

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

工程指示編號:	EI- 7234	修改版本:	-
	HK-0072		
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:	冷氣柵格樣板.	日期:	13/01/2024

<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, 加工組裝柵格樣板, 送香港寫字樓 Joe Chan 收.

(ASAP) (急)

完成上列要求日期: 25/1/2024


國內

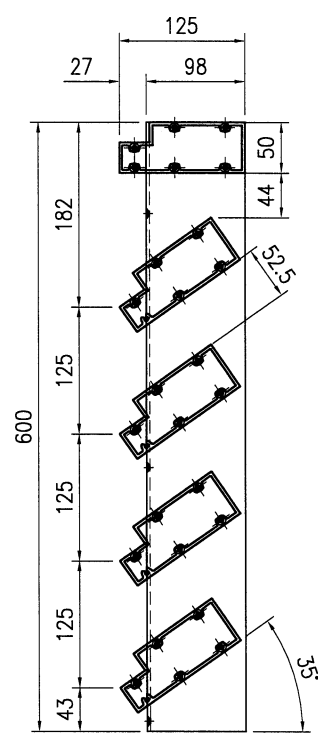
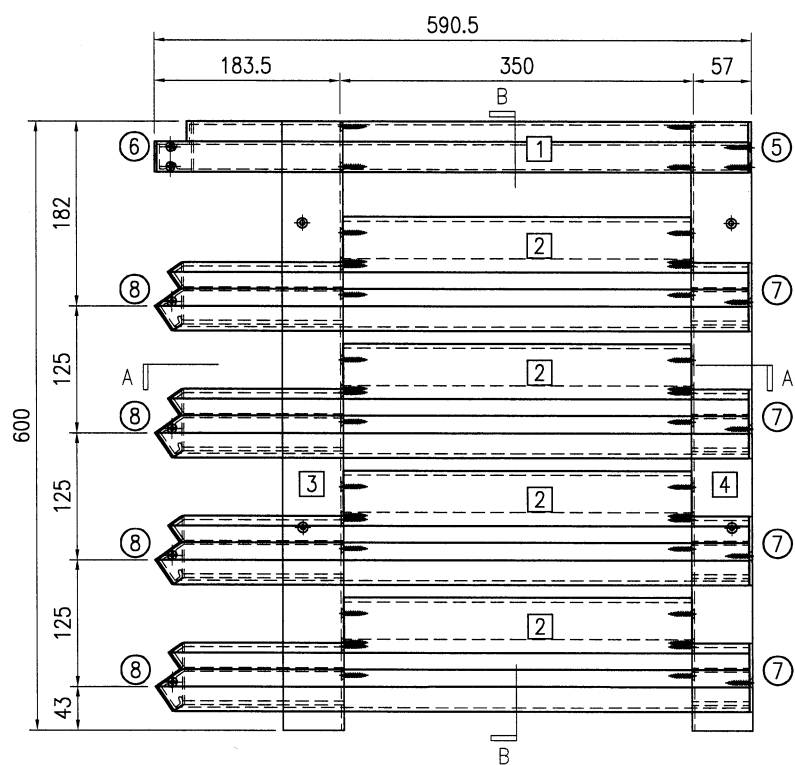
<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/>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

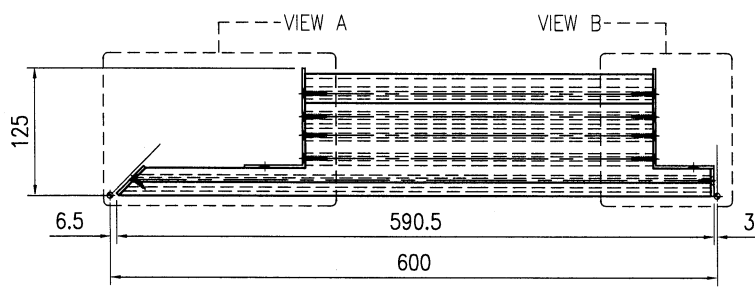
<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 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:	HK0072/24	項目經理簽署:	

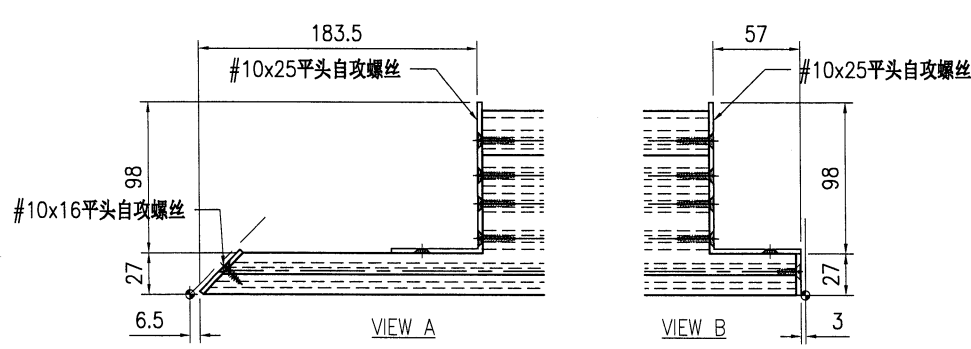
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 格栅组装图 材料 -	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) -	09/01/24 - - -	物料号 J853-AG-AG-S03L 图号 J853-AG-AG-S03L 数量 1 长度 600 宽度 590.5
版本	采用	工厂	地盘	√			
日期	颜色	-					



