

美特鋁質有限公司

MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.



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

工程指示編號:	EI- 5738	修改版本:	-
	HK- 0266		
工程編號:	J 856	工程名稱:	天榮站
收件人:	生統/技術部/林仁安	發件人:	Lai Sik Hung
工程項目:	單元件拆圖及加工指示	日期:	20/02/2023

<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: 單元件拆圖及加工指示

請各部門同事留意附件的拆圖及加工指示

完成上列要求日期:

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 技術部	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 質檢部	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 香港辦	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

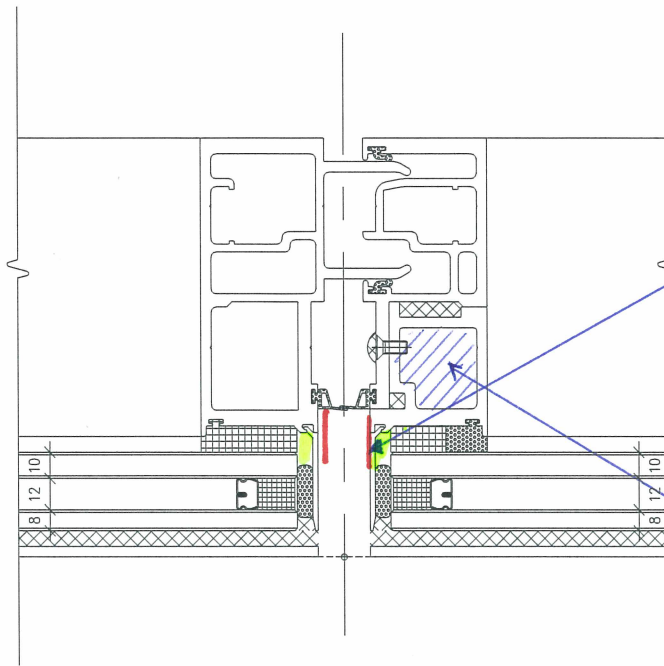
<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 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:		項目經理簽署:	20/2/2023

J-856 單元件

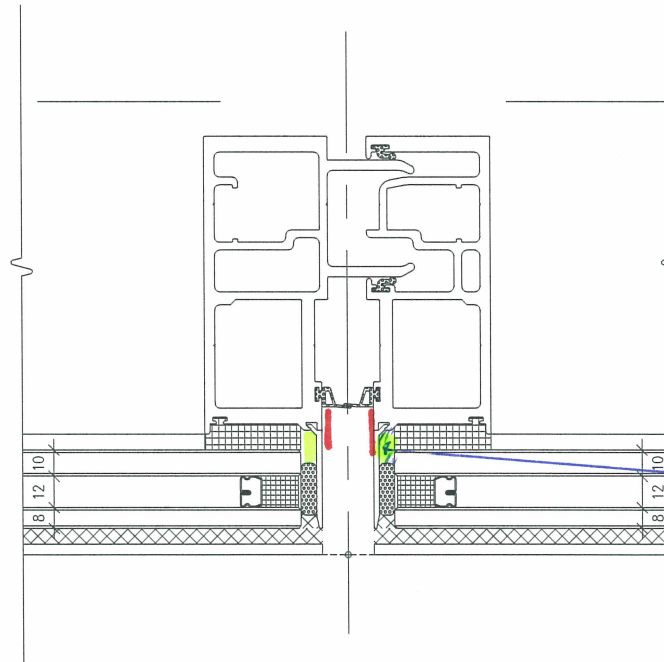
請各部門留意，
生產及拆圖
注意事項：

1-6

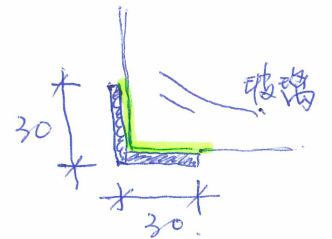
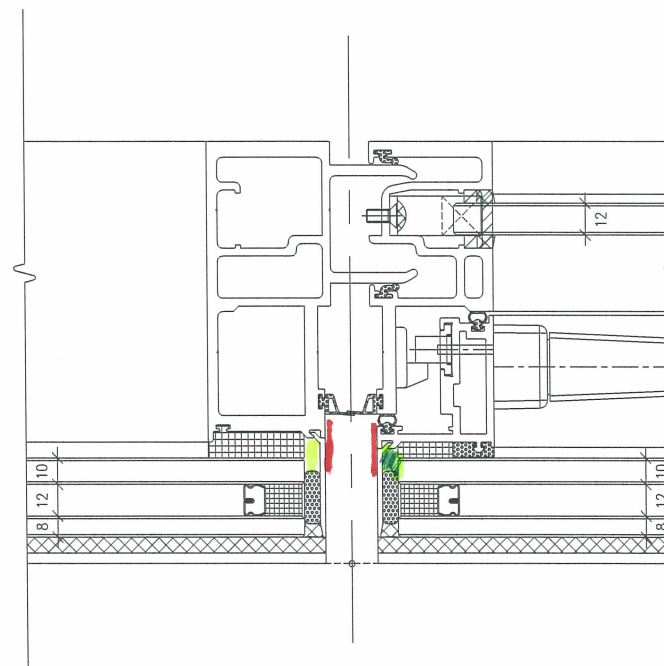


