

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

工程指示編號:	EI- 6787	修改版本:	A
	HK- 2938		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	全統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	PMU廠用鋁板修改	日期:	18/12/2023

<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: 修改A: 新增圖紙, 請依附件資料, 生產廠用鋁板.

① J853-PMU-AL-22
② J853-PMU-AL-23
③ J853-PMU-AL-24

完成上列要求日期: 31/12/2023

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 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 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:	HK 2938/23	項目經理簽署:	

圖則登記表
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅)
	CW PMU-鋁板
工程編號 Project No:	J853

分發予 Distributed To

圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-PMU-AC-01	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-02	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-03	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-04	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-05	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-06	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-11	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-12	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-13	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-14	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-15	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-16	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-17	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-18	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-19	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-20	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-21	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-22	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-23	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-24	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-51	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-52	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-53	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-61	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-62	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-63	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-64	鋁板加工圖
J853-PMU-AC-65	鋁板加工圖

接收日期 Receiving Date (適用於客

年							
月							
日							

發出日期 Issued Date

年	23	23					
月	09	12					
日	20	15					

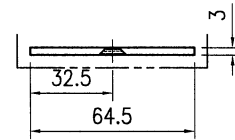
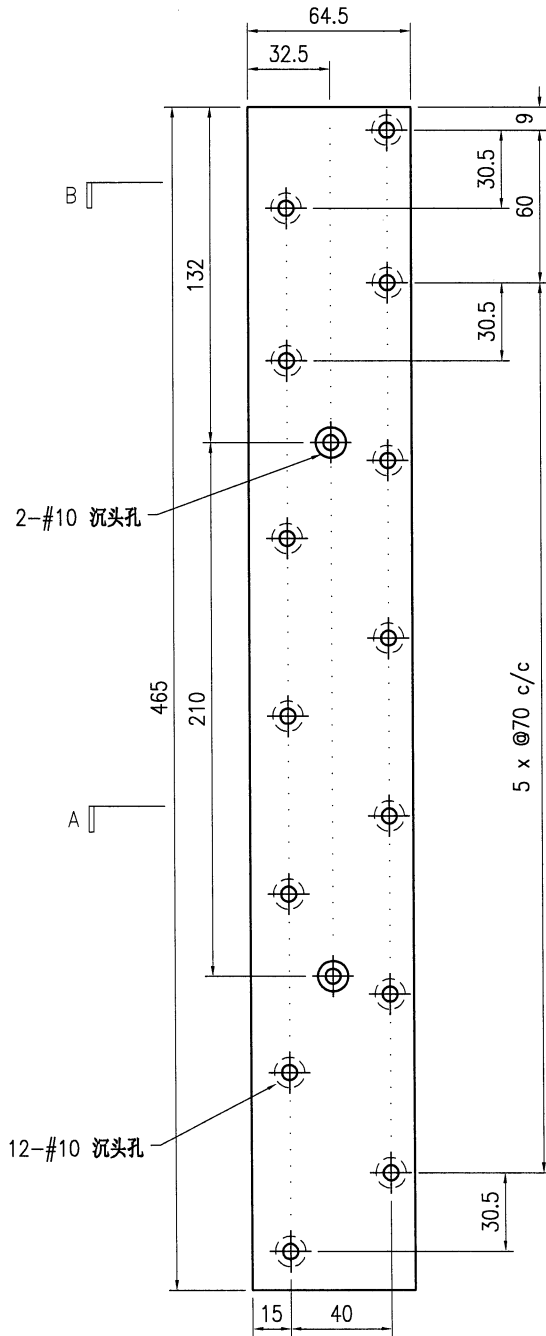
修訂編號
Revision No.

