



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

工程指示編號:	EI- 8499	修改版本:	E
	HK- 2093		
工程編號:	J 861	工程名稱:	己連拿利
收件人:	生統	發件人:	細佬
工程項目:	預制窗-加工圖	日期:	25/11/2024

<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: 更改加工圖
完成上列要求日期: 09/12/2024

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 技術部	<input checked="" 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:			

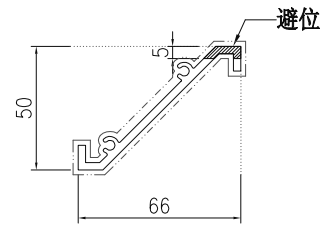
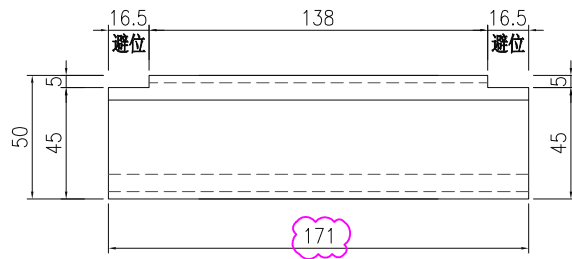
香港

<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-2093	項目經理簽署: 

類別		物料號	
制圖	陳日強	圖號	X86557-A
復核	謝永林	數量	
批准		位置	-

版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置
0	X86557-A-01	171	-	-			189	RSMRR AT 2/F~32/F

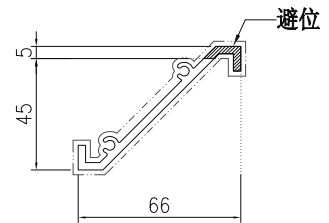
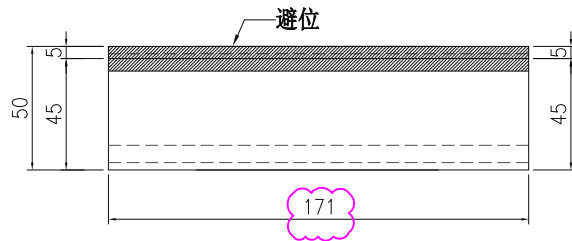


技术说明:

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。

工程號	J861	地盤	
名稱	50百叶片		採用
材料	X86557		地盤
顏色	UCT206165XLA-3		工廠

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料號			
修改				制圖	陳日強		圖號	X86557-B	
日期				復核	謝永林		數量		
版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置	
0	X86557-B-01	171	-	-			27	RSMRR AT 2/F~32/F	

