

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

| | | | |
|---------|---------------------------------------|-------|------------|
| 工程指示編號: | EI- 7662 | 修改版本: | - |
| | HK-0721 | | |
| 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 E 大屋 Glass Wall 地盤用防水片及鋁板 (紫色) | 日期: | 19/04/2024 |

| | | |
|---------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------|
| <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, 生產防水片及鋁板, 送地盤

完成上列要求日期: 20/5/2024

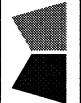
國內


| | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------|-------------------------------------------|-----------------------------------------|--------------------------------|------------------------------|
| <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: | | | |

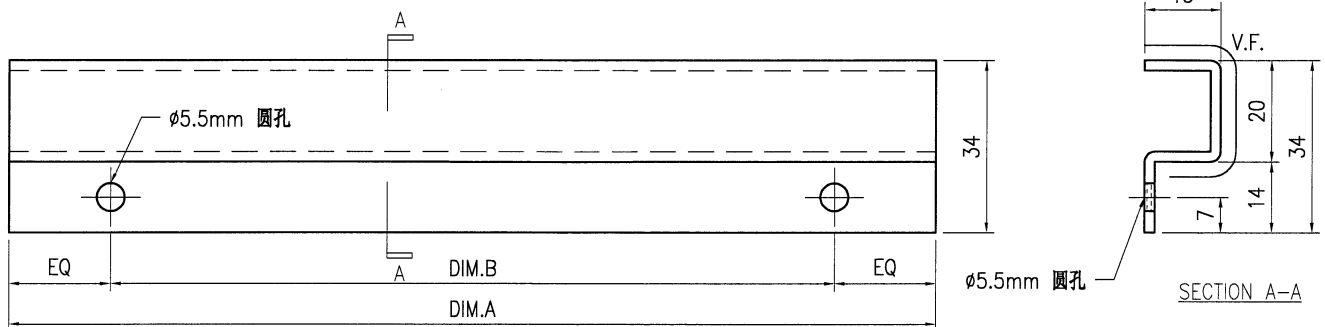
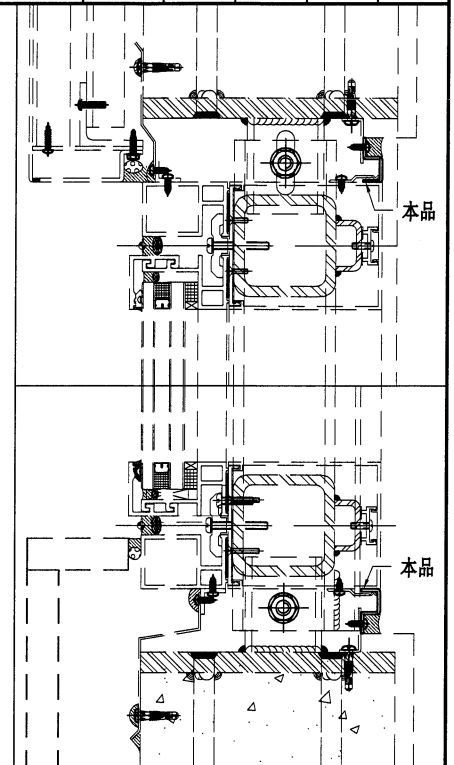
香港

| | | | | | | | |
|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------------------|-----------------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| <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 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: | HK0721/24 | 項目經理簽署: | |

