

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

工程指示編號:	EI- 6977	修改版本:	-
	HK- 2608		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生管統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	欄河樣板廠用鋁板生產	日期:	13/11/2023

<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: 請依附件資料, 生產欄河樣板廠用鋁板.
(1+9層)

完成上列要求日期:

AS AP

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:	生管統	*組別成員批核簽署:	P.P. [Signature]
傳遞編號:	HK-2608	項目經理簽署:	[Signature]

工厂用鋁板B.M.表

項目類別：

第二期別墅-栏杆样板收口鋁板

B.M.編號：

修改版本：

A/C Code:

總V.F.:

日期：

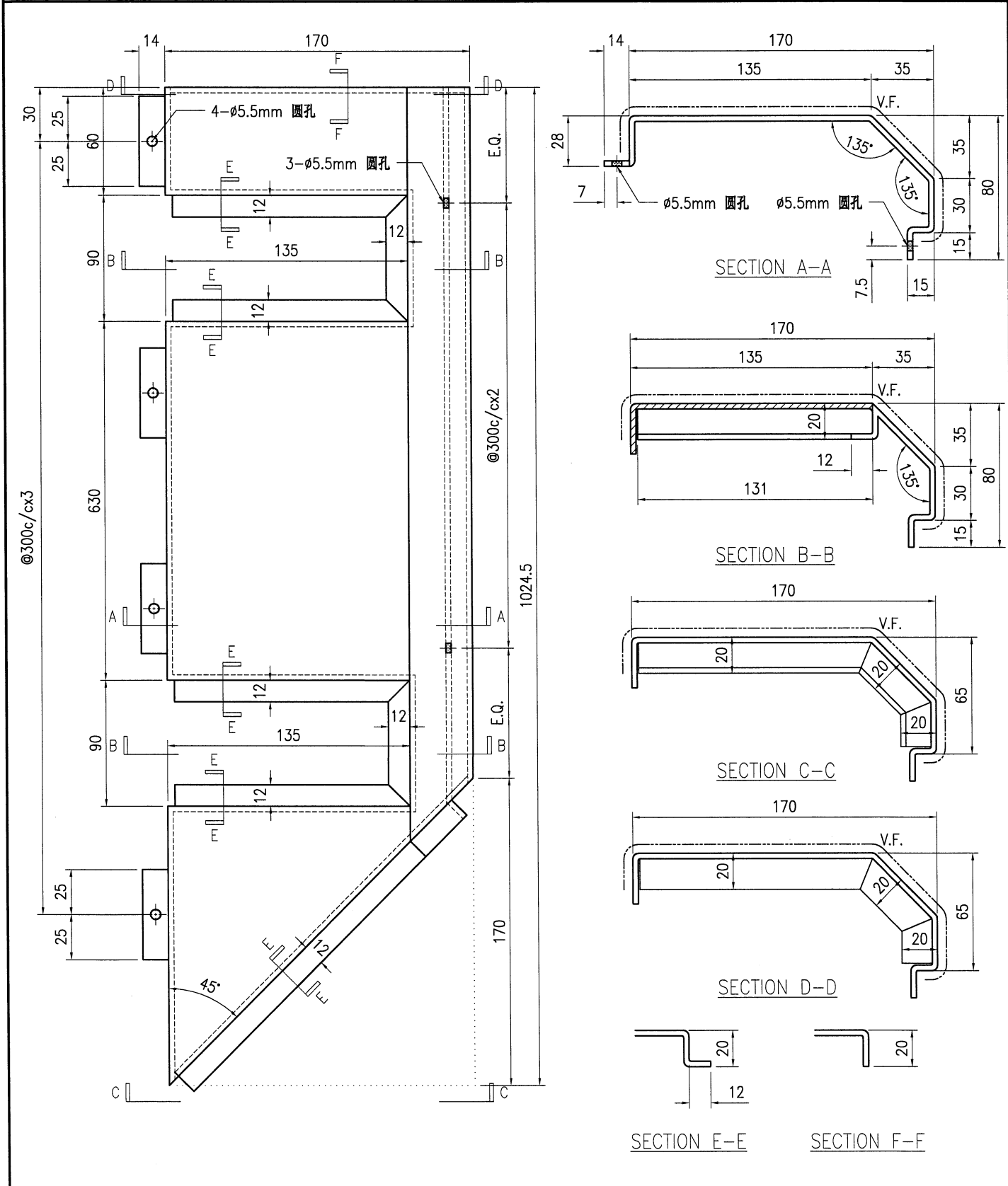
總重量：

36.26

此B.M.依據**拆圖資料計算


序號	修改內容	鋁板物料編號	鋁板名稱	顏色	實用	後備	總數	總重量	單件展開面積		總展開面積		備註	加工圖號
									平方米	平方米	單件V.F.	總V.F.		
1		J853-GB-AC-004	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	2.358	0.290	0.290	0.290	0.290		J853-GB-AC-004
2		J853-GB-AC-005	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	2.358	0.290	0.290	0.290	0.290		J853-GB-AC-005
3		J853-GB-AC-006	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	4.959	0.610	0.610	0.610	0.610		J853-GB-AC-006
4		J853-GB-AC-007	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	4.959	0.610	0.610	0.610	0.610		J853-GB-AC-007
5		J853-GB-AC-008	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	3.659	0.450	0.450	0.450	0.450		J853-GB-AC-008
6		J853-GB-AC-009	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	3.659	0.450	0.450	0.450	0.450		J853-GB-AC-009
7		J853-GB-AC-010	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	7.154	0.880	0.880	0.880	0.880		J853-GB-AC-010
8		J853-GB-AC-011	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1	1	1	7.154	0.880	0.880	0.880	0.880		J853-GB-AC-011
					總計：	8		36.26	4.46	4.46	4.46			

