

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

工程指示編號:	EI- 8392	修改版本:	-
	HK-1780		
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 大屋補外牆 鋁板 9 件	日期:	30/9/2024

<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:

- 石屏與圖紙有差異, 8件鋁板需重新生產.
- J853-HAC-AC-861 拆圖錯誤, 1件鋁板需重新生產

共 9 件鋁板

極急 請安排加急處理!

完成上列要求日期: 15/10/2024 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 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:	HK1780/24	項目經理簽署:	

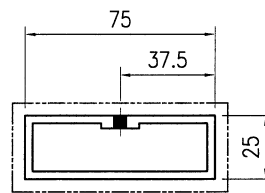
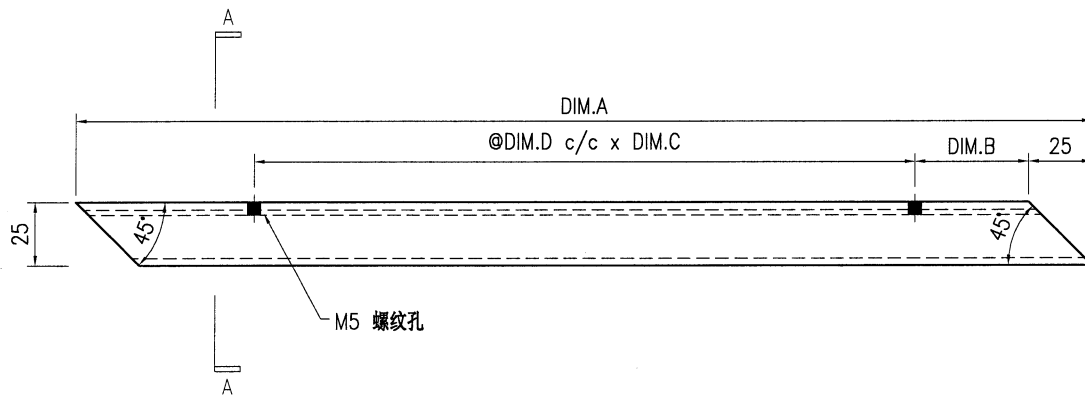


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-HAC-X86232-014	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-X86232-014	
名称	装饰通加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	X86232	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457			

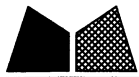
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-X86232-014A	1634	30	5	270		4	-
							-



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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。

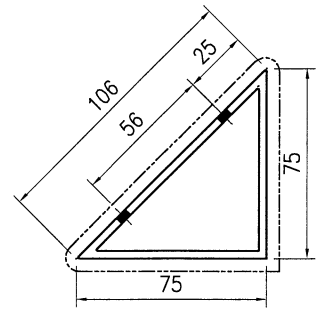
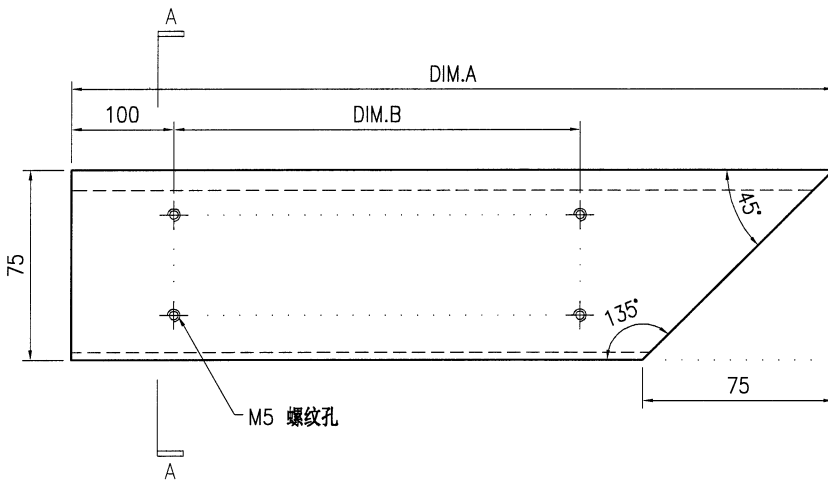


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-X86544-004
名称	三角形装饰通加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86544	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
							-
							-
							-
J853-HAC-X86544-004E	1569	4x@250cd				1	-
J853-HAC-X86544-004F	1369	3x@300cd				1	-
J853-HAC-X86544-004G	1169	3x@250cd				1	-
J853-HAC-X86544-004H	969	2x@250cd				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±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。

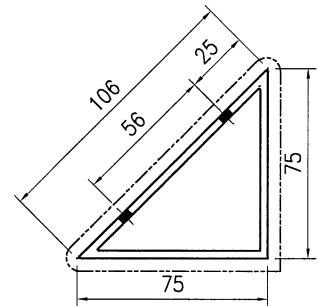
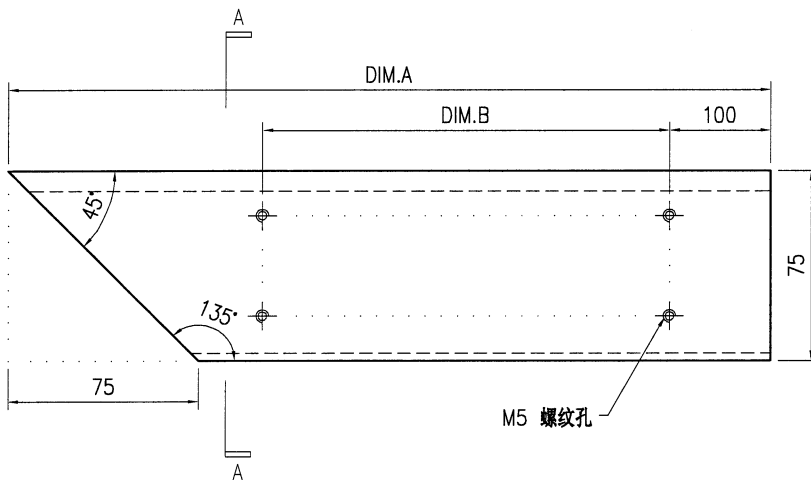


