



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

工程指示編號:	EI- 7596	修改版本:	-
	HK-0631		
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:	Row A 花園欄河 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 7597)

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

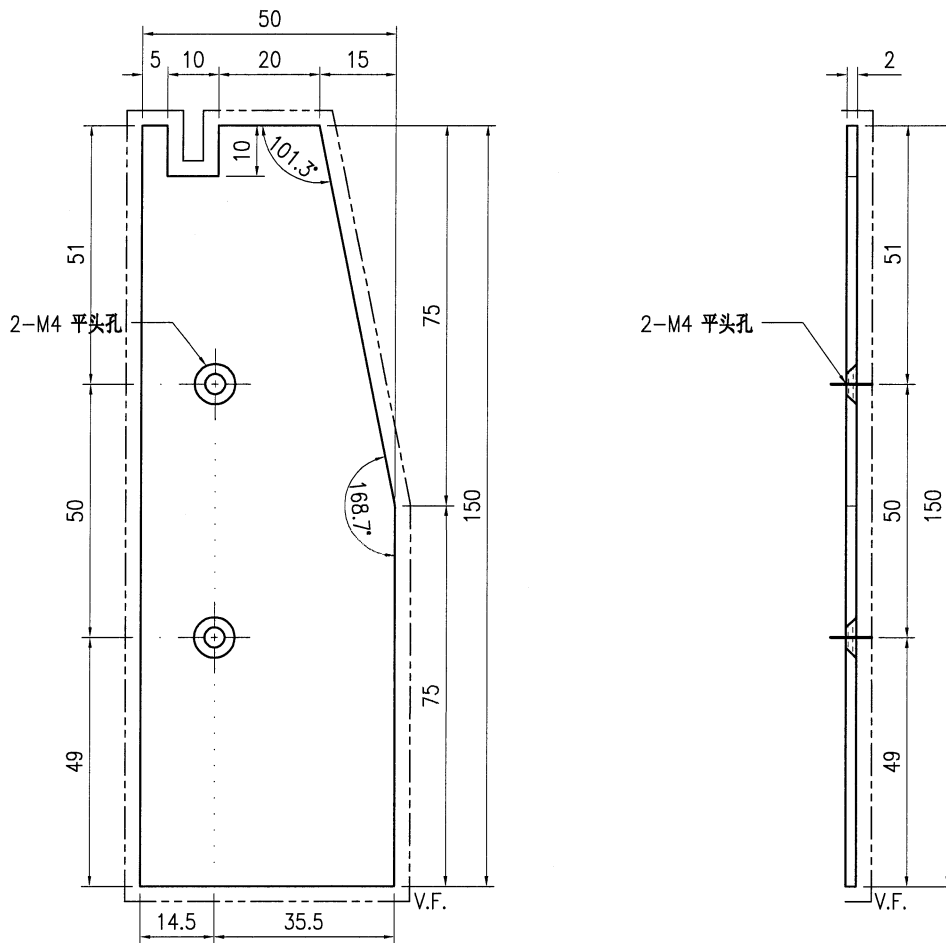
<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input 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:	HK0631/24	項目經理簽署:	



 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				<b>工程号</b> J853 <b>地盘</b> 香港延坪路	<b>制图</b> J.L. <b>复核</b> - <b>批准</b> -	<b>26/03/24</b> - -	<b>物料号</b> J853-GB-AC-500 <b>图号</b> J853-GB-AC-500 <b>数量</b> -
<b>版本</b> <b>日期</b>	<b>采用</b> <b>颜色</b> EC-DG-D334232-ZD1	<b>工厂</b> ✓ <b>地盘</b>	<b>名称</b> 铝板加工图 <b>材料</b> 2mm 厚铝板 (3003 H14)	<b>单件面积(m<sup>2</sup>)</b> 0.01 <b>长度</b> - <b>宽度</b> -			