|  | | 美特鋁有限公司 | | 工程號: | J-853 | 計算: | J. L. | 日期: | 17/4/2024 | 送呈: | Joe | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------|------|----------------|-----------------|----------------------|-------------------|----------|-------|---------------------------|-----------|-----------------------|------|-------------------------|------|----|
| MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | 地盤名稱: | | 香港延坪道(第二期別墅) | | 核對: | | 日期: | | 副本: | | | | |
| 地盤用鋁板B. M. 表 | | 項目類別: | | Glass Wall | | 批准: | | 日期: | | 版本: | | | | |
| BM編號: | | A/G Code: | | | | 總重量(Kg): | 58.97 | 總V.F.面積(m ²): | | 4.97 | | | | |
| 序號 | 修改標示 | 加工圖号 | 鋁板编号 | 鋁板名稱 | 顏色 | 數量(塊) | | 總重量 | | 展開面積(m ²) | | V.F.面積(m ²) | | 備註 |
| | | | | | | 實用 | 後備 | 總數 | 總重量 | 單件 | 總面積 | 單件 | 總面積 | |
| 1 | | J853-GW-AC-001 | J853-GW-AC-001A | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | 3 | 2.93 | 0.18 | 0.54 | 0.18 | 0.18 | 0.54 | |
| 2 | | J853-GW-AC-001 | J853-GW-AC-001B | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | 1 | 0.27 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | 0.05 | |
| 3 | | J853-GW-AC-001 | J853-GW-AC-001C | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | 1 | 0.70 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | 0.13 | |
| 4 | | J853-GW-AC-010 | J853-GW-AC-010A | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | 2 | 2.06 | 0.19 | 0.38 | 0.19 | 0.19 | 0.38 | |
| 5 | | J853-GW-AC-010 | J853-GW-AC-010B | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | 2 | 1.63 | 0.15 | 0.30 | 0.15 | 0.15 | 0.30 | |
| 6 | | J853-GW-AC-011 | J853-GW-AC-011A | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | 2 | 1.41 | 0.13 | 0.26 | 0.13 | 0.13 | 0.26 | |
| 7 | | J853-GW-AC-011 | J853-GW-AC-011B | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | 2 | 1.41 | 0.13 | 0.26 | 0.13 | 0.13 | 0.26 | |
| 8 | | J853-GW-AC-012 | J853-GW-AC-012A | 2mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | 2 | 1.73 | 0.16 | 0.32 | 0.16 | 0.16 | 0.32 | |
| 9 | | J853-GW-AC-050 | J853-GW-AC-050A | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | 1 | 4.72 | 0.58 | 0.58 | 0.58 | 0.58 | 0.58 | |
| 10 | | J853-GW-AC-050 | J853-GW-AC-050B | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | 1 | 12.60 | 1.55 | 1.55 | 1.55 | 1.55 | 1.55 | |
| 11 | | J853-GW-AC-051 | J853-GW-AC-051A | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | 1 | 1.30 | 0.16 | 0.16 | 0.16 | 0.16 | 0.16 | |
| 12 | | J853-GW-AC-051 | J853-GW-AC-051B | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | 1 | 3.58 | 0.44 | 0.44 | 0.44 | 0.44 | 0.44 | |
| 13 | | J853-GW-AC-100 | J853-GW-AC-100A | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 3 | 3 | 3.90 | 0.16 | 0.48 | 0.16 | 0.16 | 0.48 | |
| 14 | | J853-GW-AC-100 | J853-GW-AC-100B | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 1 | 1 | 0.33 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | 0.04 | |
| 15 | | J853-GW-AC-100 | J853-GW-AC-100C | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 1 | 1 | 0.89 | 0.11 | 0.11 | 0.11 | 0.11 | 0.11 | |
| 16 | | J853-GW-AC-150 | J853-GW-AC-150A | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 2 | 2 | 1.14 | 0.07 | 0.14 | 0.07 | 0.07 | 0.14 | |
| 17 | | J853-GW-AC-150 | J853-GW-AC-150B | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 2 | 2 | 3.41 | 0.21 | 0.42 | 0.21 | 0.21 | 0.42 | |
| 18 | | J853-GW-AC-200 | J853-GW-AC-200A | 1.5mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 2 | 2 | 4.07 | 0.50 | 1.00 | 0.50 | 0.50 | 1.00 | |
| 19 | | J853-GW-AC-201 | J853-GW-AC-201A | 1.5mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 2 | 2 | 2.76 | 0.34 | 0.68 | 0.34 | 0.34 | 0.68 | |
| 20 | | J853-GW-AC-210 | J853-GW-AC-210A | 1.5mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 4 | 4 | 4.72 | 0.29 | 1.16 | 0.29 | 0.29 | 1.16 | |
| 21 | | J853-GW-AC-210 | J853-GW-AC-210B | 1.5mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鍍化 | 4 | 4 | 3.41 | 0.21 | 0.84 | 0.21 | 0.21 | 0.84 | |
| | | | | | 總計: | | 40 | 58.97 | | 9.84 | | | 4.97 | |

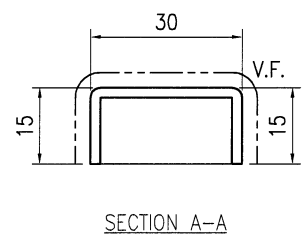
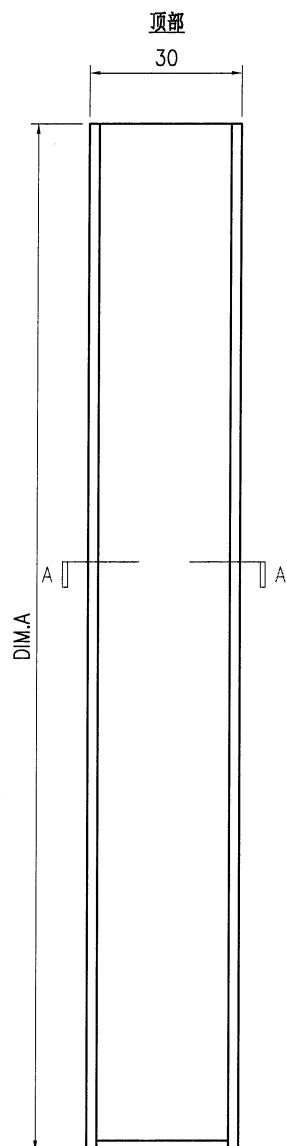
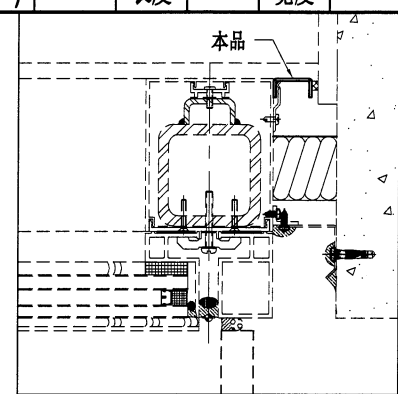
| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-------------------|-------|----------------------|--------------------------------------|------------------------------------|-----------------------|--------------------|-----------------------|----|----|--|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 17/04/24 复核 - - 批准 - - | 物料号 - 图号 J853-GW-AC-001 数量 - | | | | | | |
| 版本 | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | 材料 | 2mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 长度 | 宽度 | |
| 日期 | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | 数量 | 单件面积(m ²) | | | | | | |
| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) | | | | | |
| J853-GW-AC-001A | 2979 | @300x9 | | | | 3 | 0.18 | | | | | |
| J853-GW-AC-001B | 779 | @300x2 | | | | 1 | 0.05 | | | | | |
| J853-GW-AC-001C | 2099 | @300x6 | | | | 1 | 0.13 | | | | | |



