

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

工程指示編號:	EI-8187	修改版本:	-
	HK-1487		
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:	花園欄河 (Row B, C, D) 廠用鋁板	日期:	13/8/2024

<input checked="" 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 EI8191, EI8192, EI8193)

完成上列要求日期: 30/8/2024 ASAP

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:	HK1487/24	項目經理簽署:	



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

工程號: J-853
地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)

項目類別: Glass Balustrade-RowBCD花园栏杆

計算: J. L.

核對: 批准:

日期: 12/8/2024

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

日期: 日期:

工廠用铝板B. M. 表

A/C Code:

總重量(Kg):

總V. F. 面積 (m²):

總重量(Kg):

總V. F. 面積 (m²):

總重量(Kg):

總V. F. 面積 (m²):

總重量(Kg):

總V. F. 面積 (m²):

總重量(Kg):

總V. F. 面積 (m²):

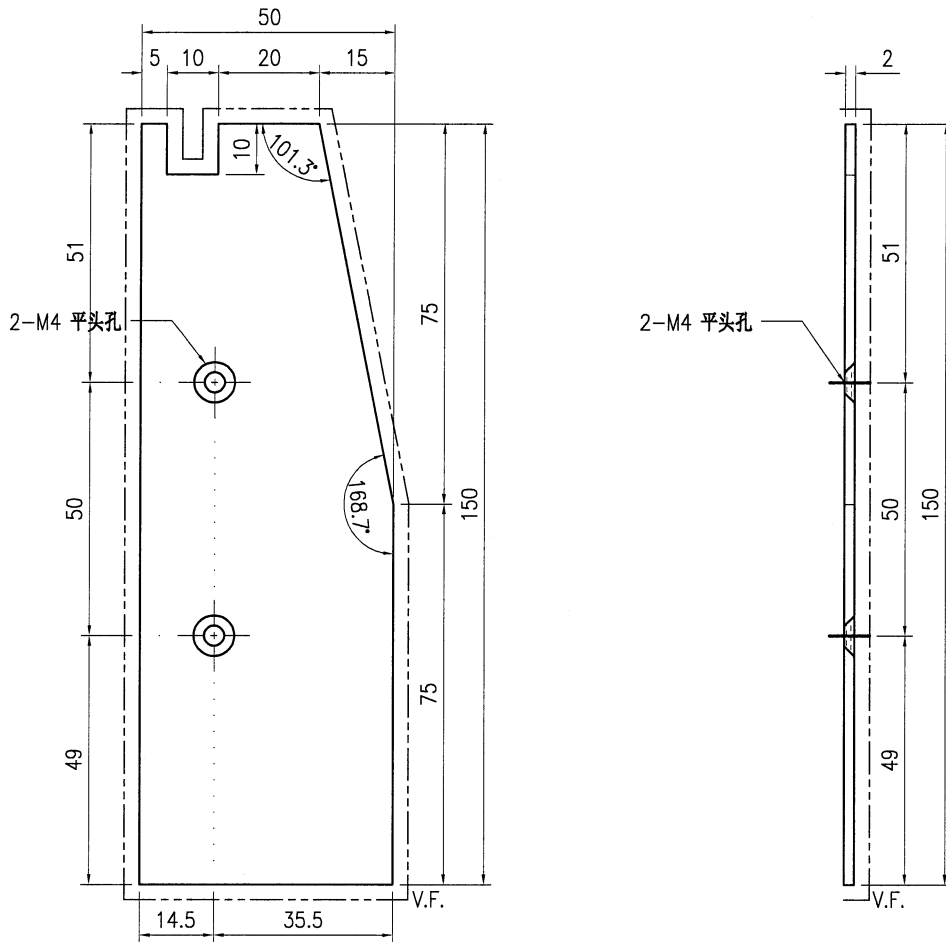
序號	修改標示	加工圖号	铝板编号	铝板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展开面積 (m²)		V. F. 面積 (m²)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-GB-AC-500	J853-GB-AC-500	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	16		16	0.87	0.01	0.16	0.01	0.16	
2		J853-GB-AC-501	J853-GB-AC-501	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	16		16	0.87	0.01	0.16	0.01	0.16	
3		J853-GB-AC-551	J853-GB-AC-551	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
4		J853-GB-AC-552	J853-GB-AC-552	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
5		J853-GB-AC-553	J853-GB-AC-553	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	0.16	0.01	0.03	0.01	0.03	
6		J853-GB-AC-554	J853-GB-AC-554	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
7		J853-GB-AC-555	J853-GB-AC-555	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
8		J853-GB-AC-556	J853-GB-AC-556	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
9		J853-GB-AC-557	J853-GB-AC-557	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
10		J853-GB-AC-558	J853-GB-AC-558	2mm 厚铝板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.05	0.01	0.01	0.01	0.01	
11		J853-GB-AC-561	J853-GB-AC-561	3mm 厚铝板 (3003 H14)	鍍化	6		6	0.33	0.01	0.06	0.00	0.00	
12		J853-GB-AC-562	J853-GB-AC-562	3mm 厚铝板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.08	0.01	0.01	0.00	0.00	
總計:								49	2.68		0.49		0.42	



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

版本号		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(㎡)	0.01	长度	-	宽度	-	

位置	数量
RowB花园拦河	7
RowC花园拦河	5
RowD花园拦河	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。

