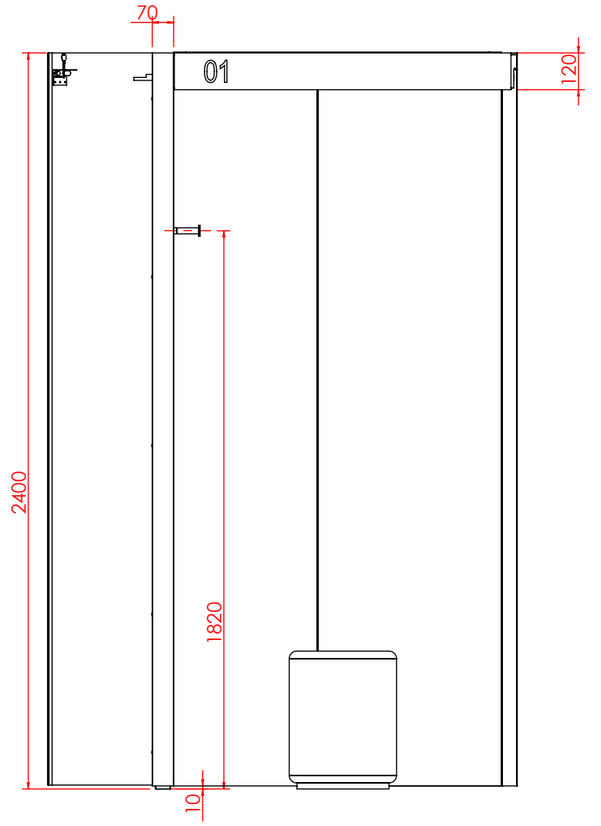
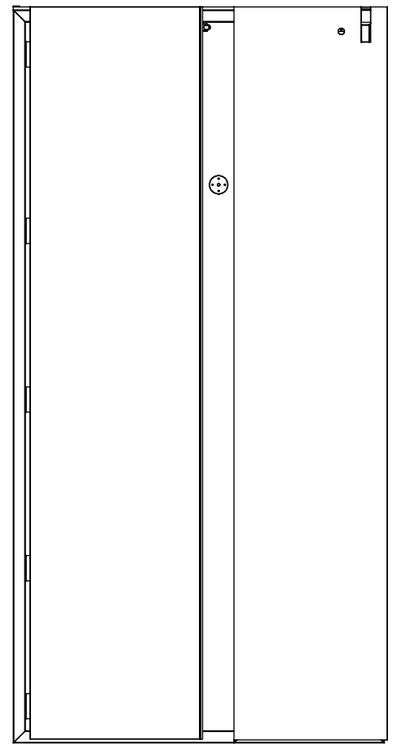
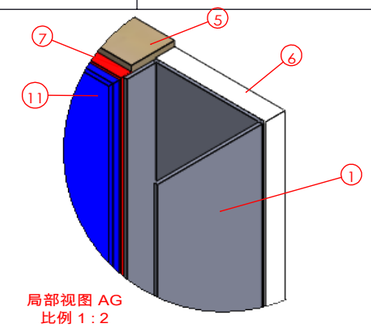
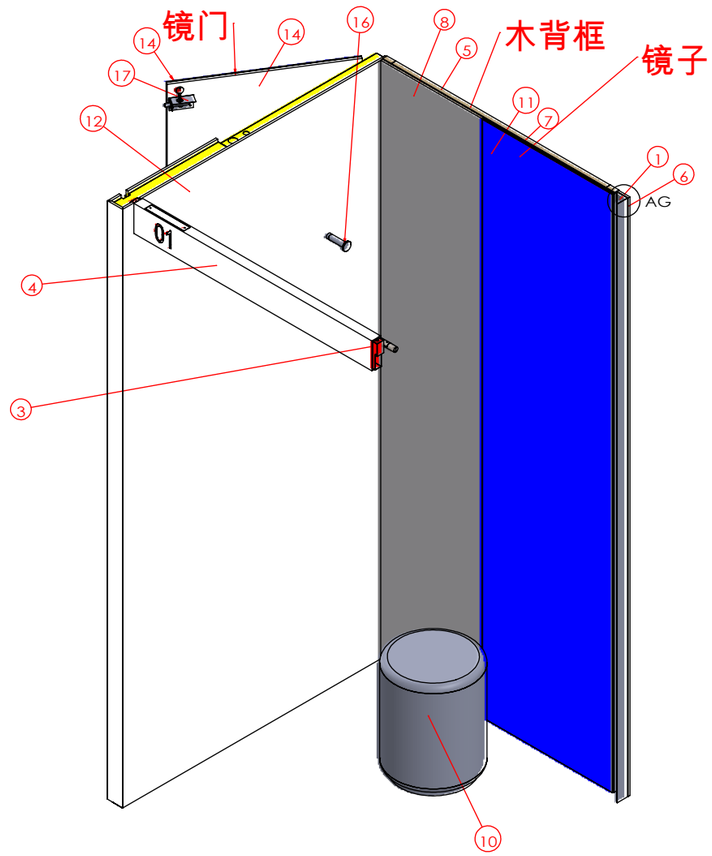
QTY数量	DESCRIBE描述	SUPPLIER供应部门	REFERENCE参考信息	MATERIAL材料	FINISH颜色	PROCESSES工艺	UNIT WEIGHT单件重量(Kg)	TOTAL WEIGHT总重量(Kg)
	8Z70164700（22ASEPR003J中间半套-左）	SUPPLIER	REFERENCE			cut/weld/drill/polish/paint	140632.85	

