

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

工程指示編號:	EI- 8181	修改版本:	-
	HK-1480		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row E 大屋鋁板廠 飾條型材	日期:	12/8/2024

<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, 加工廠用型材.
(用於 EI8180)

完成上列要求日期: 20/8/2024

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:			

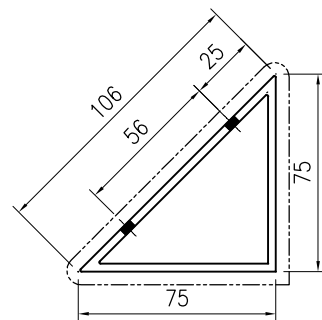
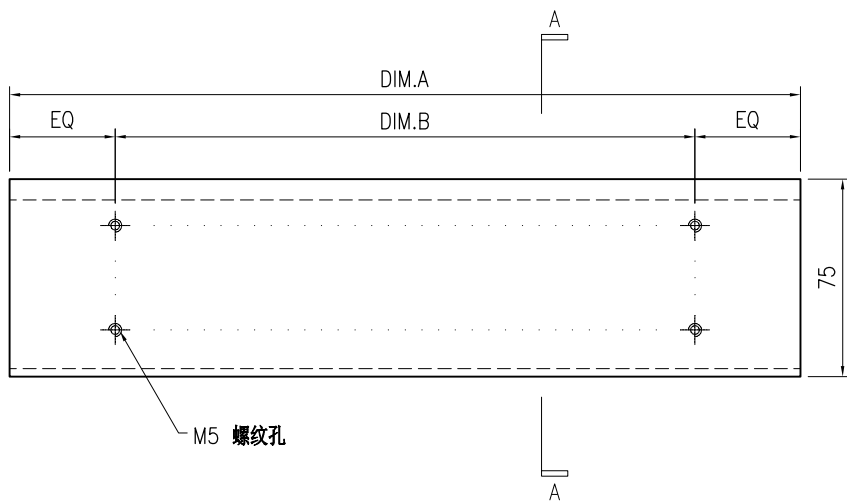
香港

<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-1480	項目經理簽署:	

 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 -	21/6/24 -	物料号 - 图号 J853-HAC-X86544-001		
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	√ 地盘	名称 三角形装饰通加工图	批准 -	单件重量(kg) -	数量 -	长度 -	宽度 -
材料 X86544	物料编号		数量	单件重量(kg)					

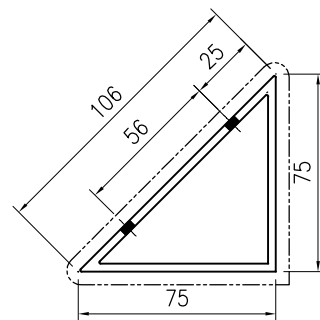
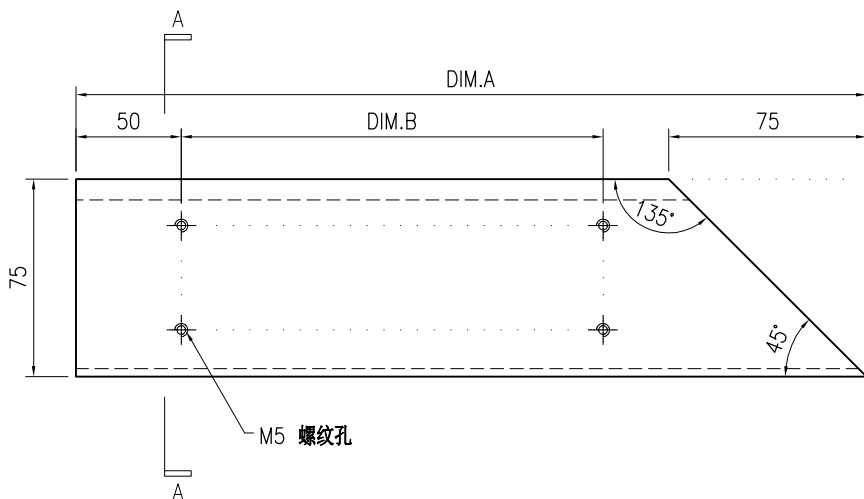
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-X86544-001A	1217.5	4x@280c/c				8	-
J853-HAC-X86544-001B	1380	4x@300c/c				48	-
J853-HAC-X86544-001C	1350	4x@300c/c				16	-
J853-HAC-X86544-001D	1347.5	4x@300c/c				16	-
J853-HAC-X86544-001E	1390	4x@300c/c				8	-
J853-HAC-X86544-001F	1532	4x@300c/c				8	-
J853-HAC-X86544-001G	1471	4x@300c/c				24	-