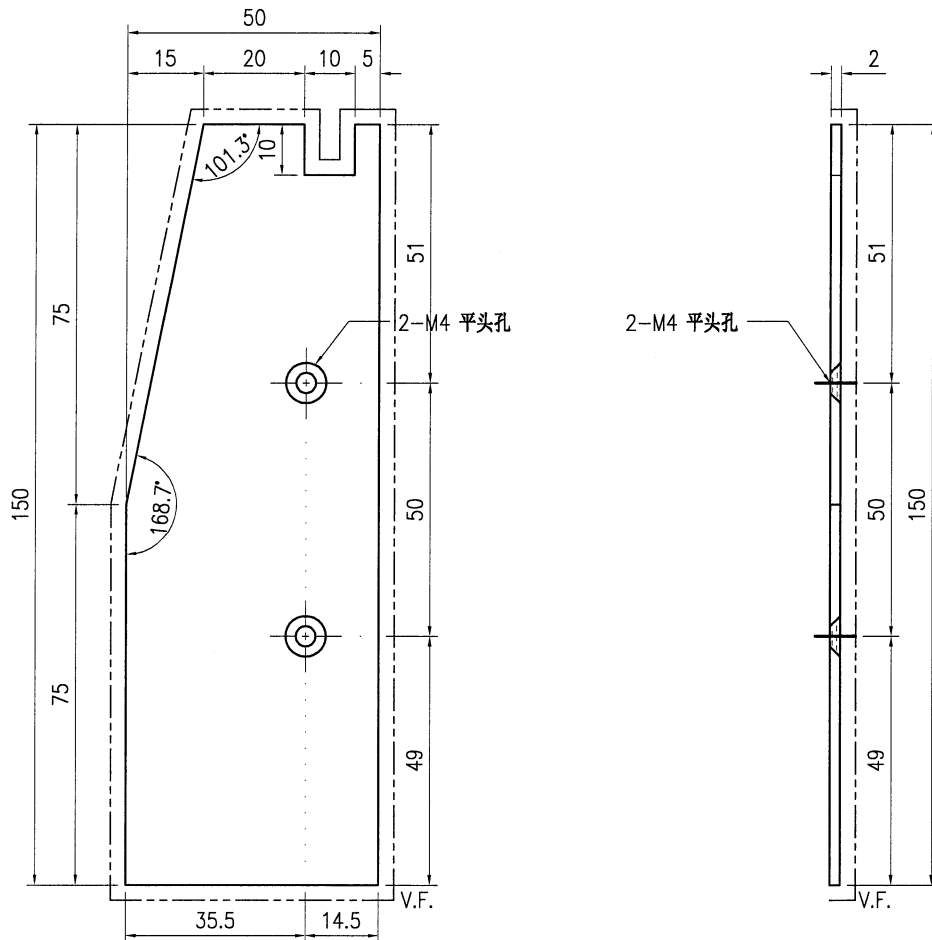


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	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 ²)	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
RowB花园拦河	6
RowC花园拦河	6
RowD花园拦河	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±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。

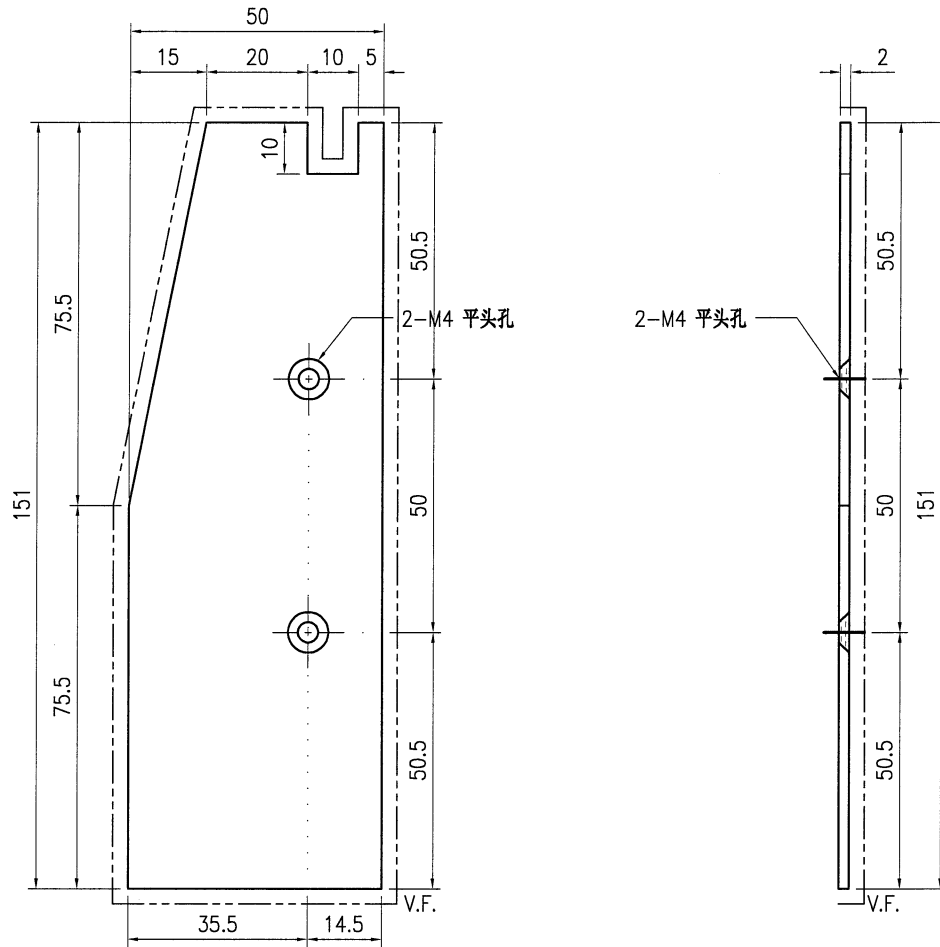


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-551	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-551	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	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
RowB花园拦河	1