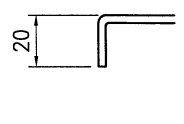
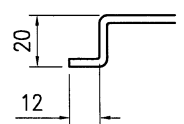
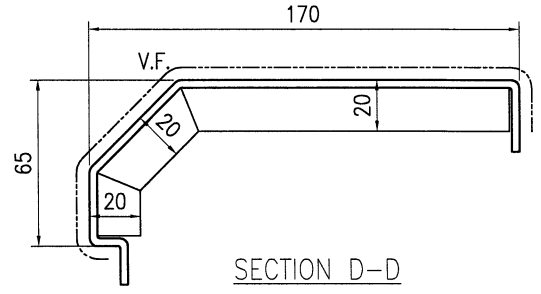
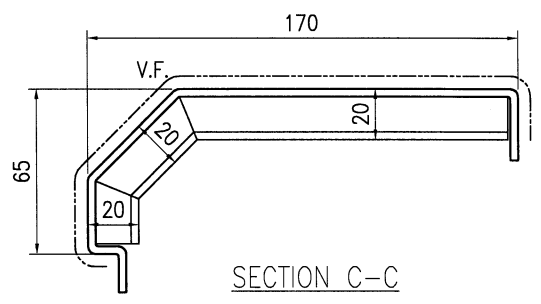
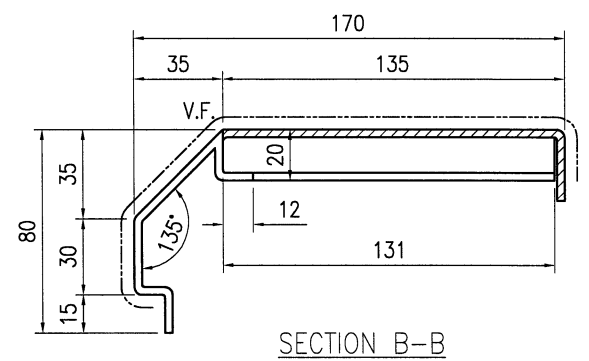
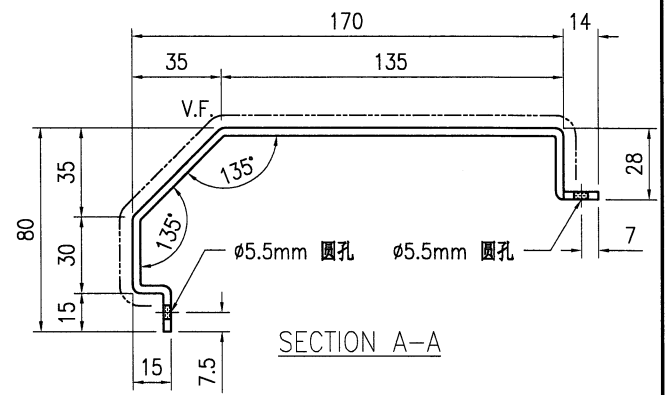
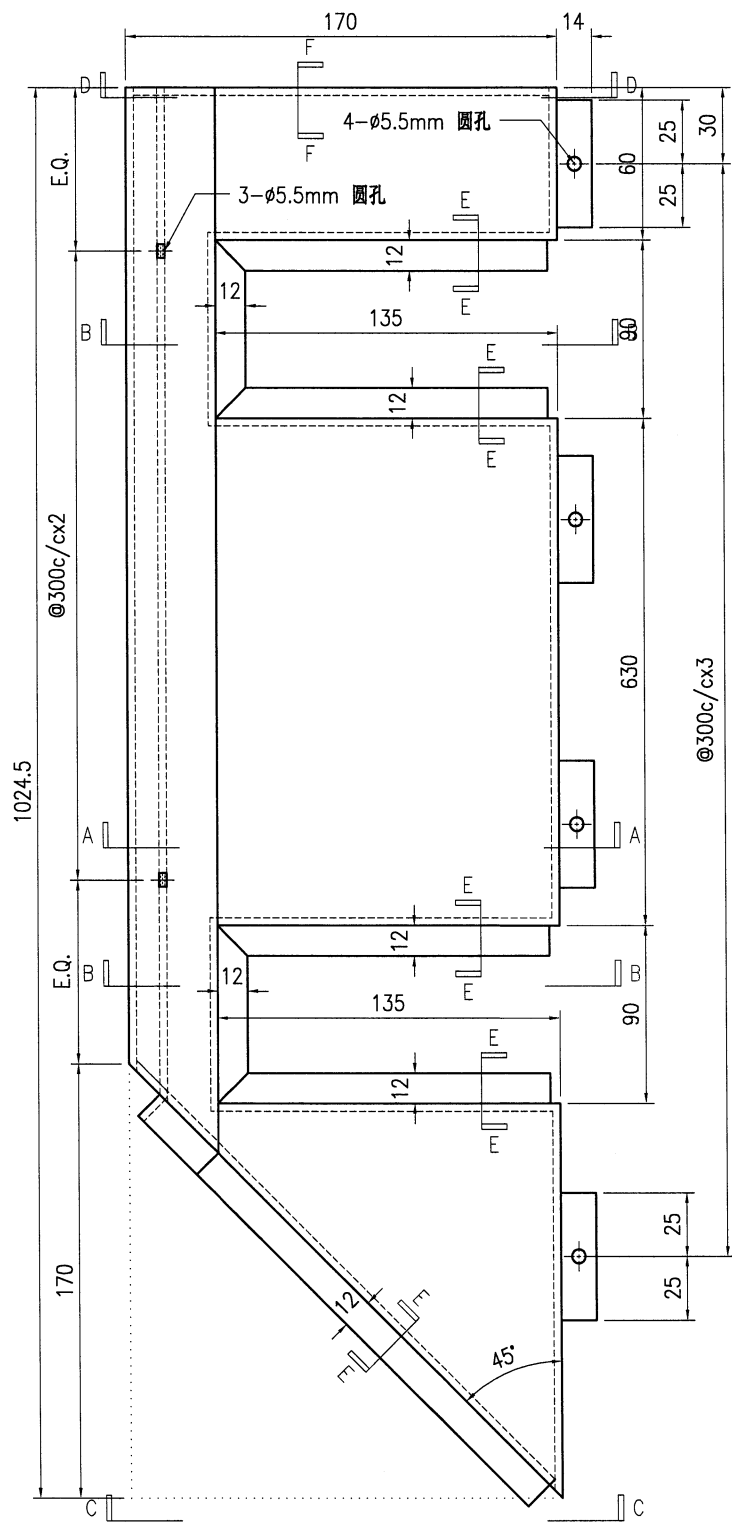
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 07/09/23 复核 - - 批准 - - 单件面积(㎡) 0.29	物料号 J853-GB-AC-004 图号 J853-GB-AC-004 数量 1 长度 - 宽度 -					
版本	采用	工厂	√	地盘					
日期	颜色	EC-DG-D334232-ZD1							



- 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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 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。

