

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

工程指示編號:	EI- 8112	修改版本:	-
	HK-1391		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生銻	發件人:	Joe Chan
工程項目:	RowE 大屋 空氣柵格 廠用鋁板.	日期:	29/7/2024.

<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 EI8113)

完成上列要求日期: 15/8/2024


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:	HK 1391 / 24	項目經理簽署:	

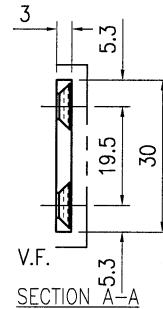
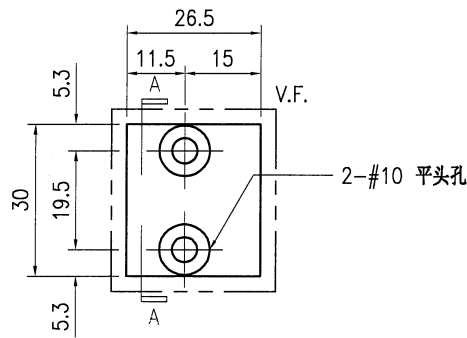
		工程號: J-853	計算: J. L.	日期: 24/7/2024	送呈: Joe								
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)	核對:	日期:	副本:								
工厂用鋁板B.M.表		項目類別: AC Grilles-HouseA	批准:	日期:	版本:								
BM編號:		A/C Code:	總重量(Kg): 0.53	總V.F.面積(m²): 0.10									
序號	修改標示	加工圖號	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						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	4		0.03	0.001	0.004	0.001	0.004	
2		J853-AG-AP-001F	J853-AG-AP-001R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		0.02	0.001	0.004	0.001	0.004	
3		J853-AG-AP-002L	J853-AG-AP-002L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		0.01	0.001	0.002	0.001	0.002	
4		J853-AG-AP-002F	J853-AG-AP-002R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		0.01	0.001	0.002	0.001	0.002	
5		J853-AG-AP-003L	J853-AG-AP-003L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	28		0.15	0.001	0.028	0.001	0.028	
6		J853-AG-AP-003F	J853-AG-AP-003R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	28		0.15	0.001	0.028	0.001	0.028	
7		J853-AG-AP-004L	J853-AG-AP-004L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		0.08	0.001	0.014	0.001	0.014	
8		J853-AG-AP-004F	J853-AG-AP-004R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		0.08	0.001	0.014	0.001	0.014	
總計:						96		0.53		0.10		0.10	



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	
版本	A	B			名称	铝板加工图	
日期	02/04	07/06			批准	-	
			采用	工厂	√	地盘	
			颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)
					单件面积(m ²)	0.001	
					长度	-	
					宽度	-	

位置	数量
HA1-HA8屋仔	21
HB1-HB8屋仔	28
HC1-HC6屋仔	25
HD1-HD7屋仔	30
HouseA屋仔	4



技术说明:

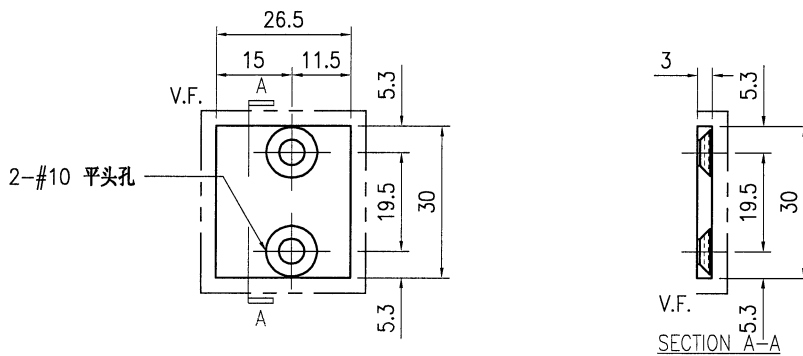
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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-001R			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-001R			
版本	A	B		采用	工厂	√	地盘		
名称	铝板加工图			批准	-	-	数量	-	
日期	02/04	07/06		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)
					单件面积(m ²)	0.001	长度	-	
							宽度	-	

位置	数量
HA1-HA8屋仔	21
HB1-HB8屋仔	28
HC1-HC6屋仔	25
HD1-HD7屋仔	30
HouseA屋仔	4



技术说明:

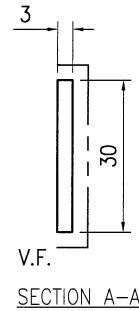
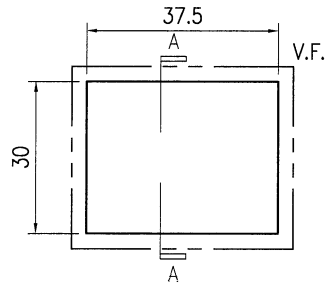
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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	B		采用	工厂	√	地盘		
名称	铝板加工图			批准	-	-	数量	-	
日期	02/04	07/06		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)
					单件面积(㎡)	0.001	长度	-	
							宽度	-	

位置	数量
HA1-HA8屋仔	7
HB1-HB8屋仔	14
HC1-HC8屋仔	10
HD1-HD7屋仔	12
HouseA屋仔	2



技术说明:

