

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

工程指示編號:	EI-7491	修改版本:	-
	HK-0496		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	Maggie Lo	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row D (HD1-HD7) GB 欄河廠用鐵件 (綠色)	日期:	20/03/2024

<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, 送東莞美特廠。  
- 請分屋包裝出貨  
廠馬廠焊: 10% 石磁粉, 100% 目測  
驗焊報告: Superstructure - Glass Balustrade for House  
完成上列要求日期: 10/4/2024

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 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:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK0496/24	項目經理簽署:	

# J853-香港延坪道(第二期别墅)-Glass Balustrade-工厂用铁件分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 16-Mar-24

序号	部件图编号							总数量	备注
		HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7		
1	J853-GB-ST-010	1	1	1	1	1	1	6	
2	J853-GB-ST-010L	2	2	2	2	2	2	12	
3	J853-GB-ST-010R	2	2	2	2	2	2	12	
4	J853-GB-ST-012L	1	1	1	1	1	1	6	
5	J853-GB-ST-012R	1	1	1	1	1	1	6	
6	J853-GB-ST-016	8	8	8	8	8	8	48	
7	J853-GB-ST-016L	5	5	5	5	5	5	30	
8	J853-GB-ST-016R	5	5	5	5	5	5	30	
9	J853-GB-ST-017L	3	3	3	3	3	3	18	
10	J853-GB-ST-017R	3	3	3	3	3	3	18	
11	J853-GB-ST-104A	4	4	4	4	4	4	24	
12	J853-GB-ST-104B	4	4	4	4	4	4	24	
13	J853-GB-ST-104C	10	10	10	10	10	10	60	
14	J853-GB-ST-104D	6	6	6	6	6	6	36	
15	J853-GB-ST-104E		6	6	6	6		24	
16	J853-GB-ST-104F		4	4	4	4		16	
17	J853-GB-ST-104G	2	2	2	2	2	2	12	
18	J853-GB-ST-104H	4	4	4	4	4	4	24	
19	J853-GB-ST-104J	6					6	12	
20	J853-GB-ST-104K	4					4	8	
		71	71	71	71	71	71	426	

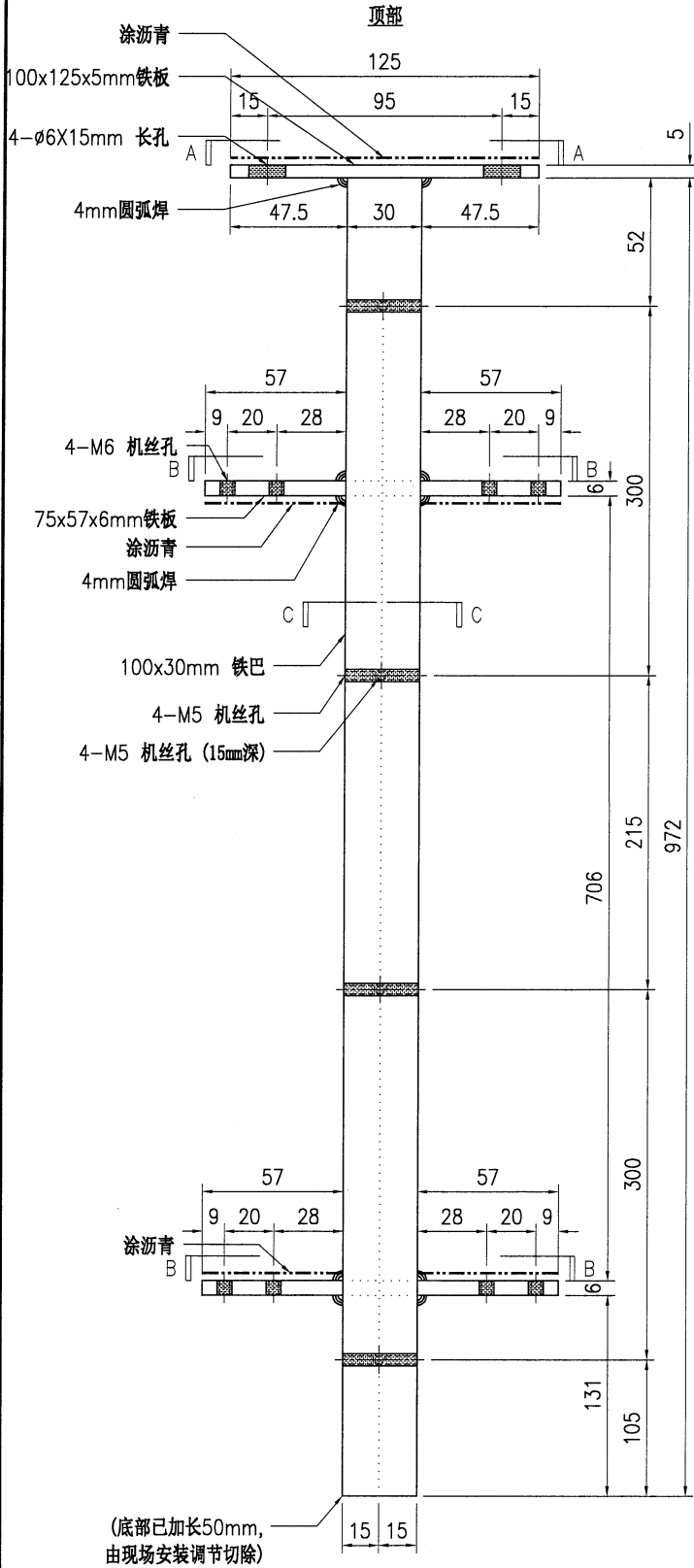
		美特鋁質有限公司		工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	16/3/2024	送呈:	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		工廠用鐵件B. M. 表		地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
BM編號:		A/C Code:		項目類別:	Glass Balustrade-HD1~HD7屋仔	批准:		日期:		版本:	
						總重量(Kg):		7766.57			

序號	修改標示	加工圖号	鐵件編號	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-GB-ST-010	J853-GB-ST-010	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	24.18	145.08	
2		J853-GB-ST-010L	J853-GB-ST-010L	100x30mm 铁巴	热浸锌	12		12	23.78	285.36	
3		J853-GB-ST-010R	J853-GB-ST-010R	100x30mm 铁巴	热浸锌	12		12	23.78	285.36	
4		J853-GB-ST-012L	J853-GB-ST-012L	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	23.62	141.72	
5		J853-GB-ST-012R	J853-GB-ST-012R	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	23.62	141.72	
6		J853-GB-ST-016	J853-GB-ST-016	100x30mm 铁巴	热浸锌	48		48	28.89	1386.72	
7		J853-GB-ST-016L	J853-GB-ST-016L	100x30mm 铁巴	热浸锌	30		30	28.49	854.70	
8		J853-GB-ST-016R	J853-GB-ST-016R	100x30mm 铁巴	热浸锌	30		30	28.49	854.70	
9		J853-GB-ST-017L	J853-GB-ST-017L	100x30mm 铁巴	热浸锌	18		18	28.33	509.94	
10		J853-GB-ST-017R	J853-GB-ST-017R	100x30mm 铁巴	热浸锌	18		18	28.33	509.94	
11		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	24		24	12.23	293.43	
12		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	24		24	9.07	217.59	
13		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104C	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	60		60	12.47	748.04	
14		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104D	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	36		36	6.83	245.80	
15		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104E	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	24		24	14.37	344.88	
16		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104F	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	16		16	8.18	130.87	
17		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104G	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	12		12	8.55	102.60	
18		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104H	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	24		24	13.76	330.21	
19		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104J	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	12		12	14.52	174.20	
20		J853-GB-ST-104	J853-GB-ST-104K	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	8		8	7.96	63.71	
					總計:			426		7766.57	