3


 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 07/09/23 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-GB-AC-005 图号 J853-GB-AC-005 数量 1
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.29 长度 - 宽度 -			

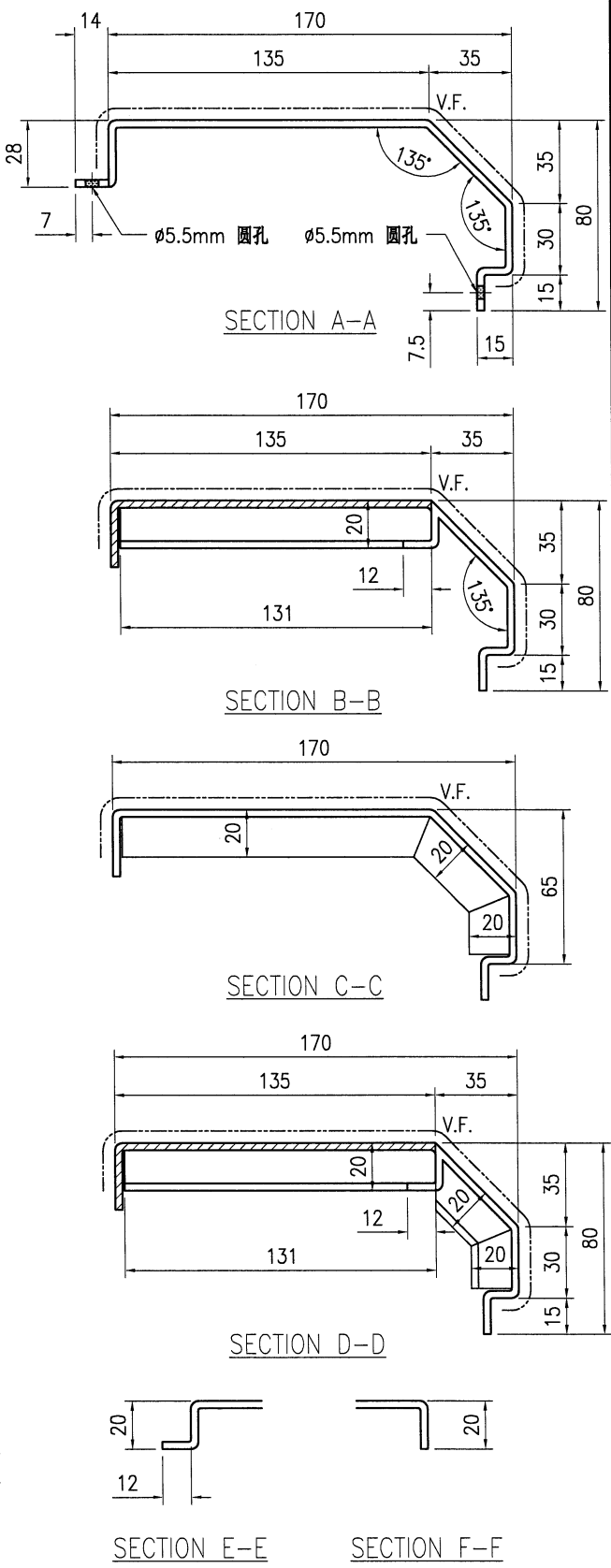
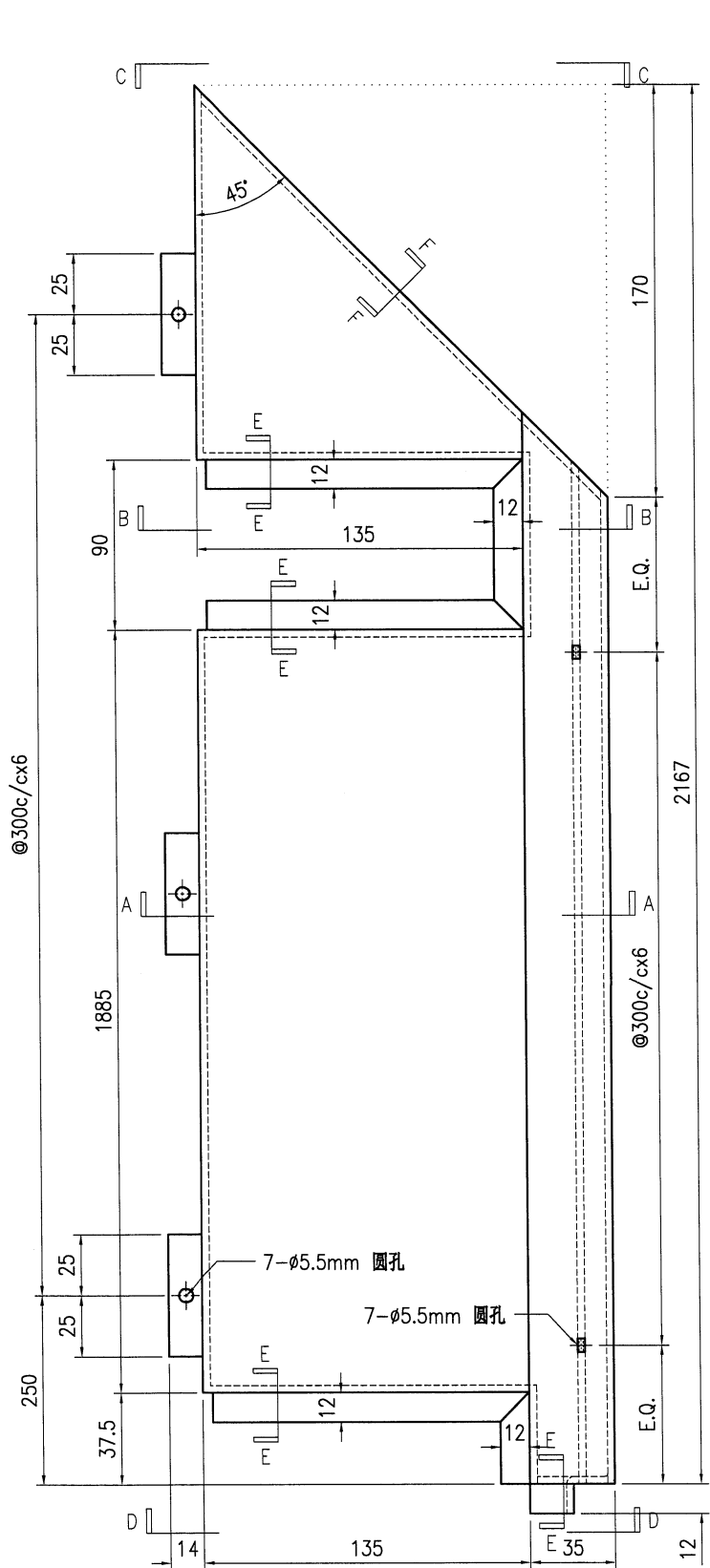