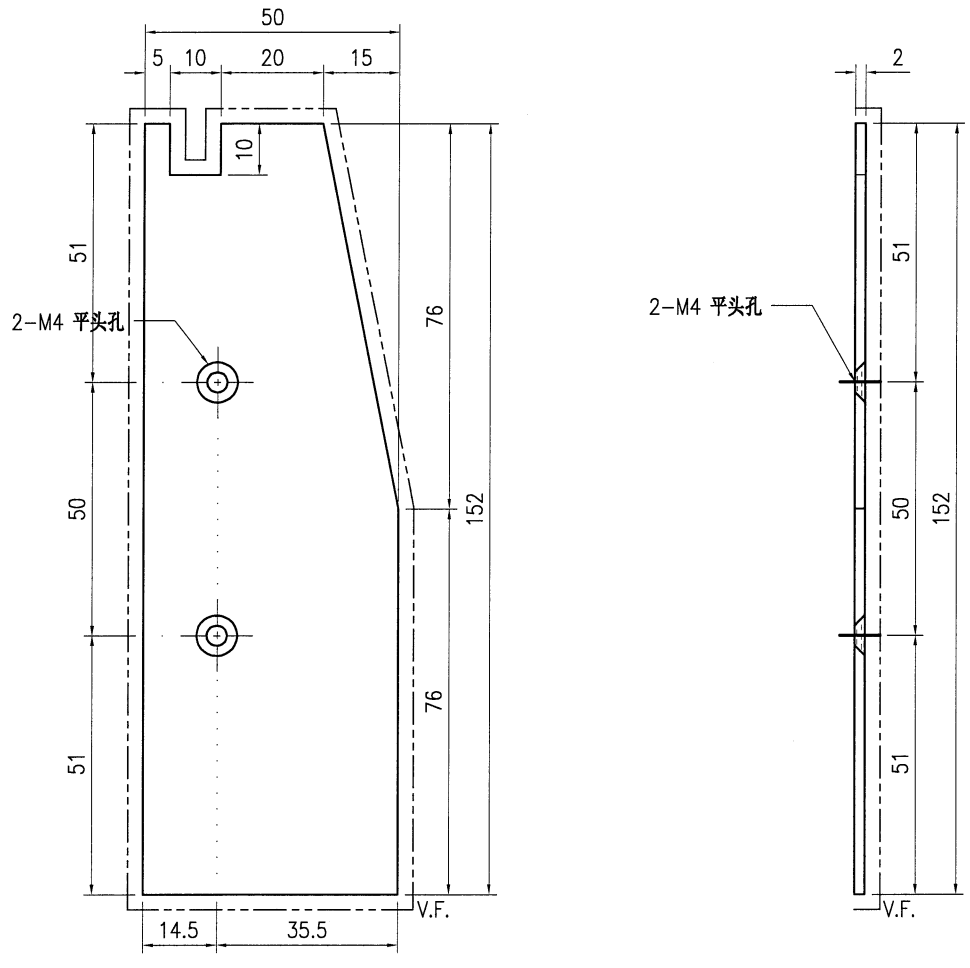


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	26/03/24 - -	物料号 J853-GB-AC-552 图号 J853-GB-AC-552 数量 -
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 √ 地盘	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.01 长度 - 宽度 -			