技术说明:


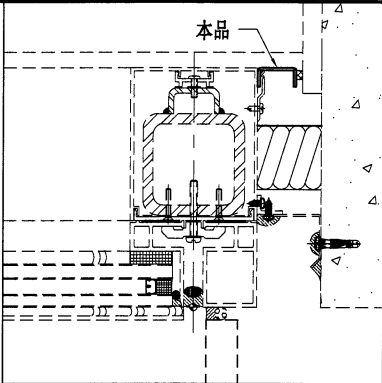
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

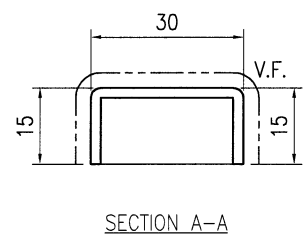
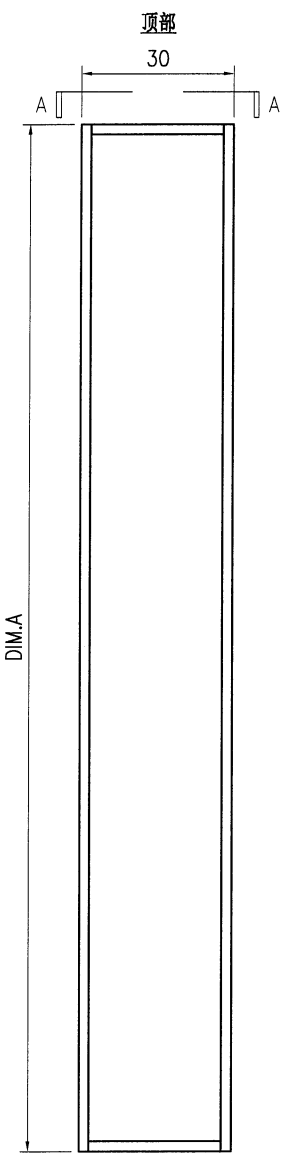
| | | | | | | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---------|---------|--------------------------|----------------------------|----------|----------------------|-----------------------|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 | 制图 J.L. | 17/04/24 | 物料号 - | |
| | | | | 地盘 香港延坪路 | 复核 - | - | 图号 J853-GW-AC-010 | |
| 版本 - | 采用 - | 工厂 - | 地盘 √ | 名称 铝板加工图 | 批准 - | - | 数量 - | |
| 日期 - | 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | | | 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) - | - | 长度 - | 宽度 - |
| 物料编号 | | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
| J853-GW-AC-010A | | 3140 | | | | | 2 | 0.19 |
| J853-GW-AC-010B | | 2565 | | | | | 2 | 0.15 |



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。

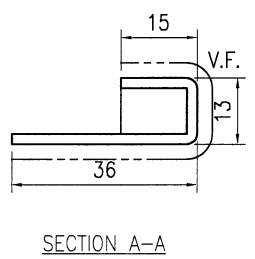
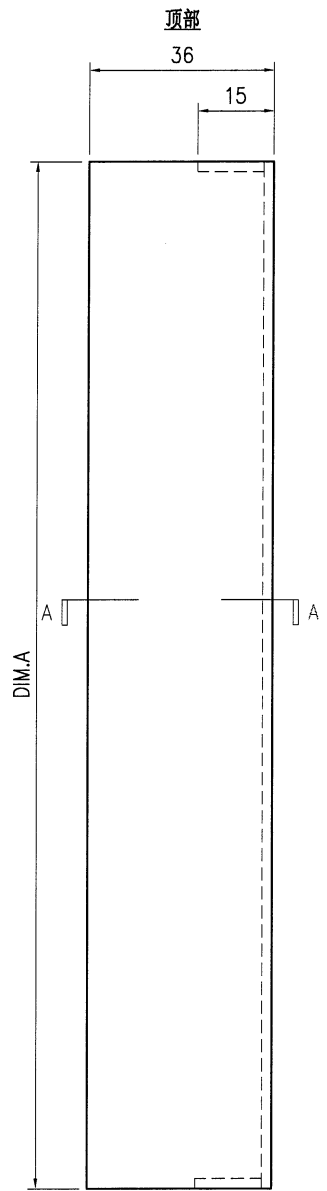
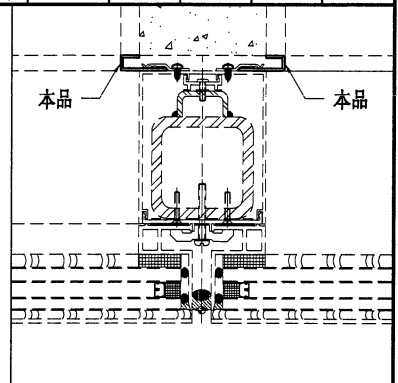
| | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------|---------|----------------------|--------------------------|---------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 17/04/24 - | 物料号 - 图号 J853-GW-AC-011 | | | |
| 版本 日期 | 采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板加工图 | 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 - | 数量 - | 单件面积(㎡) - | 长度 - | 宽度 - |
| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(㎡) |  | | |
| J853-GW-AC-011A | 2094.5 | | | | | 2 | 0.13 | | | |
| J853-GW-AC-011B | 2120 | | | | | 2 | 0.13 | | | |



