



工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 9883 / 18

修改版次：A

工程編號：J - 837

工程名稱：觀塘裕民坊

工程項目：幕牆 地盤用鐵件 (各座 2 層用量)(現場較碼用)

收件人：Maggie / 生統

發件人：Eric Liu

日期：07/11/2018

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 type="checkbox"/> 其他：_____  |                                     |                               |

內容：

請按加工圖訂購鐵件，送地盤。(樣板層，現場較碼用)(各座 2 層用量)

注意：A 版因石矢公差問題，修改牆邊鐵碼改用 BUTT WELD，詳細請查看加工圖

1. T3H 轉角 (1 個位) 取消生窗，要加鐵件連接。永林: 請按 HK1664 提供大圖拆圖

2. 驗焊 100% Visual ; 100% MPT (For Curtain Wall) *100% Ultra Sonic*

謝謝！

請在 2018 / 11 / 15 前完成上列要求。

附：10 頁加工圖

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 永林    ( ) 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 梅  
 ( ) 質檢部  連附件    ( ) 會計部  連附件    ( ) 報關組  連附件    ( ) 其他 楊榮輝  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 炳哥 / 祥哥  
 (  ) 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：

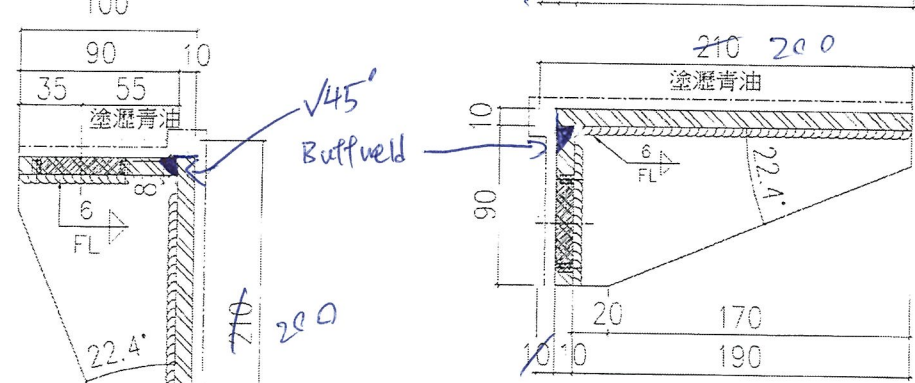
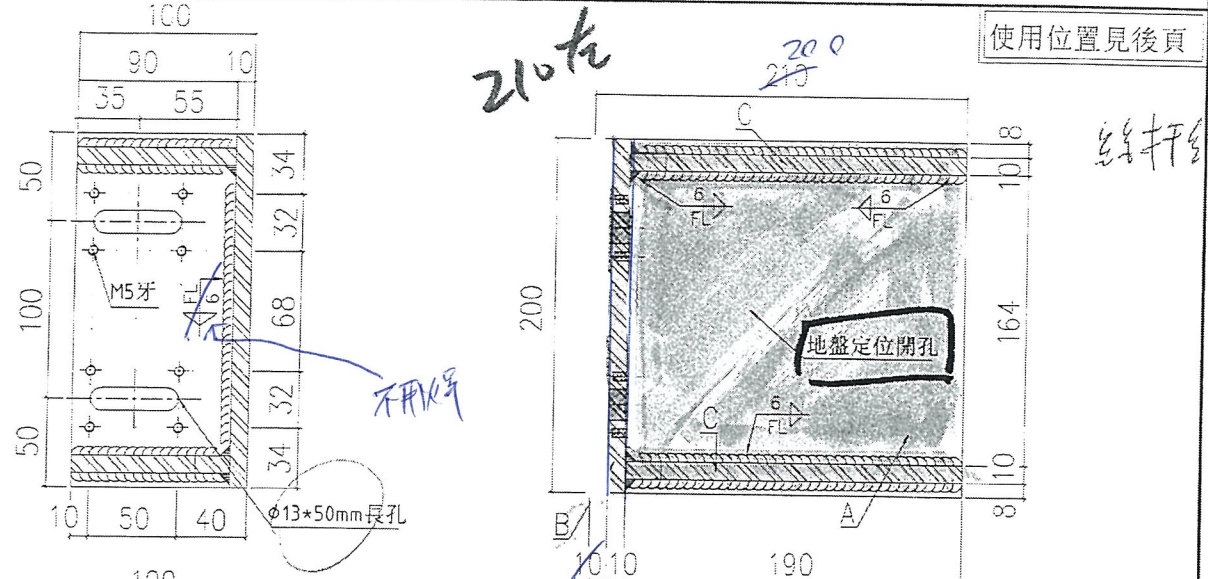
HK 1717 / 18

