



工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI 6563                      修改版次：A  
 工程編號：J835                              工程名稱：TK0660平台  
 工程項目：鋁飾板 - 確認地盤用鐵件加圖紙  
 收件人：羅小姐                              發件人：Edidil                              日期：2017-2-9

要求提供 /  確認 事項：

- |                                                      |                                     |                               |
|------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <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 checked="" type="checkbox"/> 其他： <u>鐵件加圖紙</u> |                                     |                               |

內容：須按地盤加圖紙加工。須按材料。

*(Signature)*

請在 \_\_\_\_\_ 前完成上列要求。

附有關圖紙 / 文件：

1+ 7B

以上項目為：

- 原合約工程包                       原合約工程加 / 減賬                       新工程報價

原因：-

分發東莞各部門：

- 生產技術總監  連附件     技術部     連附件     生產部     連附件     機械設計部  連附件  
 採購部     連附件     生產統籌部  連附件  
 質檢部     連附件     會計部     連附件     報關組     連附件     其他 \_\_\_\_\_  連附件

分發香港各部門：

- 行政部  連附件     會計部  連附件     統籌部  連附件     工程部地盤科文  連附件 煥奇 新奇  
 採購部  連附件     QS 部  連附件     維修部  連附件     其他 \_\_\_\_\_  連附件

傳遞編號：

HK (FTP)

發件人簽署：(Signature)

項目經理簽署：

工程號:	J-835	計算:	吳禕瑜	日期:	24/12/2016	送呈: 施哥
地盤名稱:	天晉平臺	核對:	王禮秋	日期:	24/12/2016	副本:

項目類別:	鋁板項目 鐵件加工圖	批准:		日期:		
BM編號:		修改版次:	B(2017.02.09)	A/C Code:		鐵件總重量KG:
						5368.43

序號	修改內容	鐵件圖號	圖紙名稱	顏色	實用	後備	總數	單位	單件 (kg)	總重量 (kg)	備注
1		J835-TJ-01	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+噴瀝青油	697	0	697	件	0.785	547.145	
2	B改	J835-TC-01	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	8	0	8	件	7.031	56.248	
3	B改	J835-TC-02	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	104	0	104	件	4.754	494.416	
4	B改	J835-TC-03	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	213	0	213	件	13.437	2862.081	
5	新增	J835-TC-03A	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	8	0	8	件	13.437	107.496	
6	B改	J835-TC-04	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	8	0	8	件	14.205	113.640	
7	B改	J835-TC-05	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	8	0	8	件	2.961	23.688	
8	B改	J835-TC-06	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	48	0	48	件	13.494	647.712	
9	B改	J835-TC-07	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	40	0	40	件	11.216	448.640	
10	新增	J835-TC-07A	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	4	0	4	件	11.216	44.864	
11	B改	J835-TC-08	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	2	0	2	件	1.480	2.960	
12	B改	J835-TC-09	鐵槽加工圖	熱浸鍍鋅	2	0	2	件	7.231	14.462	
13		J835-TJ-001	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+噴瀝青油	2	0	2	件	2.538	5.076	
14					合計:		1144	件	合共:	5368.428	KG

