

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

工程指示編號:	EI- 7108	修改版本:	-
	HK-2853		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row A (HA1~HA8) 幕牆 地盤用背板生產 (彩色)	日期:	07/12/2023

<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: 請依附件資料, 生產背板, 連地盤.
請分屋包裝出貨
要求HA2: 20/12/2023 前完成

完成上列要求日期: 30/12/2023 其他完成日期.

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 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:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK 2853 / 23	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期別墅)-Curtain Wall (铝板)-分栋数量统计表

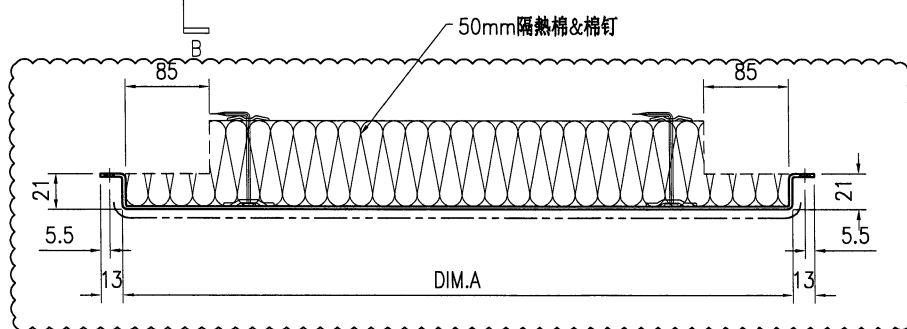
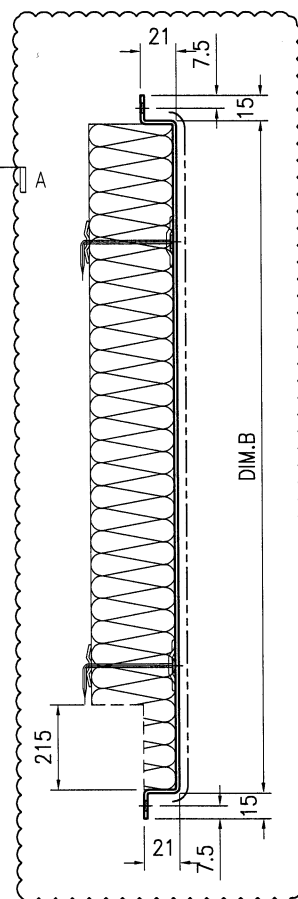
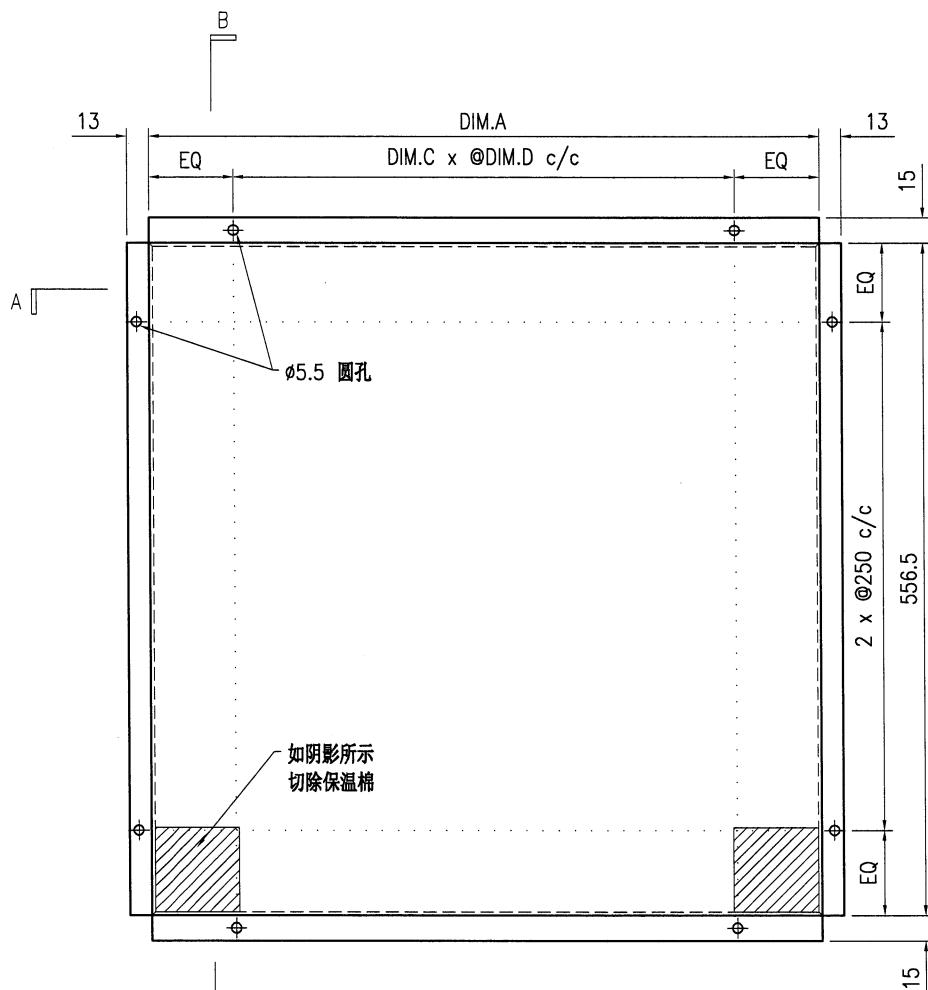
工程： J853-香港延坪道(第二期別墅)