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-X86544-005
名称	三角形装饰通加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86544	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
							-
							-
							-
J853-HAC-X86544-005E	1569	4x@250c/d				1	-
J853-HAC-X86544-005F	1369	3x@300c/d				1	-
J853-HAC-X86544-005G	1169	3x@250c/d				1	-
J853-HAC-X86544-005H	969	2x@250c/d				1	-



SECTION A-A

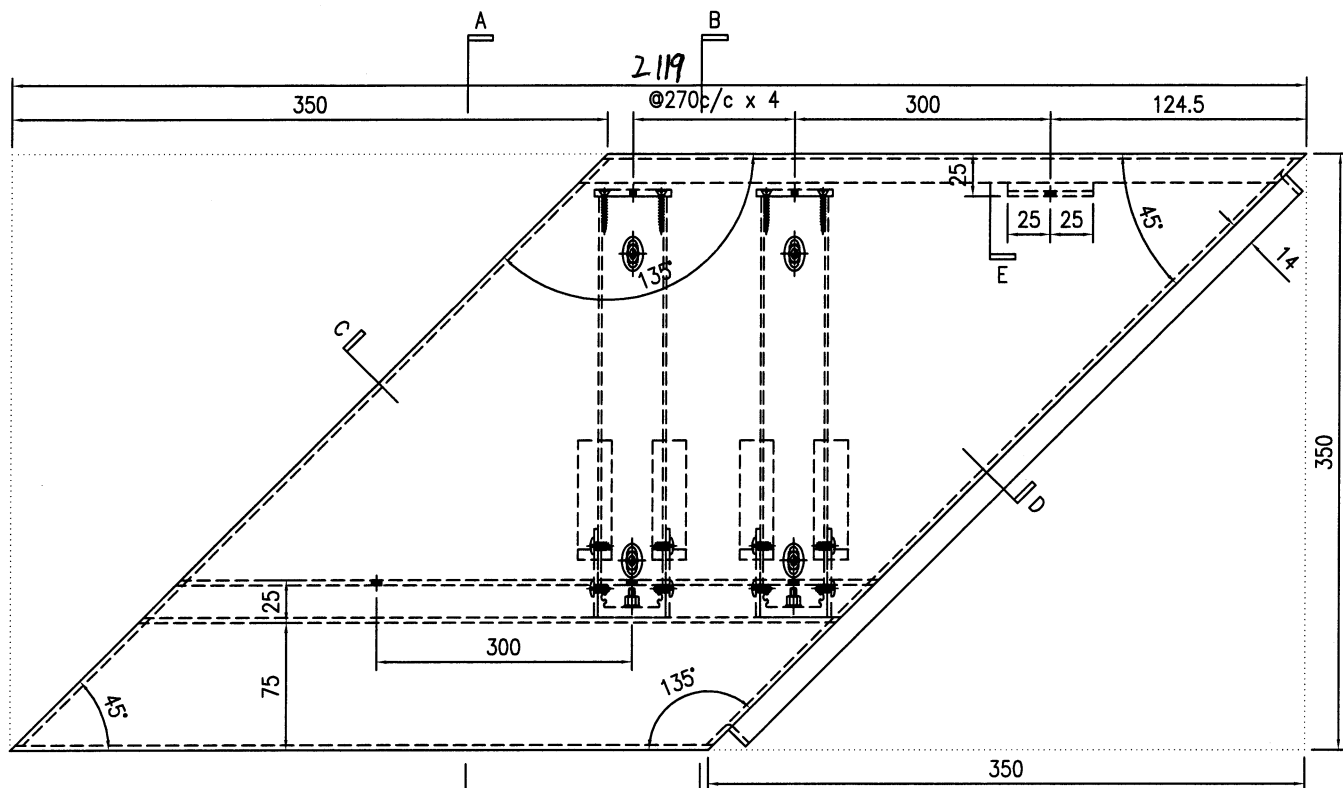
技术说明:

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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。

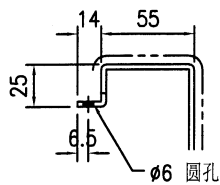


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

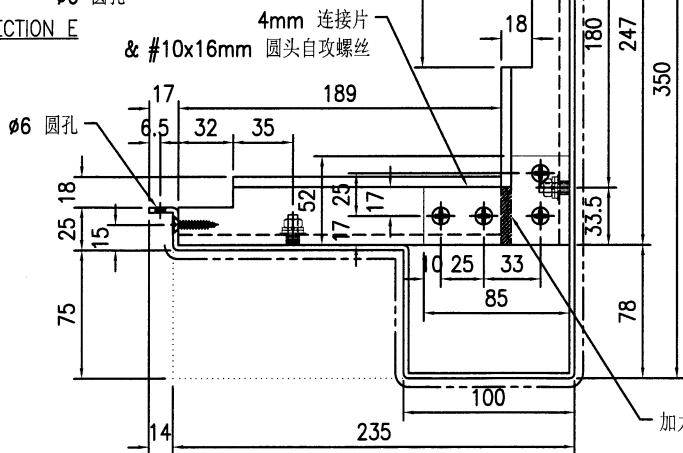
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-890	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-890	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.52
						长度	1929
						宽度	500



