



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

工程指示編號:	EI- 8798	修改版本:	C
	HK- 0409		
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:	後裝窗-加工圖	日期:	08/05/2025

<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: 增加直徑3.5水線孔
完成上列要求日期: 22/05/2025

國內

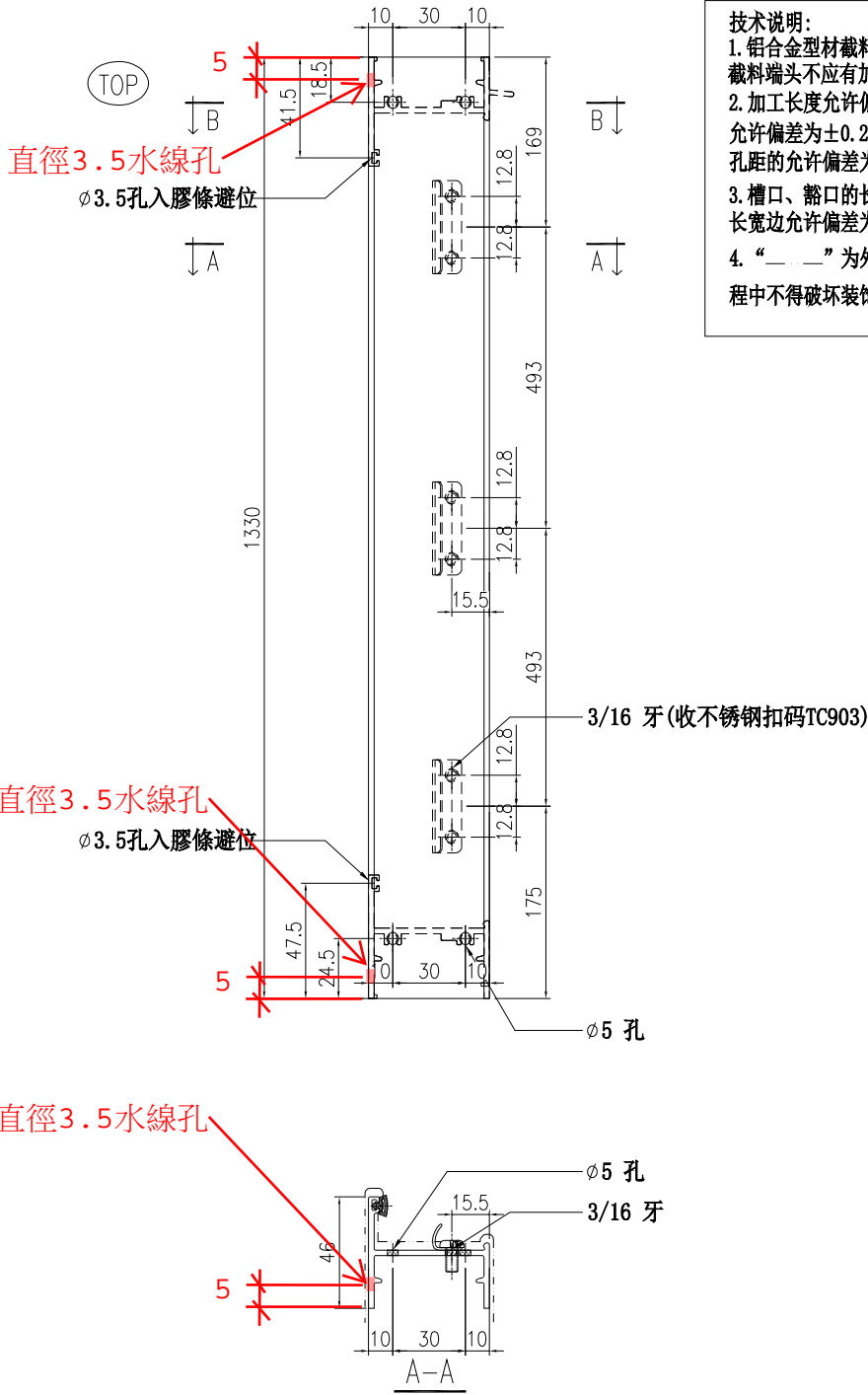
<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 技術部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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:	項目經理簽署: 

