

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

工程指示編號:	EI- 7394	修改版本:	-
	HK- /		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Sam Lo
工程項目:	ROW E Lift Canopy 地盤用鐵件 (紫色)	日期:	04/03/2024

<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:  
請依附件資料,生產GMS鐵件,送地盤.  
廠驗焊:10%磁粉,100%目測  
驗焊報告名:Superstructure-Metal Canopies at House

完成上列要求日期: 30/04/2024

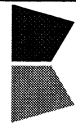
國內

<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 type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	/	項目經理簽署:	



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

工程號: J-853

地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)

項目類別: Metal Canopy Row E (House A)

A/C Code:

計算: J.L.

核對:

批准:

日期: 2/3/2024

日期:

日期:

總重量(Kg): 352.94

送呈: Joe

副本:

版本:

BM編號:

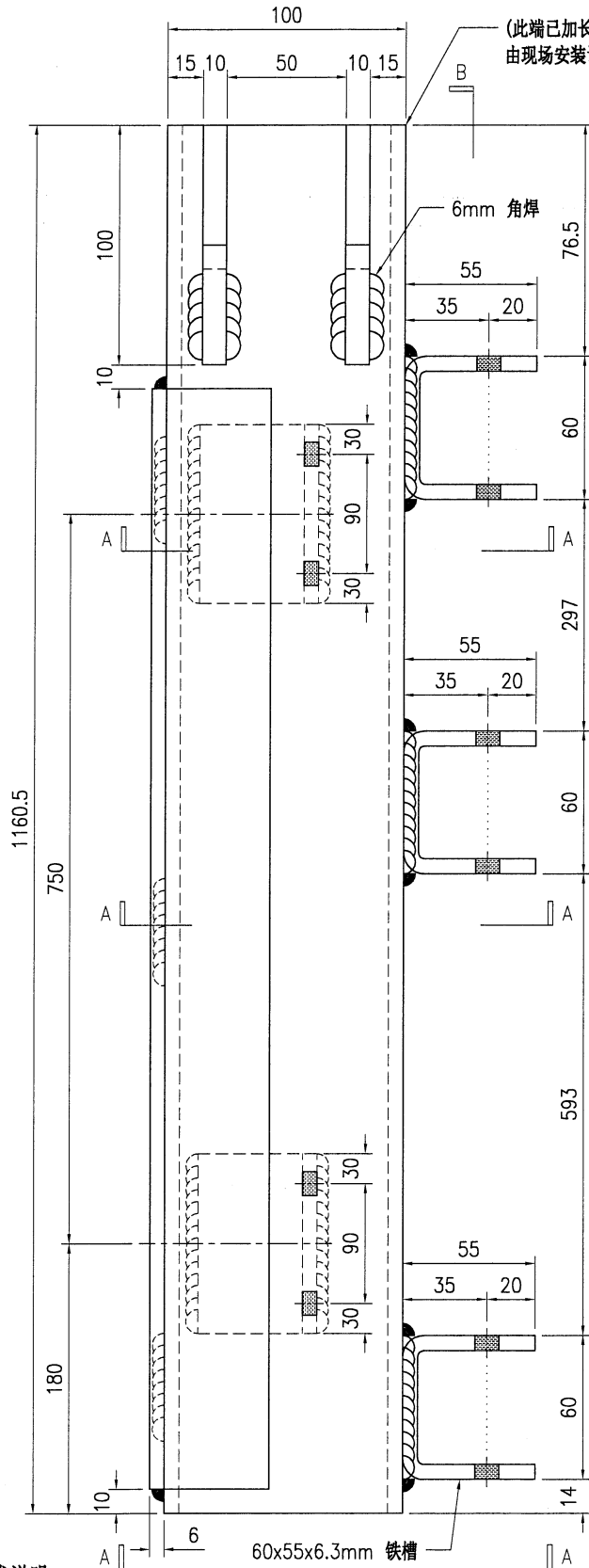
地盤用鐵件B.M.表

序號	修改標示	加工圖号	鐵件编号	鐵件名稱	顏色	數量(件)		重量(Kg)		備註	
						實用	後備	總數	單件		總重量
1		J853-MC-ST-003	J853-MC-ST-003	100x100x6.3mm 鐵通	熱浸鋅	1		1	30.40	30.40	
2		J853-MC-ST-004	J853-MC-ST-004	100x100x6.3mm 鐵通	熱浸鋅	1		1	30.40	30.40	
3		J853-MC-ST-015	J853-MC-ST-015	100x60x6.3mm 鐵通	熱浸鋅	1		1	53.30	53.30	
4		J853-MC-ST-025	J853-MC-ST-025	100x60x6.3mm 鐵通	熱浸鋅	1		1	50.20	50.20	
5		J853-MC-ST-035	J853-MC-ST-035	100x60x6.3mm 鐵通	熱浸鋅	1		1	53.30	53.30	
6		J853-MC-ST-042	J853-MC-ST-042	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	4.18	8.36	
7		J853-MC-ST-055	J853-MC-ST-055	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	9.86	19.72	
8		J853-MC-ST-065	J853-MC-ST-065	50x30x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	7.98	15.96	
9		J853-MC-ST-071	J853-MC-ST-071	8mm 鐵板	熱浸鋅	10		10	0.23	2.30	
10		J853-MC-ST-081	J853-MC-ST-081	16&20mm 鐵板	熱浸鋅	2		2	44.50	89.00	
					總計:			23		352.94	

