

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

工程指示編號:	EI- 8783	修改版本:	-
	HK-0/48		
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:	H01-H06 ↓ HD1-HD7 石柱頂封霍鋁板生產	日期:	19/2/2025

<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, 生產鋁板, 送地盤.

完成上列要求日期: 10/3/2025.

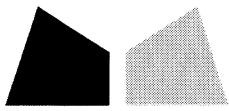
國內

<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:	HK0148/25	項目經理簽署:	



鋁材開料總表

工程號碼: J853 工程名稱: 延坪道

序號	鋁料編號	名稱	表面處理		開料長度	實用長料總數量		浪費率(%)
			顏色	層厚		支數	長度	
1	X86232				6000	16	96000	1.86

送至: _____

由: _____

日期: _____

簡短說明: _____

共2頁 第1頁

打印日期: 19/2/2025 打印時間: 15:50

工程號碼: J853, 工程名稱: 延坪道

開料長度: 6000, 總長料支數: 16, 總開料支數: 374

鋸片厚度(mm): 4, 料頭尾總切除(mm): 20, 浪費率(%): 1.86

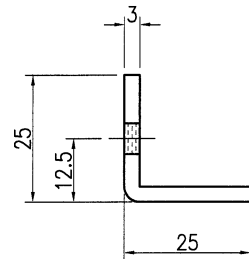
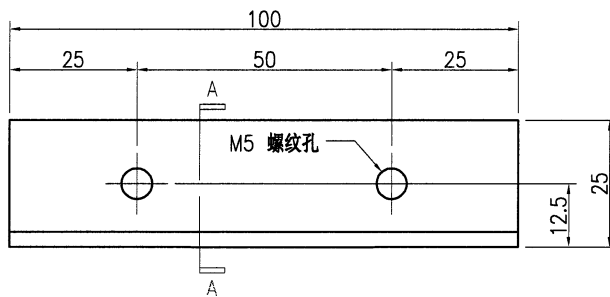
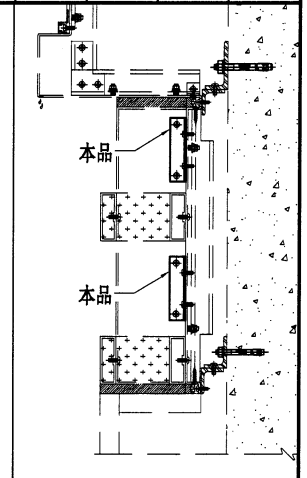
鋁材開料清單 X86232

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
X86232-003B	1-4	980.0	22	22	4	0	1-3@(76)x3 4@(2044)x1
X86232-003A	5-10	680.0	44	42	6	0	5-9@(508)x5 10@(4612)x1
X86232-003A	(餘料)4	680.0		2	0	1	4@(676)x1
X86232-002B	11-12	190.0	88	52	2	0	11@(160)x1 12@(1712)x1
X86232-002B	(餘料)4-10	190.0		36	0	7	4@(94)x1
X86232-002A	13-15	175.0	88	79	3	0	13-14@(73)x2 15@(3653)x1
X86232-002A	(餘料)12	175.0		9	0	1	12@(101)x1
X86232-004A	16	110.0	44	5	1	0	16@(5410)x1
X86232-004A	(餘料)5-11, 15	110.0		39	0	8	5-9@(6)x5 10@(36)x1 11@(46)x1 15@(5)x1
X86232-001A	(餘料)1-4, 12-14, 16	45.0	88	88	0	8	1-3@(27)x3 4@(45)x1 12@(3)x1 13-14@(24)x2 16@(1490)x1



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


工程号	J853	制图	J.L.	16/10/24	物料号	J853-EI-AC-003		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-EI-AC-003		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	132
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.005	长度	100	宽度 50

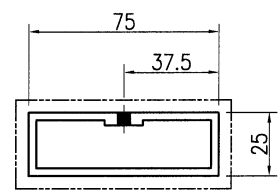
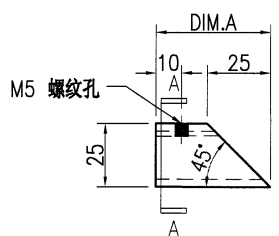


SECTION A-A

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.	16/10/24	物料号	J853-EI-X86232-001		
						地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-EI-X86232-001		
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-EI-X86232-001A		45	-	-	-	-	88	-						

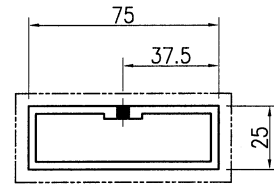
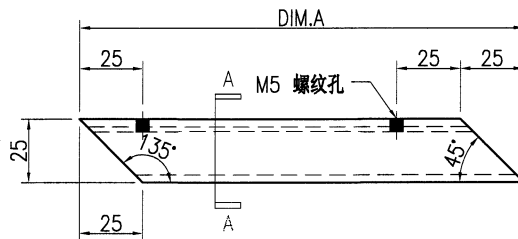


SECTION A-A

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.	16/10/24	物料号 J853-EI-X86232-002	
采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘 <input type="checkbox"/>				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-EI-X86232-002	
版本 -	颜色 JMQ213457			名称 装饰通加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	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-EI-X86232-002A		175	-	-	-	-	88	-
J853-EI-X86232-002B		190	-	-	-	-	88	-



SECTION A-A

技术说明:

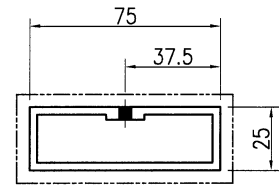
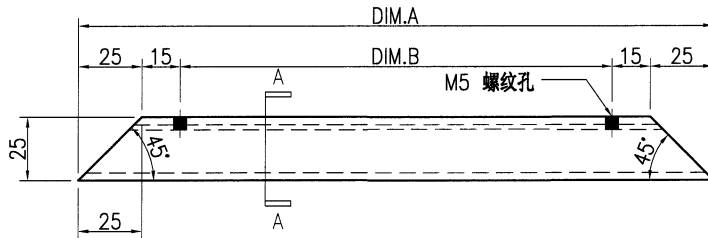
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	16/10/24	物料号	J853-EI-X86232-003	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-EI-X86232-003	
版本		名称	装饰通加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	X86232	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
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-EI-X86232-003A	680	@300x2	-	-		44	-
J853-EI-X86232-003B	980	@300x3	-	-		22	-

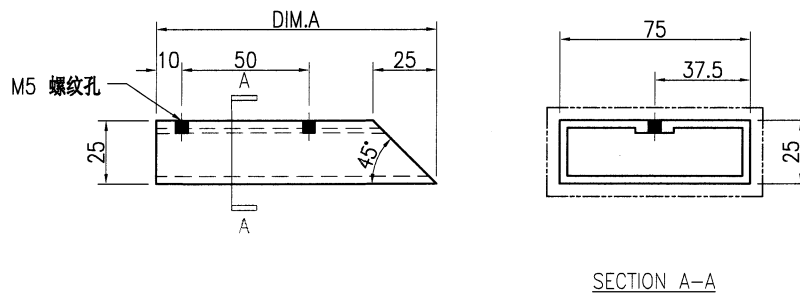


SECTION A-A

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	制图	J.L.	16/10/24	物料号	J853-EI-X86232-004			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-EI-X86232-004			
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	装饰通加工图		批准	-	-	数量	-
日期		颜色	JM213457		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-EI-X86232-004A		110	-	-	-	-	44	-					



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。

Row C, Row D. 石柱位封頂鋁板.