技术说明:

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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
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。

④

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 07/09/23 图号 J853-GB-AC-006 数量 1	物料号 J853-GB-AC-006 图号 J853-GB-AC-006 数量 1
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.61	长度 -	宽度 -

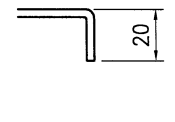
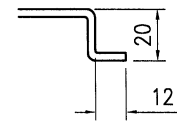
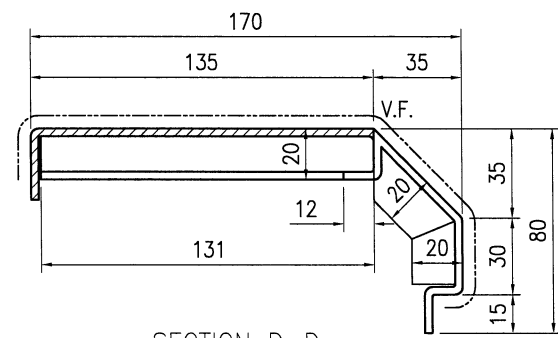
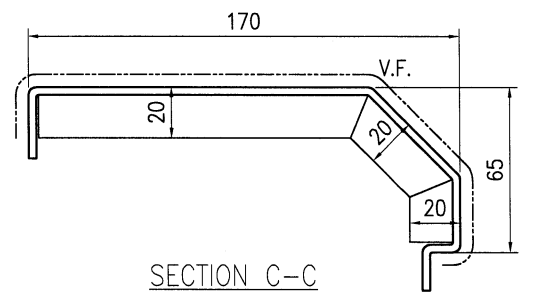
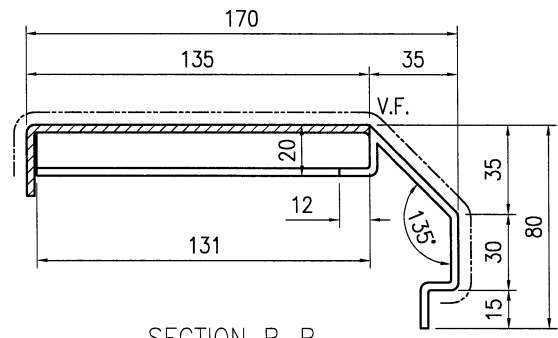
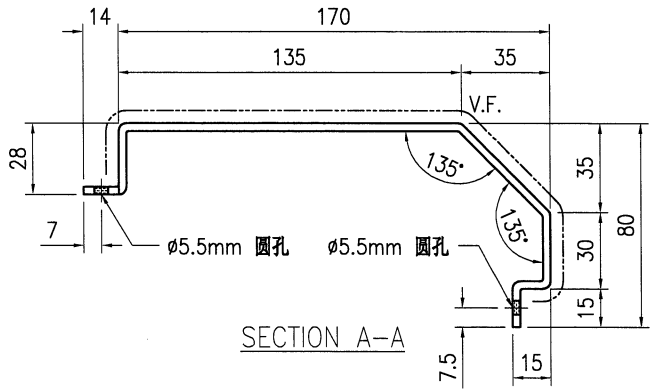
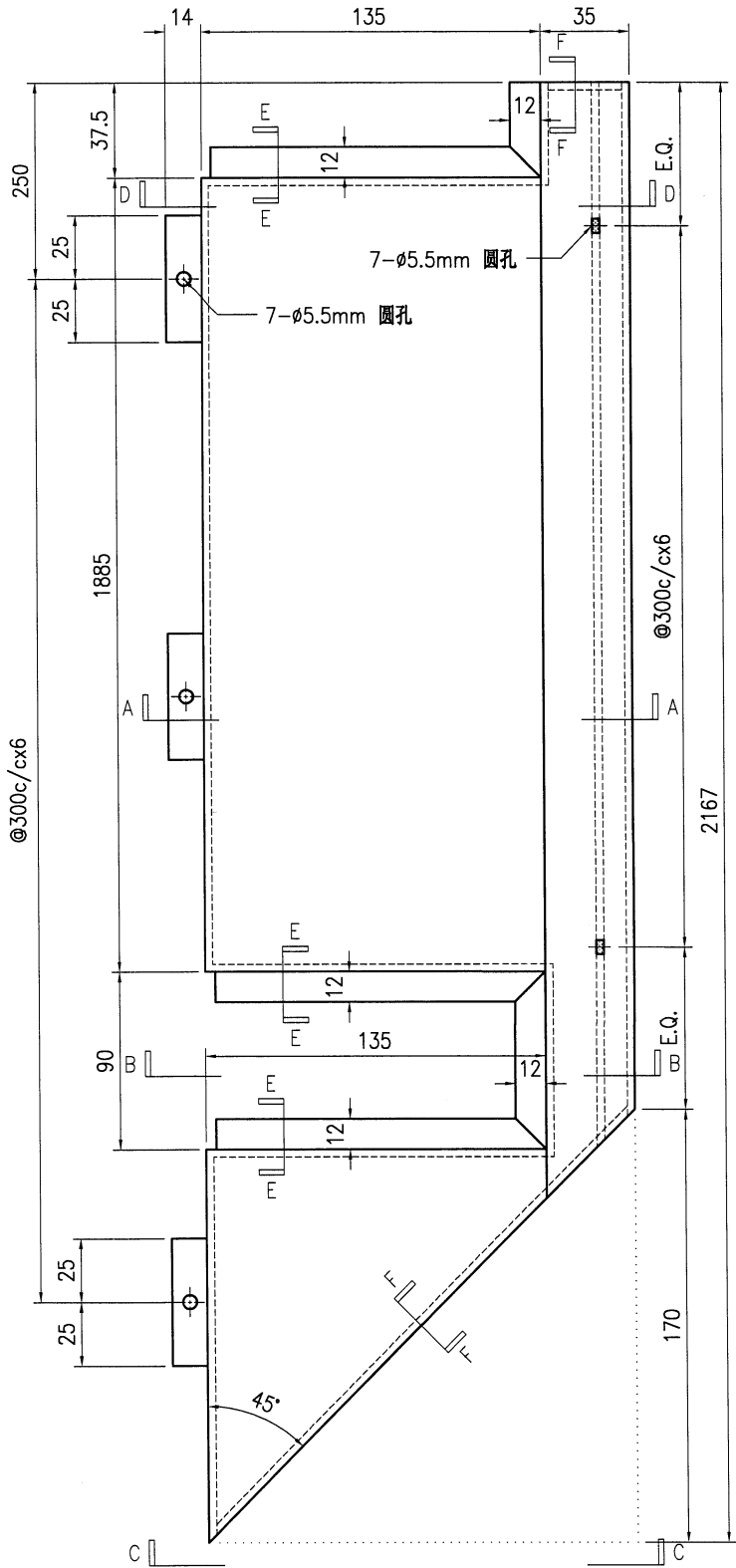


