

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

工程指示編號:	EI- 7528	修改版本:	A
	HK-0781		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生為冠	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row A (HA1-HA8) 地盤用 鋁板 (R/S 斜頂木陽擋)	日期:	6/5/2024

<input checked="" 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: 有关三角形通, 要求之端唧膠封寫  
附上相關圖紙 (共3張)

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 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

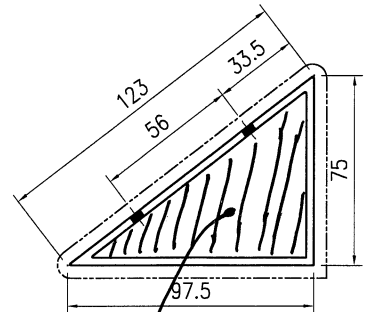
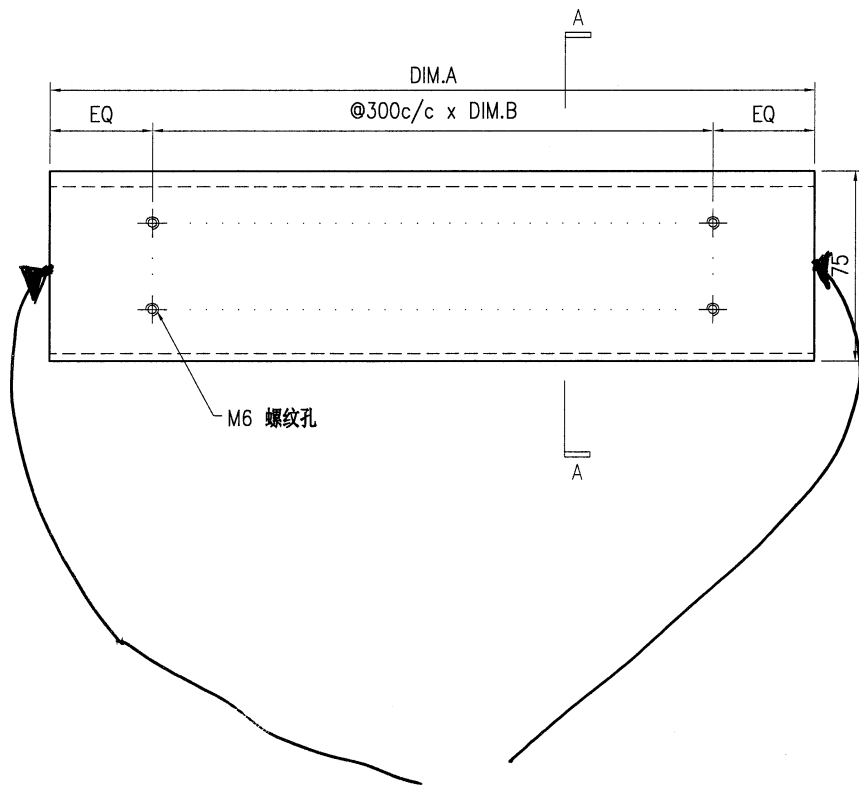
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK 0781/24	項目經理簽署:	



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86545-001	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86545-001	
版本		名称	三角形装饰通加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	X86545	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	JMQ213457						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86545-001A	872.5	2				35	-
J853-ACE-X86545-001B	885	2				35	-
J853-ACE-X86545-001C	985	3				665	-
J853-ACE-X86545-001D	1168.5	3				105	-
J853-ACE-X86545-001E	1187.5	3				35	-
J853-ACE-X86545-001F	1235	3				30	-



SECTION A-A

兩端啣膠  
封篤

兩端啣膠封篤  
(任何顏色也可)

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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。



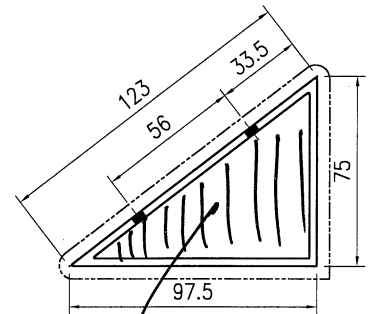
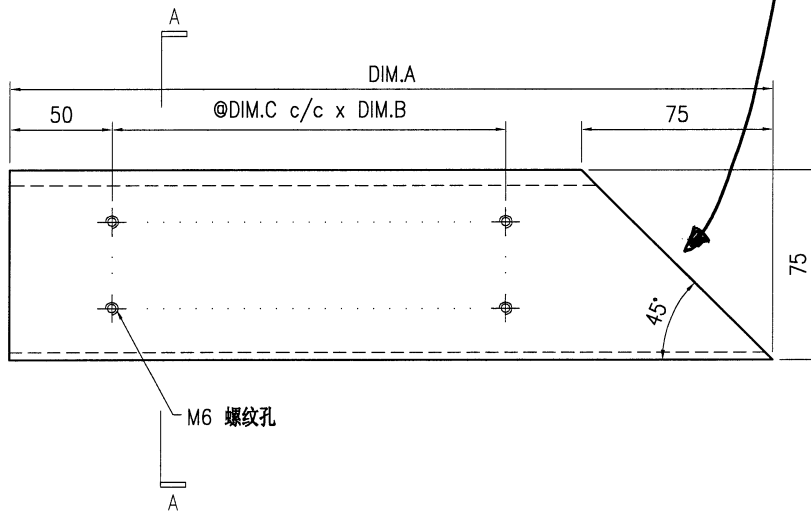
美特鋁質有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86545-002	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86545-002	
版本		名称	三角形装饰通加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	JMQ213457	材料	X86545	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-ACE-X86545-002A	247.5	1	100			28	-
J853-ACE-X86545-002B	420.5	1	250			28	-
J853-ACE-X86545-002C	593.5	2	200			28	-
J853-ACE-X86545-002D	766.5	2	300			28	-
J853-ACE-X86545-002E	939.5	3	250			28	-