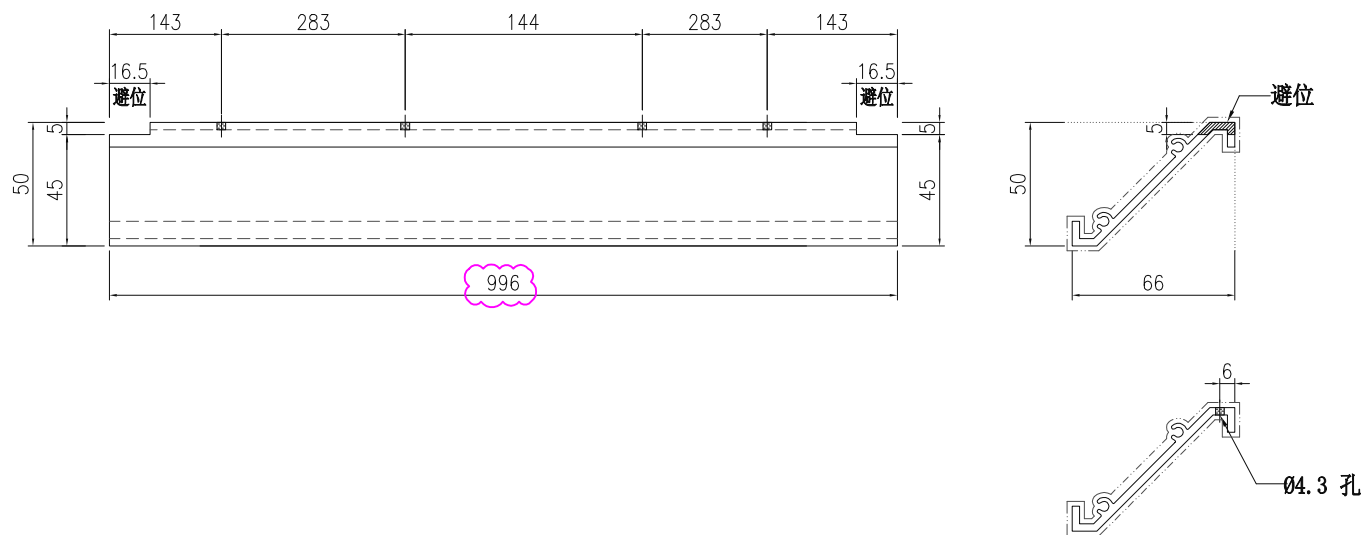


技术说明:

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。

工程號	J861	地盤	
名稱	50百叶片		採用
材料	X86557		地盤
顏色	UCT206165XLA-3		工廠

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料號		
修改				制圖	陳日強	圖號	X86557-C	
日期				復核	謝永林	數量		
版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置
0	X86557-C-01	996	-	-			189	RSMRR AT 2/F~32/F



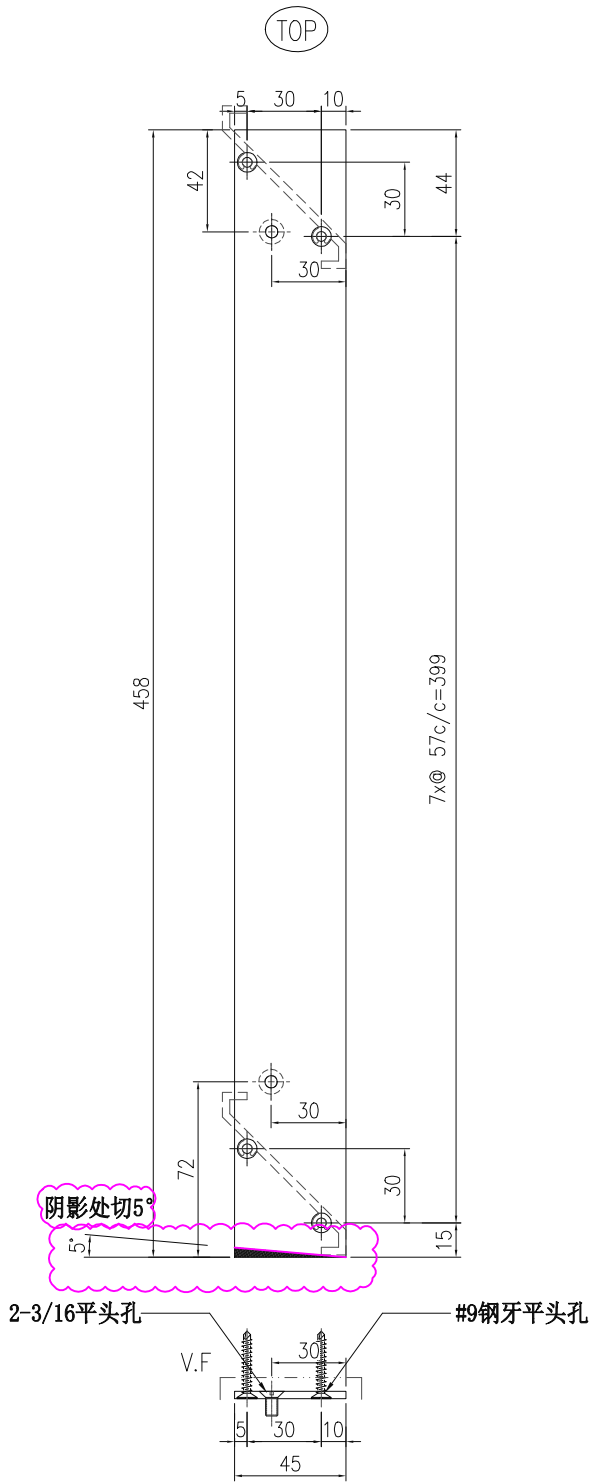
工程號	J861	地盤	
名稱	50百叶片		採用
材料	X86557		地盤
顏色	UCT206165XLA-3		工廠