SECTION B-B



SECTION A-A

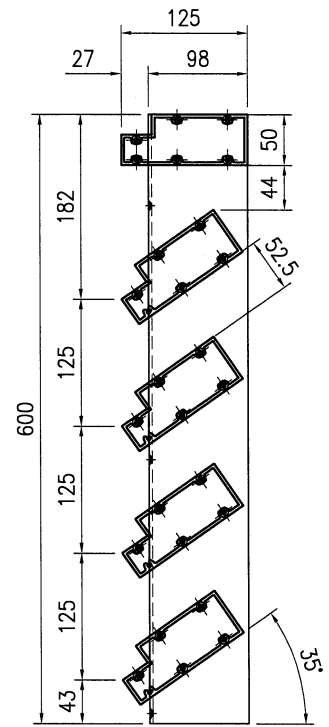
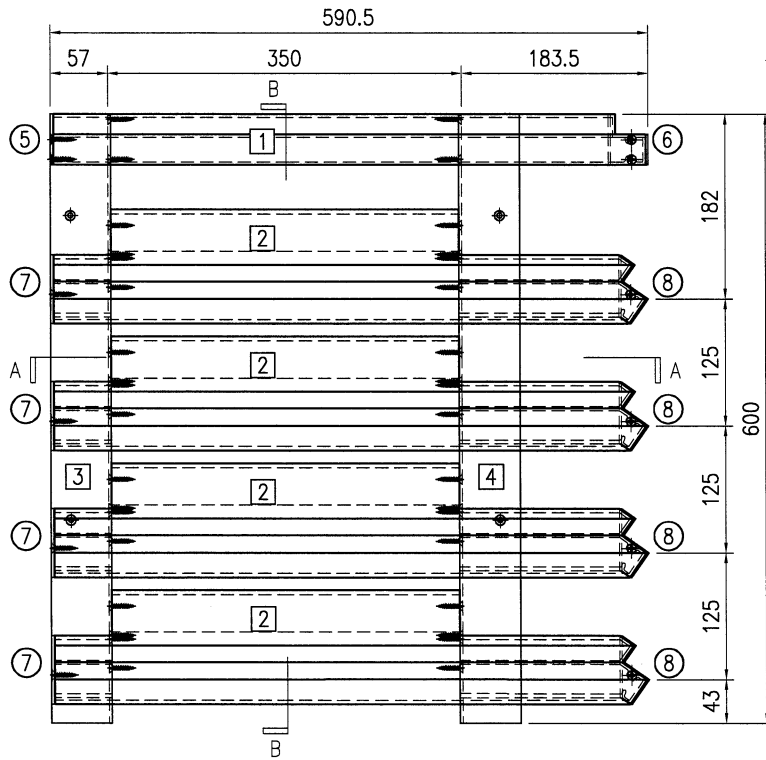


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-AG-X86448-S04L	585.5	1
2	J853-AG-X86448-S05L	585.5	5
3	J853-AG-AA01-S03L	600	1
4	J853-AG-AA01-S03R	600	1
5	J853-AG-AP-S07R	-	1
6	J853-AG-AP-S08L	-	1
7	J853-AG-AP-S09R	-	4
8	J853-AG-AP-S10L	-	4
-	#10x16平头自攻螺丝	-	4
-	#10x25平头自攻螺丝	-	44

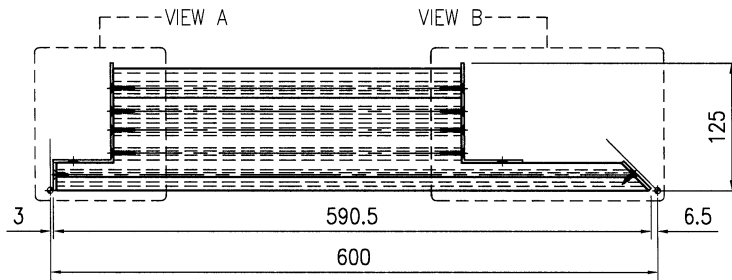


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

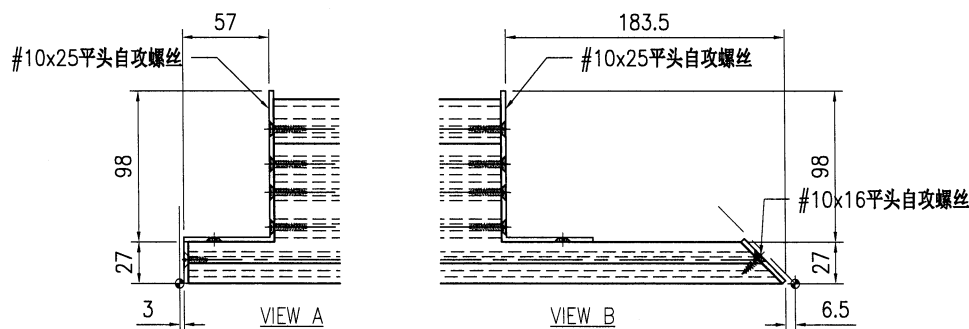
工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-AG-S03R
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AG-S03R
名称	格栅组装图	批准	-	-	数量	1
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	600
版本		日期			宽度	590.5



