



工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 324 / 121 修改版次：(A)
 工程編號：J-837 工程名稱：官塘(裕民坊)平台
 工程項目：3/F 平台百葉 鐵件生產 PE-06 (S.I. 2555)
 收件人：Maggie 姐 發件人：大明 日期：01/04/2021

要求提供 / 確認 事項：

- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 加工折圖，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：

煩請按加工圖紙生產鐵件後 送地盤安裝。

請在 14/04/2021 前完成上列要求。

附有關圖紙 / 文件：BM 表 1 頁, 圖紙 20 頁

更新 Bm 表 (J837-GMS-017 取消)
 (J837-GMS-018 取消)

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 **貴**
 () 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：

發件人簽署：

項目經理簽署：

地盤用鐵件BM表

項目類別: FEATURE&LOUVER

批准:

日期:

此BM依據最新施工圖資料計算

BM編號	修改內容	鐵件圖號	圖紙名稱	A/C Code:	顏色	鐵件總重量KG:		備注				
						實用	後備		單位	總重量 (kg)		
1		J837-GMS-001	鐵角加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	15.920	15.920	
2		J837-GMS-002	鐵角加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	4.680	4.680	
3		J837-GMS-003	鐵角加工圖		熱浸鍍鋅	2	0	2	件	6.660	13.320	
4		J837-GMS-004	鐵角加工圖		熱浸鍍鋅	2	0	2	件	1.960	3.920	
5		J837-GMS-005	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	12	0	12	件	0.730	8.760	
6		J837-GMS-006	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	2	0	2	件	7.860	15.720	
7		J837-GMS-007	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	2	0	2	件	5.710	11.420	
8		J837-GMS-008	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	2	0	2	件	3.800	7.600	
9		J837-GMS-009	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	2	0	2	件	41.500	83.000	
10		J837-GMS-010	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	51.370	51.370	
11		J837-GMS-011	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	15.410	15.410	
12		J837-GMS-012	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	4.530	4.530	
13		J837-GMS-013	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	12.510	12.510	
14		J837-GMS-014	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	1	0	1	件	3.710	3.710	
15		J837-GMS-015	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	3	0	3	件	0.490	1.470	
16		J837-GMS-016	鐵通加工圖		熱浸鍍鋅	3	0	3	件	6.910	20.730	
19		J837-GMS-019	鐵板加工圖		熱浸鍍鋅	8	0	8	件	1.180	9.440	
20		J837-GMS-020	鐵板加工圖		熱浸鍍鋅+噴游青油	6	0	6	件	2.360	14.160	
						合計:	51	件	合共:	297.67	KG	

加工說明

- 1.所有需燒焊之鐵件均需驗磁粉焊20%,目測100%,除特別注明外,詳見附件8.56-1
- 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關紙及告知來貨詳情