加工說明

1. 所有需燒焊之鐵件均需驗磁粉外20%, 目測100%, 除特別注明外, 詳見附件8.5-6-1

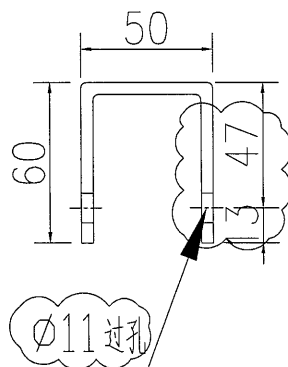
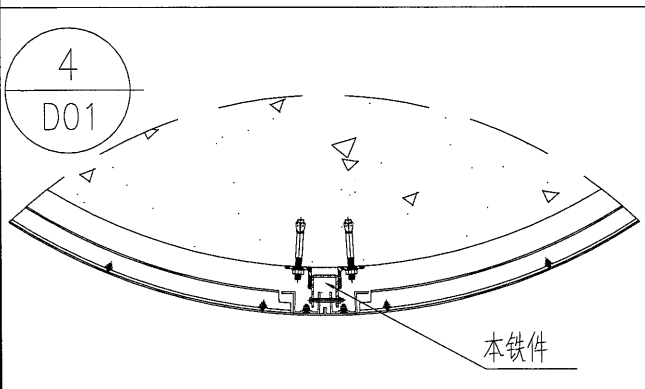
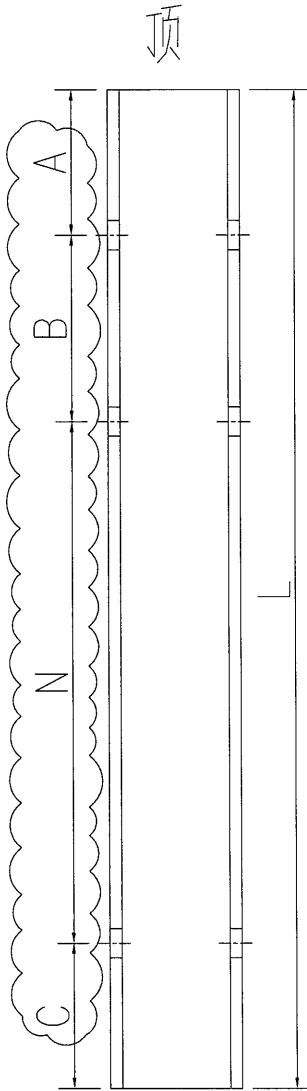
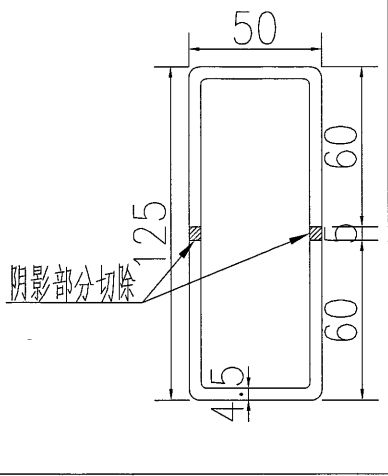
2. 所有鐵件均需熱浸鍍鋅, 材質為Grade S275(BS EN10025 & EN10210)

3. 加工成品分三批交地盤, 到貨前需提前三至五天聯絡地盤負責人以便安排申請入閘紙及告知來貨詳情



序號	圖號	長度 (L)	A	B	N	C	數量
1	J835-TC-01	1235	154	0	500	581	8
2	J835-TC-02	835	154	0	500	181	104
3	J835-TC-03	2360	185	0	500*4	175	213
4	J835-TC-04	2495	185	475	500*3	335	8
5	J835-TC-05	520	185	0	0	335	8
6	J835-TC-06	2370	185	350	500*3	335	48
7	J835-TC-07	1970	185	450	500*2	335	40
8	J835-TC-08	260	185	0	0	75	2
9	J835-TC-09	1270	185	410	500	175	2

工程號 J-835 地盤 天簷平臺



名稱	鐵槽加工圖	制圖	吳禕瑜	2016.12.23	修改	A	
材料	60*50*4.5mm厚鐵槽	復核	王禮秋	2016.12.23	日期	2017.02.09	
顏色	熱浸鍍鋅	批准			圖號	J835-TC-01	

