

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

工程指示編號:	EI- 7523	修改版本:	A
	HK-0578		
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:	CW HC (HC1 - HC6) 副框加工圖更新 (藍色)	日期:	28/03/2024

<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: CW HC (HC1 - HC6) 副框加工圖更新 (藍色)
完成上列要求日期: 09/04/2024

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 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:	項目經理簽署:

圖則登記表
DRAWING REGISTER

接收日期 Receiving Date (適用於客

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅) Curtain Wall (HC)-副框型材
工程編號 Project No:	J853

年							
月							
日							

分發予 Distributed To

發出日期 Issued Date

年	24	24					
月	3	3					
日	14	22					

圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-CW-X86503-022	型材加工图
J853-CW-X86505-021	型材加工图
J853-CW-X86505-022	型材加工图
J853-CW-X86505-023	型材加工图
J853-CW-X86505-024	型材加工图
J853-CW-X86506-021	型材加工图
J853-CW-X86506-022	型材加工图
J853-CW-X86506-023	型材加工图
J853-CW-X86506-024	型材加工图
J853-CW-X86507-021	型材加工图
J853-CW-X86507-022	型材加工图
J853-CW-X86508-001	型材加工图
J853-CW-X86508-021	型材加工图
J853-CW-X86508-221	型材加工图
J853-CW-X86508-222	型材加工图
J853-CW-X86508-223	型材加工图
J853-CW-X86508-224	型材加工图
J853-CW-X86509-021	型材加工图
J853-CW-X86509-022	型材加工图
J853-CW-X86512-021	型材加工图
J853-CW-X86513-021	型材加工图
J853-CW-X86515-001	型材加工图
J853-CW-X86515-002	型材加工图
J853-CW-X86515-003	型材加工图
J853-CW-X86516-001	型材加工图
J853-HCW-GA-3005	副框位置图
J853-HCW-GA-3006	副框位置图
J853-HCW-GA-3007	副框位置图

