

2139

工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 2039 / 20

修改版次：-

工程編號：J - 852

工程名稱：亞皆老街中電

工程項目：佛沙窗 大貨 樣板 和師父板 生產注意事項

收件人：生統 / 王良

發件人：Ant Yeung

日期：16/07/2020

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 |

內容：

按業主於 2020.07.15 審視師父板的跟進事項。

#1 所有螺絲孔位置要 o 必膠，見膠噴

#2 轉角位膠條不能鬆脫

#3、噴塗脫色，要補油 執油

#4 45 度角要多一點點膠

#5 滴水線刀口位要補油

#6 45 度不能起級，不齊

#7 窗玉不能大細邊，要對對角線

#8 窗玉 45 度要補油

請質檢，生產部於生產大貨、樣板和師父板注意

謝謝

請在 2020.07.20 前完成上列要求。

附有關圖紙 / 文件：

原因：-

分發東莞各部門：

- | | | | |
|--|--|---|--|
| <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"/> 機械設計部 <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 type="checkbox"/> 連附件 | | |
| <input 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"/> 報關組 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他 _____ <input type="checkbox"/> 連附件 |

分發其他分判：

水洪 連附件

分發香港各部門：

- | | | | |
|---|--|---|--|
| <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"/> 工程部地盤科文 <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"/> 維修部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他 _____ <input type="checkbox"/> 連附件 |

