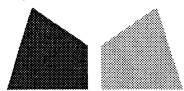


以此為準



美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.



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

工程指示編號:	EI-7298	修改版本:	-
	HK-0194		
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) 及 Row B (HB1~HB8) 冷氣柵格廠用鋁板	日期:	30/01/2024

<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, 生產廠用鋁板,
(用於 Row A 及 Row B 之冷氣柵格至生產)

完成上列要求日期: 28/2/2024

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: HK 0194/24	項目經理簽署:

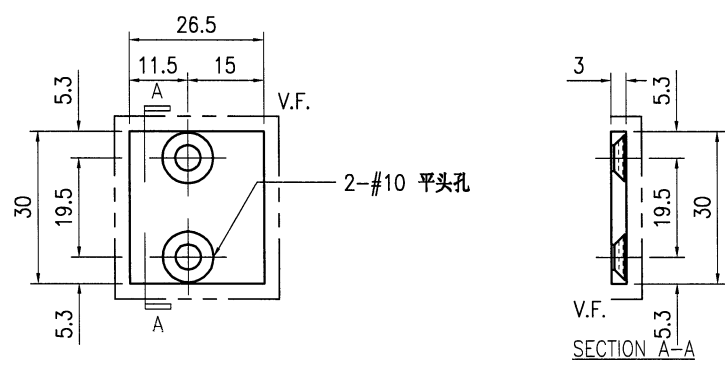
Row A(HA1~HA8)

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. 工厂用鋁板B.M.表		工程號: J-853 地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅) 項目類別: AC Grilles-HA1~HA8 A/C Code:	計算: J.L. 核對: 批准: 總重量(Kg): 27.22	日期: 30/1/2024 日期: 日期: 總V.F.面積(m²): 5.01	送呈: Joe 副本: 版本:									
BM編號:														
序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-AG-AP-001L	J853-AG-AP-001L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	21		21	0.17	0.001	0.021	0.001	0.021	
2		J853-AG-AP-001F	J853-AG-AP-001R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	21		21	0.11	0.001	0.021	0.001	0.021	
3		J853-AG-AP-002L	J853-AG-AP-002L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	0.04	0.001	0.007	0.001	0.007	
4		J853-AG-AP-002F	J853-AG-AP-002R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	0.04	0.001	0.007	0.001	0.007	
5		J853-AG-AP-003L	J853-AG-AP-003L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	252		252	1.37	0.001	0.252	0.001	0.252	
6		J853-AG-AP-003F	J853-AG-AP-003R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	252		252	1.37	0.001	0.252	0.001	0.252	
7		J853-AG-AP-004L	J853-AG-AP-004L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	84		84	0.46	0.001	0.084	0.001	0.084	
8		J853-AG-AP-004F	J853-AG-AP-004R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	84		84	0.46	0.001	0.084	0.001	0.084	
9		J853-AG-AP-100L	J853-AG-AP-100L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	189		189	6.15	0.006	1.134	0.006	1.134	
10		J853-AG-AP-100F	J853-AG-AP-100R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	189		189	6.15	0.006	1.134	0.006	1.134	
11		J853-AG-AP-101L	J853-AG-AP-101L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	126		126	5.46	0.008	1.008	0.008	1.008	
12		J853-AG-AP-101F	J853-AG-AP-101R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	126		126	5.46	0.008	1.008	0.008	1.008	
總計:								1358	27.22		5.01		5.01	

ROW B (HB1 ~ HB8)

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		工程號: J-853	計算: J.L.	日期: 30/1/2024	送呈: Joe								
工廠用鋁板B.M.表		地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)	核對:	日期:	副本:								
BM編號:		項目類別: AC Grillies-HB1~HB8	批准:	日期:	版本:								
A/C Code:		總重量(Kg): 5.24	總V.F.面積(m²):	0.95									
序號	修改標示	加工圖號	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備		總數	單件	總面積	單件	
1		J853-AG-AP-001L	J853-AG-AP-001L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	28		28	0.001	0.028	0.001	0.028	
2		J853-AG-AP-001R	J853-AG-AP-001R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	28		28	0.001	0.028	0.001	0.028	
3		J853-AG-AP-002L	J853-AG-AP-002L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		14	0.001	0.014	0.001	0.014	
4		J853-AG-AP-002R	J853-AG-AP-002R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		14	0.001	0.014	0.001	0.014	
5		J853-AG-AP-003L	J853-AG-AP-003L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	294		294	0.001	0.294	0.001	0.294	
6		J853-AG-AP-003R	J853-AG-AP-003R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	294		294	0.001	0.294	0.001	0.294	
7		J853-AG-AP-004L	J853-AG-AP-004L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	140		140	0.001	0.140	0.001	0.140	
8		J853-AG-AP-004R	J853-AG-AP-004R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	140		140	0.001	0.140	0.001	0.140	
總計:								952		0.95		0.95	