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。

類別		物料號	
制圖	陳日強	圖號	B09056-A
復核	謝永林	數量	
批准		位置	-

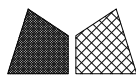
版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置
0	B09056-A-01	458	-	-			54	RSMRR AT 2/F~32/F



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。

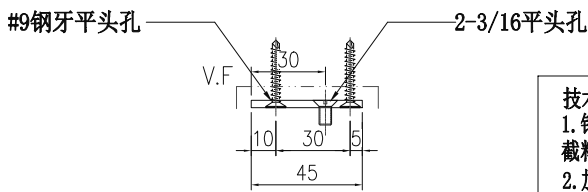
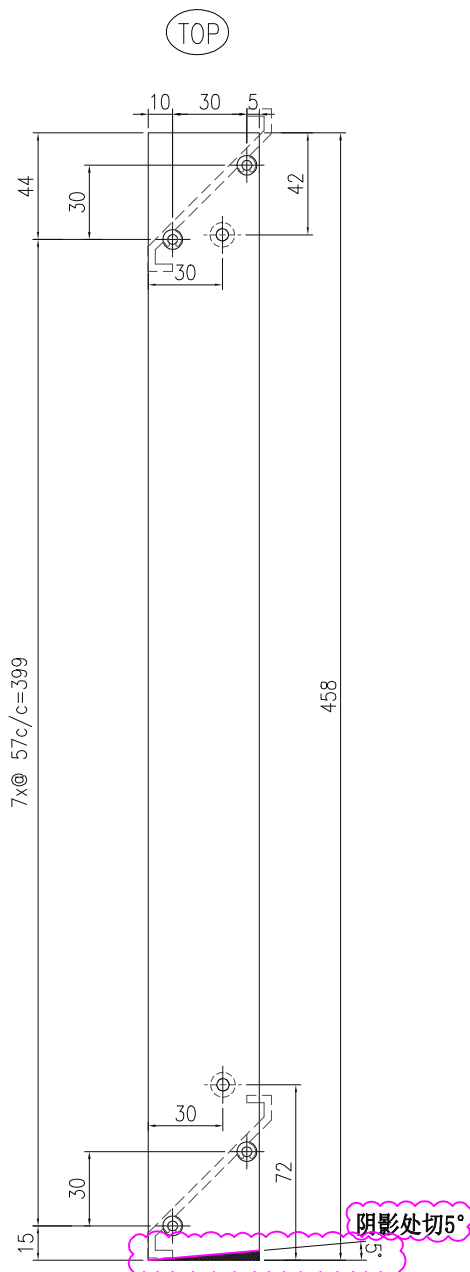
工程號	J861	地盤	
名稱	3x45鋁條		採用
材料	B09056		地盤
顏色	UCT206165XLA-3		工廠



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

類別		物料號	
制圖	陳日強	圖號	B09056-B
復核	謝永林	數量	
批准		位置	-

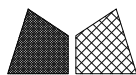
版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置
0	B09056-B-01	458	-	-			54	RSMRR AT 2/F~32/F



