



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

工程指示編號:	EI- 73e/23	修改版本:	-
	HK- 27.02/23		
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(R1100)	日期:	22/11/2023

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減脹 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:	<p>新鴻基中山辦公室的工廠巡查報告R1100(看附件), 現請美而特廠採取以下行動:</p> <p>1. 報告中(photo no. 003, 013, 014, 021, 022, 024)內容, 加強質檢頻率。</p> <p>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。</p>
完成上列要求日期:	27/11/2023

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:	27.02/23	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、後裝門、窗、趟門)

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 10 月 11 日/ 報告編號 : R1100

1.2 地點

廣東省東莞市中堂鎮湛鳳路 30 號

1.3 出席人員

賴遠榮、葉惠基	新鴻基建築部
陳國源	新鴻基購料組
李朝峯、麥偉豐、黃嘉祺	COW
邱卓勳、葉國才	新輝代表
葉家樂、馬川、李上源	SHKP 中山辦公室 QC
關偉麟、羅梓忠	美特代表

1.4 報告編寫

葉家樂

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、後裝門、窗、趟門生產進度及質量情況。

3.0 巡查工廠區域 / 項目

- 1.) 抽檢原材料 ;
- 2.) 預製件窗、後裝門、窗、趟門質量檢查。



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: 11 Oct, 2023

Content:
抽檢原材料，型號為：
CKHK16842

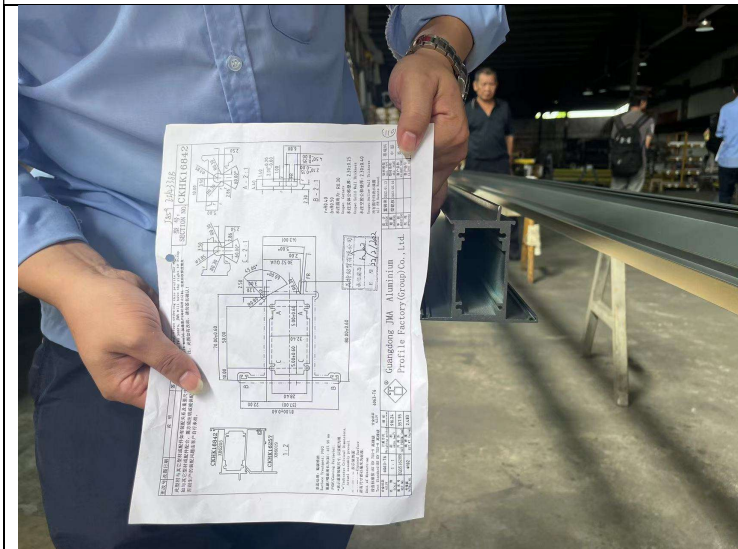


Photo no: 002

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:
原材料對應圖紙。

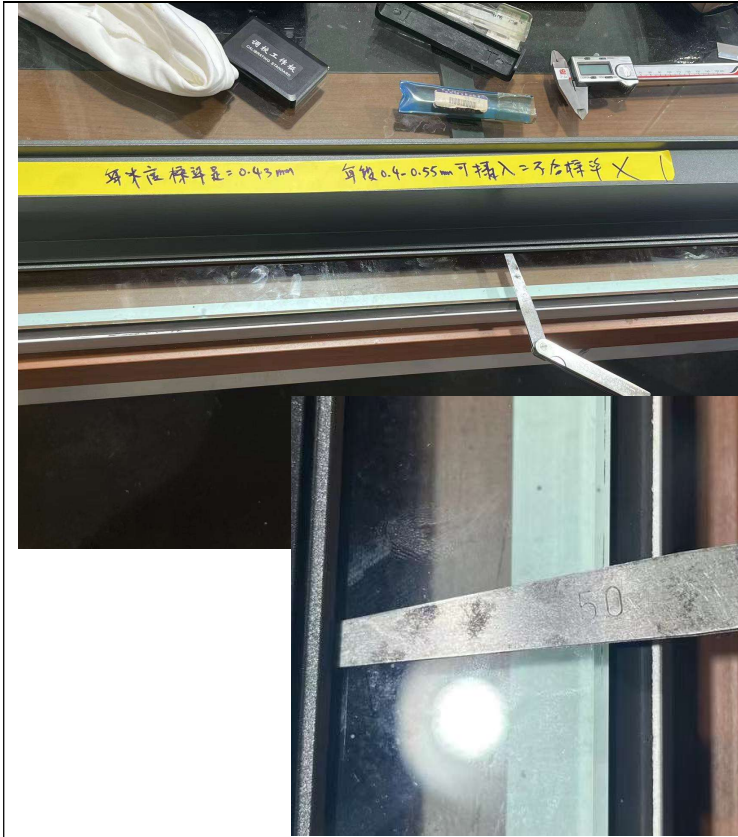


Photo no: 003

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

型材取一米，扭擰度實測：0.4mm~0.55mm，規範要求：0.43mm，不符合要求，不接受。



Photo no: 004

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

於室內位置，型材與色板目視對色存在輕微色差，型材顏色輕微偏深。

加工廠現場色板：色板上見有備註光澤度 26.6~27.2，未見有則師簽名，且未能提供色板批信，美特需澄清。





Photo no: 005

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

色差測試

色差實測: $\Delta E=1.4$

規範要求為: $\Delta E \leq 1.5$,

$\Delta L = +1.4$ (偏亮)

$\Delta a = -0.1$ (微偏綠)

$\Delta b = -0.3$ (微偏藍)

符合要求。



Photo no: 006

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

膜厚檢測為 : $48.8\mu\text{m}$

規範 : $40 \sim 120\mu\text{m}$.

符合要求。



光澤度實測為 : 28.5 .

AAMA 2605 要求為色板光澤度 ± 5 , 即 ($26.6 \sim 27.2$) ± 5 . 符合要求。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告