技术说明:

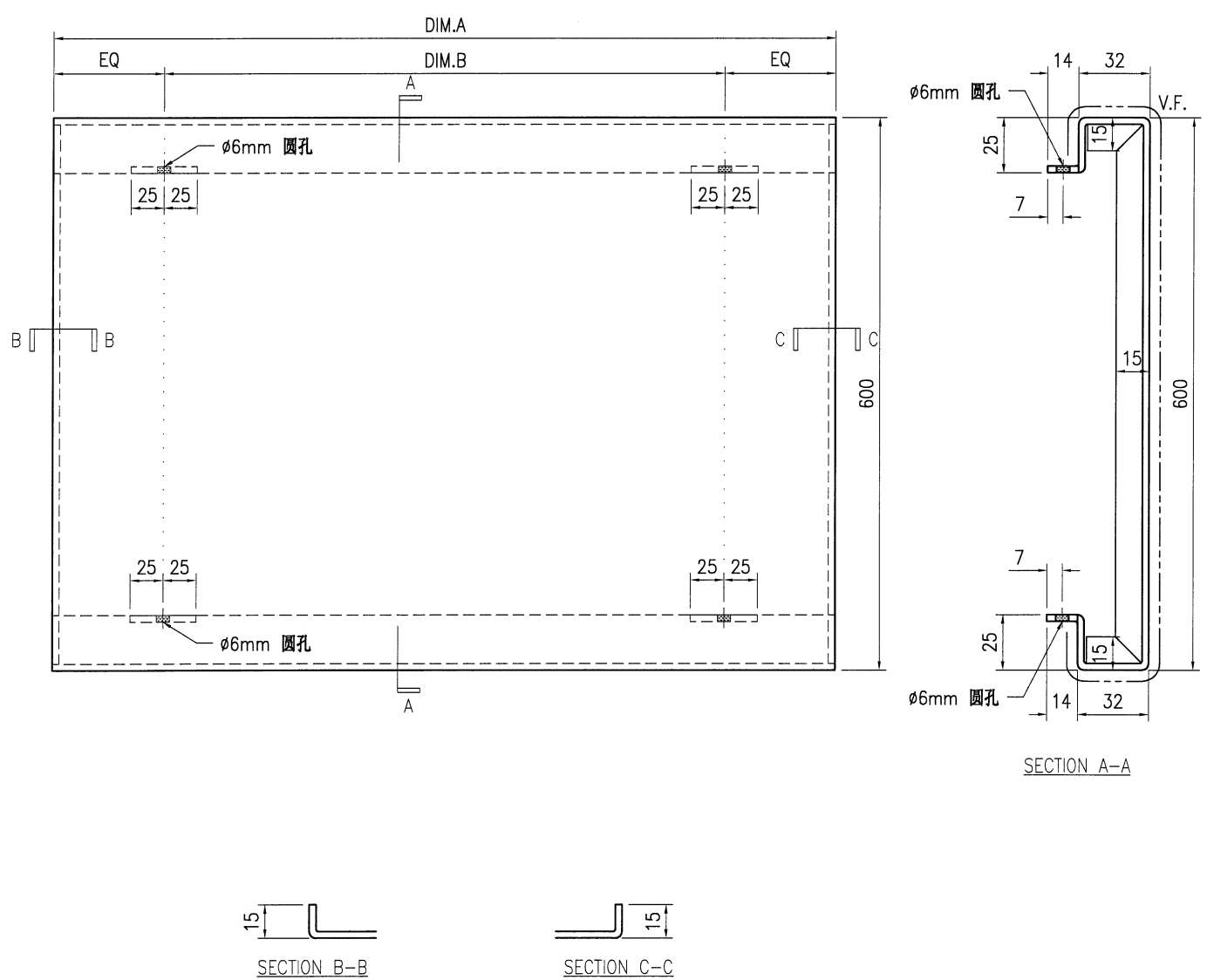
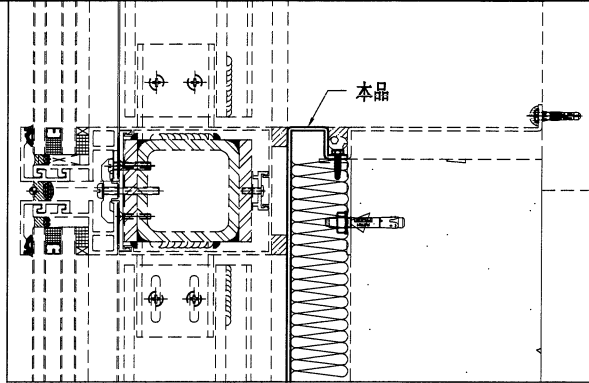
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|----------------------|------------|---------------------------------|----------------------------|------------|-----------------------------|--------------------------------------|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 | 制图 J.L. | 17/04/24 | 物料号 - | |
| | | | | 地盘 香港延坪路 | 复核 - | - | 图号 J853-GW-AC-012 | |
| 版本 - | 采用 - | 工厂 - | 地盘 ✓ | 名称 铝板加工图 | 批准 - | - | 数量 - | |
| 日期 - | 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | | | 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) - | - | 长度 - | 宽度 - |
| 物料编号 J853-GW-AC-012A | | DIM.A 2565 | DIM.B - | DIM.C - | DIM.D - | DIM.E - | 数量 2 | 单件面积(m ²) 0.16 |



