

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

工程指示編號:	EI- 7360	修改版本:	A
	HK- 0417		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	ROW C(HC1~HC6)地盤用企身Grille柵格玉生產修改(藍色)	日期:	08/03/2024

<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: 修改A:修改呎吋. 請以此 EI 為準生產

完成上列要求日期: 20/03/2024

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 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 0417 項目經理簽署:

圖則登記表

DRAWING REGISTER

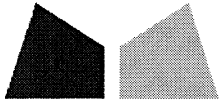
工程名稱 Project Title:		香港延坪道(第二期別墅)		年	接收日期 Receiving Date (適用於客)							
Vertical Grilles-格栅玉 ROW C		月	日		發出日期 Issued Date							
工程編號 Project No:					J853		分發予 Distributed To					
				年	24 24							
					月	02 03						
						日	26 04					
圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title			1	修訂編號 Revision No.							
J853-VG-AG-3013	格栅玉位置图				-							
J853-VG-AG-3014	格栅玉位置图				-							
J853-VG-AG-3017	格栅玉位置图				-							
J853-VG-AG-3021	格栅玉位置图				-							
J853-VG-AG-002	格栅玉组装图				- A							
J853-VG-AG-003	格栅玉组装图				- A							
J853-VG-AG-004	格栅玉组装图				- A							
J853-VG-AG-030	格栅玉组装图				- A							
J853-VG-AG-031	格栅玉组装图				- A							
J853-VG-AG-032	格栅玉组装图				- A							
J853-VG-AA01-001	型材加工图				-							
J853-VG-AA01-004	型材加工图				-							
J853-VG-X86540-002	型材加工图				- A							
J853-VG-X86540-003	型材加工图				- A							
J853-VG-X86540-004	型材加工图				- A							
J853-VG-X86540-101	型材加工图				- A							
J853-VG-X86540-102	型材加工图				- A							
J853-VG-X86540-103	型材加工图				- A							

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Vertical Grilles-地盘用格栅玉分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 29-Feb-24

序号	部件图编号	总数量						备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
1	J853-VG-AG-002	10	5	5	5	10	35	
2	J853-VG-AG-003	2	1	1	1	2	7	
3	J853-VG-AG-004	2	1	1	1	2	7	
4	J853-VG-AG-030	1	1	1	1	1	5	
5	J853-VG-AG-031	5	5	5	5	5	25	
6	J853-VG-AG-032	1	1	1	1	1	5	
		21	14	14	14	21	84	



鋁材開料總表

工程號碼: J853 工程名稱: 延坪道別墅(V Grilles-HC1~HC6格柵玉)

序號	鋁料編號	名稱	表面處理		開料長度	實用長料總數量		浪費率(%)
			顏色	層厚		支數	長度	
1	JMFG0064	105x55x3mm鋁通	JMQ2134	57	6000	10	60000	8.74
2	X86540	格柵型材	JMQ2134	57	6100	109	664900	4.31

送至: _____

由: _____

日期: _____

簡短說明: _____

工程號碼:J853, 工程名稱:延坪道別墅(V Grilles-HC1~HC6格柵玉)
開料長度:6100, 總長料支數:109, 總開料支數:413
鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):4.31

鋁材開料清單 X86540

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-VG-X86540-103	(餘料)5	1683.5	59	1	0	1	5@(981.5)x1
J853-VG-X86540-004, J853-VG-X86540-103	1-20	1683.5		58	20	0	1-4@(981.5)x4 5@(2671)x1
J853-VG-X86540-002, J853-VG-X86540-101	(餘料)20, 38	1497.0	295	4	0	2	20@(1168)x1 38@(38)x1
J853-VG-X86540-002, J853-VG-X86540-101	21-94	1497.0		291	74	0	21-37@(38)x17 38@(4547)x1 39-93@(38)x55 94@(3044)x1
J853-VG-X86540-003	(餘料)94	1480.5	59	2	0	1	94@(71)x1
J853-VG-X86540-003, J853-VG-X86540-102	95-109	1480.5		57	15	0	95-108@(104)x14 109@(4563.5)x1

Rev.A

工程號碼:J853, 工程名稱:延坪道別墅(V Grilles-HC1~HC6格柵玉)
開料長度:6000, 總長料支數:10, 總開料支數:96
鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):8.74

鋁材開料清單 JMFG0064

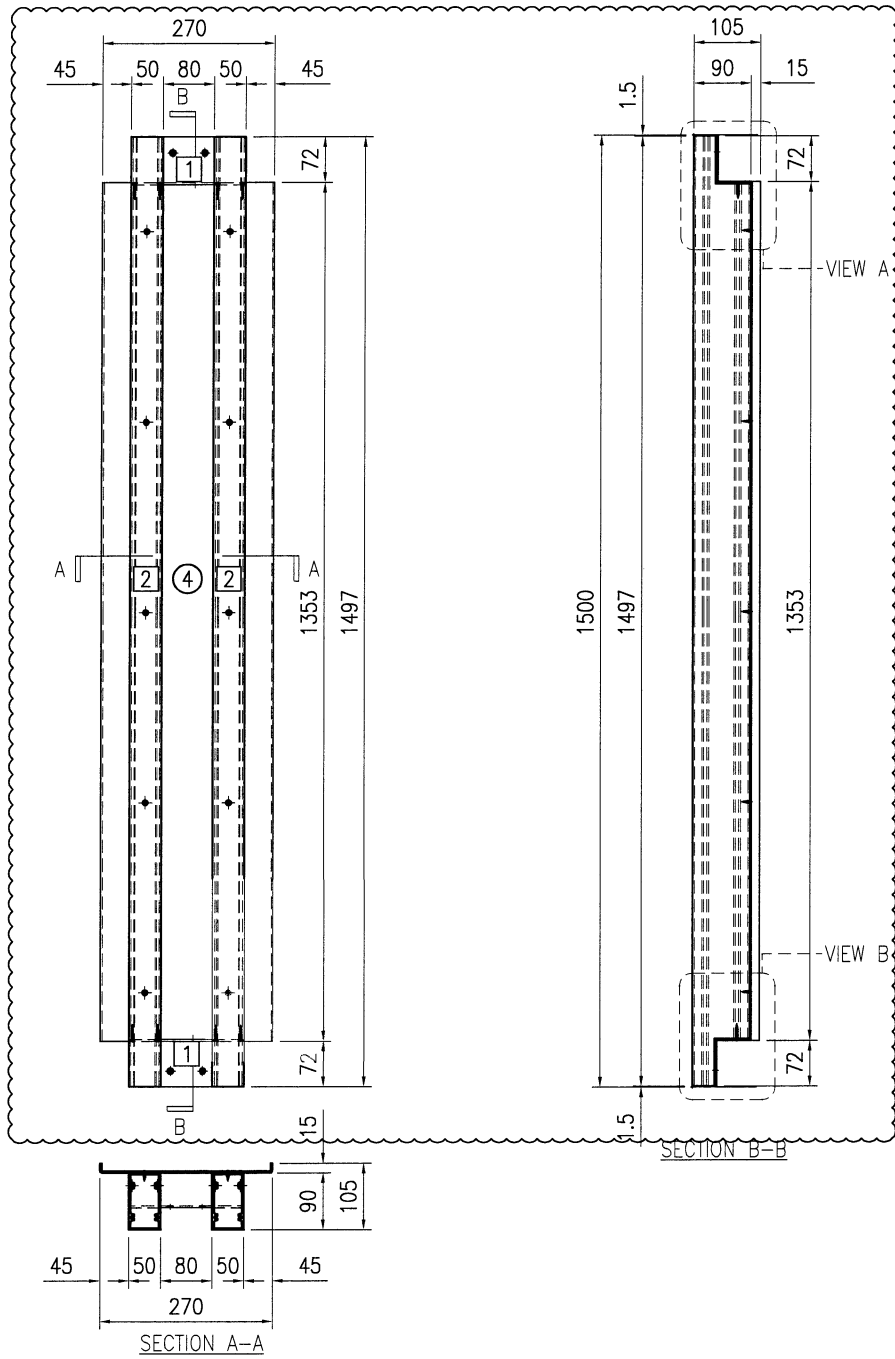
窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-VG-AA01-004	1-8	1090.0	40	40	8	0	1-8@(470)x8
J853-VG-AA01-001	(餘料)1-8	180.0	56	16	0	8	1-8@(98)x8
J853-VG-AA01-001	9-10	180.0		40	2	0	9@(184)x1 10@(4276)x1