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料號			
修改				制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-01LL	
日期				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	X86551-A-01LL	1330	-	-			9	FLAT D 3/F ~12/F	
0	X86551-A-01LL	1330	-	-			1	FLAT A 2/F	
0	X86551-A-01LL	1330	-	-			9	FLAT E 3/F ~12/F	
0	X86551-A-01LL	1330	-	-			9	FLAT A 15/F ~23/F	



技术说明:

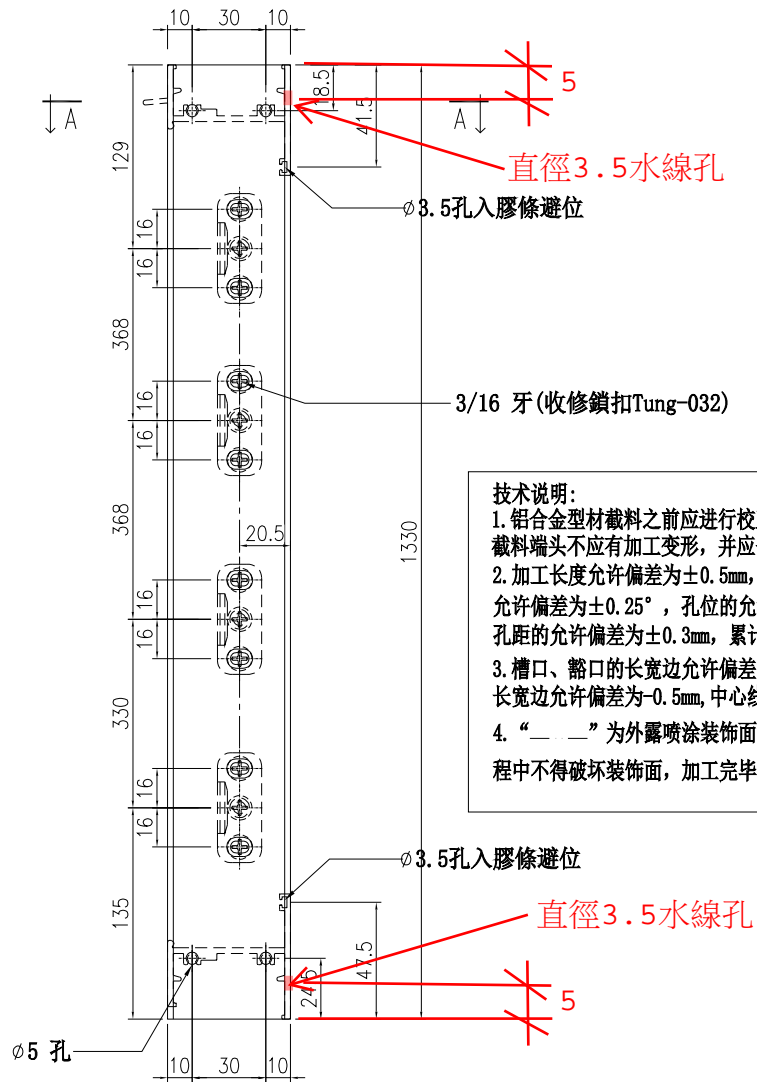
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 棒头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. “——”为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

工程號	J861	地盤	
名稱	50框企	採用	
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3	工廠	

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		類別		物料號			
修改		制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-01LR	
日期		復核	謝永林		數量	-	
		批准			位置	-	

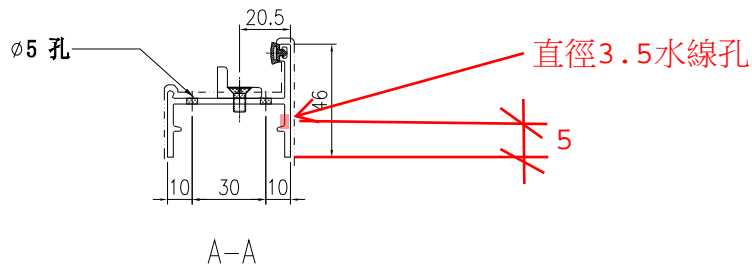
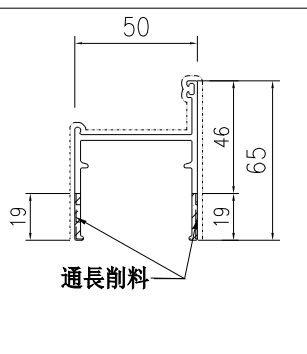
版次	编号	长度DIM. A	DIM. B	DIM. C	DIM. D	DIM. E	数量	位置
0	X86551-A-01LR	1330	-	-			9	FLAT D 3/F ~12/F
0	X86551-A-01LR	1330	-	-			1	FLAT A 2/F
0	X86551-A-01LR	1330	-	-			9	FLAT E 3/F ~12/F
0	X86551-A-01LR	1330	-	-			9	FLAT A 15/F ~23/F