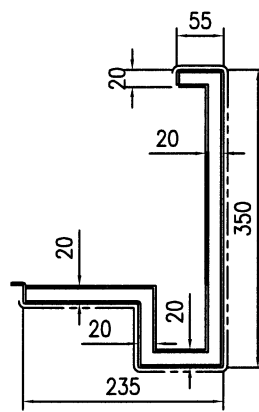
SECTION C



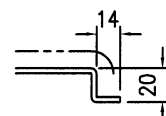
SECTION E



SECTION A-A

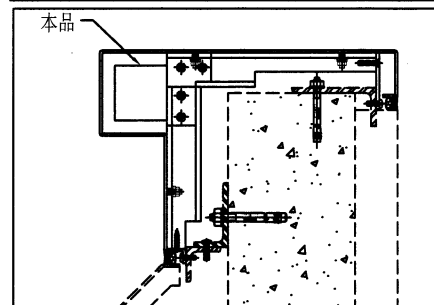


SECTION B-B



SECTION D

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



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。

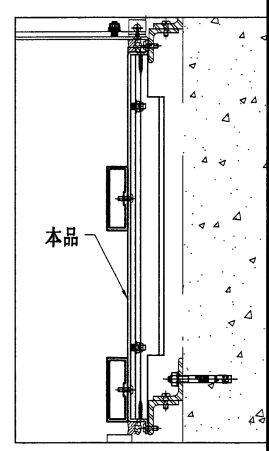
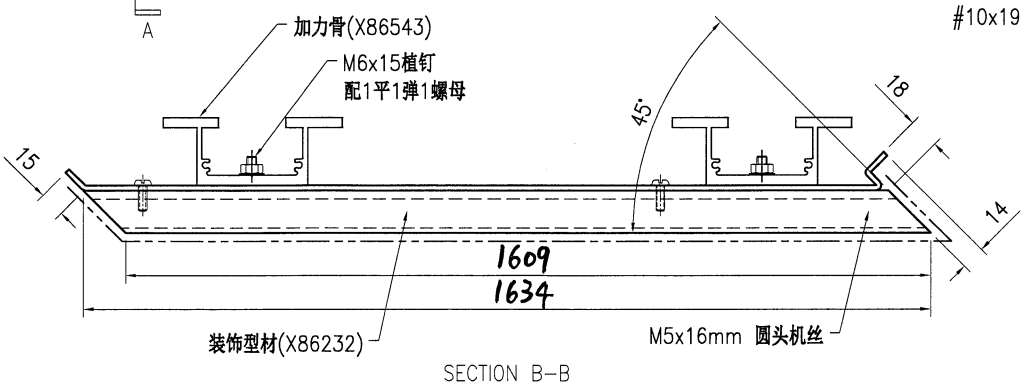
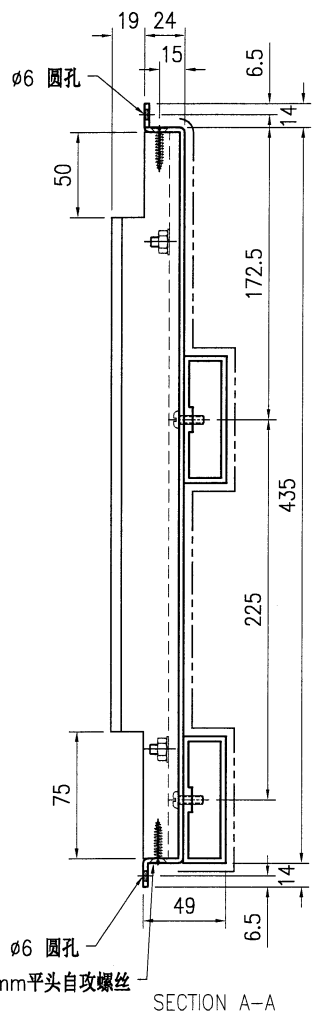
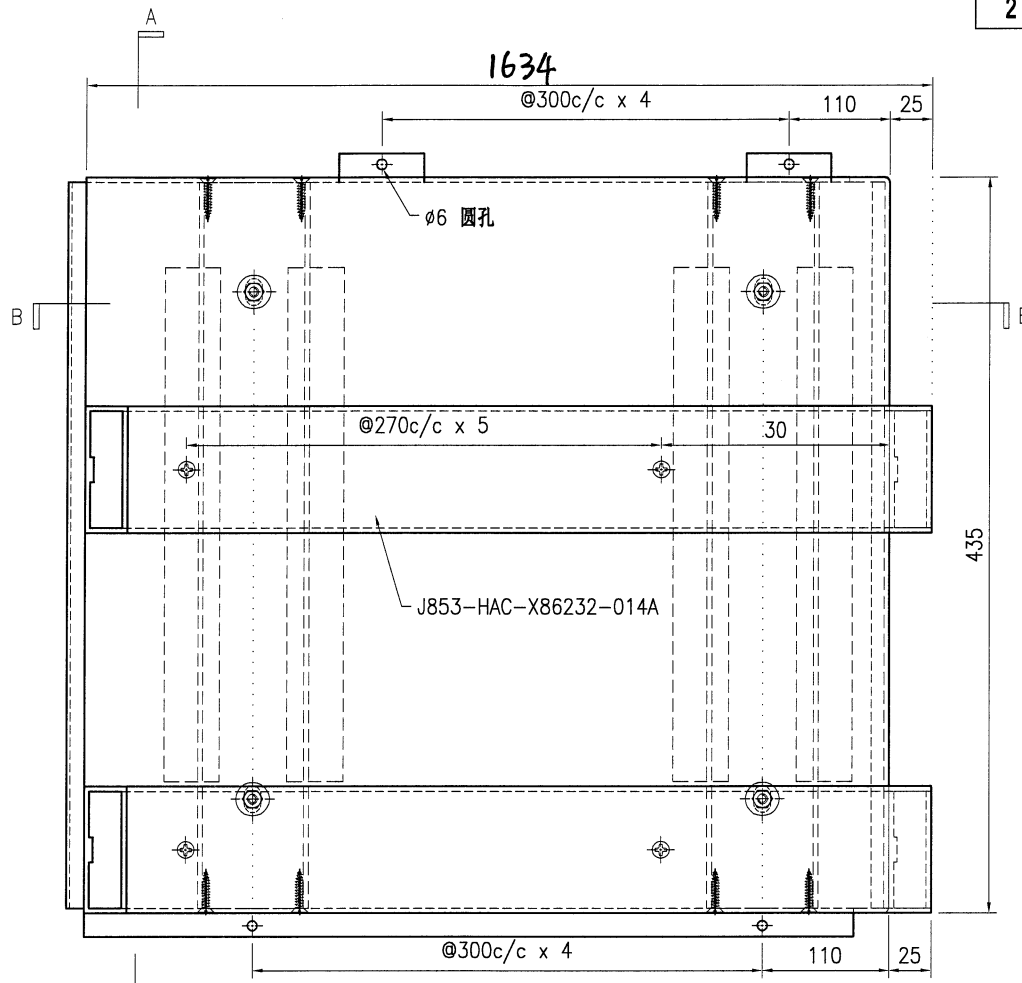


