

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

工程指示編號:	EI- 8979	修改版本:	-
	HK-0505		
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:	House A 大屋 修改尺寸鋁板.	日期:	11/6/2025

<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: 因應 House A G/F 之水喉安裝, 則師要求修改鋁板, 以供水喉安裝。  
請依附件資料, 生產鋁板, 送地盤。

完成上列要求日期: 30/6/2025 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

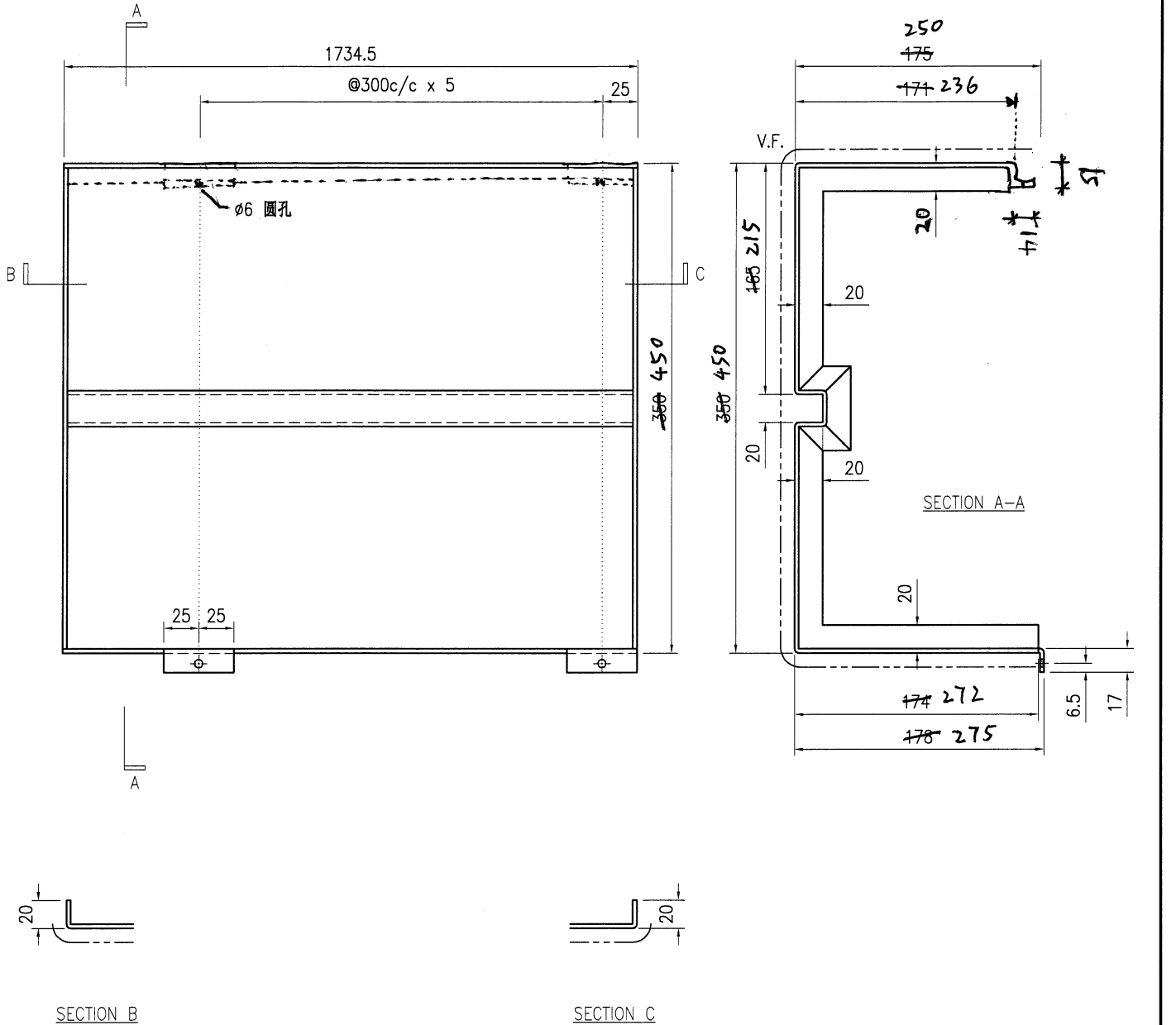
<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 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:	HK0505/25	項目經理簽署:	



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

版本号	日期	采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-324
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.25	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-324
								批准	-	-	数量	1
											长度	-
											宽度	-



技术说明:

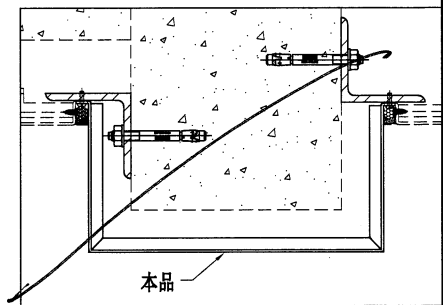
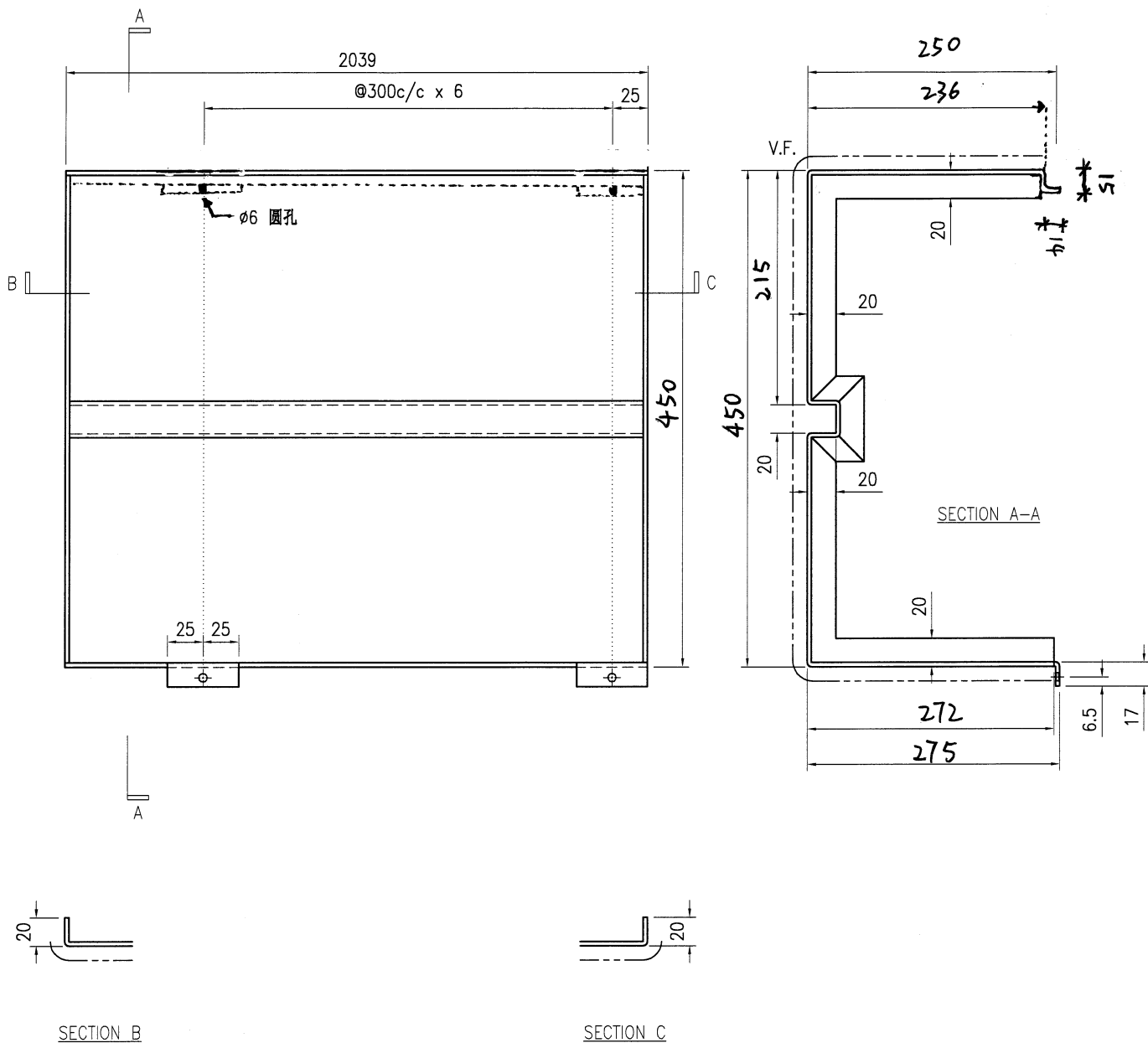
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-325
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-325
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.49	长度 - 宽度 -