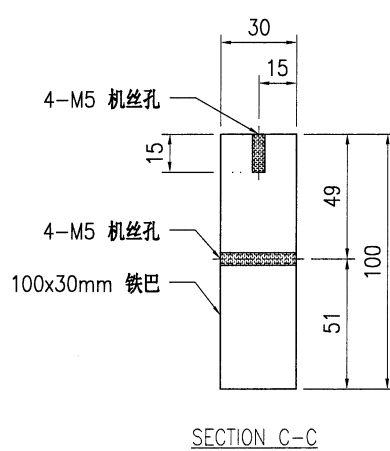
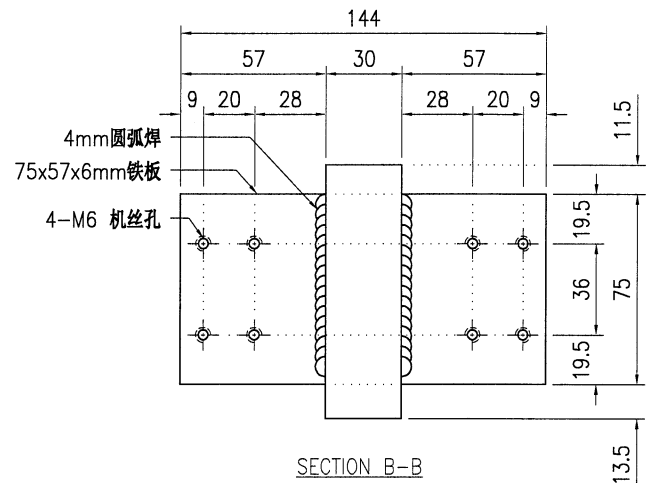
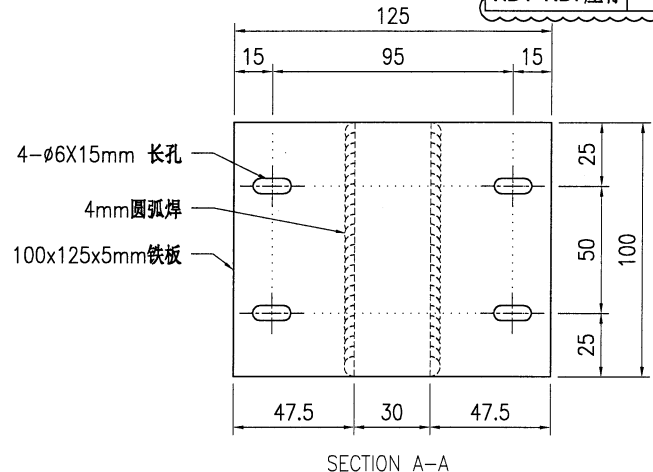


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/10/23	物料号	J853-GB-ST-010								
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-010								
版本	A	B	C	采用	工厂	√	地盘	名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
日期	07/11	14/12	16/03	颜色	热浸锌	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	24.18	长度	-	宽度	-	



位置	数量
HA1-HA8 屋仔	7
HB1-HB8 屋仔	7
HC1-HC6 屋仔	5
HD1-HD7 屋仔	6



技术说明:

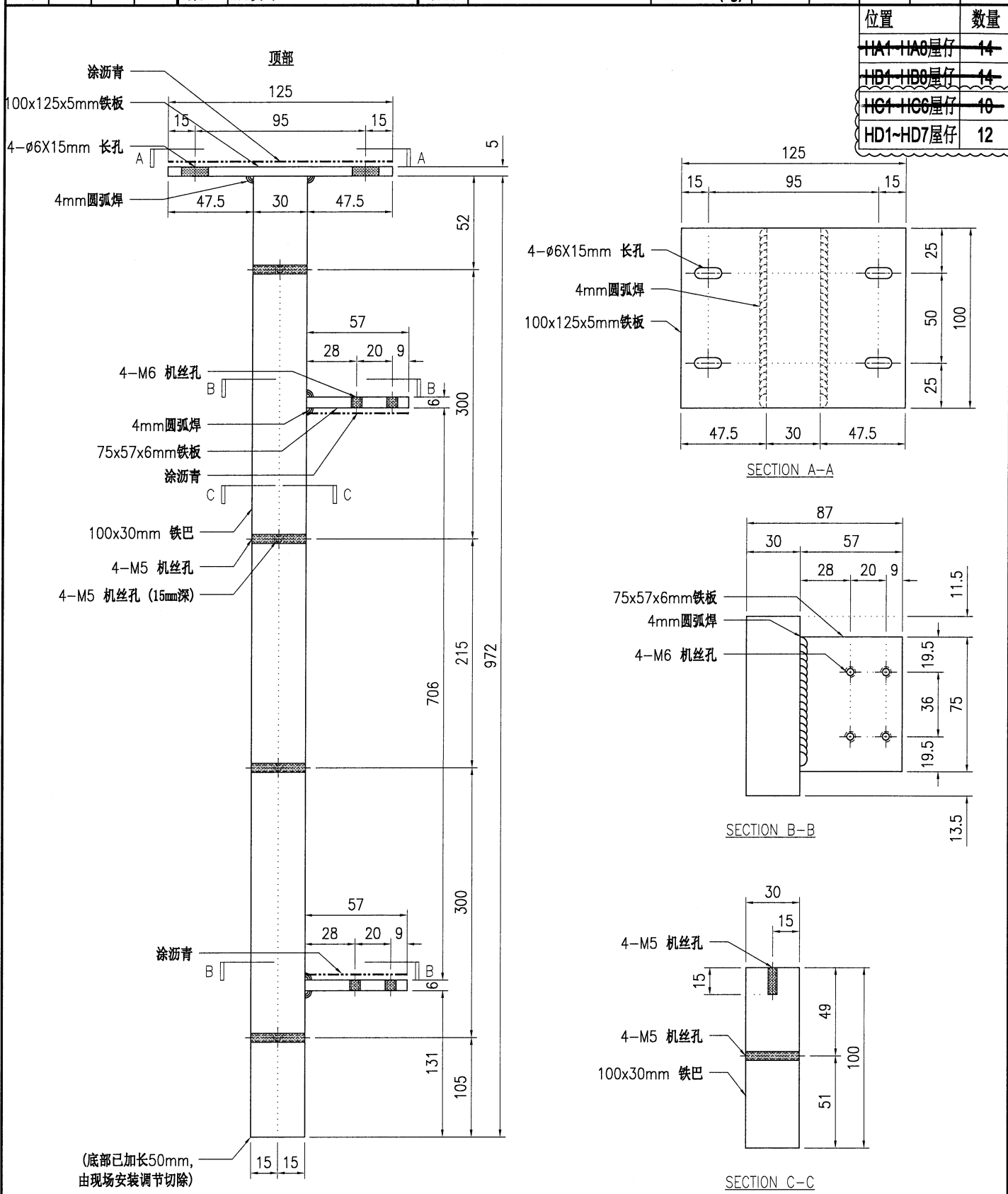
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. \* \* 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	20/10/23	物料号	J853-GB-ST-010L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-010L	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	23.78	长度	-	宽度	-