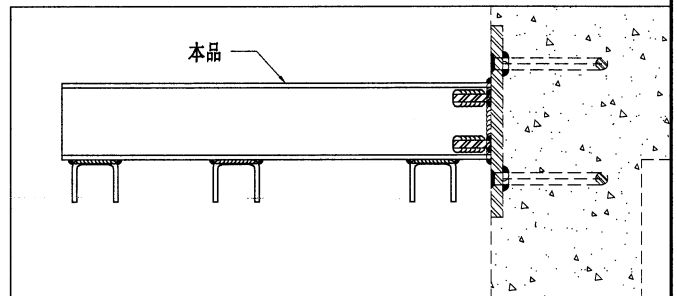
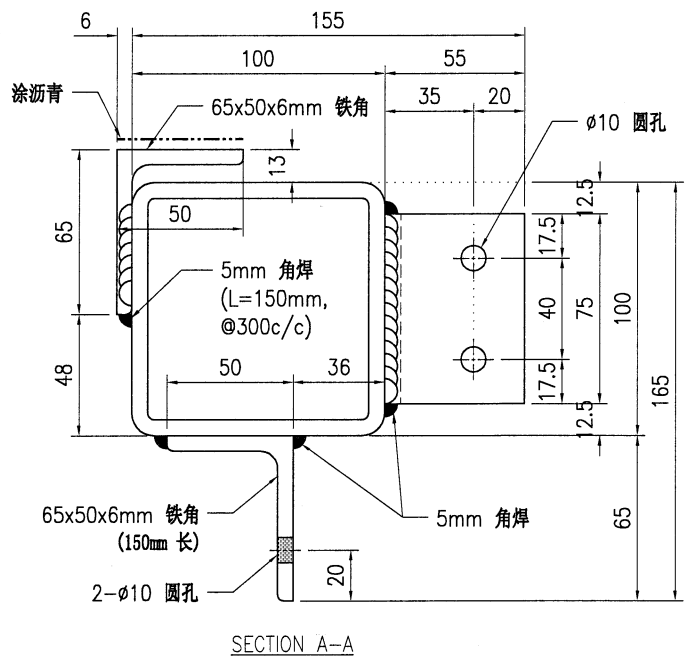
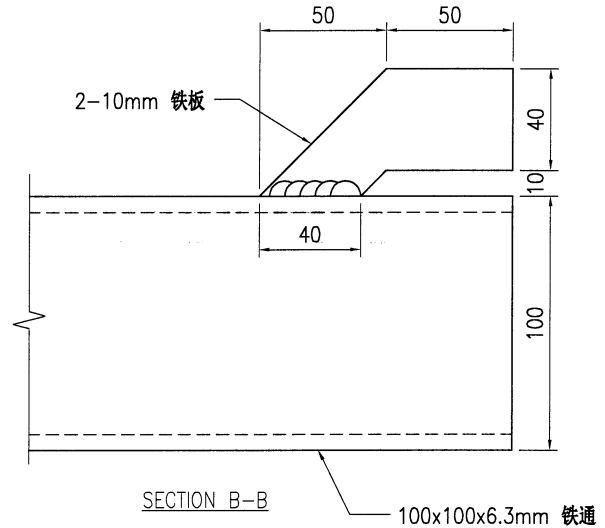


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-003	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-003	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	100x100x6.3mm 铁通	单件重量(kg)	30.4	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	热浸锌				



(此端已加长50mm,  
由现场安装调节切除)



技术说明:

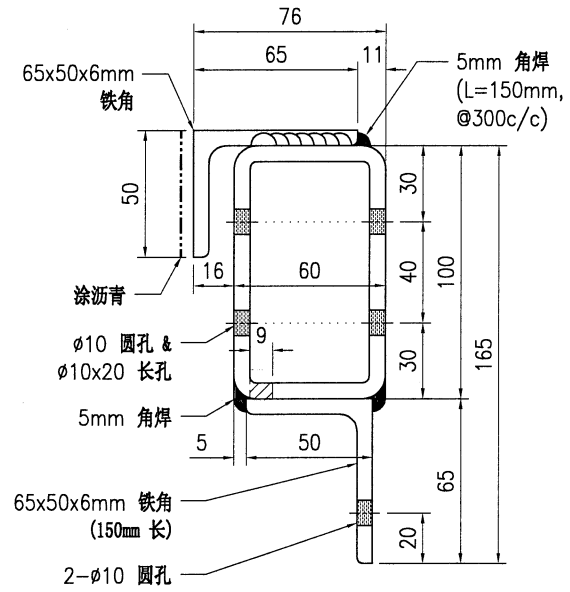
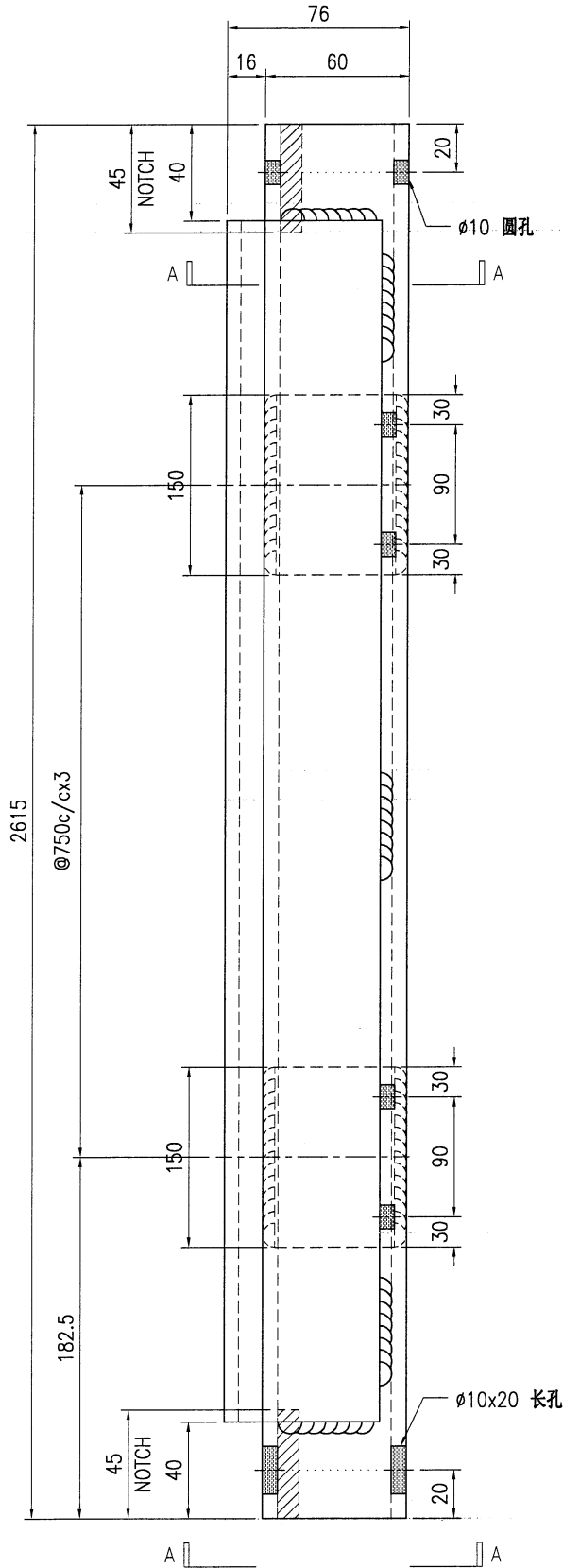
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. \* \* 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



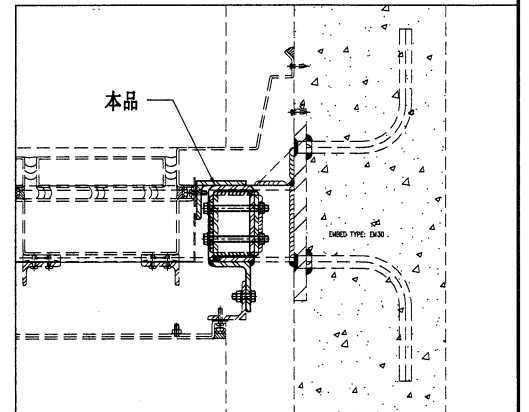


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-015	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-015	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	100x60x6.3mm 铁通	单件重量(kg)	53.3	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



SECTION A-A



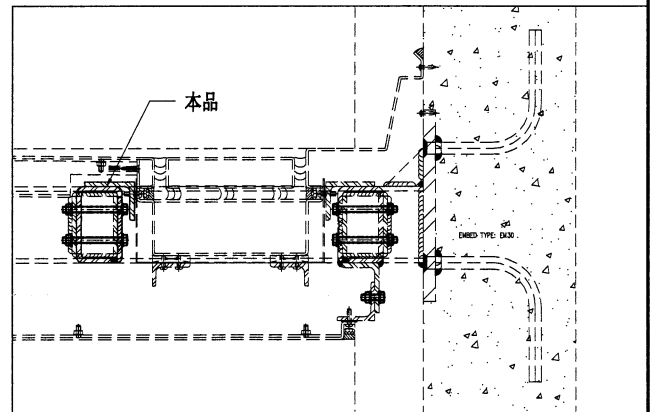
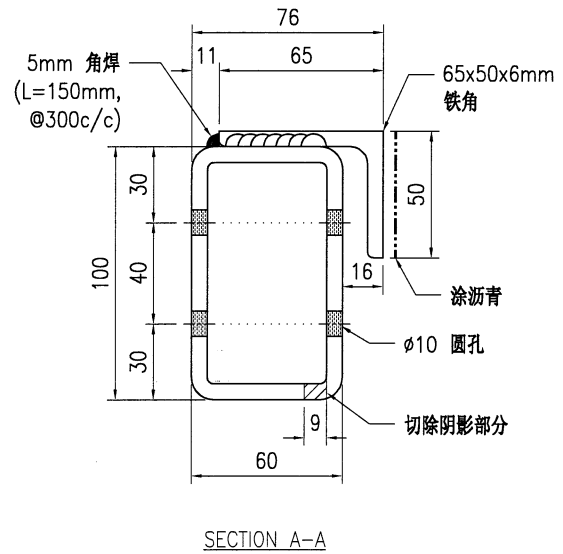
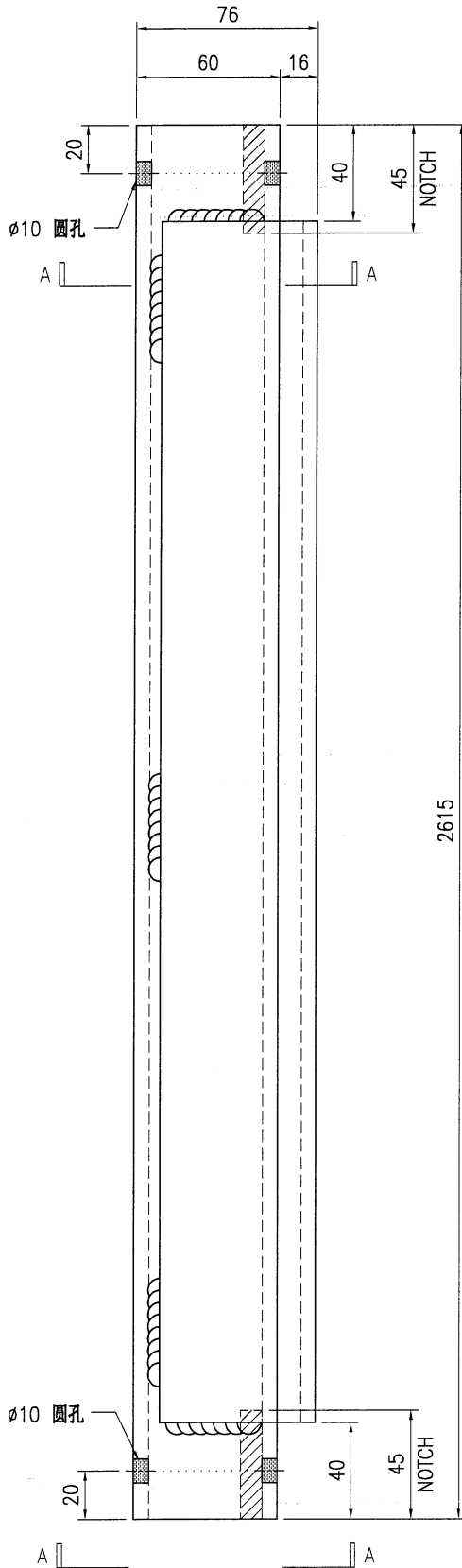
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。