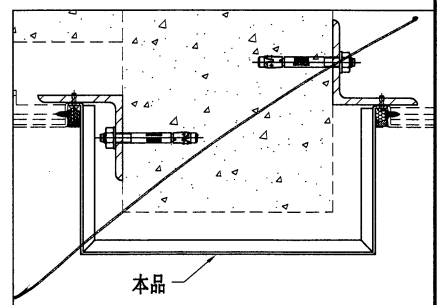
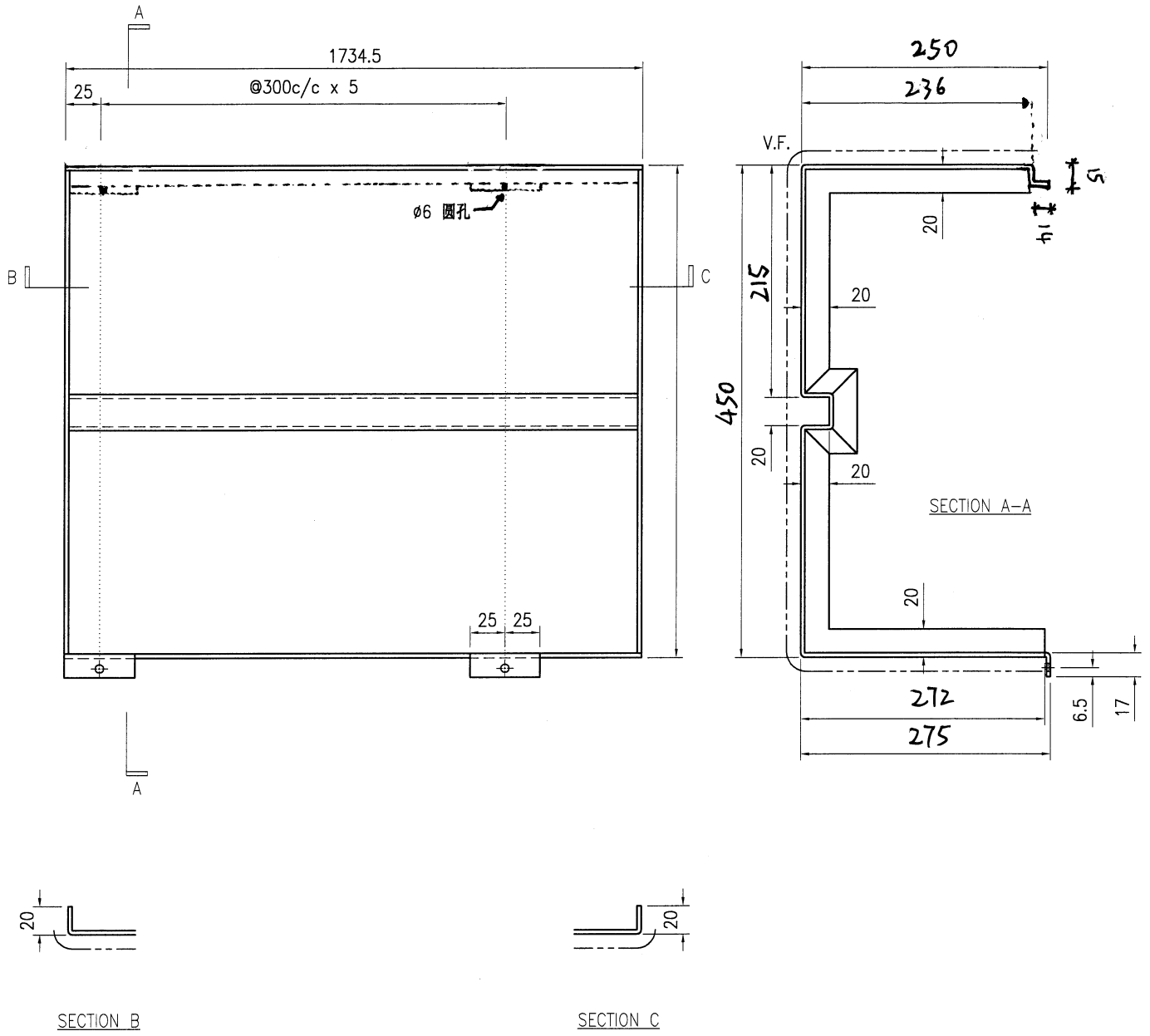
采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1	名称	铝板加工图



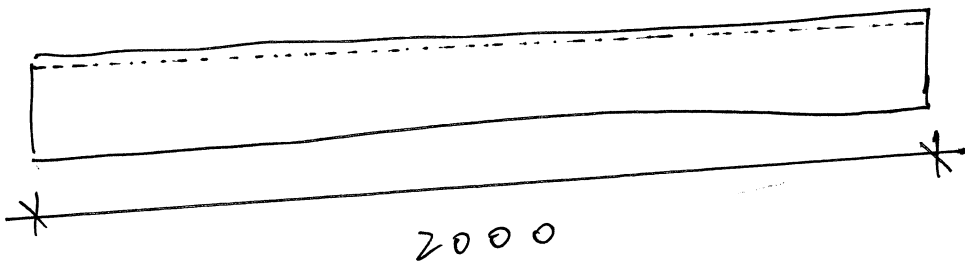
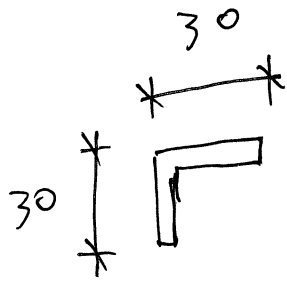
技术说明:

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。

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-326		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-326		
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(㎡)	1.25	长度 - 宽度 -



**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。



3 mm 鋁摺角

MILL

4 枝 .

200

250

150

800

700

450

修改後之鋁板