<b>位置</b>	<b>数量</b>
RowA花园拦河	2



**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。

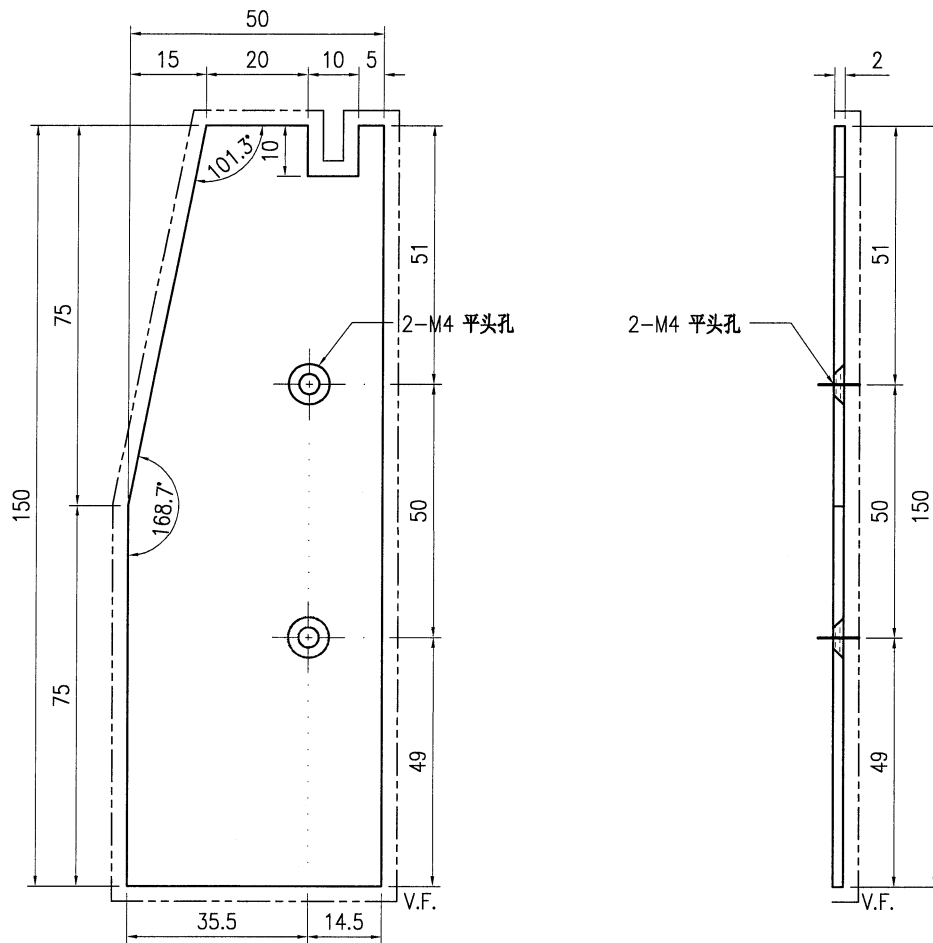


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-501
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-501
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.01	长度	-	宽度 -


