



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

工程指示編號:	EI- 7782	修改版本:	-
	HK- 0876		
工程編號:	J 856	工程名稱:	天榮站
收件人:	生統/林仁安	發件人:	Iris
工程項目:	T1售樓處廠用鋁板(BM表+加工圖)	日期:	16/05/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減脹 QT-	<input checked="" 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: T1售樓處廠用鋁板(BM表+加工圖)
完成上列要求日期: 30/05/2024

國內

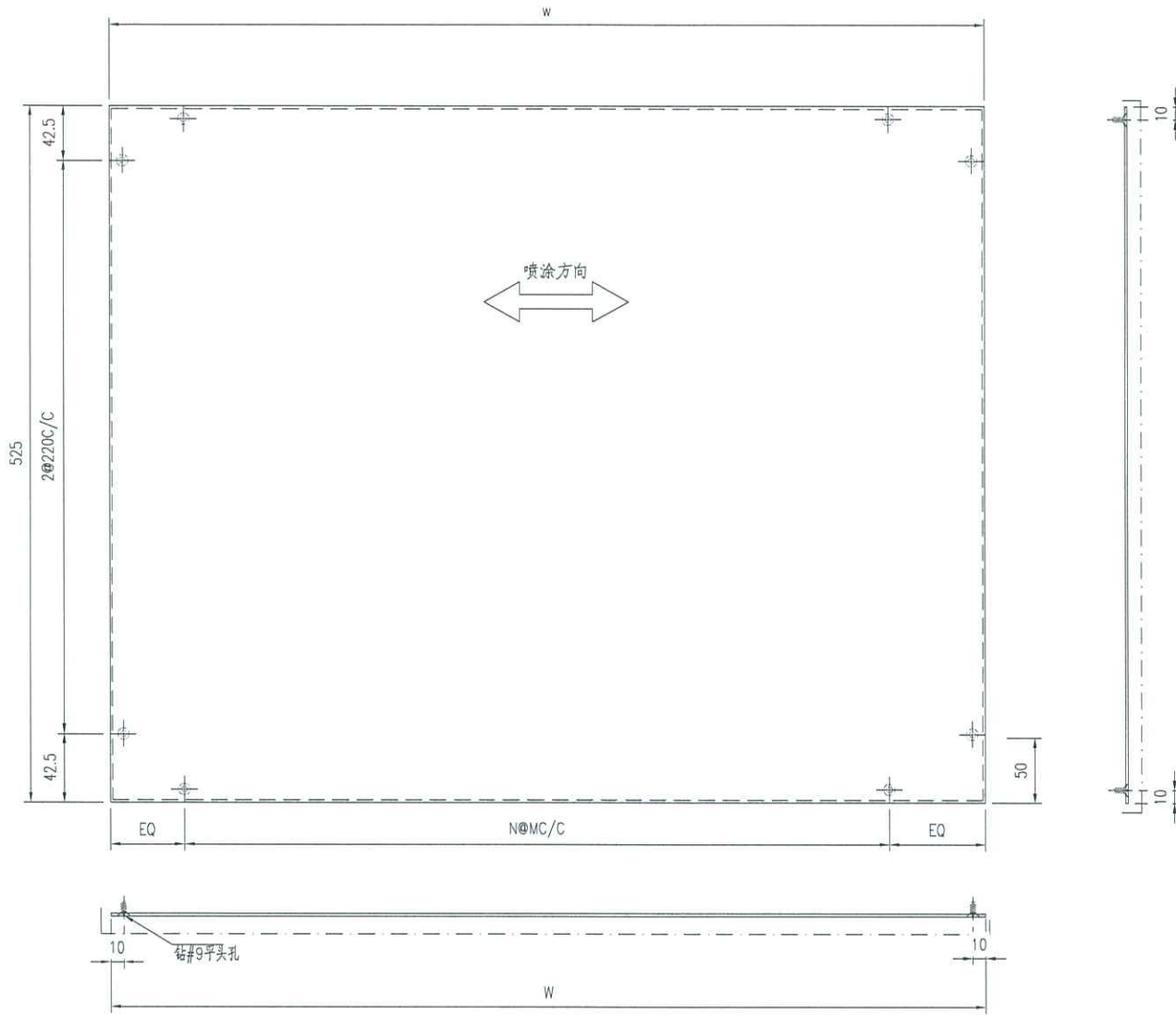
<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 技術部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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 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 checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署: Iris	*組別成員批核簽署:
傳遞編號:	項目經理簽署:

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.			工程號	J856	類別		物料號	M1			
修改	-		地盘	天榮站	制圖	李傳鵬	2024-05-13	圖號	J856-LB-S1		
日期	-		採用工廠	✓	地盤	復核	練松文	2024-05-13	數量	-	
			材料颜色	TUC106669SCZD-3	图纸名称	背板加工图	批准	林仁安	2024-05-13	單件重量	- (KG)
			材料	2mm铝板							

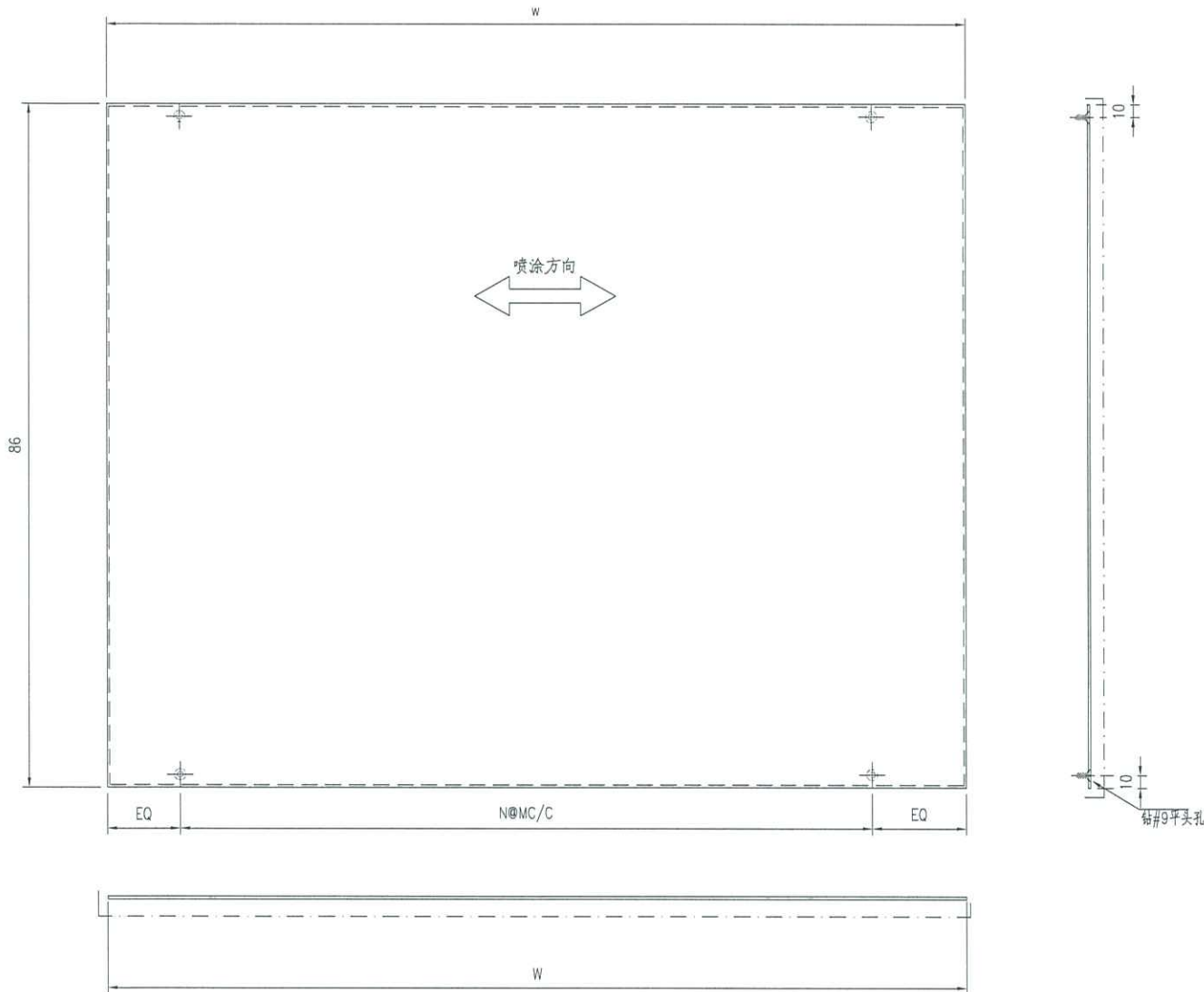


技术要求:

1. 铝面板厚度2mm, 材质等级为 3003-H14;
2. 表面氟碳喷涂(3涂)-----为喷涂面, 喷涂颜色号: 待定;
3. 铝板油漆要符合规范做附着测试(Pull out test);
4. 固定加强筋的铝种焊钉要符合规范做撞击测试(Impact test);
5. 铝板加工偏差要符合规范, 出厂要资检, 加工完成后做好膜纸保护和贴示加工编号.

序号	编号	宽度(W)	N	M	数量
1	LB-S1-1	534	2	220	2
2	LB-S1-2	724	2	300	1
3	LB-S1-3	1649	5	300	1
4					