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

版本号	J853	制图	J.L.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-025	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-025	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	100x60x6.3mm 铁通	单件重量(kg)	50.2	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	热浸锌				



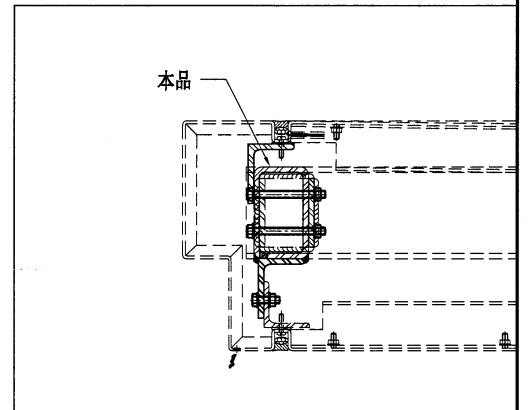
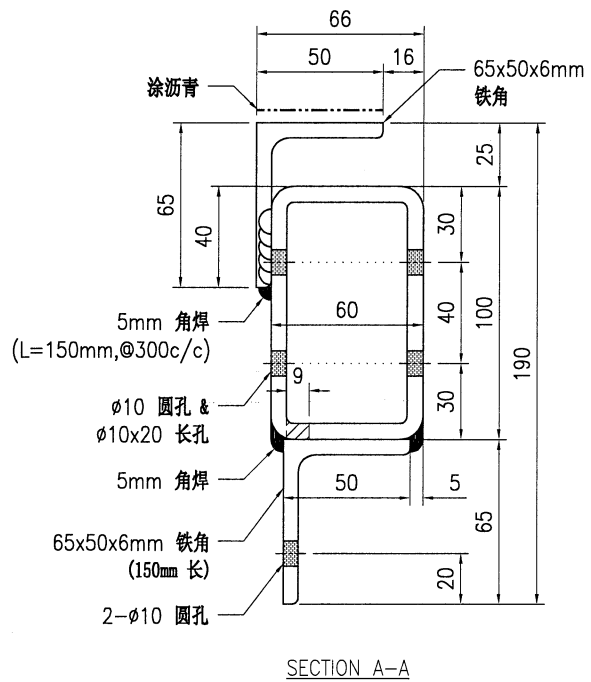
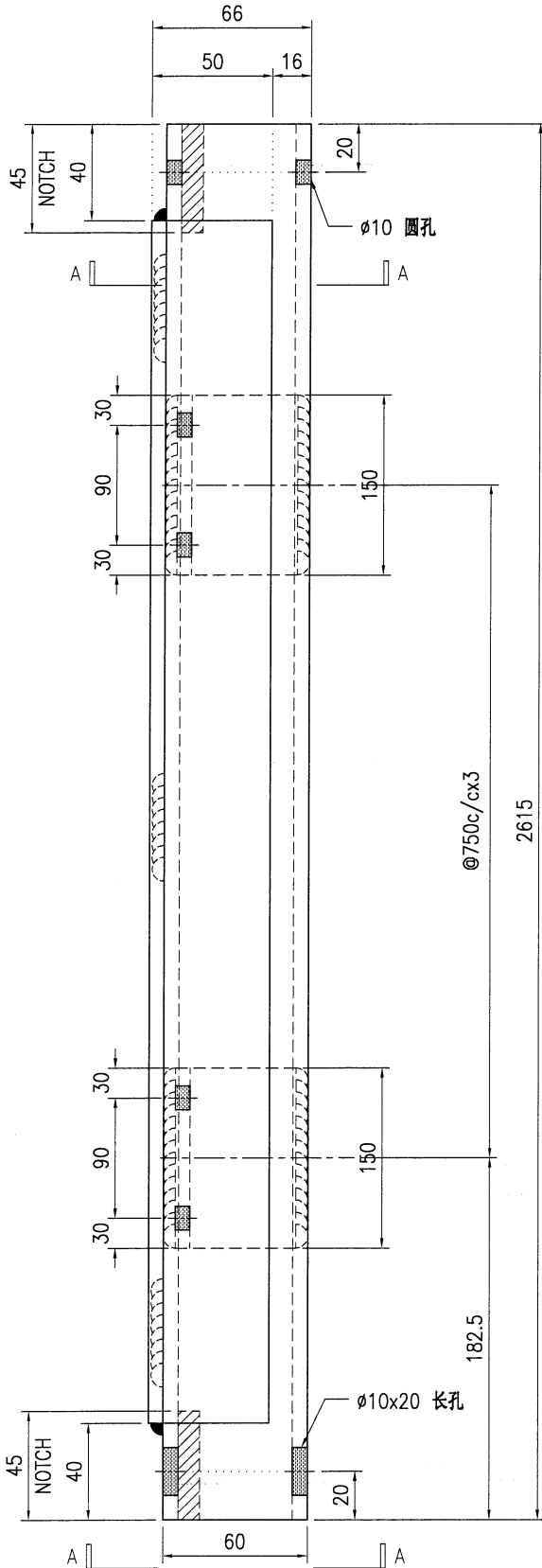
技术说明:

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.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-035	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-035	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	100x60x6.3mm 铁通	单件重量(kg)	53.3	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



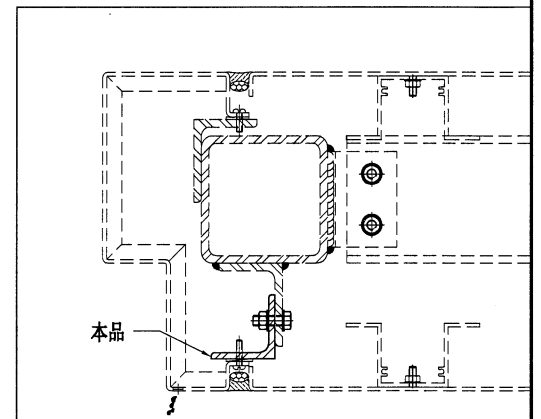
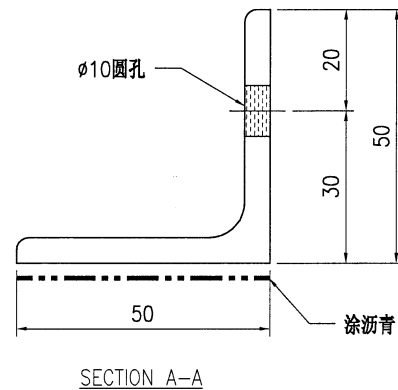
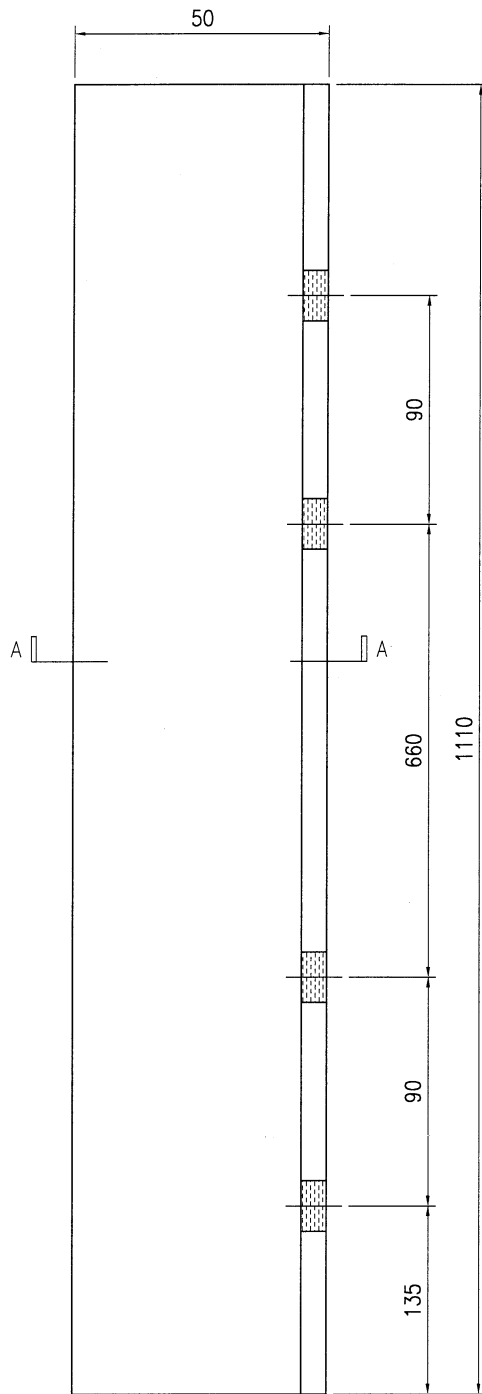
技术说明:

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.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-042	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-042	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	2
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	4.18	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