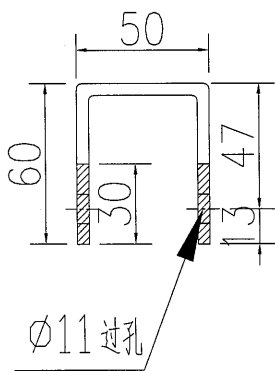
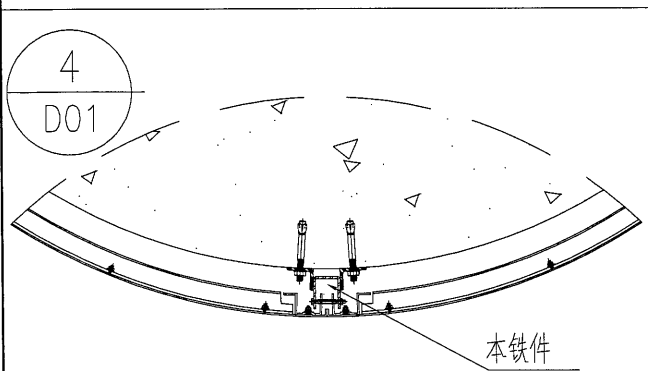
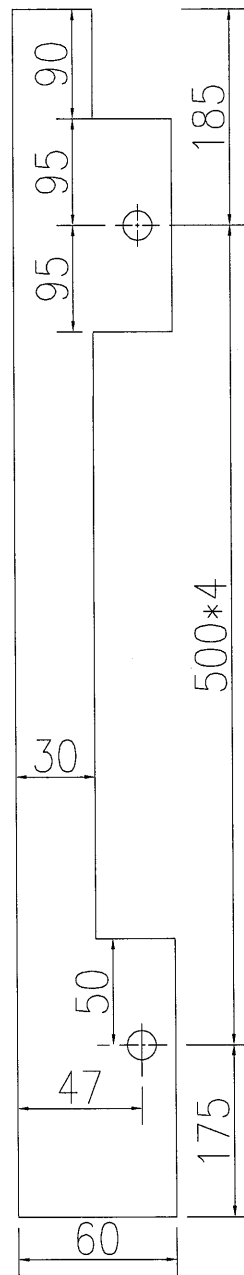
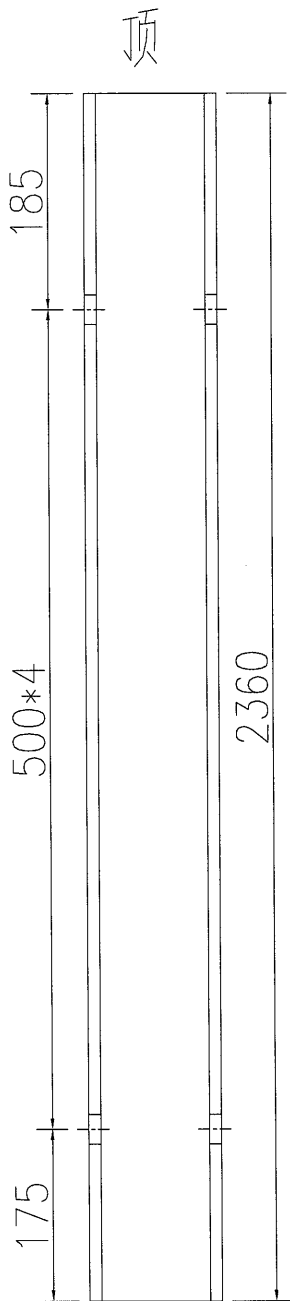
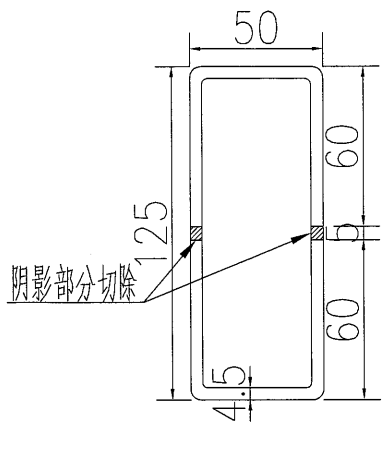