SECTION B-B

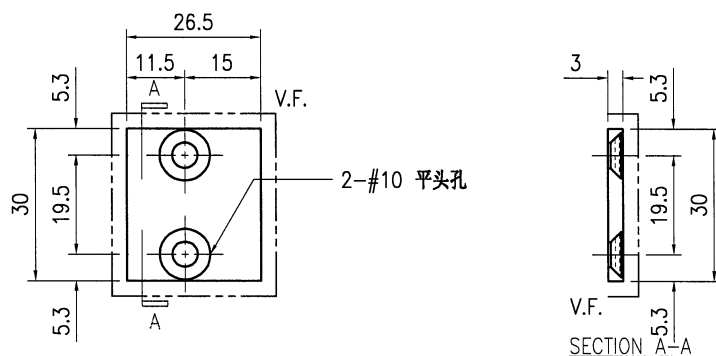


SECTION A-A



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-AG-X86448-S04R	585.5	1
2	J853-AG-X86448-S05R	585.5	5
3	J853-AG-AA01-S03L	600	1
4	J853-AG-AA01-S03R	600	1
5	J853-AG-AP-S07L	-	1
6	J853-AG-AP-S08R	-	1
7	J853-AG-AP-S09L	-	4
8	J853-AG-AP-S10R	-	4
-	#10x16平头自攻螺丝	-	4
-	#10x25平头自攻螺丝	-	44

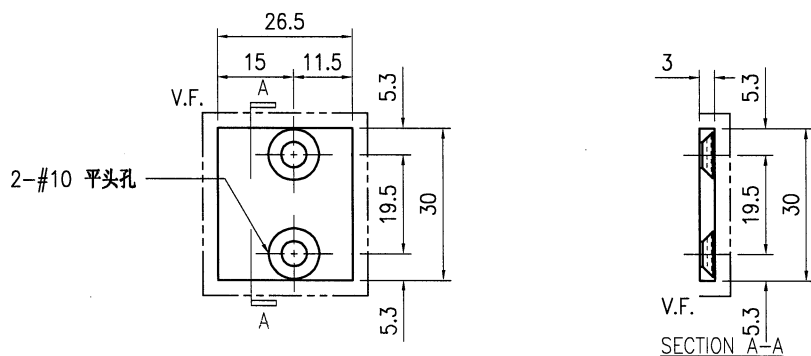
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	09/01/24 - -	物料号 J853-AG-AP-S07L 图号 J853-AG-AP-S07L 数量 1
版本 日期	采用 颜色	工厂 ✓ EC-DG-D334232-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.002 长度 - 宽度 -		



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。

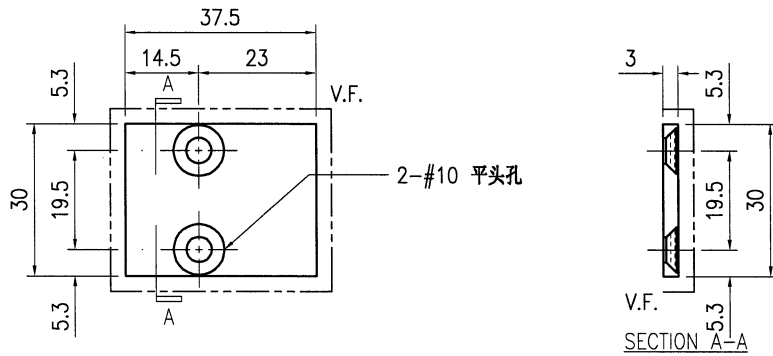
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-S07R 图号 J853-AG-AP-S07R
版本 日期	采用 颜色	工厂 √ EC-DG-D334232-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡)	- 0.002	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:


1. 板材折弯之前应进行压平整, 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。

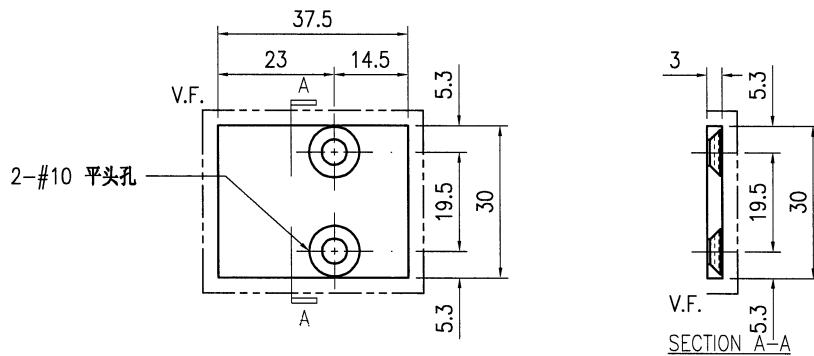
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-S08L 图号 J853-AG-AP-S08L
版本 日期	采用 颜色	工厂 √ EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.002	数量 1 长度 -	宽度 -	



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。

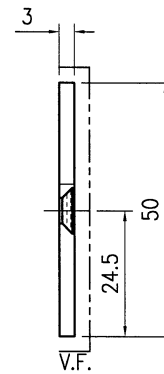
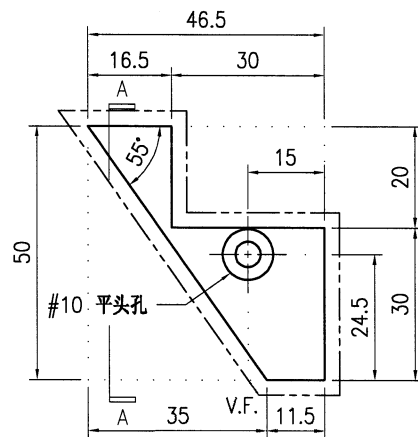
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-S08R 图号 J853-AG-AP-S08R
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盤 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.002	数量 1 长度 -	宽度 -