傳遞編號：

HK 1445 / 20

發件人簽署：

項目經理簽署：

7/2
2139
1710
1448

LEFT -
FIXING
ALIGNMENT

EMBED
SEALANT

看修

OK 膠

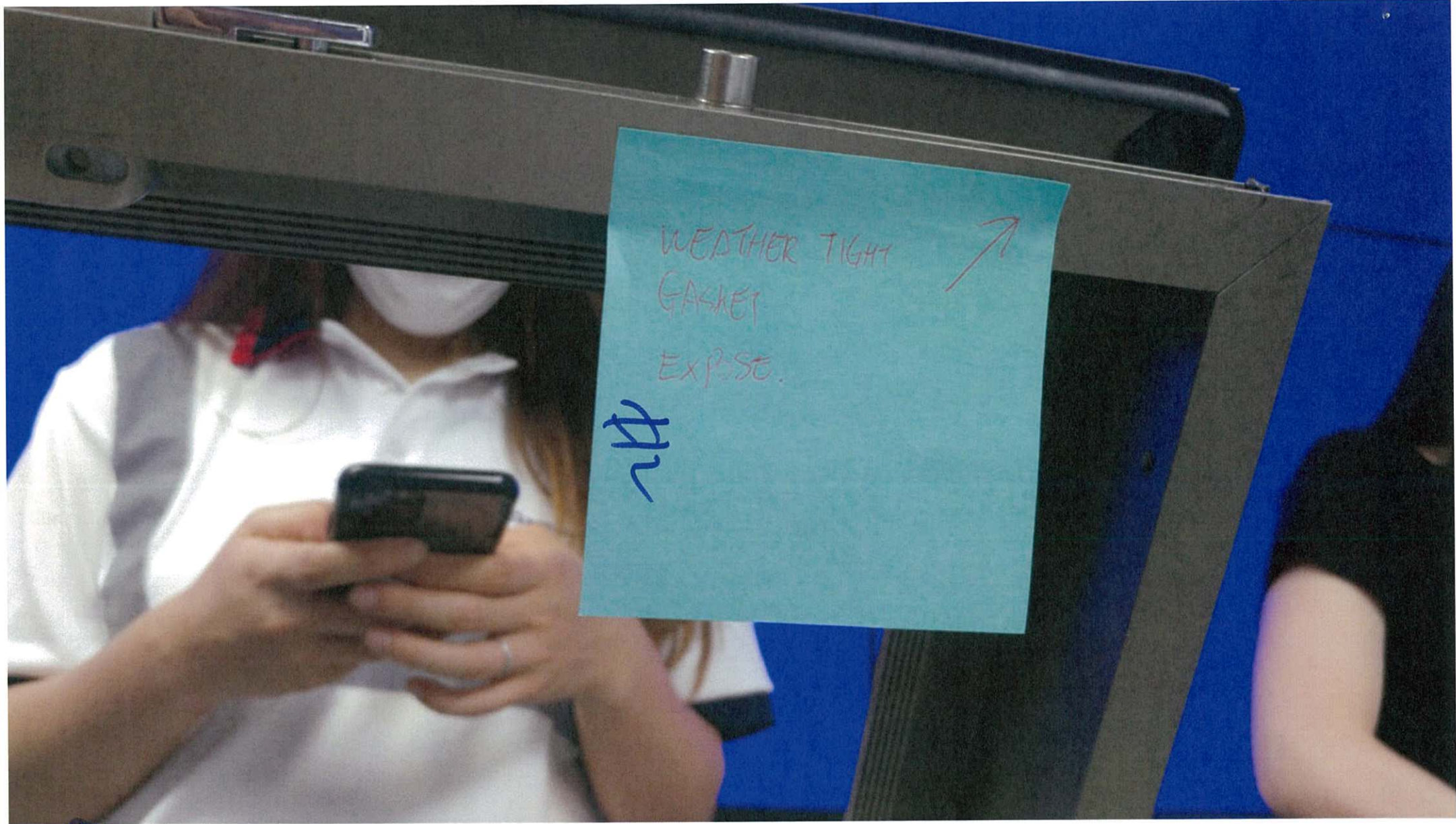
①

所有螺絲位置
要必用膠

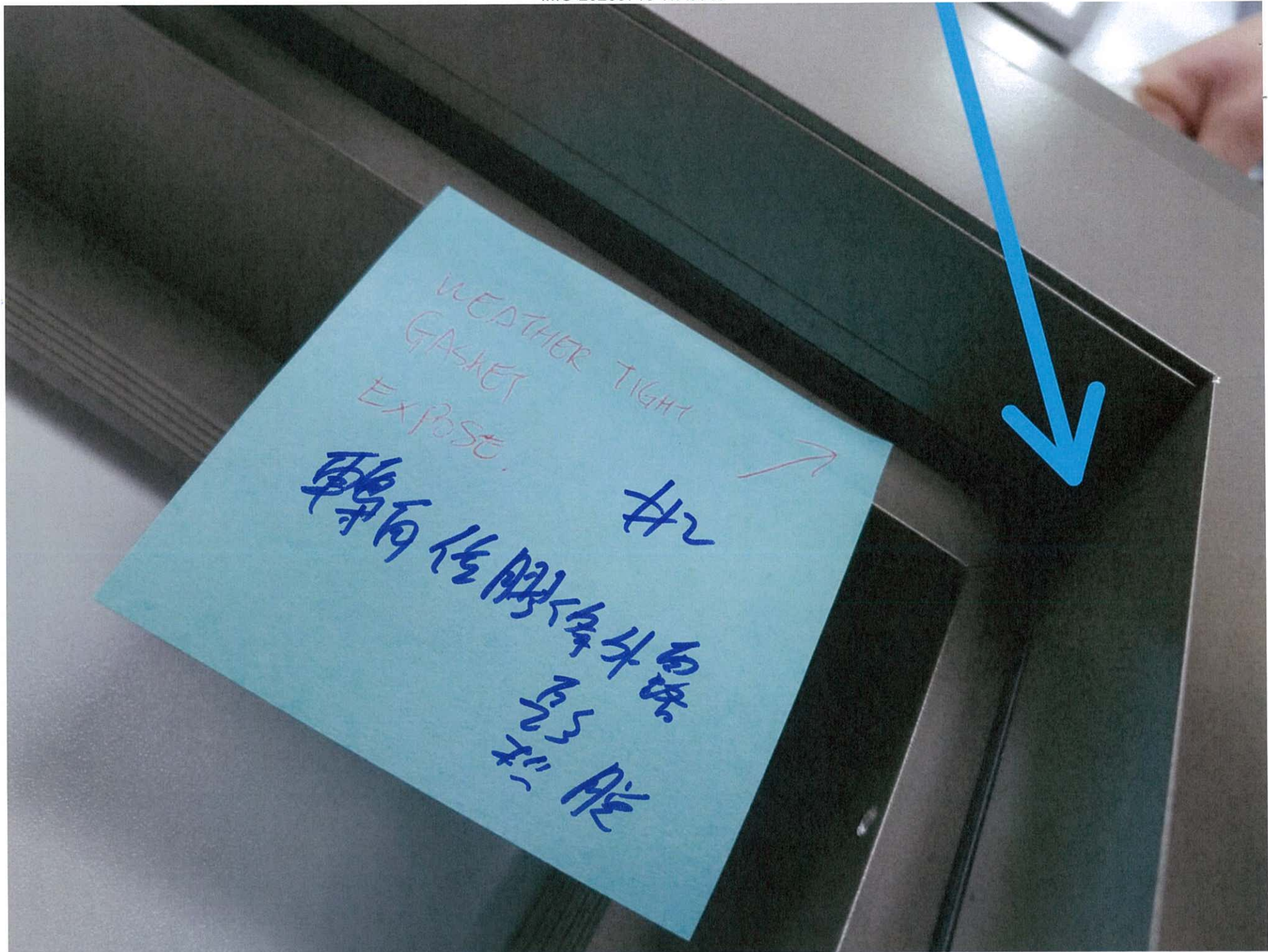
見到膠凌

✘

⓪



①



WEATHER TIGHT
GASKET
EXPOSE.