技术说明:

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。

5

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.61	日期 采用 工厂 √ 地盘 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	物料号 J853-GB-AC-007 图号 J853-GB-AC-007 数量 1 长度 - 宽度 -
---	--	--	--	---	---	--	--




SECTION E-E

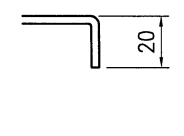
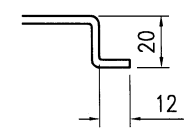
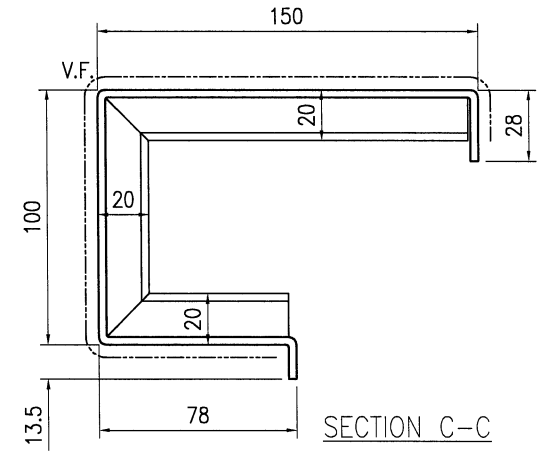
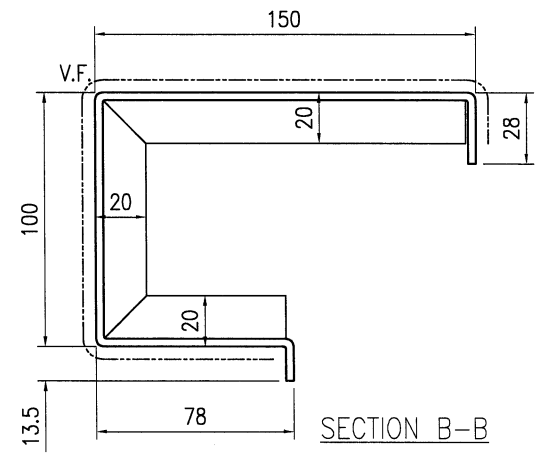
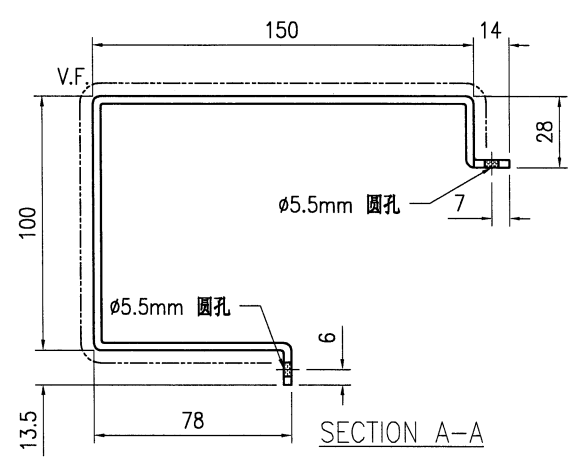
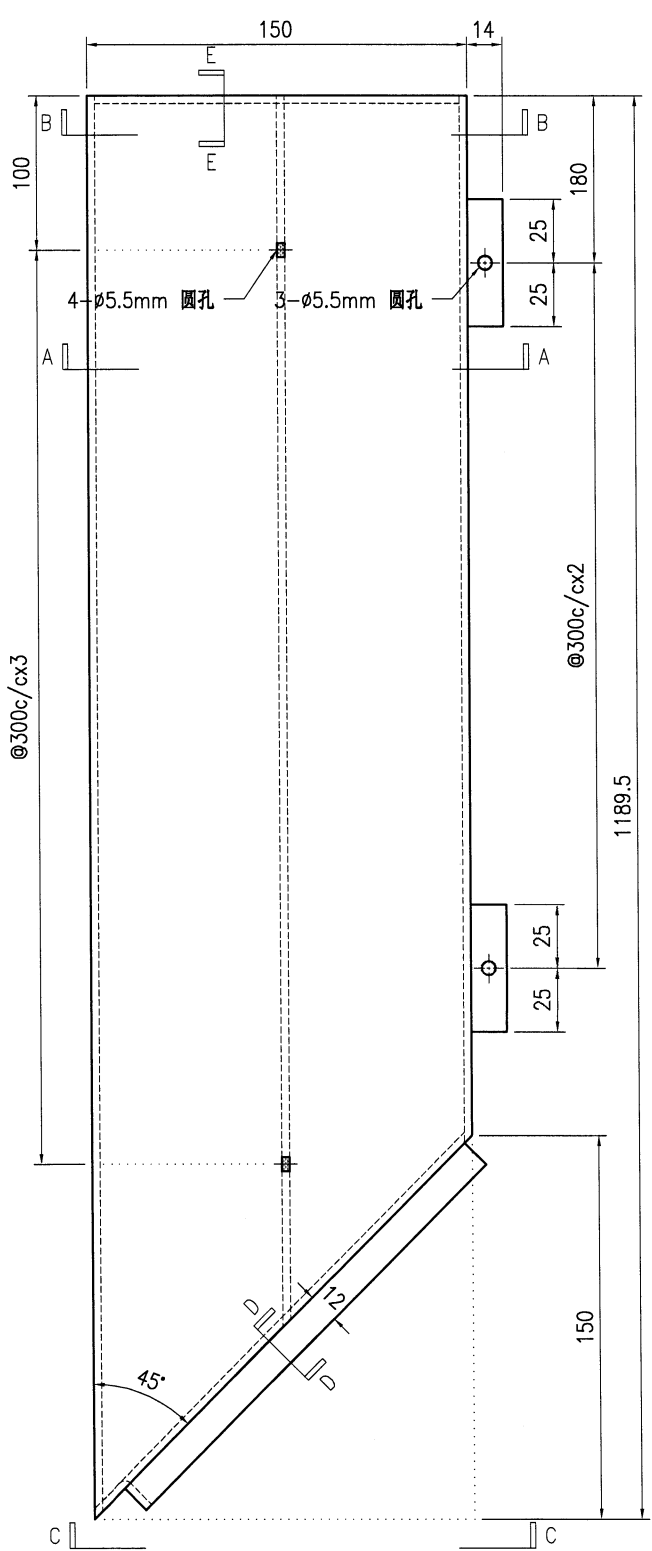
SECTION F-F