版本	A	B	C	采用	工厂	√	地盘
日期	07/11	14/12	16/03	颜色	热浸锌		



位置	数量
HA1-HA8屋仔	14
HB1-HB8屋仔	14
HC1-HC6屋仔	10
HD1-HD7屋仔	12

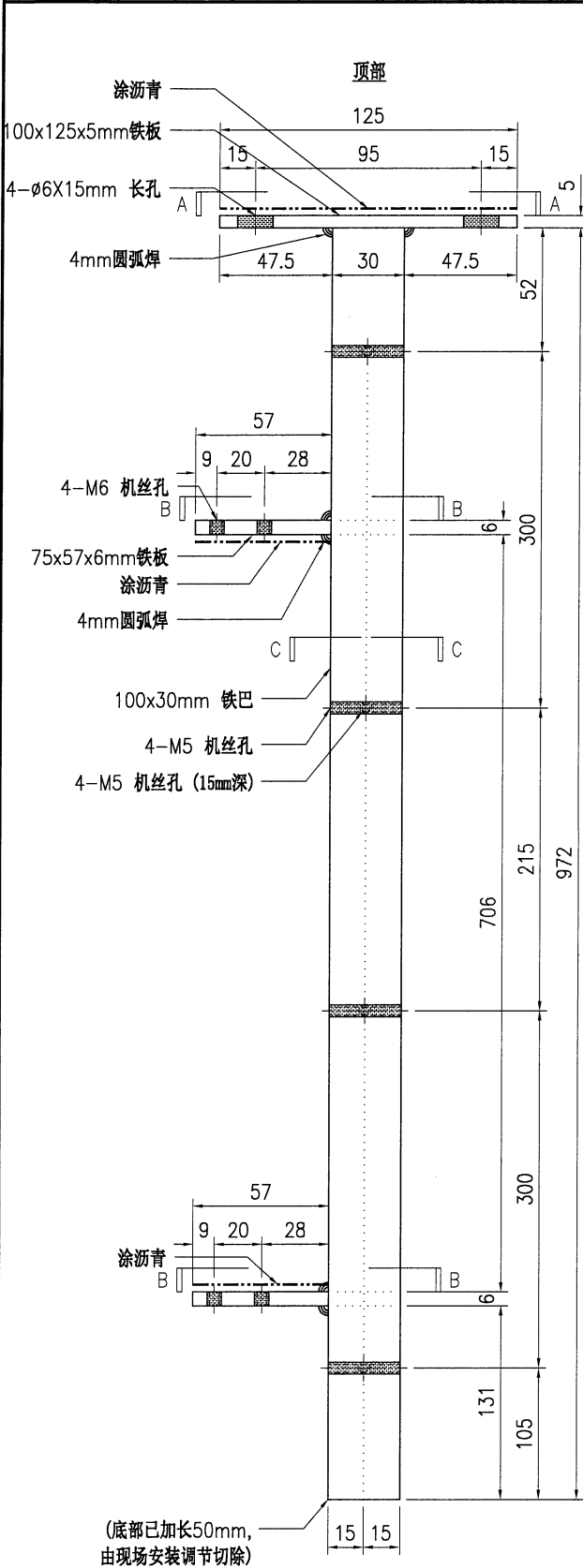
技术说明:

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。

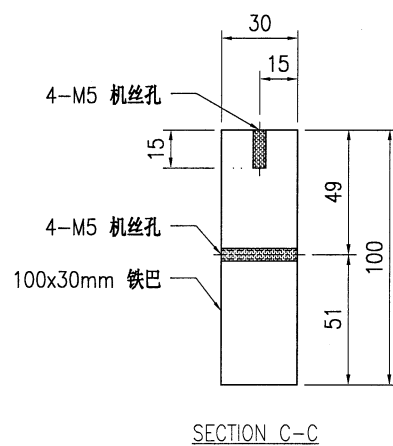
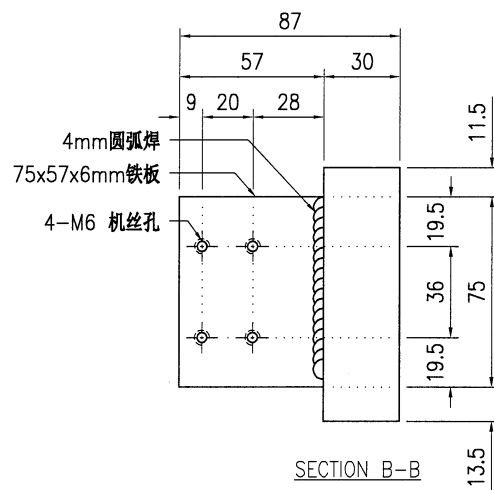
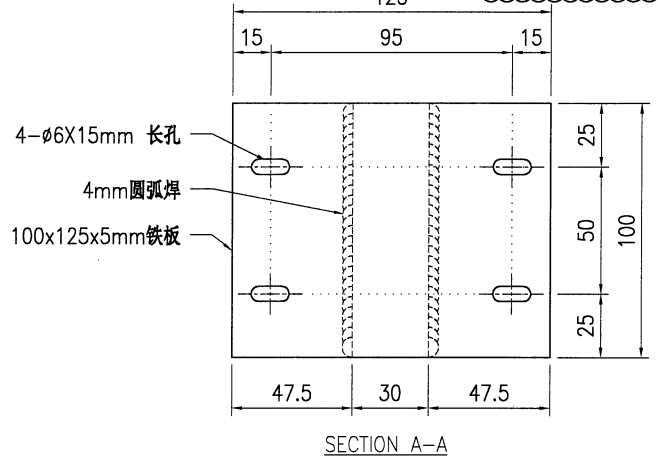


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	20/10/23	物料号	J853-GB-ST-010R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-010R	
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	07/11	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	23.78	长度	-
						宽度	-



位置	数量
HA1-HA8屋仔	14
HB1-HB8屋仔	14
HC1-HC6屋仔	10
HD1-HD7屋仔	12



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。

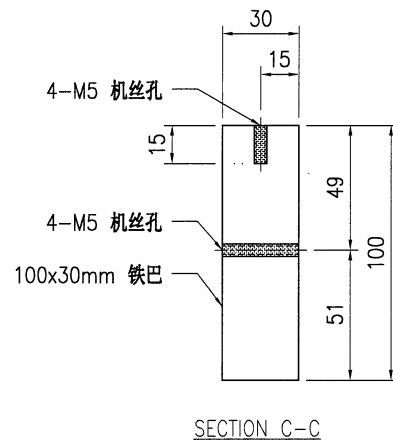
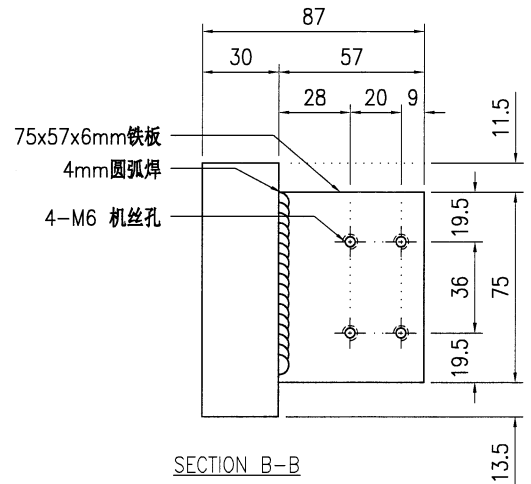
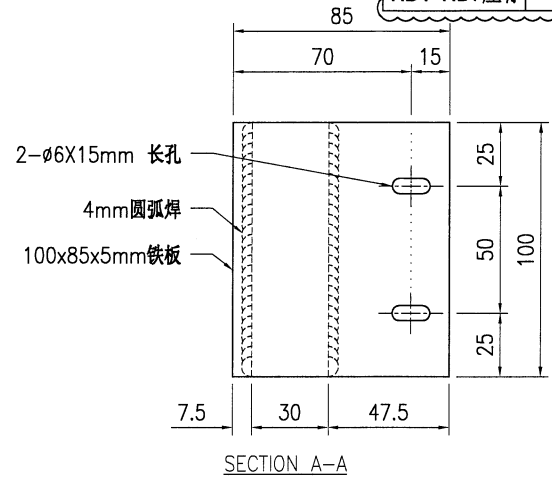
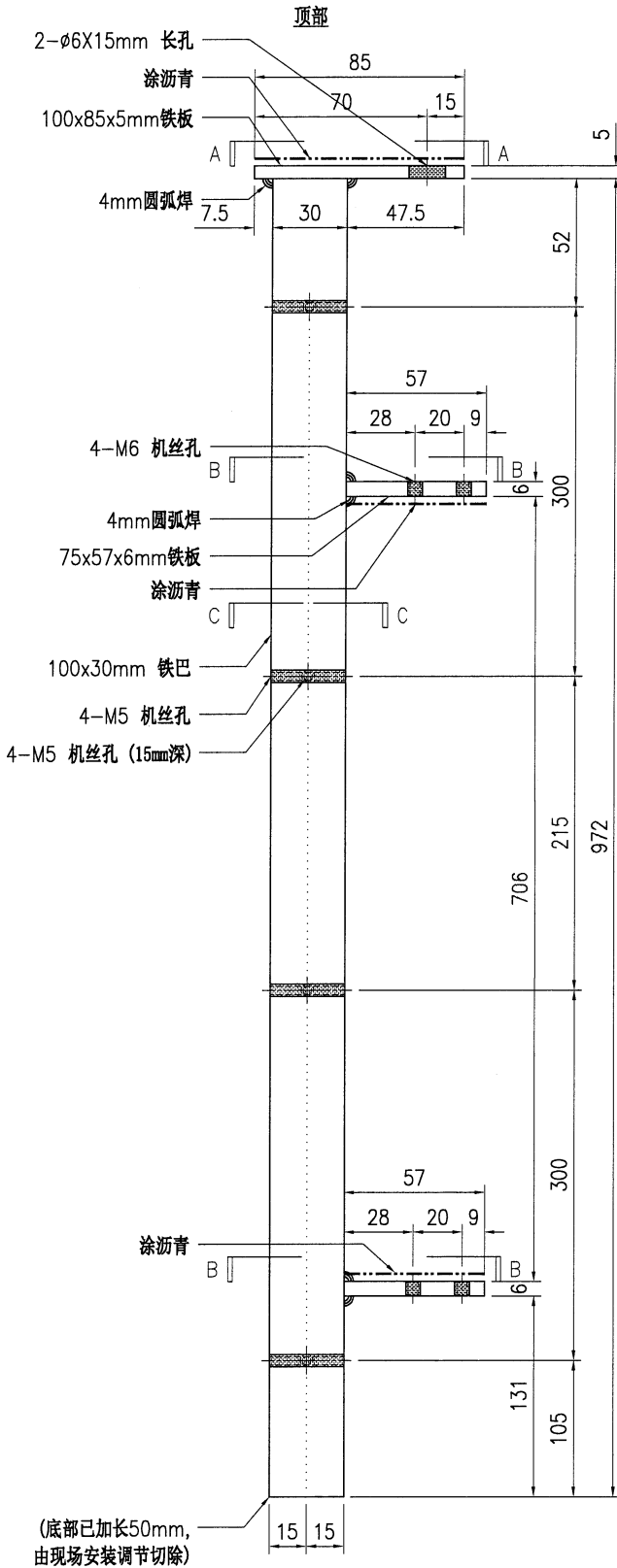