位置	数量
RowB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。

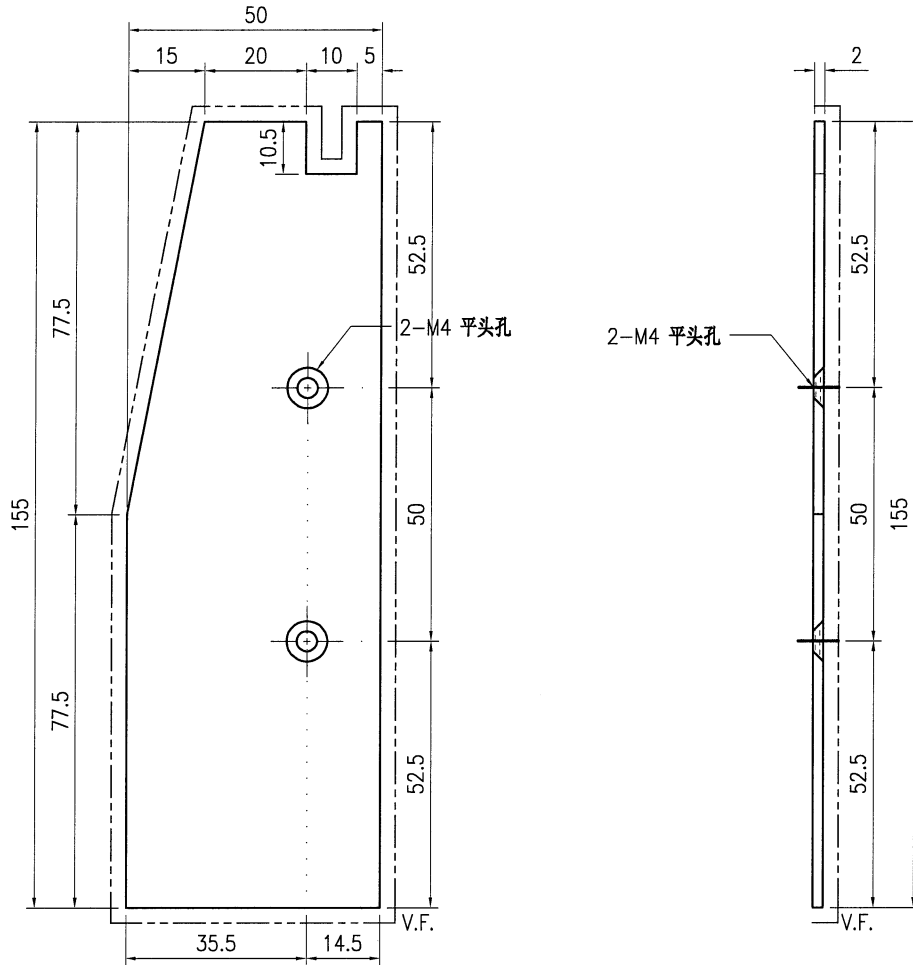


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-553	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-553	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	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
RowB花园拦河	1
RowD花园拦河	2

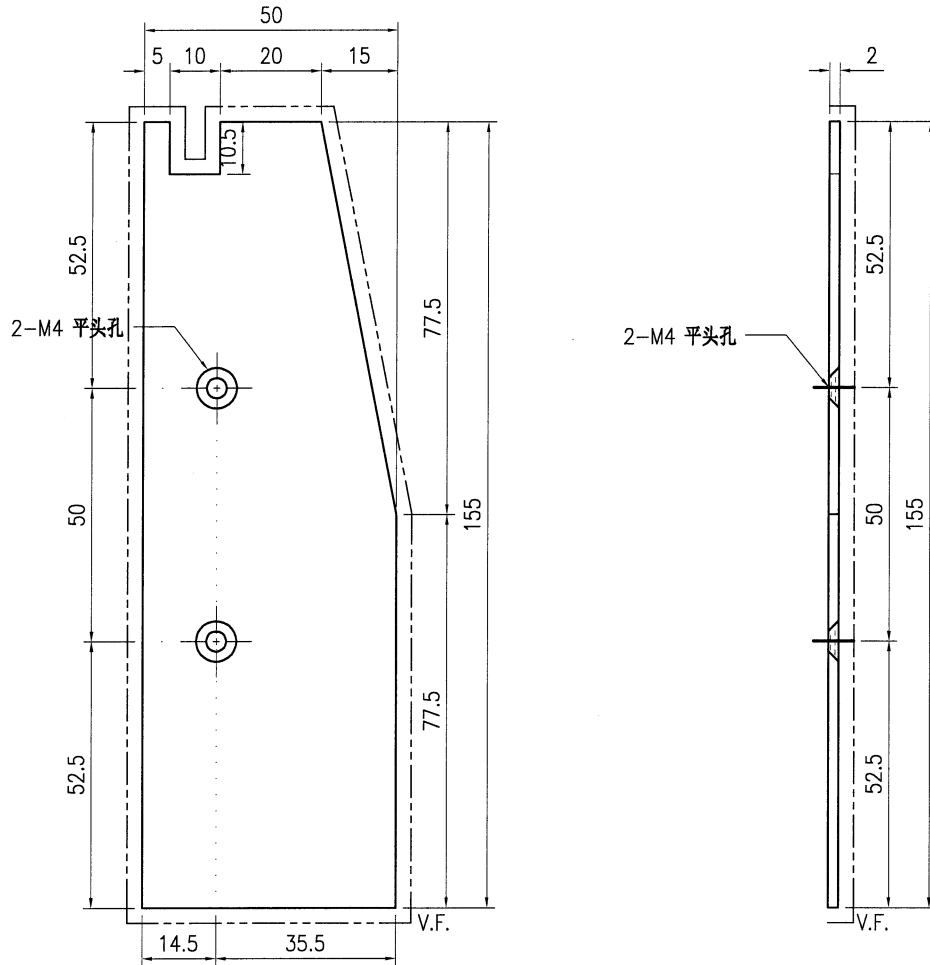


技术说明:

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-554
地盘 香港延坪路				名称 铝板加工图	复核 -	-	图号 J853-GB-AC-554
版本 	采用 	工厂 √	地盘 	材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	-	数量 -
日期 	颜色 EC-DG-D334232-ZD1			单件面积(m ²) 0.01	长度 -	宽度 -	