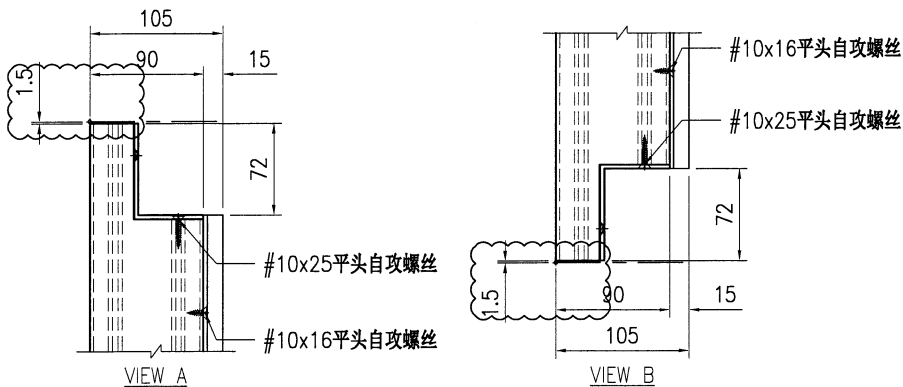
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-AG-002			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-AG-002			
名称	垂直格栅组装图	批准	-	-	数量	-			
版本	A	材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	1497	宽度	270

采用	工厂	地盘	√
日期	04/03	颜色	-



位置	数量
HA1~HA8屋仔	126
HB1~HB8屋仔	70
HC1~HC6屋仔	35
HD1~HD7屋仔	40

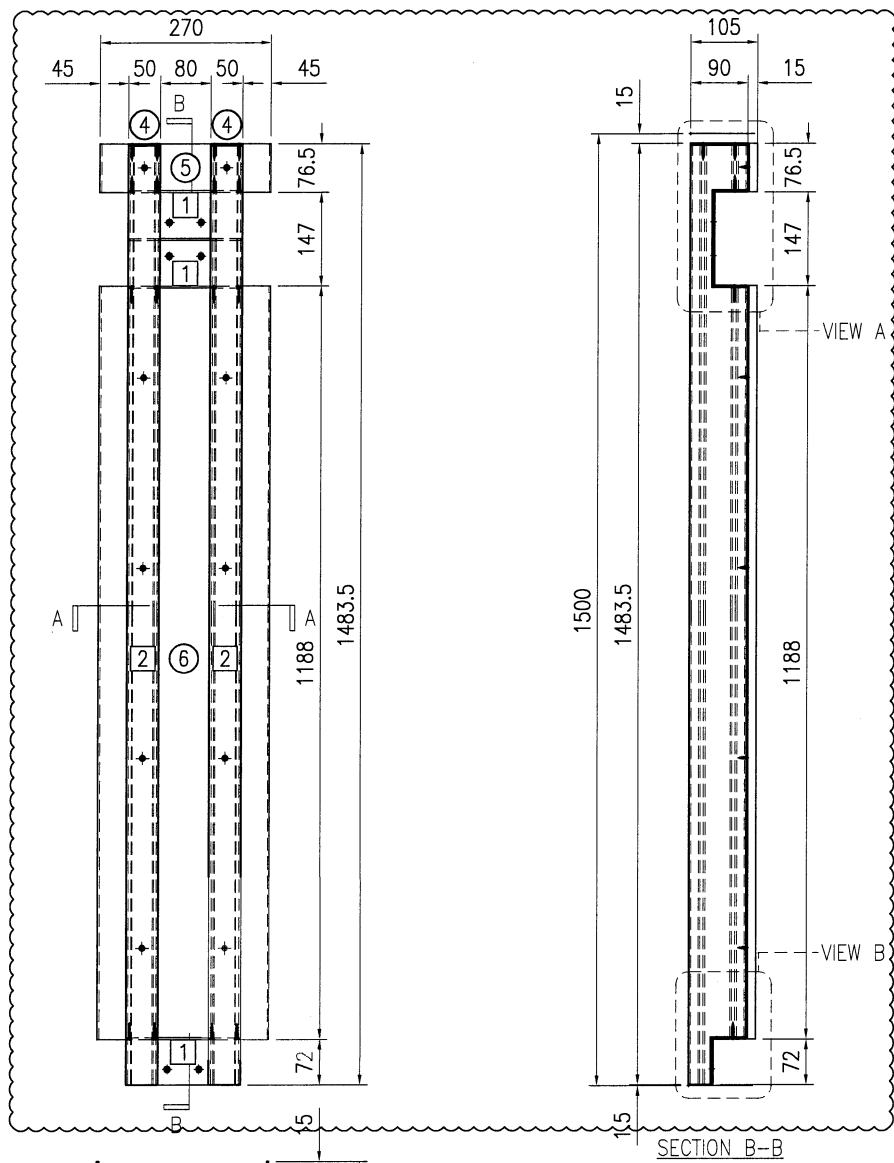


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-VG-AA01-001	180	2
2	J853-VG-X86540-002	1497	2
4	J853-VG-AP-102	-	1
-	#10x16平头自攻螺丝	-	10
-	#10x25平头自攻螺丝	-	8

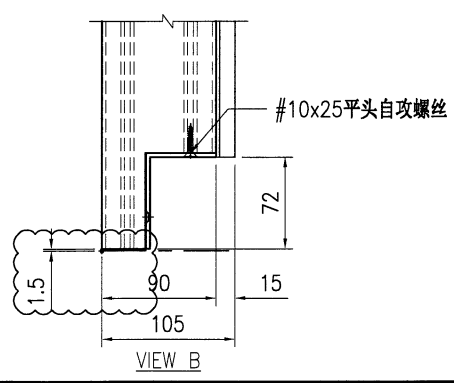
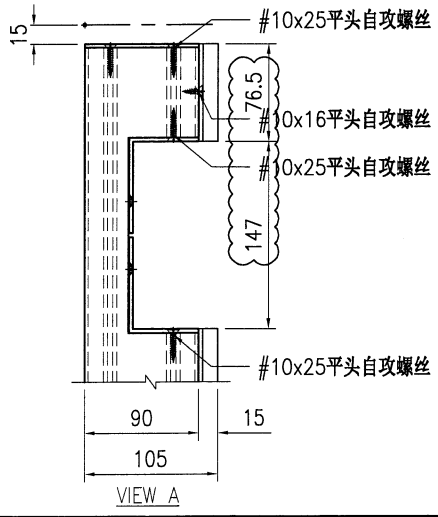
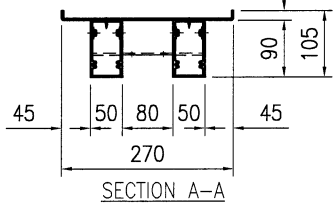


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-AG-003	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-AG-003	
名称	垂直格栅组装图	批准	-	-	数量	-	
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	1483.5	
版本	A	采用	工厂	地盘	√	宽度	270
日期	04/03	颜色	-				