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/11/23	物料号	J853-GB-ST-012L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-012L	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	23.62	长度	-	宽度	-

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	14/12	16/03	颜色	热浸锌		

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	7
HC1~HC6屋仔	5
HD1~HD7屋仔	6



技术说明:

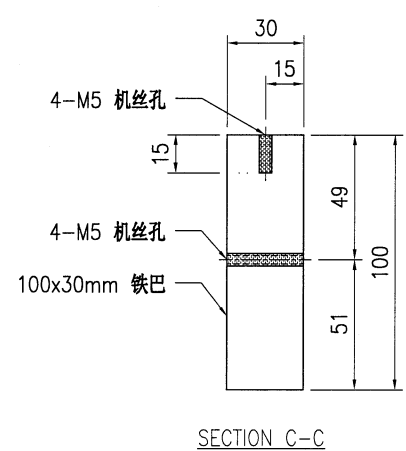
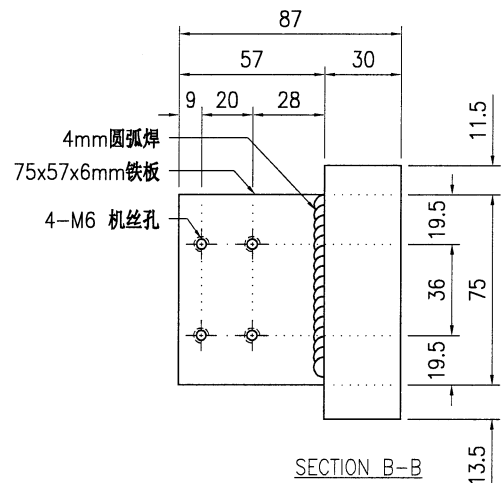
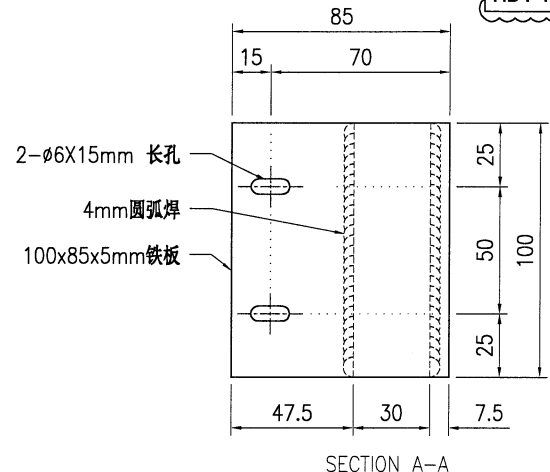
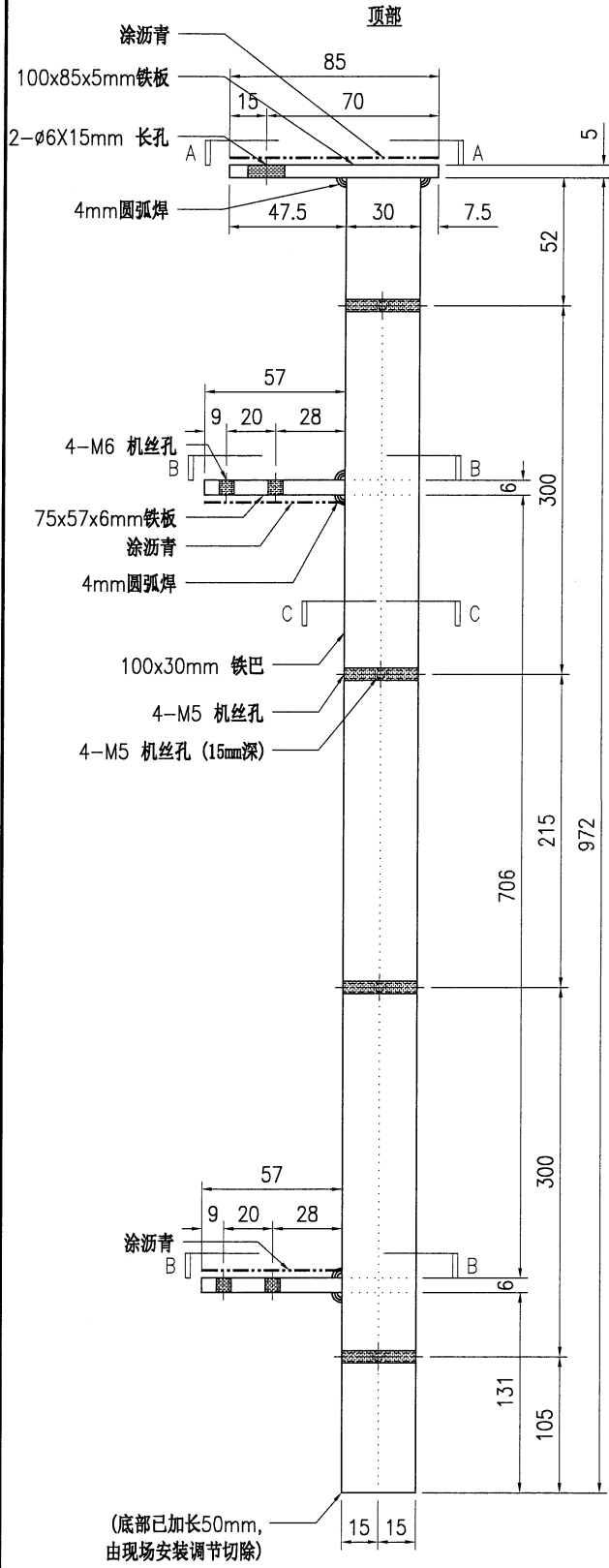
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/11/23	物料号	J853-GB-ST-012R
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-012R
版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
日期	14/12	16/03	颜色	热浸锌	材料	100x30mm 铁巴
单件重量(kg)	23.62	长度	-	宽度	-	-