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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
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。

6

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 07/09/23 物料号 J853-GB-AC-008 图号 J853-GB-AC-008
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.45	数量 1 长度 - 宽度 -



SECTION D-D

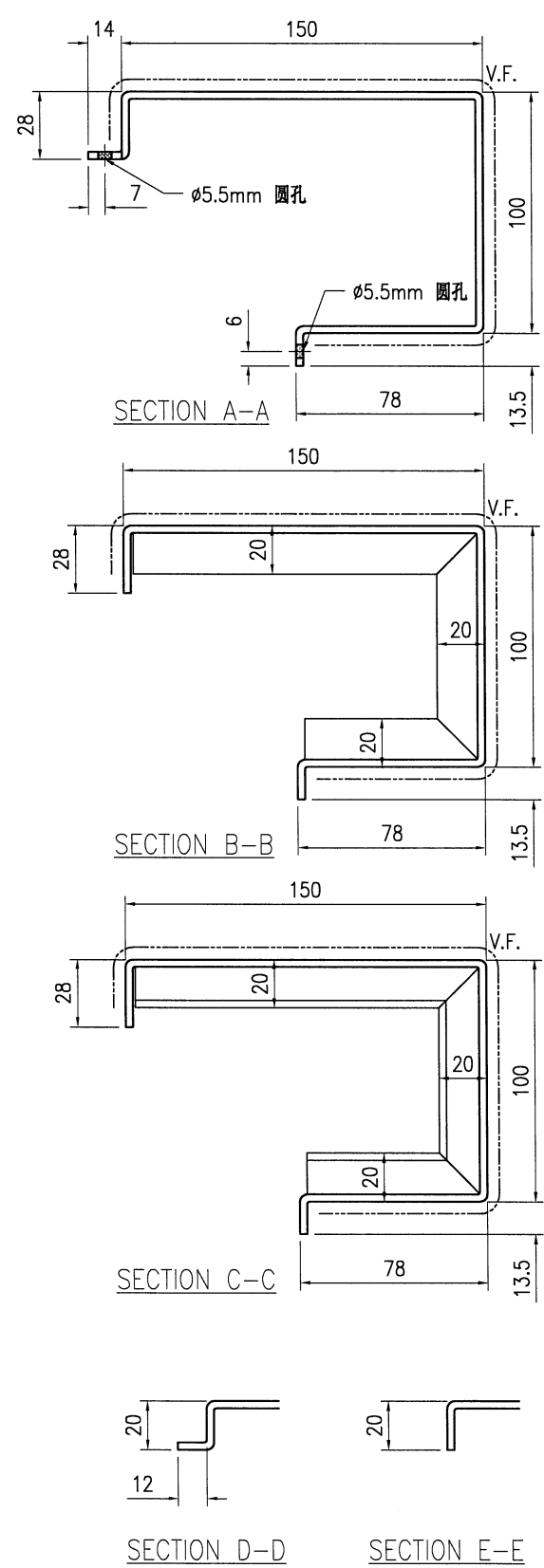
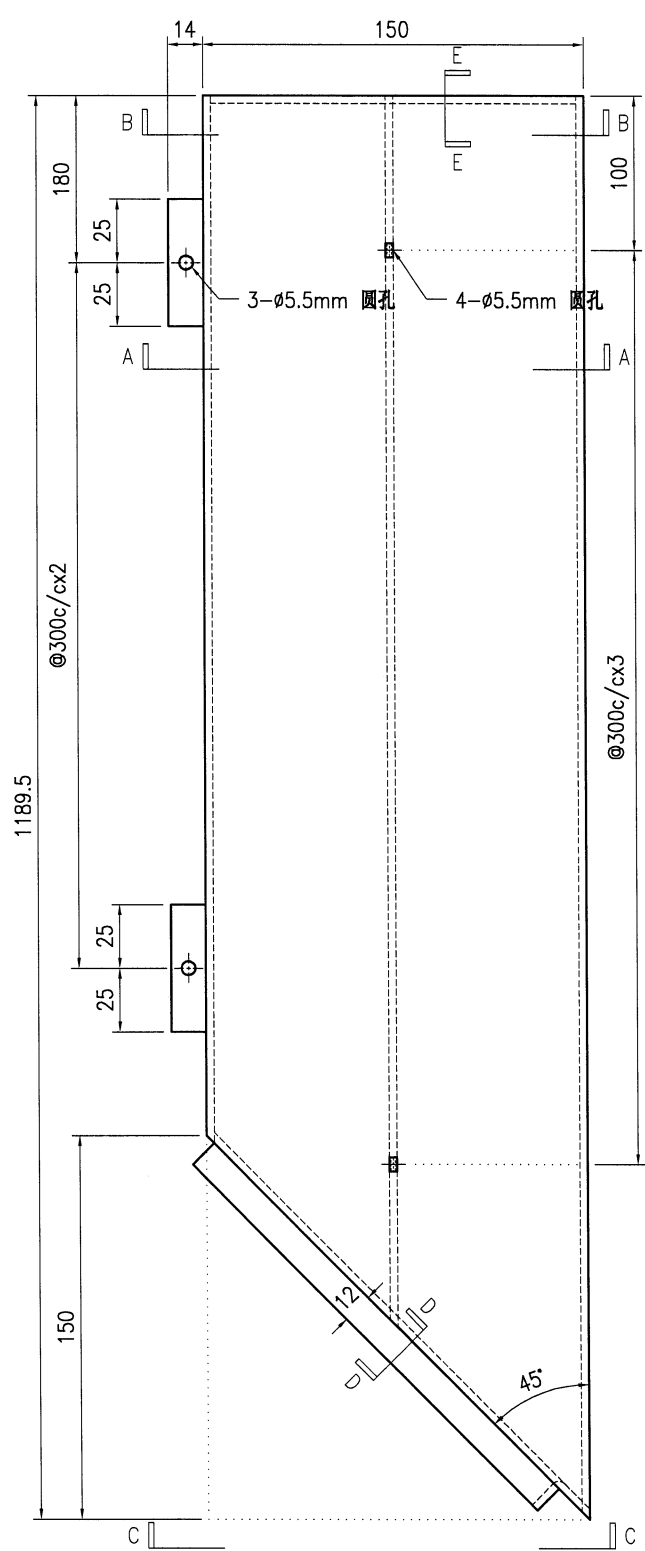
SECTION E-E