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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 17/04/24 物料号 - | |
| 版本 日期 | 采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板加工图 | 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 数量 - 图号 J853-GW-AC-050 单件面积(㎡) - 长度 - 宽度 - |
| 物料编号 J853-GW-AC-050A J853-GW-AC-050B | DIM.A 790 2110 | DIM.B @300x2 @300x6 | DIM.C - - | DIM.D - - | DIM.E - - | 数量 1 1 单件面积(㎡) 0.58 1.55 |



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。

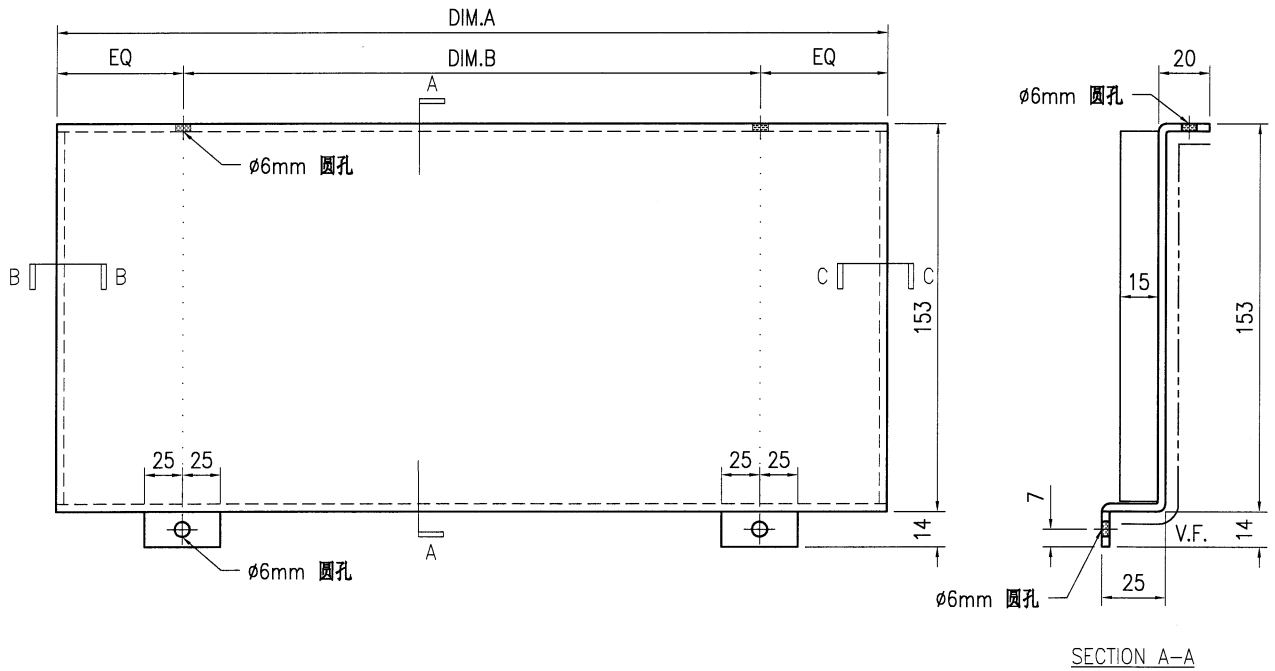
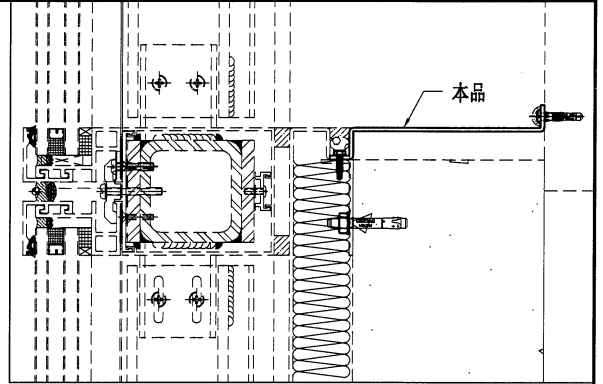


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|----------|-----|----------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 17/04/24 | 物料号 | - |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-GW-AC-051 |
| 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) | - | - | 长度 | - |
| 宽度 | - | | | | | |

| | | | | | | |
|----|--|----|-------------------|--|----|--------------------|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 地盘 | √ |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|-----------------|-------|--------|-------|-------|-------|----|-----------------------|
| J853-GW-AC-051A | 790 | 300 | | | | 1 | 0.16 |
| J853-GW-AC-051B | 2110 | @300x5 | | | | 1 | 0.44 |