位置	数量
HA1-HA8屋仔	7
HB1-HB8屋仔	7
HC1-HC6屋仔	5
HD1-HD7屋仔	6

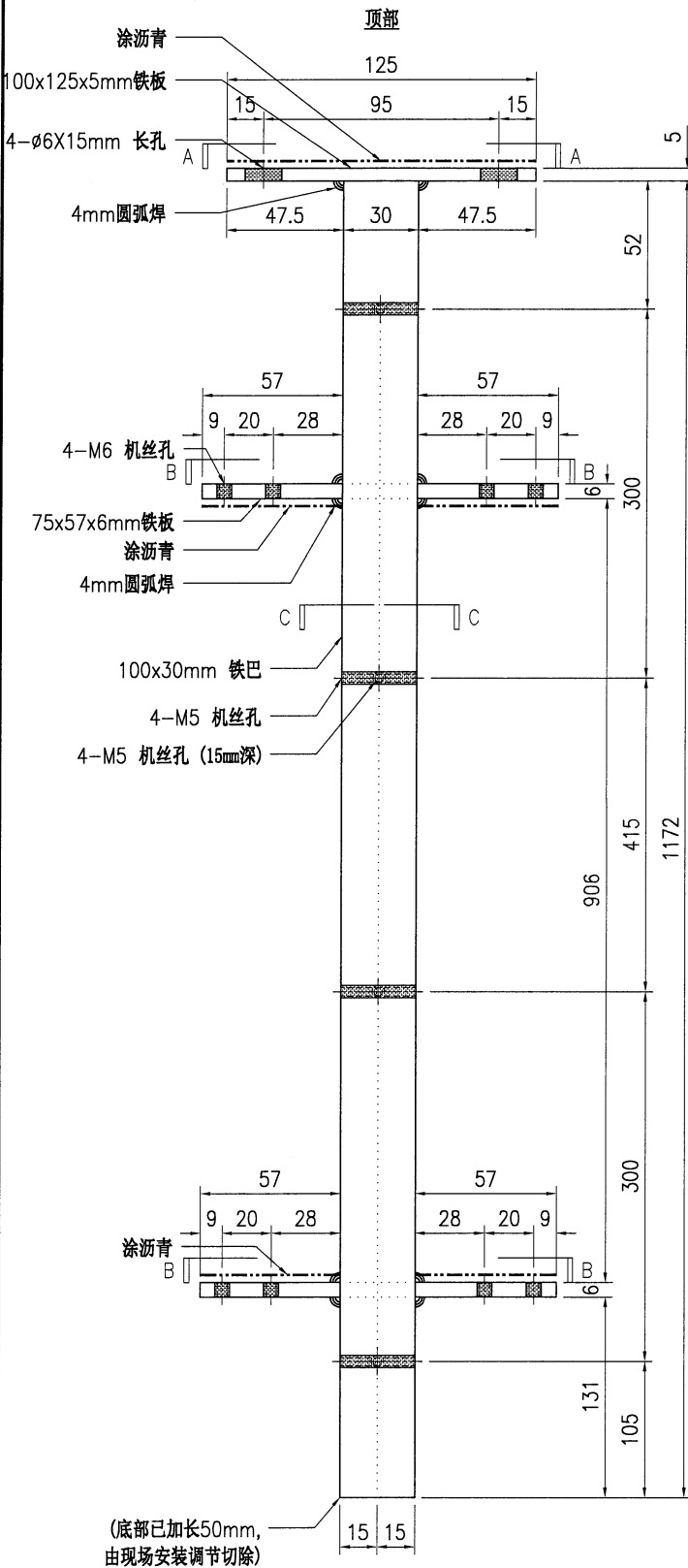


技术说明:  
 1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;  
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;  
 4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

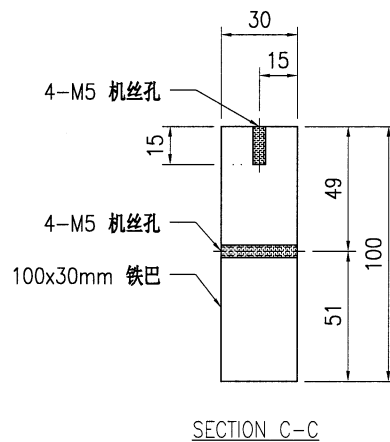
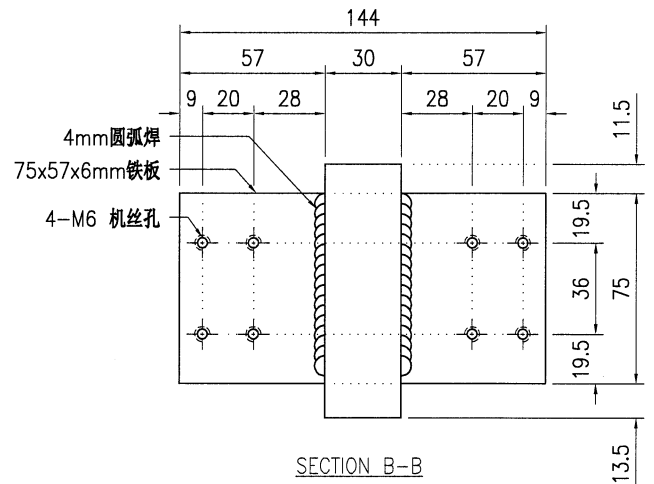
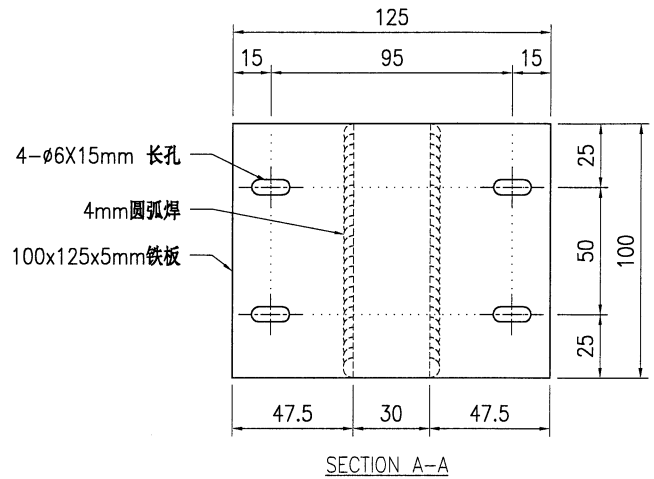


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-016	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-016	
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	16/03	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.89	长度	-
采用	工厂	√	地盘	颜色	热浸锌	宽度	-