版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
RowA花园拦河	3

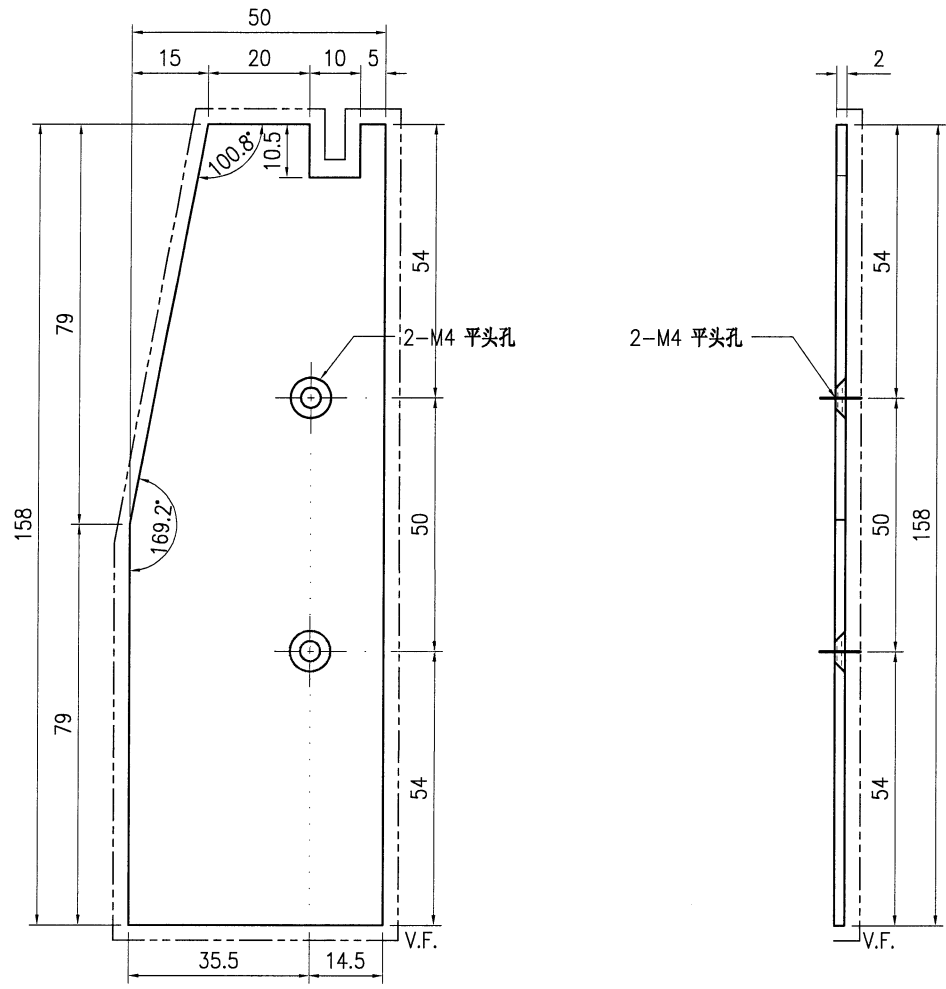


技术说明:

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。


 <b>美特铝质</b> 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 -	26/03/24 -	物料号 J853-GB-AC-502 图号 J853-GB-AC-502
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图	批准 -	- -	数量 -
				材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.01	长度 -	宽度 -

位置	数量
RowA花园拦河	3

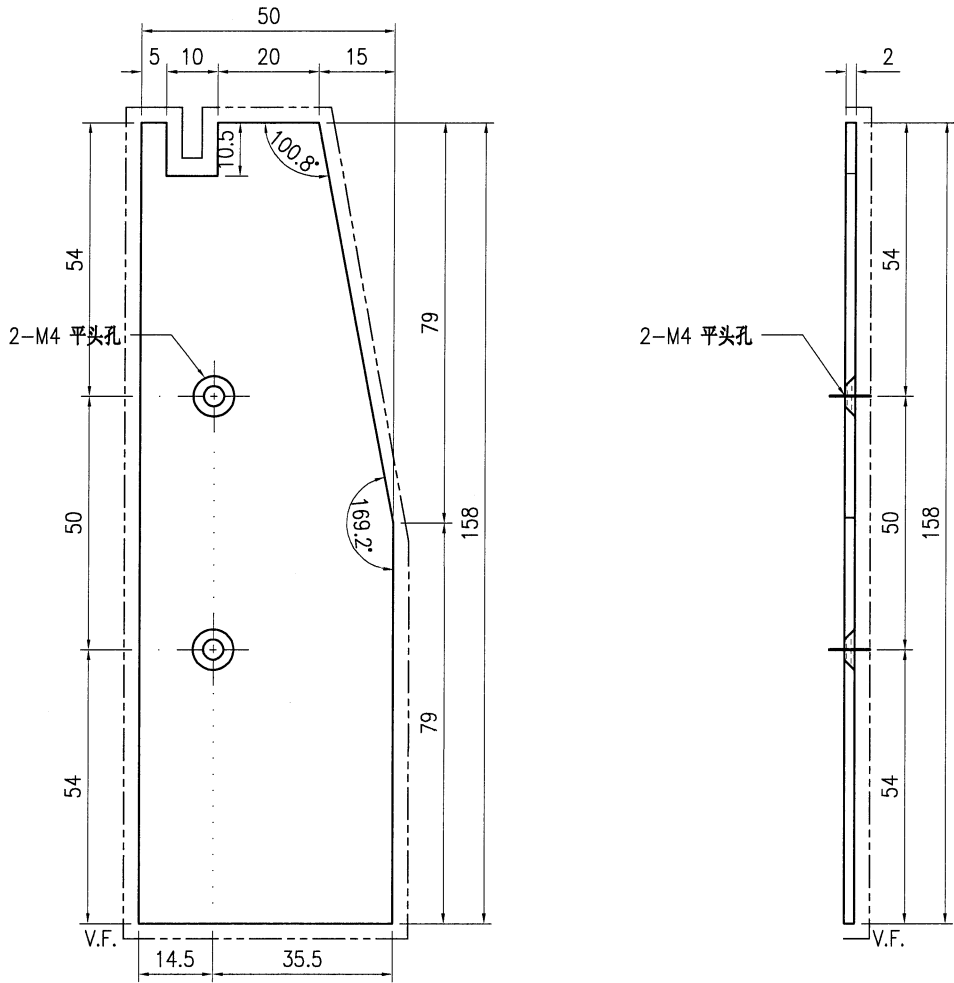


技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				<b>工程号</b> J853 <b>地盘</b> 香港延坪路	<b>制图</b> J.L. <b>复核</b> - <b>批准</b> -	<b>26/03/24</b> - -	<b>物料号</b> J853-GB-AC-503 <b>图号</b> J853-GB-AC-503
<b>版本</b> <b>日期</b>	<b>采用</b> <b>颜色</b>	<b>工厂</b> √ <b>EC-DG-D334232-ZD1</b>	<b>地盘</b> <b>名称</b> 铝板加工图 <b>材料</b> 2mm 厚铝板 (3003 H14)	<b>单件面积(m<sup>2</sup>)</b> 0.01	<b>数量</b> - <b>长度</b> - <b>宽度</b> -		