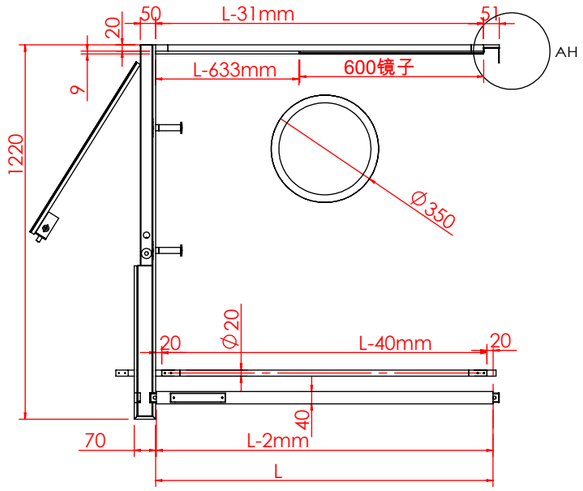


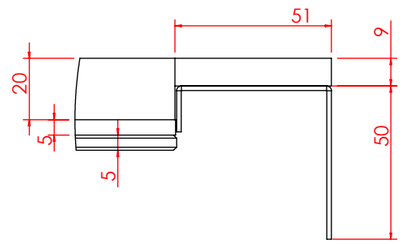




局部视图 AG
比例 1 : 2







局部视图 AH
比例 1 : 2

门头数字位置有在左，有在右，根据客户店铺平面图，注意分左右！
门头包板、门头加强件根据客户店铺平面图，注意分左右！

试衣间内空： L

技术要求(Technical Requirements)：
1、供货方要相应配同色的连接件; 螺杆类连接件要装在相应位置，以防止孔位偏差;
(The supplier needs to provide the connectorand match the color;
The threaded rod must be pre-install into the correct location to avoid the deviation)
2、金属件要求无披锋，焊接牢固，无虚焊，承重部位必须满焊;
(The metal parts must be smoothly, strong welding, full weld on the loading location)
3、金属件所有见光部位不允许有影响外观效果的焊疤;
(Forbid the welding mark on the appearance surface of metal parts)
4、注意公差配合:镜子和玻璃尺寸，需与挂臂配合的挂钩内卡口,如未注明公差按负公差0.5mm加工.
(Take note the tolerance for mirror,glass, the hook which needs to
assembled with bar and so on, the unspecifed tolerance is -0.5mm.)
5、所有可见螺丝均为内六角螺丝.
(All the appearance screws must be allen screws)
6、所有镜子、玻璃、大理石4边和4角都要磨边，金属件所有边角无披锋\无毛刺，防止伤人。
(All mirrors, glass, marble 4 sides and 4 angles need to sanding, all corners of metal furniture
need to polish,no burr, prevent injuries.)
7、凡是涉及到走线的产品，供货方必须穿好电线。
(The supplier must wear all wire.)
8、供货方必须装配好由供货方生产的配套产品，例如层板托、连接件。
(the supplier must Pre assembled accessory, such as lamination, connector.)
9.所有部件焊接时要磨45°左右的斜边,辅助焊接,超过轮廓线外的焊点要磨平。

