

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

工程指示編號:	EI- 7593	修改版本:	-
	HK-0634		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	冷氣柵格 (Row C & Row D) 廠用鋁板	日期:	08/04/2024

<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: 請依附件資料, 生產廠用鋁板
(用於 EI 7594 & EI 7595)

完成上列要求日期: 30/4/2024

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 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:	HK0634/24	項目經理簽署:	

		美特鋁質有限公司		工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	2/4/2024	送呈:	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		工廠用鋁板B. M. 表		地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
BM編號:		A/C Code:		項目類別:	AC Grilles-HD1~HD7	批准:		日期:		版本:	
				總重量(Kg):		5.09		總V.F.面積(m²):		0.92	

序號	修改標示	加工圖號	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-AG-AP-001L	J853-AG-AP-001L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	30	30	0.24	0.001	0.030	0.001	0.030	
2		J853-AG-AP-001R	J853-AG-AP-001R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	30	30	0.16	0.001	0.030	0.001	0.030	
3		J853-AG-AP-002L	J853-AG-AP-002L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	12	12	0.07	0.001	0.012	0.001	0.012	
4		J853-AG-AP-002R	J853-AG-AP-002R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	12	12	0.07	0.001	0.012	0.001	0.012	
5		J853-AG-AP-003L	J853-AG-AP-003L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	300	300	1.63	0.001	0.300	0.001	0.300	
6		J853-AG-AP-003R	J853-AG-AP-003R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	300	300	1.63	0.001	0.300	0.001	0.300	
7		J853-AG-AP-004L	J853-AG-AP-004L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	120	120	0.65	0.001	0.120	0.001	0.120	
8		J853-AG-AP-004R	J853-AG-AP-004R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	120	120	0.65	0.001	0.120	0.001	0.120	
總計:						924		5.09		0.92		0.92	

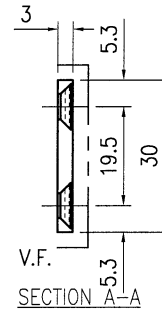
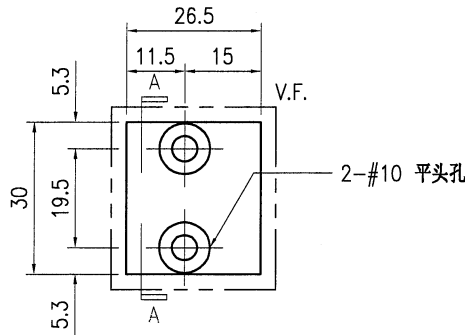


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-001L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-001L	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.001	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	20
HC1~HC6屋仔	25
HD1~HD7屋仔	30



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。

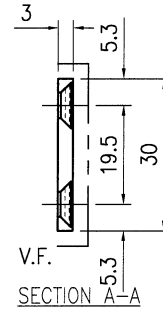
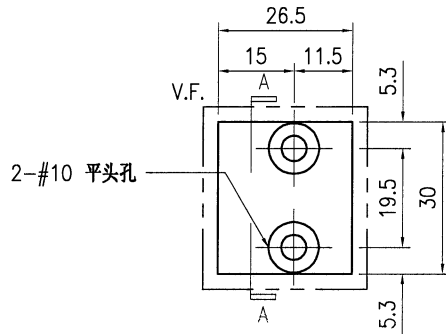


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-001R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-001R	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.001	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	28
HC1~HC6屋仔	25
HD1~HD7屋仔	30



技术说明:

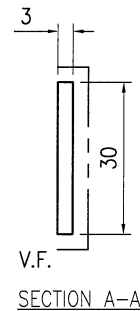
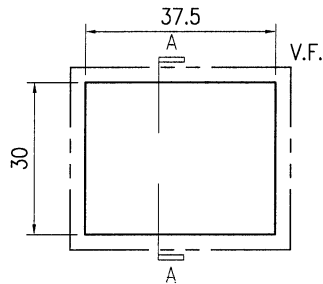
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

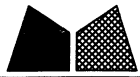
工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-002L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-002L	
版本	A	名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期	02/04	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.001	长度	-
		采用	工厂	√	地盘	宽度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	14
HC1~HC6屋仔	10
HD1~HD7屋仔	12



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。

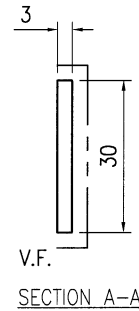
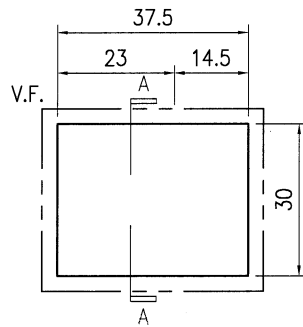