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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
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。

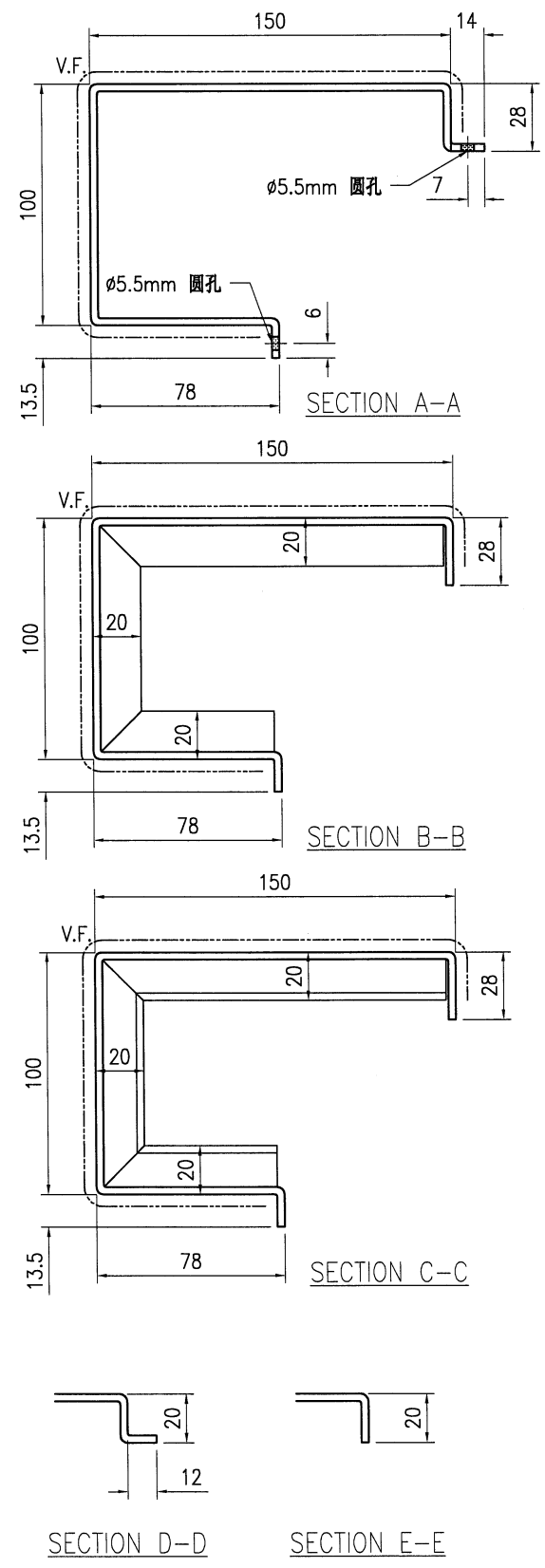
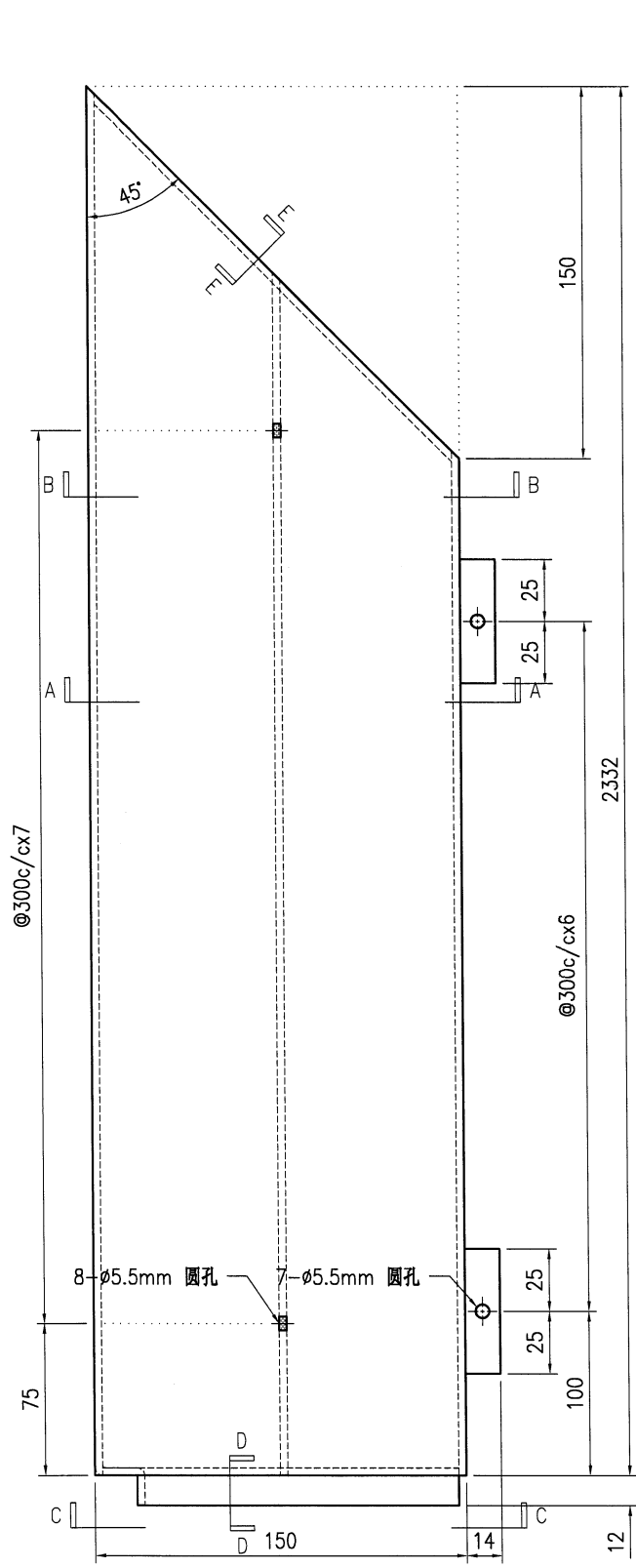
7

