



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

工程指示編號:	EI- 7493	修改版本:	A
	HK-0582		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統/	發件人:	Jingo
工程項目:	HGB ROW C & ROW D 工廠用鋁板加工圖&BM	日期:	02/04/2024

<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: HGB ROW C & ROW D工廠用鋁板加工圖&BM 分屋包裝
完成上列要求日期: 17/04/2024

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 技術部	<input checked="" 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

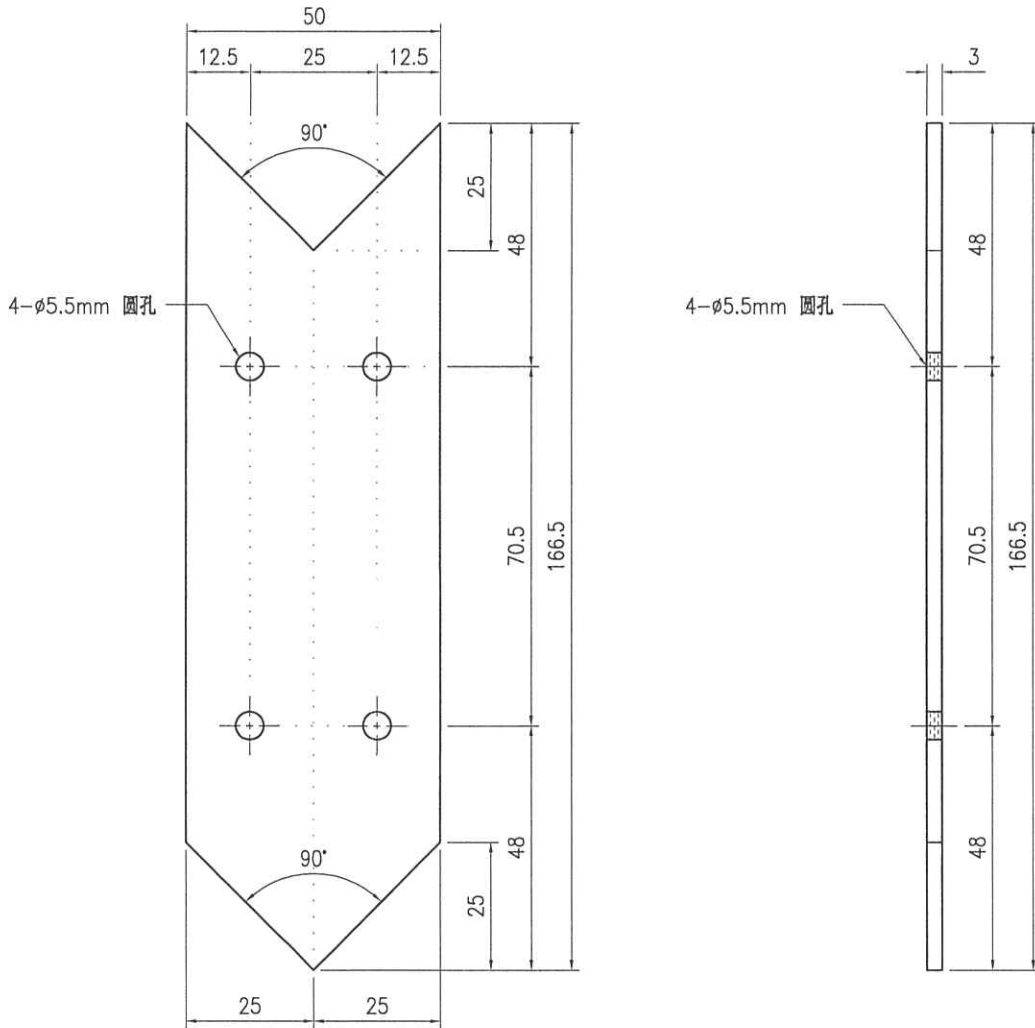
*發件人簽署:	*組別成員批核簽署:
傳遞編號:	項目經理簽署:



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

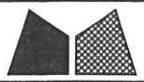
工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-001								
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-001								
版本	A	B		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
日期	18/12	19/03		颜色	铬化	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.01	长度	-	宽度	-	