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±0.5mm，端头斜度的允许偏差为±0.25°，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，榫头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及长度。

 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 -	21/6/24 -	物料号 - 图号 J853-HAC-X86544-002
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 三角形装饰通加工图	材料 X86544	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 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-HAC-X86544-002A	259	100				6	-
J853-HAC-X86544-002B	459	300				6	-
J853-HAC-X86544-002C	659	2x@250cd				6	-
J853-HAC-X86544-002D	859	2x@300cd				6	-

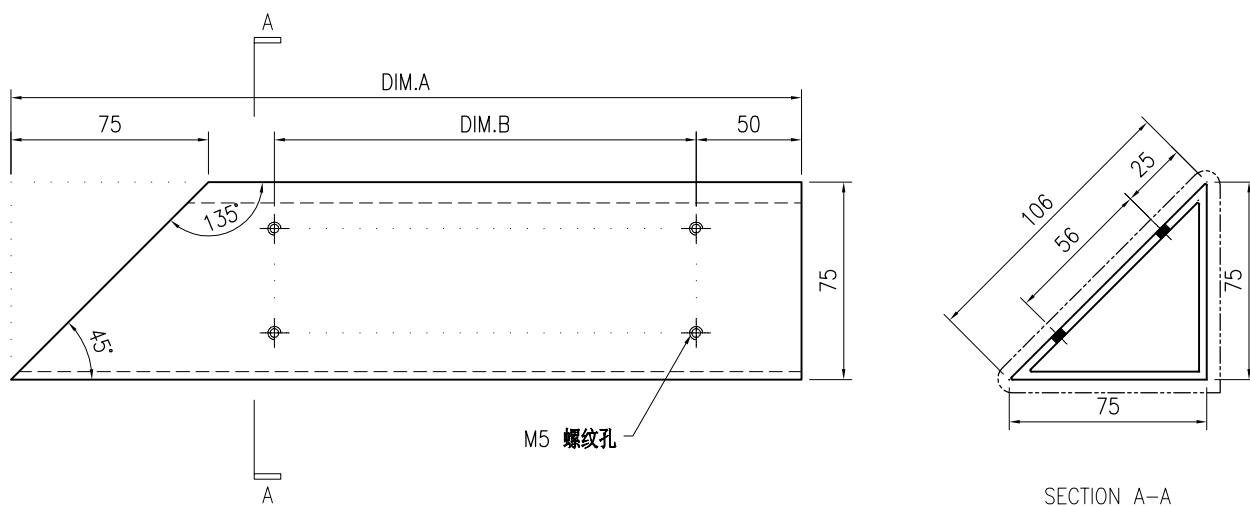


SECTION A-A

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 -0.5mm , 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 -	21/6/24 -	物料号 - 图号 J853-HAC-X86544-003
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 三角形装饰通加工图	材料 X86544	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 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-HAC-X86544-003A	259	100				6	-
J853-HAC-X86544-003B	459	300				6	-
J853-HAC-X86544-003C	659	2x@250cd				6	-
J853-HAC-X86544-003D	859	2x@300cd				6	-

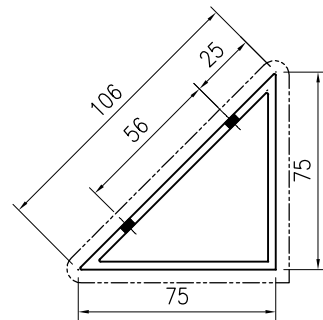
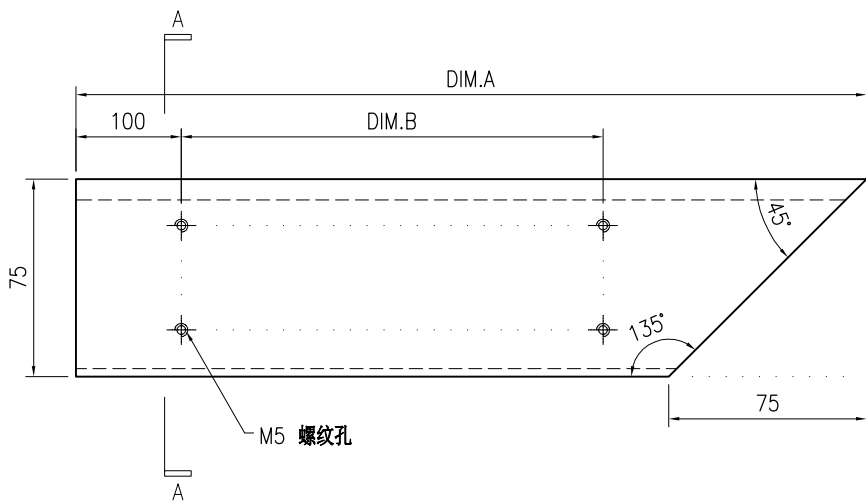