1	-						
2	-						
3	-						
4	-						
5	-						
6	-						
7	-						
8	-						
9	-						
10	-						
11	-						
12	-						
13	-						
14	-						
15	-						
16	-						
17	-						
18		-					
19		-					
20		-					
21	-						
22	-						
23	-						
24	-						
25	-						
26	-						
27	-						
28	-						

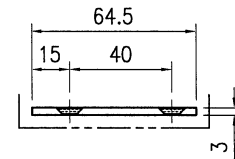


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	12/12/23	物料号	J853-PMU-AC-22		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-PMU-AC-22		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	465	宽度 64.5



SECTION A-A



SECTION B-B

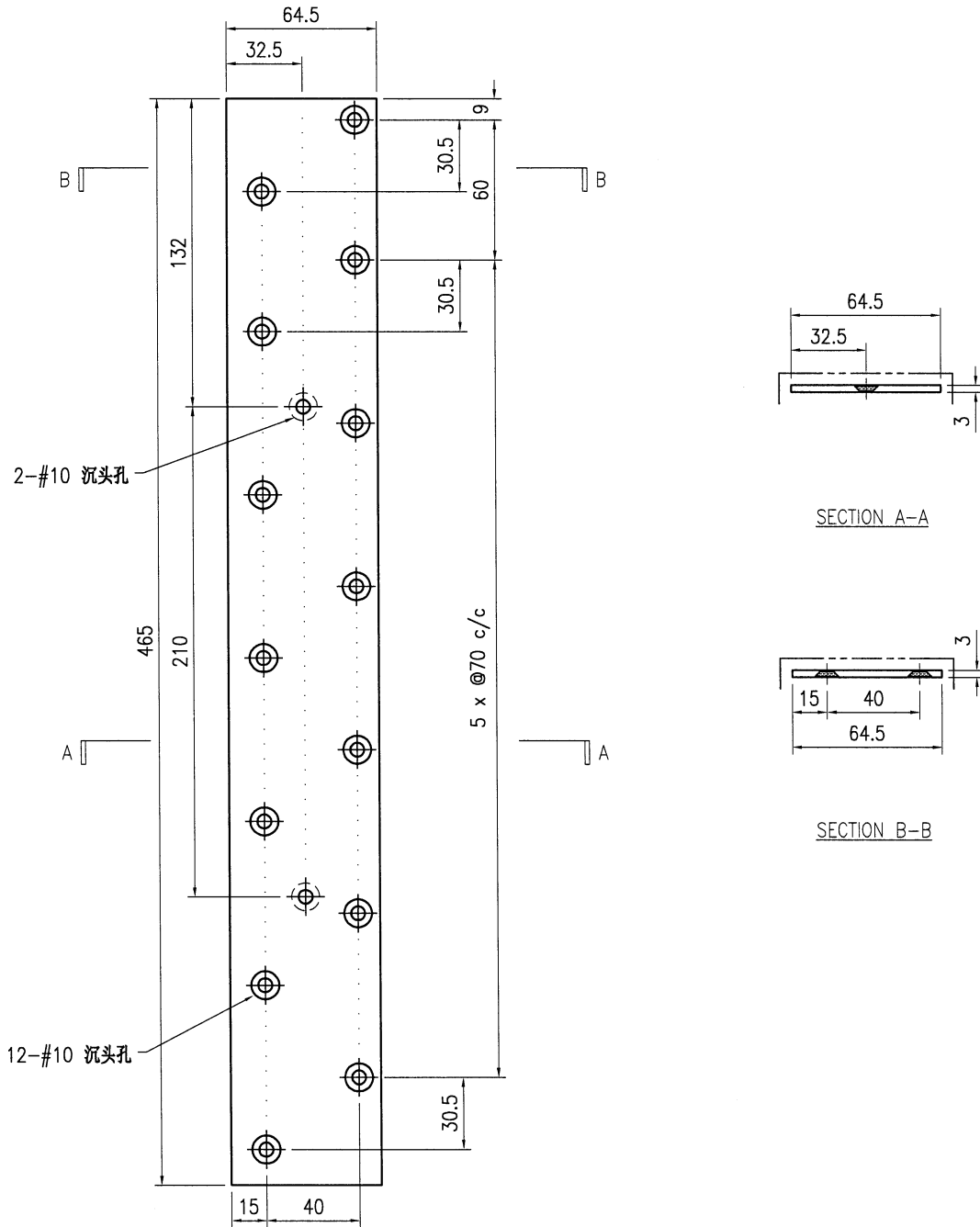
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	12/12/23	物料号	J853-PMU-AC-23		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-PMU-AC-23		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	465	宽度 64.5