位置	数量
RowB花园拦河	1

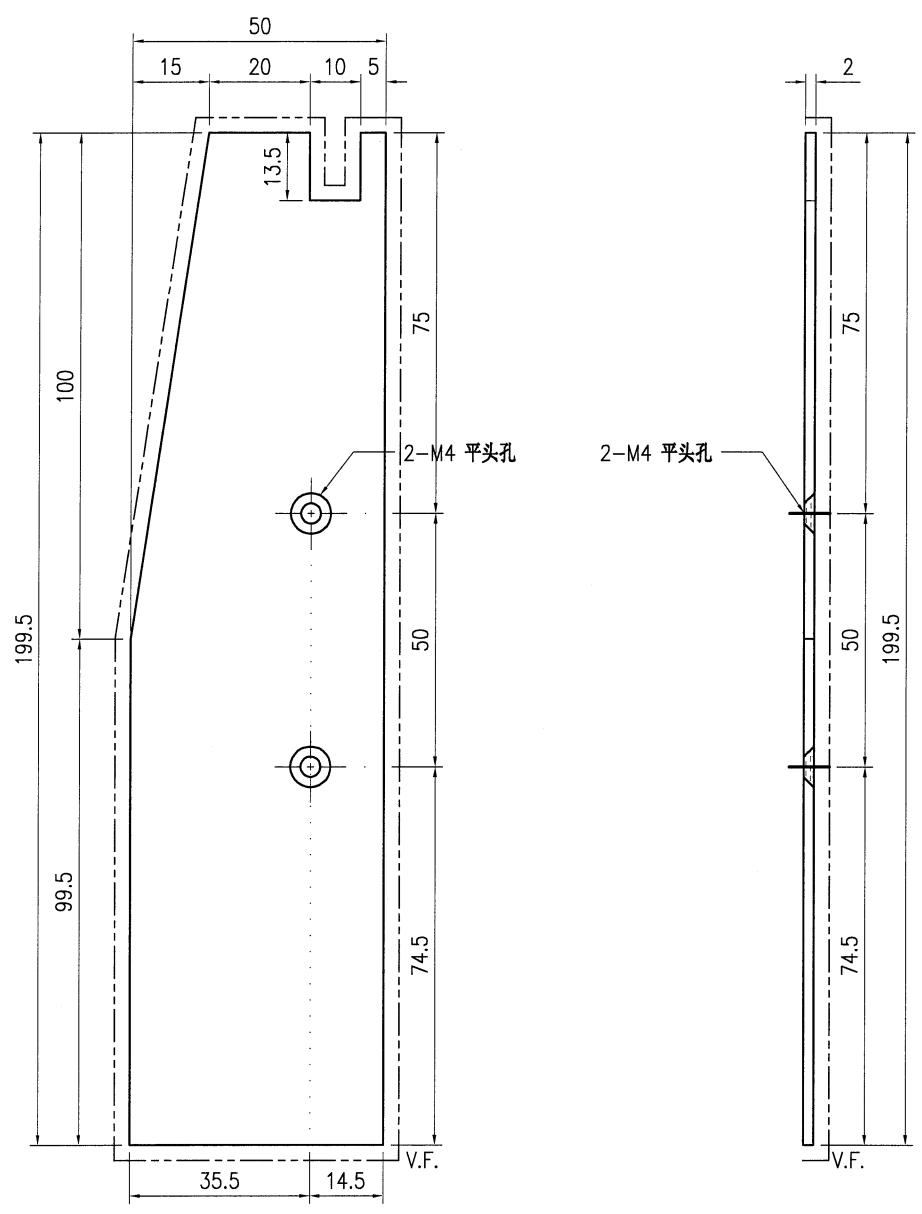


技术说明:

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 地盘 香港延坪路 名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.01	26/03/24 物料号 J853-GB-AC-555 图号 J853-GB-AC-555 数量 - 长度 - 宽度 -
版本	采用	工厂	√	地盘		
日期	颜色	EC-DG-D334232-ZD1				