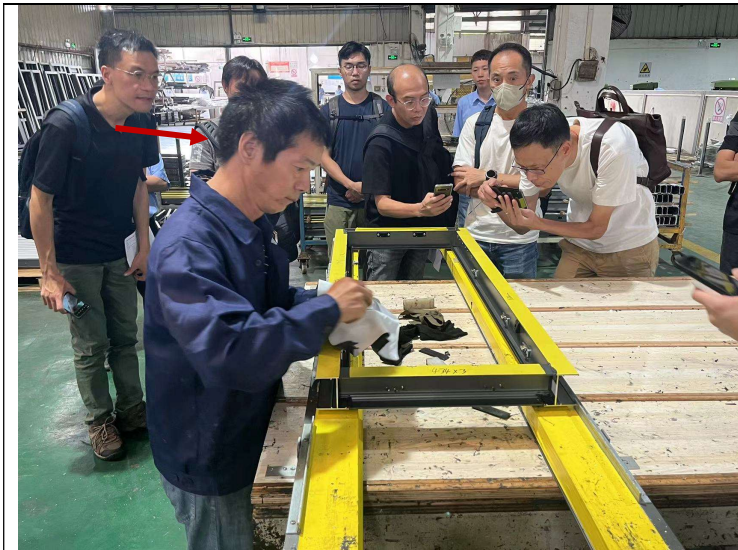


Photo no: 007

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

現場正在組裝預製件窗，編號為：T9A-W2A

工廠答覆：圖中為啟德6551的固定組裝工人，名字：甘文兵



Photo no: 008

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

橫企料碰接位置見有膠溢出，可接受。





Photo no: 009

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

預製件窗編號為：T9A-W2A，橫企料組裝不平齊，鋼尺見有明顯縫隙，不接受，需執修。

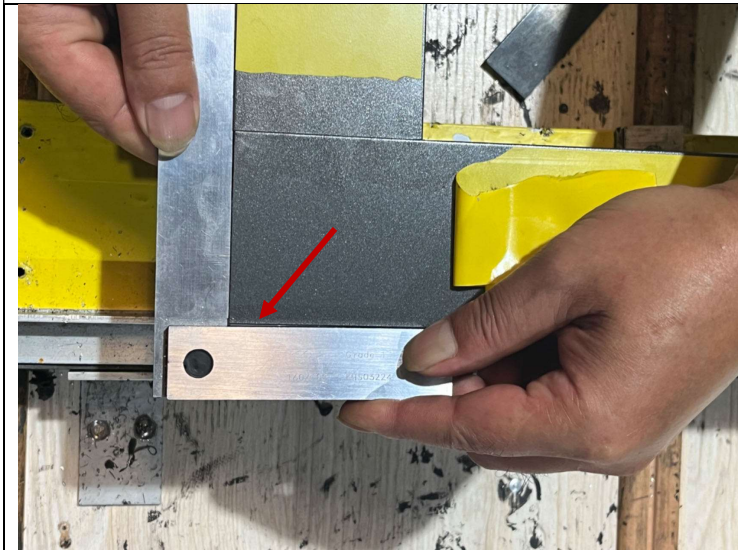


Photo no: 010

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

執修後，鋼尺仍見有輕微縫隙。