日期： 5-Dec-23

序号	部件图编号	HA1	HA2	HA3	HA5	HA6	HA7	HA8	总数量	备注
1	J853-CW-AC-501A	2	2	2	2	2	2	2	14	
2	J853-CW-AC-501B	2	2	2	2	2	2	2	14	
3	J853-CW-AC-501C	2	2	2	2	2	2	2	14	
4	J853-CW-AC-501D	1	1	1	1	1	1	1	7	
5	J853-CW-AC-501E	2	2	2	2	2	2	2	14	
6	J853-CW-AC-501F	1	1	1	1	1	1	1	7	
7	J853-CW-AC-502A	2	2	2	2	2	2	2	14	
8	J853-CW-AC-503A	2	2	2	2	2	2	2	14	
9	J853-CW-AC-503B	4	4	4	4	4	4	4	28	
10	J853-CW-AC-503C	2	2	2	2	2	2	2	14	
11	J853-CW-AC-503D	2	2	2	2	2	2	2	14	
12	J853-CW-AC-503E	1	1	1	1	1	1	1	7	
13	J853-CW-AC-504A	2	2	2	2	2	2	2	14	
14	J853-CW-AC-504B	2	2	2	2	2	2	2	14	
15	J853-CW-AC-504C	1	1	1	1	1	1	1	7	
16	J853-CW-AC-505A	2	2	2	2	2	2	2	14	
17	J853-CW-AC-505B	2	2	2	2	2	2	2	14	
18	J853-CW-AC-505C	1	1	1	1	1	1	1	7	
		33	33	33	33	33	33	33	231	

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	31/8/23	物料号 J853-CW-AC-501	
地盘 香港延坪路				名称 铝板加工图	复核 -	图号 J853-CW-AC-501	数量 -	
版本 1	采用 工厂	地盘 ✓	颜色 UCT542049SC-3	材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(㎡) -	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-CW-AC-501A	1264	556.5	3	300		14	-
J853-CW-AC-501B	1814	556.5	6	250		14	-
J853-CW-AC-501C	614	556.5	2	250		14	-
J853-CW-AC-501D	2089	556.5	6	300		7	-
J853-CW-AC-501E	514	556.5	2	200		14	-
J853-CW-AC-501F	1939	556.5	6	300		7	-



SECTION A-A

技术说明:

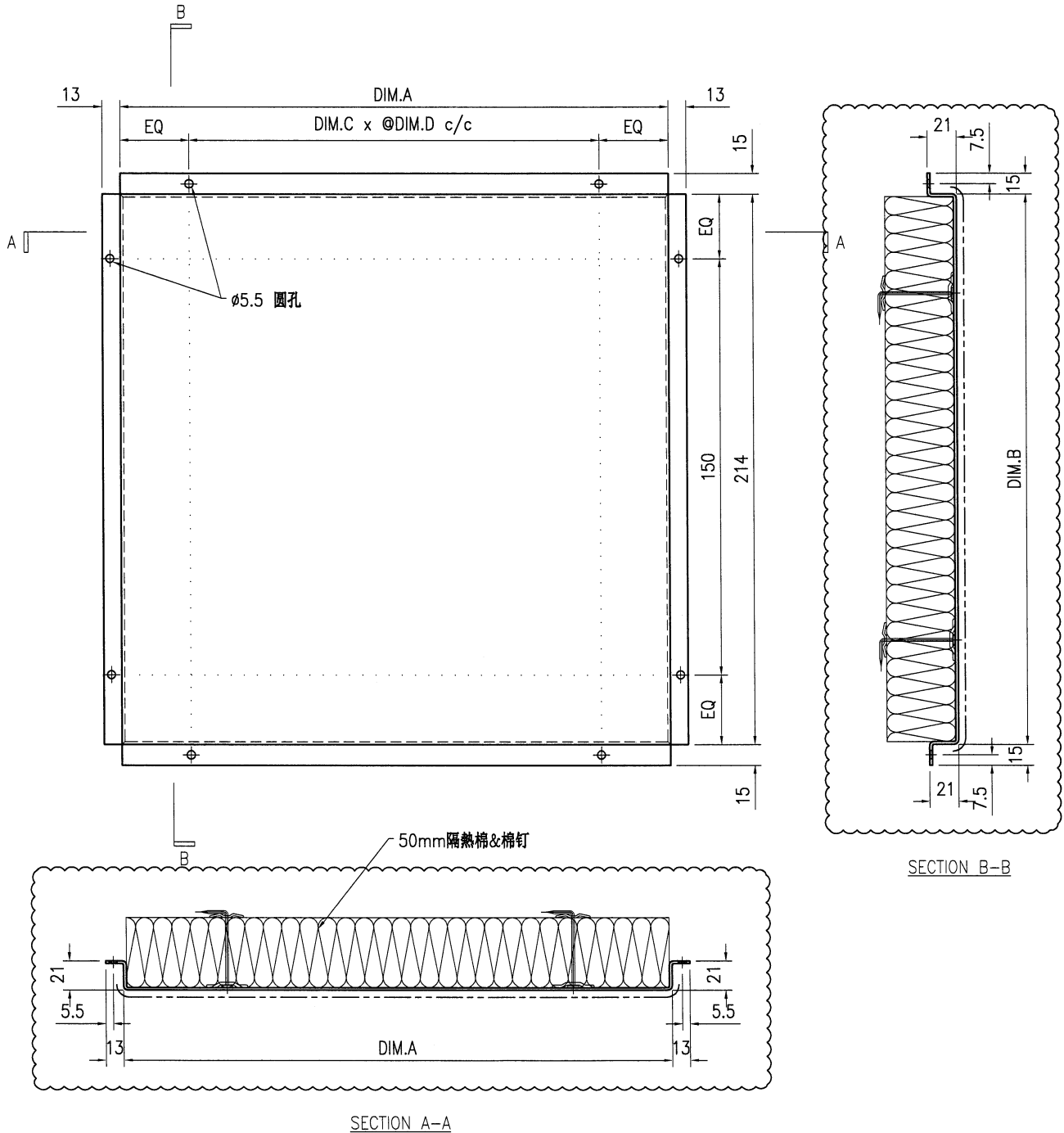
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	31/8/23	物料号	J853-CW-AC-502	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-502	
版本	1	名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期	7/12	材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-