位置	数量
HD1~HD8屋仔	94
HC1~HC6屋仔	40
HD1~HD7屋仔	48



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。

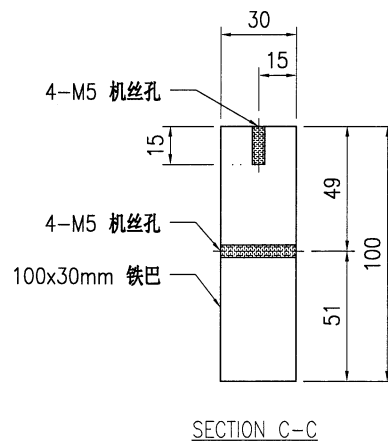
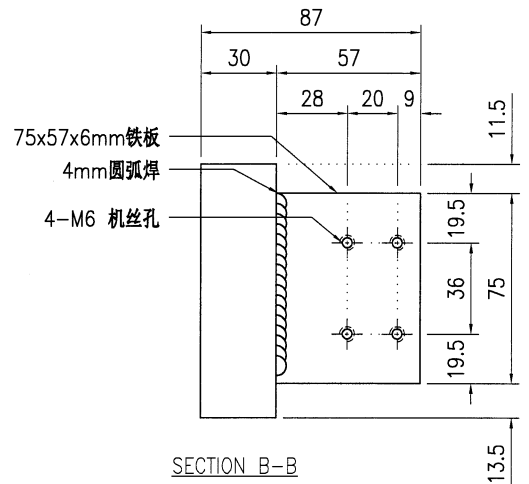
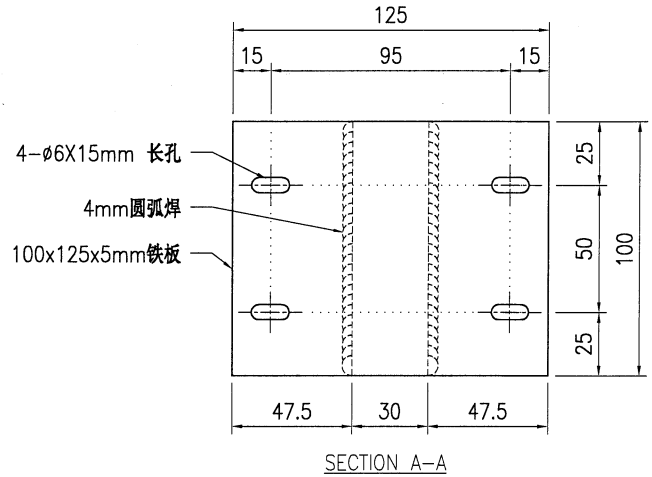
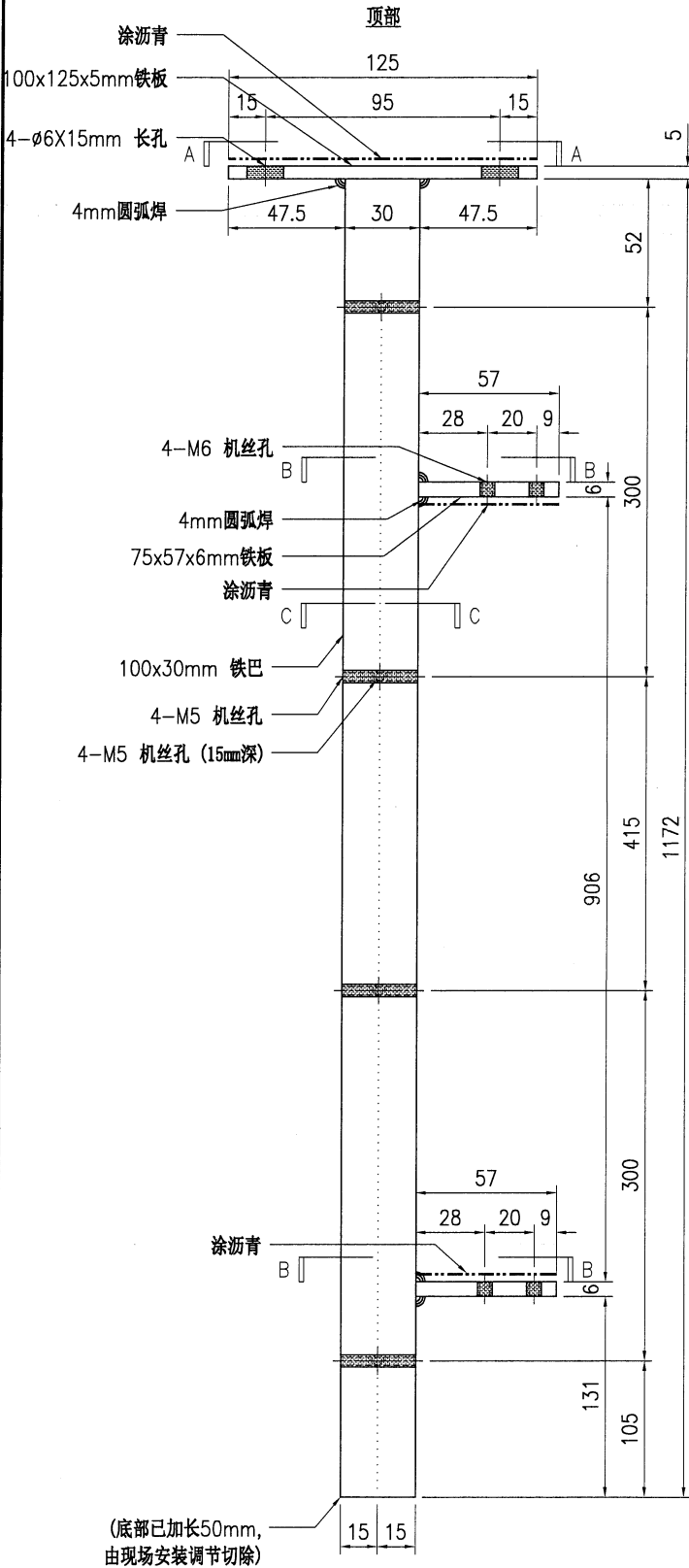


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-016L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-016L	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.49	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	16/03	颜色	热浸锌			

位置	数量
HD1~HD8屋仔	28
HC1~HC6屋仔	24
HD1~HD7屋仔	30



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。

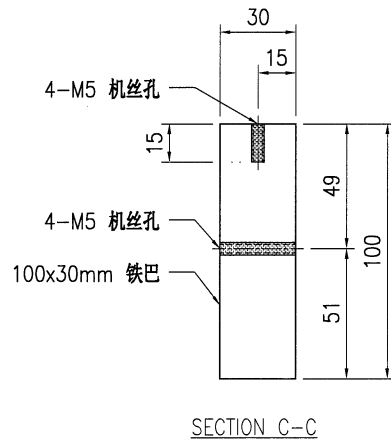
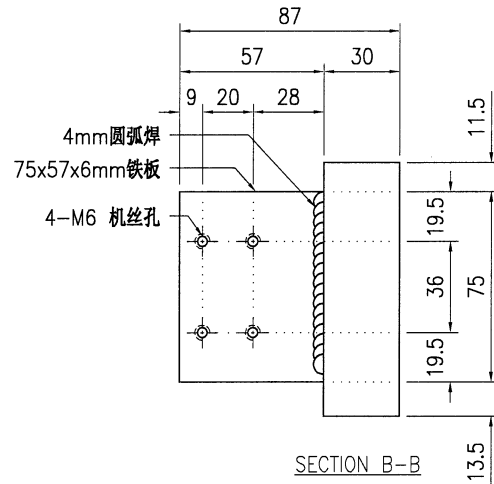
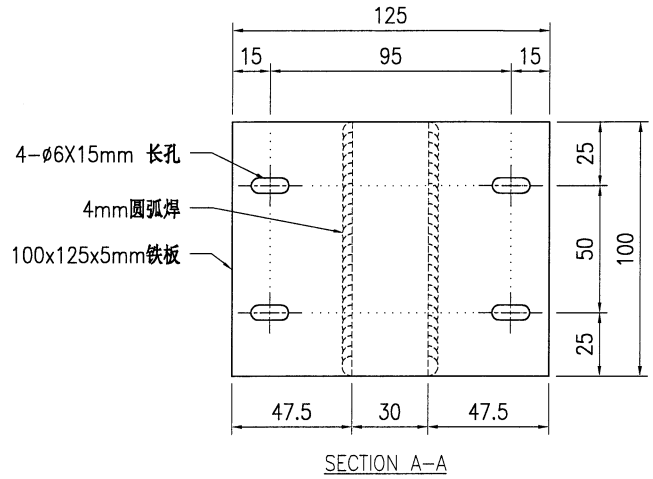
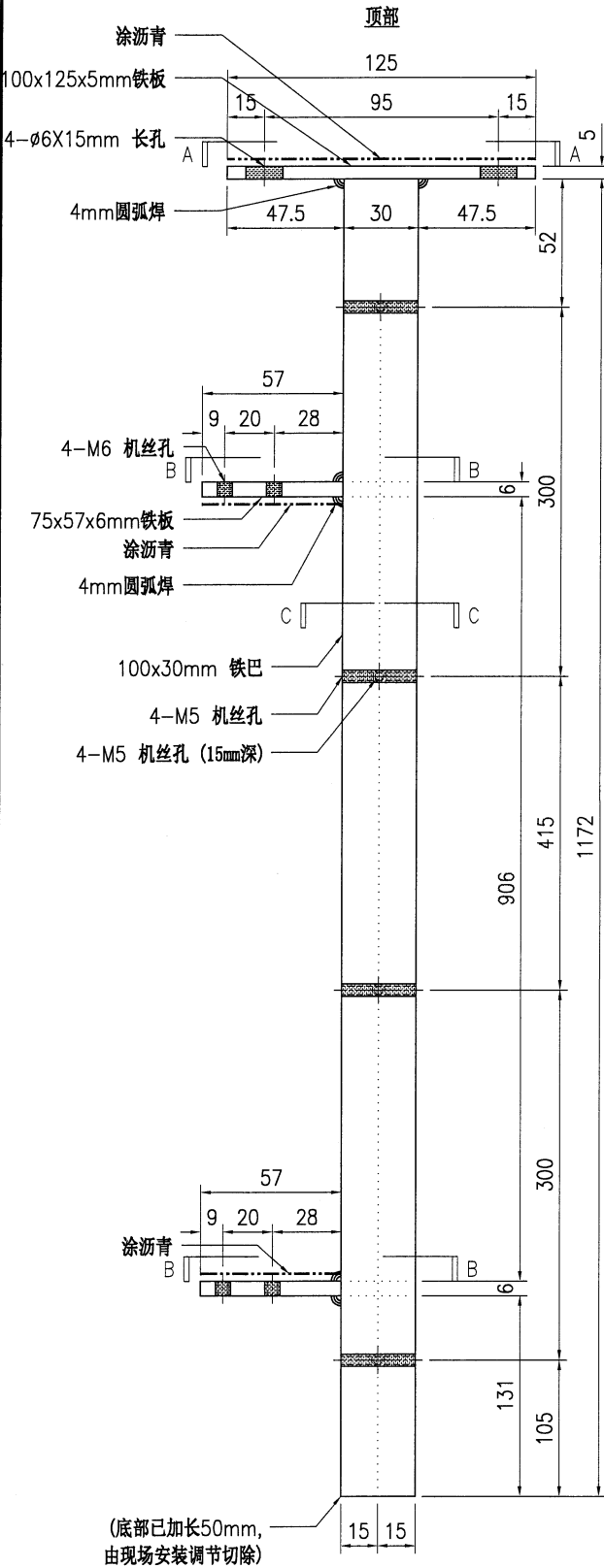