 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 -	30/01/24 - -	物料号 J853-AG-AP-001L 图号 J853-AG-AP-001L 数量 -	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	名称 铝板加工图 单件面积(㎡) 0.001	长度 -	宽度 -	位置 HA1~HA8屋仔 HB1~HB8屋仔	数量 21 28



技术说明:

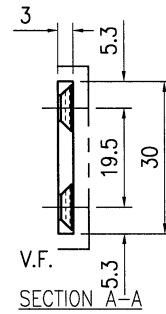
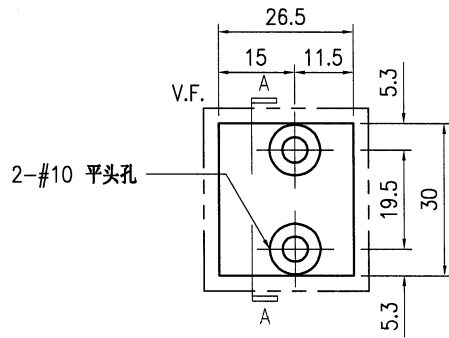
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-001R			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-001R			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-		
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.001	长度	-	宽度	-

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	28

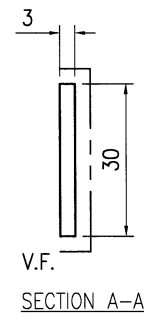
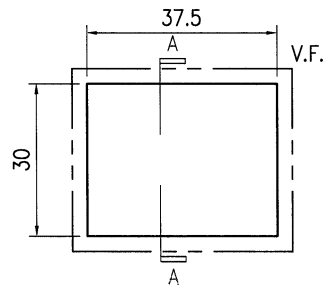


技术说明:

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 -	30/01/24 - -	物料号 J853-AG-AP-002L 图号 J853-AG-AP-002L 数量 -									
版本		采用	工厂	√	地盘		名称	铝板加工图	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.001	长度	-	宽度	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1													

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	14

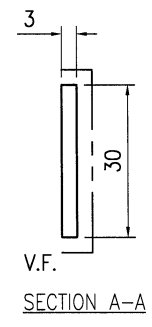
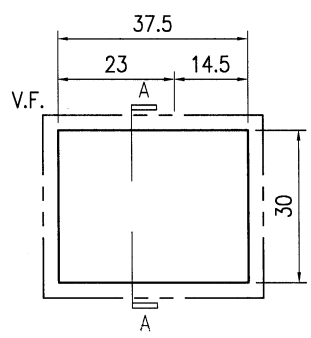


技术说明:

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 -	30/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-002R 图号 J853-AG-AP-002R
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(㎡) 0.001	数量 长度	宽度

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	14



技术说明:

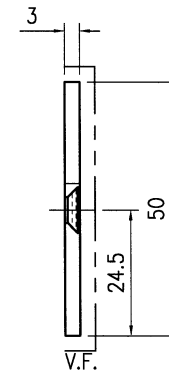
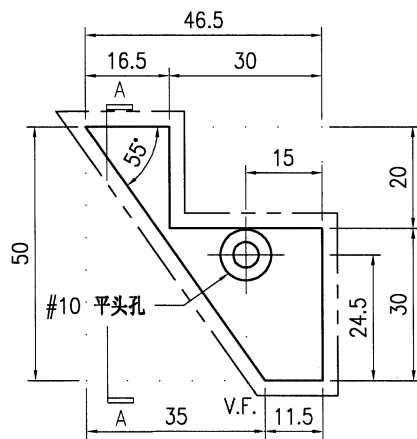
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

版本号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-003L		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-003L		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.001	长度	-	宽度	-	

位置	数量
HA1~HA8屋仔	252
HB1~HB8屋仔	294



SECTION A-A

技术说明:

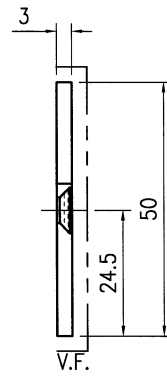
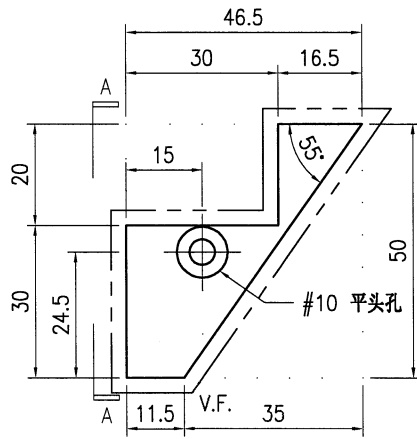
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-003R				
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-003R				
版本		名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	-	
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	0.001	长度	-	宽度	-


位置	数量
HA1~HA8屋仔	252
HB1~HB8屋仔	294



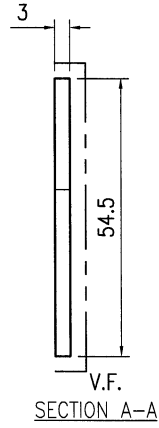
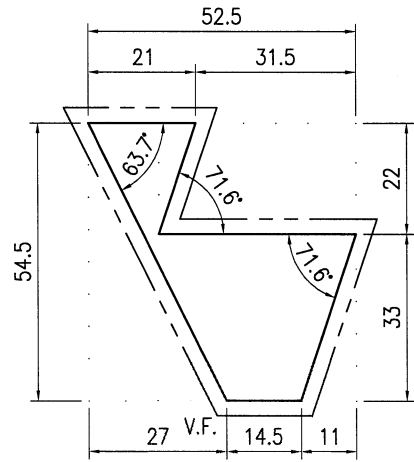
SECTION A-A

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/01/24 - -	物料号 J853-AG-AP-004L 图号 J853-AG-AP-004L 数量 -
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) 0.001	长度 -	宽度 -

位置	数量
HA1~HA8屋仔	84
HB1~HB8屋仔	140



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。

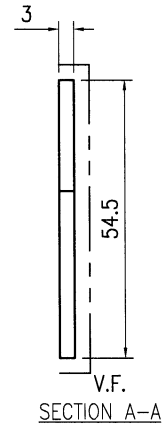
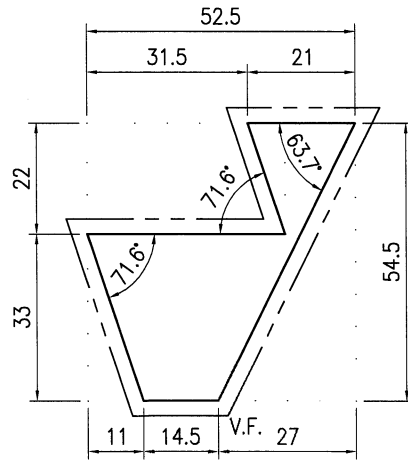


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-004R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-004R	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.001	长度	-	宽度	-