發件人簽署：[Signature]

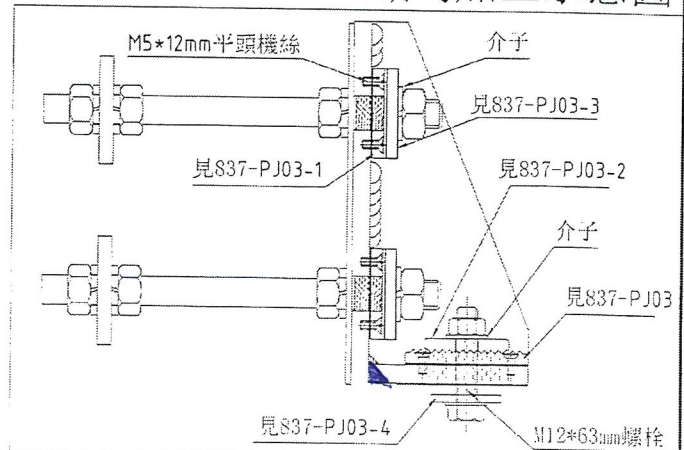
項目經理簽署：[Signature]

EG-DWG4

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	類別	物料號	
	制圖	陳俊賢	2018.10.23
修改	復核	謝永林	2018.10.26
日期	批准		
		圖號	837-BT01
		數量	2975
		位置	170