SHEET FORMAT 图纸大小 A3	UNITS单位 mm	8Z70164700（22ASEPR003J-总图 中间半套-左）	PROJECT NO.内部单号 0000/00	STORE CODE店铺号 0000
DRAWN BY制图 EmmaMa	SCALE比例 1:20		ORDER NO.订单号 000	
ORDER DATE下单日期 00/00/00	DELIVERY DATE入库日期 00/00/00	----	ZARA	
CLIENT DRAWING图户图 Proy V.0	VERSION版本 V.0	----	CAAMAÑOASIA公司	
ASSEMBLED IN:组装场所 INTERIOR	DRAWING TYPE图纸类型 MANUFACTURING	----		

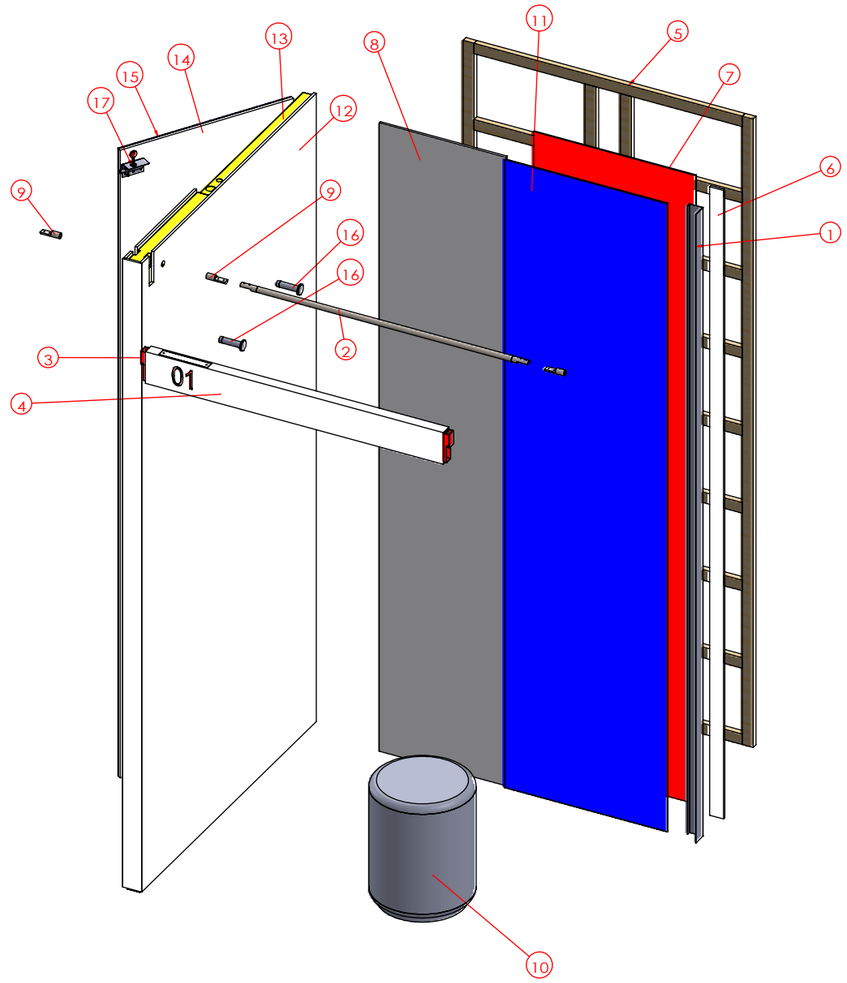
Path存储路径:E:\Emma\ZARA 9183\女装试衣间\22ASEPR003J中间半套-左\8Z70164700（22ASEPR003J中间半套-左）

创建日期(Created Date)
星期二, 2023年1月17日 19:09:02

上次保存的日期(Last Saved Date)
星期五, 2025年10月31日 10:15:50

QTY数量	DESCRIBE描述	SUPPLIER供应部门	REFERENCE参考信息	MATERIAL材料	FINISH颜色	PROCESSES工艺	UNIT WEIGHT单件重量(Kg)	TOTAL WEIGHT总重量(Kg)
	8Z70164700（22ASEPR003J中间半套-左）	SUPPLIER	REFERENCE			cut/weld/drill/polish/paint	140632.85	

