



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

工程指示編號:	EI- 6636	修改版本:	-
	HK- 1219		
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(R1010)	日期:	15/08/2023

<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: 新鴻基中山辦公室的工廠巡查報告R1010(看附件), 現請美而特廠採取以下行動:  
1. 報告中(photo no. 003, 007, 020)內容, 加強質檢頻率。

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。

完成上列要求日期: 17/08/2023

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: 1219/23	項目經理簽署:



新輝城建工程有限公司

SANFIELD ENGINEERING CONSTRUCTION LTD.

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

## SITE MEMORANDUM (地盤便箋)

發件者 : 賴寶源 收件者 : 譚劍文 先生  
日期 : 2023年8月14日 公司名稱 : 美特鋁質有限公司  
內部編號 : KT6551/SF/SM-1326 電郵地址 : midi@midiltd.com.hk

---

**有關： Facade Team 預製件窗工廠巡查報告 (R1010)  
九龍 6551 地段 4C 區 3 號啟德地盤**

---

我司於本年 7 月 27 日至 28 與 貴司代表進行聯檢生產進度及查核樣品質量；隨函附上編號 R1010 工廠巡查報告，請 貴司依據報告內容作出跟進及改善事宜。

特此記錄

Morris Choi

連附件



**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 巡查日期及報告編號**

2023 年 7 月 27 ~ 28 日/ 報告編號 : R1010

**1.2 地點**

廣東省東莞市中堂鎮湛鳳路 30 號

**1.3 出席人員**

葉家樂、馬川、程嘉俊

SHKP 中山辦公室 QC

羅梓忠、詹藝俊

美特代表

**1.4 報告編寫**

馬川

**2.0 目的**

巡查 東莞美而特幕牆有限公司-啟德 6551-美特-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.) 預製件窗質量。



**Factory Inspection Report**  
工廠巡查報告

**4.0 巡查視察項目**



Photo no: 001

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 27 Jul 2023

Content:  
預製件窗包裝現場。



Photo no: 002

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 27 Jul 2023

Content:  
豎立一件預製件窗進行  
質檢，編號 T2-W4。



	<p>Photo no: 003</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 27 Jul 2023</p> <p>Content: 鋁料螺絲孔過大，不接受。</p> 
	<p>Photo no: 004</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 27 Jul 2023</p> <p>Content: 生窗開關、閉合順暢，可接受。</p> 



**Factory Inspection Report**  
工廠巡查報告

 	<p>Photo no: 005</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 27 Jul 2023</p> <p>Content: 窗玉緊密性測試，窗玉閉合後 A4 紙不能夠被拉扯出，可接受。</p> 
 	<p>Photo no: 006</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 27 Jul 2023</p> <p>Content: 窗玉室內面 45 度碰口處齊平，可接受。</p> 

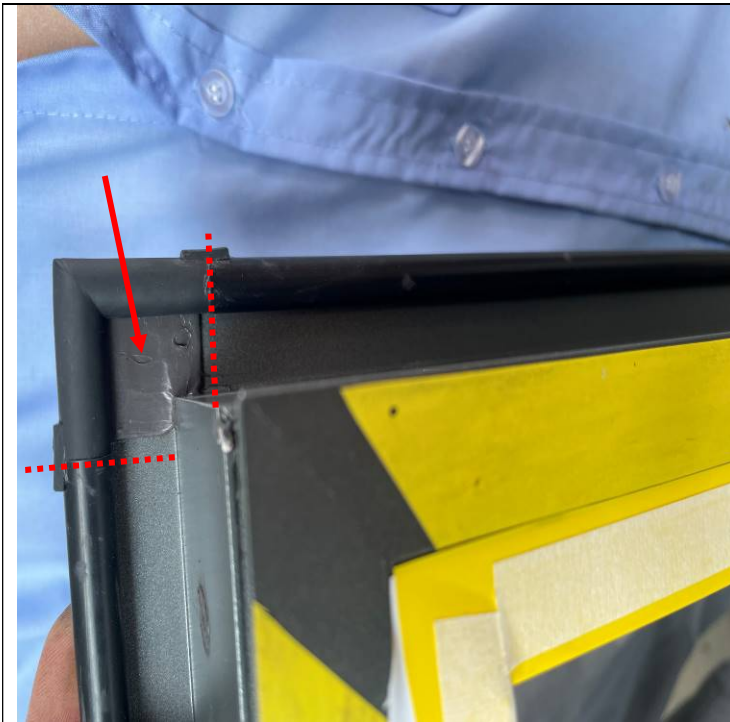


Photo no: 007

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 27 Jul 2023

Content:

箭頭處旁膠需啣到膠條  
駁口處 ( 虛線處 ) , 不接  
受。



Photo no: 008

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 27 Jul 2023

Content:

鎖點正對鎖扣 , 可接受。



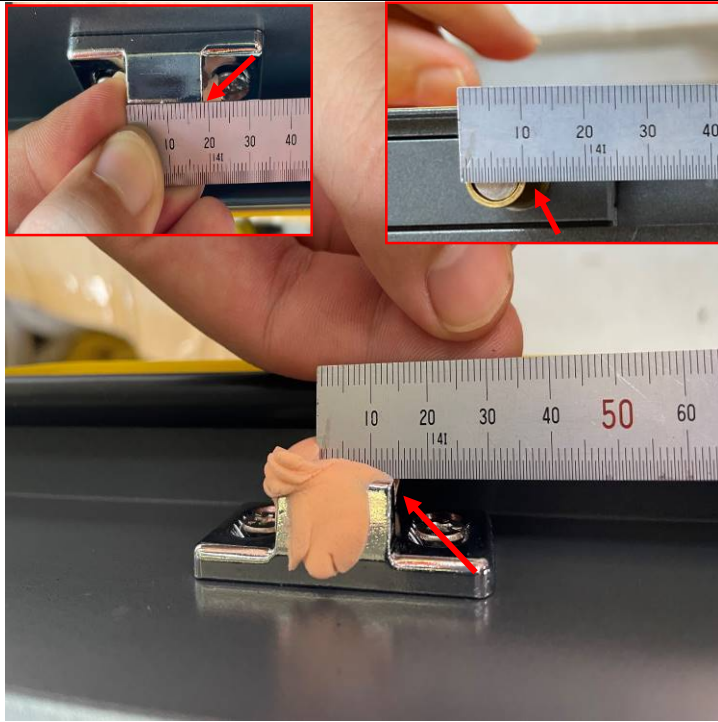


Photo no: 009

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 27 Jul 2023

Content:

鎖珠居中鎖扣測試：  
經計算得出，橡皮泥壓痕  
至邊緣尺寸應為：  
 $19/2\text{mm} + 10/2\text{mm} =$   
 $14.5\text{mm}$ ，實測壓痕  
 $14\text{mm}$ ，公差  $0.5\text{mm}$ ，  
允許壓痕公差  $\pm 2\text{mm}$ ，可  
接受。



Photo no: 010

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 27 Jul 2023

Content:

防風扣正對，可接受。





Photo no: 011

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:  
窗玉擺放處。

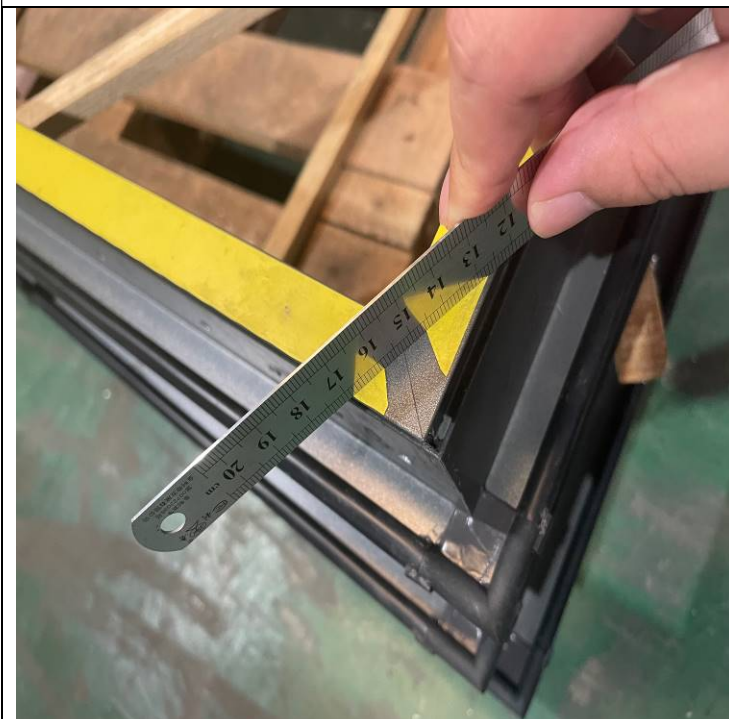


Photo no: 012

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:  
窗玉室內面 45 度碰口處  
齊平，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: 28 Jul 2023