技术说明:

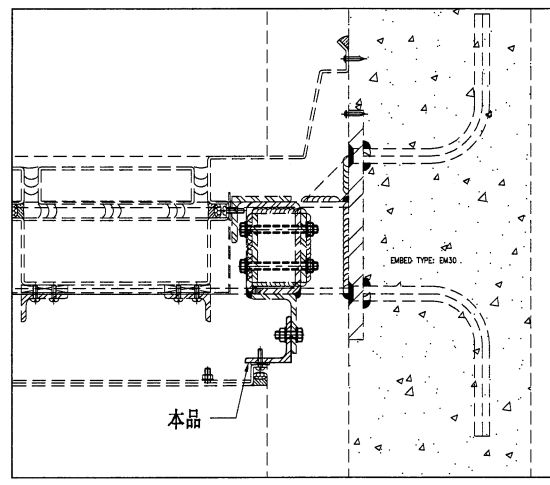
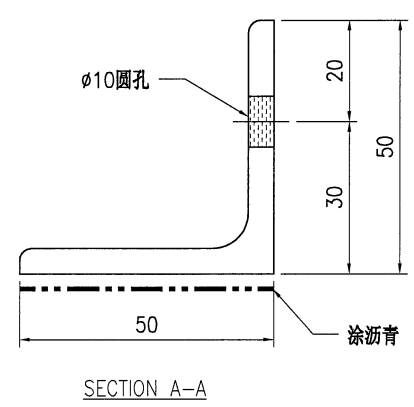
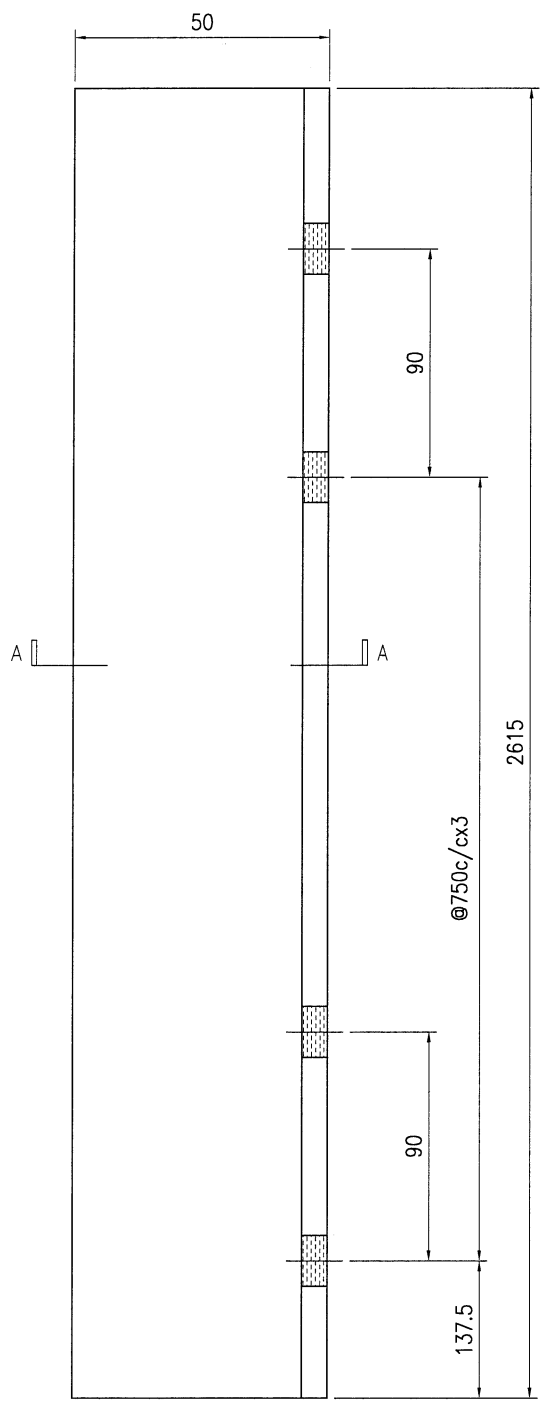
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275 ;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-055	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-055	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	9.86	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	热浸锌		



