

工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI/3883 / 21

修改版次：-

工程編號：J - 852

工程名稱：亞皆老街中電

工程項目：鐘樓新翼 短梳子 地盤用鐵件 掌板

收件人：Maggie

發件人：Ant Yeung

日期：30/09/2021

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 |

內容：

請按加工圖生產鐘樓新翼 短梳子 地盤用鐵件， 球哥收貨

請在 2020.10.11 前完成上列要求。

附：1 頁 BM+ 14 頁

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 () 小羅&清 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

分發其他分判：

- (v) 水洪 連附件 *OK*

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 *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 / 21

發件人簽署：

項目經理簽署：
Ant Yeung

孫琦

 美特鋁質有限公司 Mei Tin Aluminium Fabricator Ltd.	工程號:	J-852	計算:	吳祿瑜	日期:	2021/09/18	送呈: Jason哥
	地盤名稱:	亞皆老街	核對:		日期:		副本:
地盤用鐵件BM表		項目類別:	CTB new Phase Grille	批准:	日期:		
BM編號:		修改版次:		A/C Code:		鐵件總重量KG:	5123.00

此BM依據最新施工圖資料計算

序號	修改內容	鐵件圖號	图纸名稱	顏色	實用	後備	總數	單位	單件 (kg)	總重量 (kg)	備註
1		J852-GR-TJ01	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+噴瀝青油	35	0	35	件	2.826	98.910	
2		J852-GR-TJ02	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	354.004	354.004	
3		J852-GR-TJ03	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	455.023	455.023	
4		J852-GR-TJ04	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	507.882	507.882	
5		J852-GR-TJ05	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	519.880	519.880	
6		J852-GR-TJ06	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	332.038	332.038	
7		J852-GR-TJ07	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	2	0	2	件	475.145	950.290	
8		J852-GR-TJ08	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	509.135	509.135	
9		J852-GR-TJ09	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	391.389	391.389	
10		J852-GR-TJ10	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	379.936	379.936	
11		J852-GR-TJ11	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	399.774	399.774	
12		J852-GR-TJ12	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	1	0	1	件	224.738	224.738	
13		J852-GR-TJZ01	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅	70	0	70	件	0.000	0.000	
14					合計:		117	件	合共:	5122.999	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閘紙及告知來貨詳情

