

美特鋁質有限公司

MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.



工程指示 / 要求簡箋 ENGINEER INSTRUCTIONS(E.I.)

工程指示編號:	EI- 7169	修改版本:	A
	HK- 0337		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	ROW B幕牆廠用鐵件(黃色)	日期:	29/02/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<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: 更新圖紙
完成上列要求日期: <i>ASAP</i>

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 報關組	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 質檢部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 機械設計部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 香港辦	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

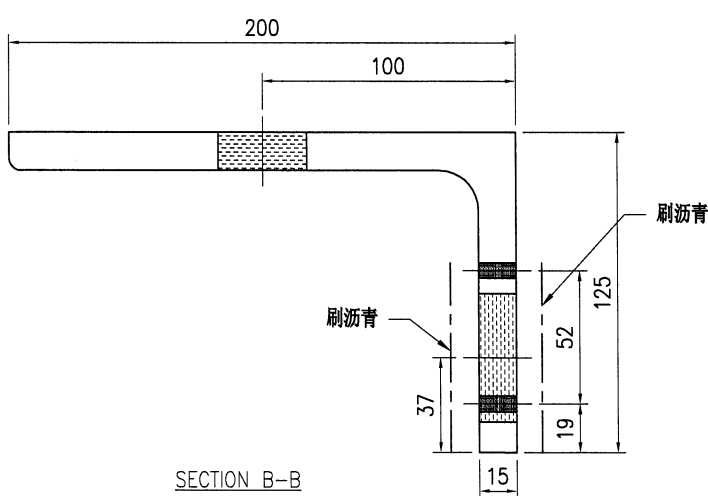
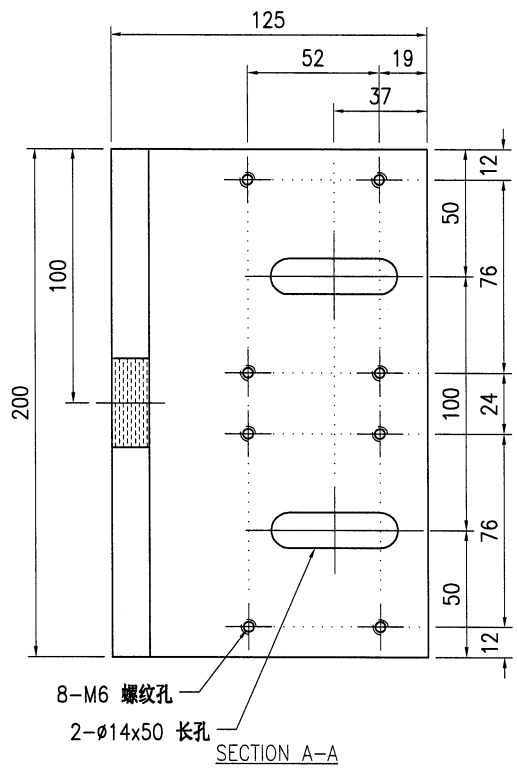
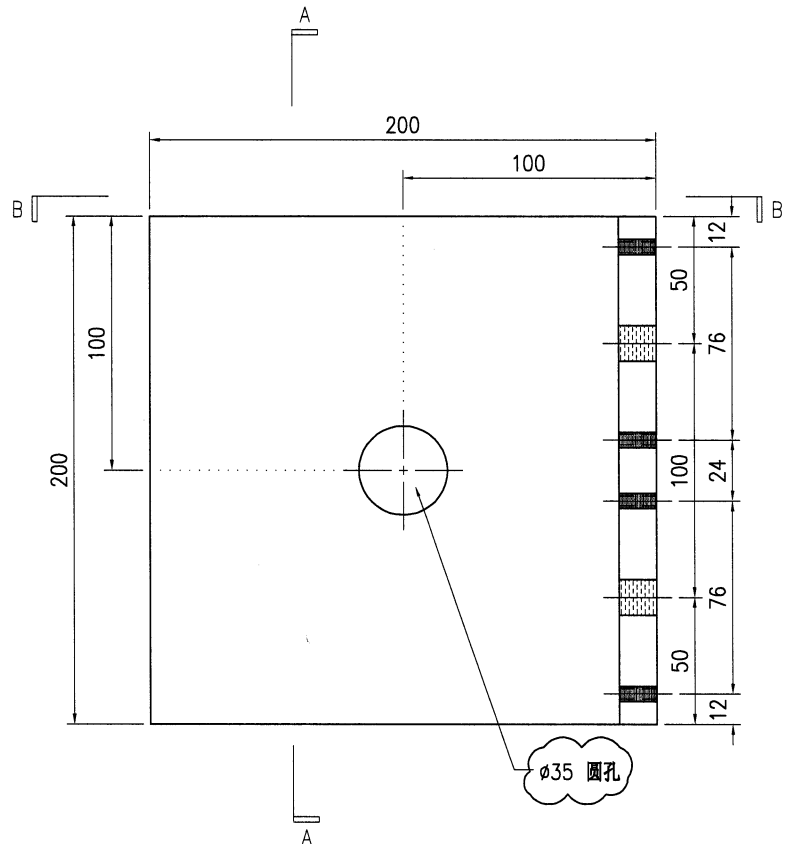
香港