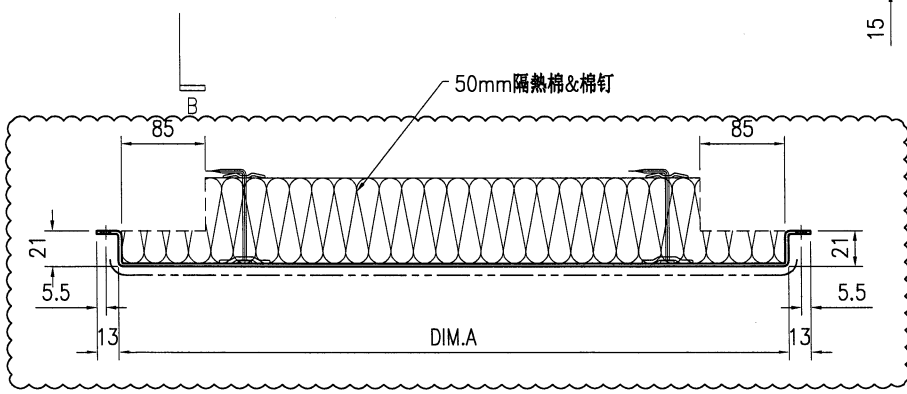
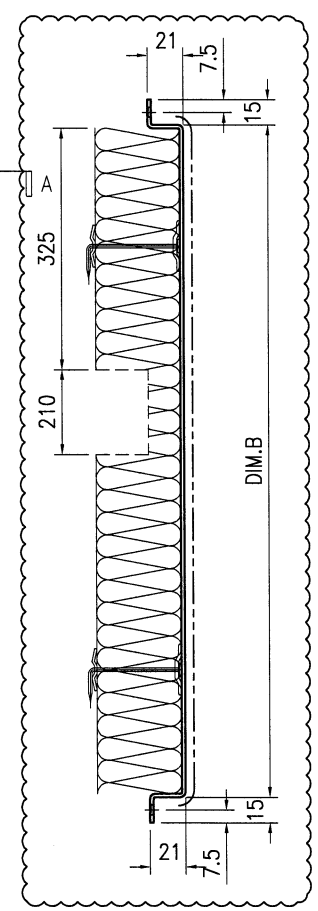
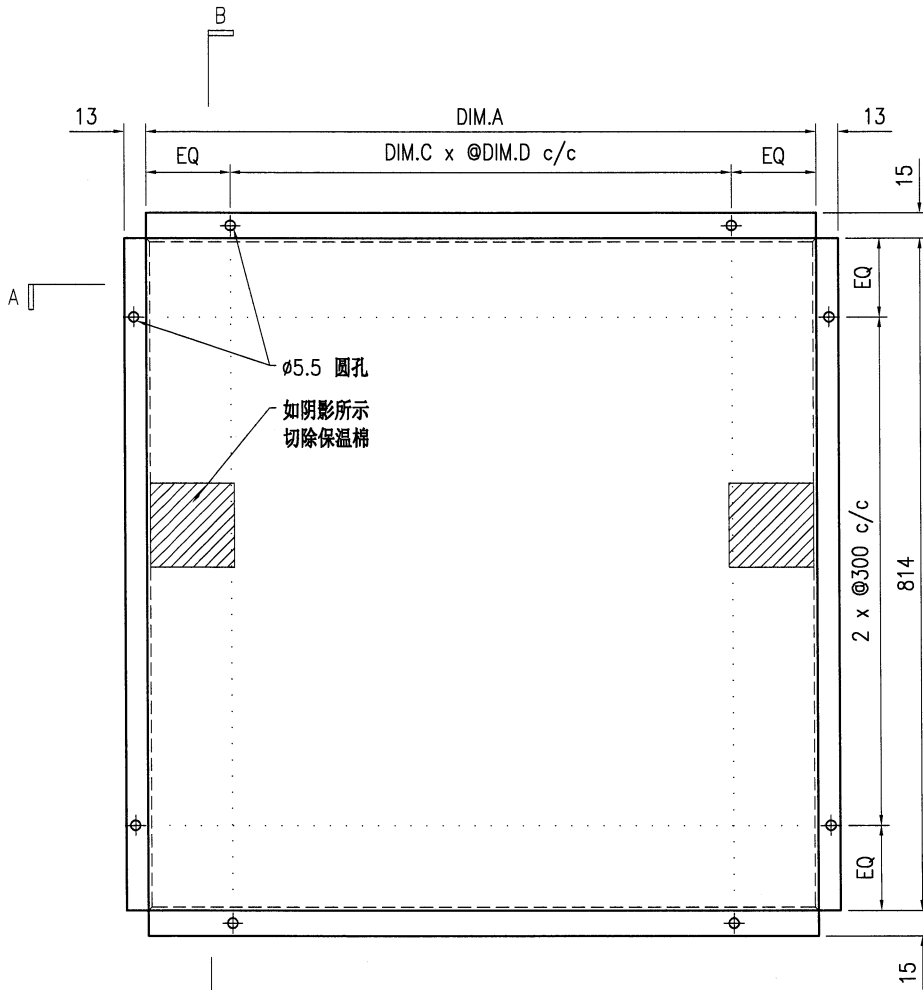
采用	工厂	地盘	√	颜色	UCT542049SC-3	数量	14	单件重量(kg)	-
DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E					
1814	214	6	250						




