

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

工程指示編號:	EI- 7497	修改版本:	-
	HK- 0502		
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 D (HD1~HD7)幕牆地盤用背板生產(綠色)	日期:	18/03/2024

<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:
請按附件資料,生產背板.送地盤.
-請分屋包裝出貨

完成上列要求日期: 20/4/2024

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:	<i>h</i>	*組別成員批核簽署:	<i>K兩哥</i>
傳遞編號:	HK0502/24	項目經理簽署:	<i>[Signature]</i>


-香港延坪道(第二期別墅)-Curtain Wall(地盤背板铝板)-分栋数量统

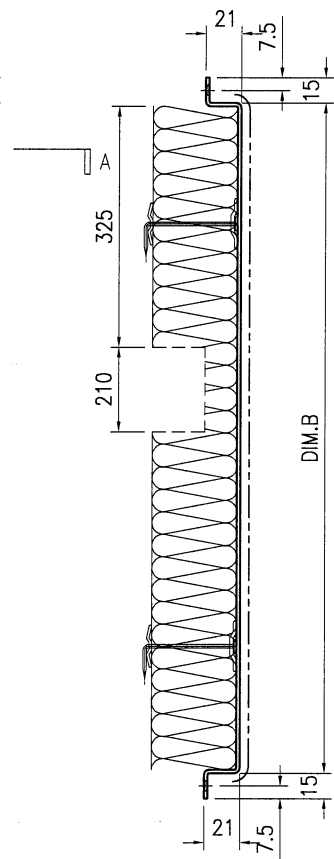
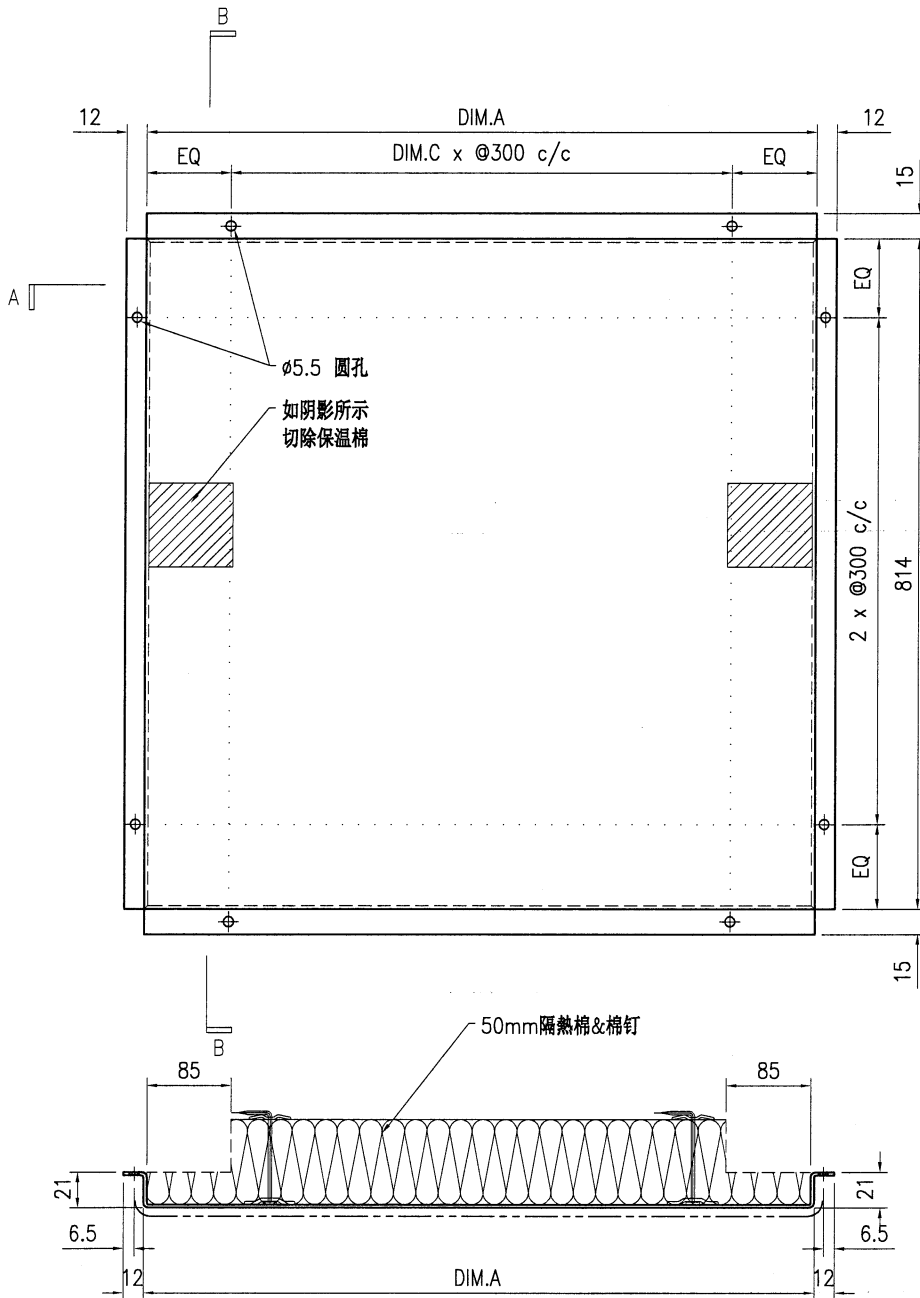
工程: J853-香港延坪道(第二期別墅)