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 地盤管理	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署:	<i>lg</i>	*組別成員批核簽署:	<i>lg</i>
傳遞編號:	HK 0337	項目經理簽署:	


 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	06/12/23 -	物料号 J853-CW-ST-401 图号 J853-CW-ST-401
版本 1 日期 27/11	采用 工厂 颜色 热浸锌	名称 钢件加工图 材料 200x125x15mm 铁角	批准 - 单件重量(kg) 7.38	数量 - 长度 200	宽度 -		

位置	数量
<del>HA1~HA3屋仔</del>	<del>154</del>
HB1~HB8屋仔	154

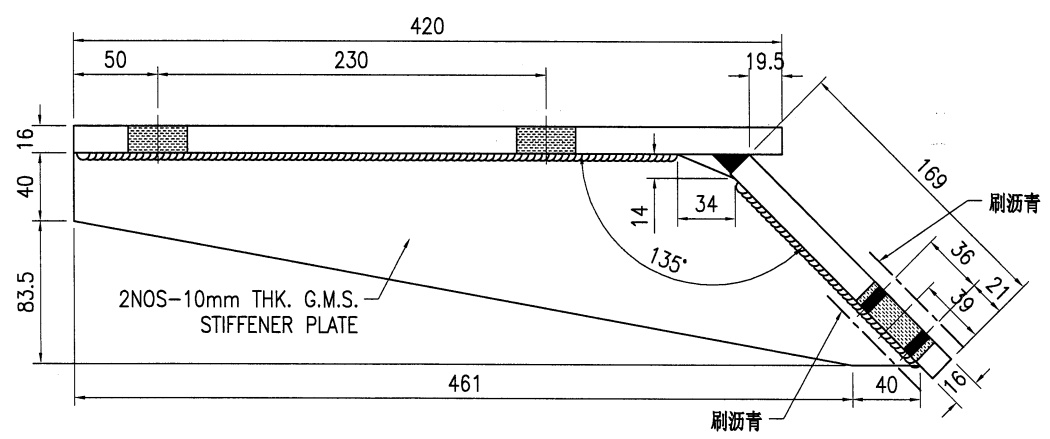
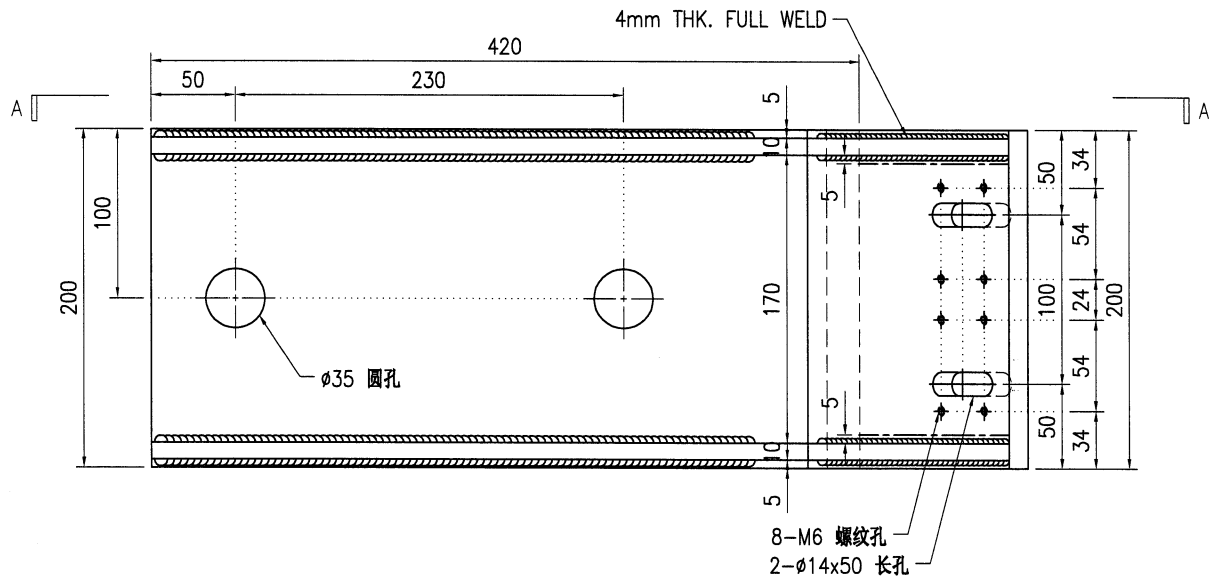