位置	数量
HA1~HA8屋仔	14
HB1~HB8屋仔	14
HC1~HC6屋仔	7
HD1~HD7屋仔	8

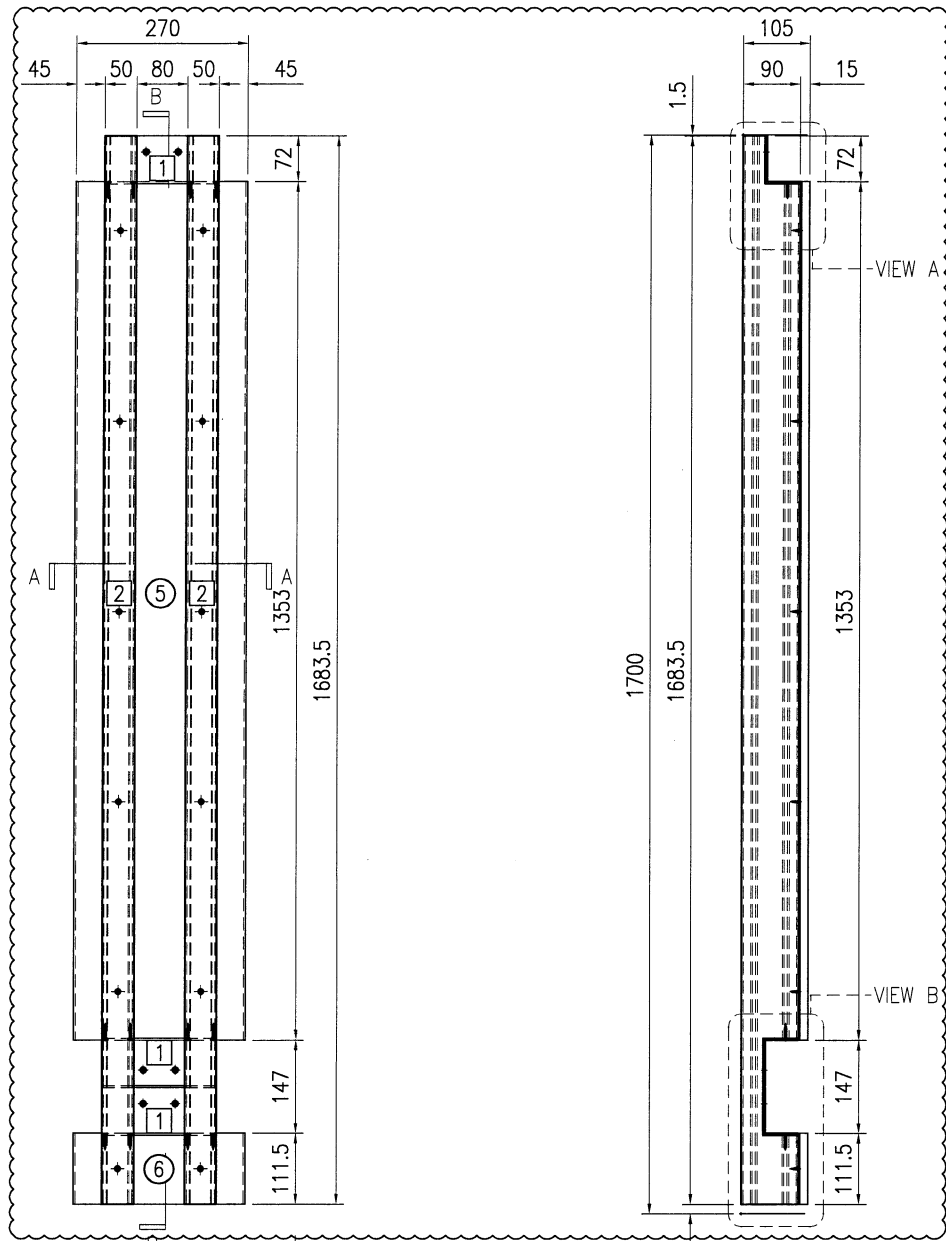


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-VG-AA01-001	180	3
2	J853-VG-X86540-003	1480.5	2
4	J853-VG-AP-002	-	2
5	J853-VG-AP-100	-	1
6	J853-VG-AP-103	-	1
-	#10x16平头自攻螺丝	-	10
-	#10x25平头自攻螺丝	-	20

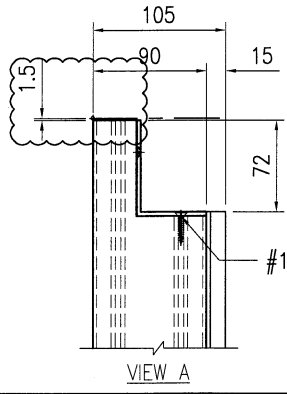
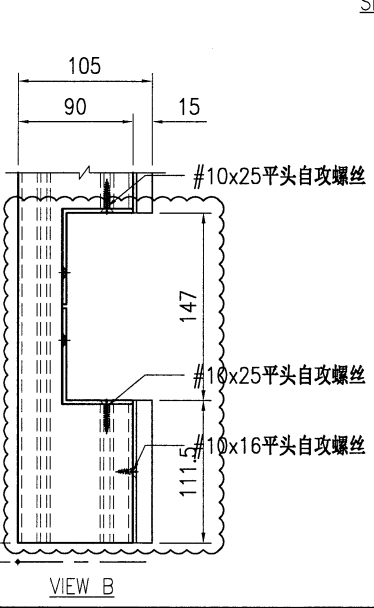
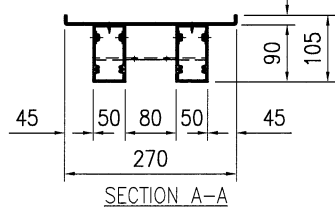


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-AG-004	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-AG-004	
版本	A	名称	垂直格栅组装图	批准	-	数量	-
日期	04/03	颜色	-	材料	-	单件面积(㎡)	-
采用	工厂	地盘	√	长度	1683.5	宽度	270



位置	数量
HB1~HB8屋仔	14
HC1~HC6屋仔	7
HD1~HD7屋仔	8

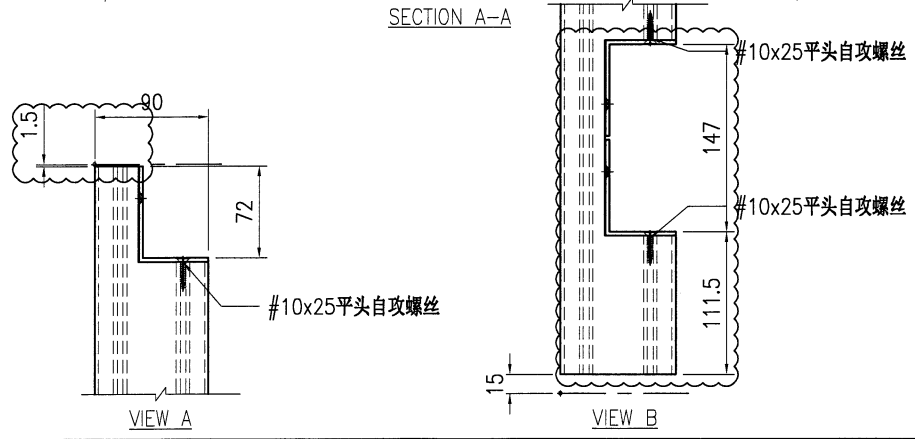
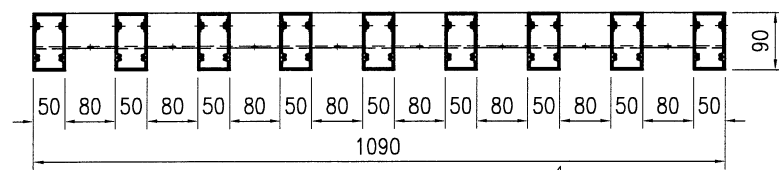
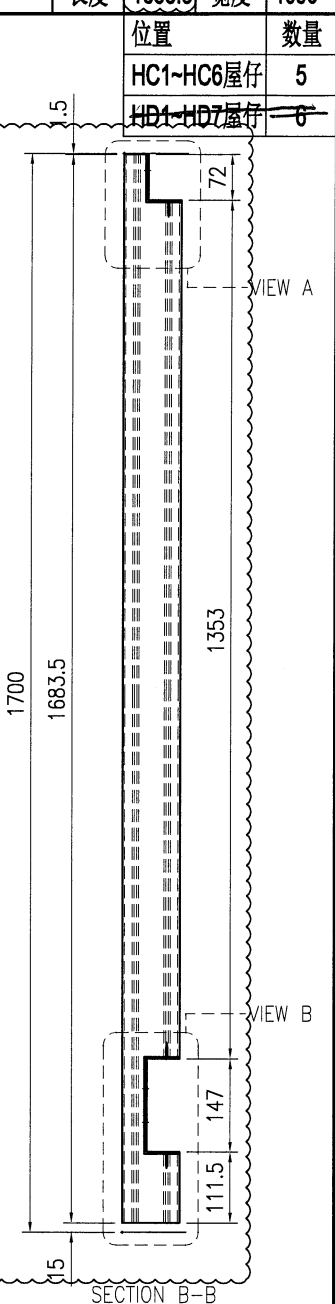
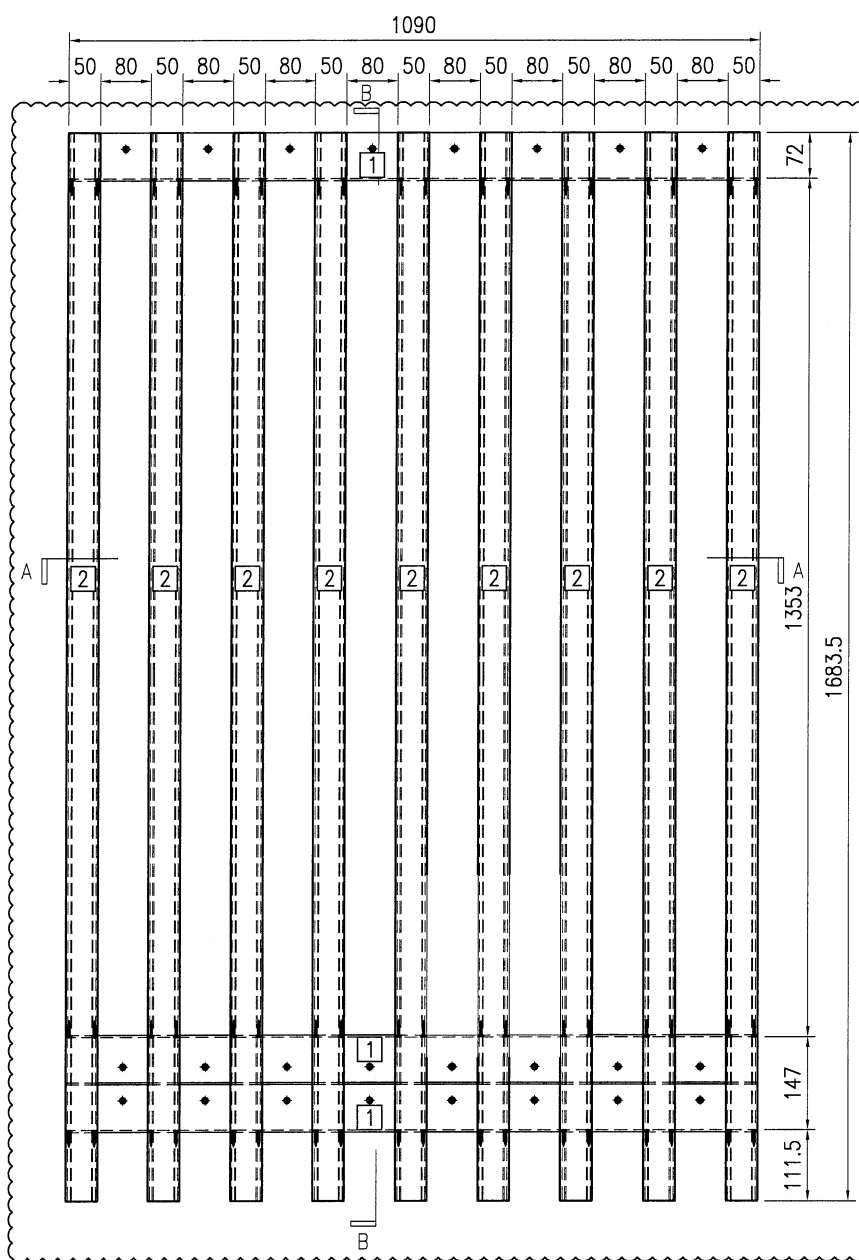