5					

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程號	J856	類別		物料號	M1			
				地盘	天榮站	制圖	李傳鵬	2024-05-13	圖號	J856-LB-S1		
修改	-		採用工廠	✓	地盤	圖紙名稱	背板加工圖	復核	練松文	2024-05-13	數量	-
日期	-		材料顏色	TUC106669SCZD-3	材料	2mm鋁板	批准	林仁安	2024-05-13	單件重量	-	(KG)

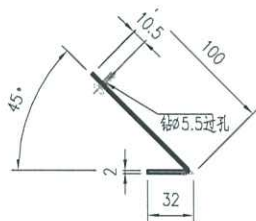


技术要求:

1. 鋁板厚度2mm, 材質等級為 3003-H14;
2. 表面氟碳噴塗(3塗) "-----" 為噴塗面, 噴塗顏色號: 待定;
3. 鋁板油漆要符合規範做附着力測試 (Pull out test);
4. 固定加強筋的鋁種焊釘要符合規範做撞擊測試 (Impact test);
5. 鋁板加工偏差要符合規範, 出廠要資檢, 加工完成后做好膜紙保护和貼示加工編號.

序号	编号	宽度 (W)	N	M	数量
1	LB-S2-1	534	2	220	2
2	LB-S2-2	724	2	300	1
3	LB-S2-3	1649	5	300	1
4					
5					