位置	数量
RowB花园拦河	1

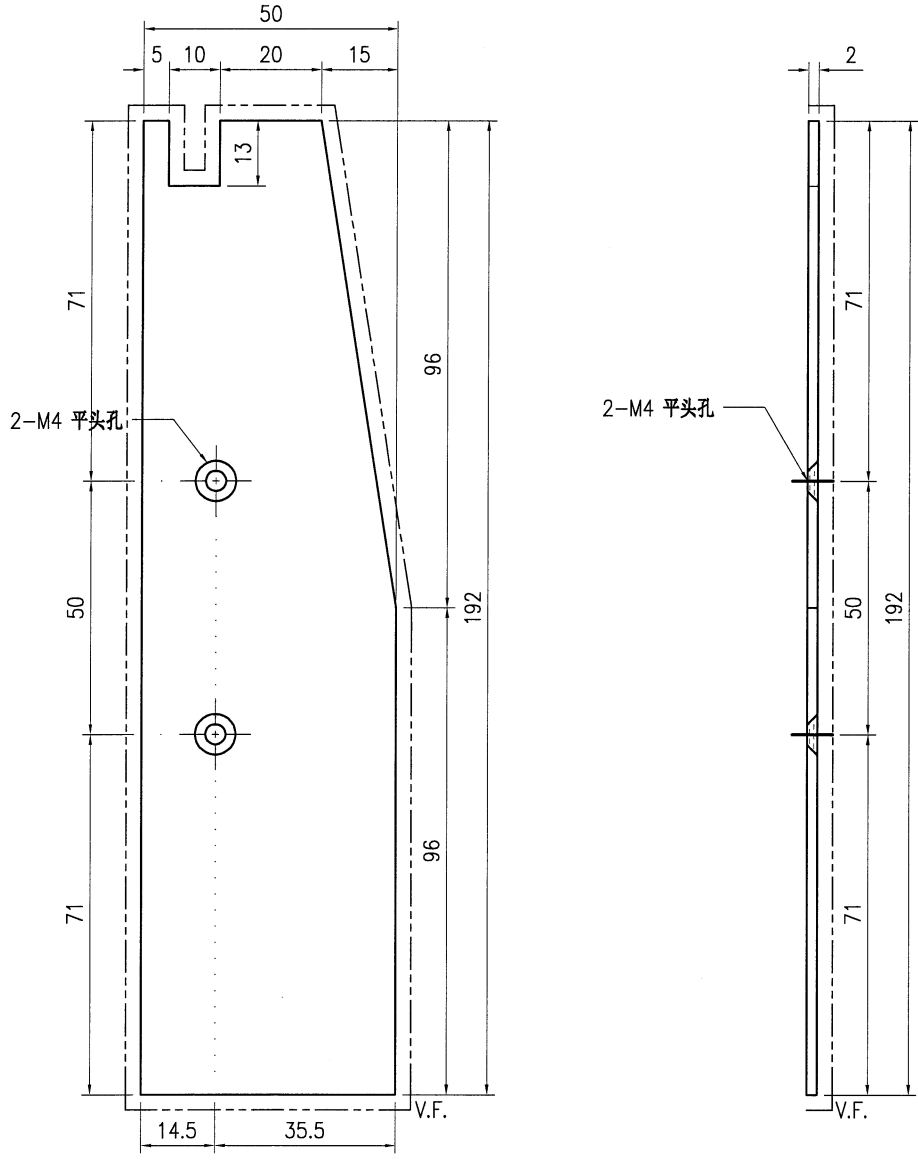


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	26/03/24 -	物料号 J853-GB-AC-556 图号 J853-GB-AC-556
版本 日期	采用 颜色	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 - 单件面积(m²) 0.01	数量 - 长度 - 宽度 -				

位置	数量
RowC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。

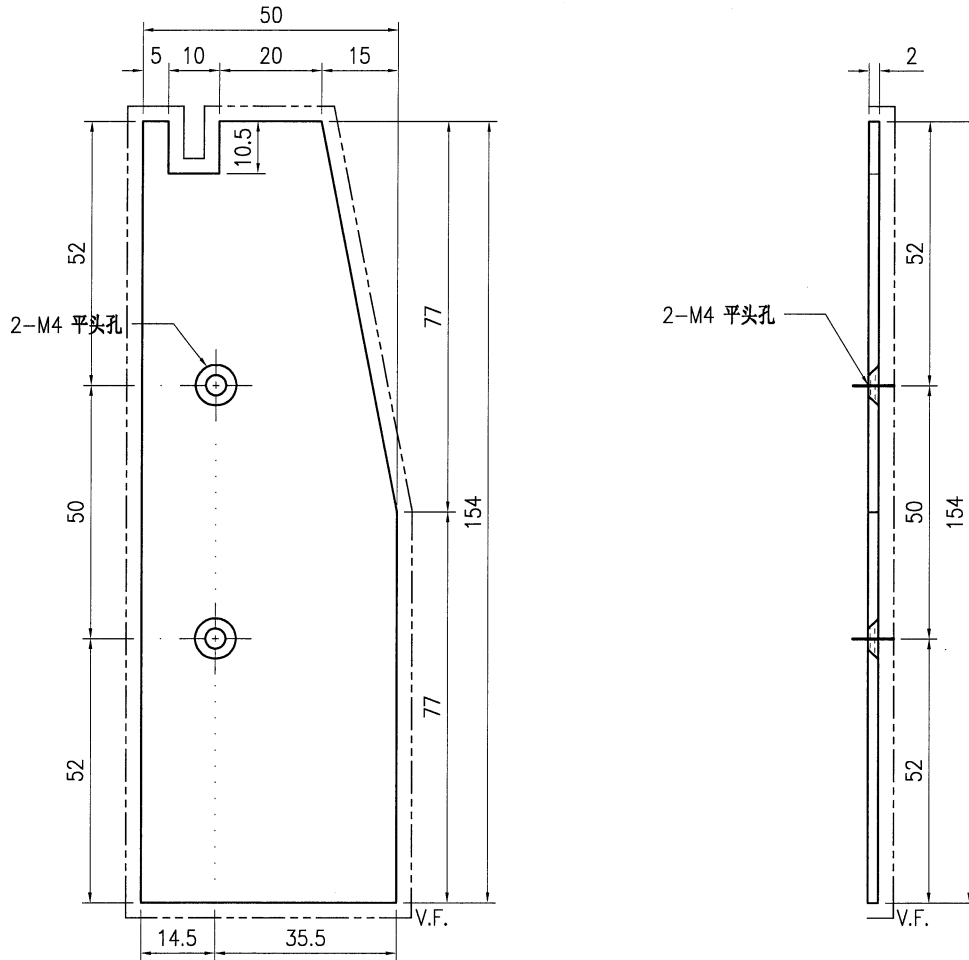


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	26/03/24	物料号	J853-GB-AC-557	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-557	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.01	长度	-	宽度	-