技术说明:

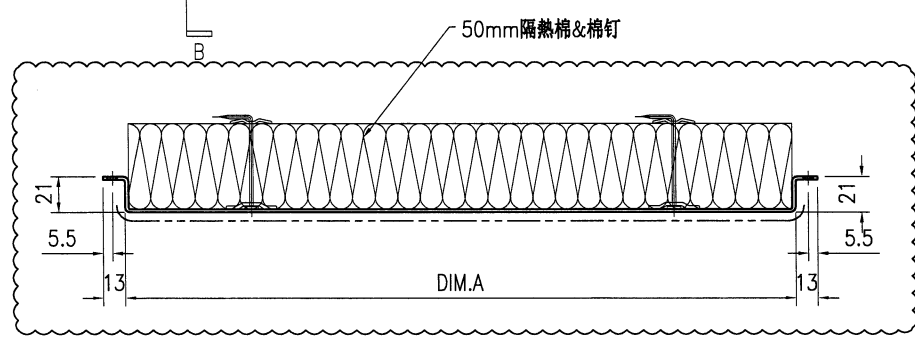
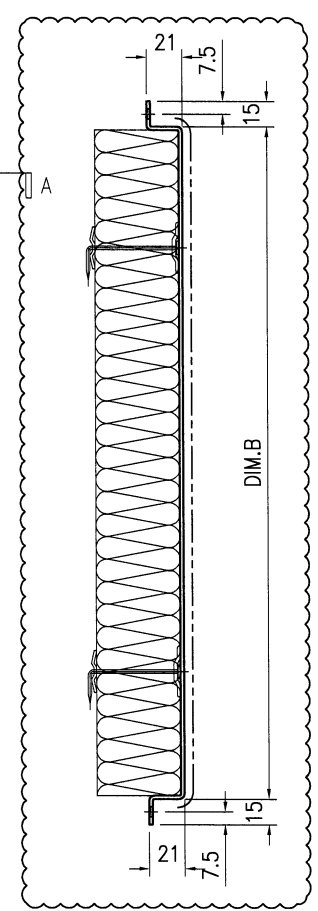
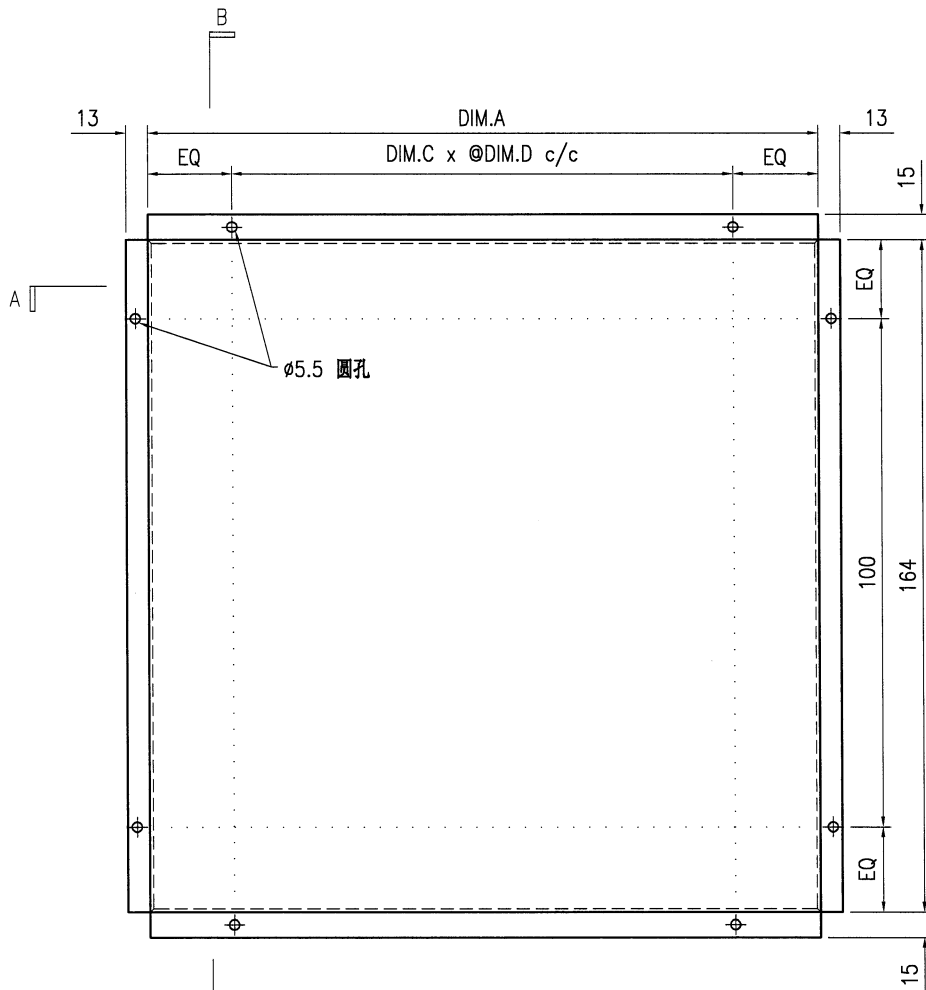
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	31/8/23 -	物料号 J853-CW-AC-503 图号 J853-CW-AC-503
版本 1 日期 7/12	采用 工厂 颜色 UCT542049SC-3	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) -	数量 - 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-CW-AC-503A	1264	814	3	300		14	-
J853-CW-AC-503B	614	814	2	250		28	-
J853-CW-AC-503C	2089	814	6	300		14	-
J853-CW-AC-503D	514	814	2	200		14	-
J853-CW-AC-503E	1939	814	6	300		7	-