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。

 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 -	09/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-S09L 图号 J853-AG-AP-S09L
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)	批准 单件面积(㎡)	- 0.002	数量 4 长度 - 宽度 -



SECTION A-A

技术说明:

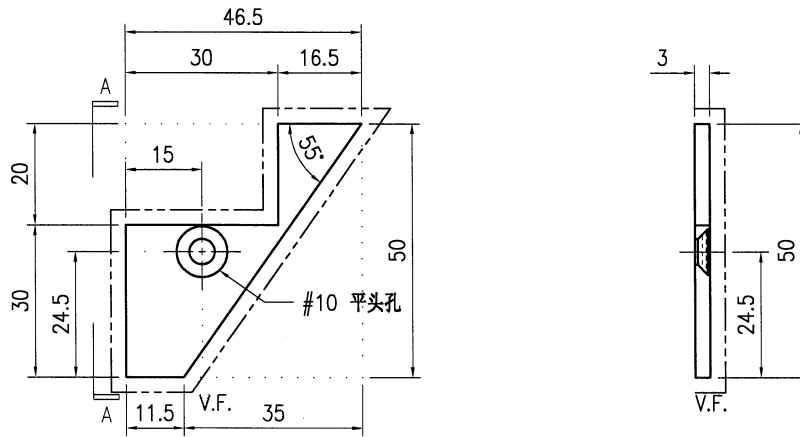
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-AP-S09R		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-S09R		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.002	长度	-	宽度	-	

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

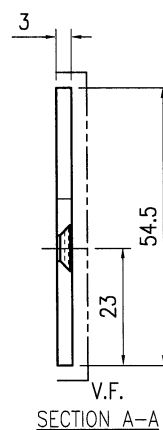
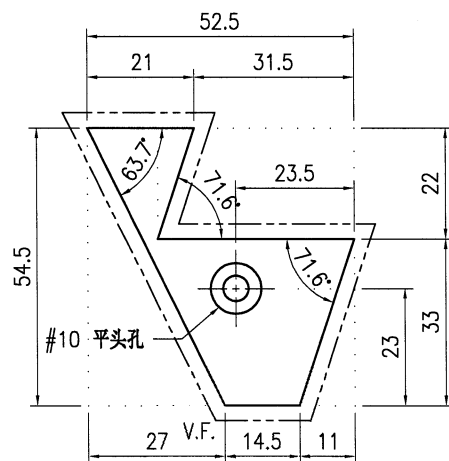


SECTION A-A

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。

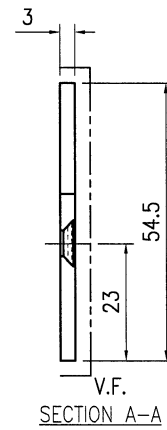
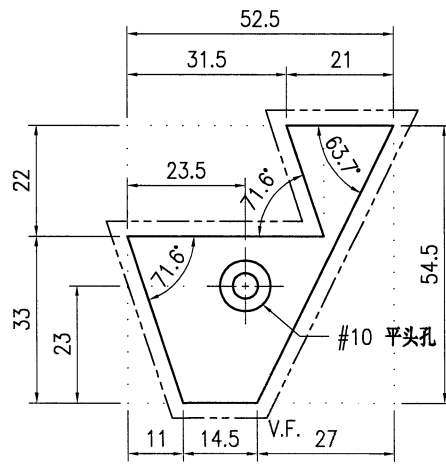
 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	物料号 J853-AG-AP-S10L 图号 J853-AG-AP-S10L
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	√ 地盘	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.002	数量 4 长度 - 宽度 -