(TOP)



技术说明:

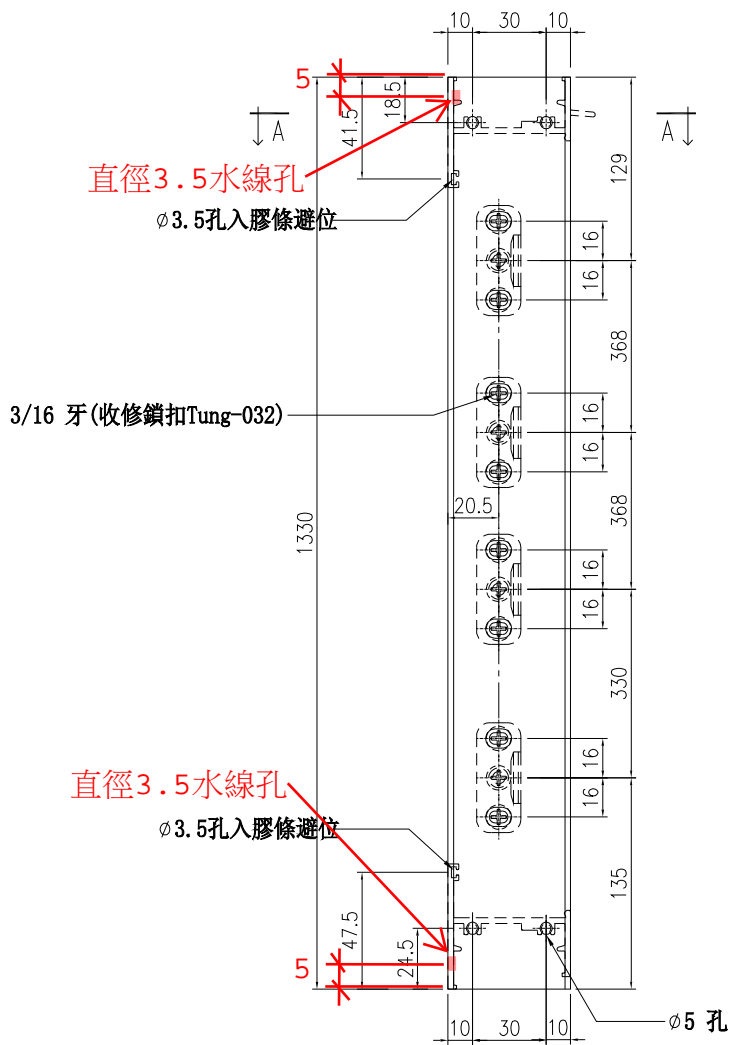
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. “——”为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



工程號	J861	地盤	
名稱	50框企	採用	
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3	工廠	

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		類別		物料號			
修改		制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-01RL	
日期		復核	謝永林		數量	-	
		批准			位置	-	

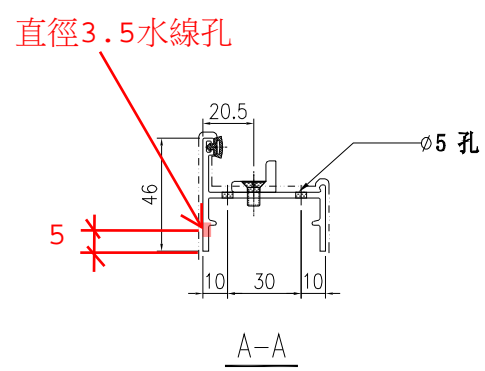
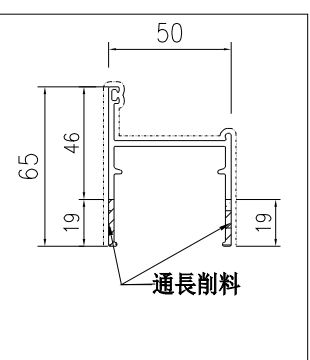
版次	编号	长度DIM. A	DIM. B	DIM. C	DIM. D	DIM. E	数量	位置
0	X86551-A-01RL	1330	-	-			9	FLAT A 3/F ~12/F
0	X86551-A-01RL	1330	-	-			1	FLAT D 2/F
0	X86551-A-01RL	1330	-	-			9	FLAT F 3/F ~12/F
0	X86551-A-01RL	1330	-	-			9	FLAT C 15/F ~23/F