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。

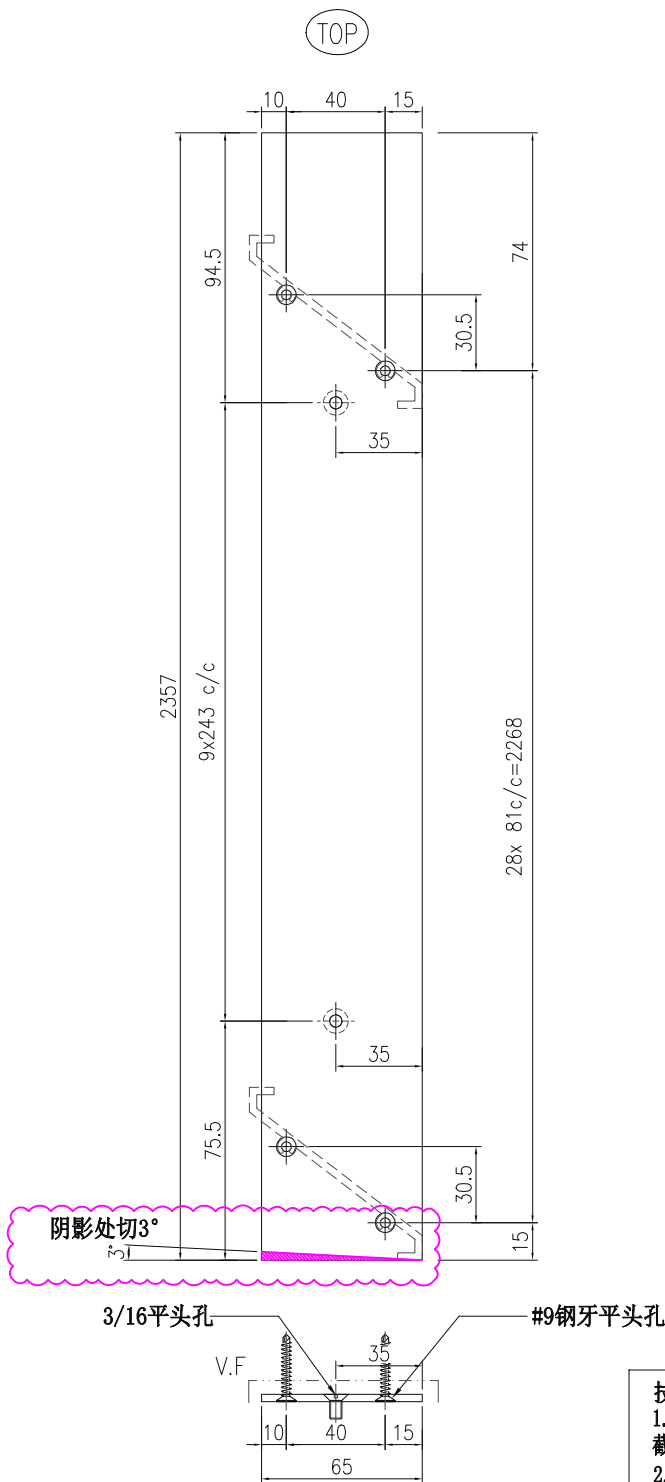
工程號	J861	地盤	
名稱	3x45鋁條	採用	
材料	B09056	地盤	
顏色	UCT206165XLA-3	工廠	



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

類別		物料號	
制圖	陳日強	圖號	B09581-A-01
復核	謝永林	數量	
批准		位置	-

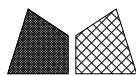
版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置
0	B09581-A-01	2357	-	-			34	A/C ROOM 15~32/F



技術說明:

1. 鋁合金型材截料之前應進行校直調整，截料端頭不應有加工變形，並應去除毛刺；
2. 加工長度允許偏差為±0.5mm，端頭斜度的允許偏差為±0.25°，孔位的允許偏差為±0.3mm，孔距的允許偏差為±0.3mm，累計偏差為±0.5mm；
3. 槽口、豁口的長寬邊允許偏差為+0.5mm，榫頭的長寬邊允許偏差為-0.5mm，中心線允許偏差都為±0.5mm；
4. “——”為外露噴塗裝飾面，應貼保護膜，加工過程中不得破壞裝飾面，加工完畢須標示代號及長度。