鐵碼加工示意圖




A=210\*200\*10mm 鐵巴  
 B=90\*200\*10mm 鐵巴  
 C=190\*90\*10mm 加力鐵巴

工程號	J-837	地盤	觀塘裕民坊
名稱	云霧邊鐵碼加工圖	採	用
材料	10mm 鐵巴	地盤	
顏色	銀	二	✓

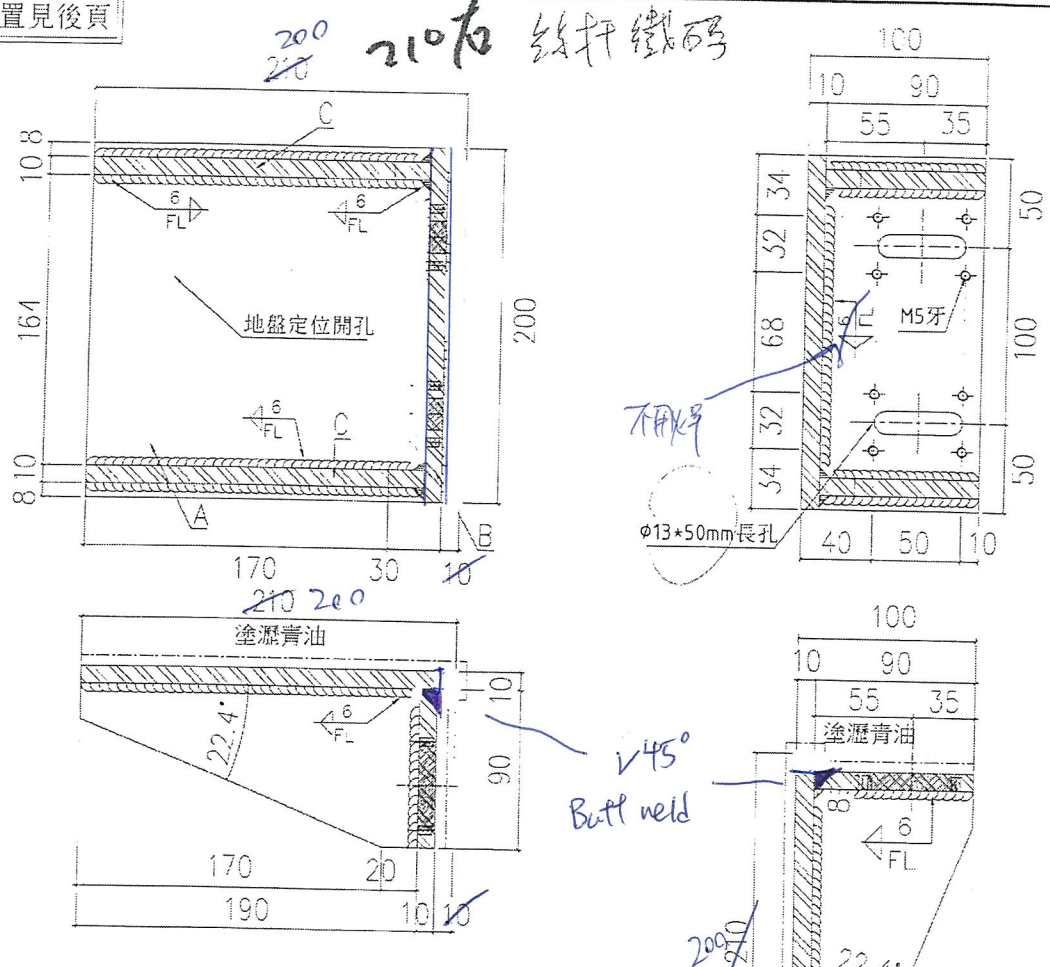
外觀靠右



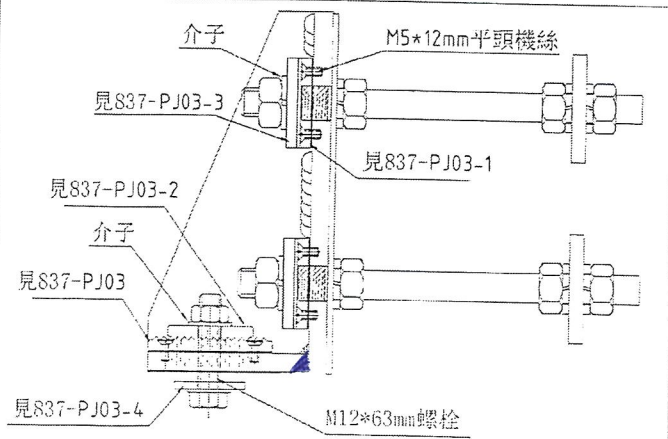
EG-DWG4

 <b>美特鋁質有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	類別	物料號	
	制圖 陳俊賢	2018.10.23	圖號 837-BT02
修改	復核 謝永林	2018.10.26	數量 2765
日期	批准		位置 <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">158</span>