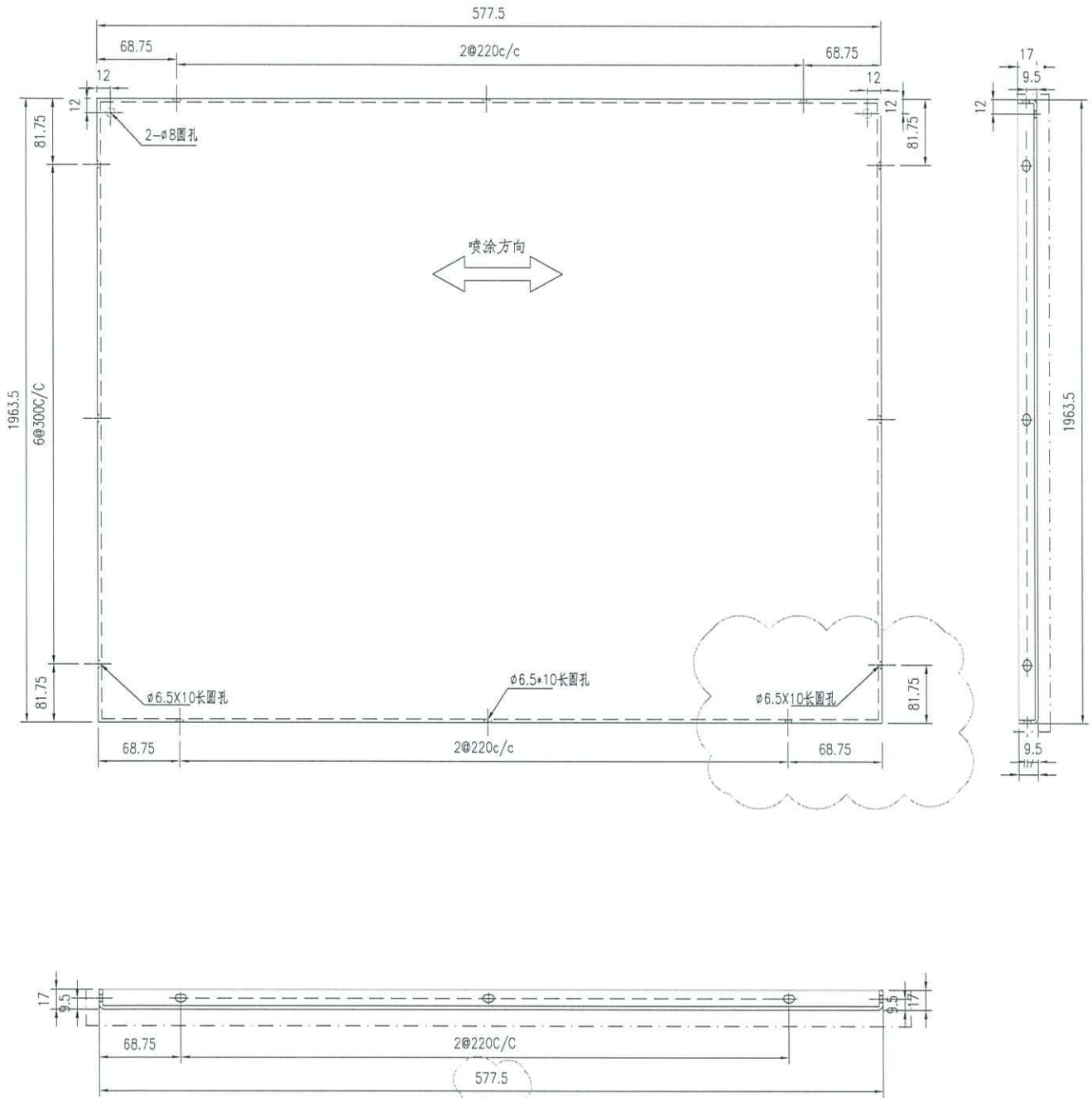
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程號	J856	類別		物料號	M1			
				地盘	天榮站	制圖	李傳鵬	2024-05-13	圖號	J856-LB-S3		
修改	-		採用工廠	✓	地盤	圖紙名稱	背板加工圖	復核	練松文	2024-05-13	數量	2
日期	-		材料顏色		光身	材料	2mm鋁板	批准	林仁安	2024-05-13	單件重量	- (KG)



技术要求:

1. 鋁面板厚度2mm, 材質等級為 3003-H14;
2. 表面氟碳噴塗(3塗) "-----" 為噴塗面, 噴塗顏色: 待定;
3. 鋁板油漆要符合規範做附着力測試 (Pull out test);
4. 固定加強筋的鋁種焊釘要符合規範做撞擊測試 (Impact test);
5. 鋁板加工偏差要符合規範, 出廠要資檢, 加工完成后做好膜紙保护和貼示加工編號.