Factory Inspection Report
工廠巡查報告

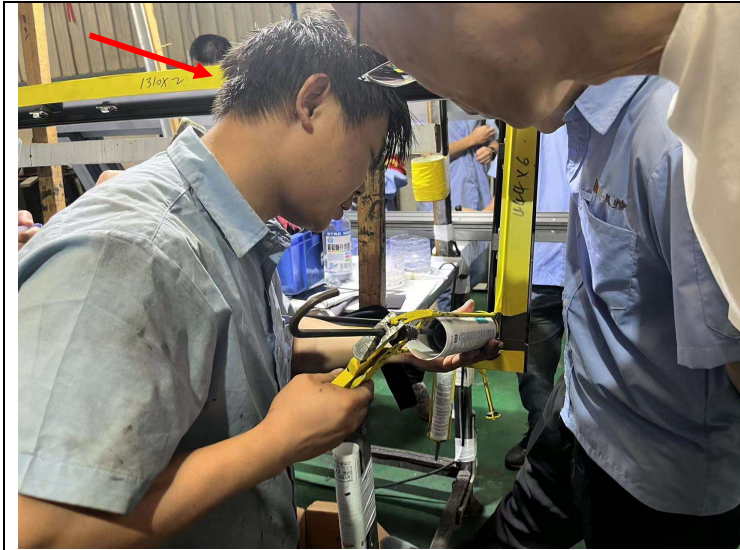


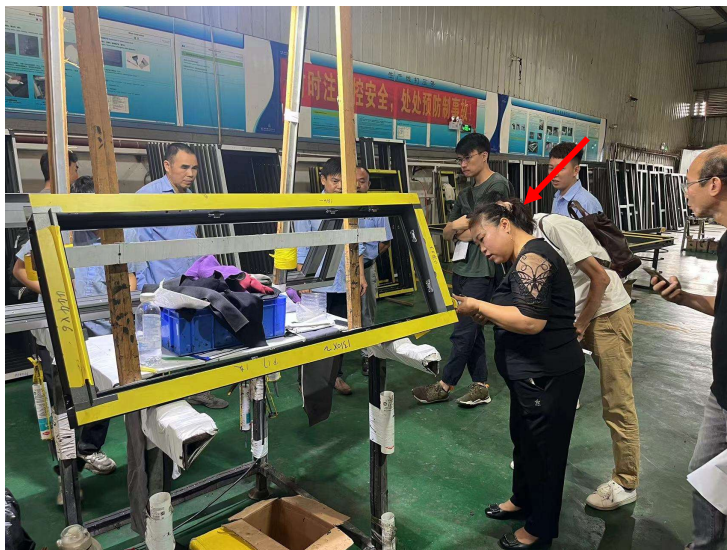
Photo no: 011

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

工廠答覆：圖中為啟德
6551 固定的腳膠工人，
名字分別為：李俊、董樹
林、劉洪



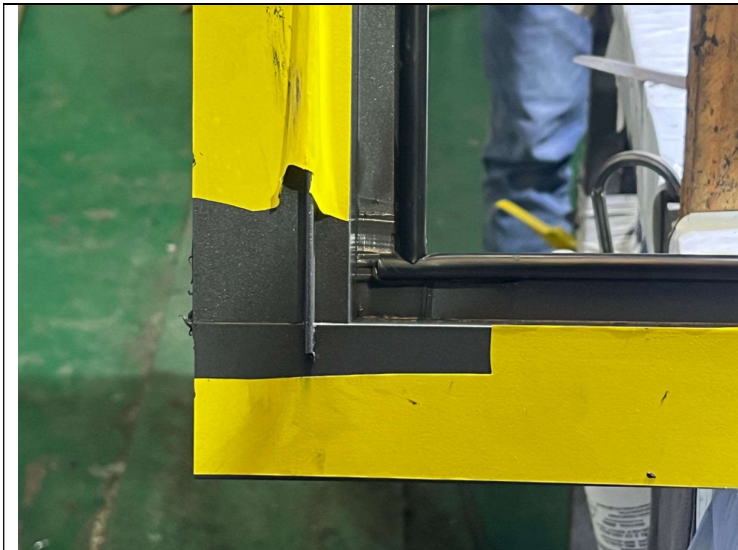


Photo no: 012

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:
腳膠效果可接受。

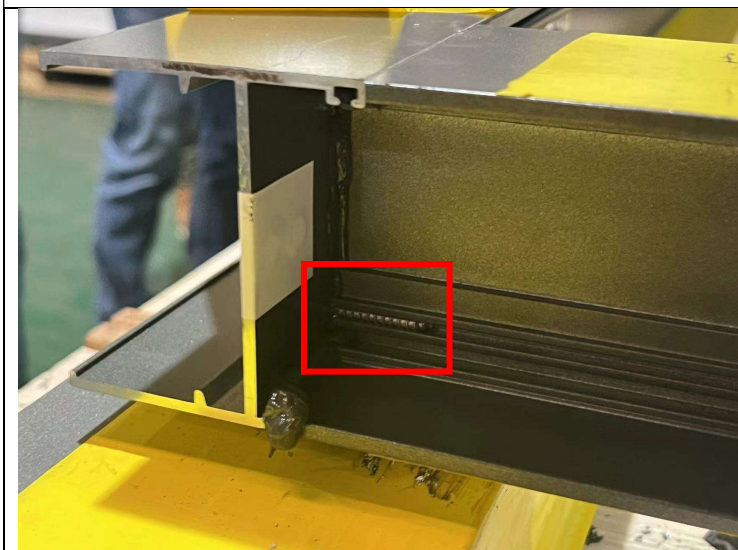


Photo no: 013

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:
預製件窗編號為：T9A-
W2A，螺絲未腳膠就進
行組裝，不接受，需執
修。