① 此位置，在拍線
外邊啣膠封口

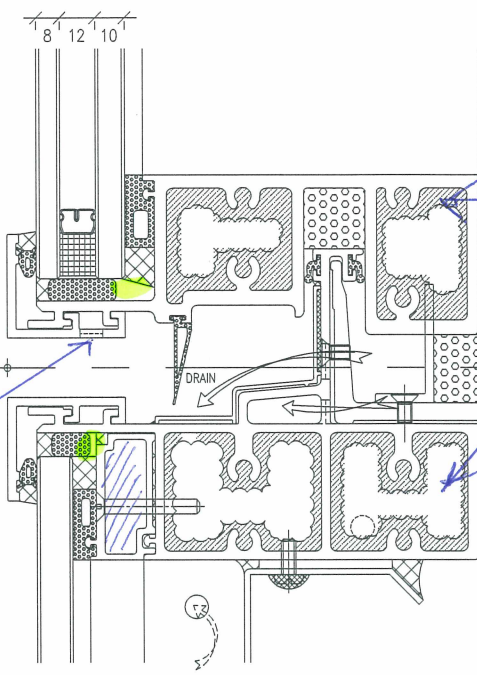
② 所有企線拍線，
全部要用膠
封口



③ 所有單元轉角
位置，用膠封
口各 30 mm.

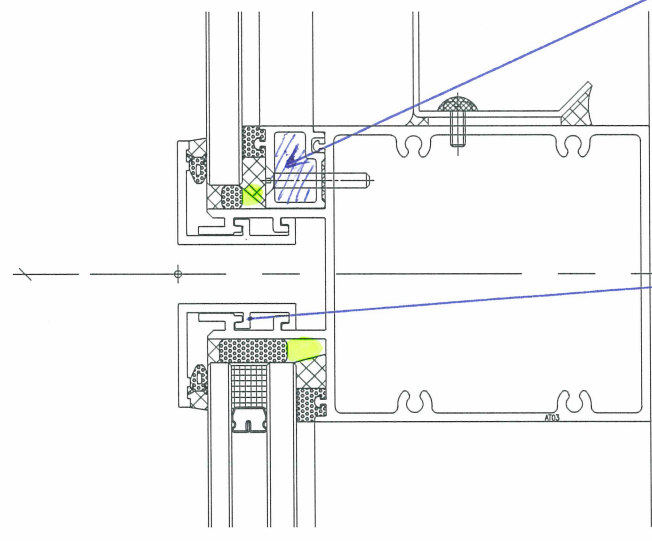


20-2-23



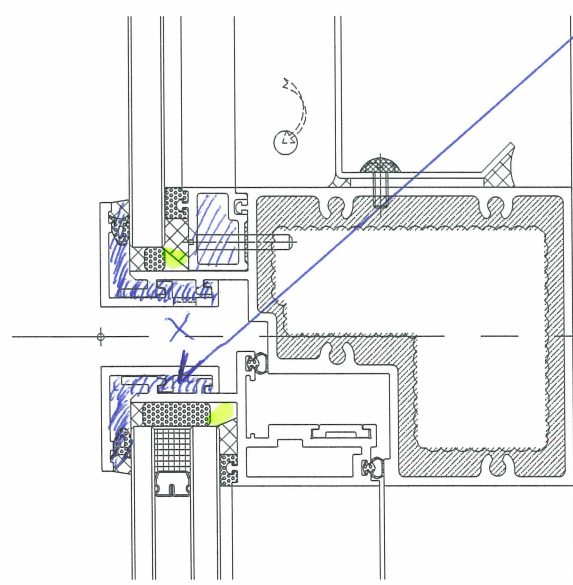
④ 外掛線取消
去水孔
(拆圖)

⑥ 橫磁企，留意
哪膠飽滿



① 企橫掛線用膠
封口

⑤ 橫料及外掛線勾腳，
頭尾各去¹⁰5mm，在
外邊封膠防水
(拆圖)



[Handwritten signature]
20-2-23