

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

工程指示編號:	EI- 7520	修改版本:	A
	HK-1238		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生為元	發件人:	Joe Chan
工程項目:	幕牆Row D廠用鋁板 修改.	日期:	02/07/2024

<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: 修改花紋板之顏色, 請安排相美之鋁板返噴塗成 EC-DG-D334232-ZP1

如已裝於背板之花紋板, 請整件噴塗, 請先安排1件噴塗, 效果OK後才全部噴

完成上列要求日期: ASAP

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 type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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:	HK1238/24	項目經理簽署:	

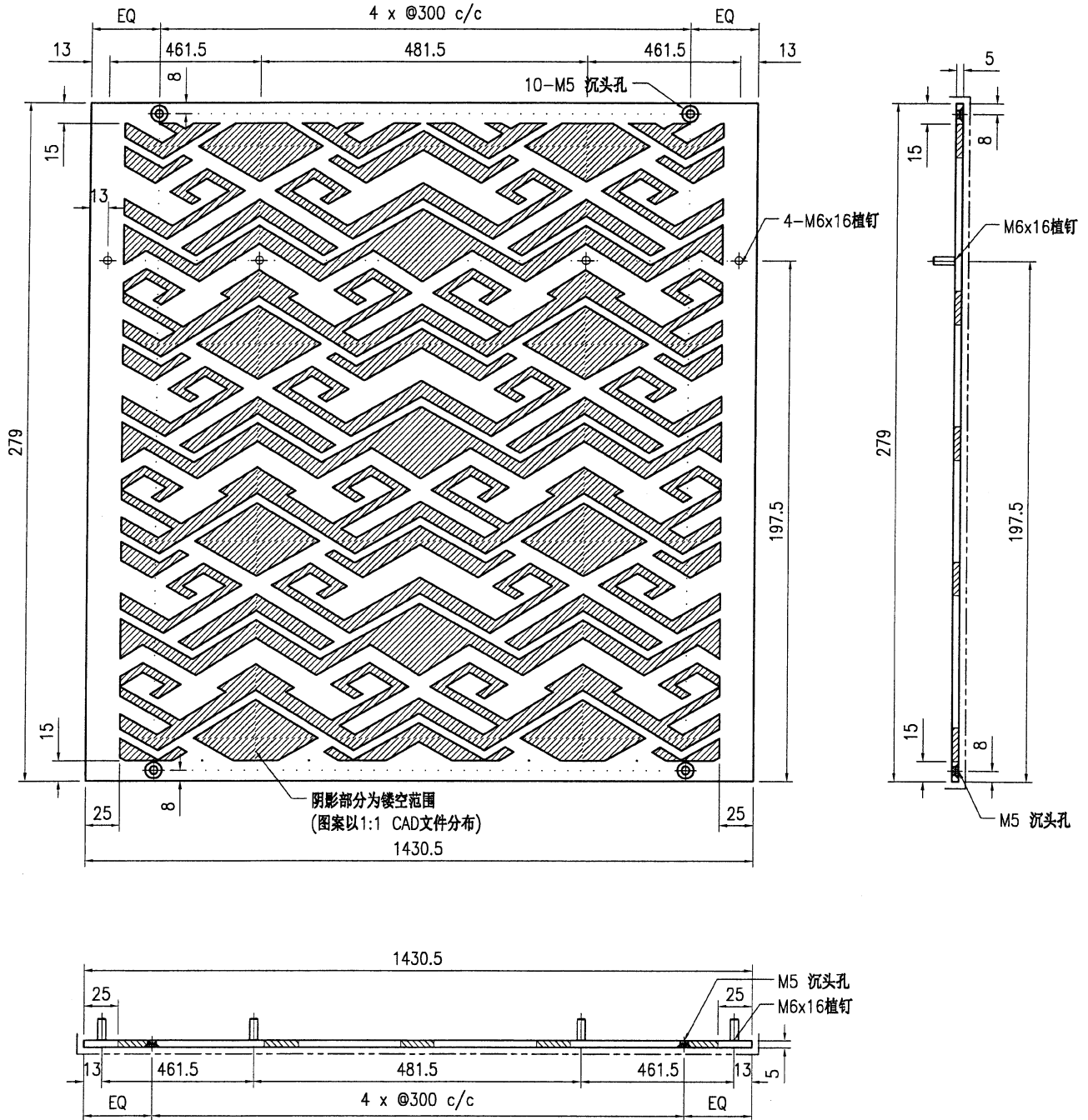
工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	14/3/2024	送呈:	Joe
地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
項目類別:	J853-Curtain Wall(HD)	批准:		日期:		版本:	-
A/C Code:		總重量(Kg):	418.98	總V.F.面積(m ²):	39.98		