<b>位置</b>	<b>数量</b>
RowA花园拦河	3



**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。

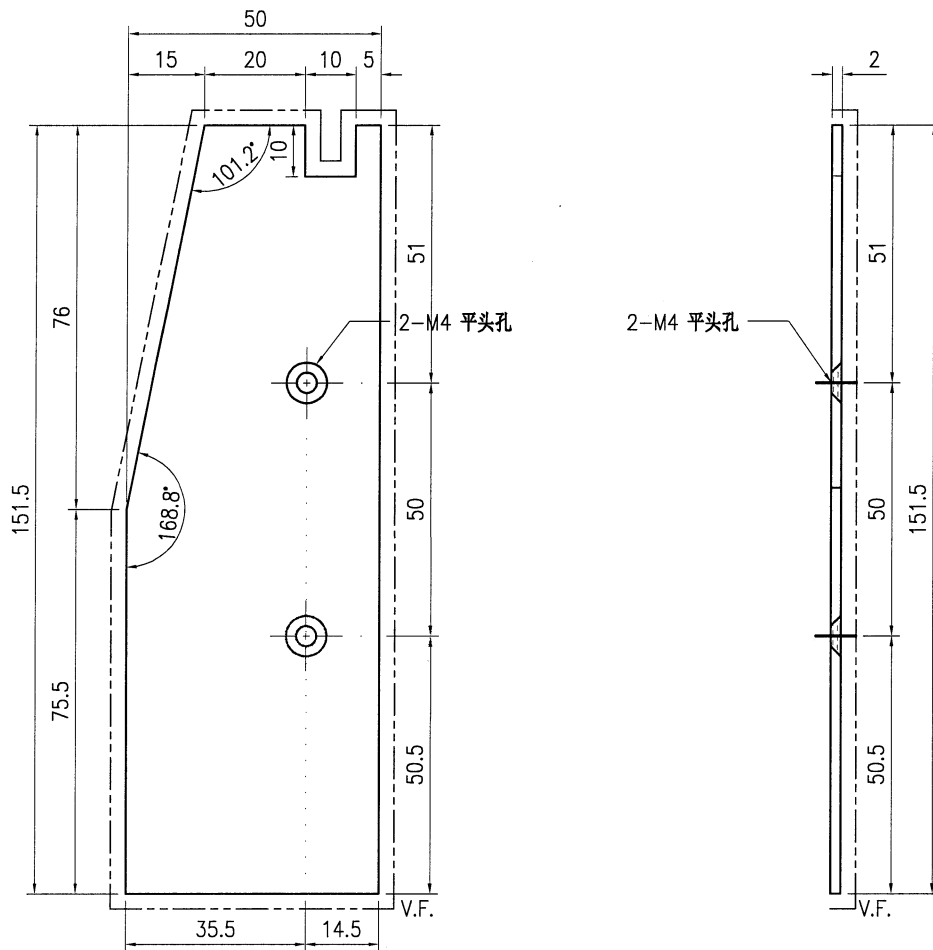


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-504	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-504	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.01	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
RowA花园拦河	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。