美特鋁質 有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號 J-835 地盤 天晉平臺

數量 备注

8

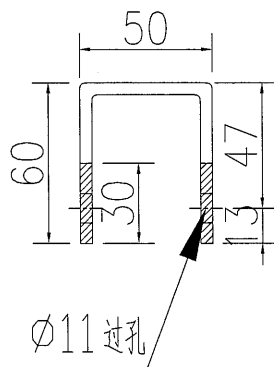
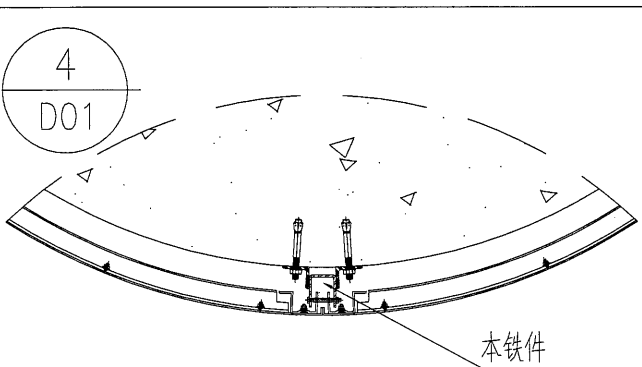
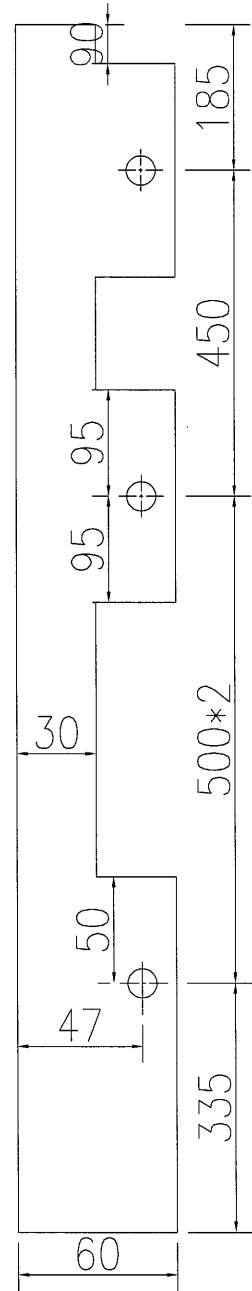
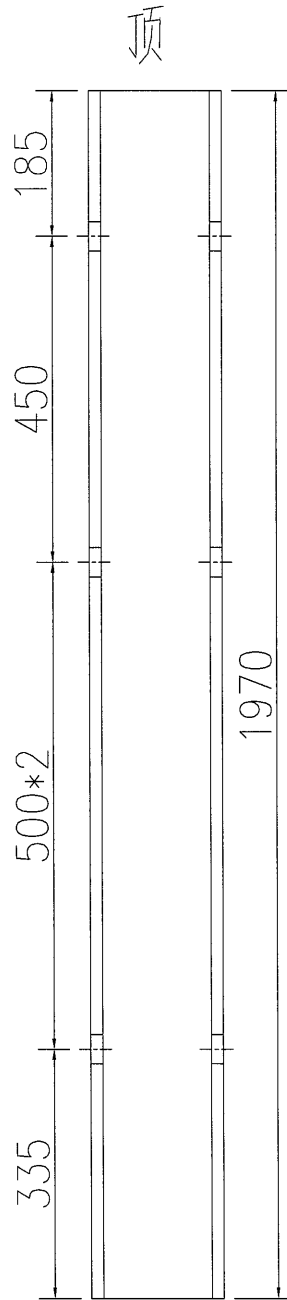
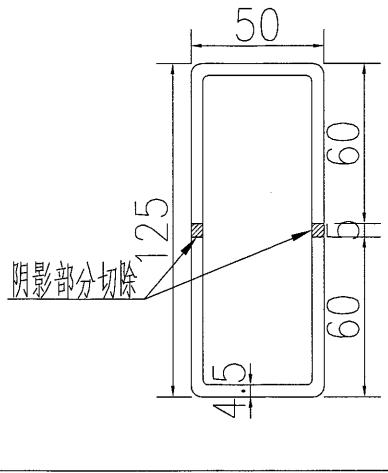


名稱	鐵槽加工圖	制圖	吳祎瑜	2017.02.09	修改		
材料	60*50*4.5mm厚鐵槽	復核	王禮秋	2017.02.09	日期		
顏色	熱浸鍍鋅	批准			圖號	J835-TC-03A	

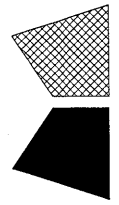
工程號 J-835 地盤 天管平臺

數量 备注

4



名稱	鐵槽加工圖	制圖	吳祿瑜	2017.02.09	修改	A		
材料	60*50*4.5mm厚鐵槽	復核	王禮秋	2017.02.09	日期			
顏色	熱浸鍍鋅	批准			圖號	J835-TC-07A		