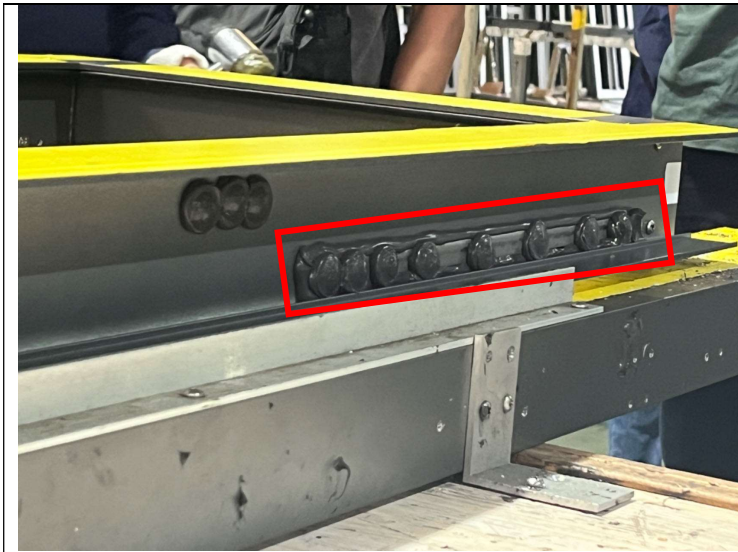


Photo no: 014

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

預製件窗編號為：T9A-W2A，加力巴唧膠後，未使用刮刀刮平，不接受，需執修。

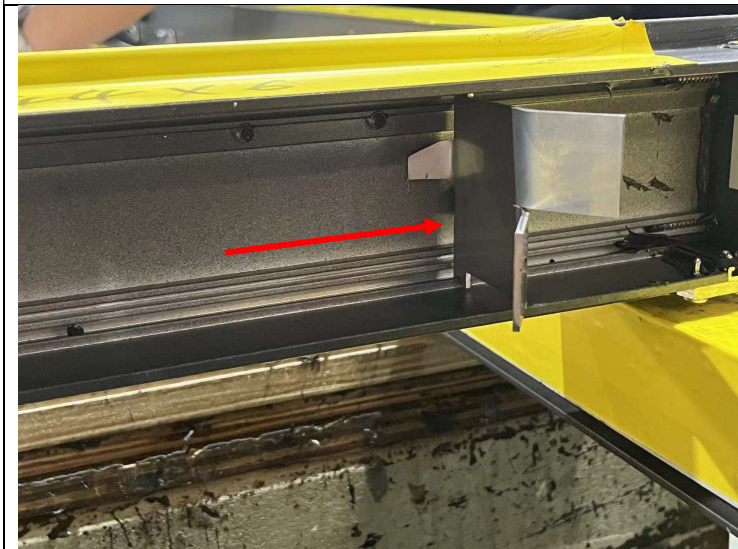


Photo no: 015

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

工廠現場試裝磨耳，安裝後未發現鬆動，但磨耳距離鋁料過近，易導致此位置只有水泥漿，無石子。

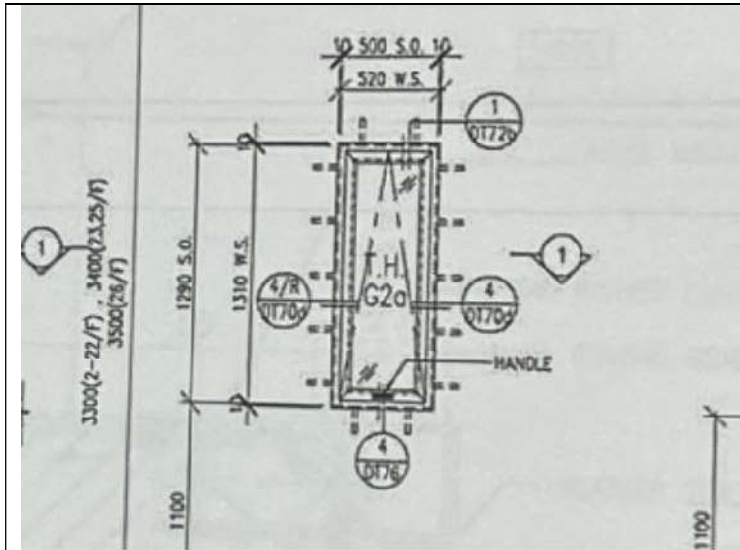


Photo no: 016

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:
查看圖紙。



Photo no: 017

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:
實測窗框高度、寬度:
1,309.5mm/519.5mm
圖紙要求尺寸:
1,310mm/520mm
公差分別為:
-0.5mm/-0.5mm
公差要求: ±0.5mm
可接受。





Photo no: 018

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

實測窗框對角尺寸:
1,408mm/1,409mm
計算圖紙尺寸:
1,409.4mm
公差分別為:
-1.4mm/-0.4mm
公差要求: ± 2 mm
可接受。



Photo no: 019

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

啟德 6551 趟門樣板。



Photo no: 020

Location: 東莞美而特
幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

現場對趟門樣板進行 3
次拉力測試，測試結果
分別為：2.44KG、
1.46KG、2.51KG

建議：6.8KG ~ 13.6KG。



Photo no: 021

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

趟門樣板室內、室外均使用毛條，容易入水及風聲響大。



Photo no: 022

Location: 東莞美而特幕牆有限公司

Date: 11 Oct, 2023

Content:

預製件窗編號為：
(W1/P)T9

膠紙室內留邊實測：
18mm

圖紙室內要求：20mm
不符合要求，需執修。





	<p>Photo no: 023</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 11 Oct, 2023</p> <p>Content: 已執修，可接受。</p> 
	<p>Photo no: 024</p> <p>Location: 東莞美而特幕牆有限公司</p> <p>Date: 11 Oct, 2023</p> <p>Content: 預製件窗編號為：T9-W4，卸膠後，工人用手在密封膠上擠壓，不接受，需執修。</p> 



5.0 總結

於 10 月 11 日 巡查 啟德 6551-美特-東莞美而特幕牆有限公司的預製件窗、後裝門、窗、趟門生產質量檢查，我組建議如下：

質量方面：

- 1.) 型材型號為:CKHK16842·型材取一米·扭擰度實測:0.4mm~0.55mm·規範要求:0.43mm·不符合要求·不接受(見圖 003)。
- 2.) 於室內位置·型材與色板目視對色存在輕微色差·型材顏色輕微偏深(見圖 004)；未見有則師簽名·且未能提供色板批信(見圖 004)·美特需澄清。
- 3.) 預製件窗編號為:T9A-W2A·橫企料組裝不平齊·鋼尺見有明顯縫隙·不接受·執修後·鋼尺仍見有輕微縫隙(見圖 009、010)。
- 4.) 預製件窗編號為:T9A-W2A·螺絲未啣膠就進行組裝·不接受(見圖 013)。
- 5.) 預製件窗編號為:T9A-W2A·加力巴啣膠後·未使用刮刀刮平·不接受(見圖 014)。
- 6.) 現場對趟門樣板進行 3 次拉力測試·測試結果分別為:2.44KG、1.46KG、2.51KG·建議要求:6.8KG~13.6KG(見圖 020)。
- 7.) 趟門樣板室內、室外均使用毛條·容易入水及風聲響大·建議使用膠條(見圖 021)。
- 8.) 預製件窗編號為:(W1/P)T9·膠紙室內留邊實測:18mm·圖紙室內要求:20mm·不符合要求·已執修(見圖 022、023)。
- 9.) 預製件窗編號為:T9-W4·啣膠後·工人用手在密封膠上擠壓·不接受·應使用鋼挑或刮刀刮平(見圖 024)。



加工生產進度方面：(數據截止 2023.10.13)

- 1.) T1~T9A 座共 700 件預製件窗，未完成 38 件，已完成 662 件，已出貨 539 件。
- 2.) T1~T9 座共 390 件後裝門、窗，未完成 390 件，已完成 0 件，已出貨 0 件。
- 3.) 附上美特-啟德 6551 工程-生產進度表 (截止 2023.10.13)



加工廠外牆系統項目質量檢查清單		檢查單編號: NKIL6551-PUR-R1100	
鋁型材及鋁板組裝		表格編號:	Q1
		修訂編號:	1
地盤名稱: 啟德.6551	檢查日期: 2023.10.11	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: 預制件窗趟門		
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				<p>問題:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 型材取1米, 扭拧度實測 0.4mm~0.55mm, 要求0.43mm, 不符合要求, 不接洽。 2. 橫企料組裝不平齊, 不接洽。 3. 螺絲未啣膠就進行組裝, 不接洽。 4. 加力巴啣膠後未使用刮刀刮平, 不接洽。 5. 趟門拉力測試結果為: 2.44kg, 1.46kg, 2.51kg, 要求: 6.8kg~13.5kg, 不符合要求, 不接洽。 6. 趟門室內外均使用毛條, 會導致進水及風噪過大, 不接洽。 7. 膠紙室內留邊實測: 18mm, 圍紙室內要求: 20mm, 不符合要求, 不接洽。 8. 啣膠後, 以用手在密封膠上擠壓, 不接洽。 9. 型材與色板對色存在輕微色差, 型材顏色輕微偏深。
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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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 type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	塗層附着力測試	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.3.	生產及組裝 (適用於門、窗、百葉、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 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	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、擲撐、把手安裝位置	<input checked="" type="checkbox"/>	<input 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 type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

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: 叶家乐	第三方姓名:	
日期:	RC-外牆系統/購料組代表簽署: 日期: 2023.10.11	第三方簽署:	
		日期:	