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程號 J856 地盘 天榮站	類別 制圖 李傳鵬 復核 練松文 批准 林仁安	物料號 M1 圖號 GS-BP1 數量 2 單件重量 - (KG)
修改 - 日期 -	採用工廠 ✓ 地盤	图纸名称 背板加工图 材料 3mm铝板	材料颜色 TUC106669SCZD-3	圖號 GS-BP1 數量 2 單件重量 - (KG)		



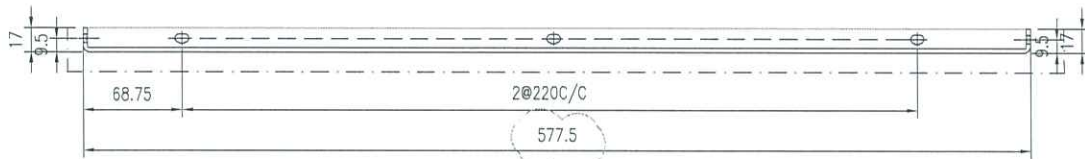
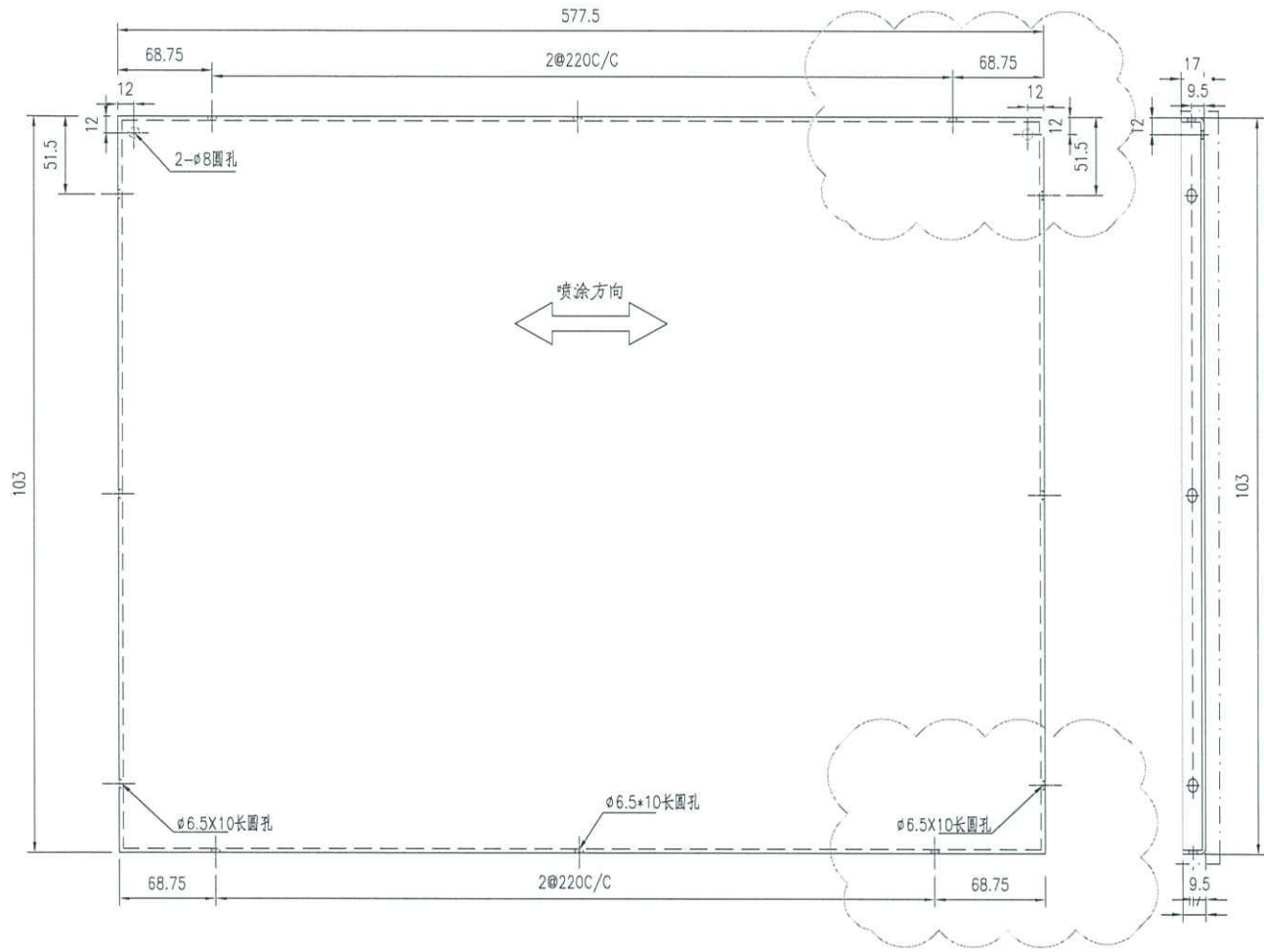
注意铝板外尺寸高与宽不要正公差
 铝板外尺寸高与宽已缩减了1.5mm