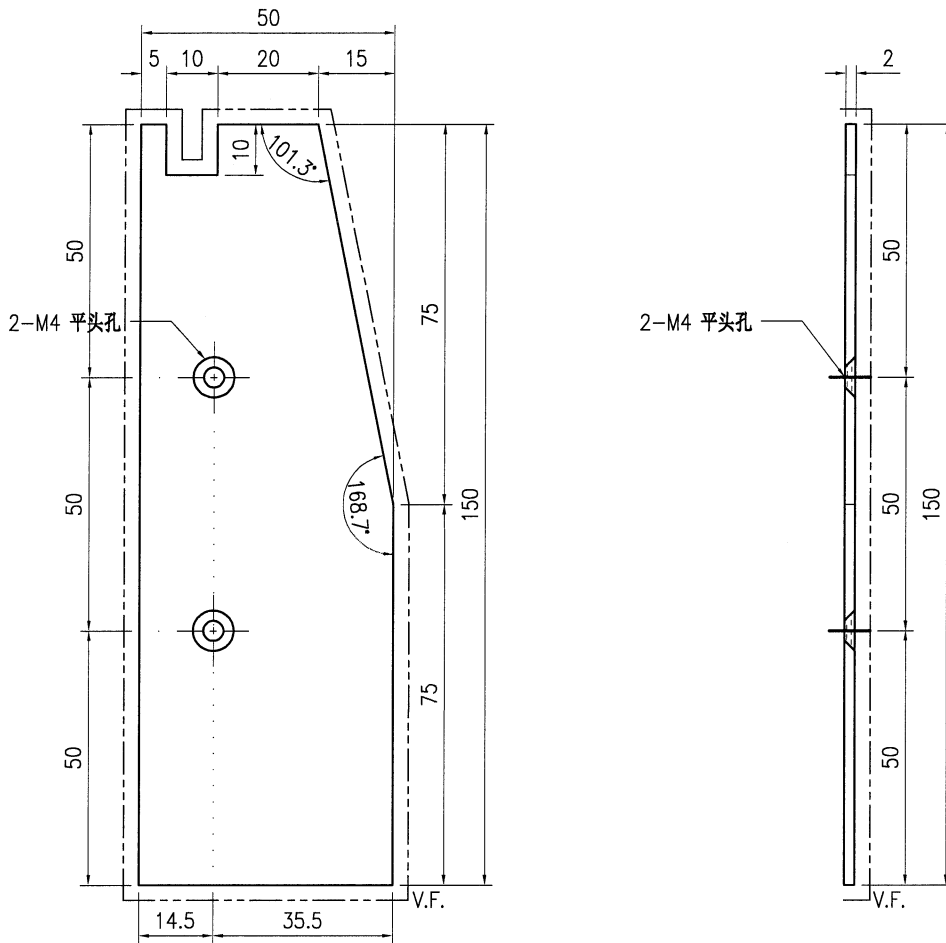


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-505	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-505	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.01	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
RowA花园拦河	2



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。

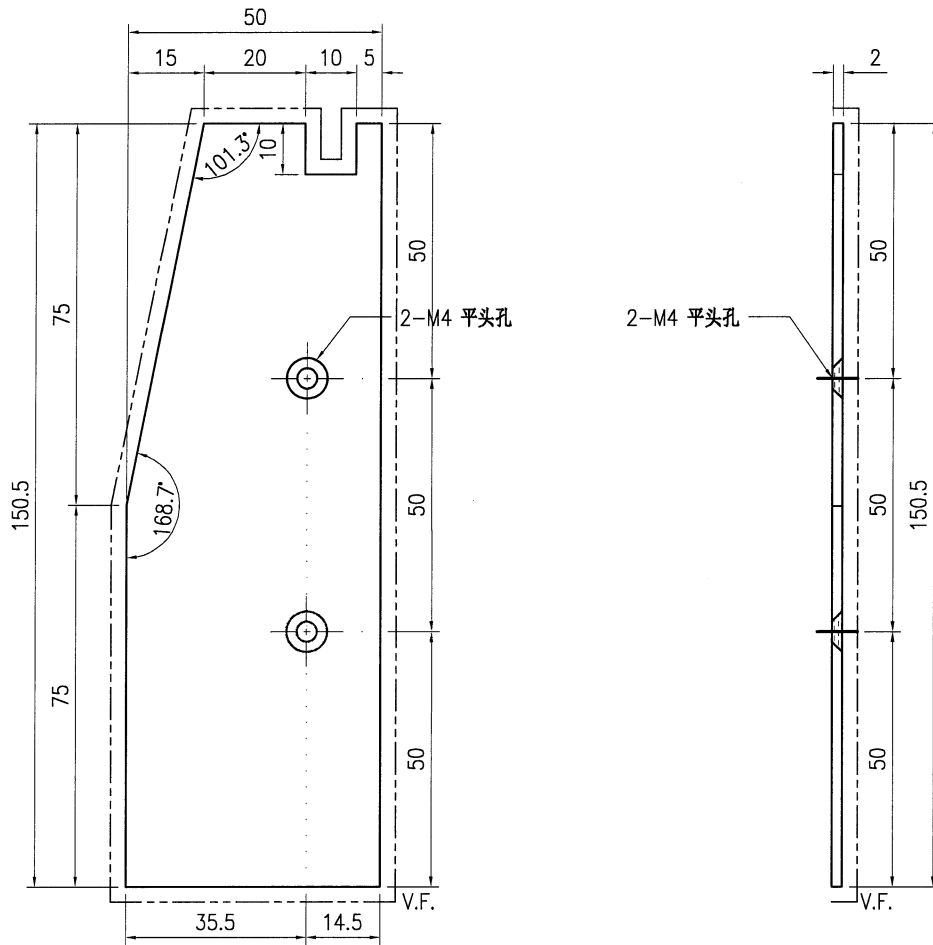


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-506	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-506	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.01	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
RowA花园拦河	1



