



## 工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 0814 / 19

修改版次：-

工程編號：J - 837

工程名稱：觀塘裕民坊

工程項目：上廠後跟進事項(20190710)

收件人：生統 / 王良 / 小羅

發件人：Eric Liu

日期：15/07/2019

要求提供 / 確認 事項：

- |                                    |                                     |                               |
|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <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：

上廠後，按顧問要求，請跟進以下事項

- 1) 每個工序(開料、加工、組裝、包裝) 應即時做及填好 QC 報告表格(完成每項馬上剔)，出貨包裝前，應有一份總表，集合各項工序的 QC 報告，都合格才可包裝出貨  
每天的表格應在每個工序的位置旁，可即時參閱
- 2) 除即時上車出貨外，物料不應放在廠房門口日曬雨淋，要改善
- 3) 試鋁料噴塗面附着力，刮完油漆後痠膠紙，應使用封箱/牛皮膠紙，不是用普通膠紙
- 4) 鋁料收貨時核對顏色，平時應使用色差儀抽樣核對，不是只靠觀察及有客人才用色差儀
- 5) 鋁料顏色厚度，焗漆度數為 40microns
- 6) 鋁料收貨時核對厚度，應為每個面度 3 點

以上改善後，請拍照提供相片，作回覆業主用，謝謝。請在 2019/07/17 前完成上列要求。附：7頁相

以上項目為：

- 原合約工程包                       原合約工程加 / 減賬                       新工程報價

原因：-

分發東莞各部門：

- ( ) 生產技術總監  連附件     技術部  連附件 永林    ( ) 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 梅  
 ( ) 質檢部     連附件    ( ) 會計部     連附件    ( ) 報關組     連附件    ( ) 其他 小羅  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    炳哥 / 民 / 豪  
 ( ) 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：

發件人簽署：

HK 1604 / 19

項目經理簽署：





← 不應用普通膠紙  
用牛皮/封箱膠紙

43

#4

核對完，不能靠目測





用色紙  
#4

用色儀 #4

00  
00  
00  
00

TARGET MENU/OK

KONICA MINOLTA

2019/05/15  
色票 (中) 小田園  
色票 (中) 小田園  
色票 (中) 小田園  
色票 (中) 小田園

#5

Dry film thickness of coating on exposed surfaces, when measured in accordance with ASTM D1400 shall be not less than 1.2 mils (30 microns) for 2 coats and not less than 1.6 mils (40 microns) for 3 coats, except in channel recesses and internal corners which shall be visually covered.

Minimum ... 1.4 ... records including

厚度  
每面度了3.06

2.6



大阳量具  
0-25mm 0.001mm