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

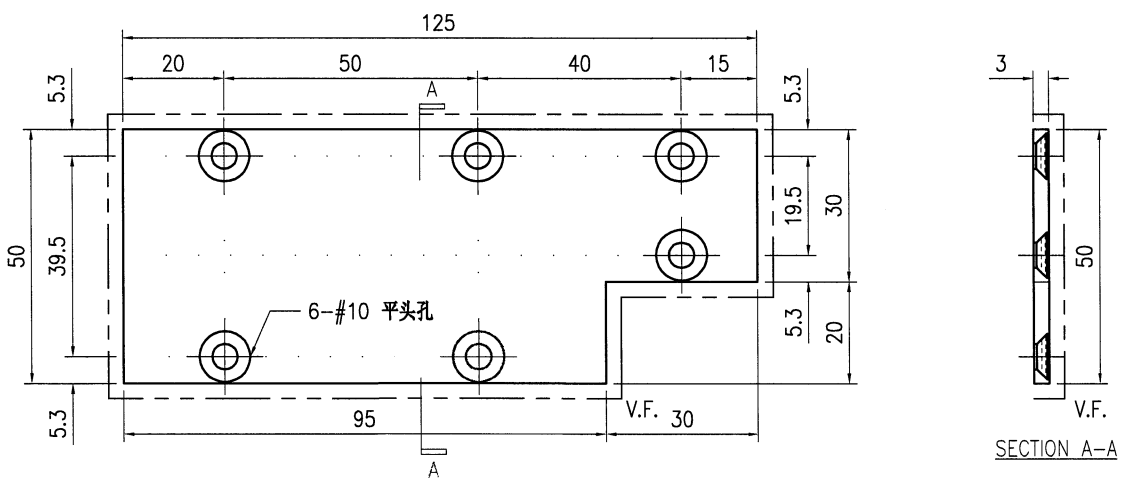
位置	数量
HA1~HA8屋仔	84
HB1~HB8屋仔	140



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。

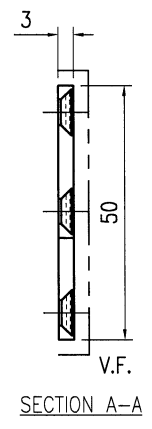
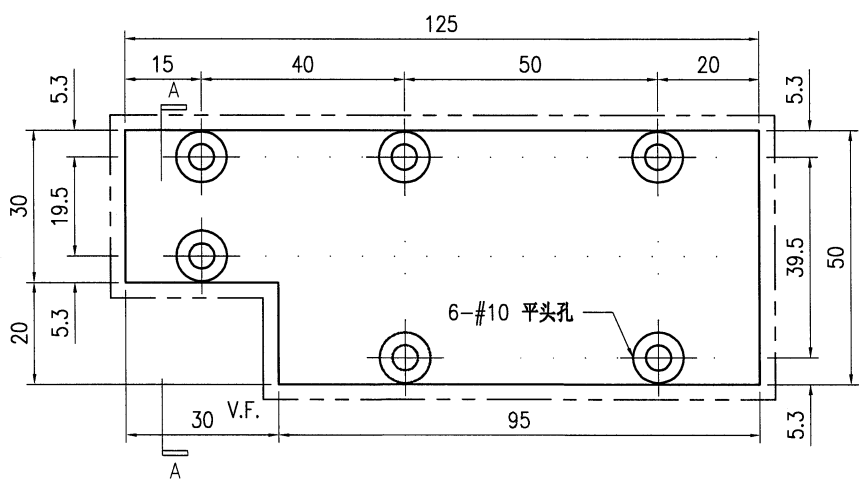
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-100L 图号 J853-AG-AP-100L
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盤 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.006	数量 189 长度 宽度



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 -	30/01/24 -	物料号 J853-AG-AP-100R 图号 J853-AG-AP-100R
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(m ²)	- 0.006	数量 189 长度 - 宽度 -



技术说明:

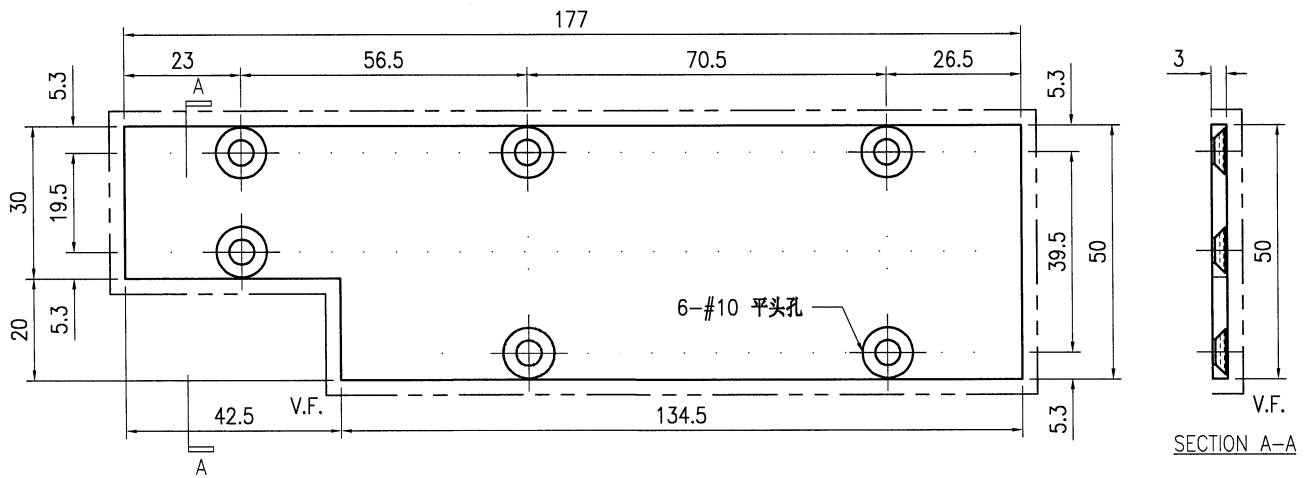
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "———" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-101R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-101R	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	126	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.008	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 ± 0.5 mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 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, 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。