ROW D

日期: 11-Mar-24

序号	部件图编号							总数量	备注
		HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7		
1	J853-CW-AC-531A	2	2	2	2	2	2	12	
2	J853-CW-AC-531B		1	1	1	1		4	
3	J853-CW-AC-531C	1					1	2	
4	J853-CW-AC-532A		1	1	1	1		4	
5	J853-CW-AC-532B	1					1	2	
6	J853-CW-AC-533A	2	2	2	2	2	2	12	
7	J853-CW-AC-533B	1	1	1	1	1	1	6	
8	J853-CW-AC-534A		1	1	1	1		4	
9	J853-CW-AC-534B		2	2	2	2		8	
10	J853-CW-AC-534C	1					1	2	
11	J853-CW-AC-534D	2					2	4	
12	J853-CW-AC-535A		1	1	1	1		4	
13	J853-CW-AC-535B		2	2	2	2		8	
14	J853-CW-AC-535C	1					1	2	
15	J853-CW-AC-535D	2					2	4	
		13	13	13	13	13	13	78	

 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. 14/3/24 物料号 J853-CW-AC-531				
版本 日期	采用 颜色 UCT542049SC-3	工厂 UCT542049SC-3	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) -				
图号 J853-CW-AC-531 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)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-531A	880	814	2			-	-	10	12
J853-CW-AC-531B	915	814	2			-	-	3	4
J853-CW-AC-531C	1065	814	3			-	-	4	2
J853-CW-AC-531D	755	814	2			-	-	1	-
J853-CW-AC-531E	775	814	2			-	-	1	-