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。

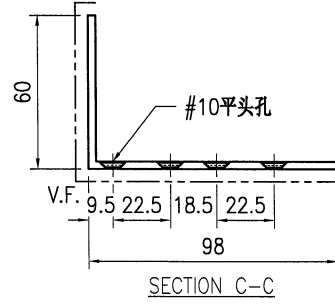
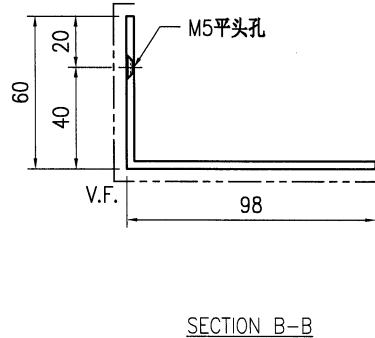
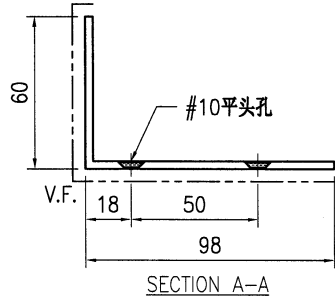
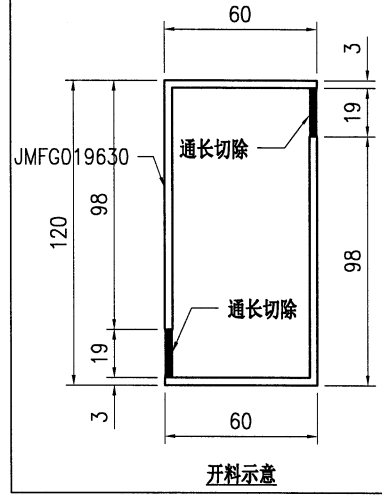
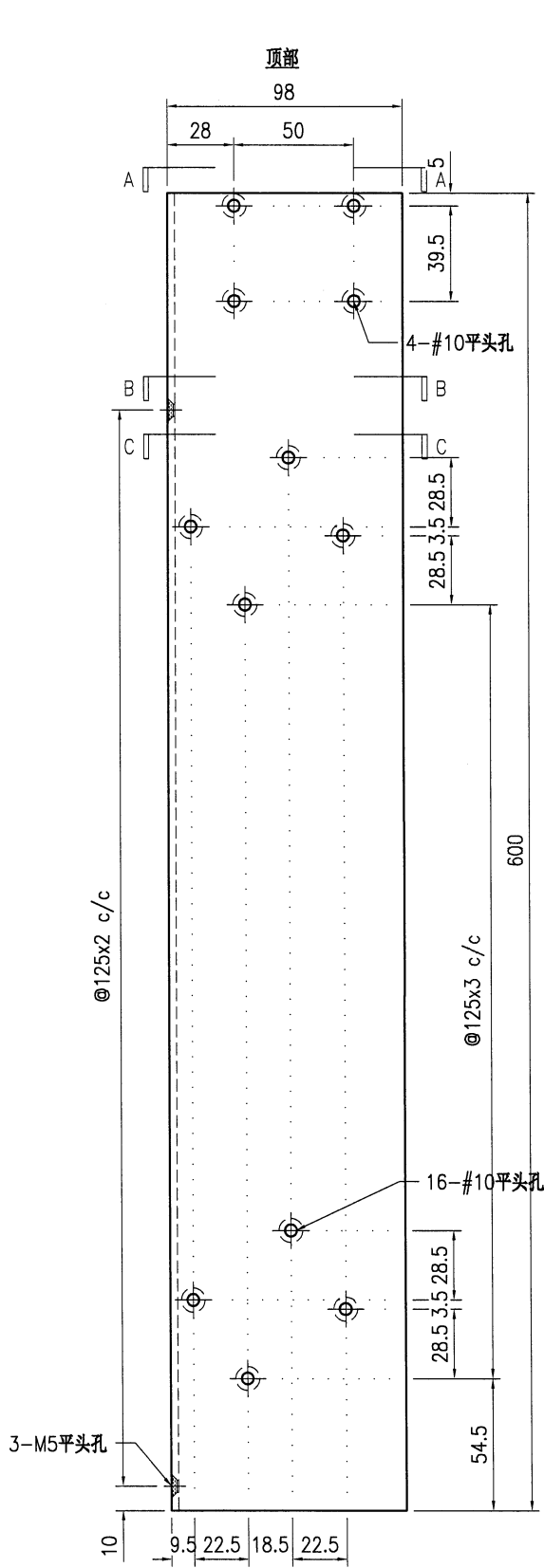
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.						工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-AP-S10L			
						地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-S10L			
版本			采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4		
日期			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.002	长度	-	宽度	-	



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。

 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 -	09/01/24 - -	物料号 J853-AG-AA01-S03L 图号 J853-AG-AA01-S03L 数量 2
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 98x60x3mm 铝角 材料 JMFG019630	单件重量(kg) -	长度 600 宽度 -		



技术说明:

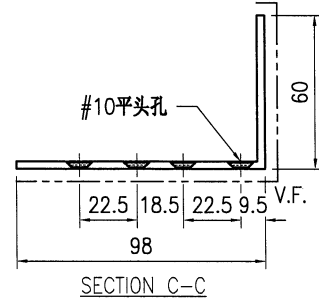
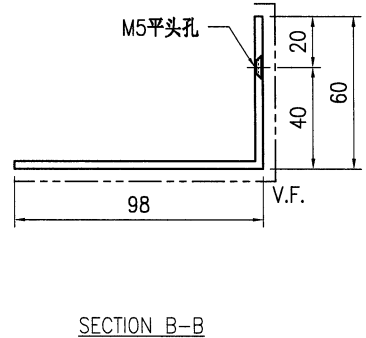
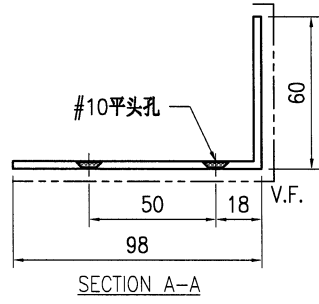
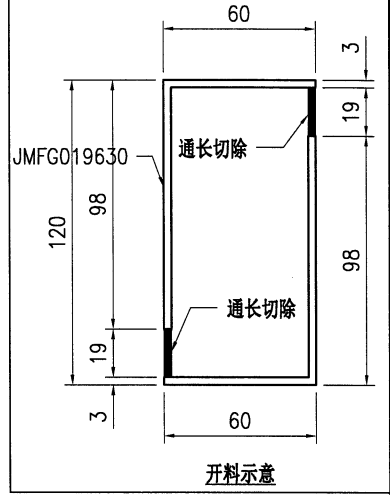
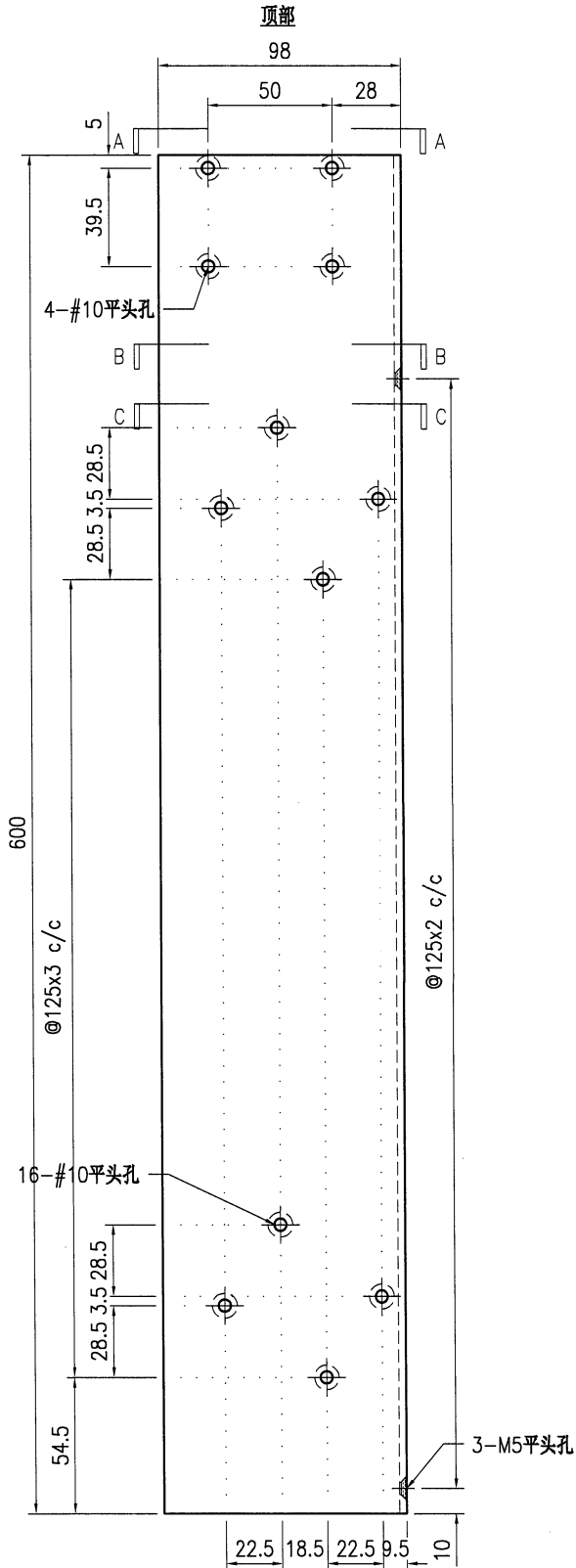
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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


工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-AA01-S03R
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AA01-S03R
名称	98x60x3mm 铝角	批准	-	-	数量	2
材料	JMFG019630	单件重量(kg)	-	-	长度	600
宽度	-					

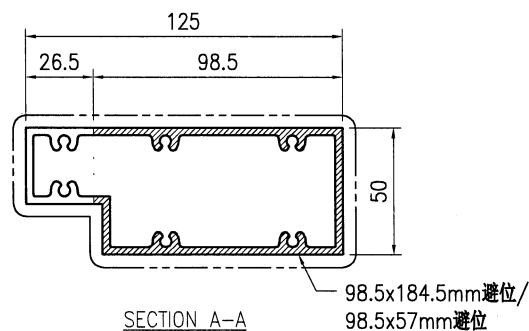
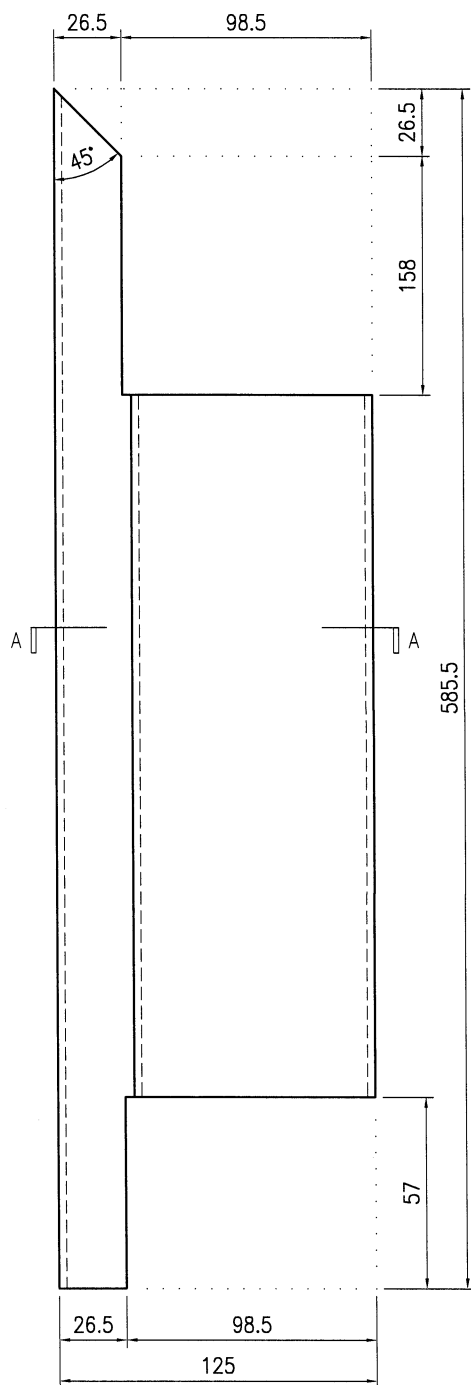
版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457			