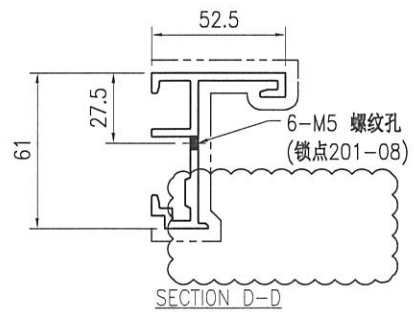
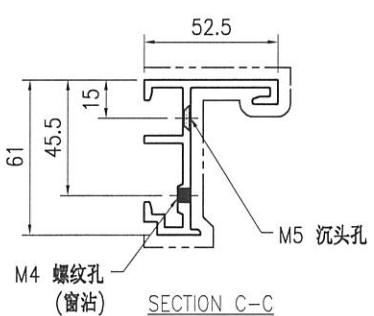
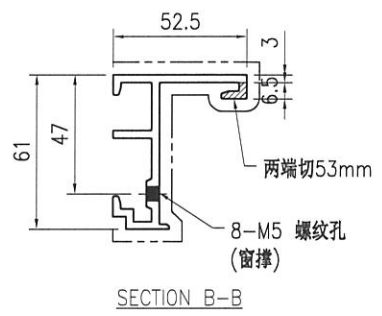
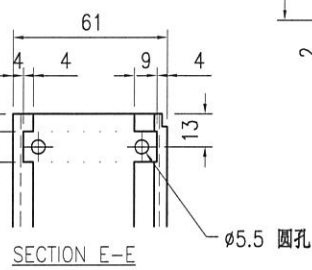
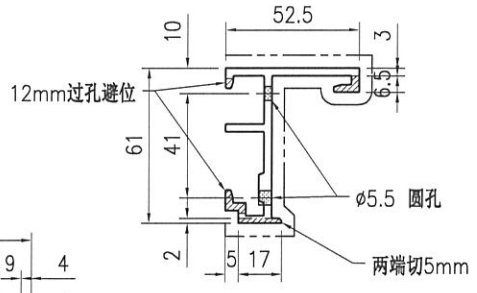
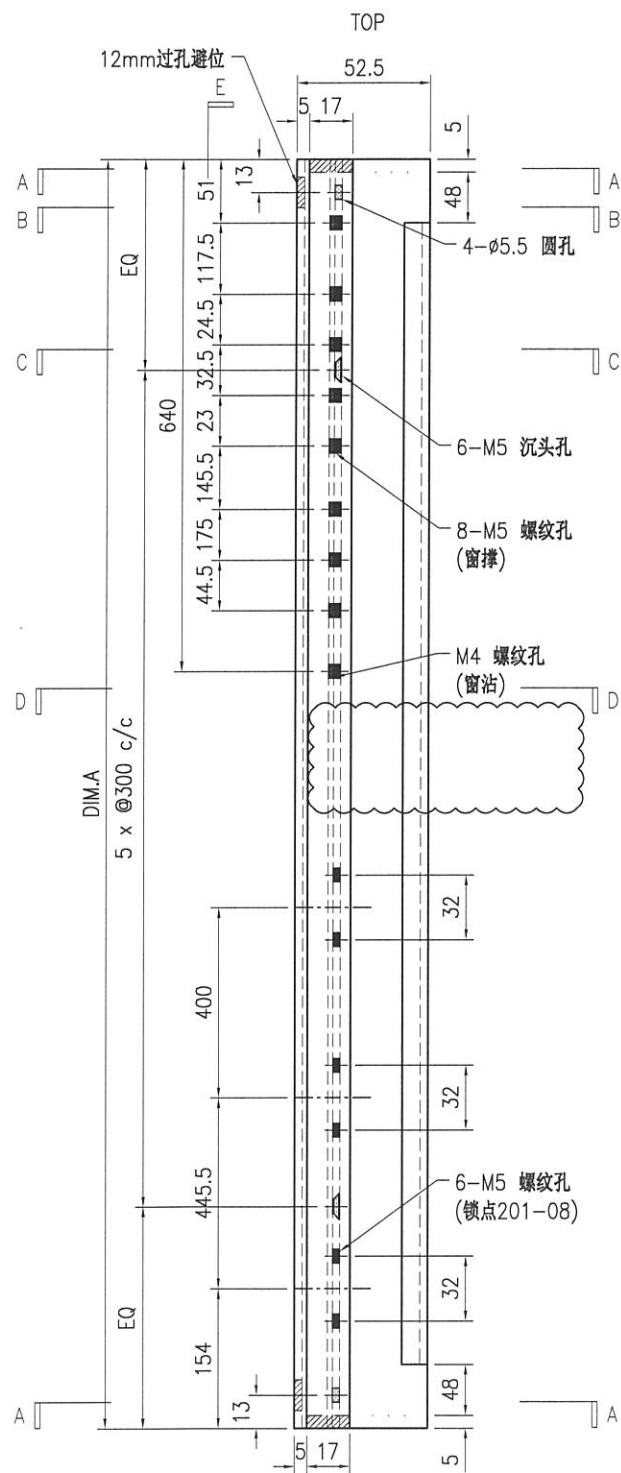
修訂編號 Revision No.	
113	-
114	- 1
115	- 1
116	- 1
117	- 1
118	-
119	-
120	- 1
121	- 1
122	-
123	-
124	-
125	-
126	-
127	-
128	-
129	-
130	-
131	-
132	-
133	-
134	-
135	2 3
136	2 3
137	-
138	-
139	-
140	-



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

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-X86505-021	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86505-021	
版本	1	名称	开窗竖向内框加工图	批准	-	数量	-
日期	22/3	颜色	JMQ213457	材料	X86505	单件重量(kg)	-
						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)
J853-CW-X86505-021A	1749					-	-
J853-CW-X86505-021B	1799					-	-



技术说明:

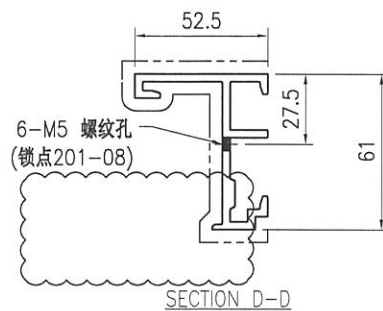
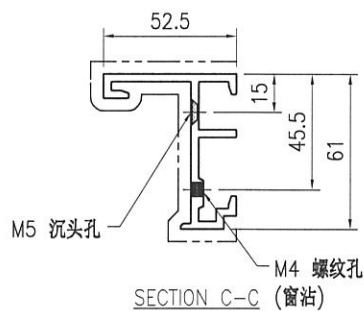
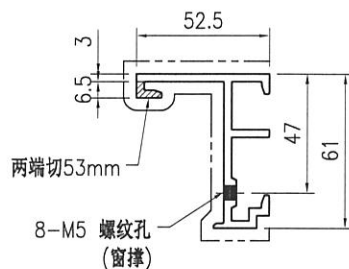
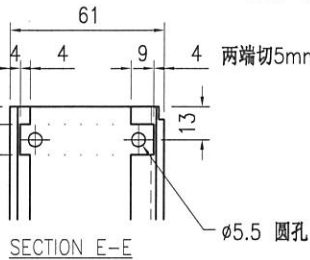
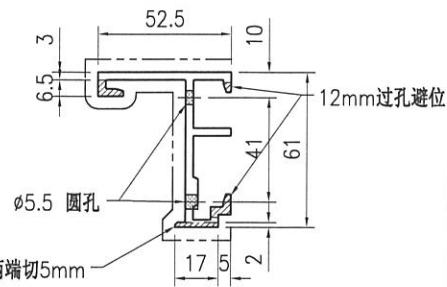
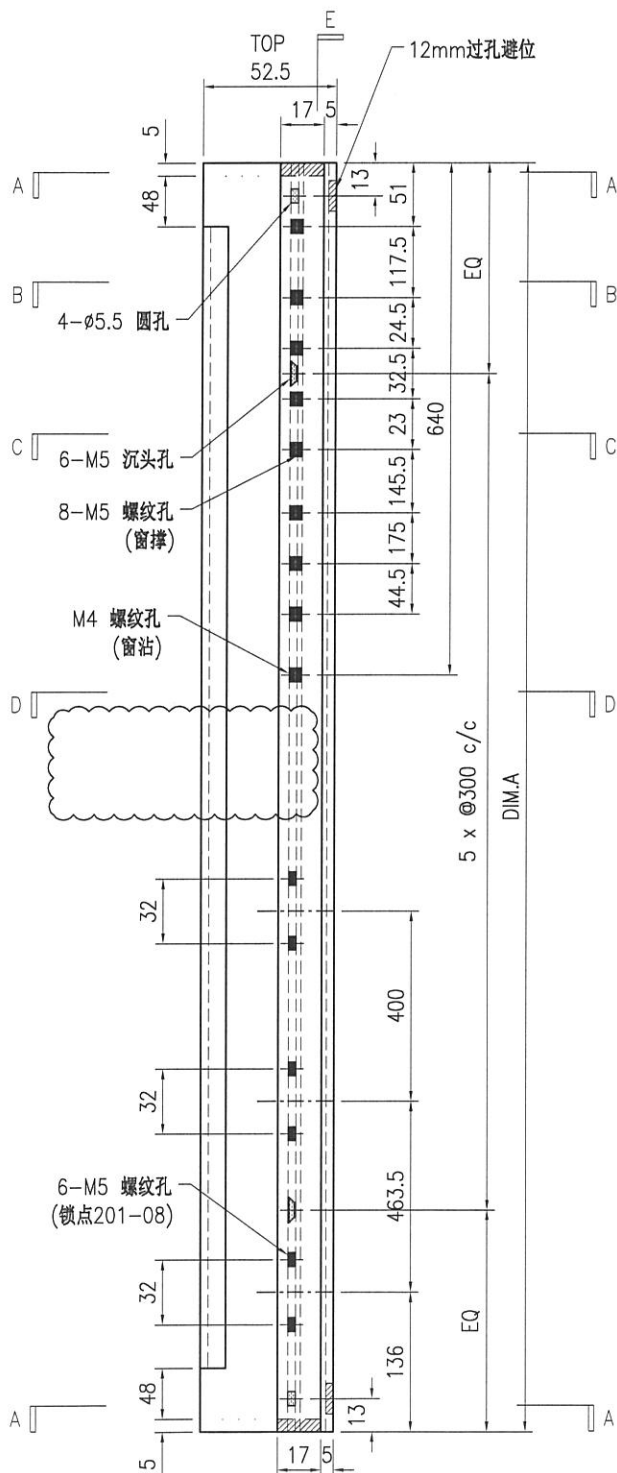
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-X86505-022
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86505-022
名称	开窗竖向内框加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86505	单件重量(kg)	-	-	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)
J853-CW-X86505-022A	1749					-	-
J853-CW-X86505-022B	1799					-	-