Content:  
窗玉碰口處有唧密封  
膠，可接受。

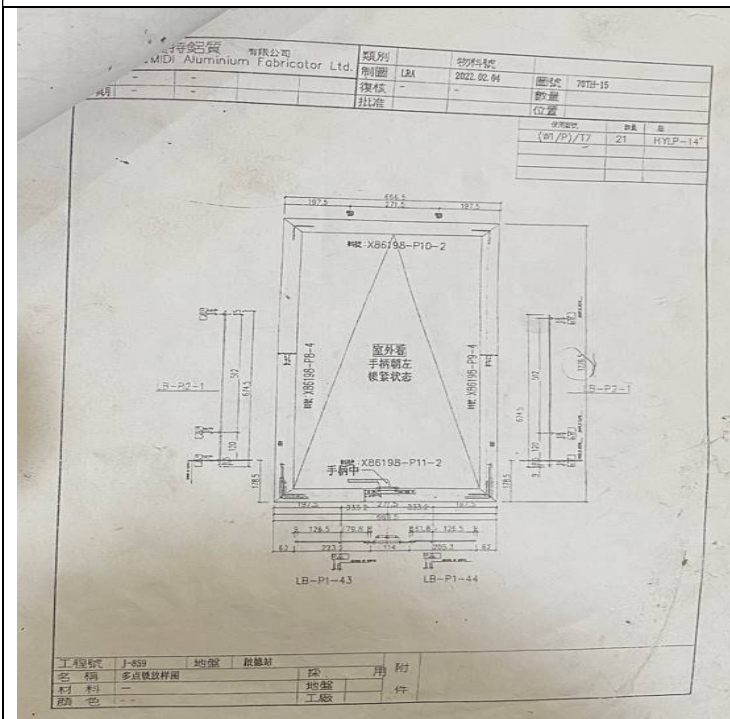


Photo no: 014

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:  
窗玉組裝圖紙，編號  
70TH-15。



Photo no: 015

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:  
實測窗玉寬度尺寸  
628.5mm  
圖紙尺寸  
 $666.5-38=628.5\text{mm}$   
符合要求。



Photo no: 016

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:  
實測窗玉高度尺寸  
1,188.5mm  
圖紙尺寸  
 $1,226.5-38=1,188.5\text{m}$   
m 符合要求。





Photo no: 017

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:

實測對角尺寸皆為  
1,344mm，計算圖紙尺  
寸為 1,344.45mm，公差  
-0.45mm，允許公差±  
2mm，符合要求。

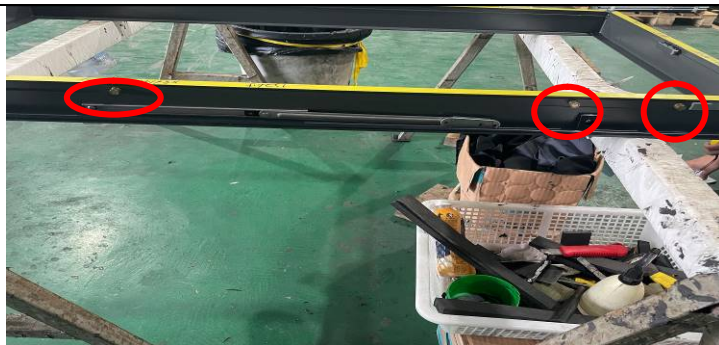


Photo no: 018

Location: 東莞美而特幕  
牆有限公司

Date: 28 Jul 2023

Content:

核對鎖點及防風扣數  
量，與圖紙一致，可接受。





	<p>Photo no: 019</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 28 Jul 2023</p> <p>Content: 用手擠壓窗玉轉角膠條駁口處，未見裂痕，膠條可回彈復原，可接受。</p> 
	<p>Photo no: 020</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 28 Jul 2023</p> <p>Content: 窗玉螺絲沉孔過深，約1mm，不接受。</p> 



## 5.0 總結

於 7 月 27 日 ~ 28 日 巡查 啟德 6551-美特-東莞美而特幕牆有限公司的預製件窗生產質量檢查，我組建議如下：

質量方面：

- 1.) 鋁料螺絲孔過大，不接受，見圖 003；此孔為人工轉孔，請加工廠培訓作業人員同時加工廠 QC 人員需提高質檢頻率，美特請跟進；
- 2.) 箭頭處旁膠需啣到膠條駁口處（虛線處），不接受，見圖 007；加工廠 QC 人員需提高質檢頻率；
- 3.) 窗玉螺絲沉孔過深，約 1mm，不接受，見圖 020；因加工廠轉孔工藝差，請美特 QC 及加工廠 QC 人員提高質檢頻率。

加工生產進度方面：（截止 2023.7.28）

- 1.) T1~T9A 座共 700 件預製件窗，未完成 268 件，已完成 432 件，已出貨 326 件。
- 2.) 附上美特-啟德 6551 工程-生產進度表（截止 2023.7.28）





加工廠外牆系統項目質量檢查清單		檢查單編號: NKIL6551-PUR-R1010	
鋁型材及鋁板組裝		表格編號:	Q1
		修訂編號:	1
地盤名稱: 店德 6551	檢查日期: 2023.7.27~28	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/美而特廠			

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				1. 鋁料螺絲孔過大 2. 箭頭處膠帶印到致致處 3. 窗玉沉孔過深
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、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/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: 購料組: 馬川	第三方姓名:	
日期:	RC-外牆系統/購料組代表簽署: 日期: 2023.7.28	第三方簽署:	
		日期:	