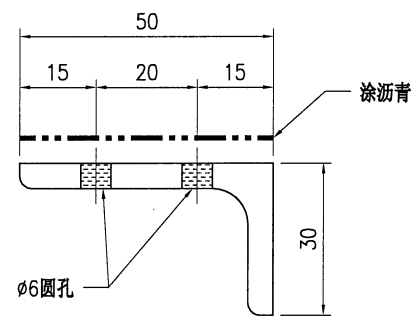
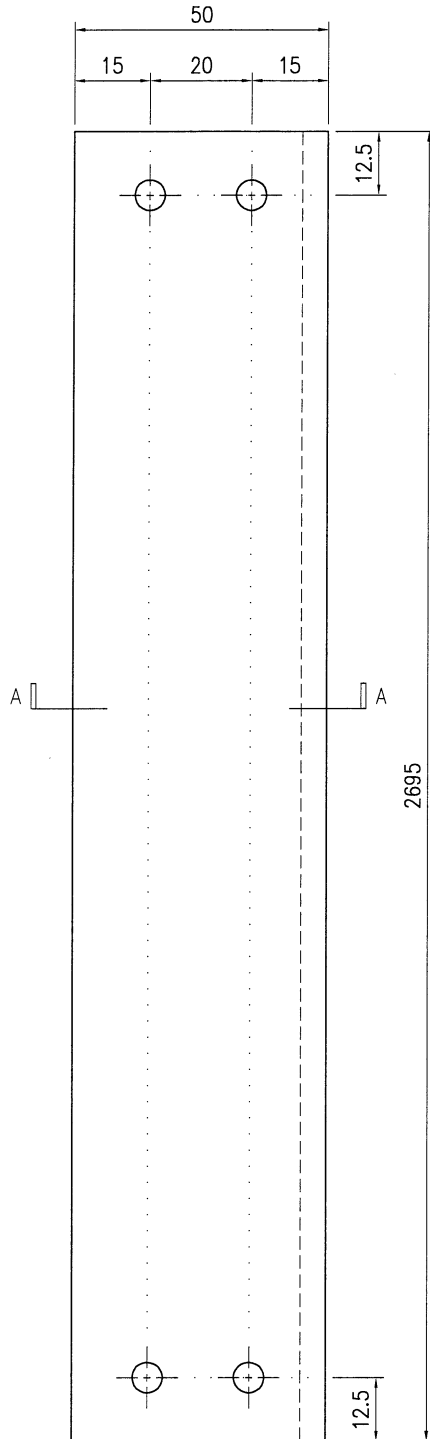
技术说明:

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。

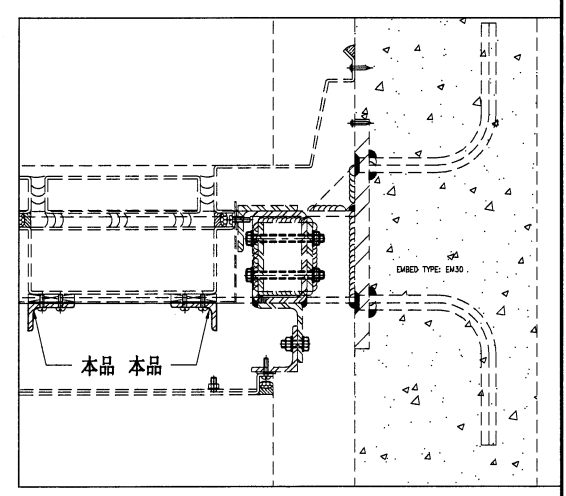


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	热浸锌			材料	50x30x5mm 铁角	单件重量(kg)	7.98	长度	-	宽度	-
工程号	J853	制图	J.L.	28/02/24	物料号	J853-MC-ST-065	地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-ST-065



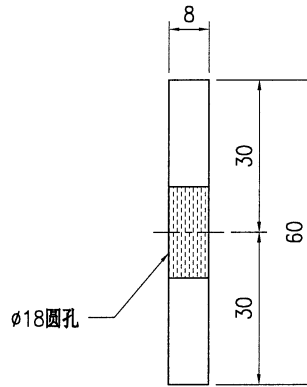
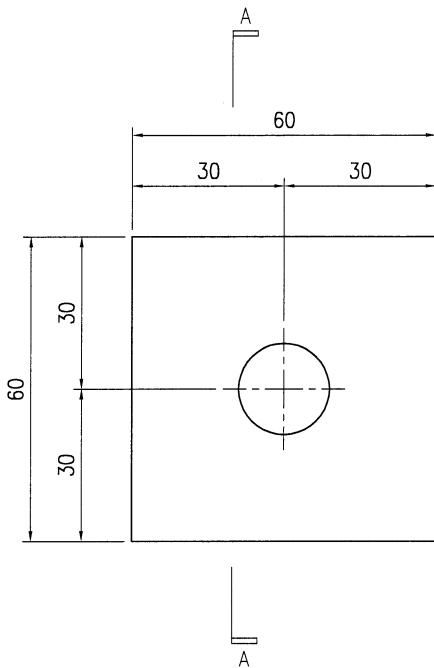
SECTION A-A



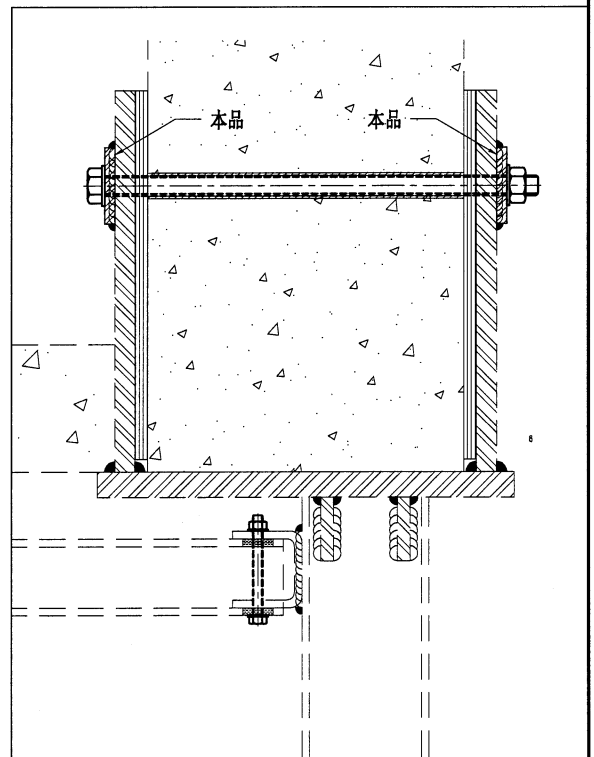
技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 J.L.	28/02/24	物料号 <b>J853-MC-ST-071</b>
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 <b>J853-MC-ST-071</b>
版本 日期		采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 ✓	名称 <b>铁件加工图</b>	批准 -	数量 <b>10</b>
				材料 <b>8mm 铁板</b>	单件重量(kg) <b>0.23</b>	长度 -	宽度 -