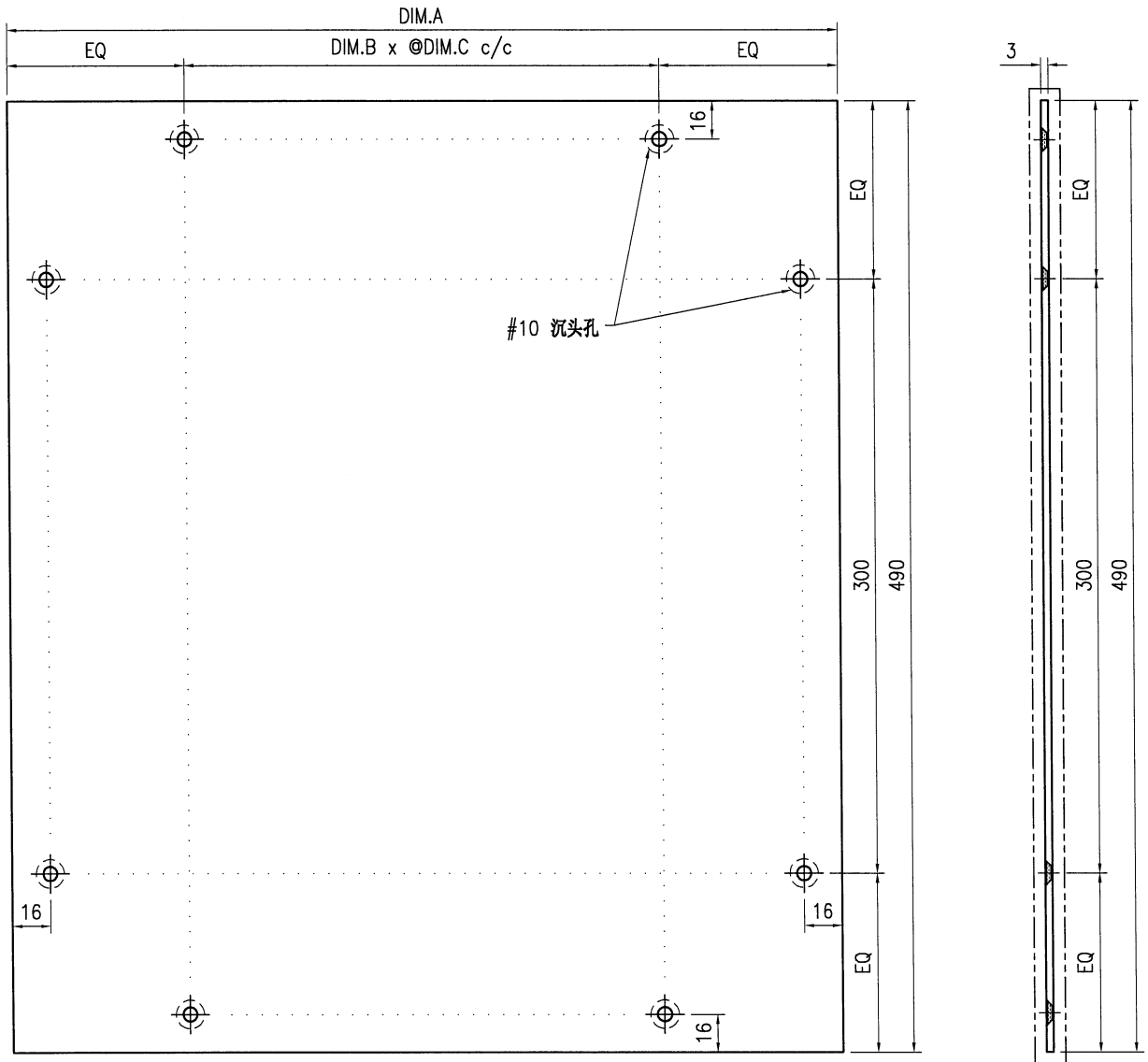
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	12/12/23	物料号	J853-PMU-AC-24				
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-PMU-AC-24				
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-			
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	长度	-	宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)			
J853-PMU-AC-24A	635	2	260			2	-			
J853-PMU-AC-24B	2110	6	300			1	-			



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "———" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。