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 07/09/23 图号 J853-GB-AC-009 数量 1	物料号 J853-GB-AC-009 图号 J853-GB-AC-009 数量 1
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.45	长度 - 宽度 -



- 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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 07/09/23 物料号 J853-GB-AC-010 图号 J853-GB-AC-010 数量 1	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.88	长度 -	宽度 -

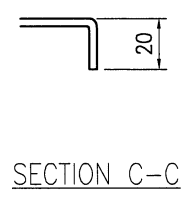
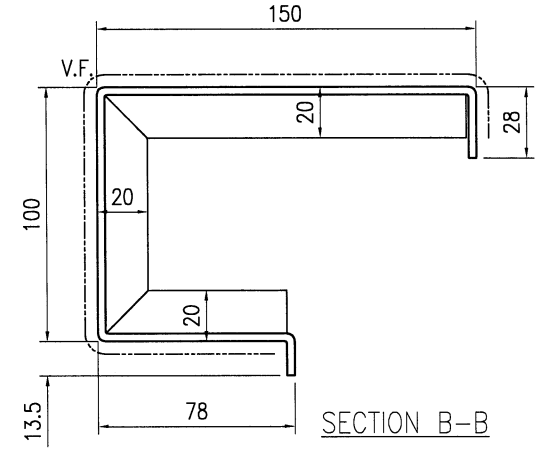
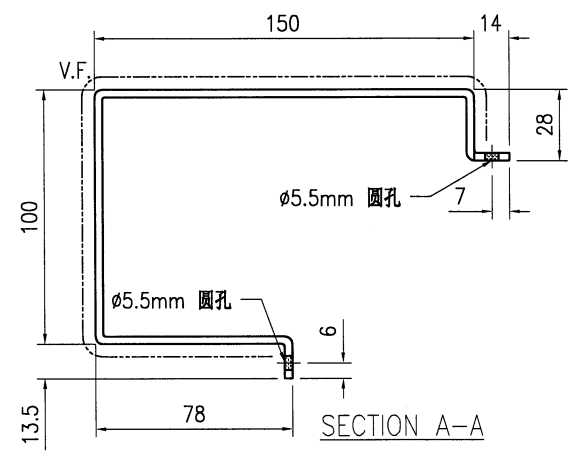
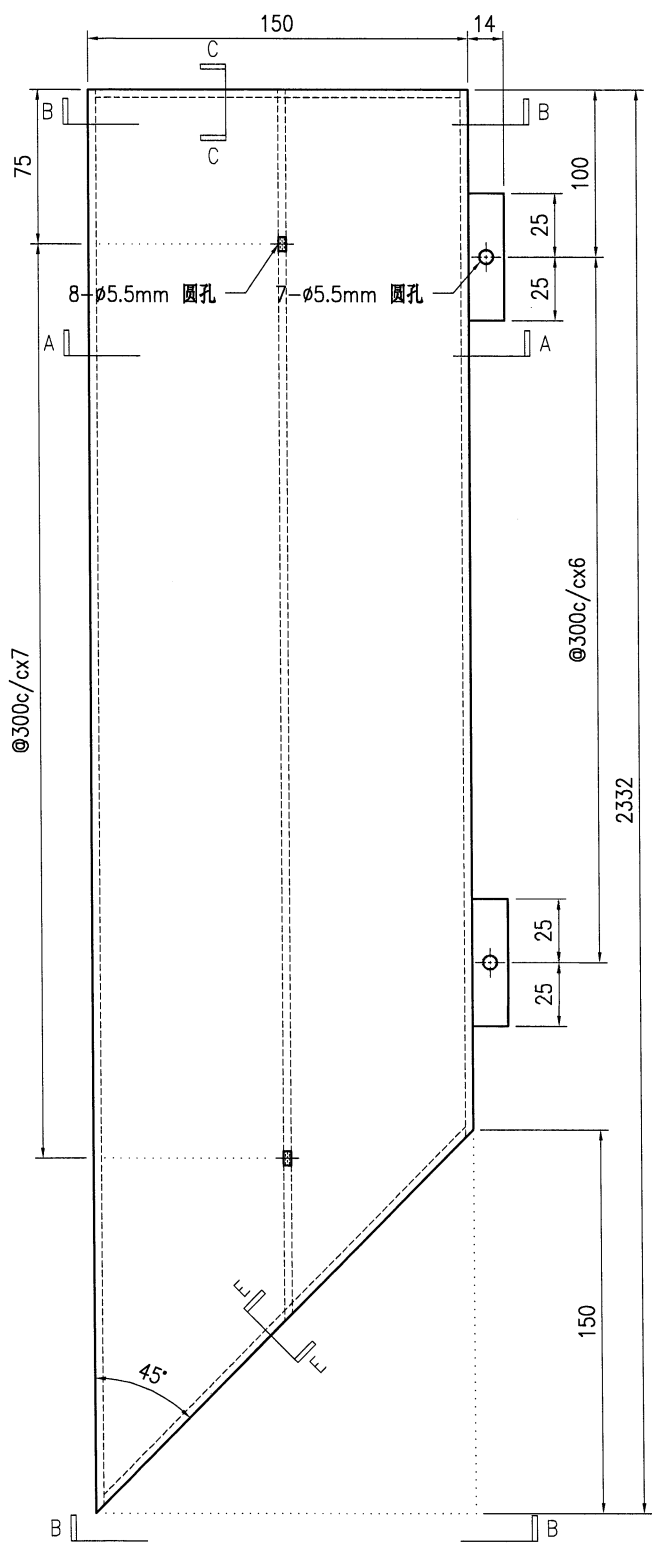


技术说明:

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。

9

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 07/09/23 物料号 J853-GB-AC-011 图号 J853-GB-AC-011
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.88	数量 1 长度 - 宽度 -



- 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。