SECTION B-B

SECTION A-A

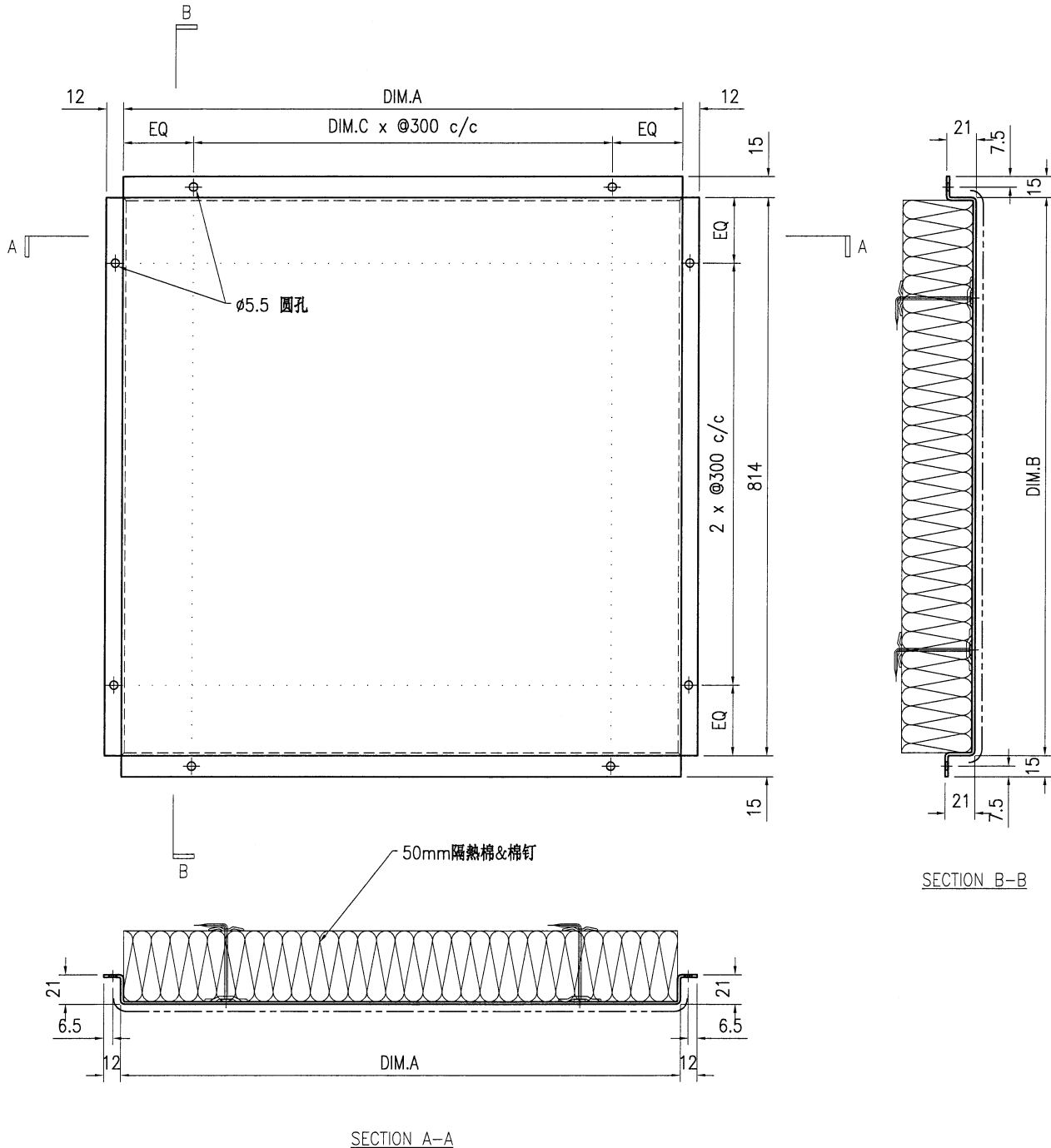
- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	14/3/24	物料号	J853-CW-AC-532
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-532
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)	-	-	长度	-