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-VG-AA01-001	180	3
2	J853-VG-X86540-004	1683.5	2
5	J853-VG-AP-102	-	1
6	J853-VG-AP-104	-	1
-	#10x16平头自攻螺丝	-	12
-	#10x25平头自攻螺丝	-	12



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

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-AG-030	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-AG-030	
名称	垂直格栅组装图	批准	-	-	数量	-	
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	1683.5	
版本	A	采用	工厂	地盘	√	宽度	1090
日期	04/03	颜色	-			位置	数量

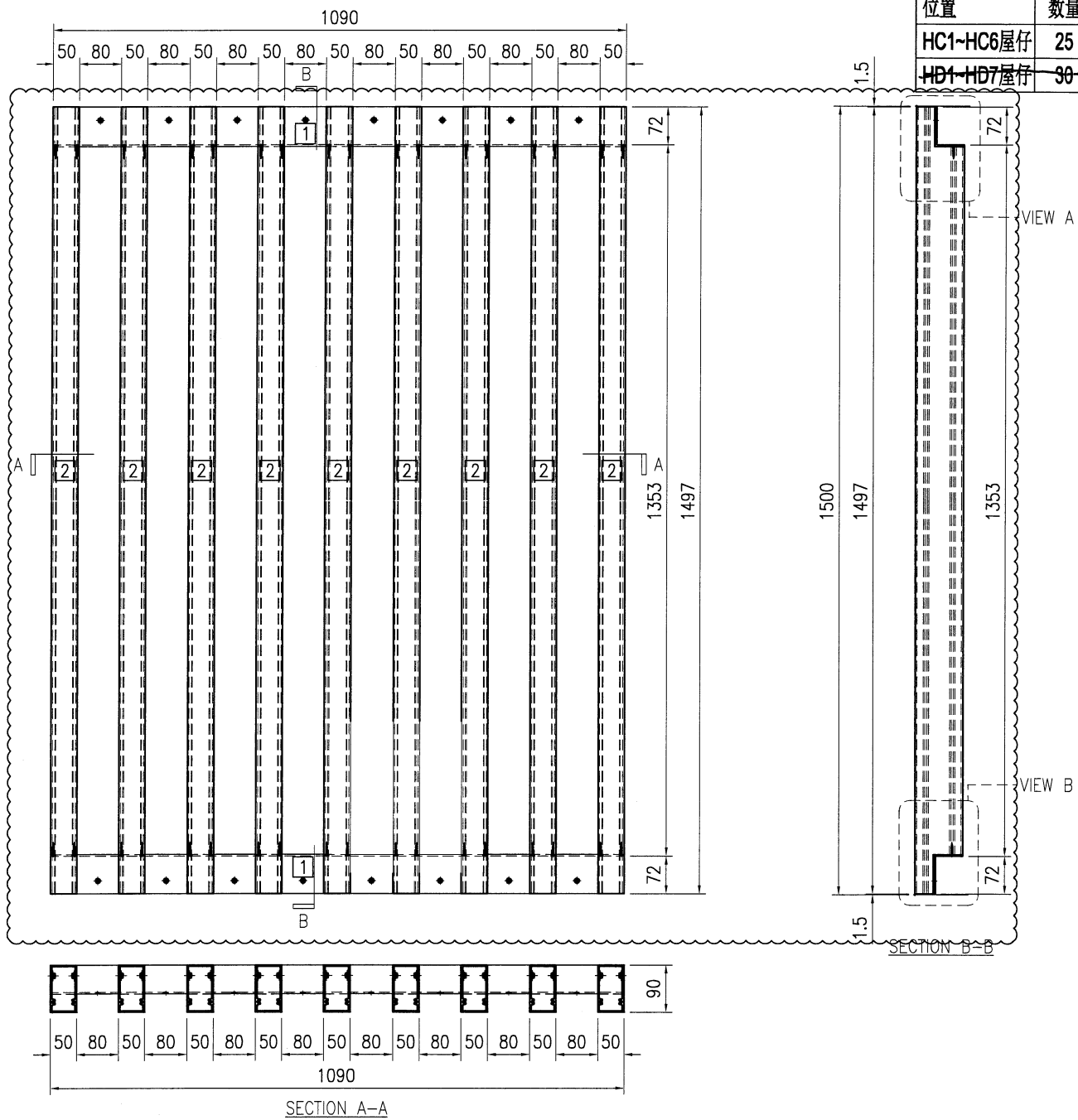


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-VG-AA01-004	1090	3
2	J853-VG-X86540-103	1683.5	9
-	#10x25平头自攻螺丝	-	54

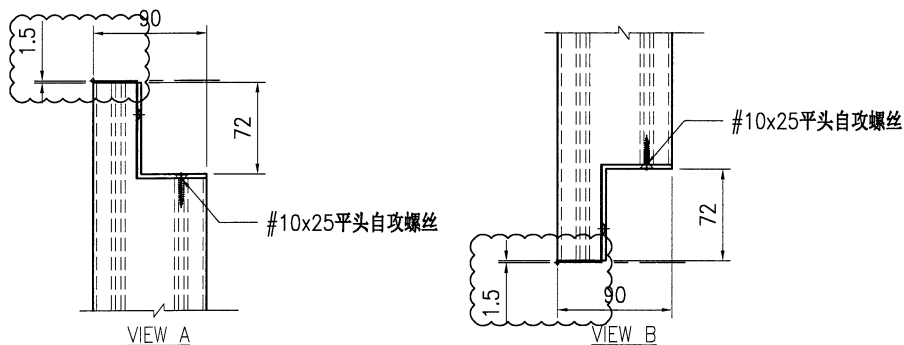


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-AG-031	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-AG-031	
名称	垂直格栅组装图	批准	-	-	数量	-	
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	1497	
版本	A	采用	工厂	地盘	√	宽度	1090
日期	04/03	颜色	-				