位置	数量
HA1~HA8屋仔	42
HB1~HB8屋仔	70
HC1~HC6屋仔	34
HD1~HD7屋仔	42



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。

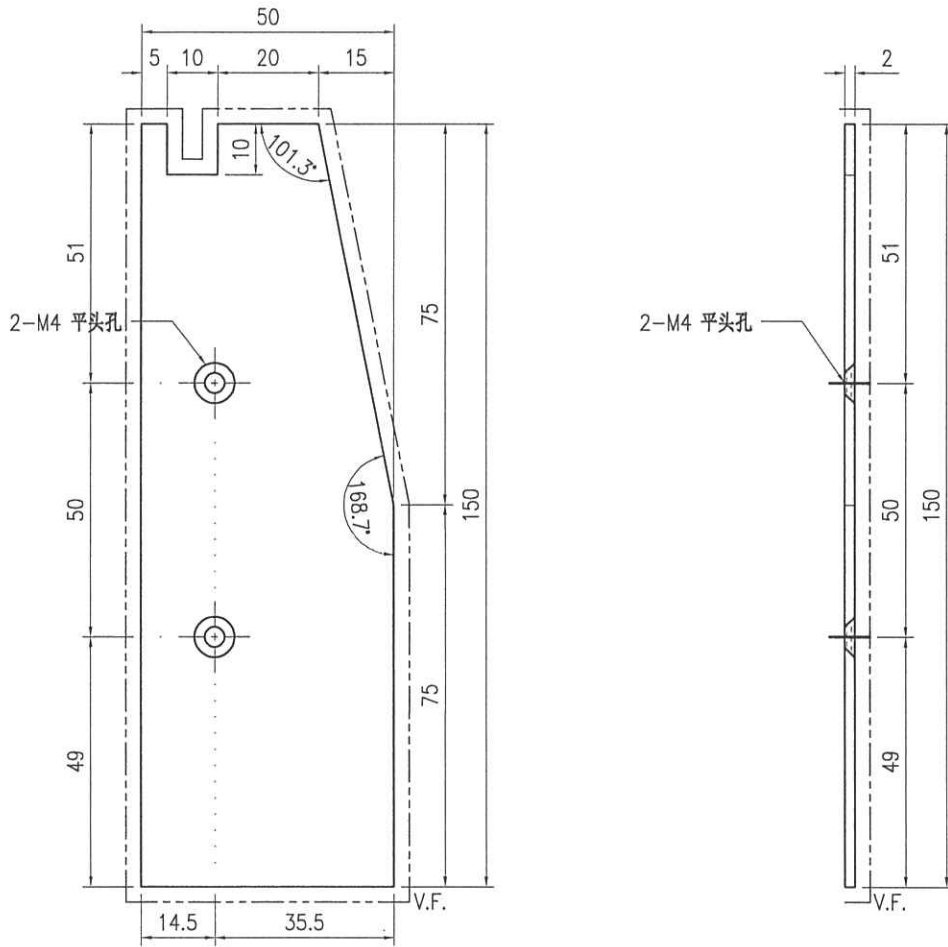


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-002
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-002
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.01	长度	-	宽度 -

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	18/12	19/03	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	35
HC1~HC6屋仔	19
HD1~HD7屋仔	24



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。



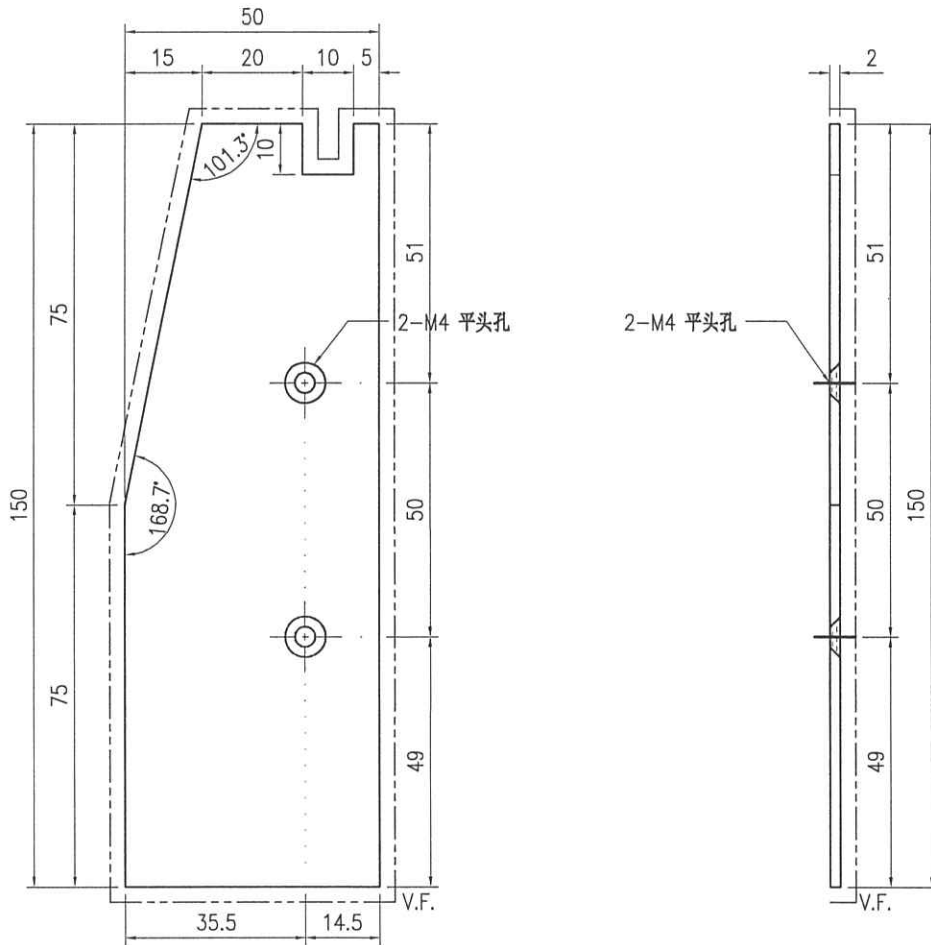
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-003
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-003
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.01	长度	-	宽度 -

版本	A	B
日期	18/12	19/03

采用	工厂	√	地盘
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	35
HC1~HC6屋仔	19
HD1~HD7屋仔	24



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。