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-016R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-016R	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.49	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘
日期	16/03	颜色	热浸锌		

位置	数量
HD1~HD8屋仔	20
HC1~HC6屋仔	24
HD1~HD7屋仔	30



技术说明:

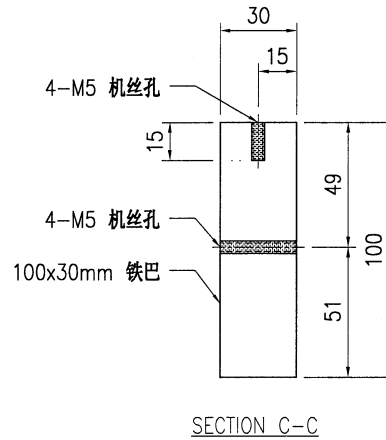
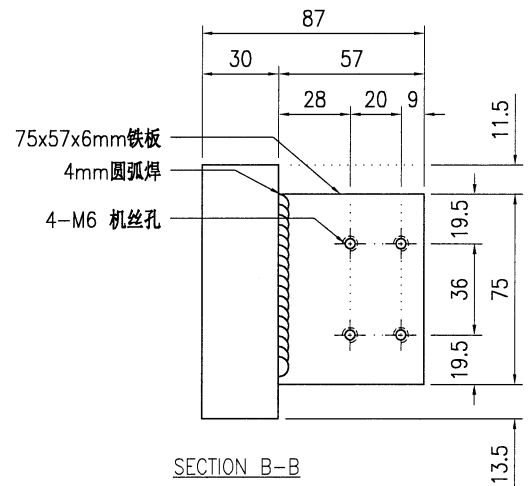
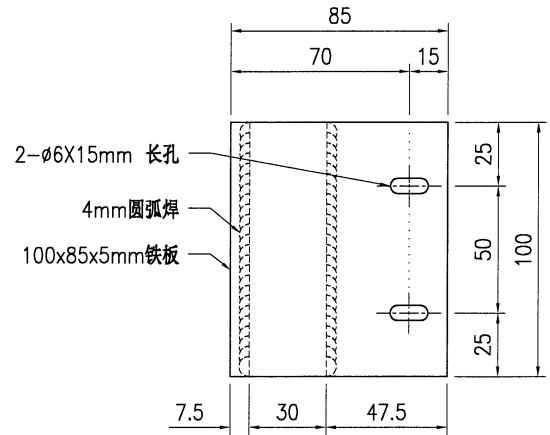
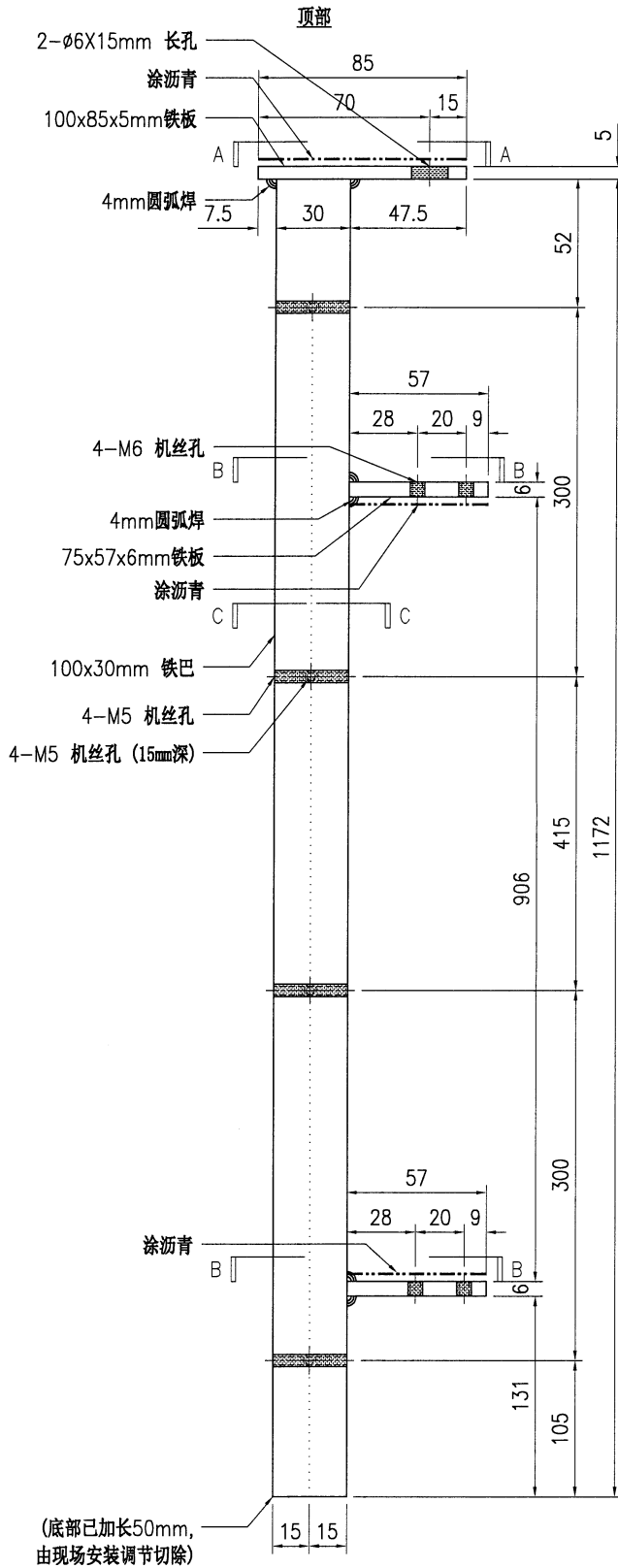
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. \* \*为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-017L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-017L	
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	16/03	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.33	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	热浸锌						

位置	数量
<del>HD1~HD8屋仔</del>	<del>14</del>
<del>HC1~HC6屋仔</del>	<del>14</del>
HD1~HD7屋仔	18