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-793	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-793	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.74	长度	1444	宽度	435

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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-014A	1634	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。

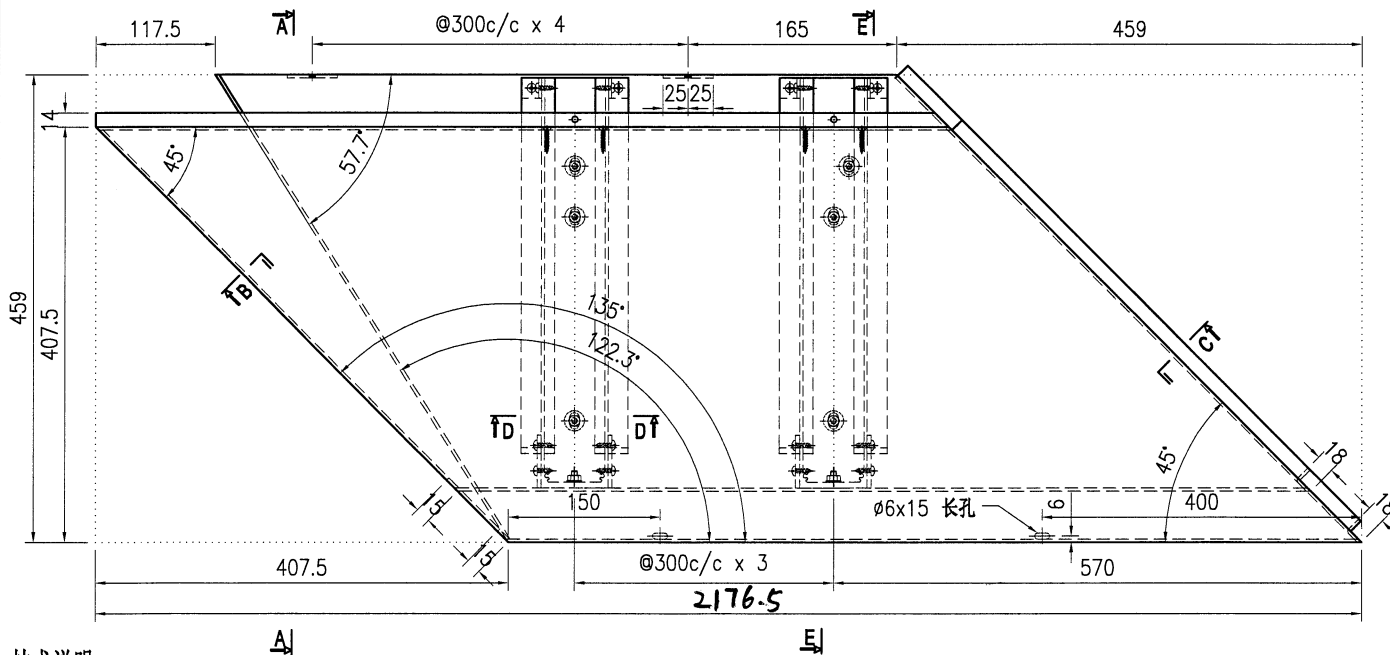
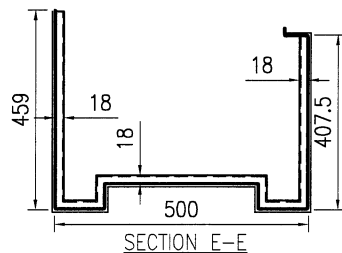
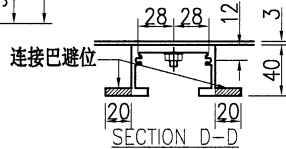
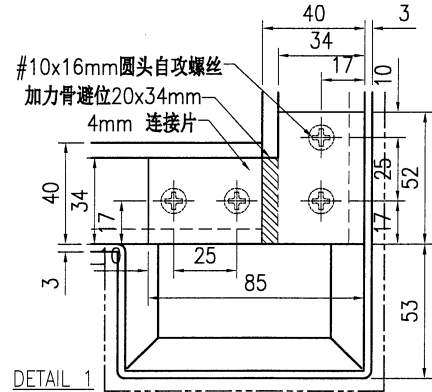
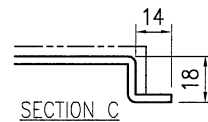
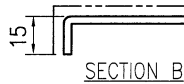
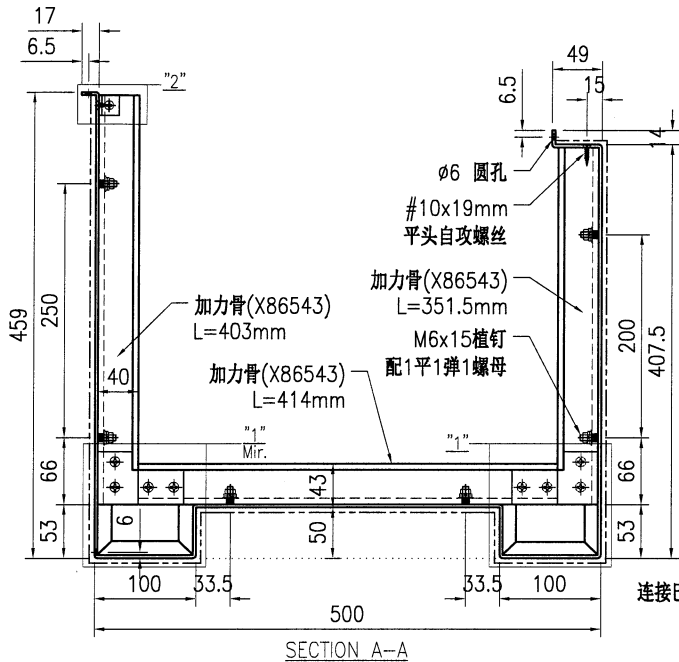
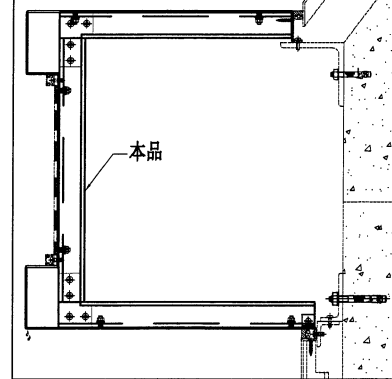
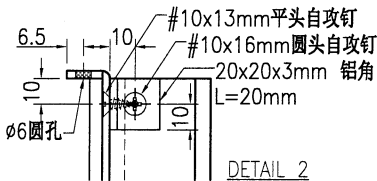