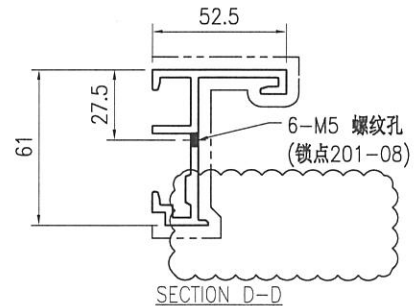
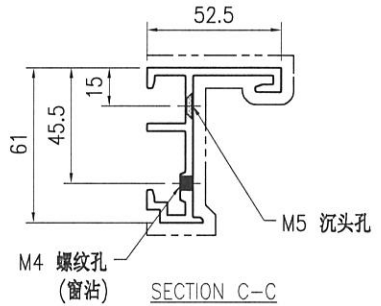
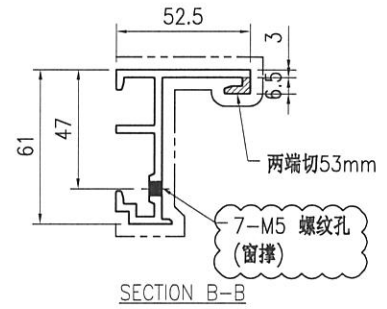
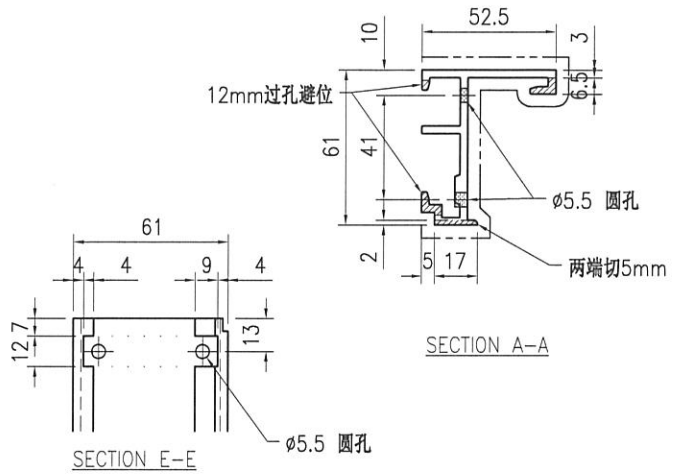
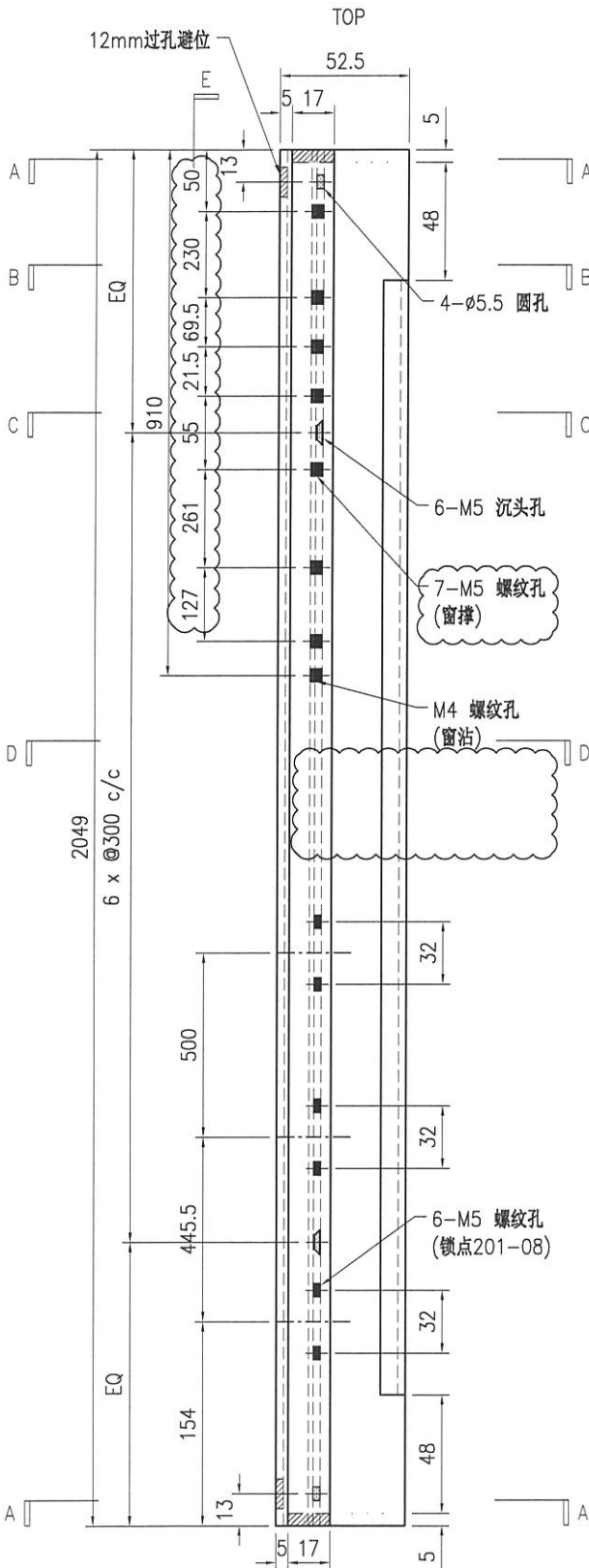
技术说明:

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。



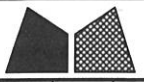
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-X86505-023	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86505-023	
版本	1	名称	开窗竖向内框加工图	批准	-	数量	-
日期	22/3	颜色	JMQ213457	材料	X86505	单件重量(kg)	-
						长度	2049
						宽度	-



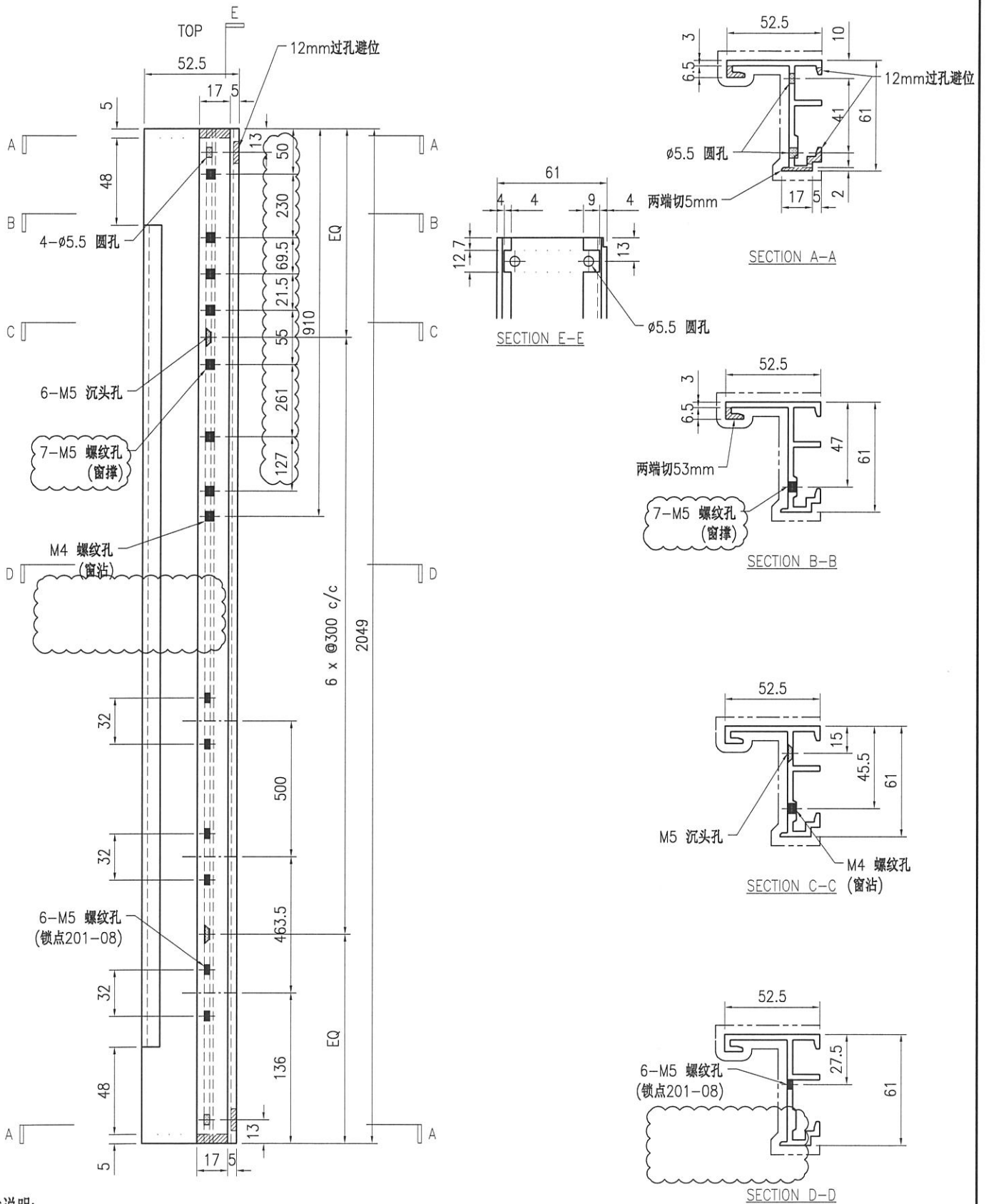
技术说明:

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 $\pm 0.25^\circ$, 孔径的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 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.	11/3/24	物料号	J853-CW-X86505-024	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86505-024	
版本	1	名称	开窗竖向内框加工图	批准	-	数量	-
日期	22/3	材料	X86505	单件重量(kg)	-	长度	2049
采用	工厂	√	地盘		宽度	-	
颜色	JMQ213457						



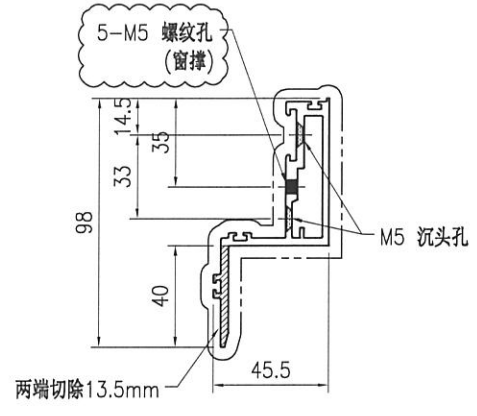
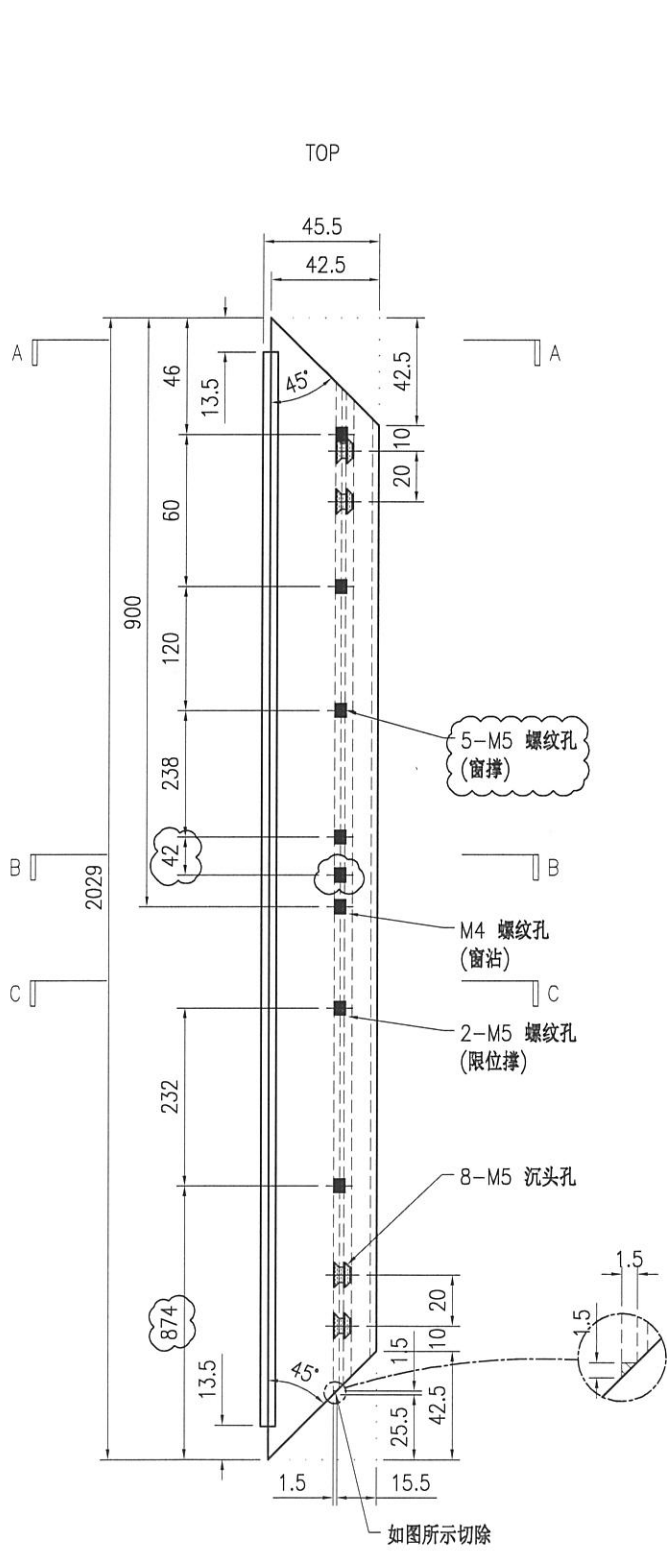
技术说明:

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。

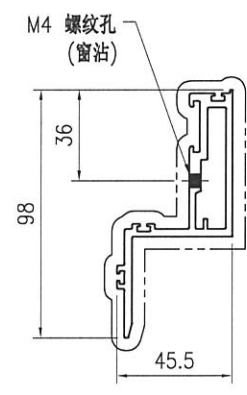


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

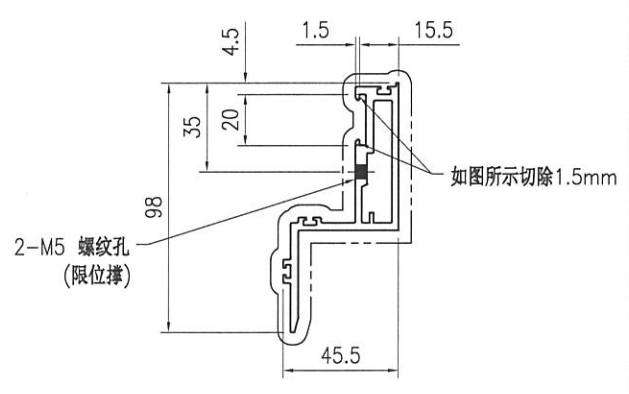
工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-X86506-023			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86506-023			
版本	1	名称	开窗竖向窗扇加工图		批准	-	数量	10	
日期	22/3	材料	X86506	单件重量(kg)	-	长度	2029	宽度	-



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

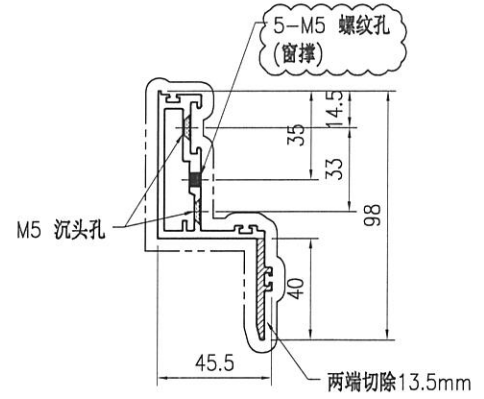
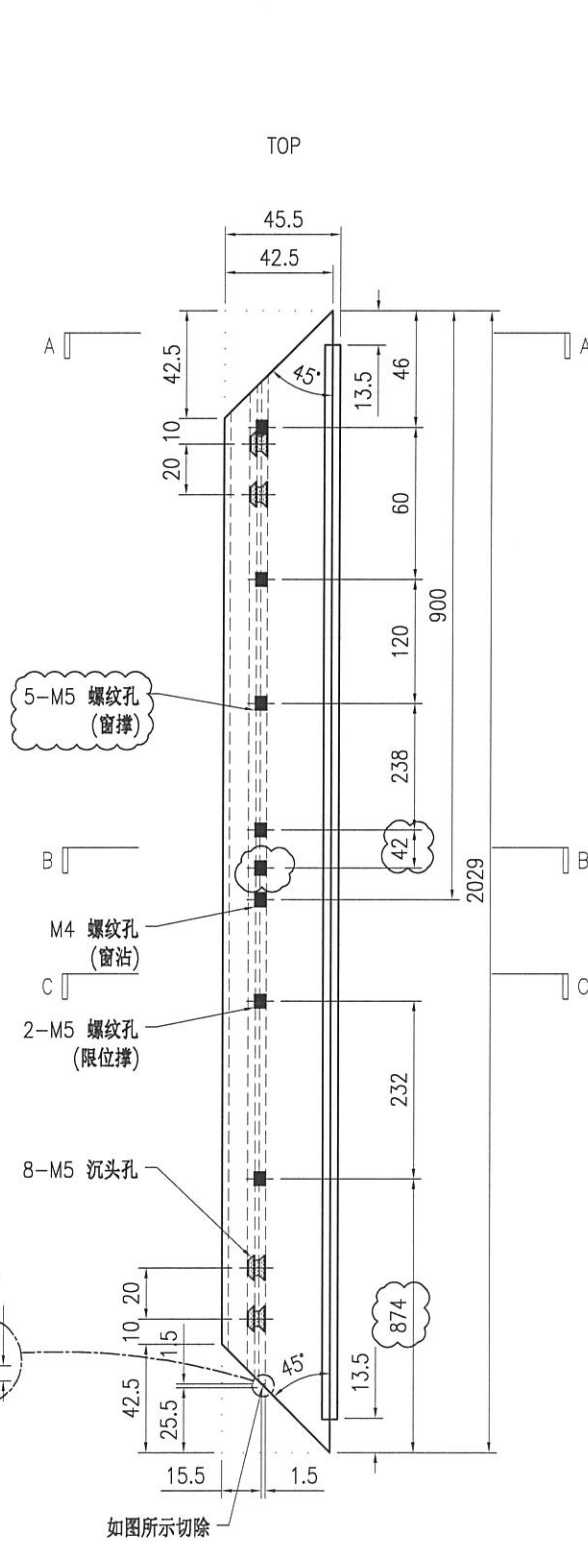
技术说明:

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。

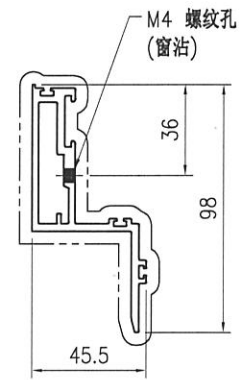


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

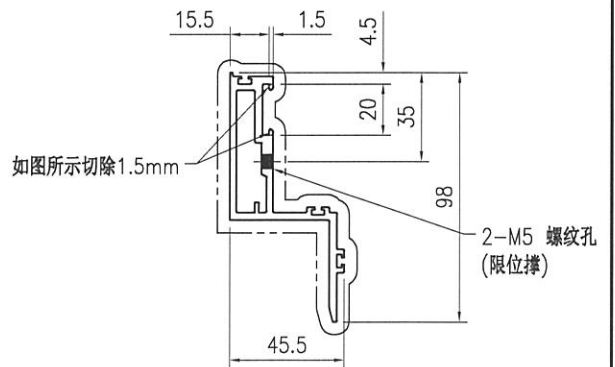
工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-X86506-024	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86506-024	
版本	1	名称	开窗竖向窗扇加工图	批准	-	数量	10
日期	22/3	材料	X86506	单件重量(kg)	-	长度	2029
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	JMQ213457						



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

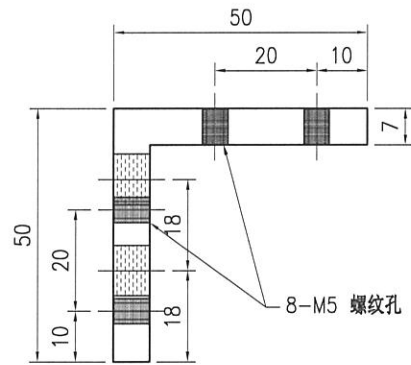
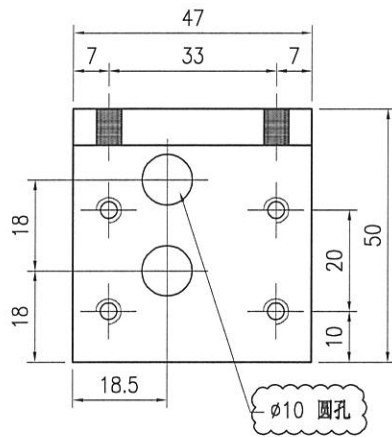
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔径的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 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.	27/10	物料号	J853-CW-X86515-002		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86515-002		
名称	50x50x7.2mm铝角	批准	-	-	数量	-		
材料	X86515	单件重量(kg)	-	-	长度	47	宽度	-

版本	1	2	3	采用	工厂	√	地盘	
日期	30/1	26/2	22/3	颜色	阳极氧化			



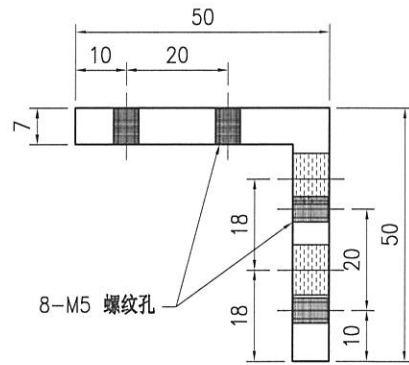
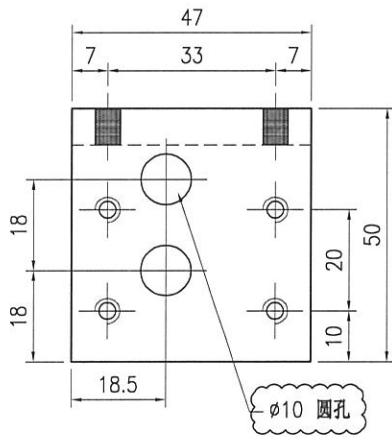
技术说明:

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.	27/10	物料号	J853-CW-X86515-003				
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86515-003				
版本	1	2	3	采用	工厂	√	地盘			
名称	50x50x7.2mm铝角				批准	-	-	数量	-	
日期	30/1	26/2	22/3	颜色	阳极氧化		材料	X86515	单件重量(kg)	-
							长度	47	宽度	-



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。