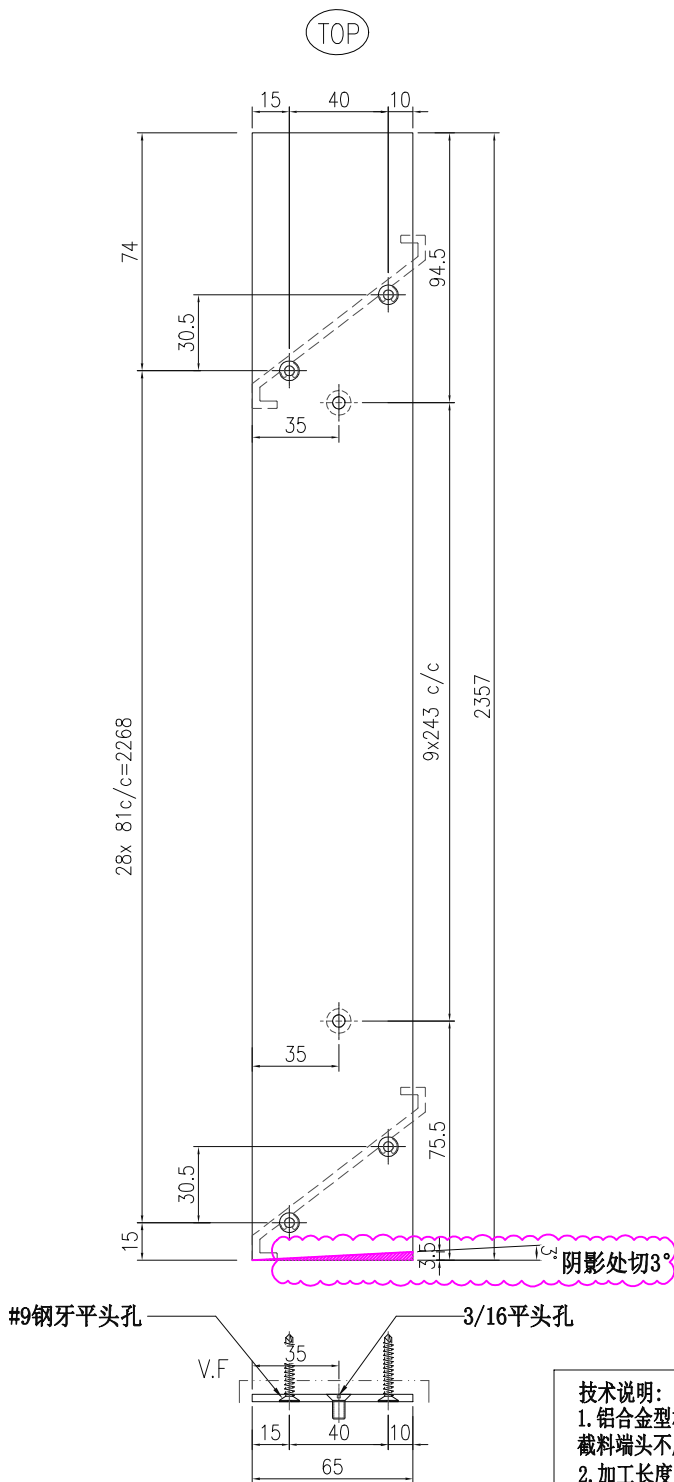
工程號	J861	地盤	
名稱	3x65鋁條		採用
材料	B09581		地盤
顏色	UCT206165XLA-3		工廠



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

類別		物料號	
制圖	陳日強	圖號	B09581-B-01
復核	謝永林	數量	
批准		位置	-

版次	編號	長度 DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	數量	位置
0	B09581-B-01	2357	-	-			34	A/C ROOM 15~32/F



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。

工程號	J861	地盤	
名稱	3x65鋁條	採用	
材料	B09581	地盤	
顏色	UCT206165XLA-3	工廠	