- 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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	31/8/23 -	物料号 J853-CW-AC-504 图号 J853-CW-AC-504
版本 1 日期 7/12	采用 工厂 颜色 UCT542049SC-3	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) -	数量 - 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-CW-AC-504A	1264	164	3	300		14	-
J853-CW-AC-504B	614	164	2	250		14	-
J853-CW-AC-504C	2089	164	6	300		7	-

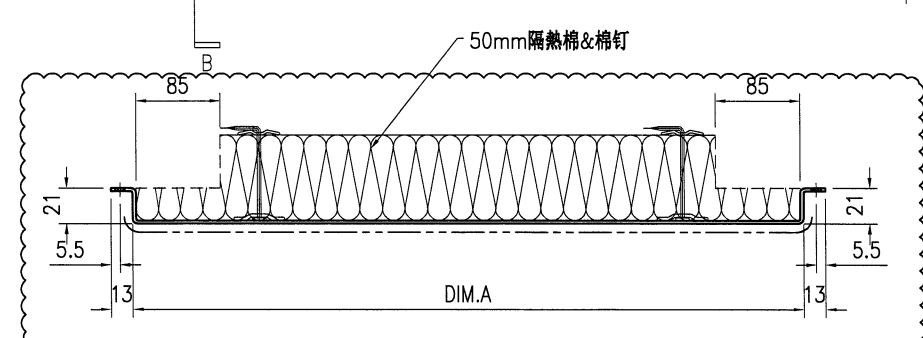
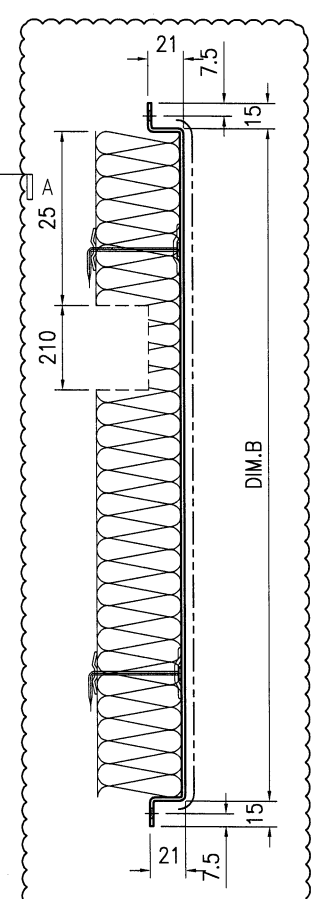