技术说明:


1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 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, 榫头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及长度。

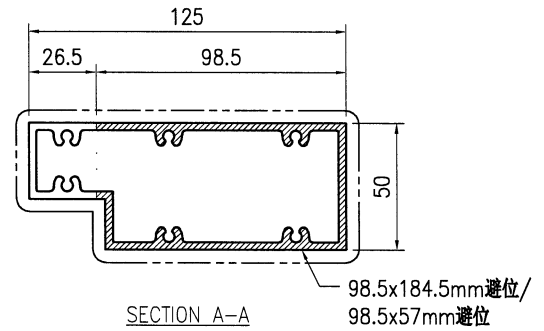
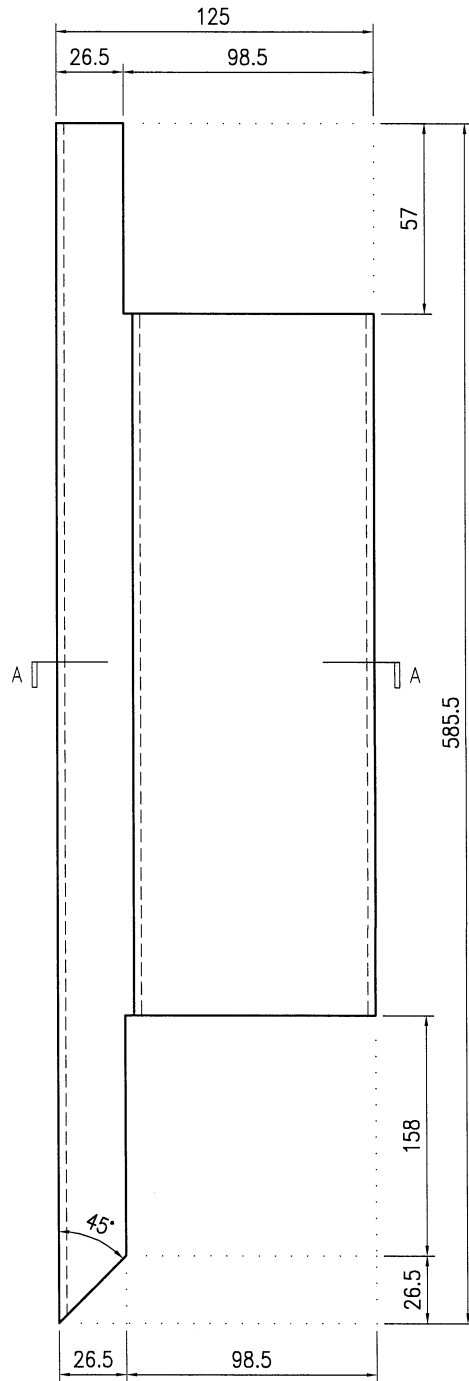
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-X86448-S04L		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-X86448-S04L		
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	格栅型材	批准	-	-	数量	1
日期		颜色	JMQ213457		材料	X86448	单件重量(kg)	-	长度	585.5	宽度	-



技术说明:


1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 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 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 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及长度。

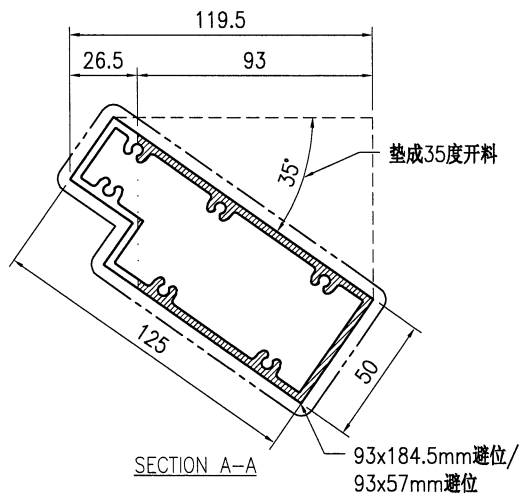
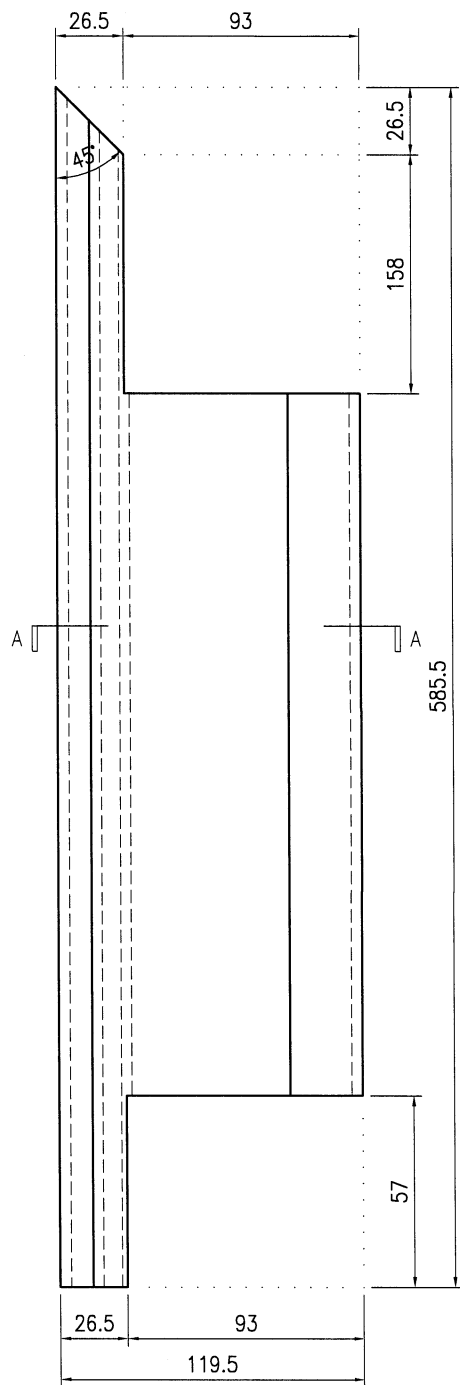
 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/01/24 -	物料号 J853-AG-X86448-S04F 图号 J853-AG-X86448-S04F
版本 日期	采用 颜色	工厂 JM213457	地盤 名称 格栅型材 材料 X86448	批准 单件重量(kg)	- -	数量 1 长度 585.5	宽度 -