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(m ²)			備註	
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件		總面積
1		J853-CW-AC-013	J853-CW-AC-013A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	9.64	0.30	1.19	0.30	1.19	
2		J853-CW-AC-013	J853-CW-AC-013B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	5.51	0.34	0.68	0.34	0.68	
3		J853-CW-AC-014	J853-CW-AC-014A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	8.43	0.26	1.04	0.26	1.04	
4		J853-CW-AC-014	J853-CW-AC-014B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	5.31	0.33	0.65	0.33	0.65	
5		J853-CW-AC-015	J853-CW-AC-015A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	8.43	0.26	1.04	0.26	1.04	
6		J853-CW-AC-015	J853-CW-AC-015B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	5.31	0.33	0.65	0.33	0.65	
7	A	J853-CW-AC-061	J853-CW-AC-061	5mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	12		12	64.90	0.40	4.79	0.40	4.79	
8	A	J853-CW-AC-062	J853-CW-AC-062	5mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	6		6	28.08	0.35	2.07	0.35	2.07	
9	A	J853-CW-AC-063	J853-CW-AC-063	5mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	12		12	141.92	0.87	10.47	0.87	10.47	
10		J853-CW-AC-081	J853-CW-AC-081	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	12		12	39.05	0.40	4.80	0.40	4.80	需組加力筋X86271
11		J853-CW-AC-082	J853-CW-AC-082	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	6		6	16.90	0.35	2.08	0.35	2.08	需組加力筋X86271
12		J853-CW-AC-083	J853-CW-AC-083	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	12		12	85.50	0.88	10.52	0.88	10.52	需組加力筋X86271
總計:								78	418.98		39.98		39.98	



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

版本号		采用	工厂	√	地盘	工程号	J853	制图	J.L.	13/3/24	物料号	J853-CW-AC-061		
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1			地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-061		
						名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
						材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	1430.5	宽度	279



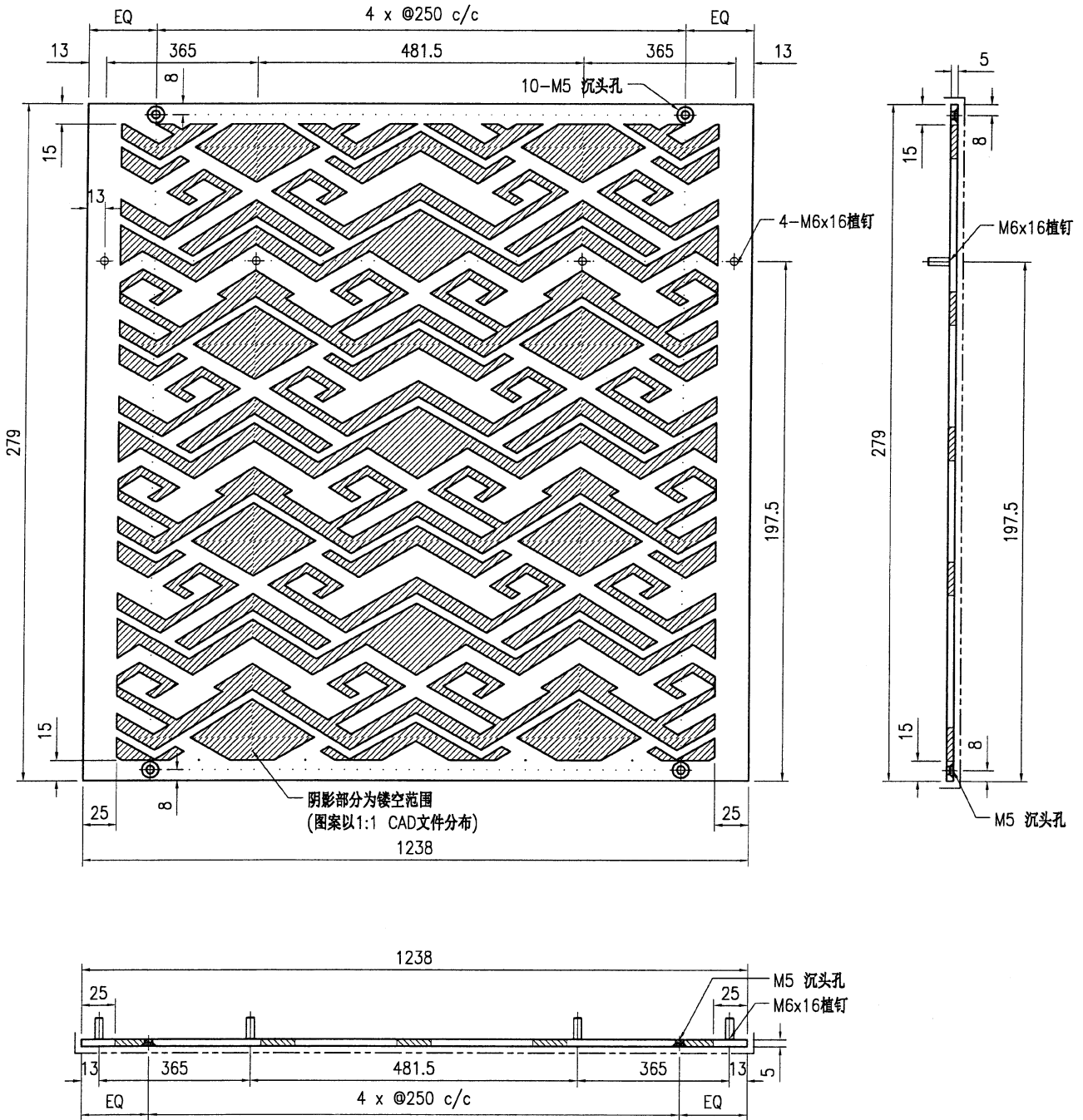
技术说明:

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.