位置	数量
HC1-HC6屋仔	25
HD1-HD7屋仔	30

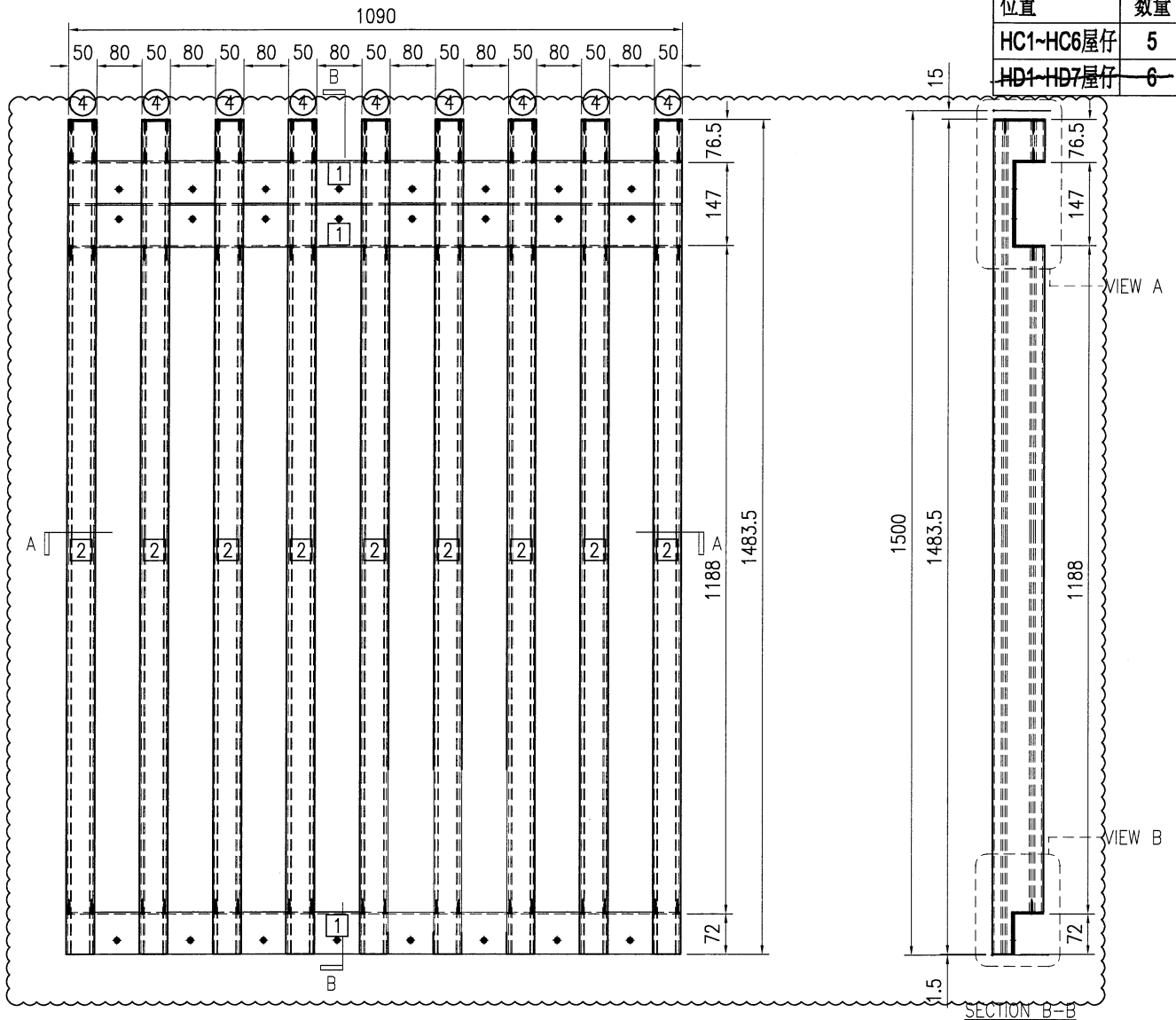


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-VG-AA01-004	1090	2
2	J853-VG-X86540-101	1497	9
-	#10x25平头自攻螺丝	-	36

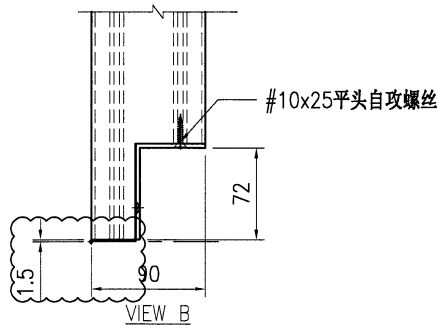
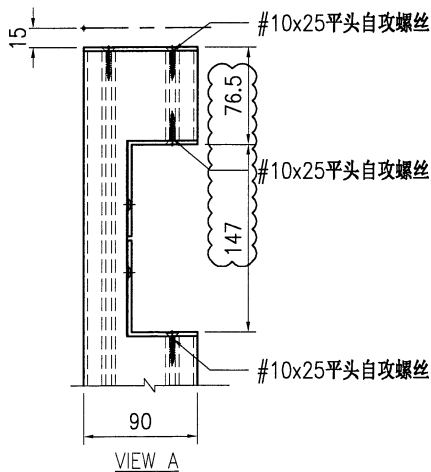
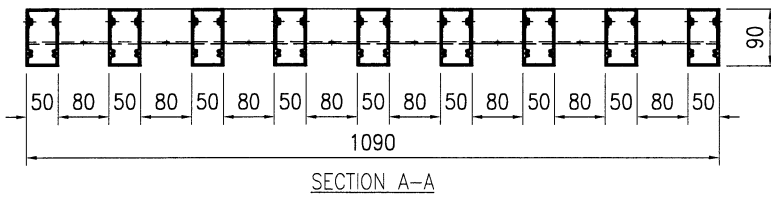


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-AG-032	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-AG-032	
名称	垂直格栅组装图	批准	-	-	数量	-	
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	1483.5	
版本	A	采用	工厂	地盘	√	宽度	1090
日期	04/03	颜色	-				



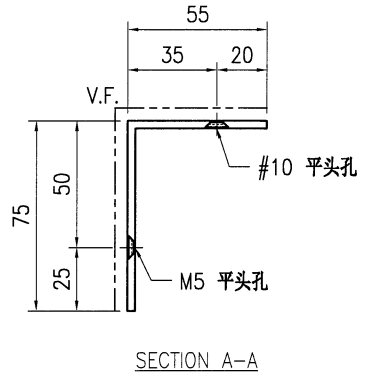
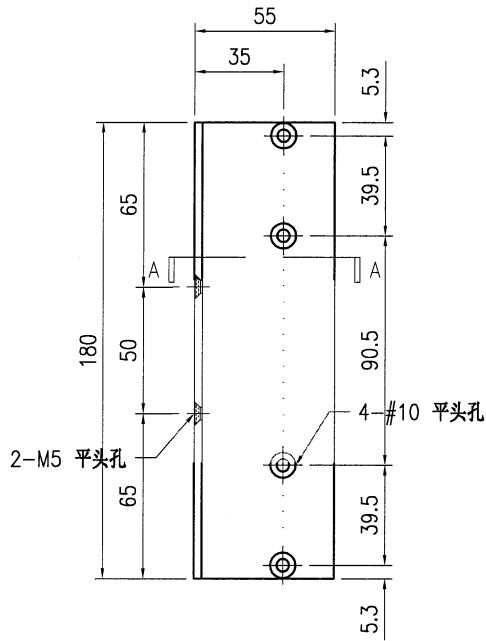
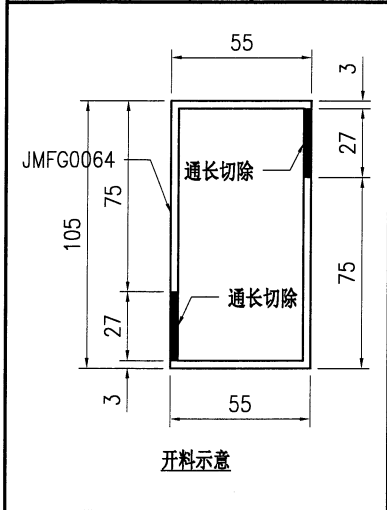
位置	数量
HC1-HC6屋仔	5
HD1-HD7屋仔	6