序号/NO	代码/CODE	名称/NAME	数量/Quantity	标签/LABEL	颜色/FINISH
1	5Z41164611	不锈钢收口件	1	K	2202号细拉丝
2	5Z41265312	布帘杆	1	Z	2202号细拉丝
3	5Z41265306	门头内金属加强件	1	H	防锈漆
4	5Z42265305	门头包板	1	H	RESINA GRIS CLARO NARON REF.1904
5	5Z42366215靠墙木框架-标准	木背框	1	G	防水底漆
6	5Z42164608	靠墙垫板	1	D	白色底漆
7	5Z42164607	镜背板	1	C	白色底漆
8	5Z42211603背板	背板	1	B	NARON REF.1904
9	5Z41264413	布帘杆固定件	3	Z	2202号细拉丝
10	5Z45165125-圆凳喷漆	圆凳	1	R	KRION 9101 CRYSTAL WHITE LISO MATE (LIJA 240)
11	5Z43164615	镜子（背面）	1	M	超白
12	5Z42265901	侧板	1	A	RESINA GRIS CLARO NARON REF.1904
13	5Z41267302	侧板内金属框架	1	A	防锈底漆
14	5Z42264403	镜门	1	A	白色底漆
15	5Z43164616	镜子（门）	1	M	超白
16	5Z41165112试衣间挂衣钩	挂衣钩	2	S	2202号细拉丝
17	5Z41192418	管井锁固定件	1	A	原色



门头数字位置有在左，有在右，根据客户店铺平面图，注意分左右！
门头包板、门头加强件根据客户店铺平面图，注意分左右！

技术要求(Technical Requirements)：
1、供货方要相应配同色的连接件; 螺杆类连接件要装在相应位置，以防止孔位偏差;
(The supplier needs to provide the connectorand match the color;
The threaded rod must be pre-install into the correct location to avoid the deviation)
2、金属件要求无披锋，焊接牢固，无虚焊，承重部位必须满焊;
(The metal parts must be smoothly, strong welding, full weld on the loading location)
3、金属件所有见光部位不允许有影响外观效果的焊疤;
(Forbid the welding mark on the appearance surface of metal parts)
4、注意公差配合:镜子和玻璃尺寸, 需与挂臂配合的挂钩内卡口,如未注明公差按负公差0.5mm加工.
(Take note the tolerance for mirror,glass, the hook which needs to assembled with bar and so on, the unspecifed tolerance is -0.5mm.)
5、所有可见螺丝均为内六角螺丝.
(All the appearance screws must be allen screws)
6、所有镜子、玻璃、大理石4边和4角都要磨边，金属件所有边角无坡锋\无毛刺，防止伤人。
(All mirrors, glass, marble 4 sides and 4 angles need to sanding, all corners of metal furniture need to polish,no burr, prevent injuries.)
7、凡是涉及到走线的产品，供货方必须穿好电线。
(The supplier must wear all wire.)
8、供货方必须装配好由供货方生产的配套产品，例如层板托、连接件。
(the supplier must Pre assembled accessory, such as lamination, connector.)
9.所有部件焊接时要磨45°左右的斜边,辅助焊接,超过轮廓线外的焊点要磨平。

SHEET FORMAT 图纸大小 A3	UNITS单位 mm	8Z70164700（22ASEPR003J-爆炸图 中间半套-左）	PROJECT NO.内部单号 0000/00	STORE CODE店铺号 0000
DRAWN BY制图 EmmaMa	SCALE比例 1:20		ORDER NO.订单号 000	
ORDER DATE下单日期 00/00/00	DELIVERY DATE入库日期 00/00/00	----	ZARA	
CLIENT DRAWING图户图 Proy V.0	VERSION版本 V.0	----	CAAMAÑOASIA公司	
ASSEMBLED IN:组装场所 INTERIOR	DRAWING TYPE图纸类型 MANUFACTURING	----		

Path存储路径:E:\Emma\ZARA 9183\女装试衣间\22ASEPR003J中间半套-左\8Z70164700（22ASEPR003J中间半套-左）

创建日期(Created Date)
星期二, 2023年1月17日 19:09:02

上次保存的日期(Last Saved Date)
星期五, 2025年10月31日 10:15:50