美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

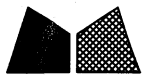
工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-831	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-831	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	3.12
		采用	工厂	地盘	√	长度	1986.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	4
2	加力骨(X86543)	414	4
3	加力骨(X86543)	403	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8



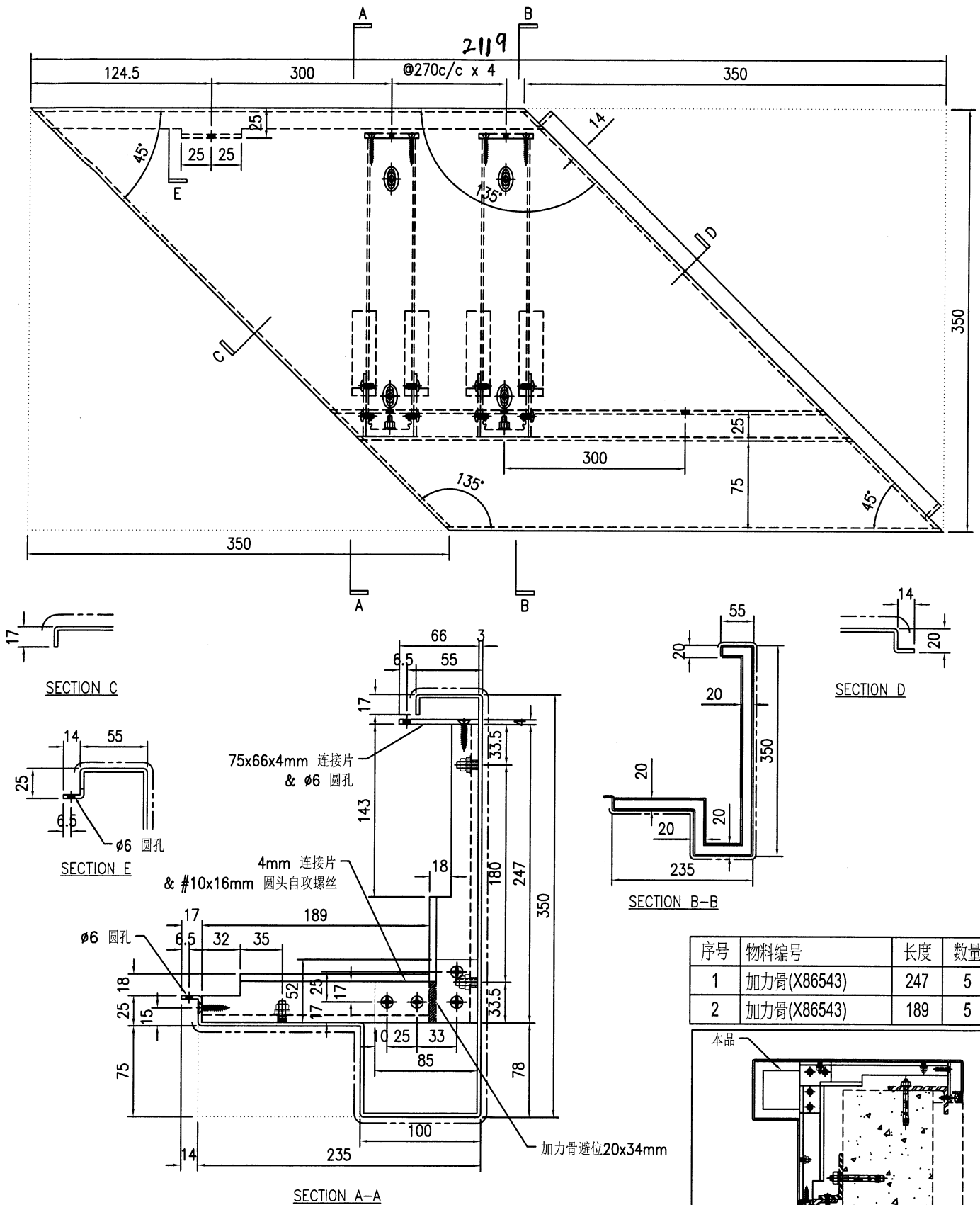
技术说明:

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。

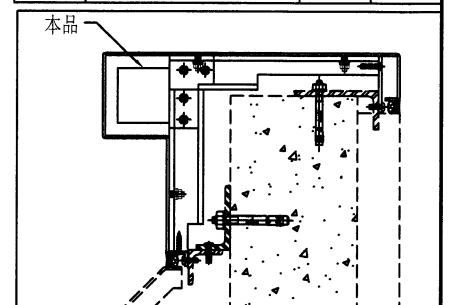


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-886			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-886			
版本	采用 工厂 地盘	名称	铝板组装图	批准	-	数量	1		
日期	颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.52	长度	1929	宽度	500



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



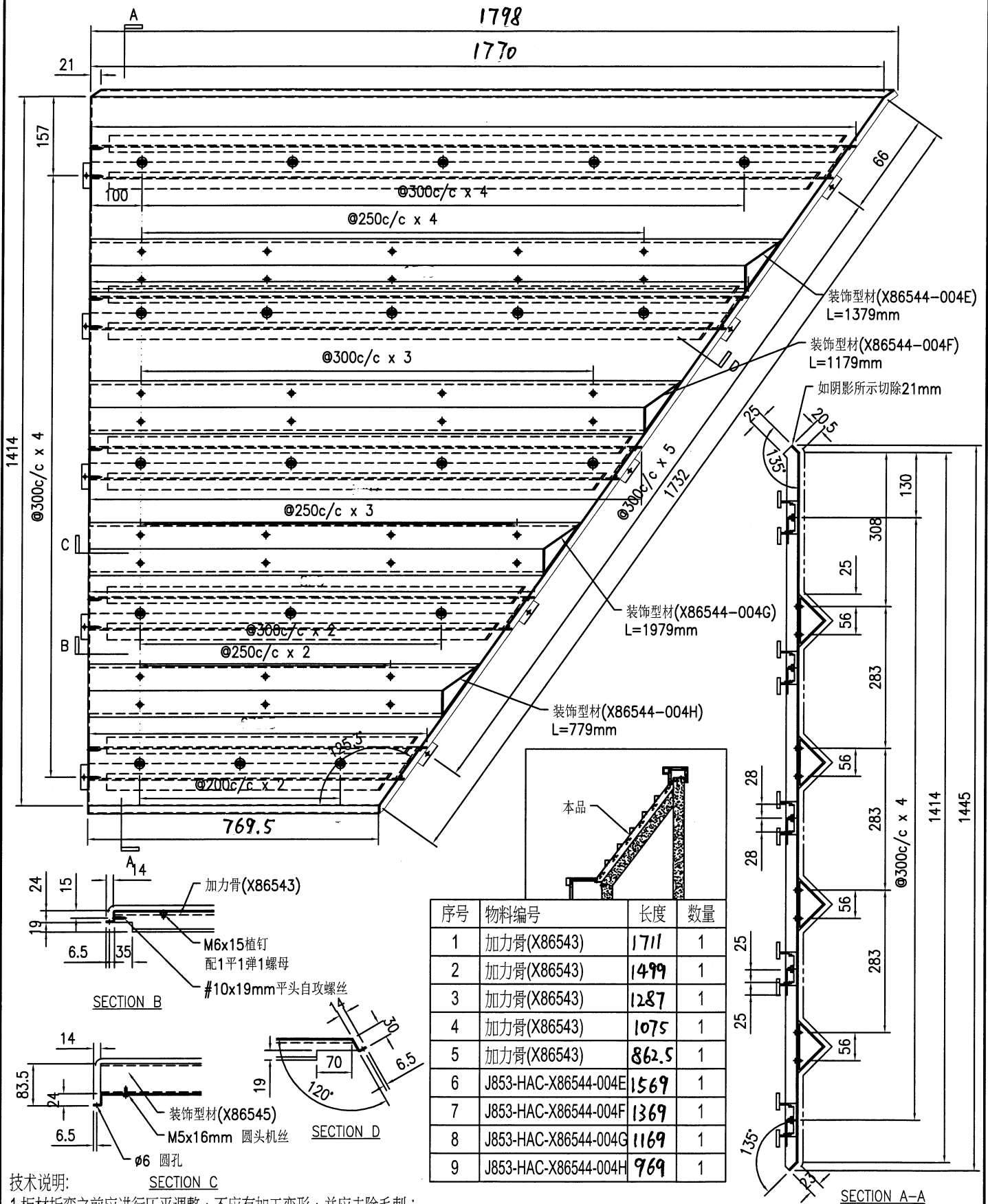
技术说明:

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.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-876	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-876	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	2.4
						长度	1580
						宽度	1445



技术说明:

SECTION C

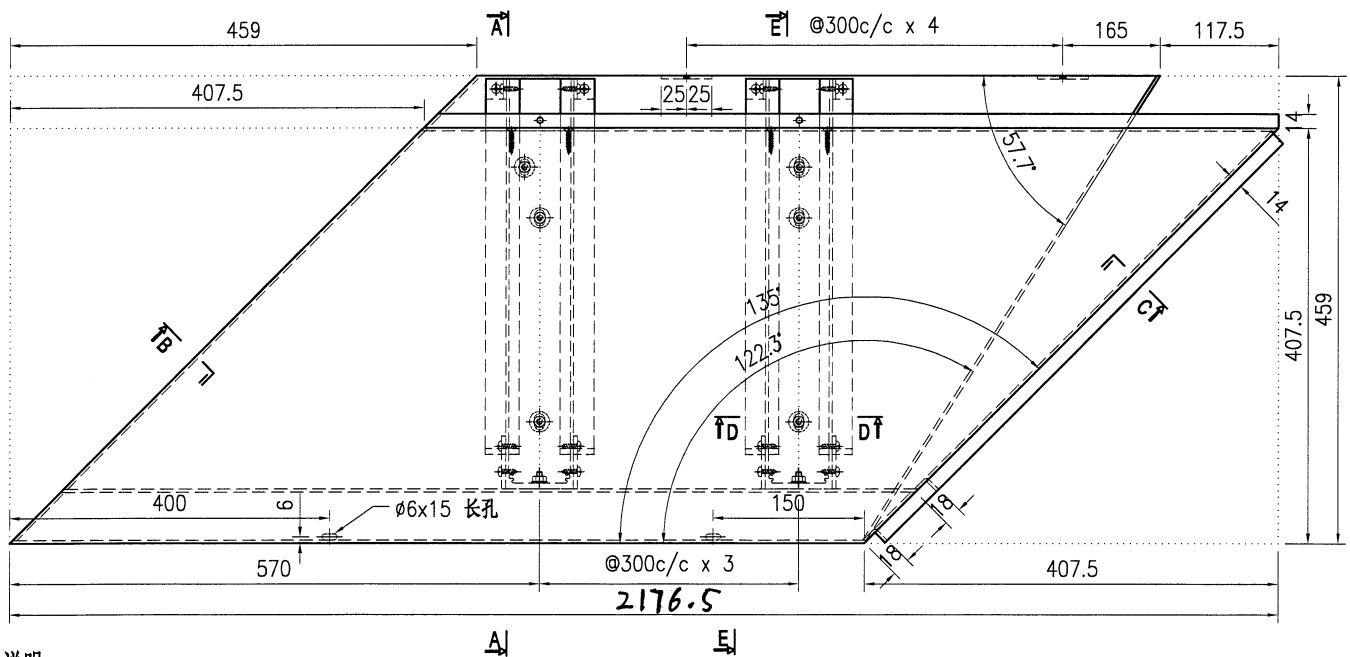
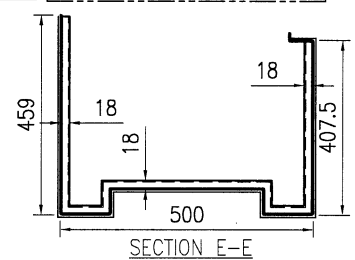
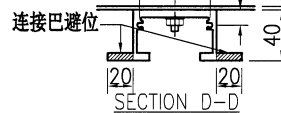
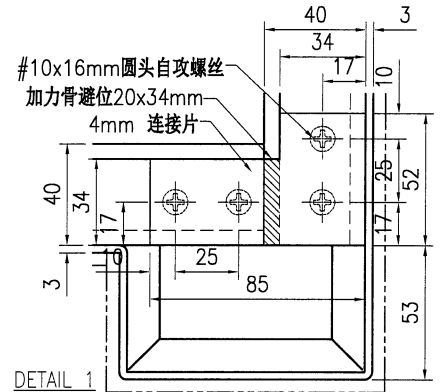
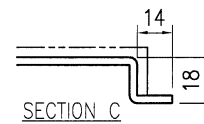
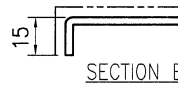
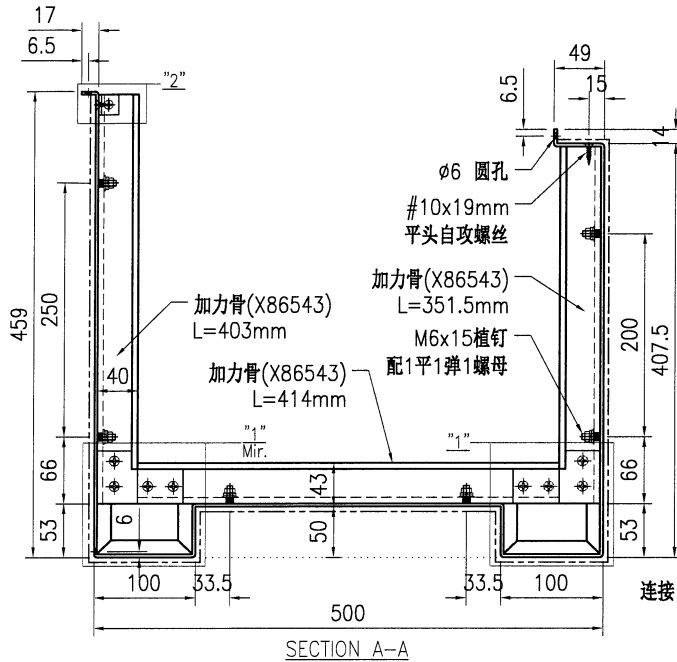
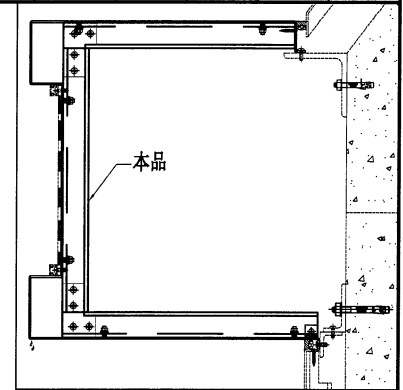
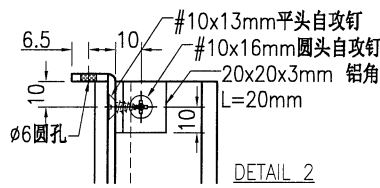
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-840			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-840			
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1		
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	3.12	长度	1986.5	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	4
2	加力骨(X86543)	414	4
3	加力骨(X86543)	403	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8