技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$ ，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 $+0.5\text{mm}$ ，榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm ，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及长度。

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-X86448-S05L				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-X86448-S05L				
版本			采用	工厂	√	地盘			名称	格栅型材				
日期			颜色	JMQ213457		材料	X86448		批准	-	-	数量	4	
						单件重量(kg)	-	长度	585.5	宽度	-			



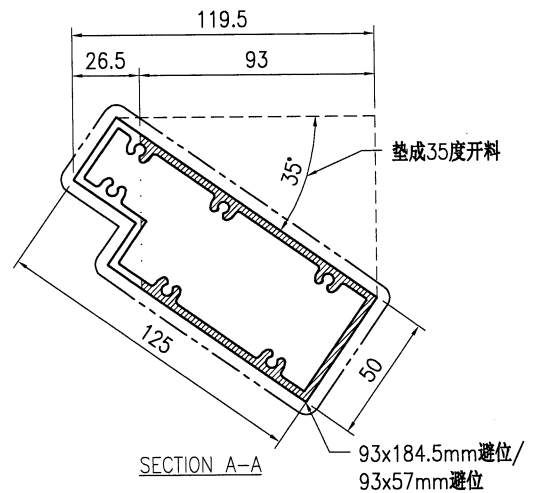
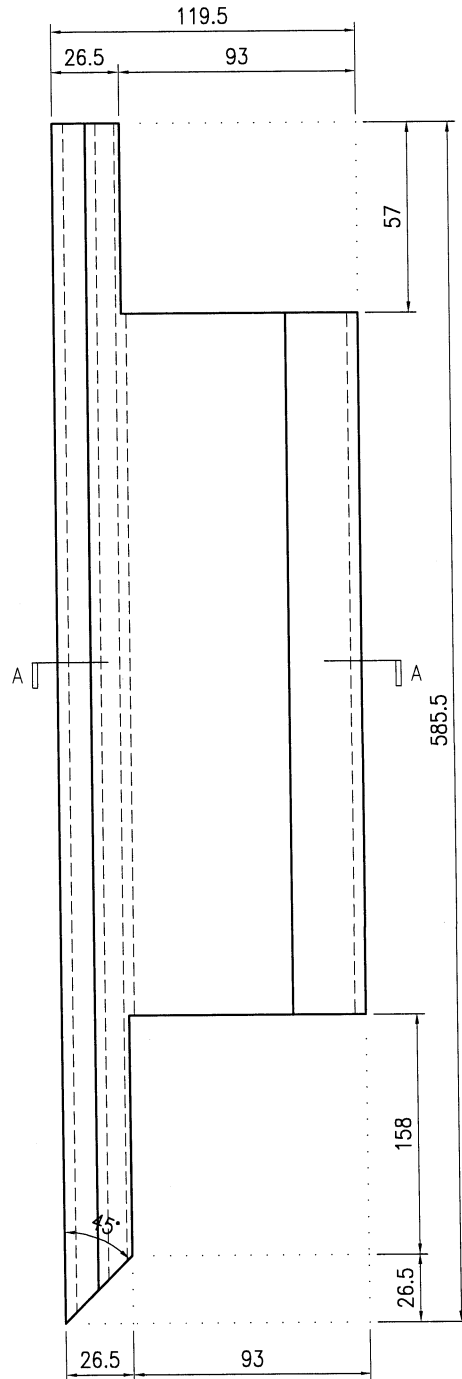
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$ ，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 $+0.5\text{mm}$ ，榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm ，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及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	09/01/24	物料号	J853-AG-X86448-S05F			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-X86448-S05F			
版本		名称	格栅型材	批准	-	-	数量	4	
日期		材料	X86448	单件重量(kg)	-	长度	585.5	宽度	-



技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 ± 0.5 mm, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5 mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 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及长度。