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-VG-AA01-004	1090	3
2	J853-VG-X86540-102	1480.5	9
4	J853-VG-AP-002	-	9
-	#10x25平头自攻螺丝	-	90

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	26/02/24	物料号 J853-VG-AA01-001
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-VG-AA01-001
版本 	采用 	工厂 √	地盘 	名称 75x55x3mm 铝角	批准 -	-	数量 -
日期 	颜色 JM213457			材料 JMFG0064	单件重量(kg) -	-	长度 180

位置	数量
HA1~HA8屋仔	336
HB1~HB8屋仔	224
HC1~HC6屋仔	112
HD1~HD7屋仔	128

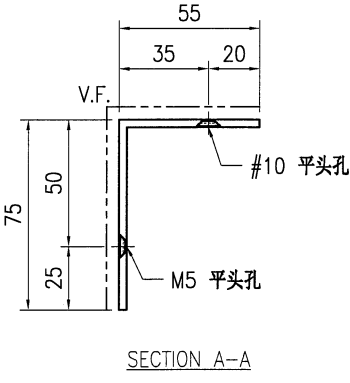
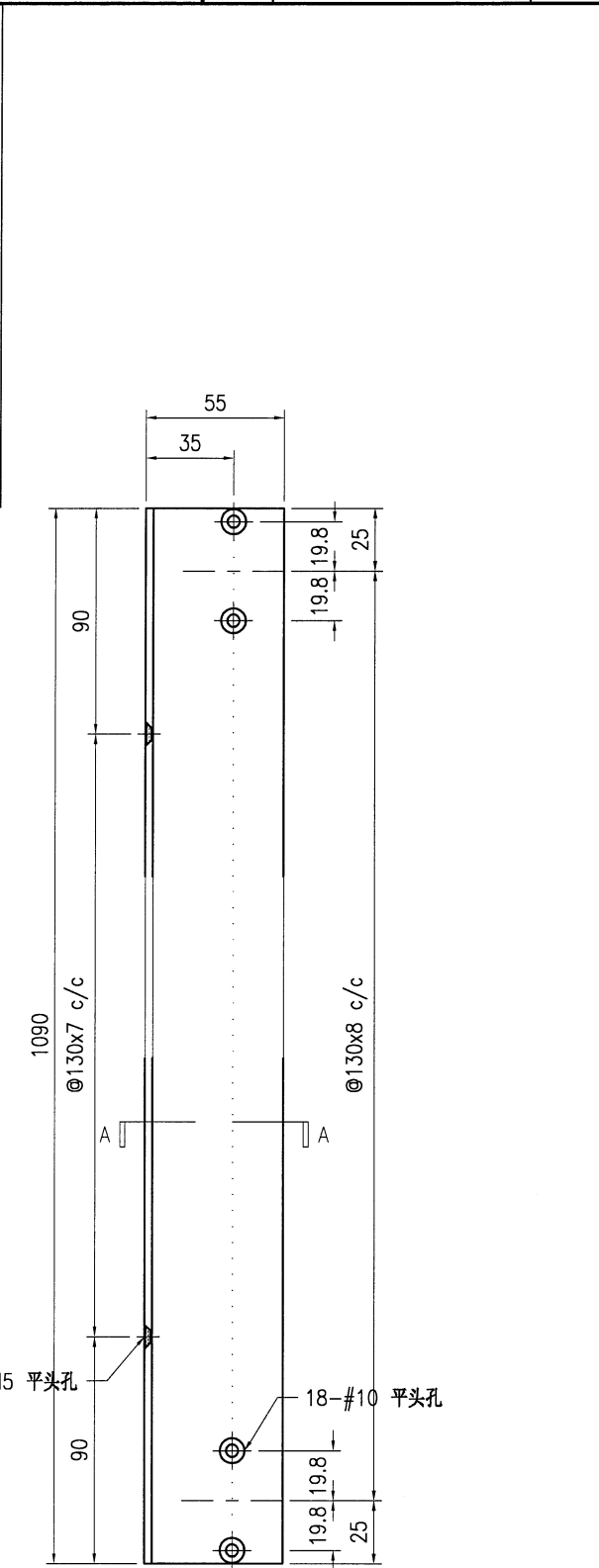
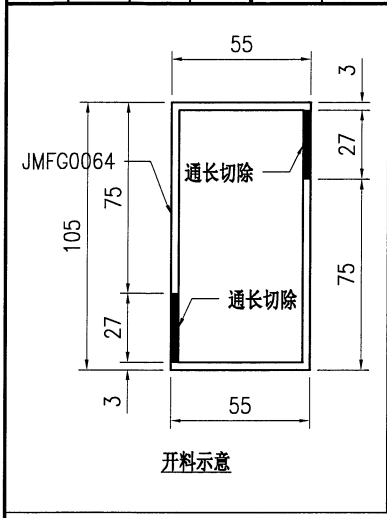


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	26/02/24 - -	物料号 J853-VG-AA01-004 图号 J853-VG-AA01-004								
版本		采用	工厂	√	地盘		名称	75x55x3mm 铝角	批准	-	-	数量	-		
日期		颜色	JMQ213457				材料	JMFG0064	单件重量(kg)	-	-	长度	1090	宽度	-

位置	数量
HC1~HC6屋仔	80
HD1~HD7屋仔	96

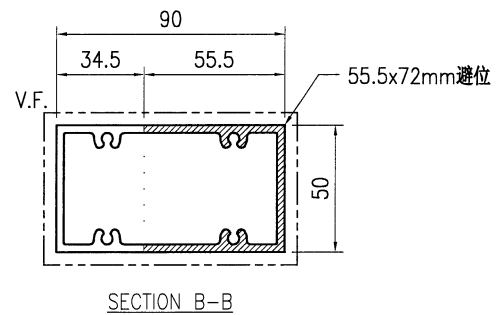
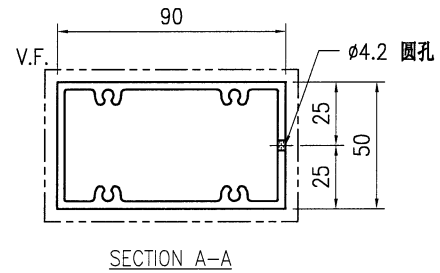
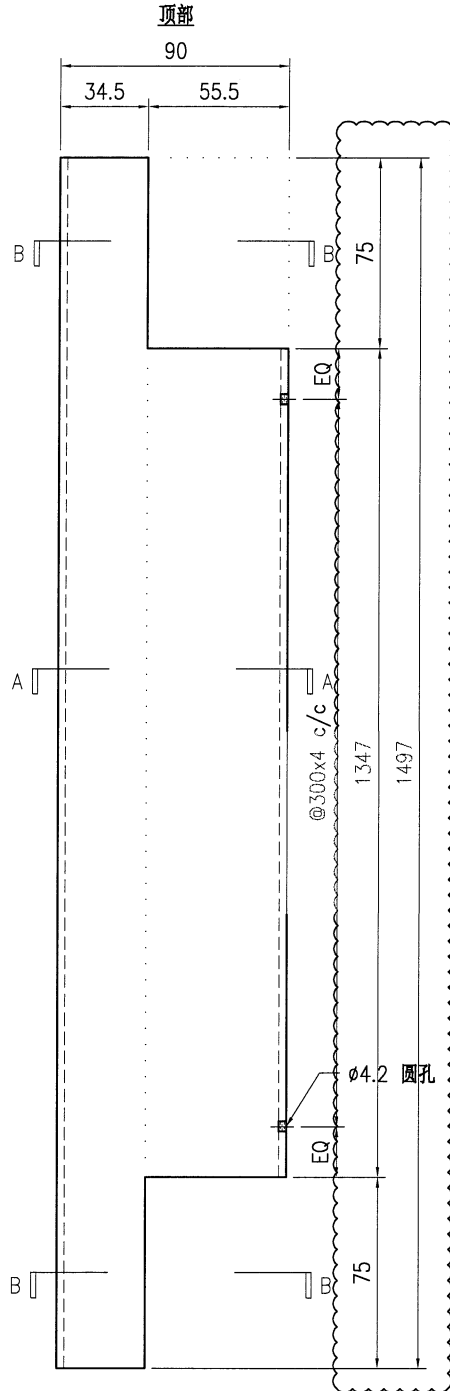