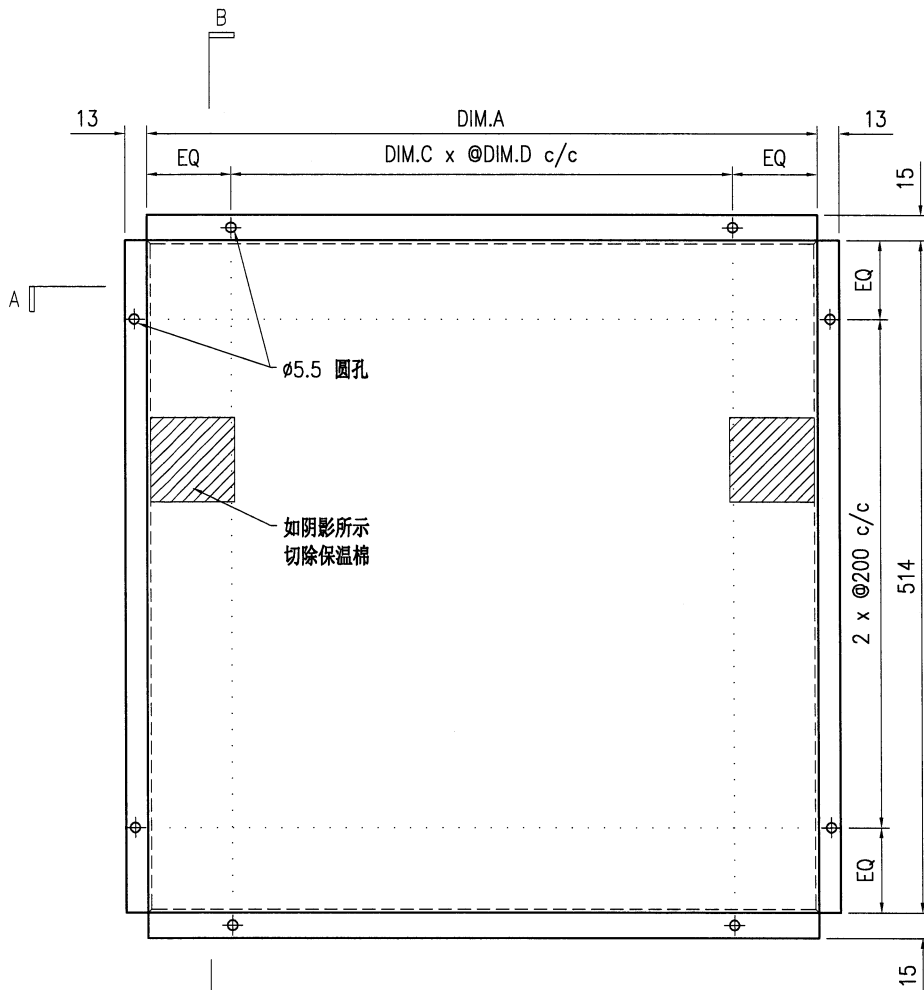


SECTION A-A

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 -	31/8/23 -	物料号 J853-CW-AC-505 图号 J853-CW-AC-505
版本 1 日期 7/12	采用 工厂 颜色 UCT542049SC-3	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) -	数量 - 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-CW-AC-505A	1264	514	3	300		14	-
J853-CW-AC-505B	614	514	2	250		14	-
J853-CW-AC-505C	2089	514	6	300		7	-



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。