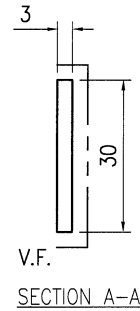
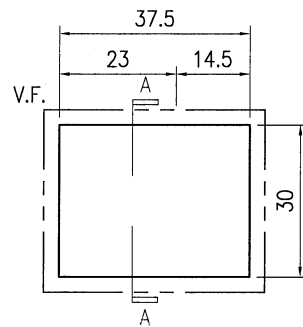
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	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	
版本	A	B		采用	工厂	√	
日期	02/04	07/06		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	名称	铝板加工图
						材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)
						单件面积(m ²)	0.001
						长度	-
						宽度	-

位置	数量
HA1-HA8屋仔	7
HB1-HB8屋仔	14
HC1-HC6屋仔	10
HD1-HD7屋仔	12
HouseA屋仔	2



技术说明:

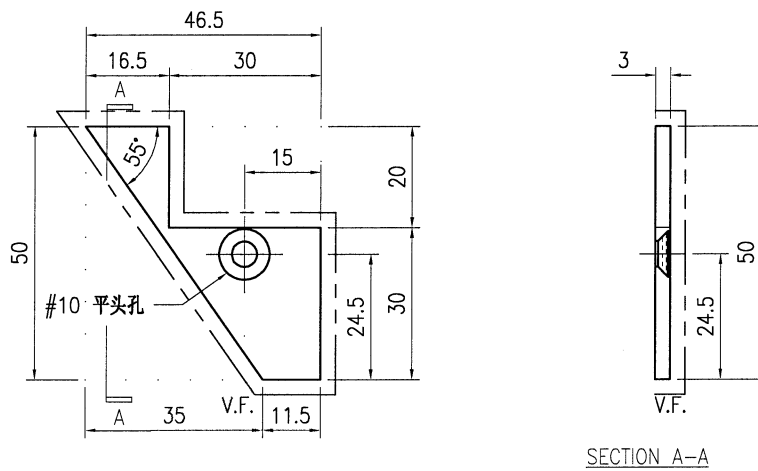
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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
版本	A	B			名称	铝板加工图
日期	02/04	07/06			批准	-
					材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)
					单件面积(m ²)	0.001
					长度	-
					宽度	-

位置	数量
HA1-HA8屋仔	252
HB1-HB8屋仔	294
HC1-HC6屋仔	250
HD1-HD7屋仔	300
HouseA屋仔	28



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。

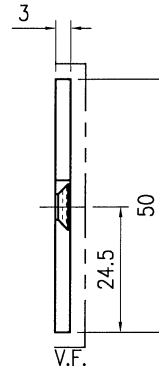
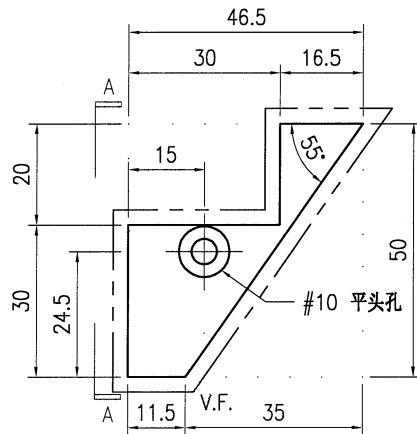


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/01/24	物料号	J853-AG-AP-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(m ²)	0.001	长度	-	宽度 -

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	02/04	07/06	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
HouseA屋仔	28



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。

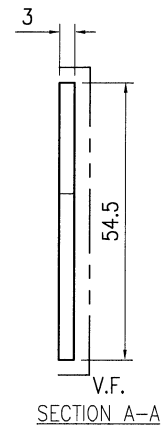
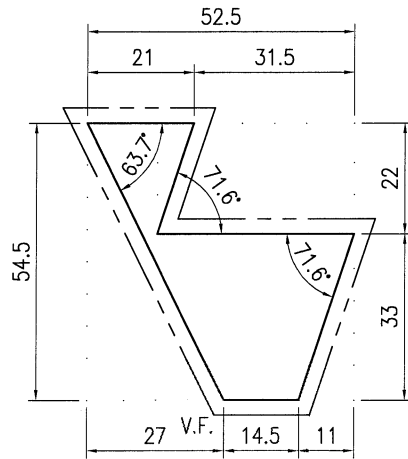


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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	B	采用	工厂	√	地盘	
日期	02/04	07/06	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
HouseA屋仔	14



技术说明:

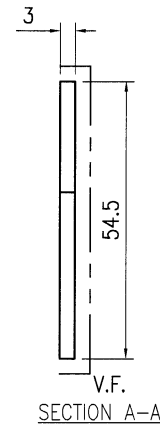
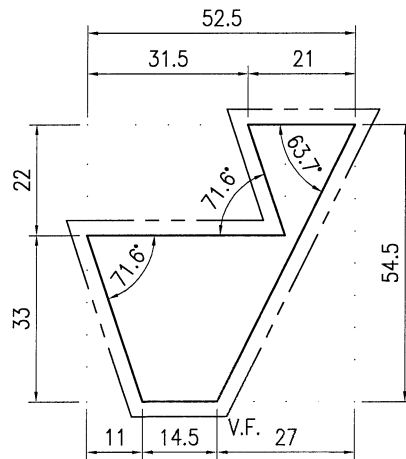
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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-004R			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AP-004R			
版本	A	B		采用	工厂	√	地盘		
名称	铝板加工图			批准	-	-	数量	-	
日期	02/04	07/06		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)
					单件面积(m ²)	0.001	长度	-	
							宽度	-	

位置	数量
HA1-HA8屋仔	84
HB1-HB8屋仔	140
HC1-HC6屋仔	100
HD1-HD7屋仔	120
HouseA屋仔	14



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。