技术说明:

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 -0.5mm , 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 -	21/6/24 -	物料号 - 图号 J853-HAC-X86544-004
版本 日期	采用 颜色	工厂 JM213457	地盘 名称 三角形装饰通加工图	材料 X86544	批准 单件重量(kg)	- -	数量 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-HAC-X86544-004A	1204	3x@300c/c				1	-
J853-HAC-X86544-004B	1004	2x@300c/c				1	-
J853-HAC-X86544-004C	804	2x@250c/c				1	-
J853-HAC-X86544-004D	604	300				1	-
J853-HAC-X86544-004E	1379	4x@250c/c				1	-
J853-HAC-X86544-004F	1179	3x@300c/c				1	-
J853-HAC-X86544-004G	979	3x@250c/c				1	-
J853-HAC-X86544-004H	779	2x@250c/c				1	-



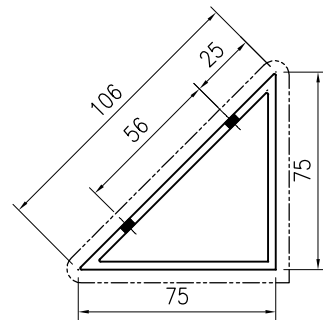
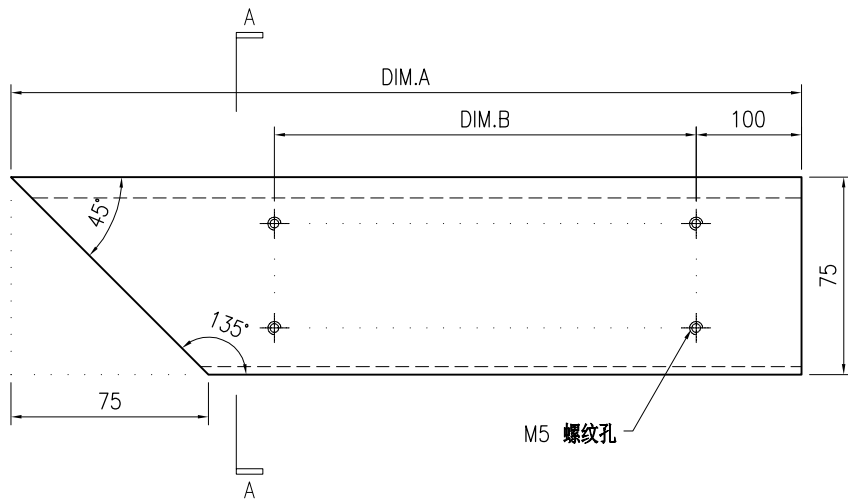
SECTION A-A

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 -0.5mm , 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 -	21/6/24 -	物料号 - 图号 J853-HAC-X86544-005		
版本 日期	采用 颜色	工厂 JM213457	名称 三角形装饰通加工图	材料 X86544	批准 -	单件重量(kg) -	数量 -	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-HAC-X86544-005A	1204	3x@300c/c				1	-
J853-HAC-X86544-005B	1004	2x@300c/c				1	-
J853-HAC-X86544-005C	804	2x@250c/c				1	-
J853-HAC-X86544-005D	604	300				1	-
J853-HAC-X86544-005E	1379	4x@250c/c				1	-
J853-HAC-X86544-005F	1179	3x@300c/c				1	-
J853-HAC-X86544-005G	979	3x@250c/c				1	-
J853-HAC-X86544-005H	779	2x@250c/c				1	-