孫琦

EG-DWG3

72383

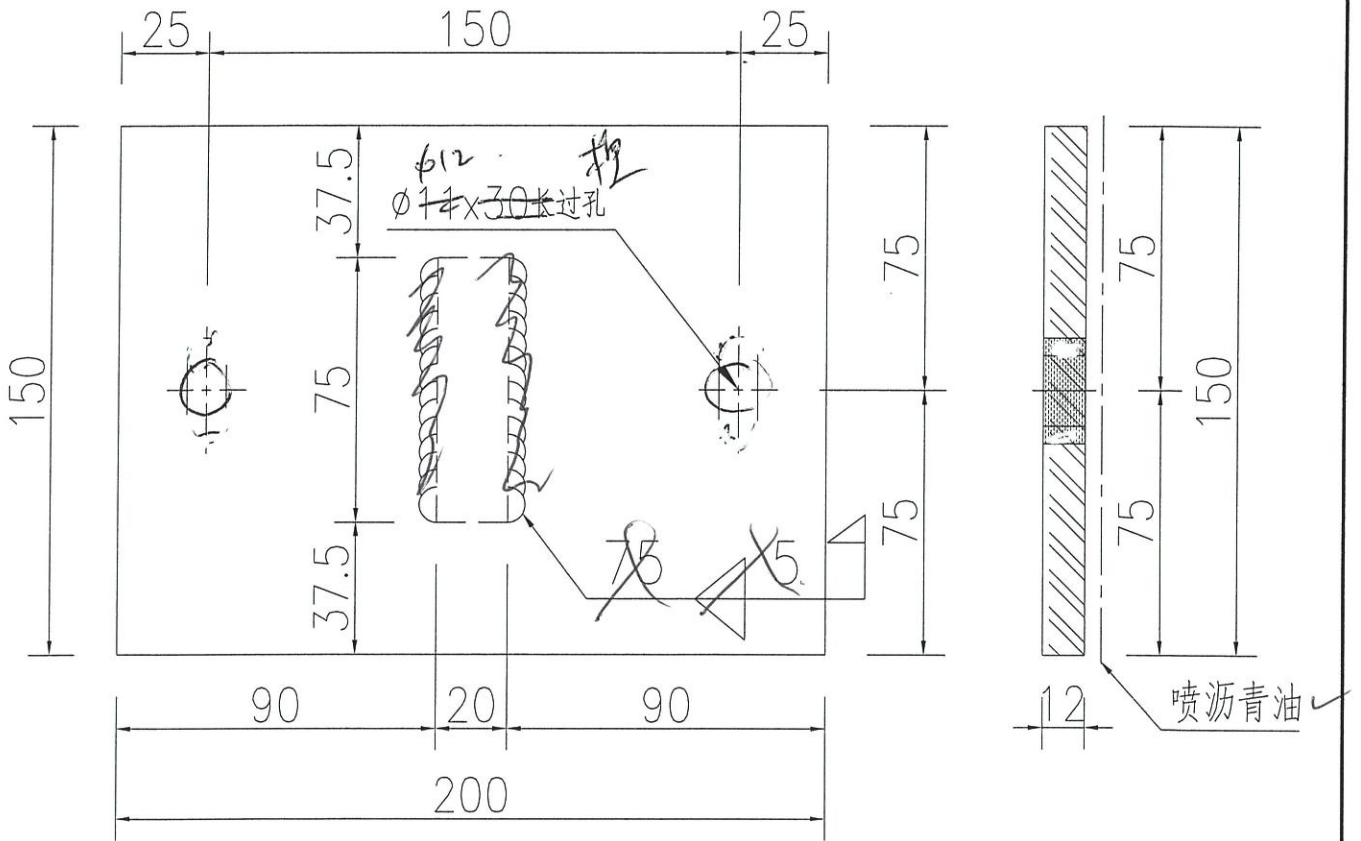


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

产品编号	L(MM)	数量	A	N	M	B	N1	M1	备注
		35							

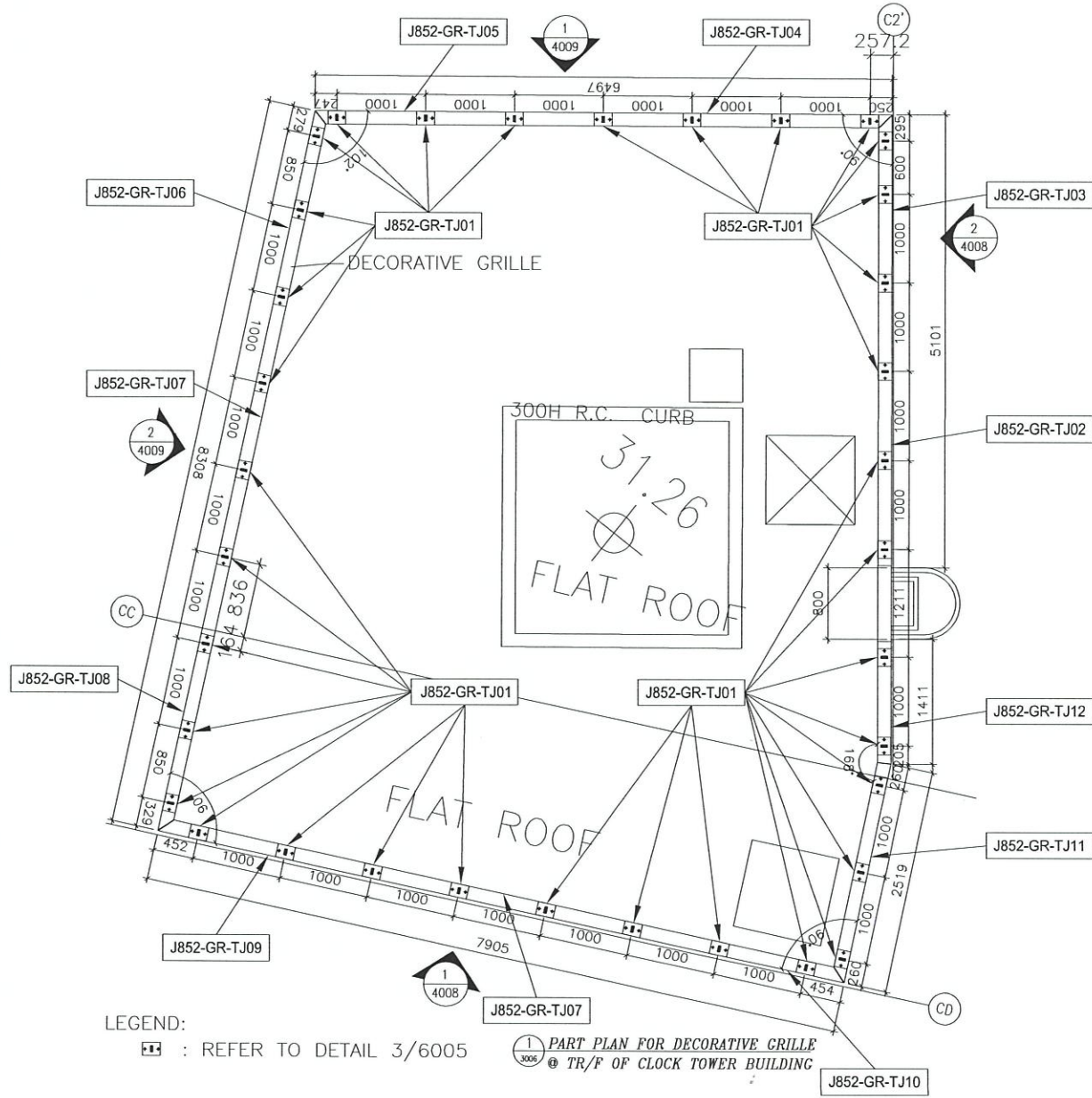
工程號	J852	地盤	亞皆老街
-----	------	----	------

+3
38
38



零件

名稱	鐵件加工圖	制圖	吳禕瑜	2021-09-17	修改			
材料	200x150x12鐵巴	復核			日期			
顏色	熱浸鍍鋅+噴瀝青油	批准			圖號	J852-GR-TJ01		



名稱	鐵件位置圖	吳禕瑜	2021-09-18	修改
材料	復核			日期
顏色	批准			圖號
				J852-GR-TJW01