宽度	-					

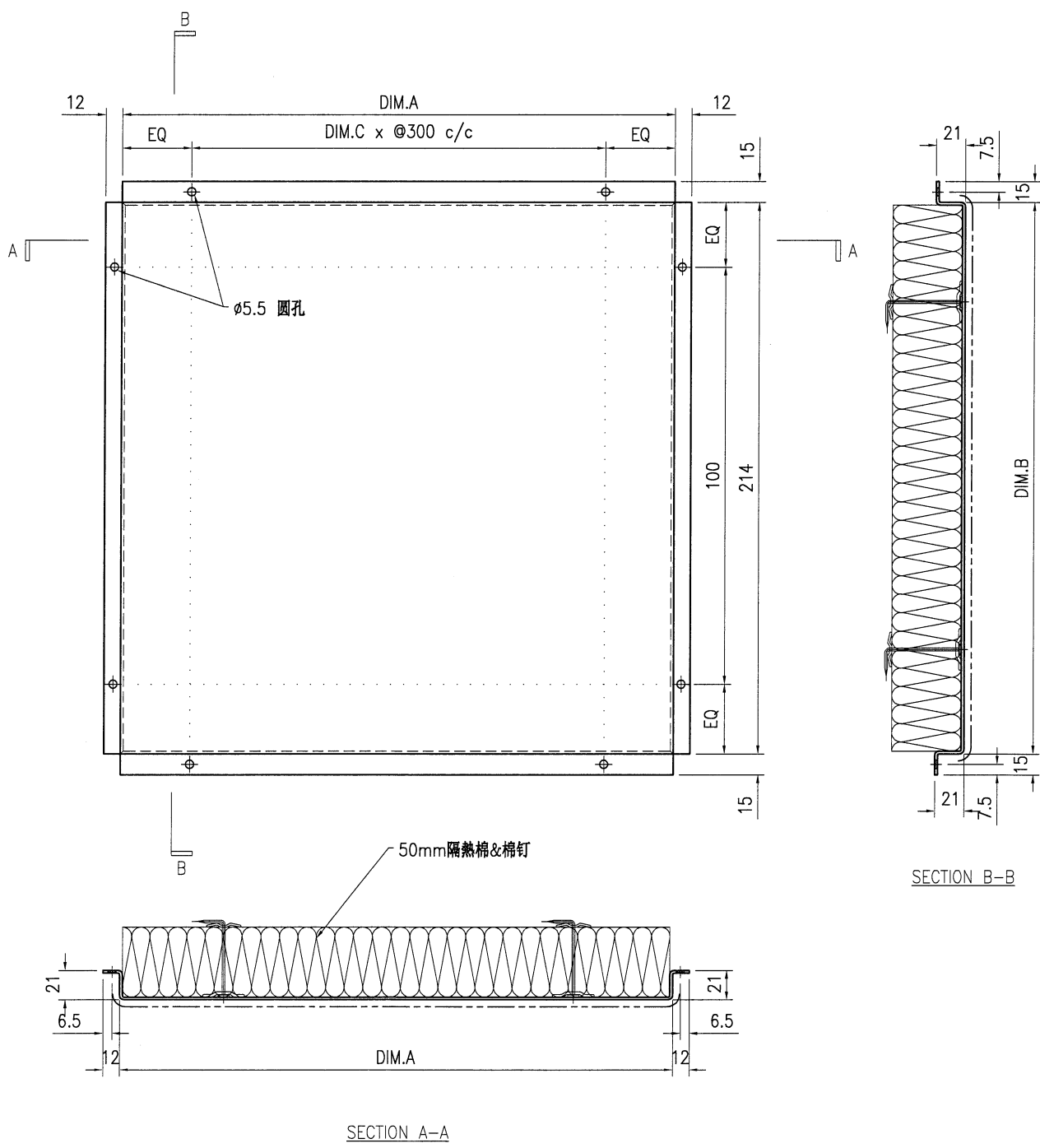
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-532A	915	814	2			-	-	3	4
J853-CW-AC-532B	1065	814	3			-	-	4	2
J853-CW-AC-532C	755	814	2			-	-	1	-
J853-CW-AC-532D	775	814	2			-	-	1	-