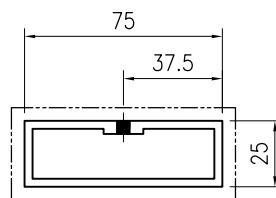
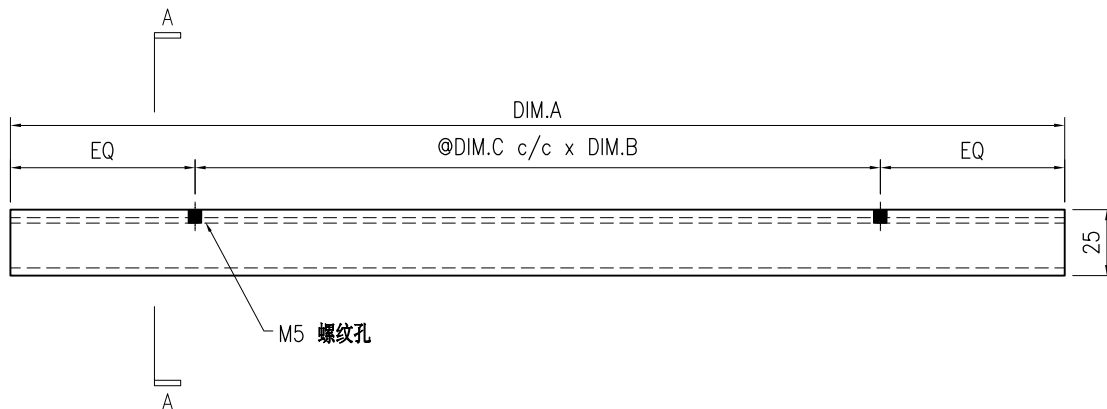


SECTION A-A

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 -0.5mm , 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。

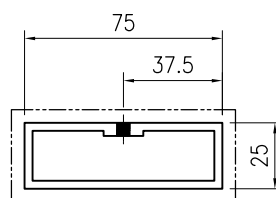
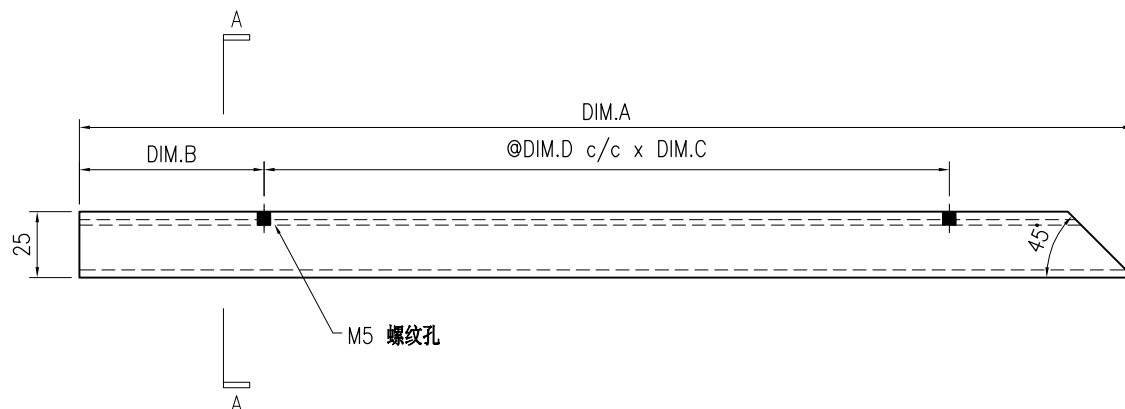
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/3/24 -	物料号 J853-HAC-X86232-011 图号 J853-HAC-X86232-011	
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 装饰通加工图	批准 材料 X86232	单件重量(kg) -	数量 -	长度 -	宽度 -
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	
J853-HAC-X86232-011A	1350	5	260			8	-	
J853-HAC-X86232-011B	1532	5	280			4	-	
J853-HAC-X86232-011C	1471	5	270			4	-	
J853-HAC-X86232-011D	1347.5	5	260			8	-	
J853-HAC-X86232-011E	1380	5	260			24	-	
J853-HAC-X86232-011F	1325	3	300			16	-	



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 -0.5mm , 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。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-HAC-X86232-012		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-X86232-012		
版本		采用	工厂	√	地盘		名称	装饰通加工图	批准	-	-	数量	-		
日期		颜色	JMQ213457				材料	X86232	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-HAC-X86232-012A	997	30	3	300		12	-								
J853-HAC-X86232-012B	730.5	65	3	200		4	-								
J853-HAC-X86232-012C	234.5	40	1	130		4	-								
J853-HAC-X86232-012D	1157	25	4	270		8	-								
J853-HAC-X86232-012E	685	62.5	2	280		4	-								
J853-HAC-X86232-012F	912	65	3	250		4	-								



