測窗玉對角尺寸:
1,395mm/1,394.8mm
計算圖紙要求對角尺
寸:1,394.6mm · 相差:

+0.4mm/ +0.2mm
公差要求:±2mm
符合要求。





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: 01 Jun, 2023

Content:
實測鎖珠至窗玉邊間距
為 178.5mm · 圖紙要求
為 178.5mm · 符合要
求。



Photo no:006

Location:東莞美而特幕
牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:
實測防風扣至窗玉邊間
距為 197.5mm · 圖紙要
求為 197.5mm · 符合要
求。



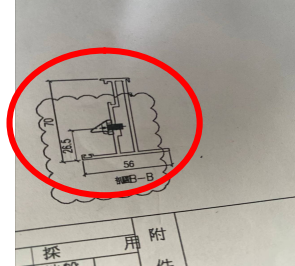
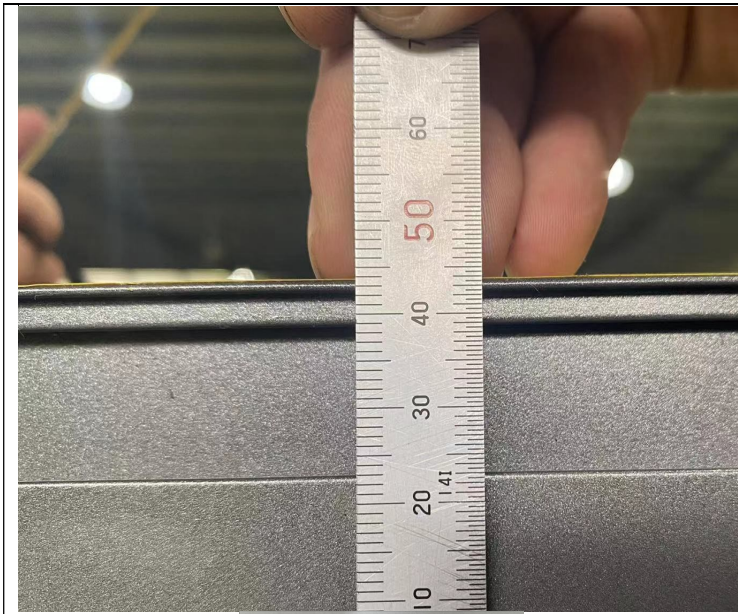


Photo no: 007

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:

實測防風扣孔位中線位置到窗玉室內面邊距離為 43.5mm，圖紙要求為 43.5mm，可接受。

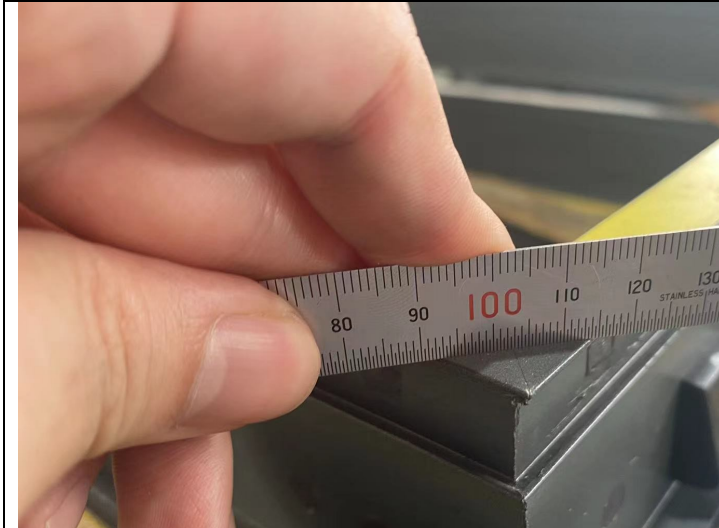


Photo no: 008

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:

窗玉室內面碰接位齊平，效果可接受。



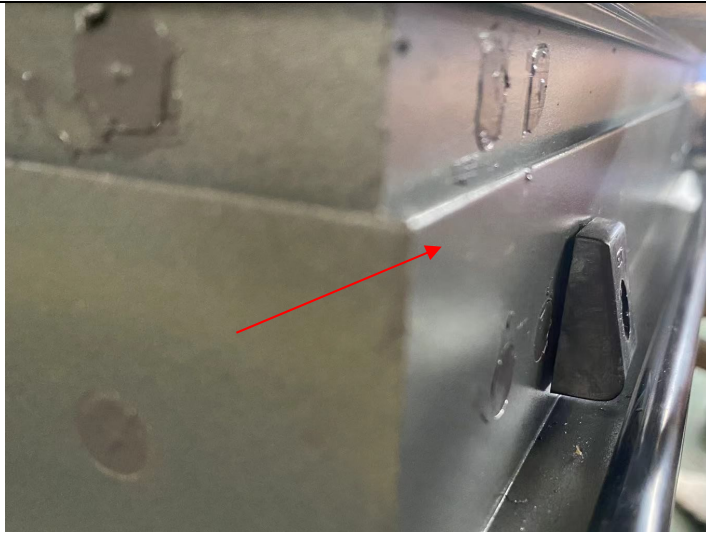


Photo no: 009

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:

個別窗玉窗拈收緊螺絲時用力過度，導致窗拈已明顯變形，不接受。



Photo no: 010

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 01 Jun, 2023

Content:

經更換後，效果可接受。





Photo no: 011

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

現場隨機豎起檢查已組裝好的 (W3/P) /T5 預製件窗，窗玉開啟順暢，沒有阻礙



Photo no: 012

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

檢查防風扣安裝，效果可接受。





Factory Inspection Report 工廠巡查報告

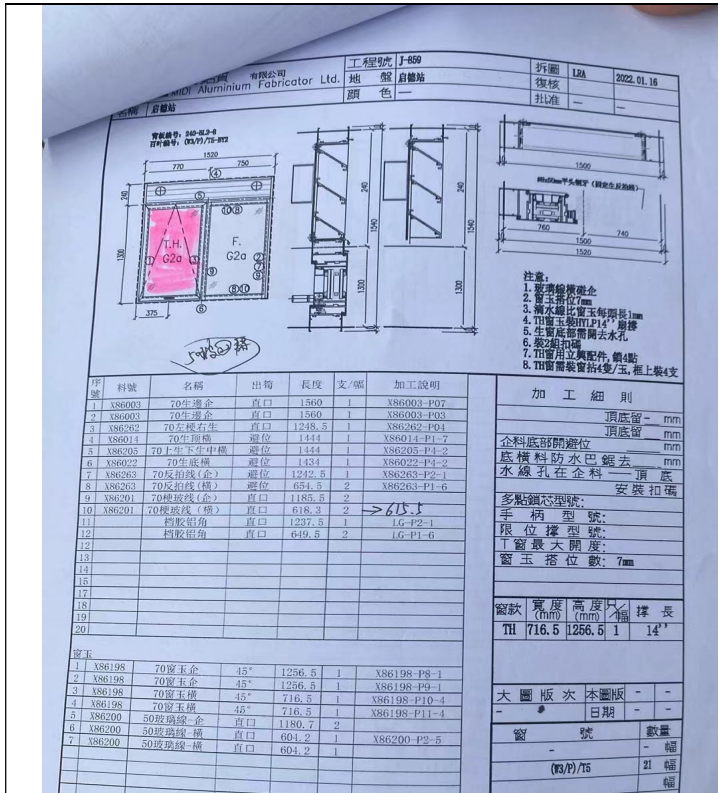


Photo no: 013

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

查看圖紙。



Photo no: 014

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

實測預製件窗尺寸:

1,519.8mm/1,560mm

圖紙要求尺寸:

1,520mm/1,560mm

公差: -0.2mm/0mm

公差要求: ±0.5mm

符合要求。



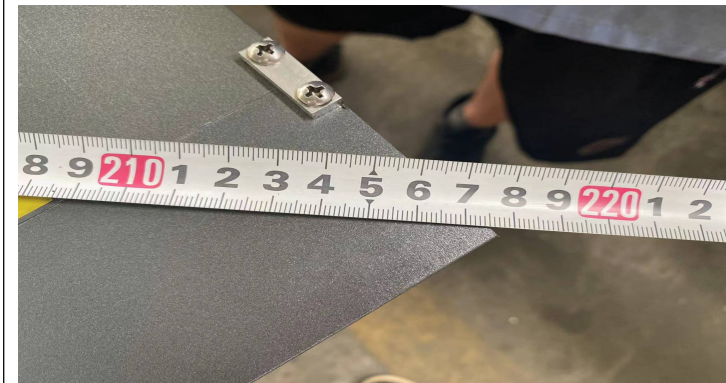


Photo no: 015

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

實測預製件窗對角尺寸:
2,178mm/2,177.5mm
計算圖紙要求對角尺寸:
2178.1mm · 公差:
-0.1mm/-0.6mm ·
公差要求:±2mm ·
符合要求。