技术要求:

1. 铝板厚度2mm, 材质等级为 3003-H14;
2. 表面氟碳喷涂(3涂)“-----”为喷涂面, 喷涂颜色号: 特定;
3. 铝板油漆要符合规范做附着测试(Pull out test);
4. 固定加强筋的铝种焊钉要符合规范做撞击测试(Impact test);
5. 铝板加工偏差要符合规范, 出厂要质检, 加工完成后做好膜纸保护和贴示加工编号.



 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程號 J856 地盘 天榮站	類別 制圖 李傳鵬 復核 練松文 批准 林仁安	物料號 M1 圖號 GS-BP2 數量 2 單件重量 - (KG)
修改 - 日期 -	採用工廠 ✓ 地盤	图纸名称 背板加工图 材料 3mm铝板	材料颜色 TUC106669SCZD-3	噴塗方向		



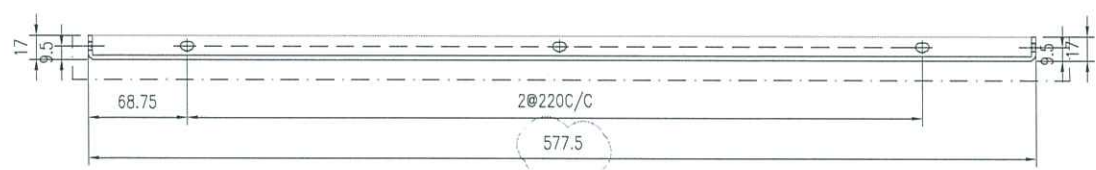
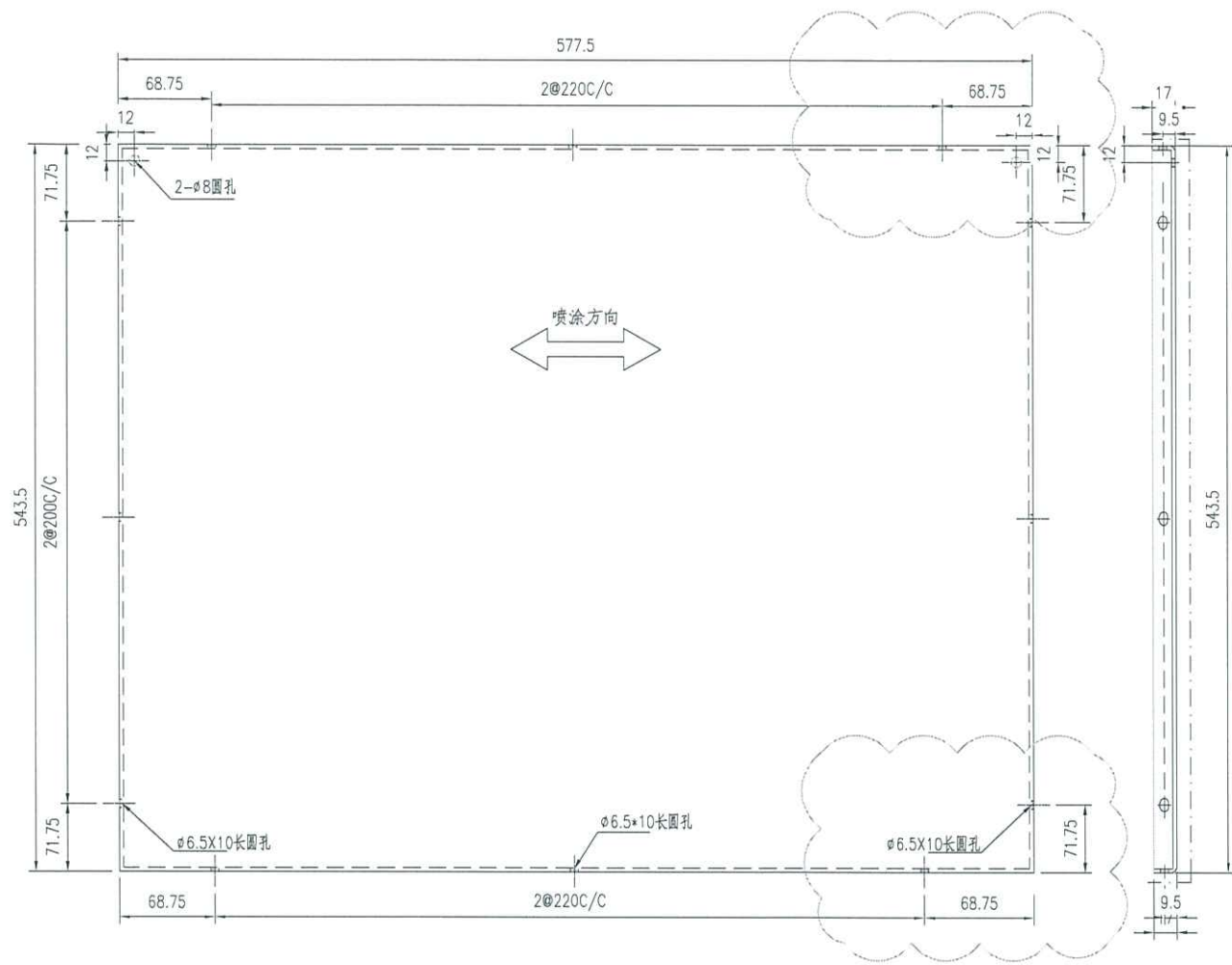
注意铝板外尺寸高与宽不要正公差
 铝板外尺寸高与宽已缩减了1.5mm

技术要求:

1. 铝板厚度2mm, 材质等级为 3003-H14;
2. 表面氟碳喷涂(3涂)“-----”为喷涂面, 喷涂颜色号: 特定;