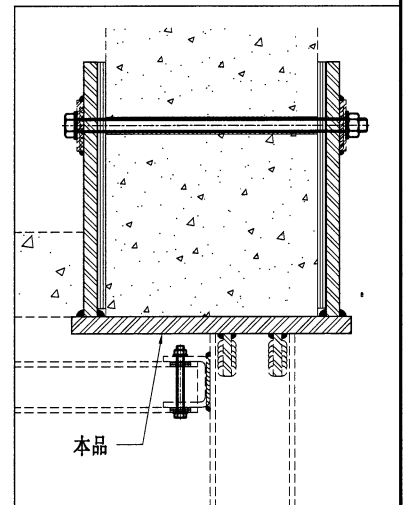
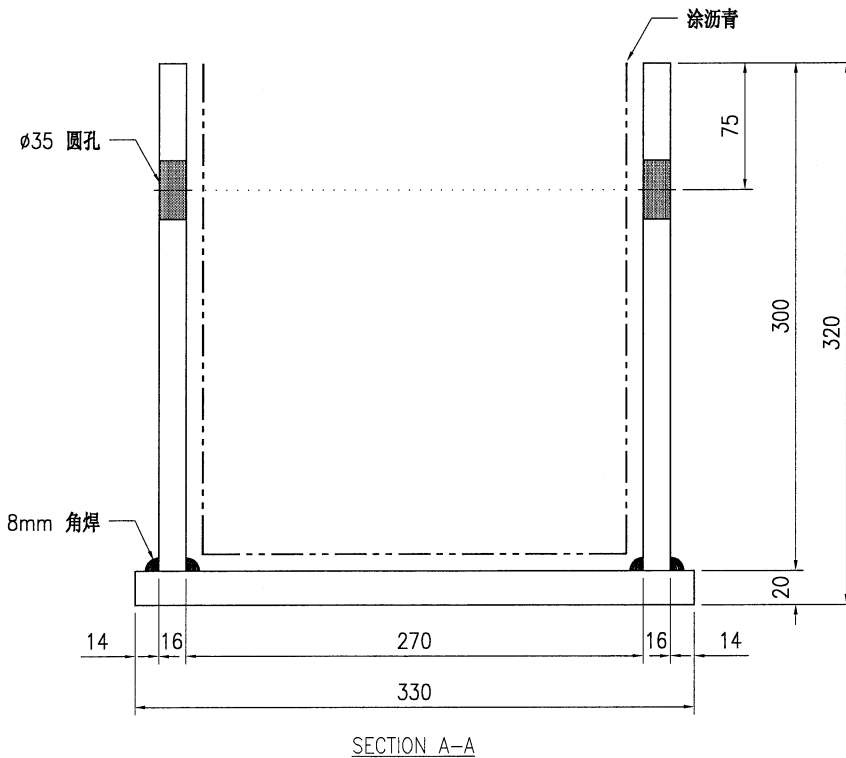
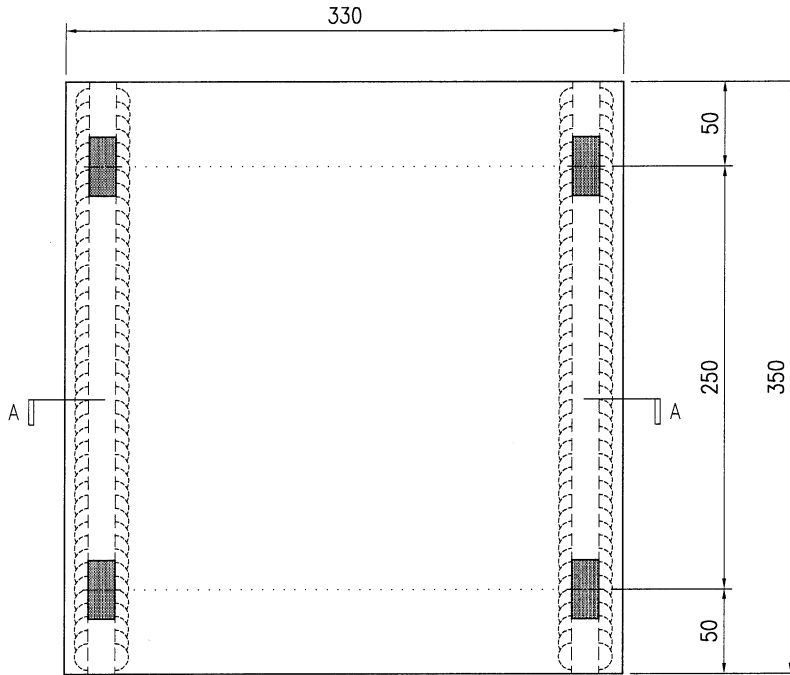
SECTION A-A



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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

 <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. 复核 -	28/02/24 -	物料号 J853-MC-ST-081 图号 J853-MC-ST-081
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铁件加工图 材料 16&20mm 铁板	批准 - 单件重量(kg) 44.5	- 44.5	数量 2 长度 - 宽度 -



技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S355;
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。