技术说明:

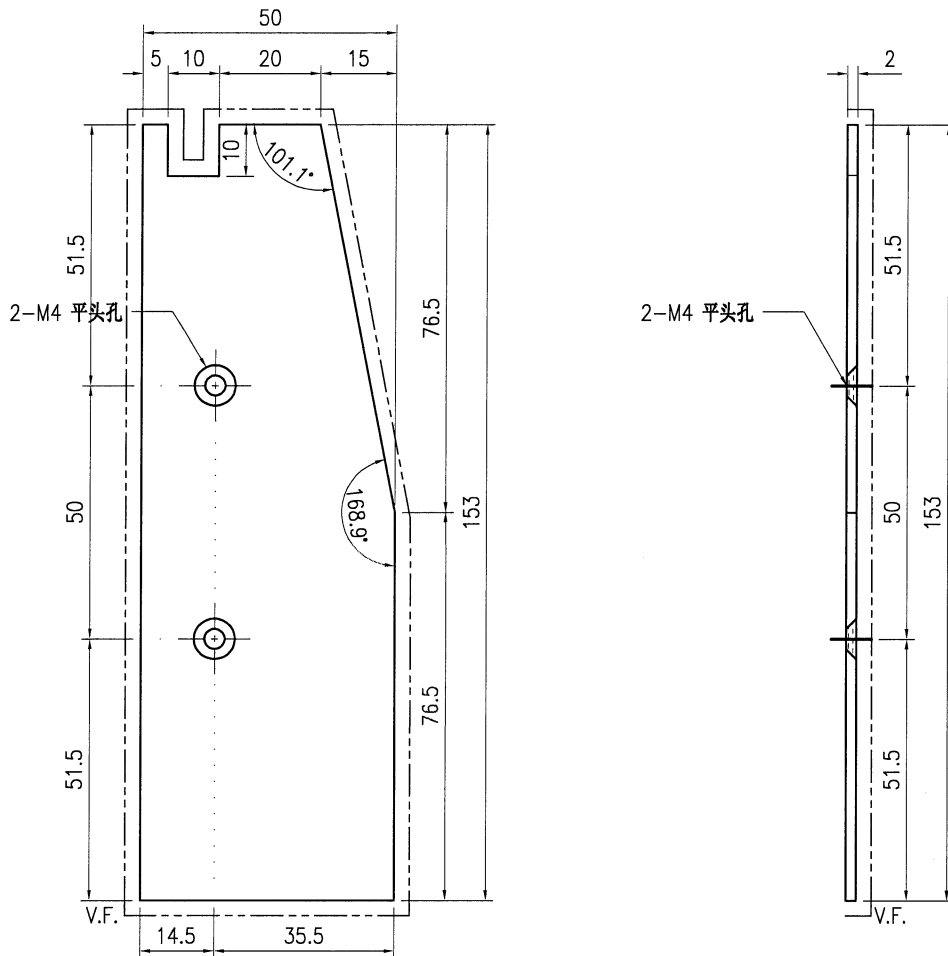
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-507			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-507			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
日期		材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.01	长度	-	宽度	-

位置	数量
RowA花园拦河	1



技术说明:

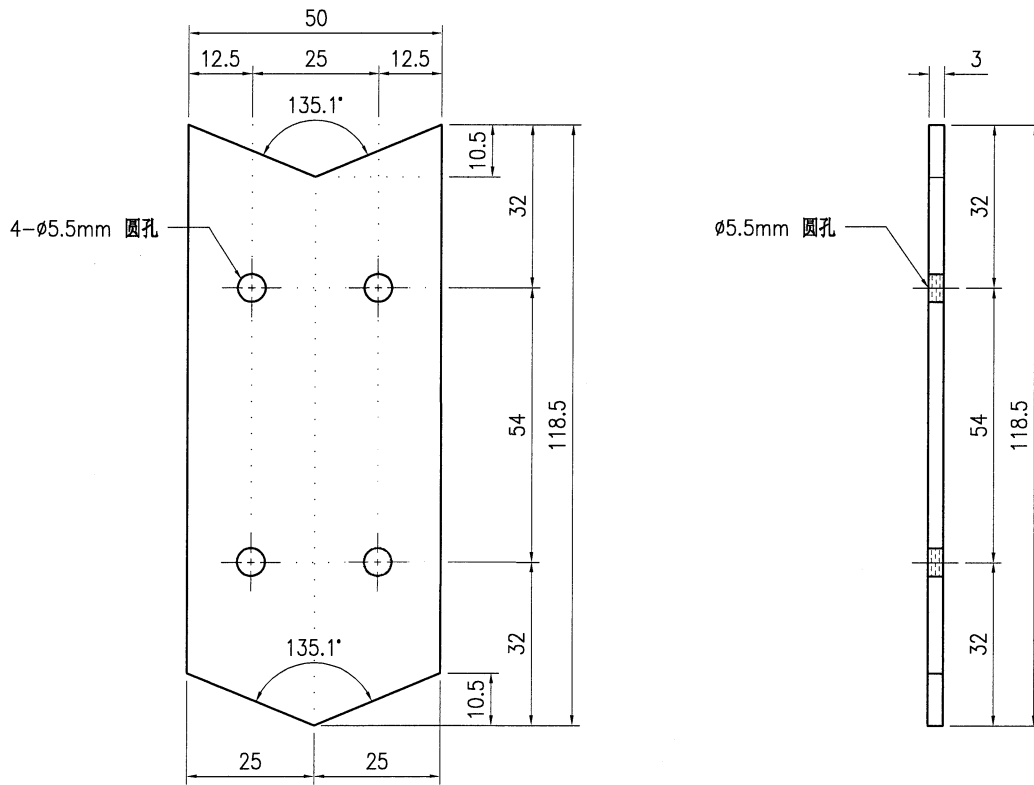
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-530							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-530							
版本	A	B	采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
日期	18/12	19/03	颜色	铬化	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	0.01	长度	-	宽度	-

位置	数量
RowA花园拦河	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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

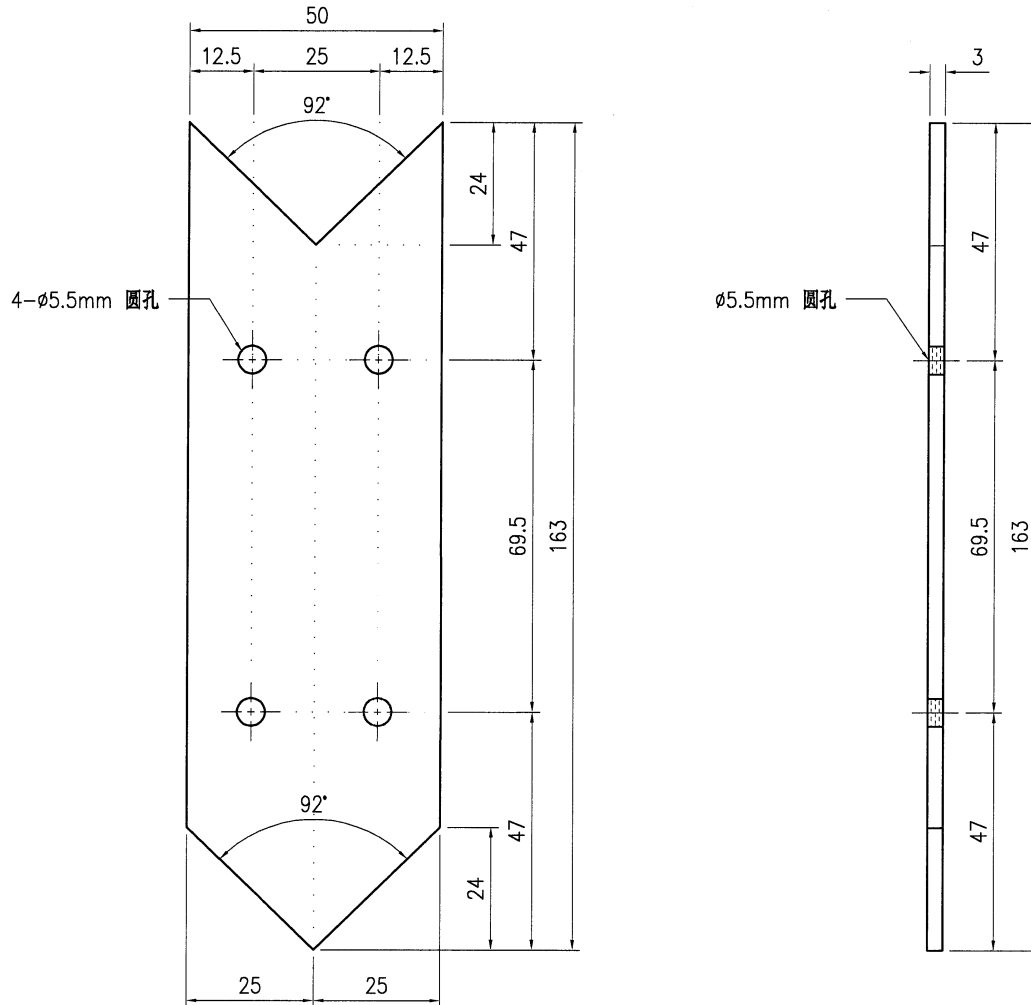


美特鋁質有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-531	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-531	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.01	长度	-	宽度	-