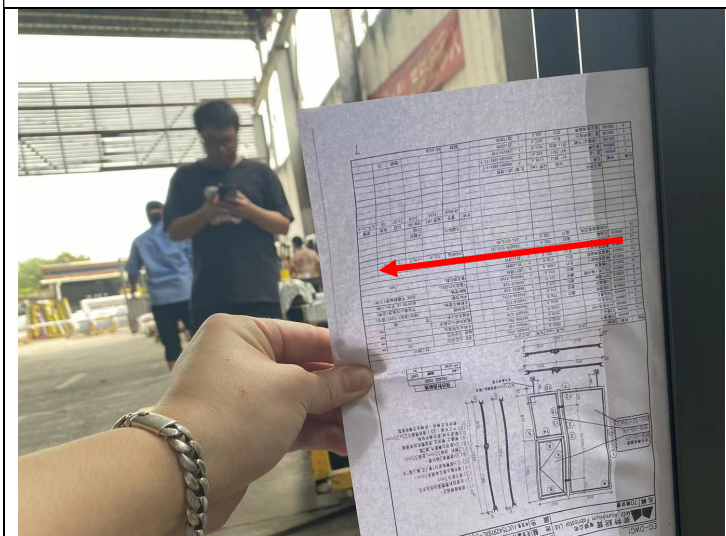


Photo no: 016

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

生窗緊密性測試 · A4 紙
未被拉出 · 效果可接受。





Photo no: 017

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

生窗接近關閉時，鎖珠與鎖扣能居中。

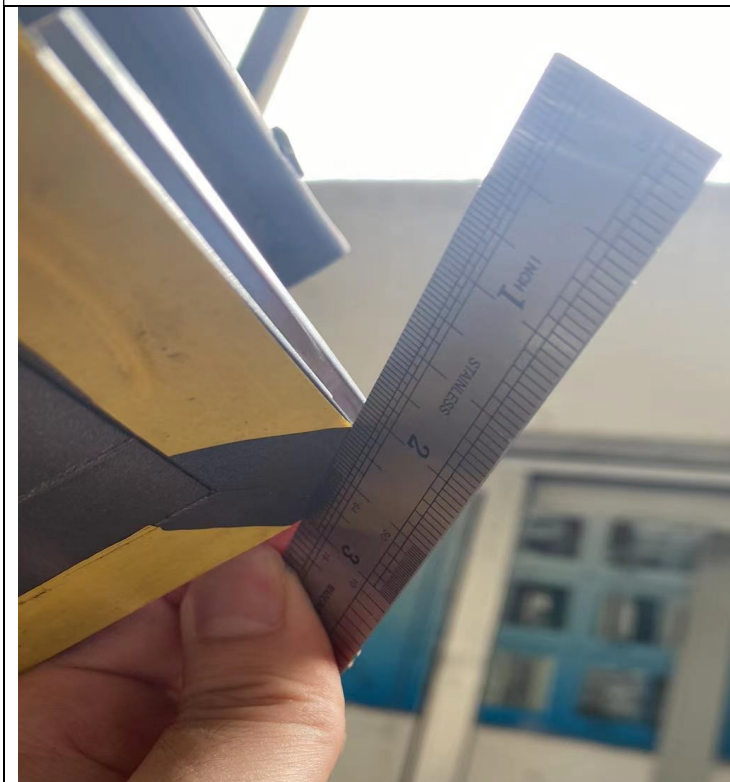


Photo no: 018

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

生窗室內面碰接位平整，效果可接受。



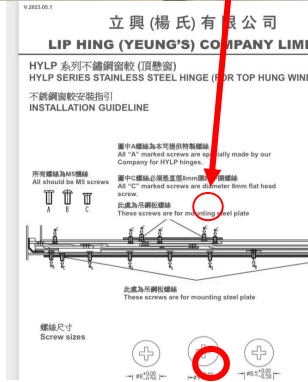
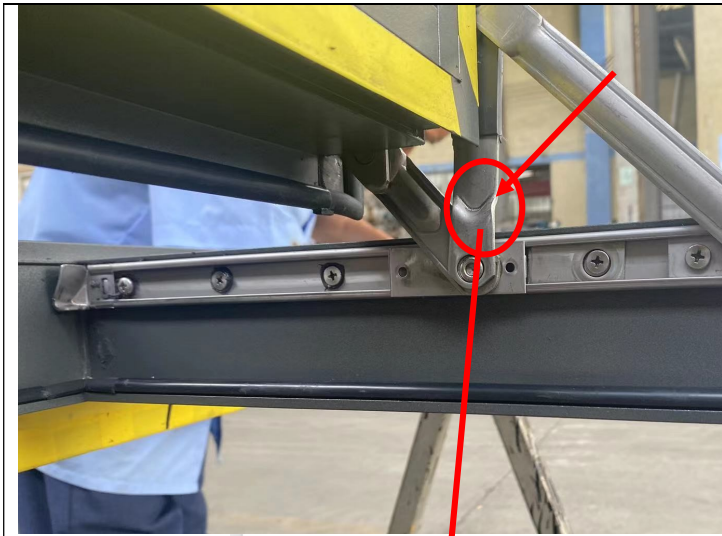


Photo no: 019

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

抽檢預製件窗使用的窗撐型號為：HYLP14"，據立興提供的安裝說明書，圖示圈出的螺絲應為 B 類型圓頭螺絲，現場安裝為平頭螺絲，不接受。

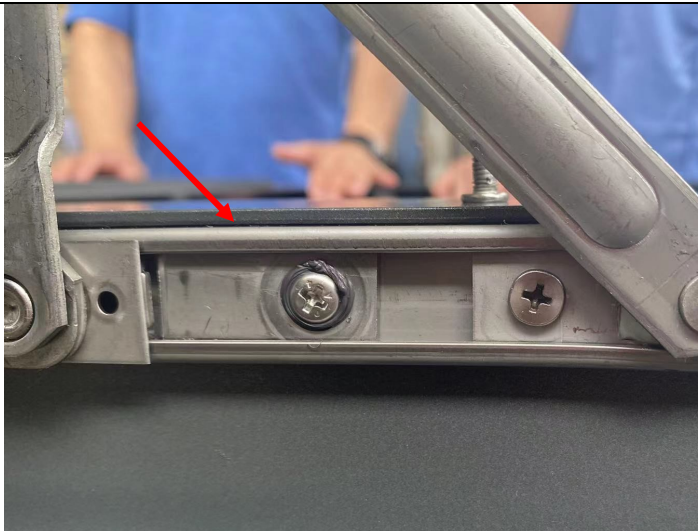


Photo no: 020

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

經更換後，可接受。



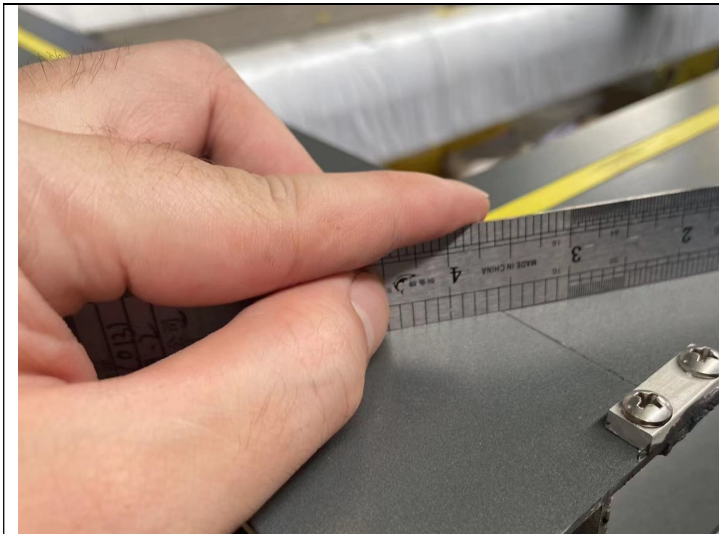


Photo no: 021

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

預製件窗窗框室內面企料與橫料碰口齊平。



Photo no: 022

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 02 Jun, 2023

Content:

與色板對照·玻璃線目測見輕微色差。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告



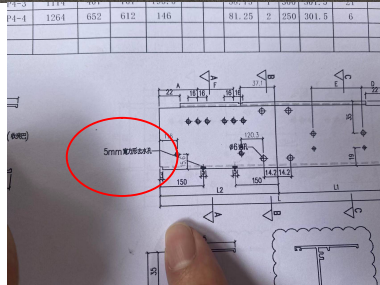
Photo no: 023
Location: 東莞美而特
幕牆有限公司
Date: 02 Jun, 2023

Content:
對目測有輕微色差的玻璃線進行色差測試
色差實測: $\Delta E=1.7$
規範要求為: $\Delta E \leq 2$ ·
 $\Delta L = +1.6$ (微偏光)
 $\Delta a = -0.2$ (微偏綠)
 $\Delta b = -0.5$ (微偏藍)
符合要求。



Photo no: 024
Location: 東莞美而特
幕牆有限公司
Date: 02 Jun, 2023

Content:
生窗窗框底橫料去水孔
見被窗拈擋住約
5mm · 而圖紙標注方形
去水孔應該為 5mm · 實
測為 15mm · 不接受,
加工廠需澄清。





5.0 總結

於 6 月 1-2 日巡廠 東莞美而特幕牆有限公司 的預製件窗生產品質檢查，我組的建議如下：

質量方面：

- 1.) 個別窗玉窗拈收緊螺絲時用力過度，導致窗拈已明顯變形，不接受 (見圖 009)，執修後，可接受 (見圖 010)，加工廠需加強質檢，避免不良產品流入下一道工序。

- 2.) 抽檢預製件窗使用的窗撐型號為：HYLP14"，據立興提供的安裝說明書，圖示圈出的螺絲應為 B 類型圓頭螺絲，現場安裝為平頭螺絲，不接受。(見圖 019)；更換螺絲後，可接受 (見圖 020)。加工廠需加強質檢，避免不良產品流入下一道工序。

- 3.) 抽檢預製件窗見生窗窗框底橫料去水孔見被窗拈擋住約 5mm，而圖紙標注方形去水孔應該為 5mm，實測為 15mm，不接受，加工廠需澄清。(見圖 024)。

生產進度方面 (數據截止至 2023.5.22)：

- 1.) T1 座~T9A 座共 700 件預製件窗，未完成 532 件，已完成 168 件，已出貨 162 件。

- 2.) 附上加工廠提供的生產進度表



加工廠外牆系統項目質量檢查清單		檢查單編號: NKIL6551-PUR-R937	
鋁型材及鋁板組裝		表格編號:	Q1
		修訂編號:	1
地盤名稱: 啓德6551	檢查日期: 2023.6.1-2	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: 預制件窗		
供應商/加工廠: 美特/美而特			

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 type="checkbox"/>	<input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/>	<input 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、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、 <u>窗棧</u> 、擡撐、把手安裝位置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

問題:

① 个别窗玉窗指收緊螺絲時用力過度, 導致窗指已明顯變形, 不接收;

② 抽檢預制件窗(WB)175, 時用制螺絲未插土安裝說明書安裝, 不接收;

③ 抽檢預制件窗(WB/P)175 見生窗窗框底橫料去水孔被窗指擋住約5mm, 而圖紙標注方形去水孔底為5mm, 實測為15mm, 加工需澄清。

上述項目已檢查並確認:				
RC-T1姓名:	是次有否聯檢 <u>有</u> / 沒有	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: <u>購料組 張偉杰</u>	RC-外牆系統 / 購料組代表簽署:	第三方姓名:	
日期:	日期: <u>2023.6.2</u>	日期:	日期:	