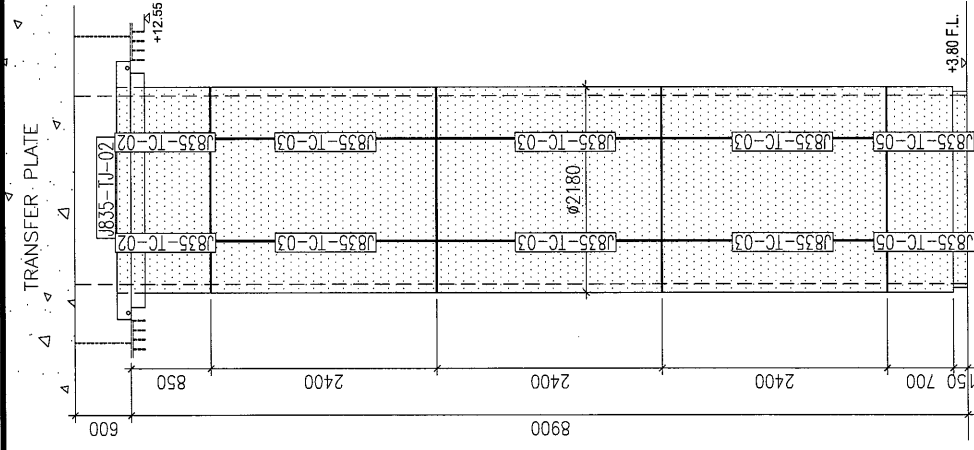
美特鋁質 有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號