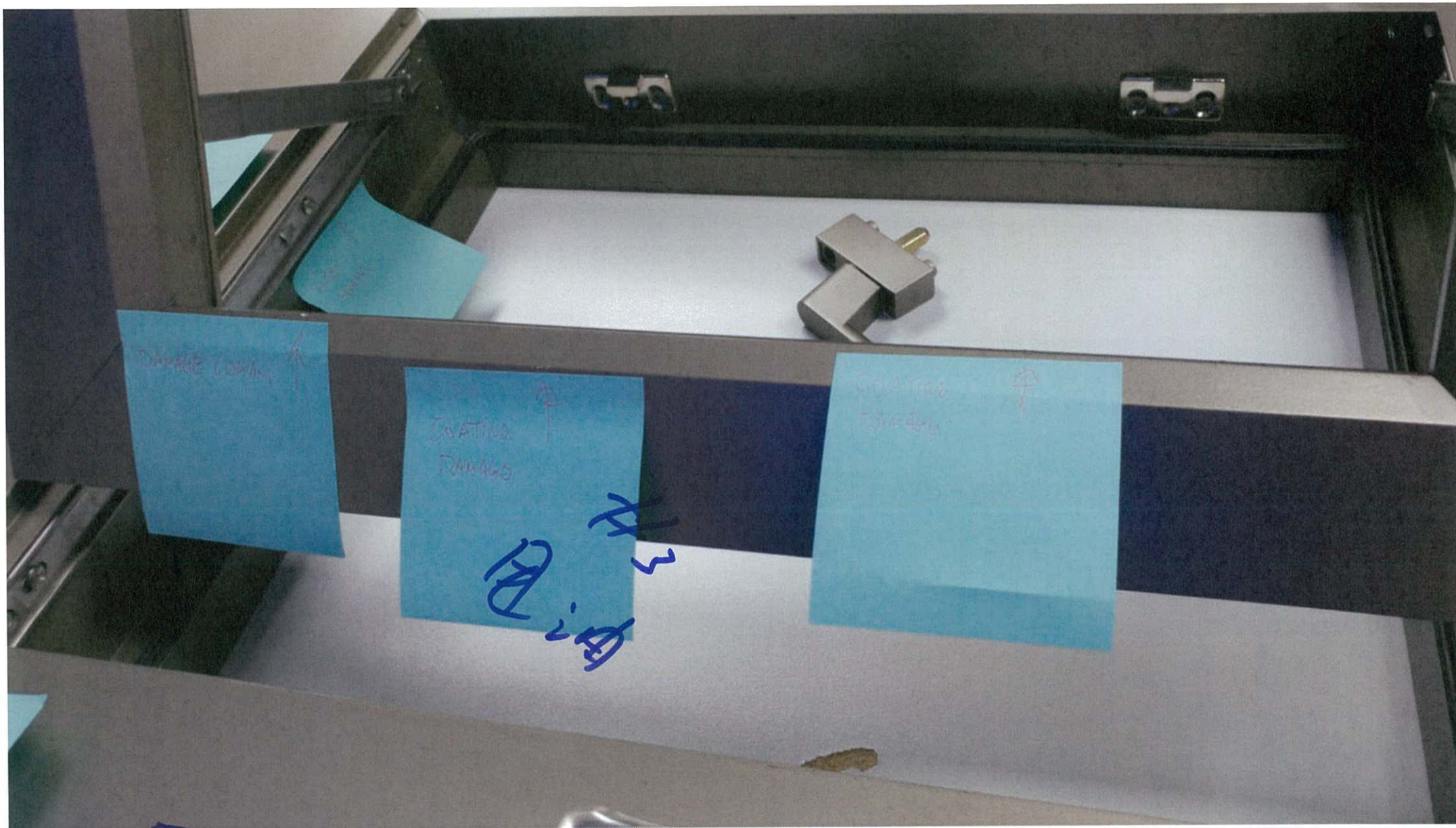
#2

轉向作照像外而
#2 膠

何物也

↑
 何物也 DAMAGE
 何物也 用油

③



DAMAGE TOP/IN ↑

INTERNAL DAMAGE ↑
Rid 3

DAMAGE TOP/IN ↑

① ②

14
 4500
 12/12/20


PERMITS W/OUT WARRANT
 BY MIA TERRY

12/12/20
 12-12-20

(14)
 (15)

WIDE ADDRESS LABEL

| | |
|------------|--|
| Project | |
| Subject | |
| Letter ref | |
| Date | |

切口補油 

COATING SHALL APPLY ON CUT EDGE

好 滴 清水線
 層補油



#6
 QA/QC ON
 FRAME ALIGNMENT
 48 准磁口 不准起级



MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
 Unit A, 7 & 8, Seow Industrial Centre, 1st Floor, 605 Chai Chee Road, Singapore

Project: Nos. 139-147 Alight Street, Kembangan
 Subject: Control Sample (202007) of Aluminium Window (MS032)
 Letter Ref: MC74958/832
 Date: 17th July 2020