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-002R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-002R	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.001	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	14
HC1~HC6屋仔	10
HD1~HD7屋仔	12



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。

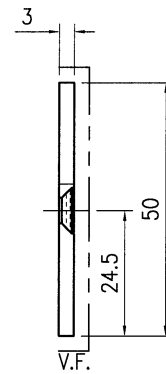
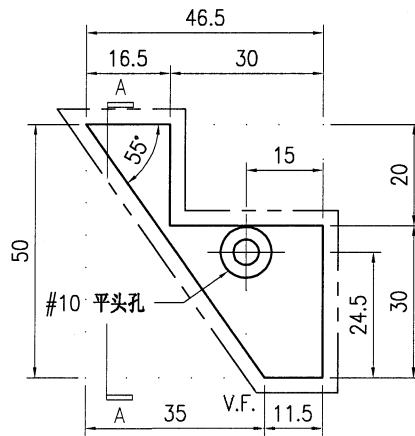


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-003L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-003L	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.001	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	252
HB1~HB8屋仔	294
HC1~HC6屋仔	250
HD1~HD7屋仔	300



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

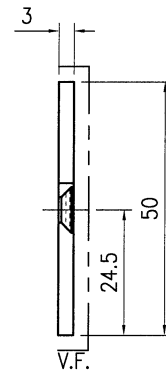
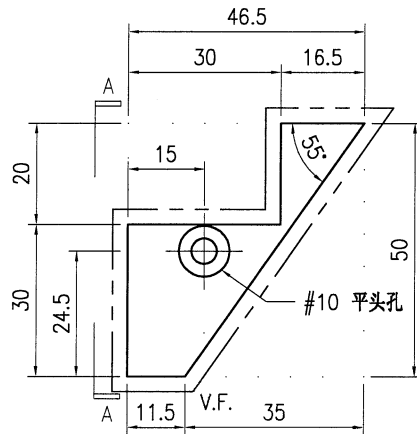


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-003R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-003R	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.001	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	252
HB1~HB8屋仔	294
HC1~HC6屋仔	250
HD1~HD7屋仔	300



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

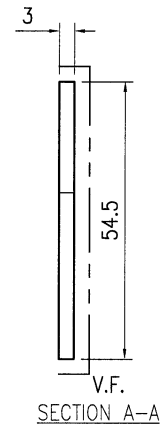
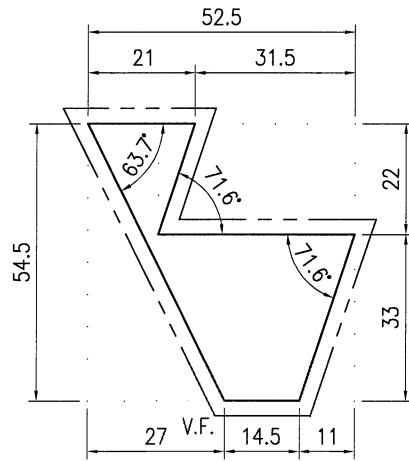


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-004L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-004L	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.001	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HA1~HA8屋仔	84
HB1~HB8屋仔	140
HC1~HC6屋仔	100
HD1~HD7屋仔	120



技术说明:

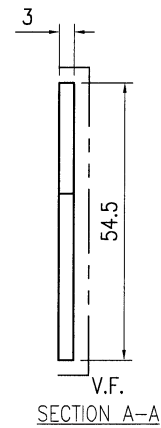
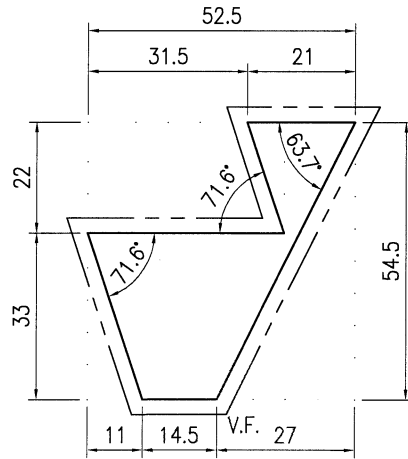
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-004R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-004R	
版本	A	名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期	02/04	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.001	长度	-

位置	数量
HA1~HA8屋仔	84
HB1~HB8屋仔	140
HC1~HC6屋仔	100
HD1~HD7屋仔	120



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。