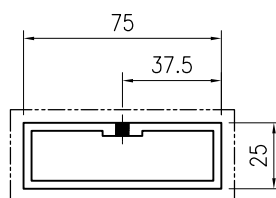
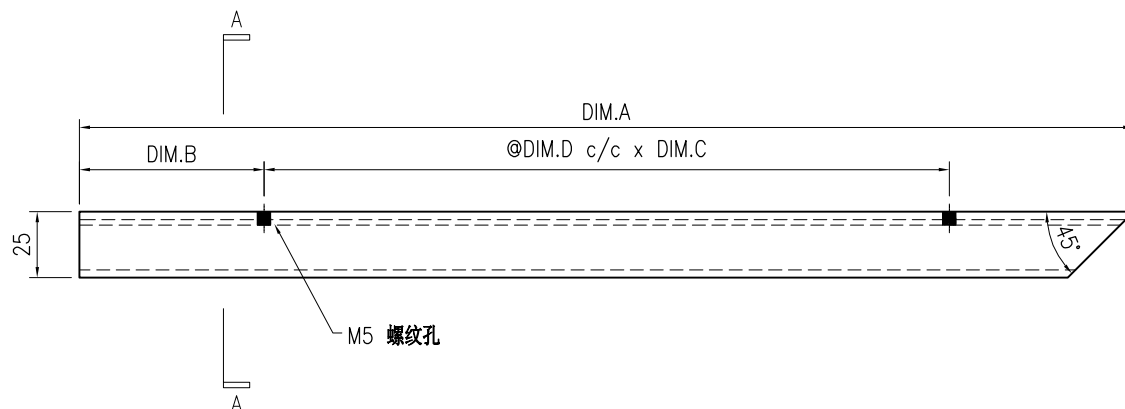
SECTION A-A

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 -0.5mm , 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 -	16/3/24 -	物料号 J853-HAC-X86232-013 图号 J853-HAC-X86232-013	
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 装饰通加工图	批准 材料 X86232	单件重量(kg) -	数量 -	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-HAC-X86232-013A	1822	30	6	290		4	-
J853-HAC-X86232-013B	755	50	3	220		4	-
J853-HAC-X86232-013C	1251	60	4	290		4	-
J853-HAC-X86232-013D	1157	40	4	260		4	-
J853-HAC-X86232-013E	1189	45	4	275		4	-

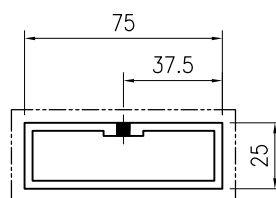
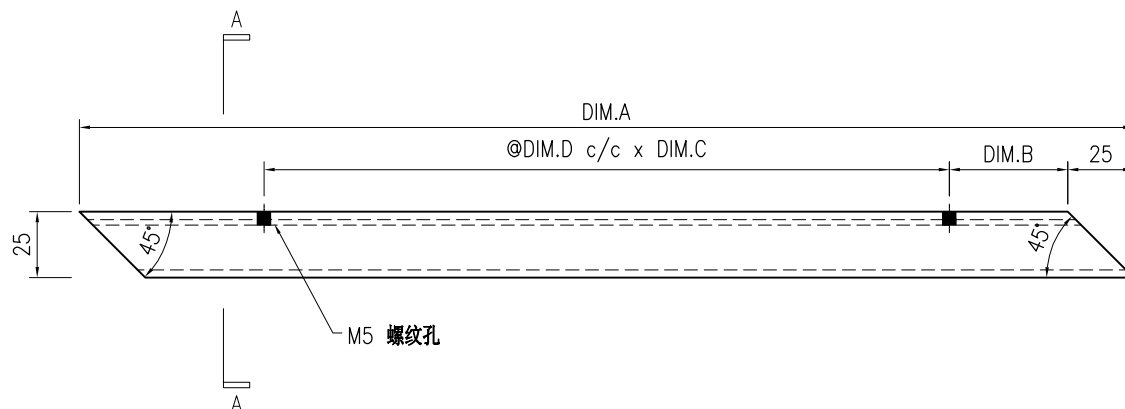


SECTION A-A

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 -0.5mm , 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 -	16/3/24 -	物料号 J853-HAC-X86232-014 图号 J853-HAC-X86232-014
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 装饰通加工图	材料 X86232	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 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-HAC-X86232-014A	1444	30	5	270		4	-
J853-HAC-X86232-014B	189.5	20	1	100		8	-



SECTION A-A

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 -0.5mm , 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。