使用位置見後頁



鐵碼加工示意圖




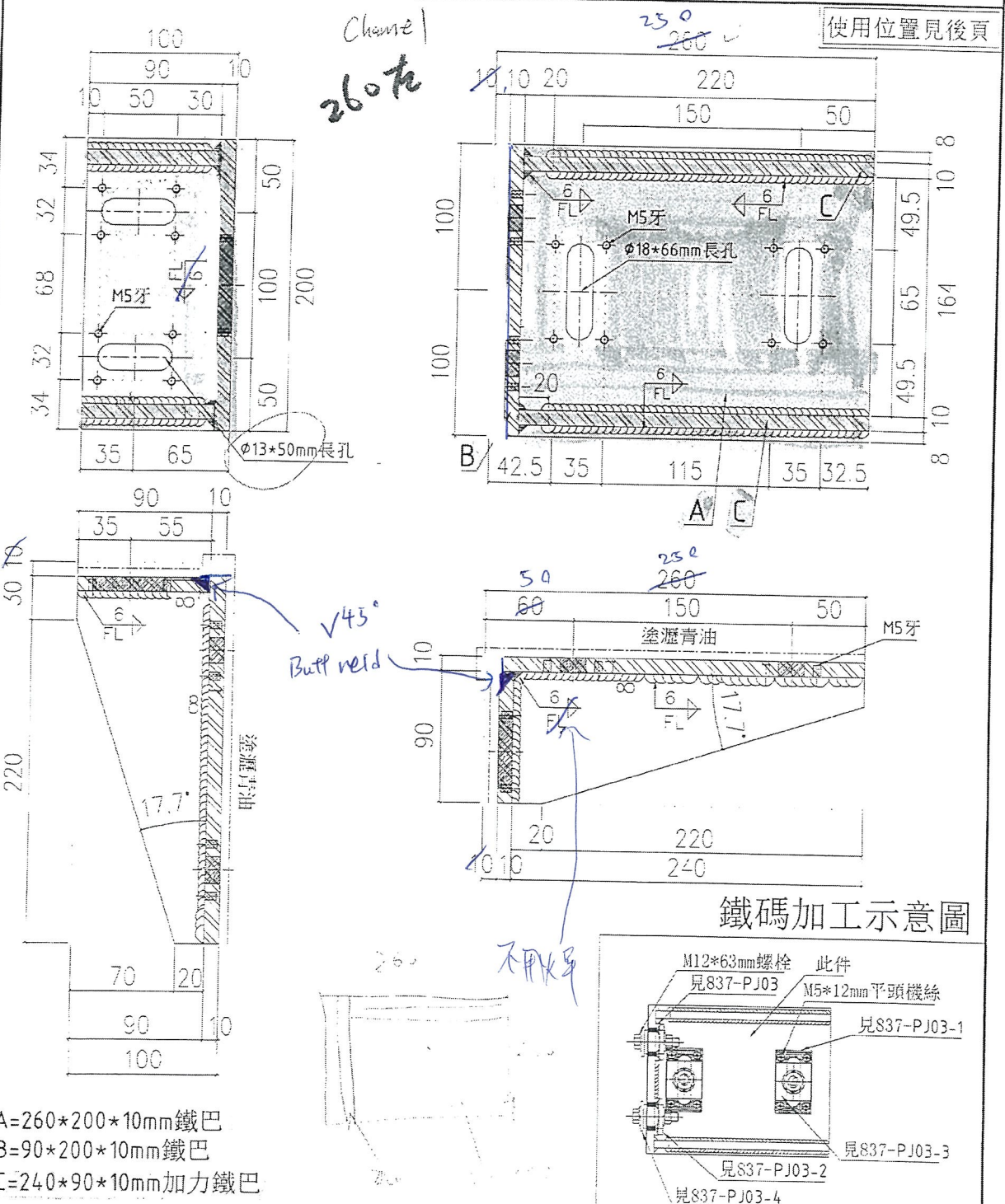
A=210\*200\*10mm鐵巴  
 B=90\*200\*10mm鐵巴  
 C=190\*90\*10mm加力鐵巴

工程號 J-837	地盤 觀福格民坊	採 月	30
名稱 右靠邊鐵碼加工圖		地盤	
材 料 10mm鐵巴		工廠	
顏 色 銀漆+壓管注			

外看靠右

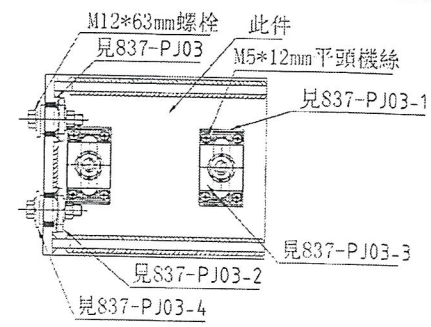


 美特鋁質有限公司 MID Aluminium Fabricator Ltd.	類別	物料號	
	制圖 陳俊賢	2018.10.23	圖號 837-BT03
修改	復核 謝永林	2018.10.26	數量 <del>53</del> 34
日期	批准		位置




A=260\*200\*10mm鐵巴  
 B=90\*200\*10mm鐵巴  
 C=240\*90\*10mm加力鐵巴

鐵碼加工示意圖



二程號 J-837	地盤	觀塘裕民坊
名稱 左靠樓木鐵碼加工	採	用
材料 10mm鐵巴	地盤	
顏色 熱浸鋅+溼漆	工廠	✓

EG-DWG4

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	類別	物料號	
	制圖 陳俊賢	2018.10.23	圖號 837-BT03(1)
修改		復核 謝永林	2018.10.26
日期		批准	