3. 铝板油漆要符合规范做附着测试(Pull out test);
4. 固定加强筋的铝种焊钉要符合规范做撞击测试(Impact test);
5. 铝板加工偏差要符合规范, 出厂要质检, 加工完成后做好膜纸保护和贴示加工编号.



 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程號 J856	類別	物料號 M1		
地盘 天榮站				制圖 李傳鵬	2022-10-19	圖號 GS-BP3		
修改 -		採用工廠 ✓	地盘	图纸名称 背板加工图	復核 練松文	2022-10-19	數量 2	
日期 -		材料颜色 TUC106669SCZD-3		材料 3mm铝板	批准 林仁安	2022-10-19	單件重量 -	(KG)



注意铝板外尺寸高与宽不要正公差
 铝板外尺寸高与宽已缩减了1.5mm

技术要求:

1. 铝面板厚度2mm, 材质等级为 3003-H14;
2. 表面氟碳喷涂(3涂) "-----"为喷涂面, 喷涂颜色号: 待定;
3. 铝板油漆要符合规范做附着测试(Pull out test);
4. 固定加强筋的铝种焊钉要符合规范做撞击测试(Impact test);
5. 铝板加工偏差要符合规范, 出厂要质检, 加工完成后做好膜纸保护和贴示加工编号.