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 -	14/3/24 -	物料号 J853-CW-AC-533 图号 J853-CW-AC-533		
版本 日期	采用 颜色 UCT542049SC-3	工厂 UCT542049SC-3	地盘 名称 铝板加工图	批准 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	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)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-533A	1317.5	214	4			-	-	10	12
J853-CW-AC-533B	1125	214	3			-	-	5	6



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。

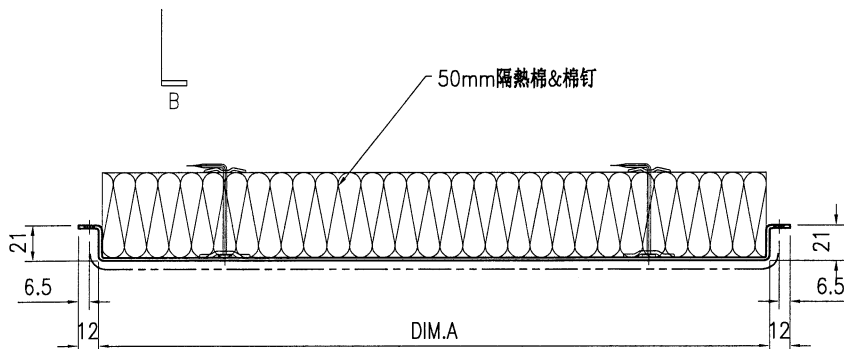
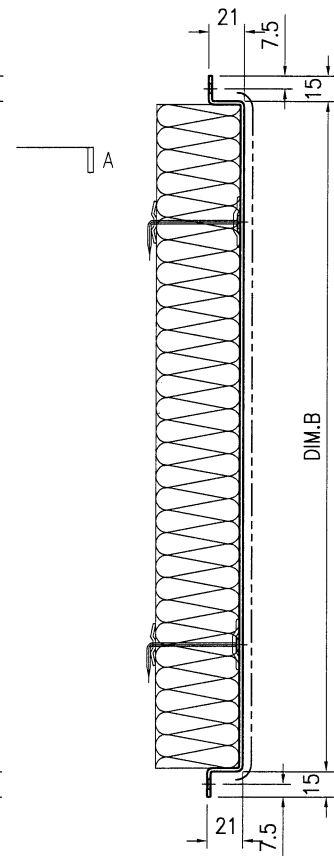
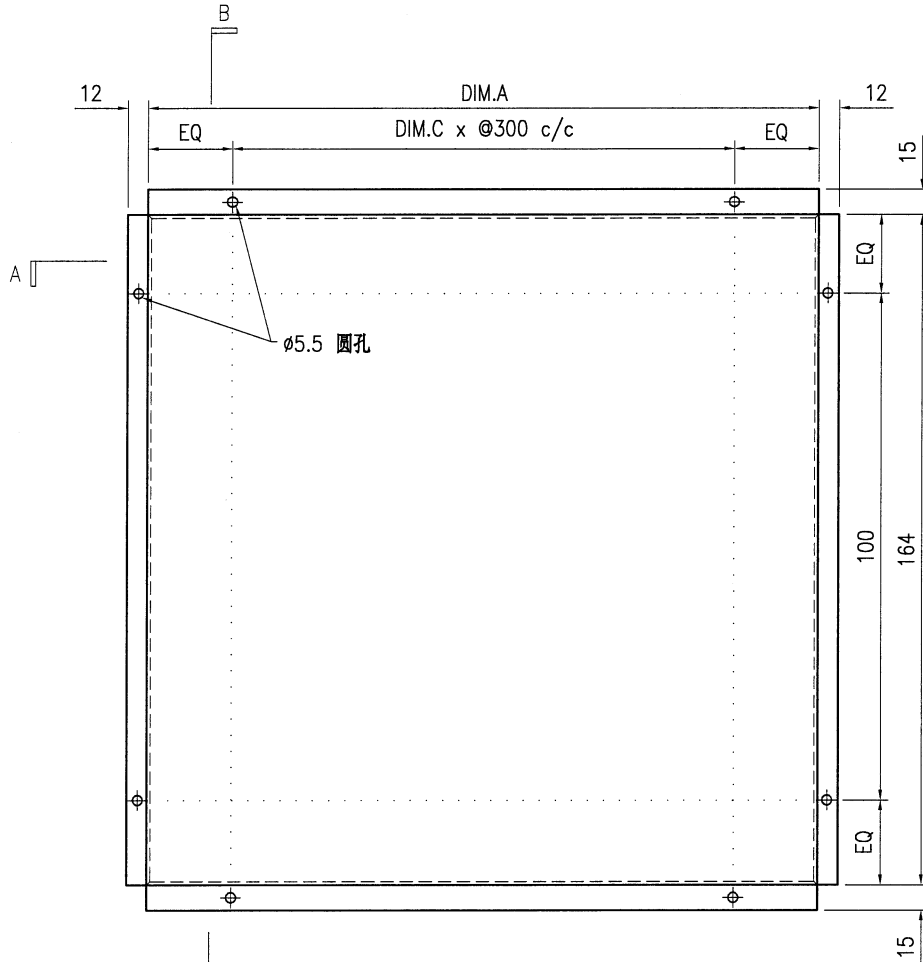


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/3/24	物料号	J853-CW-AC-534
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-534
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)	-	-	长度	-
宽度	-					

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	UCT542049SC-3		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-534A	915	164	2			-	-	3	4
J853-CW-AC-534B	785	164	2			-	-	8	8
J853-CW-AC-534C	1065	164	3			-	-	4	2
J853-CW-AC-534D	1020	164	3			-	-	2	4
J853-CW-AC-534E	755	164	2			-	-	2	
J853-CW-AC-534F	1055	164	3			-	-	2	
J853-CW-AC-534G	775	164	2			-	-	2	