TOP

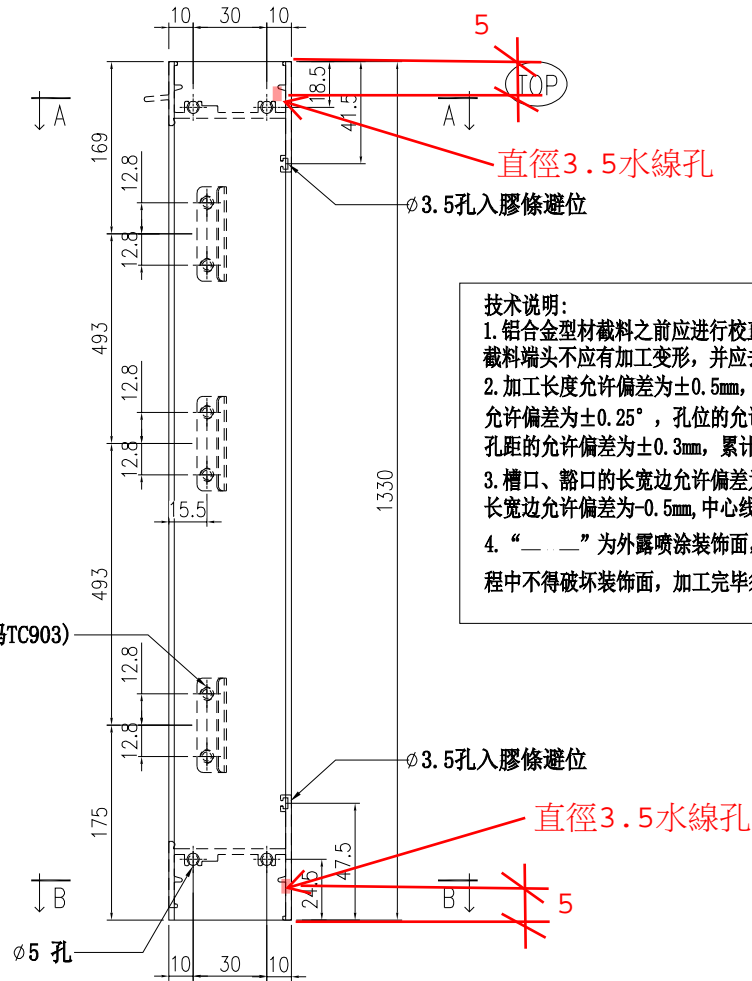
技术说明:

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。



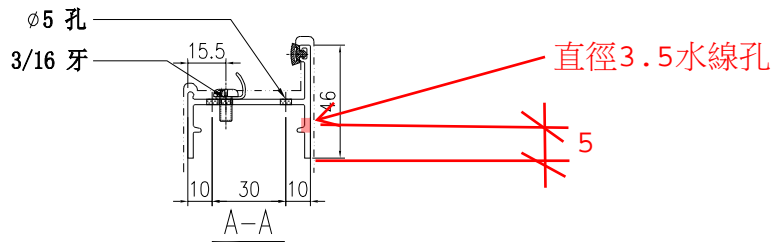
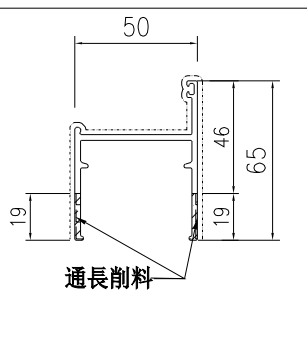
工程號	J861	地盤	
名稱	50框企	採用	
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3	工廠	

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料號			
修改				制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-01RR	
日期				復核	謝永林		數量	-	
				批准			位置	-	
版次	编号	长度DIM. A	DIM. B	DIM. C	DIM. D	DIM. E	数量	位置	
0	X86551-A-01RR	1330	-	-			9	FLAT A 3/F ~12/F	
0	X86551-A-01RR	1330	-	-			1	FLAT D 2/F	
0	X86551-A-01RR	1330	-	-			9	FLAT F 3/F ~12/F	
0	X86551-A-01RR	1330	-	-			9	FLAT C 15/F ~23/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。