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	18/12	19/03	颜色	铬化		

位置	数量
RowA花园拦河	1



技术说明:

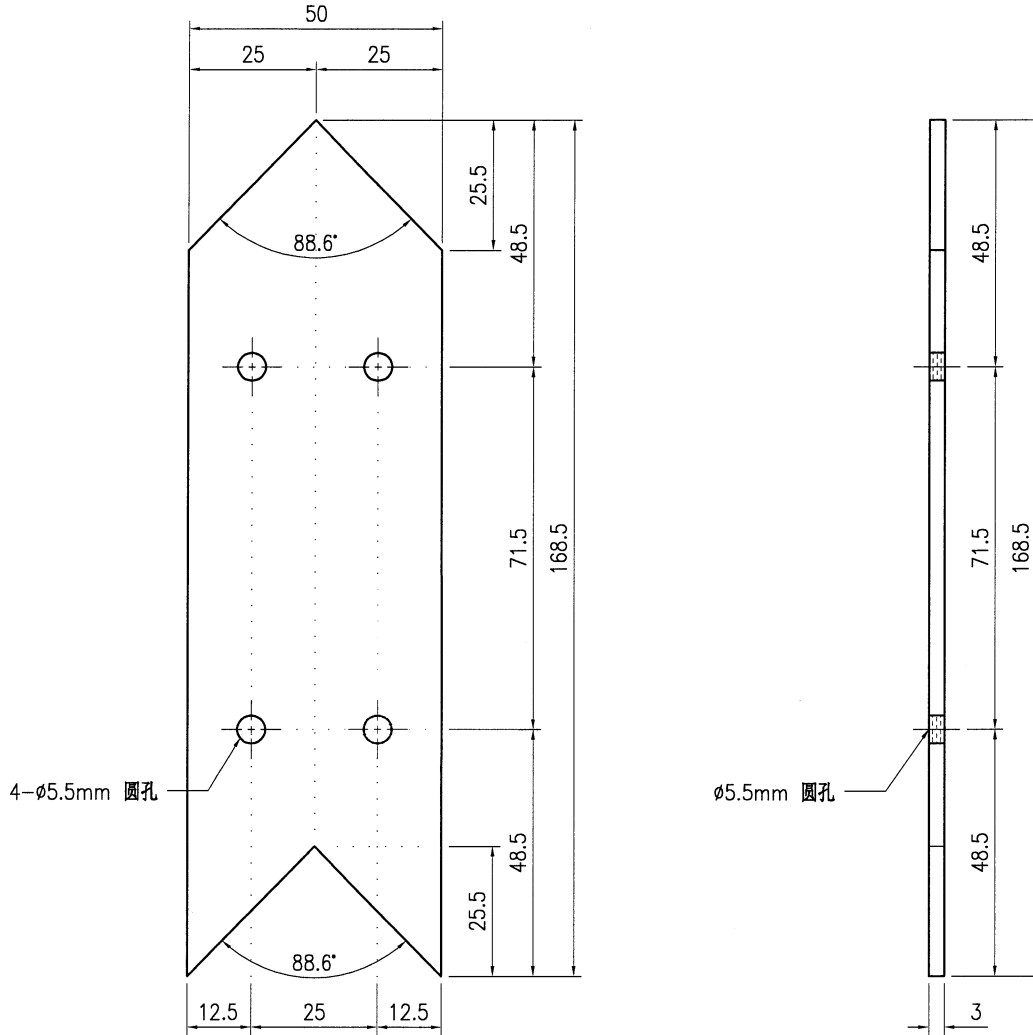
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " — — — — " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工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



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

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-532	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-532	
版本	A	B		采用	工厂	√	地盘
名称	铝板加工图			批准	-	-	数量
日期	18/12	19/03		颜色	铬化		材料
							3mm 厚铝板 (3003 H14)
							单件面积(㎡)
							0.01
							长度
							-
							宽度
							-

位置	数量
RowA花园拦河	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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。