版本号		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	制图	J.L.	13/3/24	物料号	J853-CW-AC-062
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1			材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-062
								批准	-	-	数量	-
								单件面积(m ²)	-	-	长度	1238
											宽度	279



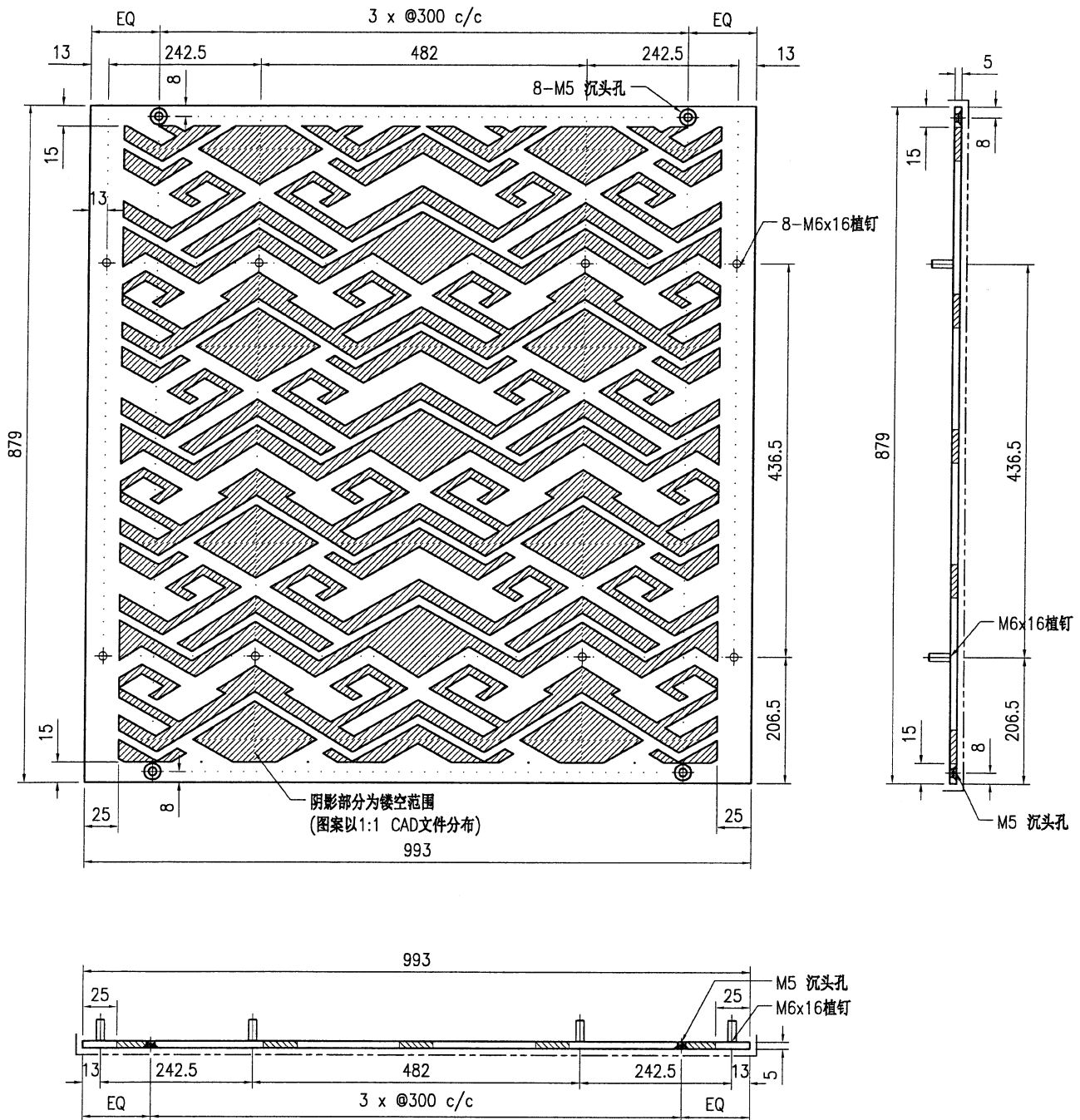
技术说明:

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.	13/3/24	物料号	J853-CW-AC-063			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-063			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-		
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	993	宽度	879



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。