(任何顏色)

兩端啣膠  
封篤




SECTION A-A

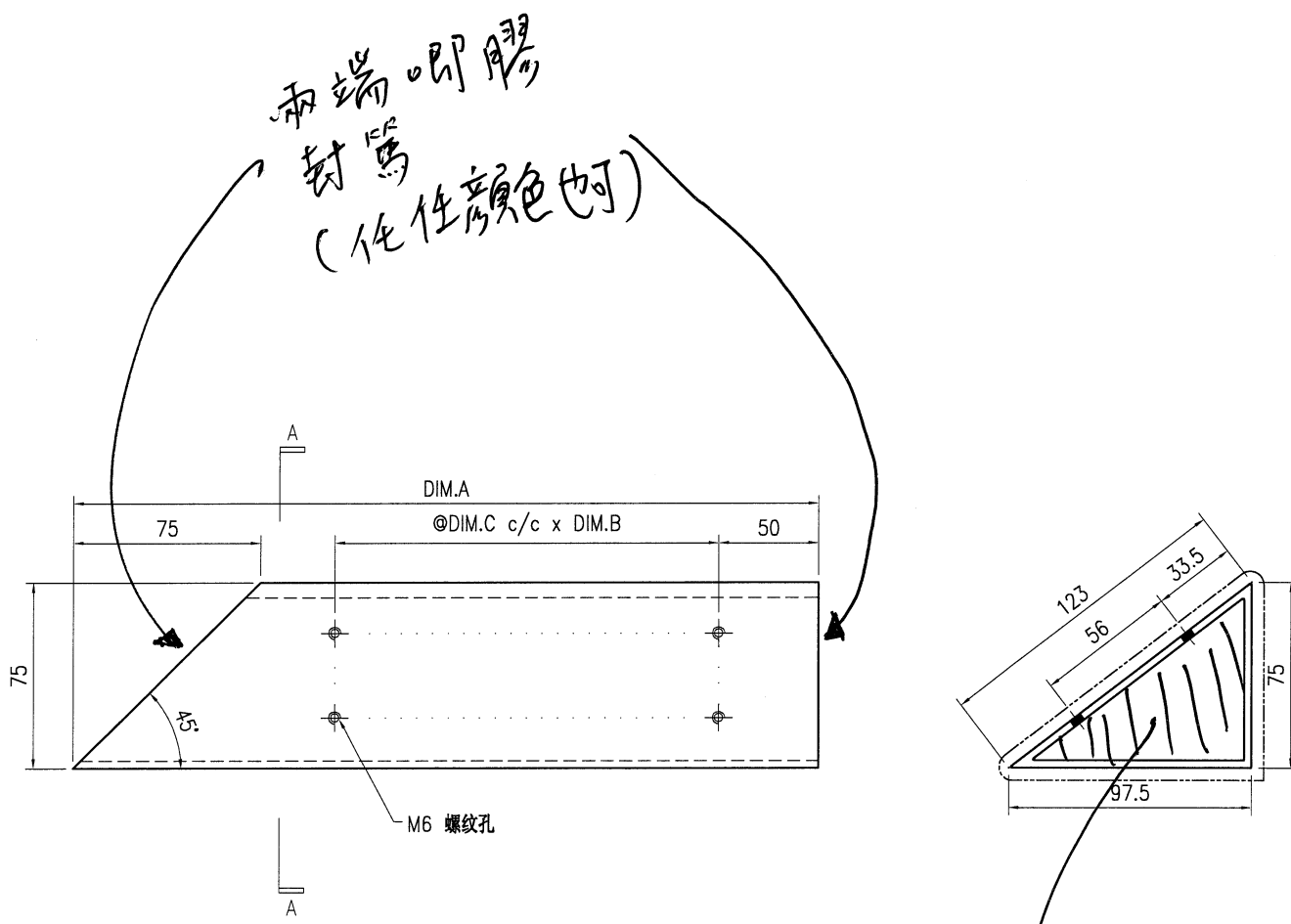
兩端啣膠  
封篤

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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/3/24	物料号 J853-ACE-X86545-003
版本 日期	采用 颜色	工厂 JM213457	地盘 名称 三角形装饰通加工图	地盘 香港延坪路	复核 批准	数量 长度	图号 J853-ACE-X86545-003
材料 X86545	单件重量(kg)	数量 28	单件重量(kg)	宽度	长度	数量 -	宽度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86545-003A	247.5	1	100			28	-
J853-ACE-X86545-003B	420.5	1	250			28	-
J853-ACE-X86545-003C	593.5	2	200			28	-
J853-ACE-X86545-003D	766.5	2	300			28	-
J853-ACE-X86545-003E	939.5	3	250			28	-



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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。