VCM -
 FRAME
 ALIGNMENT
 ↓

1/2

8

139-147
 Alight Street
 Kembangan

DAMAGE CONTROL
 ↓

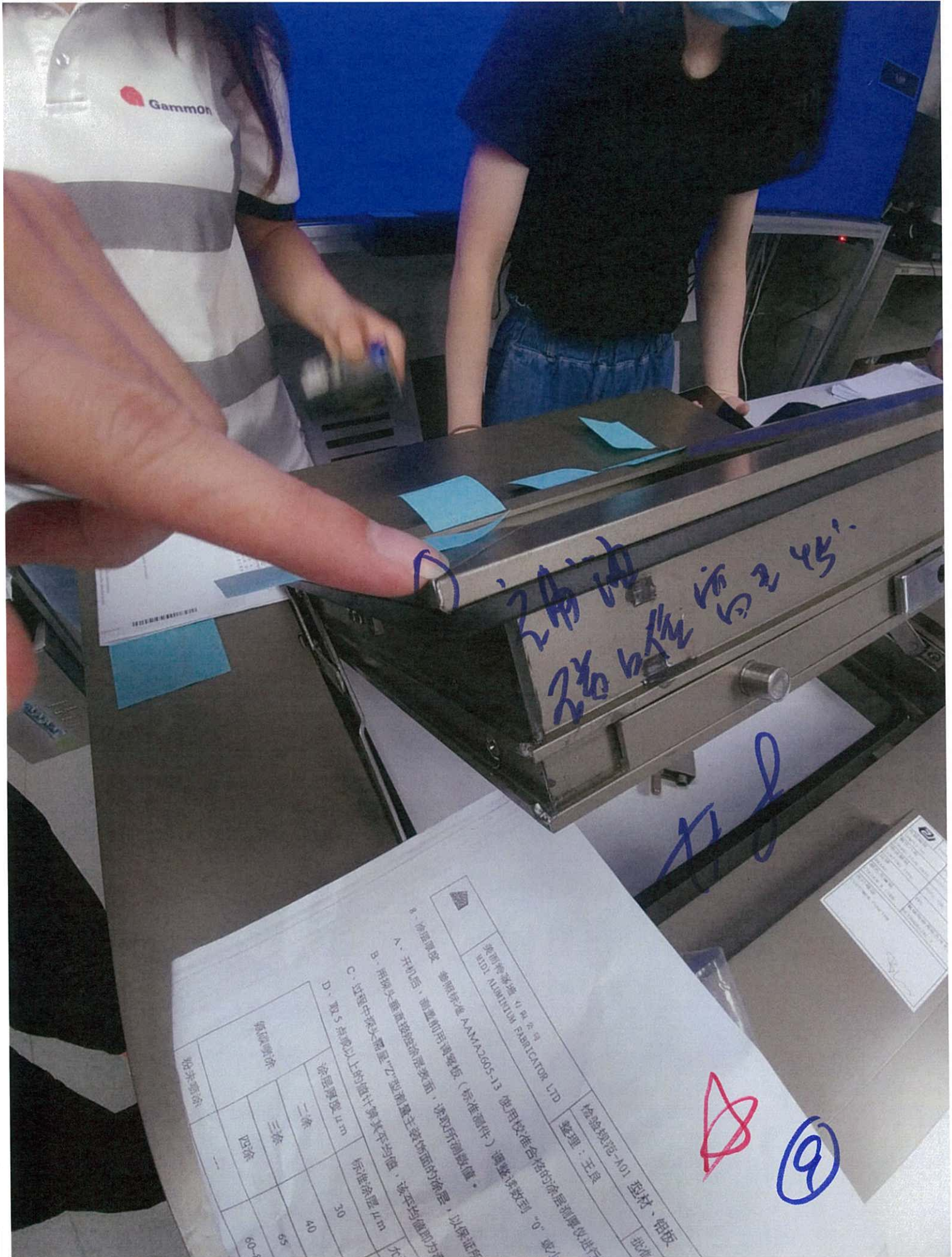
Control Sample
 ↓

窗框大变形
 细

①

②





美利特家饰(中国)有限公司
ED1 ALUMINIUM FABRICATOR LTD

检验规范-A01 型材、铝板
整理: 王良
批准

涂层厚度 参照标准 AA-M2605-13 使用校准合格的涂层测厚仪进行

A. 开机后, 测量前用零板(标准附件)调整读数到 "0" 或以下

B. 用探头直接检测涂层表面, 读取开测数据。

C. 过程中探头需呈 "Z" 型测量主纹饰面的涂层, 该平均值即为

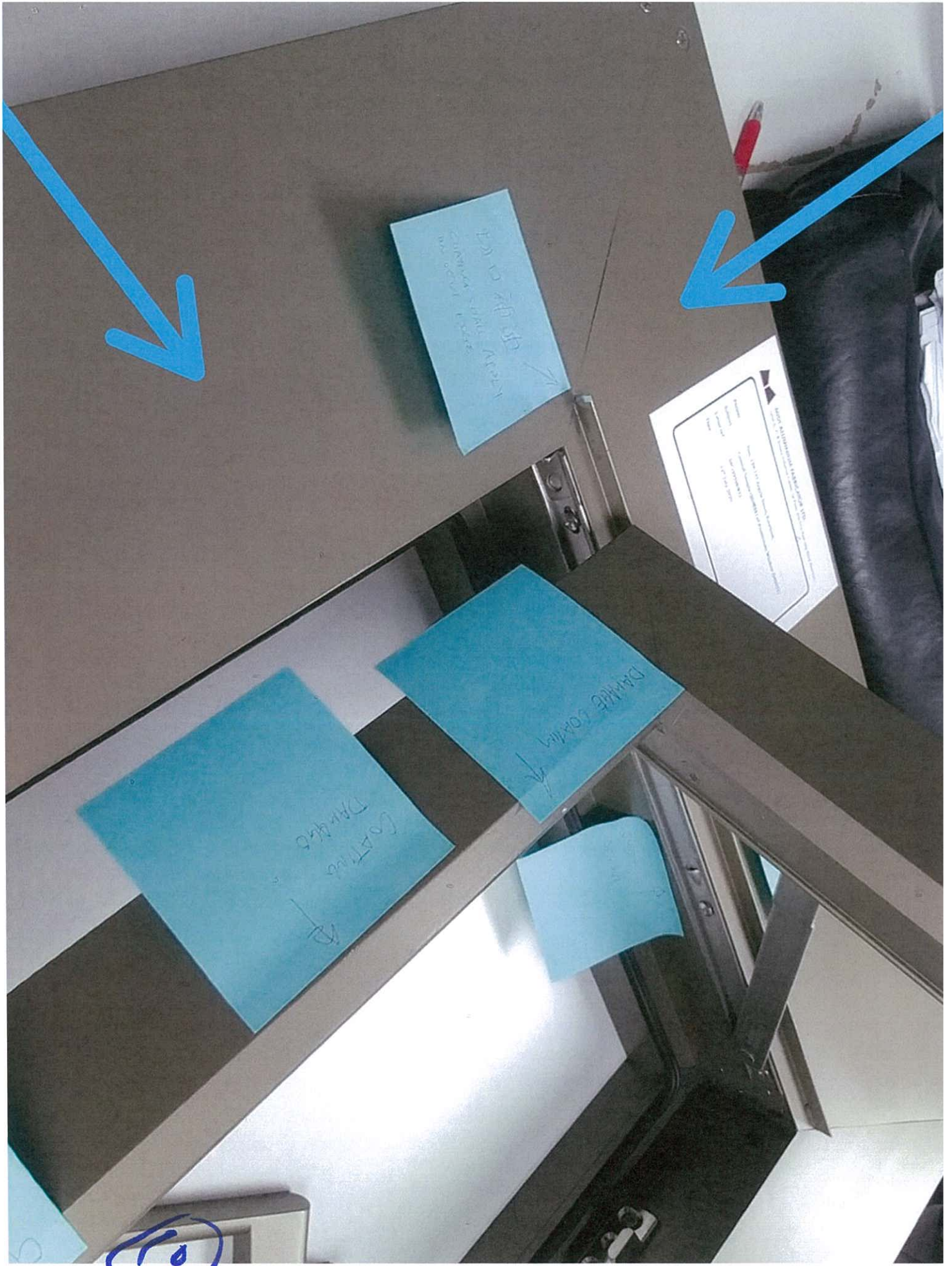
D. 取 5 点或以上的值计算其平均值, 该平均值即为

| 涂层厚度 μm | 标准涂层 μm |
|--------------------|--------------------|
| 二涂 | 30 |
| 三涂 | 40 |
| 四涂 | 60-65 |

涂层厚度

涂层厚度 μm

标准涂层 μm



DO NOT REMOVE
CONTAINS SENSITIVE AREA

STATE OF CALIFORNIA
DEPARTMENT OF WATER RESOURCES
DIVISION OF WATERWAYS
SAN FRANCISCO, CALIFORNIA
94133-0001
PHONE: (415) 774-2000
FAX: (415) 774-2001
WWW: WWW.DWR.CA.GOV

DAMAGE FORM

COASTAL MARINES

10