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。

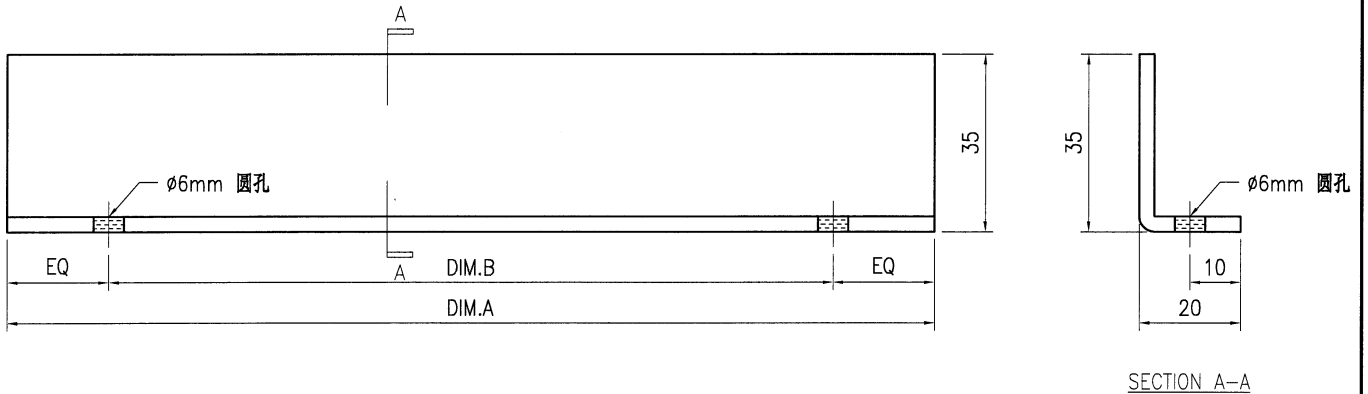
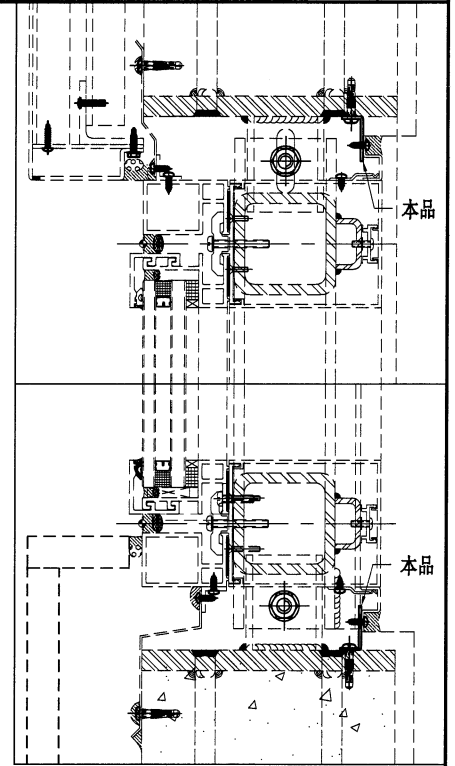


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|----------|-----|----------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 17/04/24 | 物料号 | - |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-GW-AC-100 |
| 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) | - | - | 长度 | - |
| | | | | | 宽度 | - |

| | | | | | | |
|----|--|----|----|--|----|---|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 地盘 | √ |
| 日期 | | 颜色 | 铬化 | | | |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|-----------------|-------|--------|-------|-------|-------|----|-----------------------|
| J853-GW-AC-100A | 2880 | @500x5 | | | | 3 | 0.16 |
| J853-GW-AC-100B | 680 | 500 | | | | 1 | 0.04 |
| J853-GW-AC-100C | 2000 | @450x4 | | | | 1 | 0.11 |



技术说明:

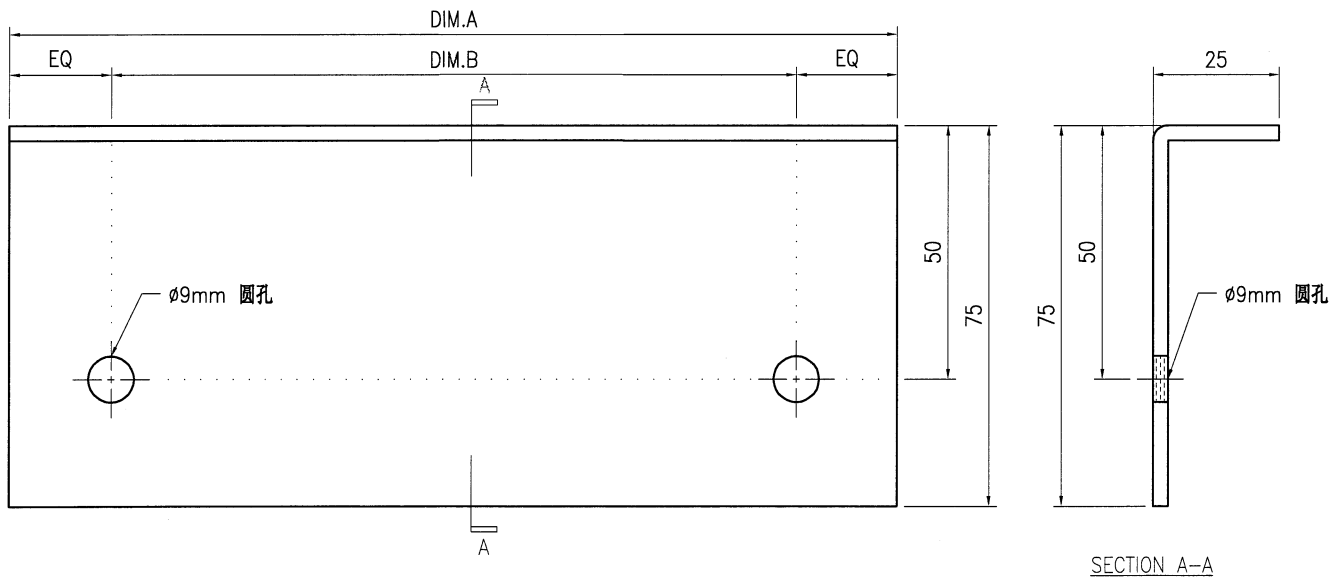
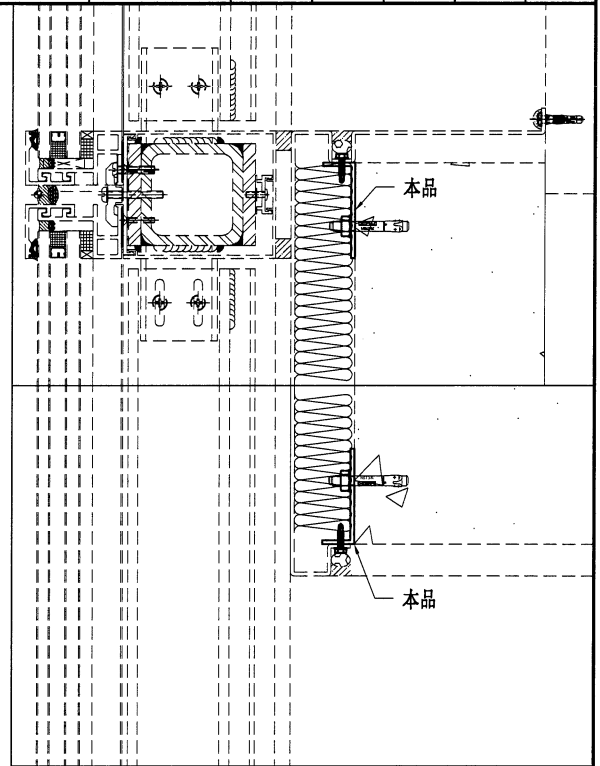
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 17/04/24 | 物料号 | - | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-GW-AC-150 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | - |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | - | 长度 | - |
| | | | | | | 宽度 | - |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|-----------------|-------|--------|-------|-------|-------|----|-----------------------|
| J853-GW-AC-150A | 730 | 500 | | | | 2 | 0.07 |
| J853-GW-AC-150B | 2050 | @500x4 | | | | 2 | 0.21 |