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

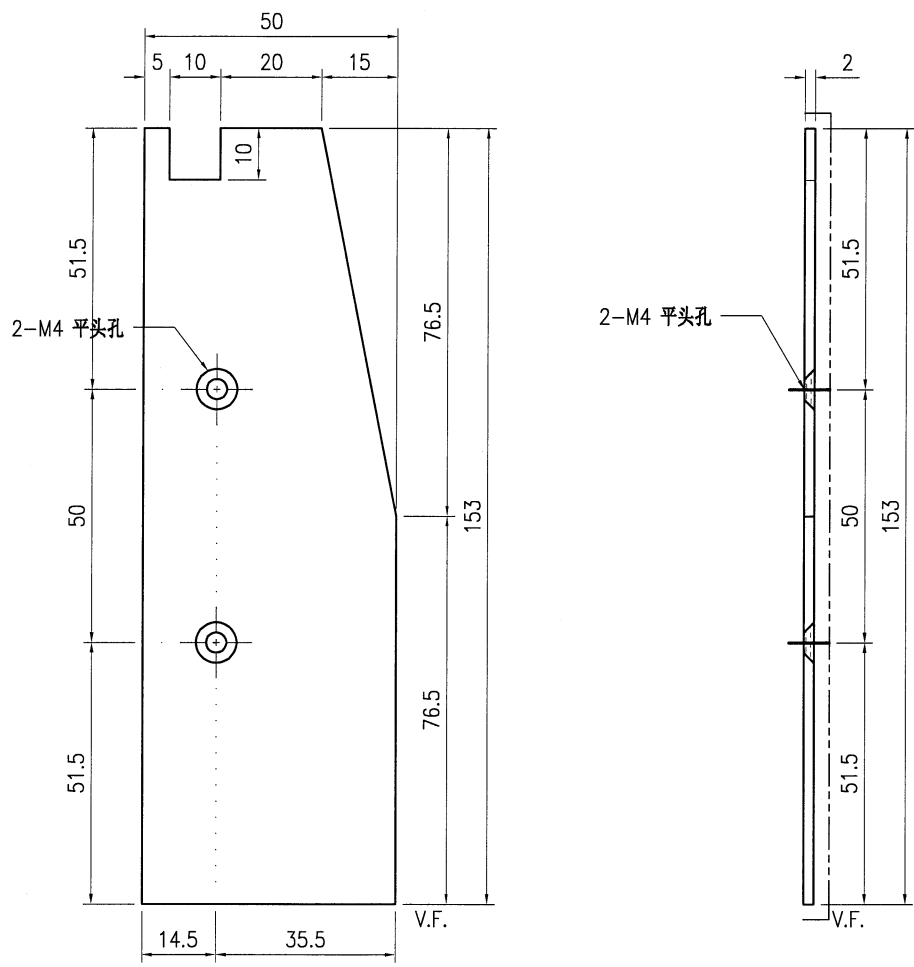
位置	数量
RowD花园拦河	1



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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	26/03/24 -	物料号 J853-GB-AC-558 图号 J853-GB-AC-558	
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²) 0.01	数量 - 长度 -	宽度 -	位置 RowD花园拦河	数量 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。