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。

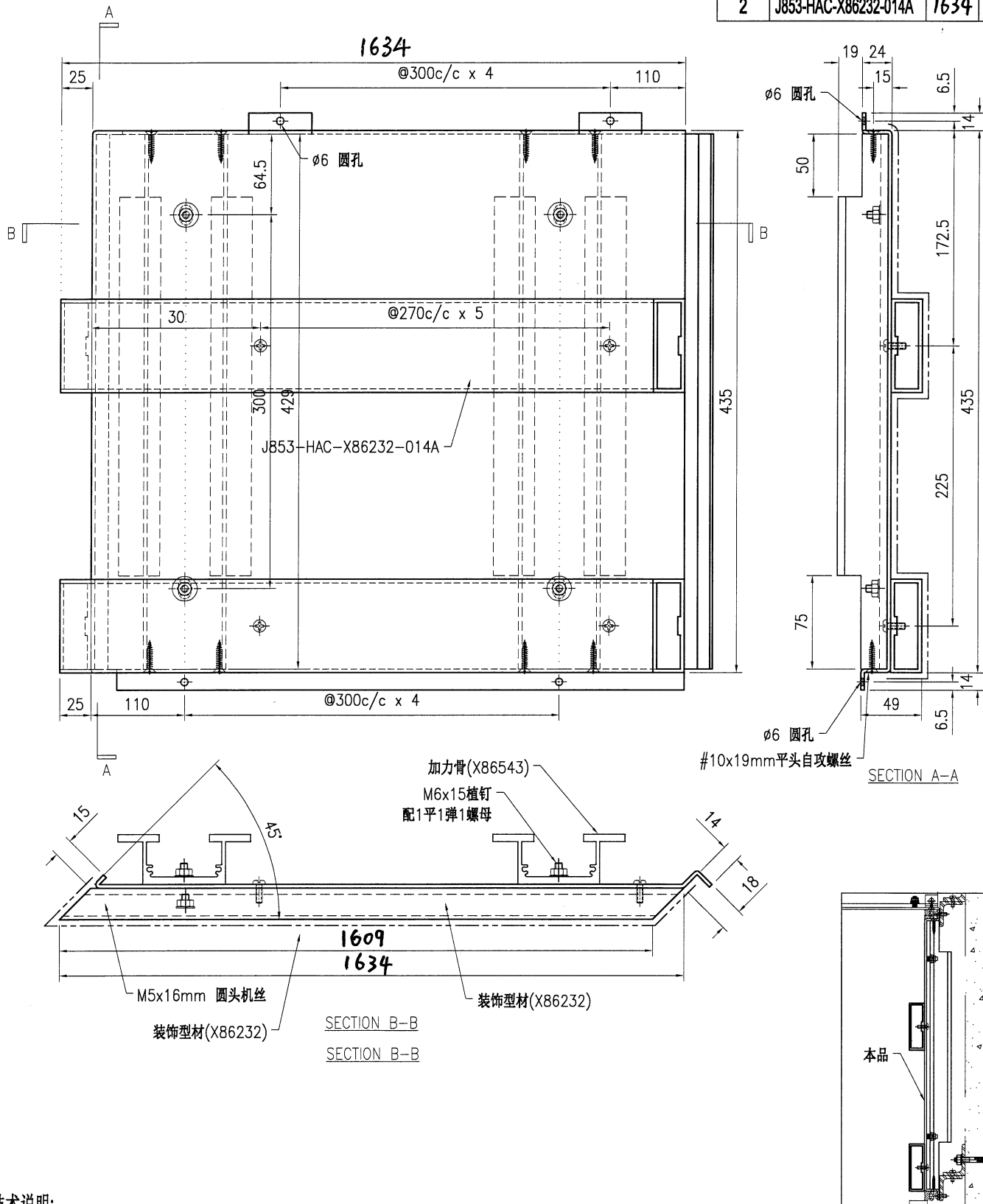


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-805	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-805	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.74	长度	1444	宽度	435

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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-014A	1634	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。