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。

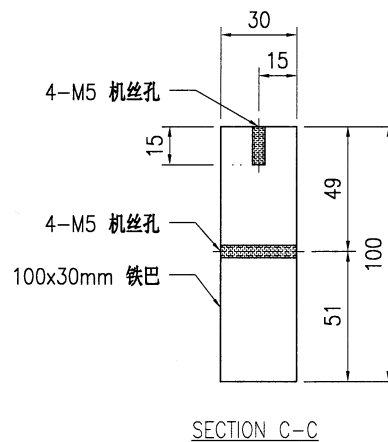
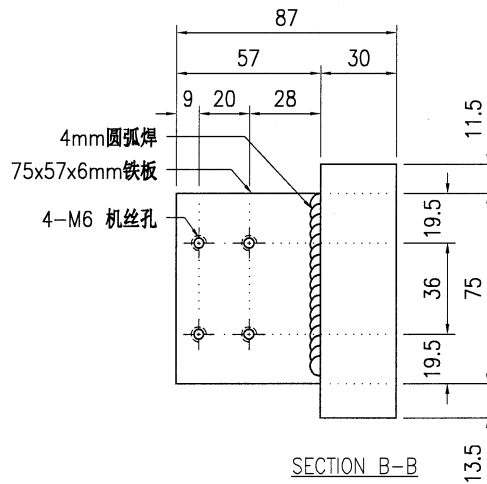
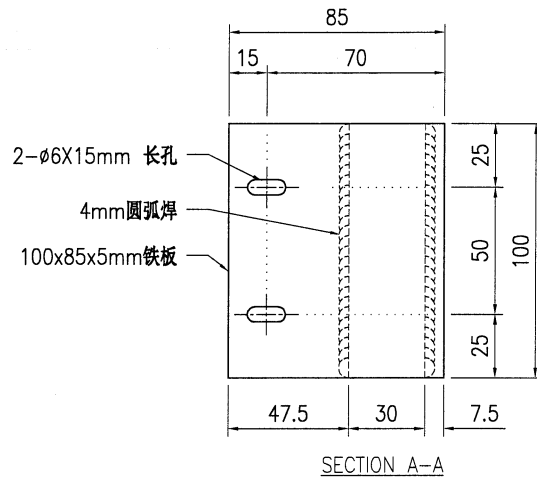
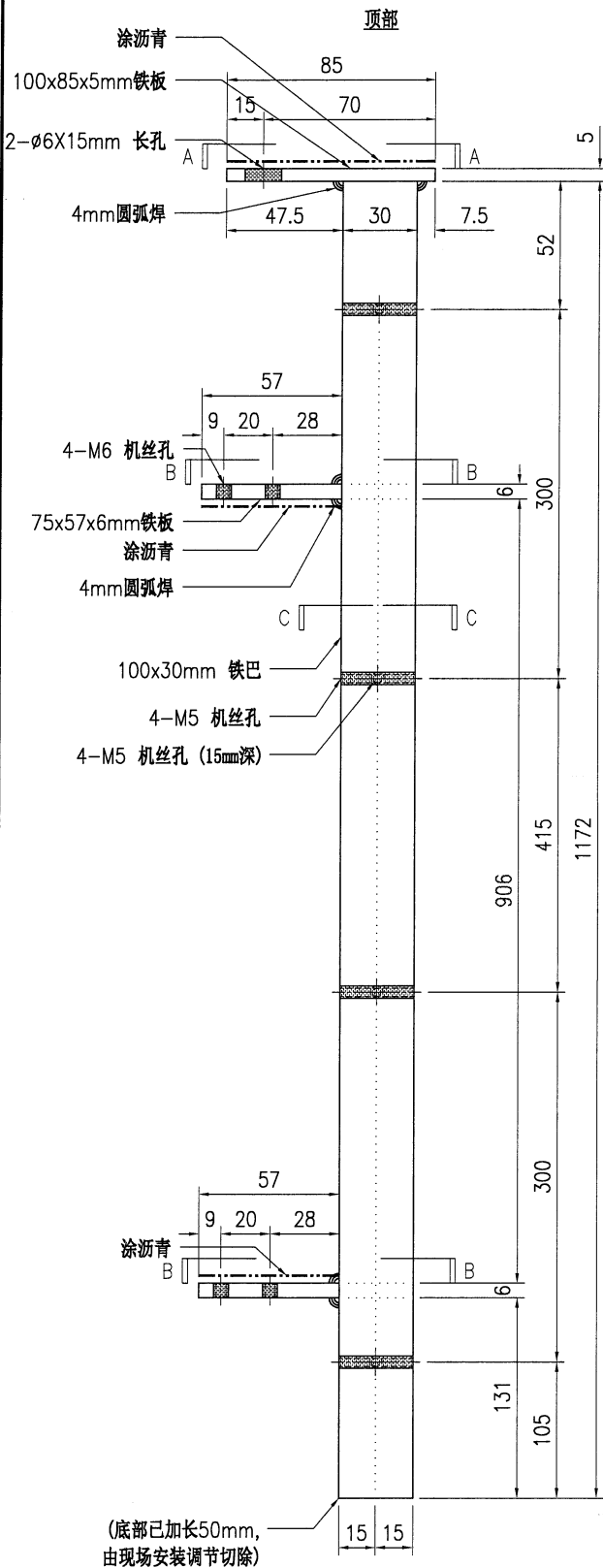


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-017R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-017R	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.33	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	16/03	颜色	热浸锌			

位置	数量
HD1-HD8屋仔	14
HC1-HC6屋仔	14
HD1~HD7屋仔	18



技术说明:

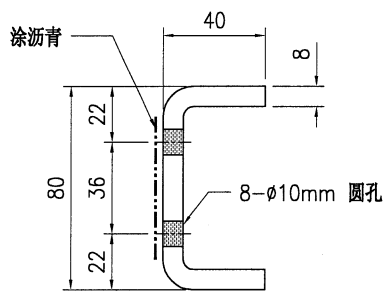
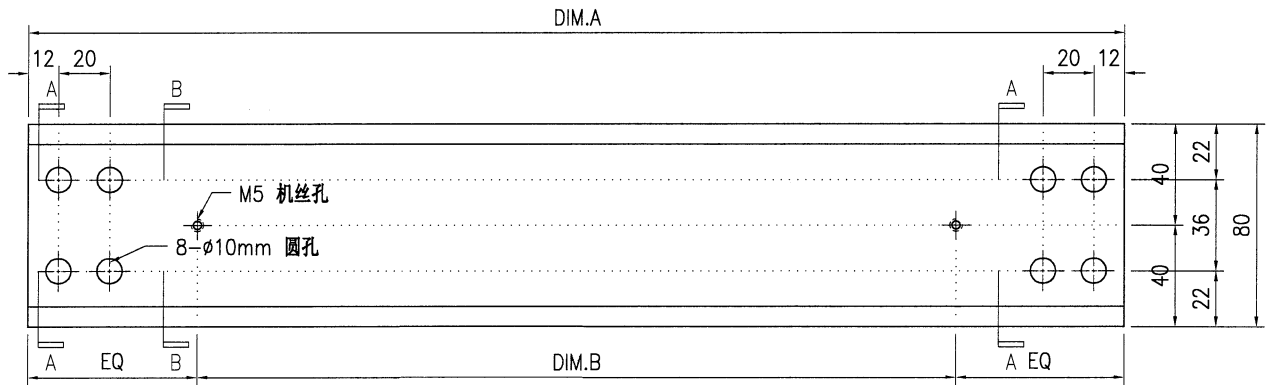
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



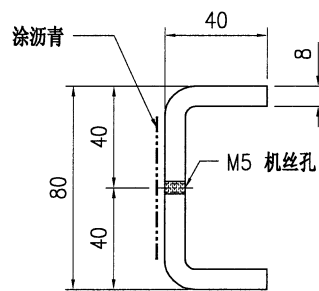
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	16/03/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-104	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	位置	数量	位置	数量
J853-GB-ST-104A	1420	@500x2				-	12.23	HC1~HC6屋仔	20	HD1~HD7屋仔	24
J853-GB-ST-104B	1053	@450x2				-	9.07	HC1~HC6屋仔	20	HD1~HD7屋仔	24
J853-GB-ST-104C	1448	@500x2				-	12.47	HC1~HC6屋仔	60	HD1~HD7屋仔	60
J853-GB-ST-104D	793	500				-	6.83	HC1~HC6屋仔	32	HD1~HD7屋仔	36
J853-GB-ST-104E	1669	@500x3				-	14.37	HC1~HC6屋仔	18	HD1~HD7屋仔	24
J853-GB-ST-104F	950	@400x2				-	8.18	HC1~HC6屋仔	12	HD1~HD7屋仔	16
J853-GB-ST-104G	993	@400x2				-	8.55	HC1~HC6屋仔	8	HD1~HD7屋仔	12
J853-GB-ST-104H	1598	@450x3				-	13.76	HC1~HC6屋仔	16	HD1~HD7屋仔	24
J853-GB-ST-104J	1686	@500x3				-	14.52	HC1~HC6屋仔	6	HD1~HD7屋仔	12
J853-GB-ST-104K	925	@400x2				-	7.96	HC1~HC6屋仔	4	HD1~HD7屋仔	8



SECTION A-A



SECTION B-B

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。