技术说明:

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.	26/02/24	物料号 J853-VG-X86540-002	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-VG-X86540-002	
版本 A		采用 工厂	√	地盘 	名称 格栅型材	批准 -	-	数量 -
日期 04/03		颜色 JMQ213457			材料 X86540	单件重量(kg)	-	长度 1497

位置	数量
HA1~HA8屋仔	252
HB1~HB8屋仔	140
HC1~HC6屋仔	70
HD1~HD7屋仔	80

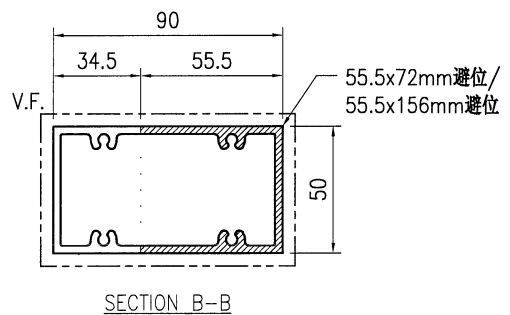
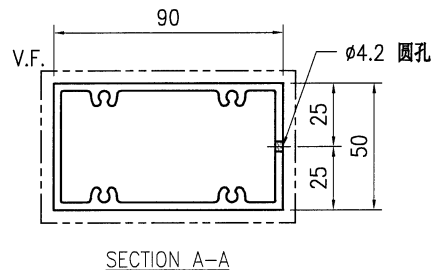
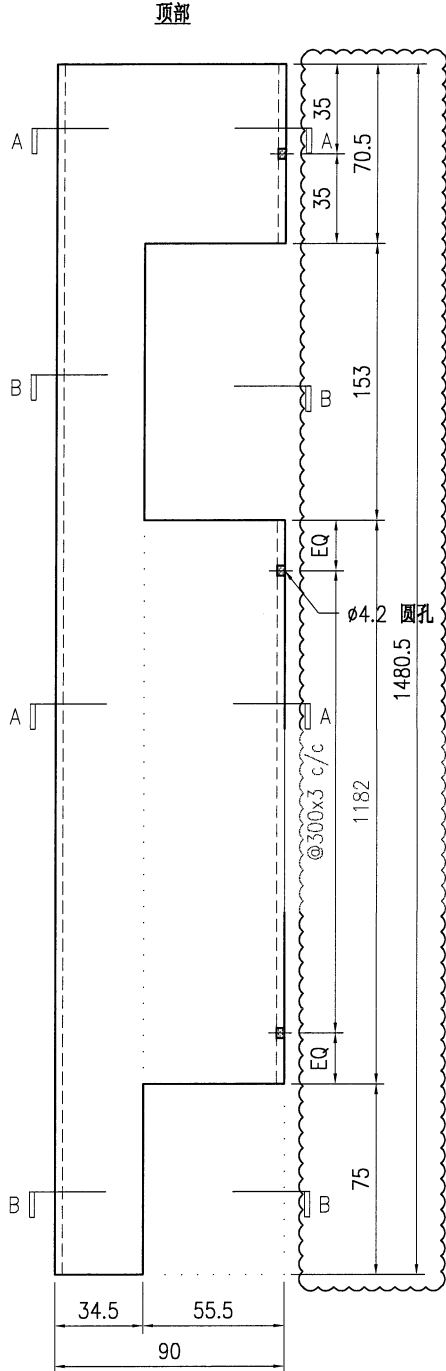


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	26/02/24 - -	物料号 J853-VG-X86540-003 图号 J853-VG-X86540-003
版本 A 日期 04/03	采用 <input type="checkbox"/> 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘 <input type="checkbox"/>	名称 格栅型材 材料 X86540	数量 - 长度 1480.5 宽度 -	单件重量(kg) -			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	28
HB1~HB8屋仔	28
HC1~HC6屋仔	14
HD1~HD7屋仔	16



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。



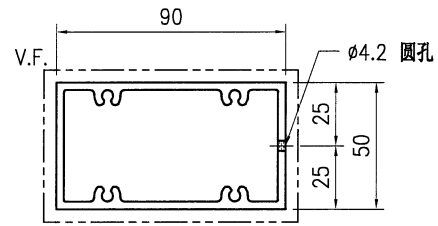
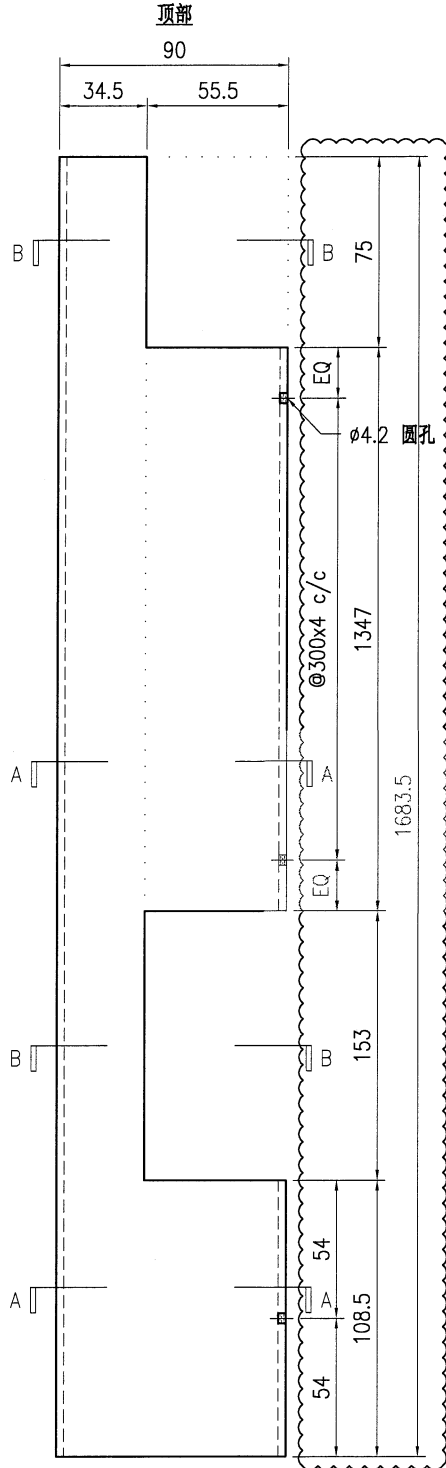
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-X86540-004
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-X86540-004
名称	格栅型材	批准	-	-	数量	-
材料	X86540	单件重量(kg)	-	-	长度	1683.5
宽度	-	数量	-	-	位置	-

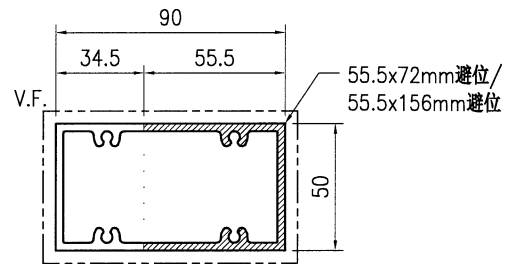
版本	A
日期	04/03

采用	工厂	√	地盘
颜色	JMQ213457		

位置	数量
HB1~HB8屋仔	28
HC1~HC6屋仔	14
HD1~HD7屋仔	16



SECTION A-A



SECTION B-B

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。

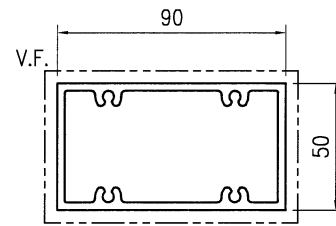
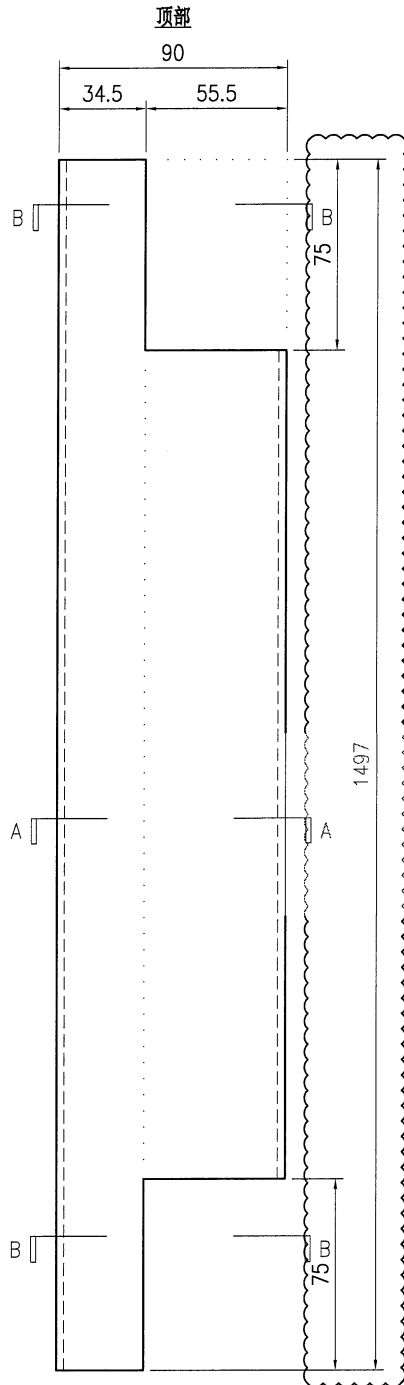