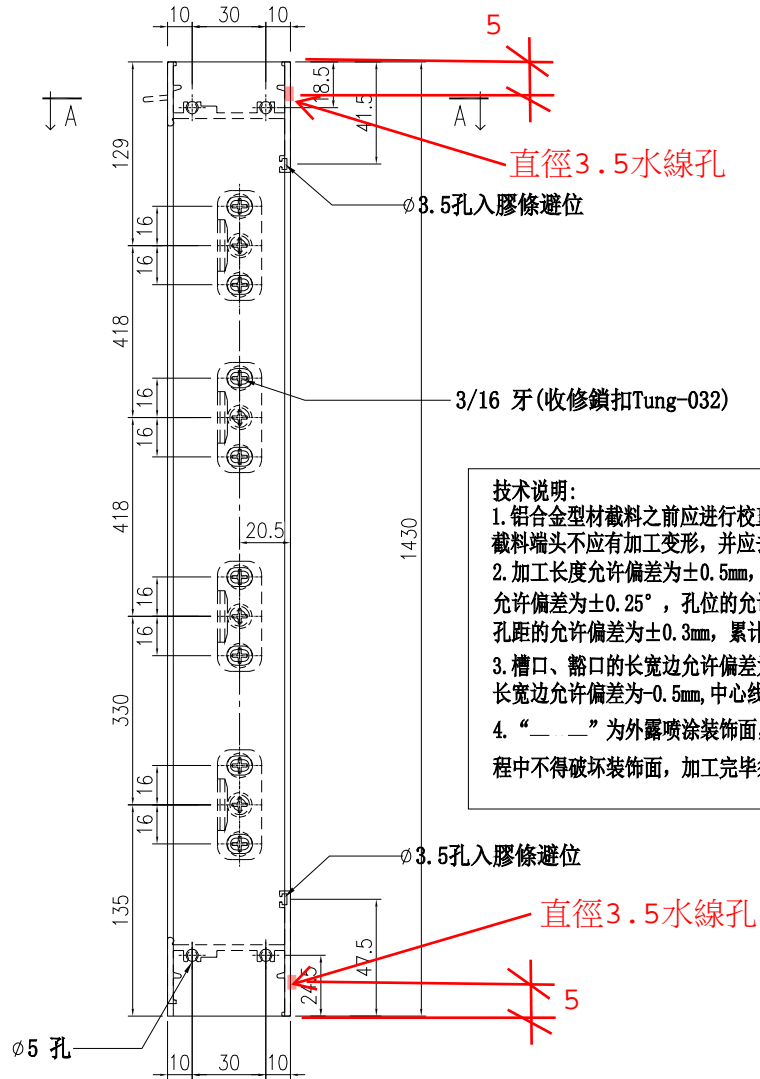


工程號	J861	地盤	
名稱	50框企		採用
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3		工廠

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		類別		物料號			
修改		制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-02LR	
日期		復核	謝永林		數量	-	
		批准			位置	-	

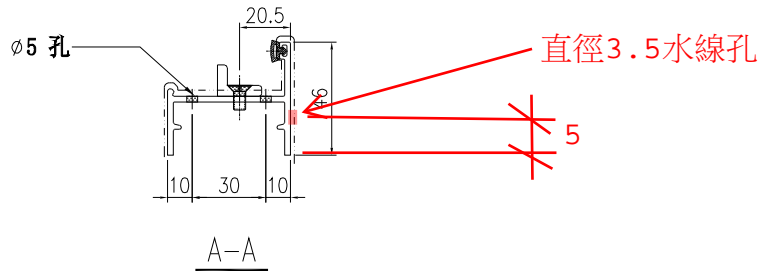
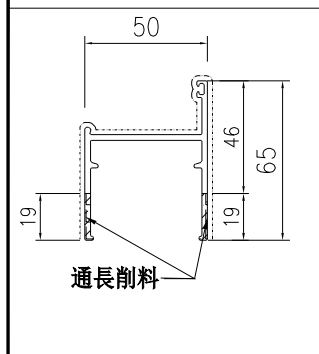
版次	编号	长度DIM. A	DIM. B	DIM. C	DIM. D	DIM. E	数量	位置
0	X86551-A-02LR	1430	-	-			6	FLAT A 25/F ~30/F

(TOP)