SECTION A-A

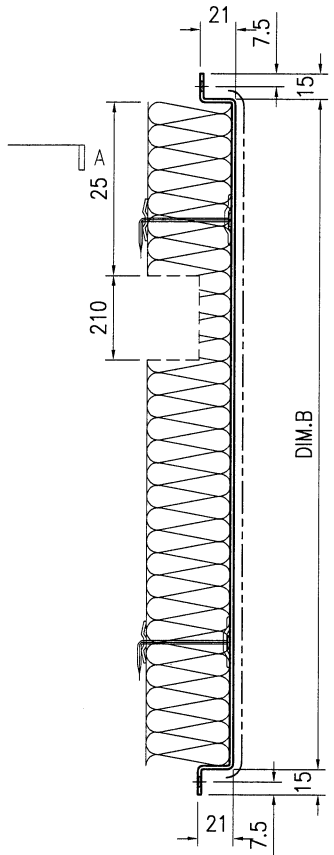
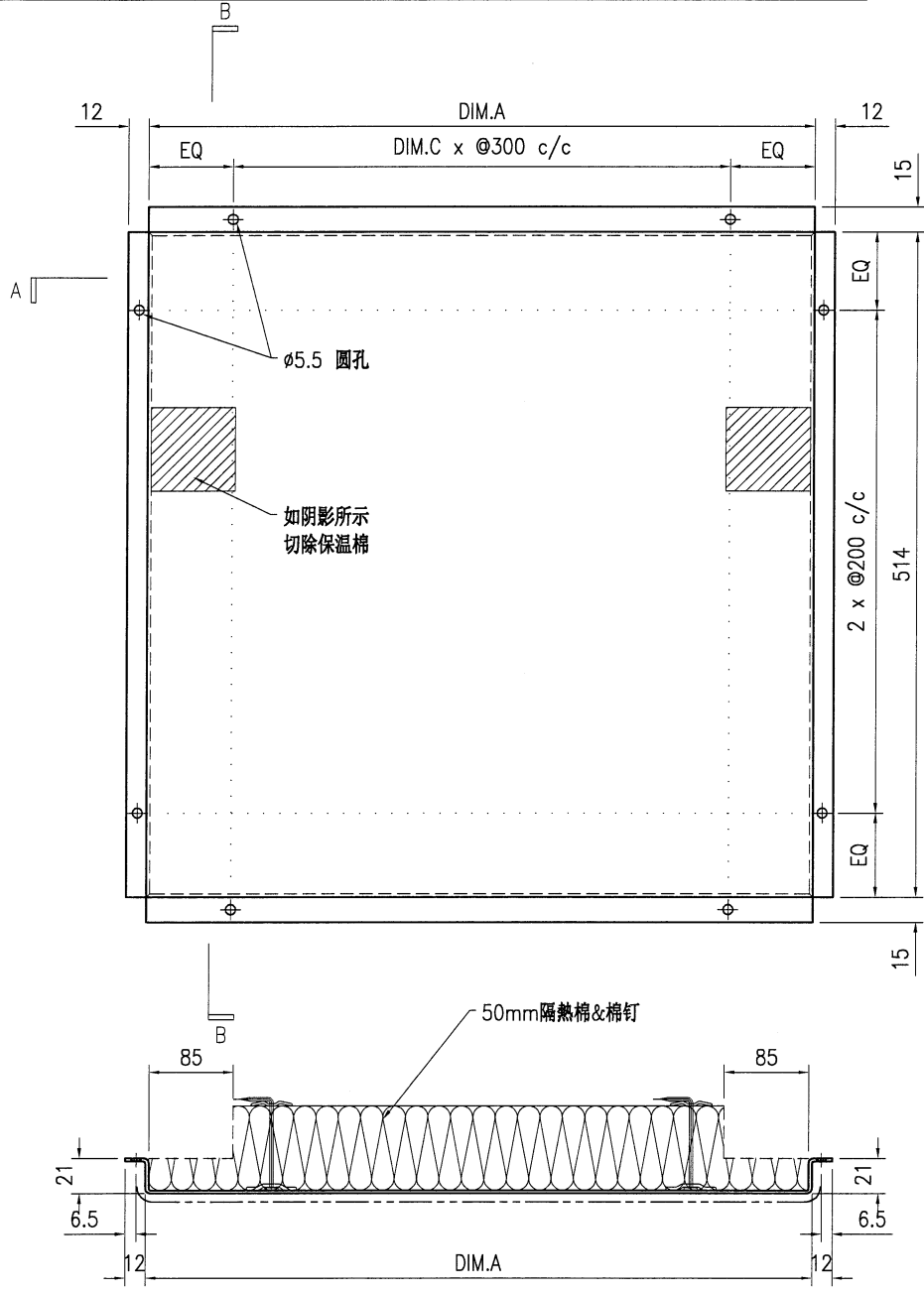
SECTION B-B

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 -	14/3/24 -	物料号 J853-CW-AC-535 图号 J853-CW-AC-535			
版本 日期	采用 颜色 UCT542049SC-3	工厂 UCT542049SC-3	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	- -	数量 -	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)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-535A	915	514	2			-	-	4	4
J853-CW-AC-535B	785	514	2			-	-	8	8
J853-CW-AC-535C	1065	514	3			-	-	2	2
J853-CW-AC-535D	1020	514	3			-	-	4	4
J853-CW-AC-535E	755	514	2			-	-	1	1
J853-CW-AC-535F	1055	514	3			-	-	2	2
J853-CW-AC-535G	775	514	2			-	-	1	1



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。