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

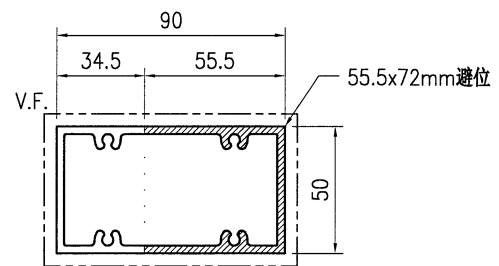
工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-X86540-101	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-X86540-101	
版本	A	名称	格栅型材	批准	-	数量	-
日期	04/03	材料	X86540	单件重量(kg)	-	长度	1497

采用	工厂	√	地盘
颜色	JMQ213457		

位置	数量
HA1~HA8屋仔	630
HB1~HB8屋仔	385
HC1~HC6屋仔	225
HD1~HD7屋仔	270



SECTION A-A



SECTION B-B

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。

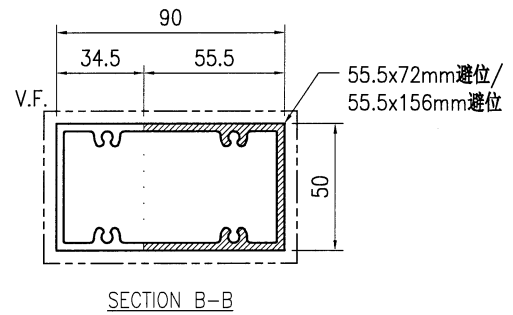
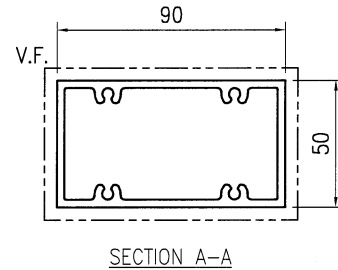
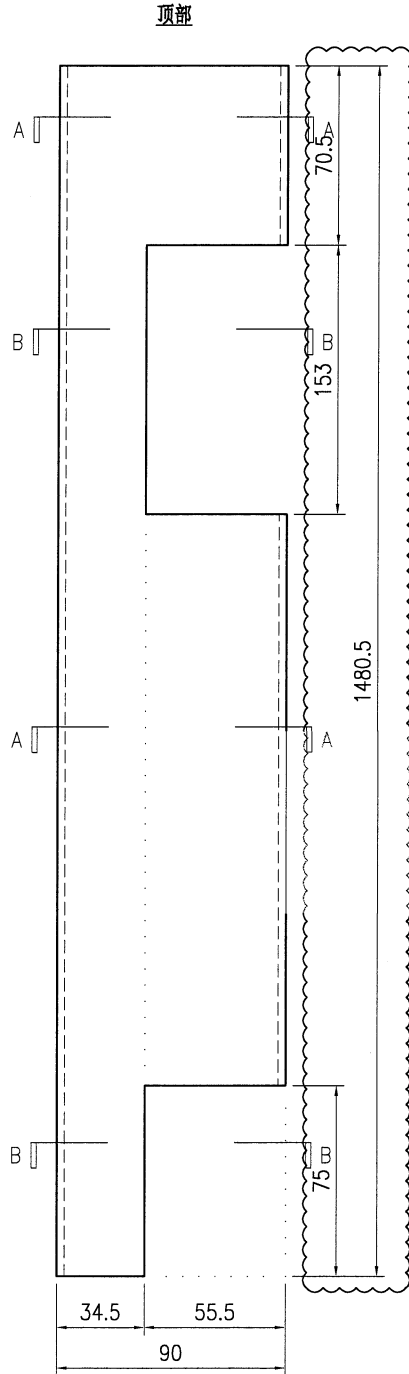


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/02/24	物料号	J853-VG-X86540-102
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VG-X86540-102
名称	格栅型材	批准	-	-	数量	-
材料	X86540	单件重量(kg)	-	-	长度	1480.5

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	04/03	颜色	JMQ213457			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	70
HB1~HB8屋仔	77
HC1~HC6屋仔	45
HD1~HD7屋仔	54

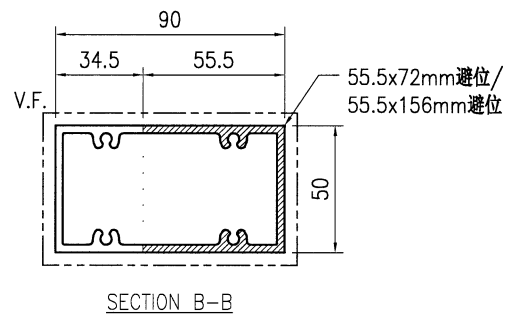
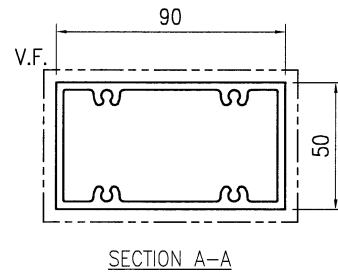
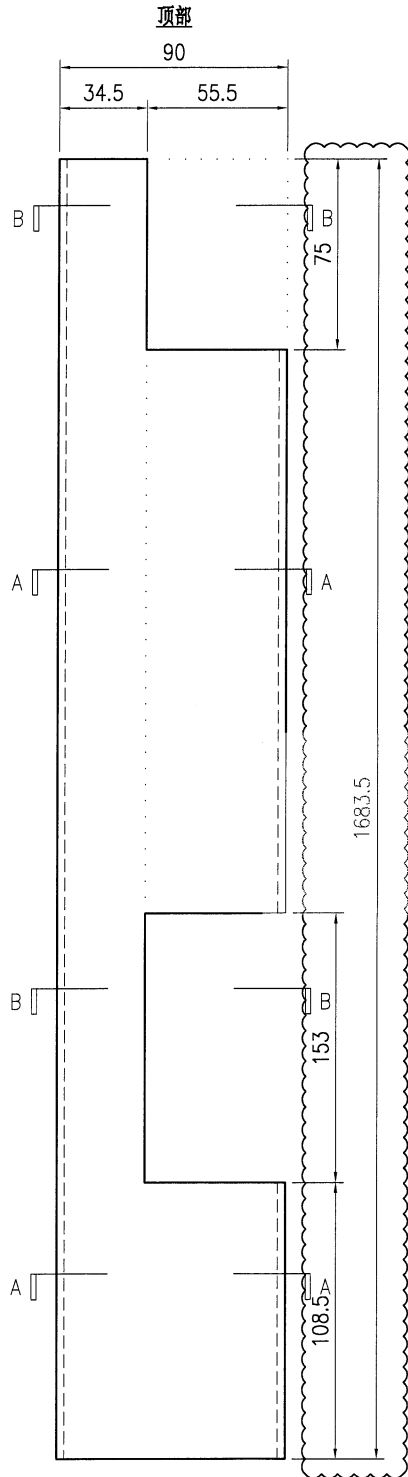


技术说明:

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.	26/02/24	物料号 J853-VG-X86540-103
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-VG-X86540-103
版本 A		采用 工厂	工厂 √	地盘	名称 格栅型材	批准 -	数量 -
日期 04/03		颜色 JMQ213457			材料 X86540	单件重量(kg)	长度 1683.5

位置	数量
HB1~HB8屋仔	77
HC1~HC6屋仔	45
HD1~HD7屋仔	54



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。