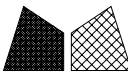


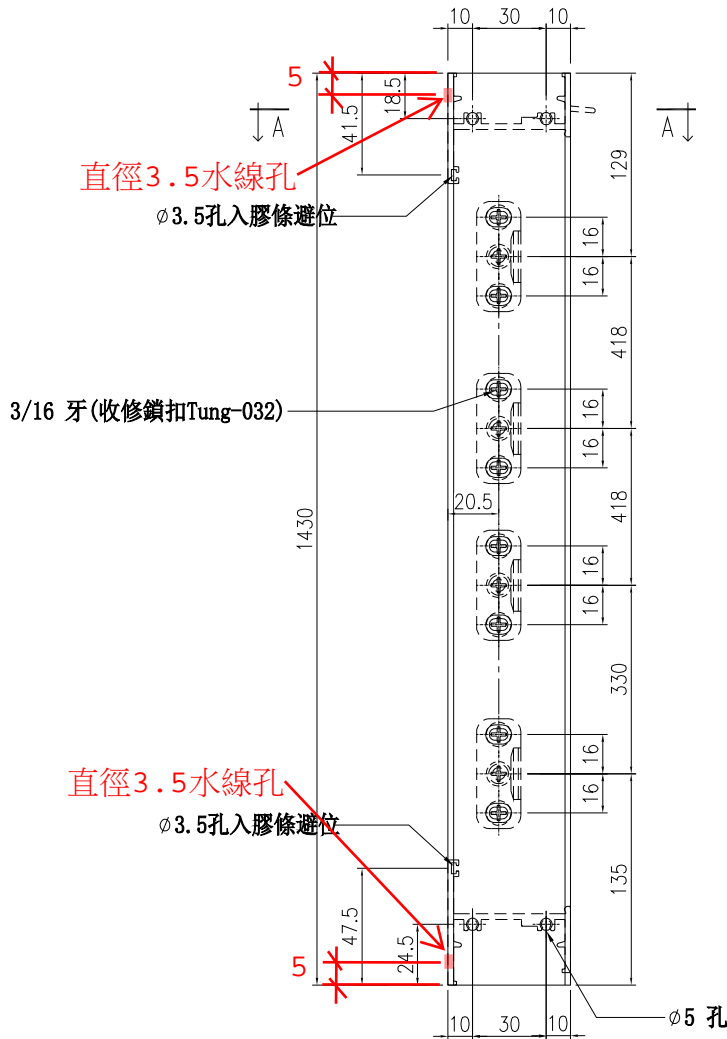
技术说明:

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, 棒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。



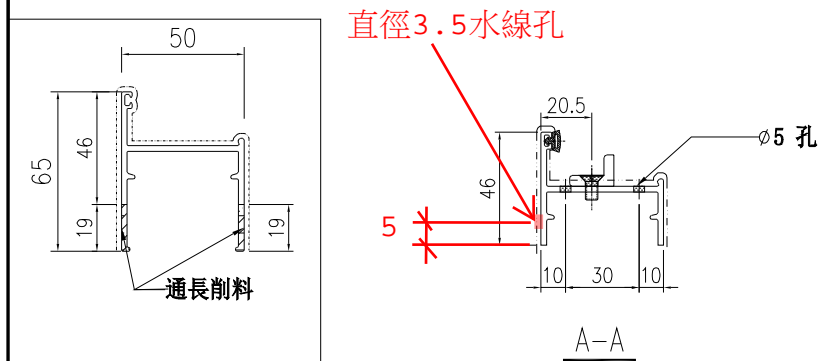
工程號	J861	地盤	
名稱	50框企	採用	
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3	工廠	

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料號			
修改				制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-02RL	
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	X86551-A-02RL	1430	—	—			6	FLAT B 25/F ~30/F	
0	X86551-A-02RL	1430	—	—			2	FLAT A 31/F ~32/F	



技术说明:

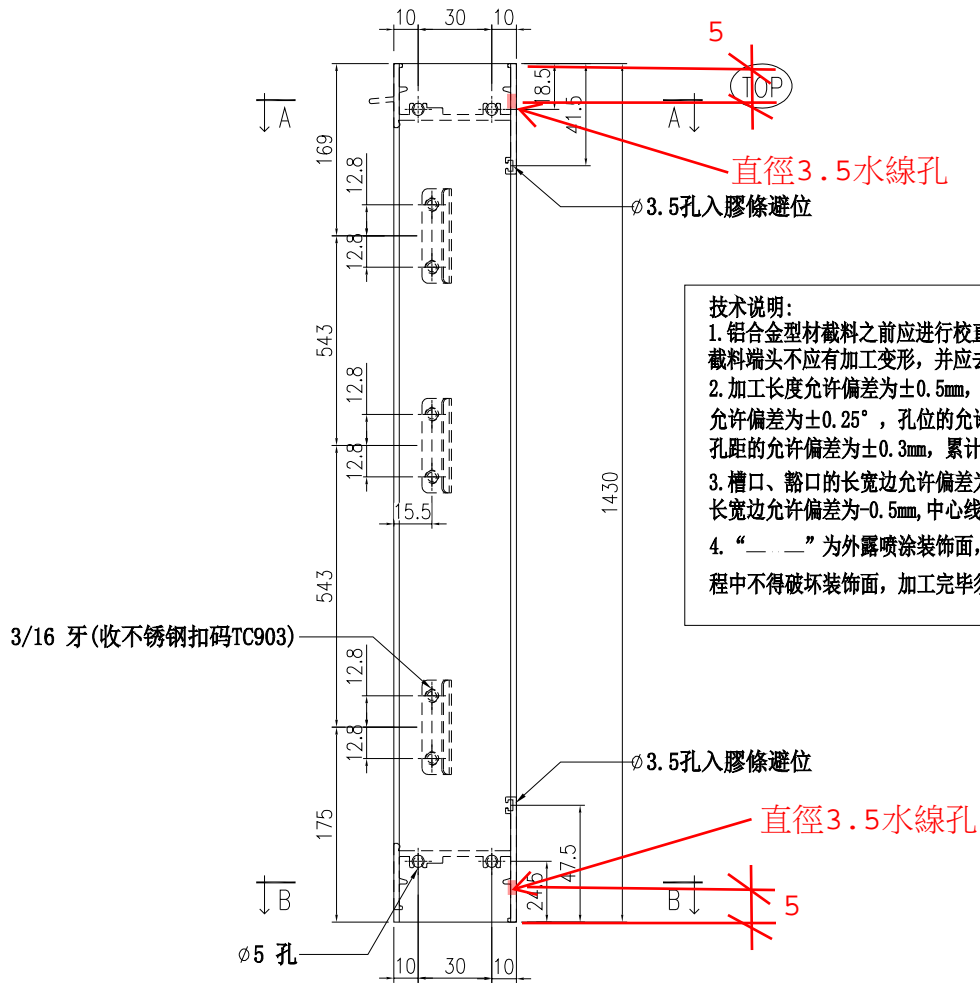
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. “——”为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



工程號	J861	地盤	
名稱	50框企	採用	
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3	工廠	

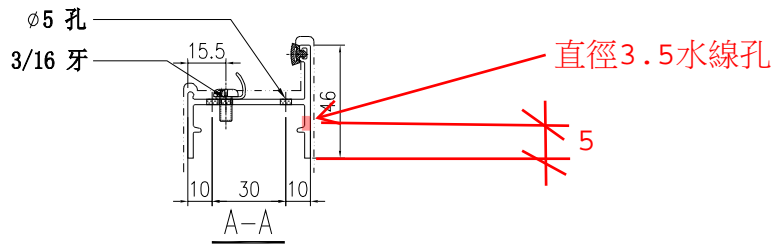
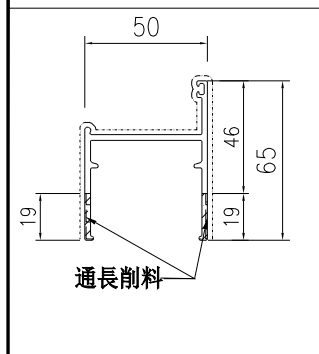
 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				類別		物料號			
修改				制圖	謝永林	25.02.24	圖號	X86551-A-02RR	
日期				復核	謝永林		數量	-	
				批准			位置	-	

版次	编号	长度DIM. A	DIM. B	DIM. C	DIM. D	DIM. E	数量	位置
0	X86551-A-02RR	1430	-	-			6	FLAT B 25/F ~30/F
0	X86551-A-02RR	1430	-	-			2	FLAT A 31/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	50框企	採用	
材料	X86551	地盤	
顏色	UCT207124XL-3	工廠	