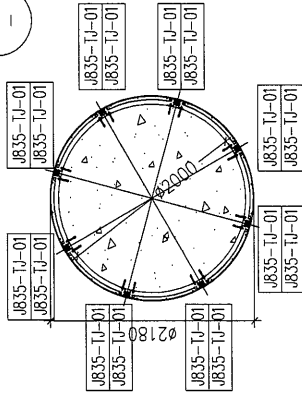
J-835

地盤

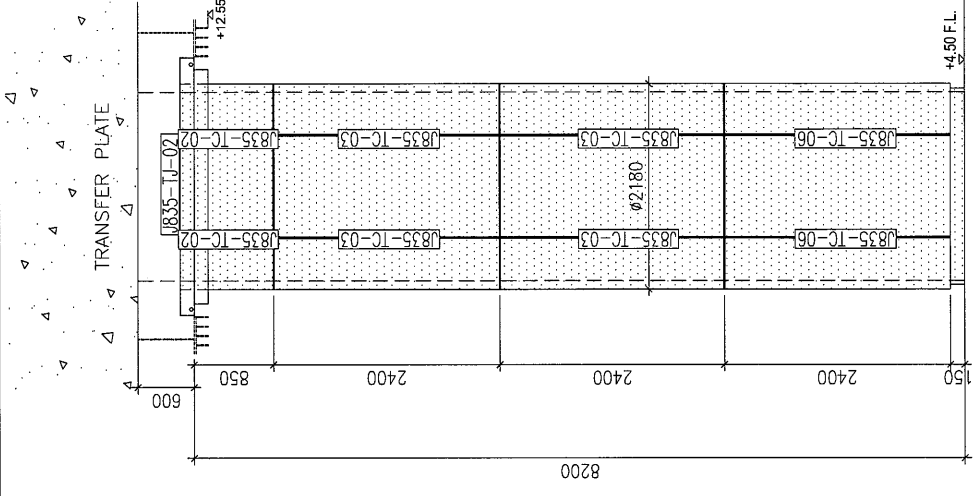
天晉平臺



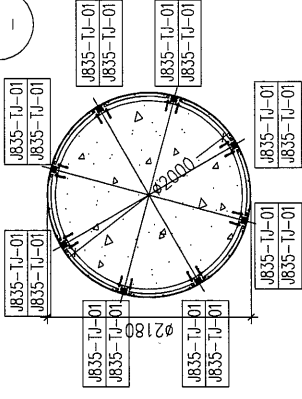
C TYPE C



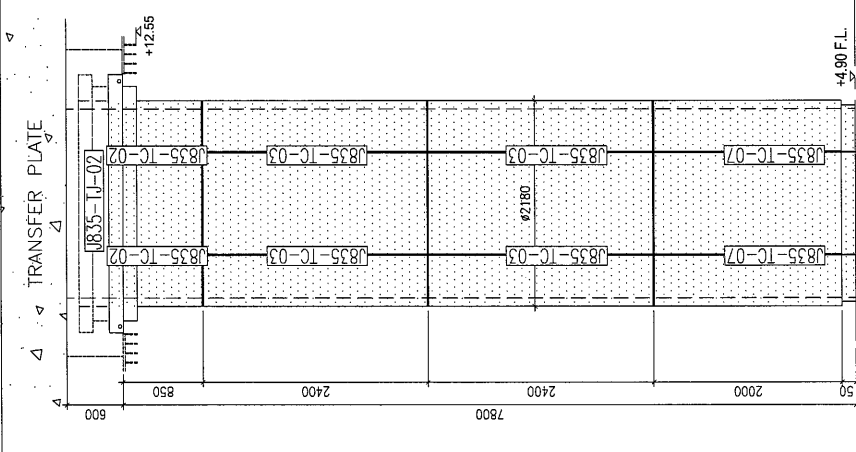
數量: 1 柱



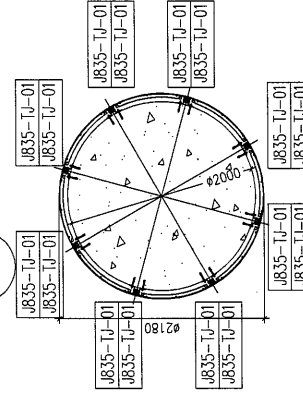
D TYPE D



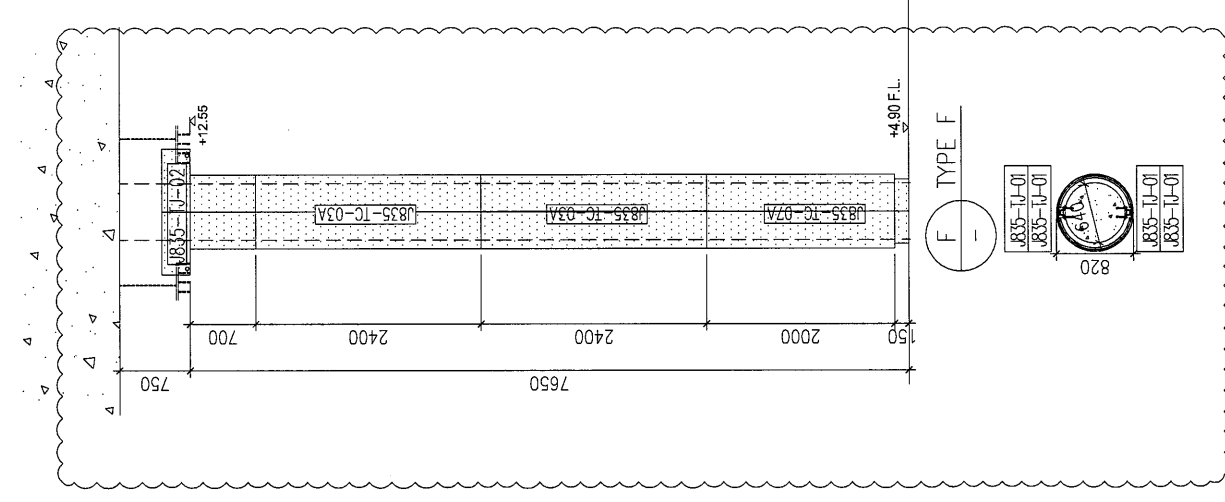
數量: 5 柱



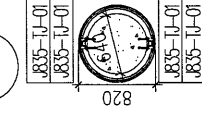
E TYPE E



數量: 5 柱



F TYPE F



數量: 2 柱

名稱 圓柱鐵件安裝位置圖

制圖 吳沛瑜

修改 2016.12.23

A

材料

復核 王礼秋

日期 2016.12.23

2017.02.09

顏色

批准

圖號 J835-YT-02