使用位置	數量	層數	總數	樓層
T1CWE-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWA-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWM-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWK-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWF-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWM-3	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWL-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWK-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWM-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWK-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWJ-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWH-3	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWH-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWF-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWM-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWG-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWE-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
合計			<del>505</del> 34	

} 2層

加工圖參見:837-BT03

工程號	J-837	地盤	觀塘裕民坊	零件
名稱	左邊邊夾鐵碼加工圖(數據表)	材料	10mm鐵巴	地盤
顏色	熟鐵銀一藍黃三	二級		



 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		類別	物料號	
修改		制圖 陳俊賢	2018.10.23	圖號 837-BT04(1)
日期		復核 謝永林	2018.10.26	數量 -
		批准		位置


使用位置	數量	層數	總數	樓層
T1CWG-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWF-2	2	35	70	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWE-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWD-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWB-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWB-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWL-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWJ-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWG-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWE-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWN-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWM-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWL-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWL-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWK-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWJ-1	3	35	105	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWL-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWC-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWG-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWA-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWJK-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWF-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWD-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
合計			<del>910</del> 52	

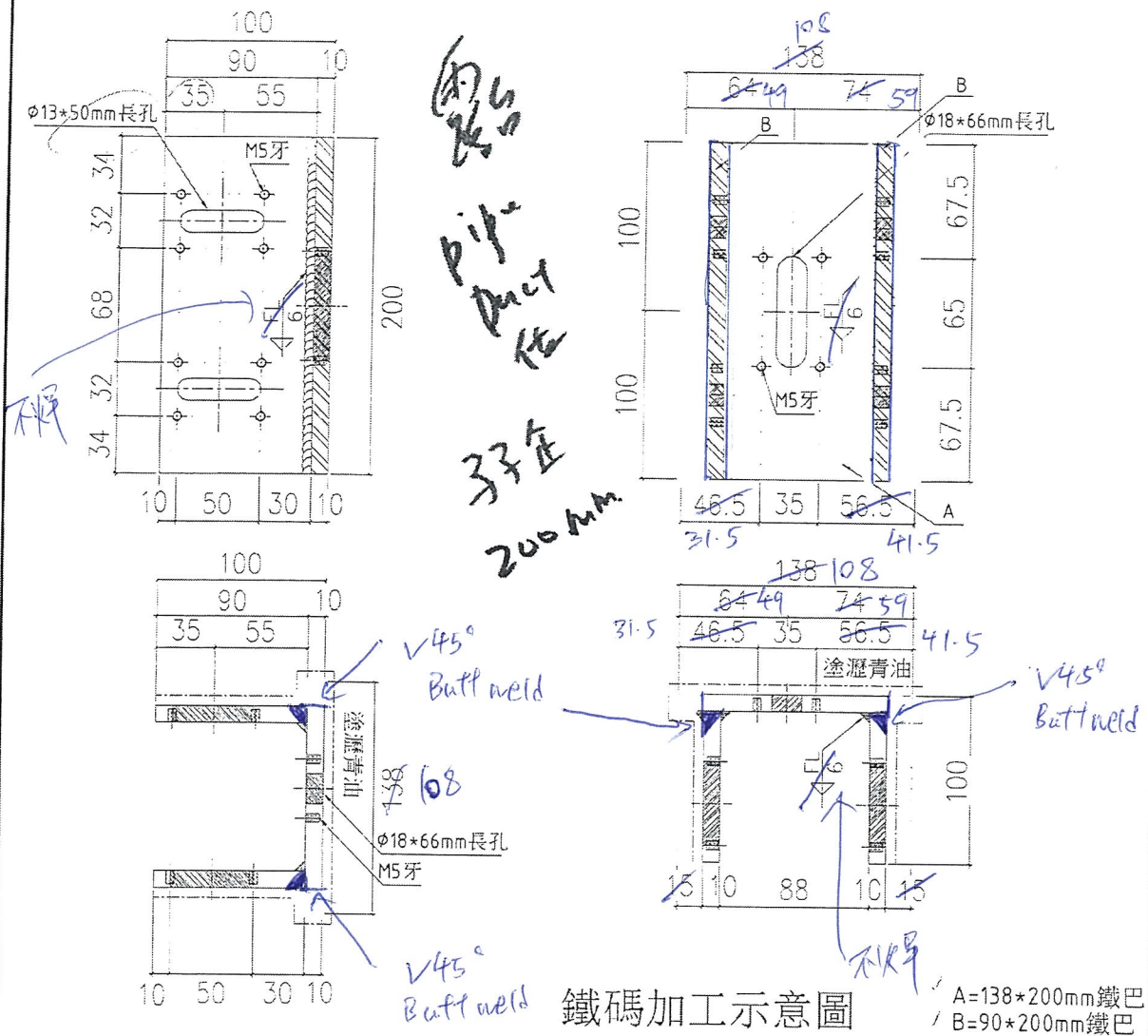
2層

加工圖參見:837-BT04

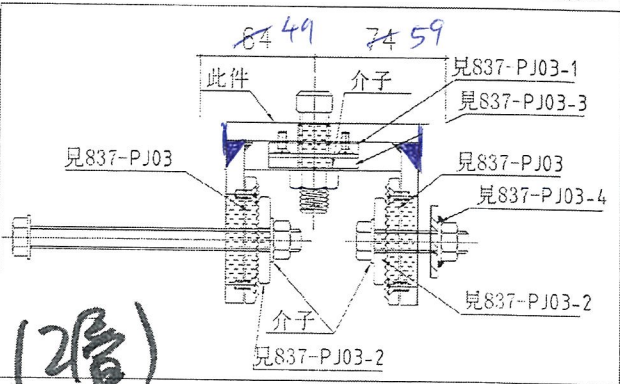
工程號 J-837	地盤 觀塘裕民坊	採	用
名稱 右靠櫃大鐵碼加工區(數據表)		地盤	作
材料 10mm 鐵巴		工廠	✓
顏色 熱浸鋅+滷素漆			

P.8

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		類別	物料號	
修改		制圖	陳俊賢	2018.10.23
日期		復核	謝永林	2018.10.26
		批准		
		圖號	837-BT05	
		數量	<del>35</del>	(18)
		位置		



使用位置	數量	層數	總數	樓層
T1CWF-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWD-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWC-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T1CWH-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWC-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T2CWB-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T3CWB-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWM-2	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
T5CWC-1	1	35	35	8/F-26/F,29/F-49/F
合計			315	



工程號	837	地盤	觀塘裕民坊
名稱	雙面全鐵碼加工圖(左)		採用
材料	10mm鐵巴		地盤
顏色	熟鐵銀-選實注		工廠

(2層)  
 5003  
 P.9



焊接要求

Table 14.3a - Scope and frequency of inspection (NDT)

PART A		VISUAL INSPECTION Prior to Non-Destructive Testing (NDT) all welds to be visually inspected by a suitably qualified person (See clause 14.3.6.3)	
PART B		THICKNESS FOR MANDATORY NDT AND FREQUENCY OF TESTING (all dimensions in mm)	
WELD TYPE		<b>BUTT</b>	
		FULL PENETRATION	PARTIAL PENETRATION
MPI	Thickness	All thickness	
	Frequency	100%	
U/S	Thickness	$t_{max} \geq 10$	
	Frequency	100%	
WELD TYPE		FILLET	
MPI	Thickness	All thickness	
	Frequency	10%	
U/S	Thickness	Leg length $\geq 15$	
	Frequency	10%	

Notes:

- 1 Longitudinal welds are those made parallel with the member axis. All other welds are transverse.
- 2 The size of fillet weld is identified in the table by the leg length.
- 3 MPI Magnetic Particle Inspection (see clause 14.3.6.5).
- 4 U/S Ultrasonic Examination (see clause 14.3.6.6).
- 5 For steels with a yield strength greater than 500N/mm<sup>2</sup> the frequency of testing should be 100% unless agreed otherwise by the Responsible Engineer.