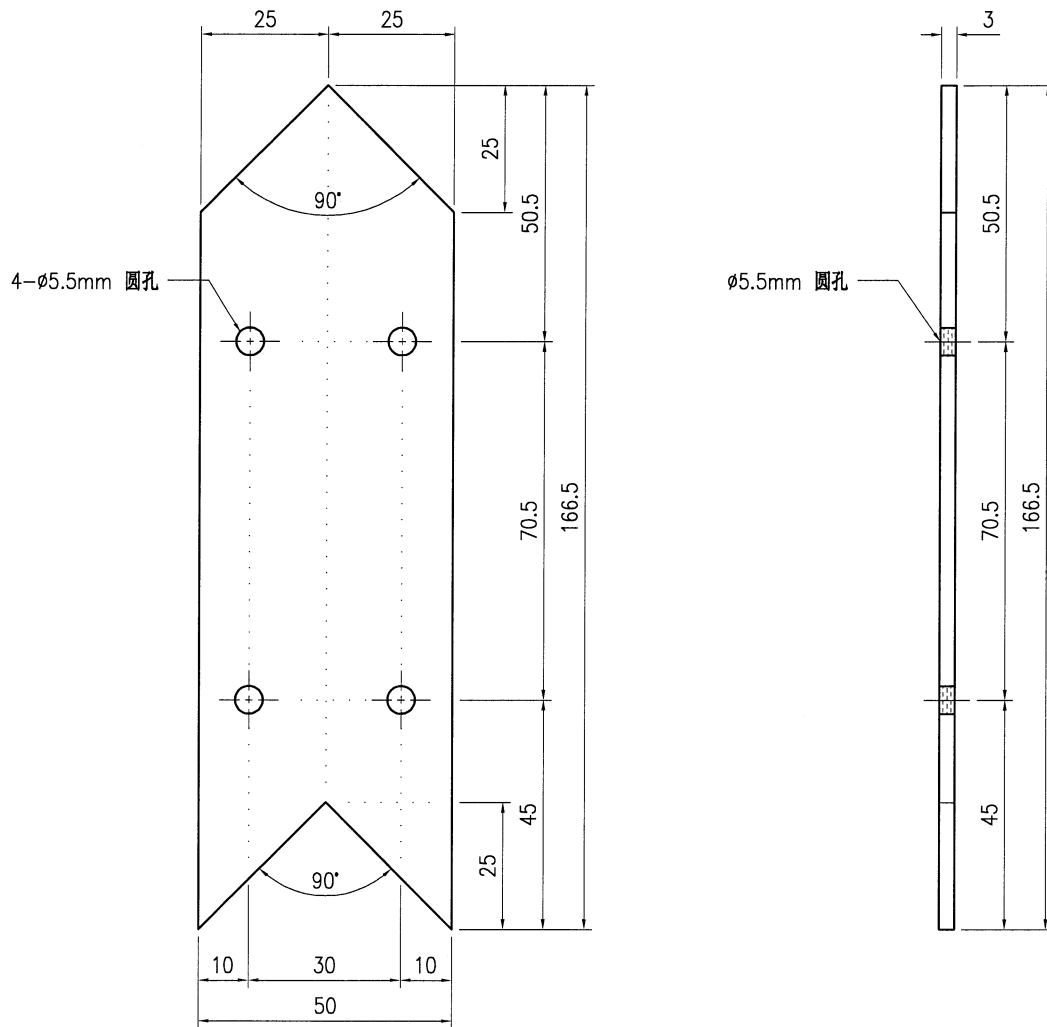


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-561	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-561	
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)	0.01	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
RowB花园拦河	2
RowC花园拦河	2
RowD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±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。

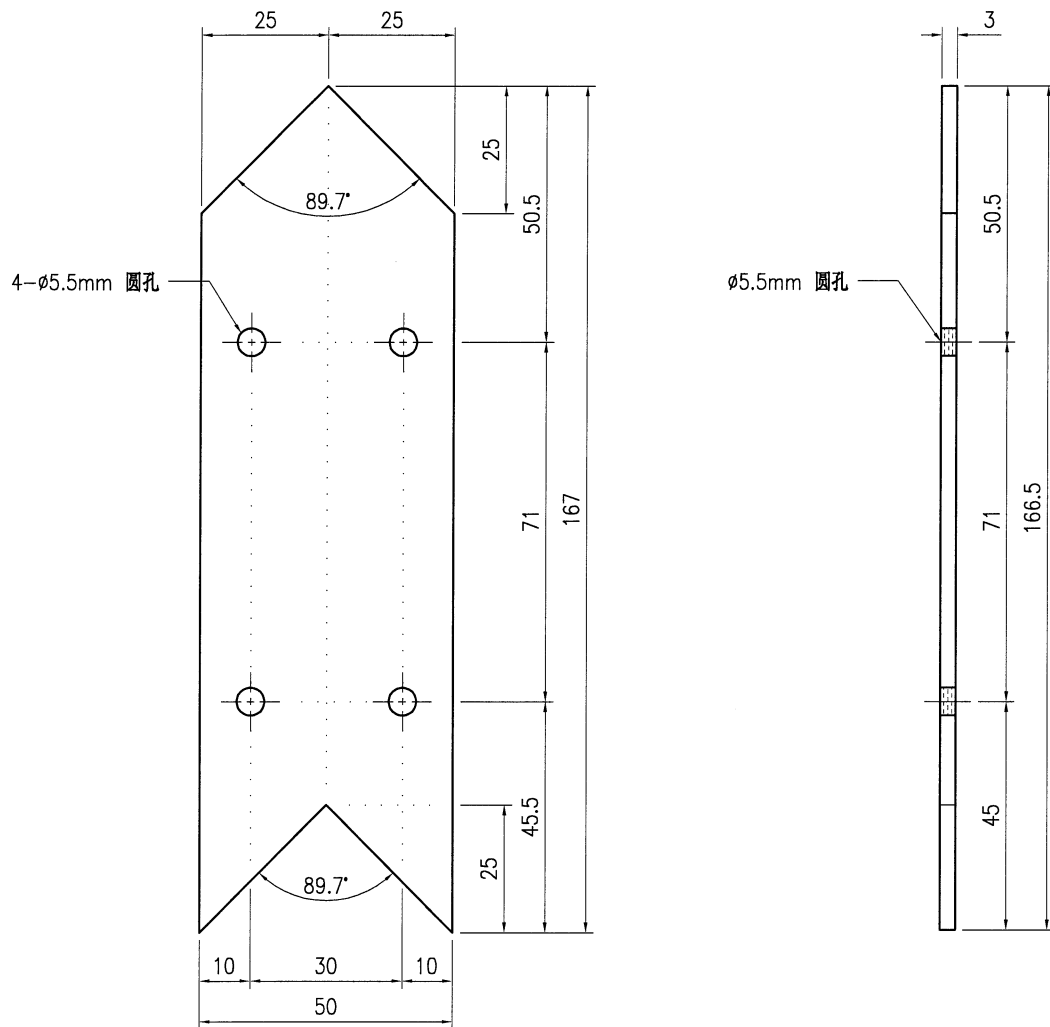


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/11/23	物料号	J853-GB-AC-562	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-562	
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
RowB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。