- 技术说明:
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
  2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°, 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
  4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 06/12/23 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-CW-ST-404 图号 J853-CW-ST-404 数量 -
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	名称 钢件加工图	材料 16mm 焊接铁码	单件重量(kg) 20.3	长度 200 宽度 -

位置	数量
HB1~HB8屋仔	42



SECTION A-A

技术说明:

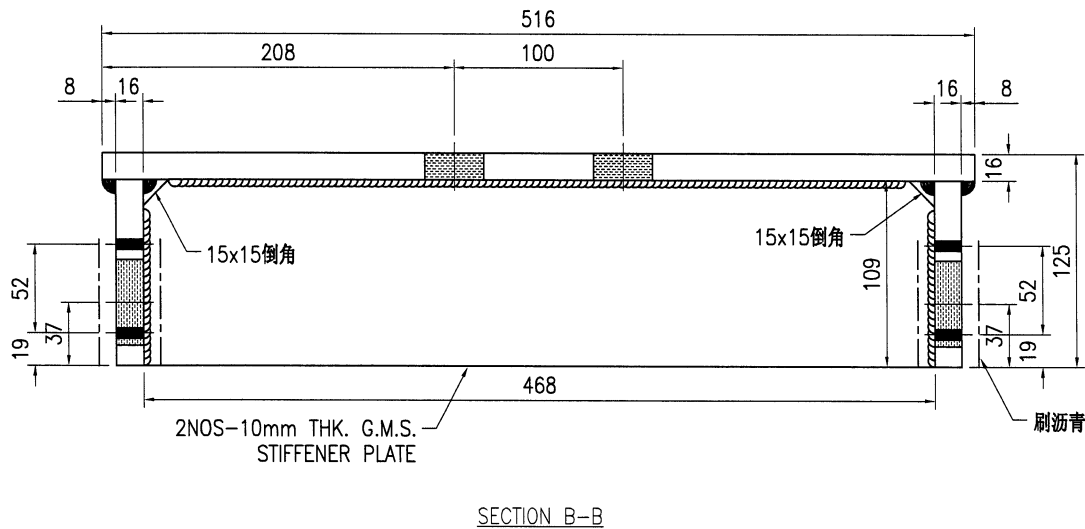
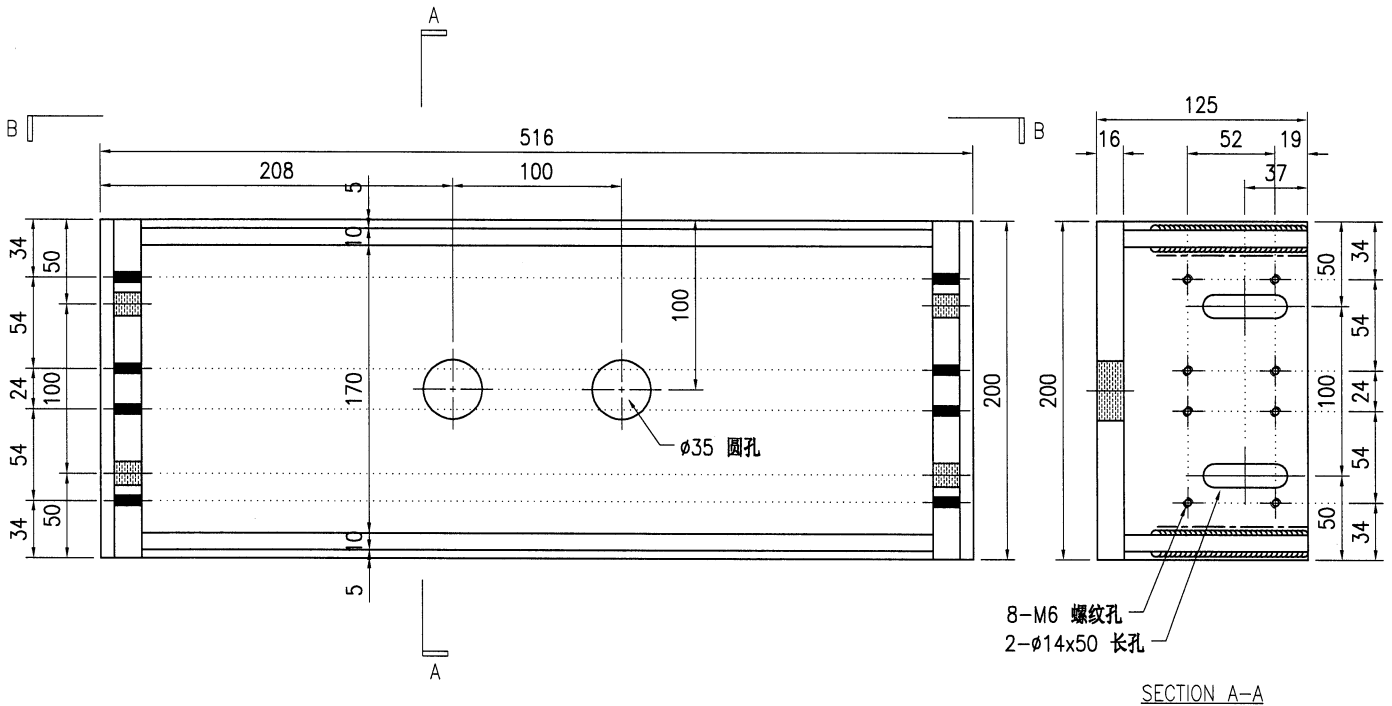
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/12/23	物料号	J853-CW-ST-405	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-ST-405	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	16mm 焊接铁码	单件重量(kg)	26.45	长度	516
		采用	工厂	√	地盘		
		颜色	热浸锌			宽度	-

位置	数量
HB1~HB8屋仔	8



技术说明:

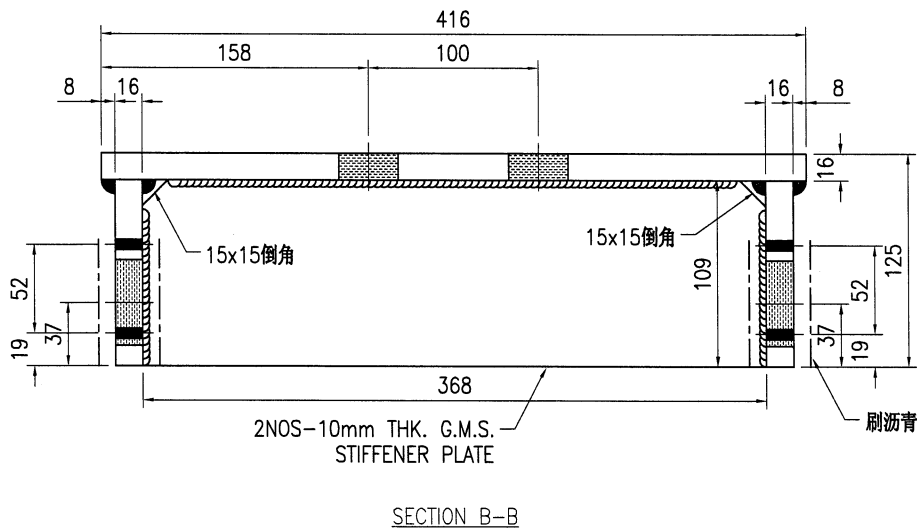
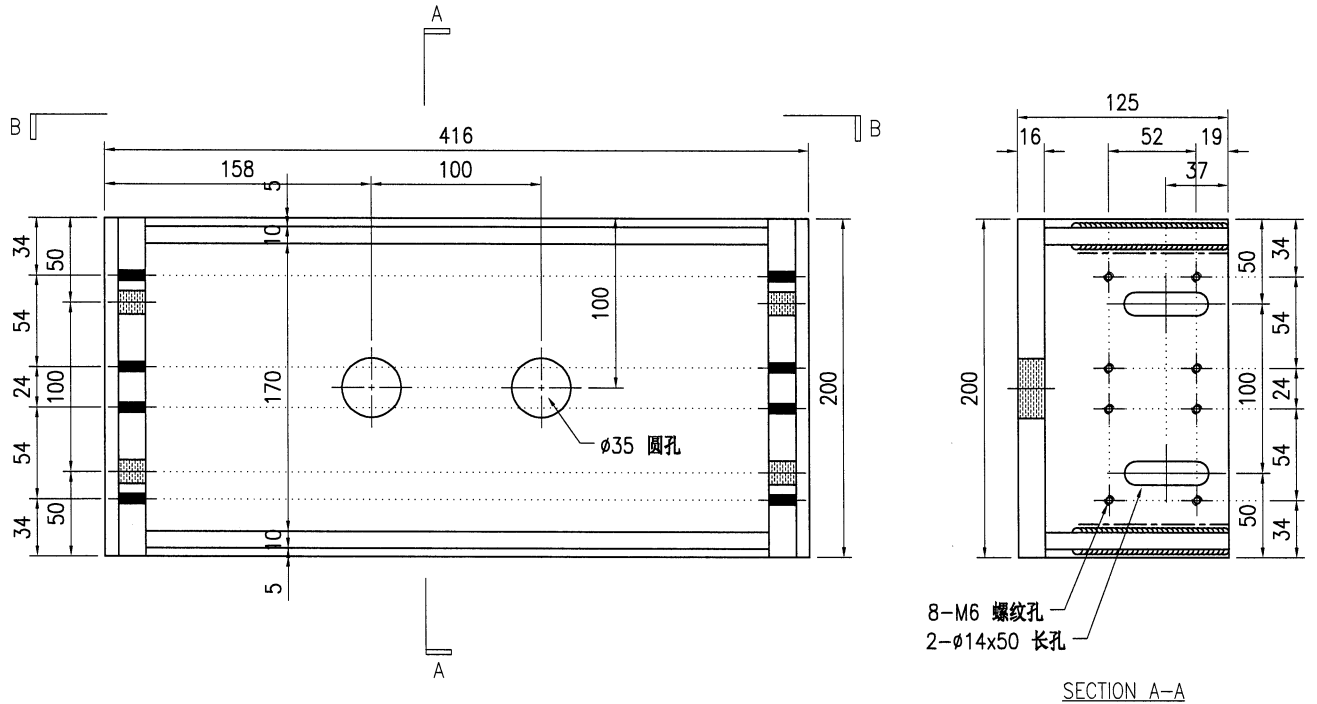
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/12/23	物料号	J853-CW-ST-406	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-ST-406	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	16mm 焊接铁码	单件重量(kg)	23.94	长度	416
						宽度	-

位置	数量
HB1~HB8屋仔	20



技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。