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。

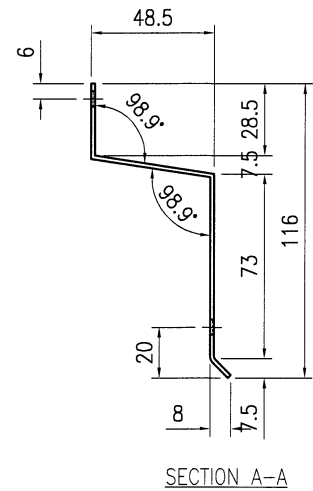
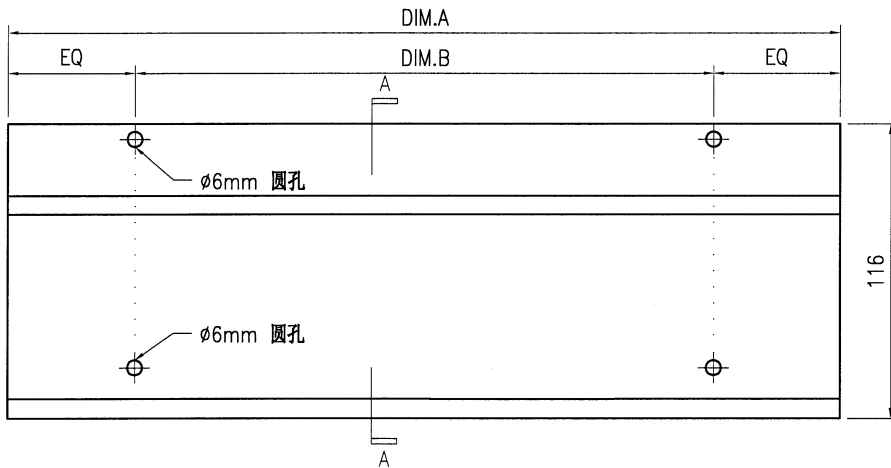
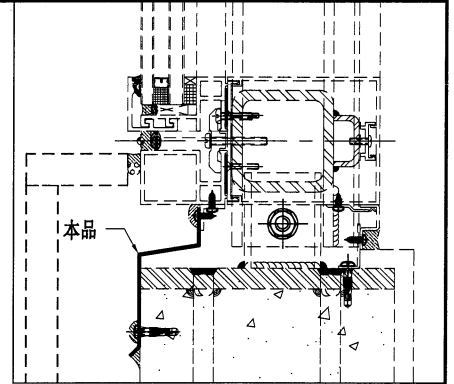


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|----------------------|-----------------------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 17/04/24 | 物料号 | - | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-GW-AC-200 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | - |
| 日期 | | 材料 | 1.5mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | - | 长度 | - |
| | | | | | | 宽度 | - |

| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|-----------------|-------|--------|-------|-------|-------|----|-----------------------|
| J853-GW-AC-200A | 3130 | @300x9 | | | | 2 | 0.50 |



技术说明:

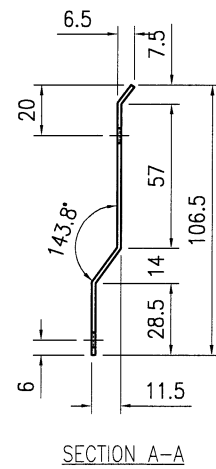
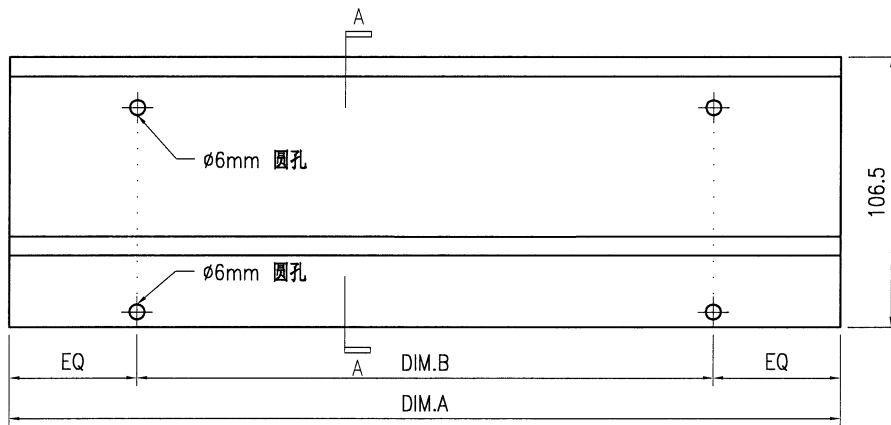
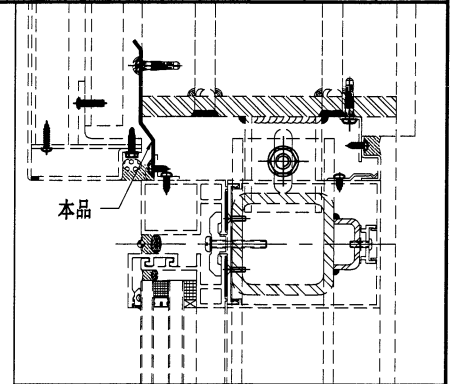
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|----------------------|-----------------------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 17/04/24 | 物料号 | - | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-GW-AC-201 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | - |
| 日期 | | 材料 | 1.5mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | - | 长度 | - |
| | | | | | | 宽度 | - |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|-----------------|-------|--------|-------|-------|-------|----|-----------------------|
| J853-GW-AC-201A | 3130 | @300x9 | | | | 2 | 0.34 |



技术说明:

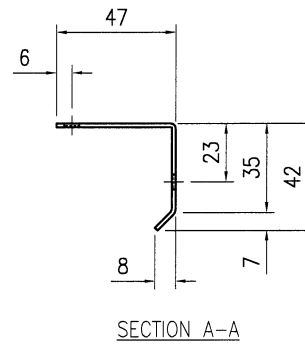
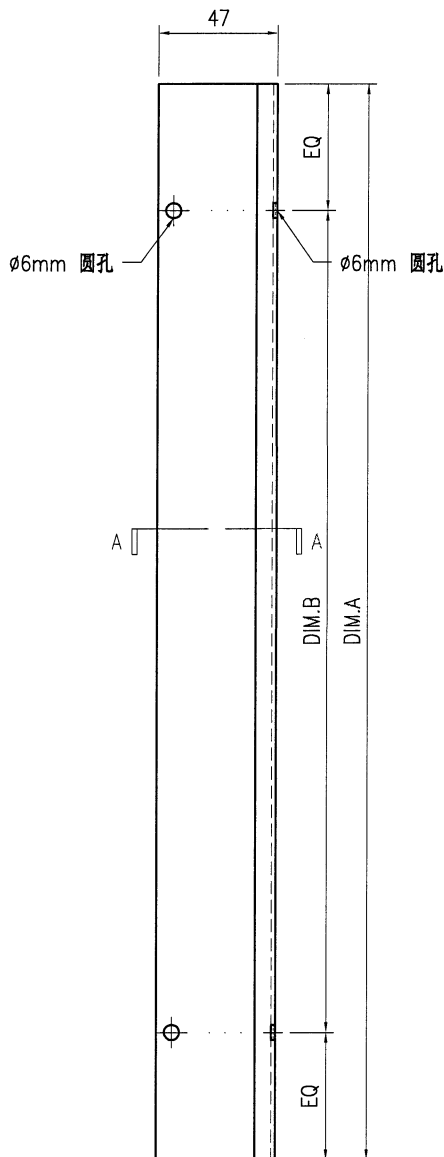
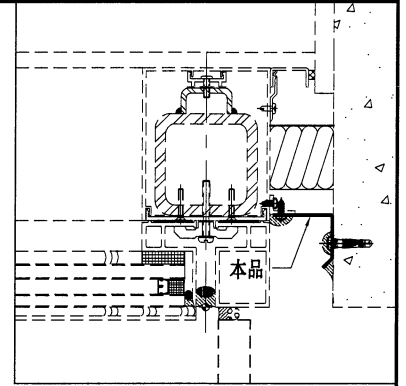
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | |
|-----|-------------------|----|----------------------|-----------------------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 17/04/24 | 物料号 | - | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-GW-AC-210 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | - |
| 日期 | | 材料 | 1.5mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | - | 长度 | - |
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | | | 宽度 | - |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | | | | |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|-----------------|-------|---------|-------|-------|-------|----|-----------------------|
| J853-GW-AC-210A | 3170 | @300x10 | | | | 4 | 0.29 |
| J853-GW-AC-210B | 2225 | @300x7 | | | | 4 | 0.21 |



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。

