

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

工程指示編號:	EI- 7509	修改版本:	A
	HK-0594		
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) up 欄 河廠用鐵件 (綠色)	日期:	2/4/2024

<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: 附上 Full set 修改加工圖, 請按此版本 EI 加工生產  
GMS 鐵件, 遠義特廠.

完成上列要求日期: 20/4/2024

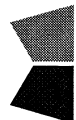
國內

<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:	HK 0594 / 24	項目經理簽署:	

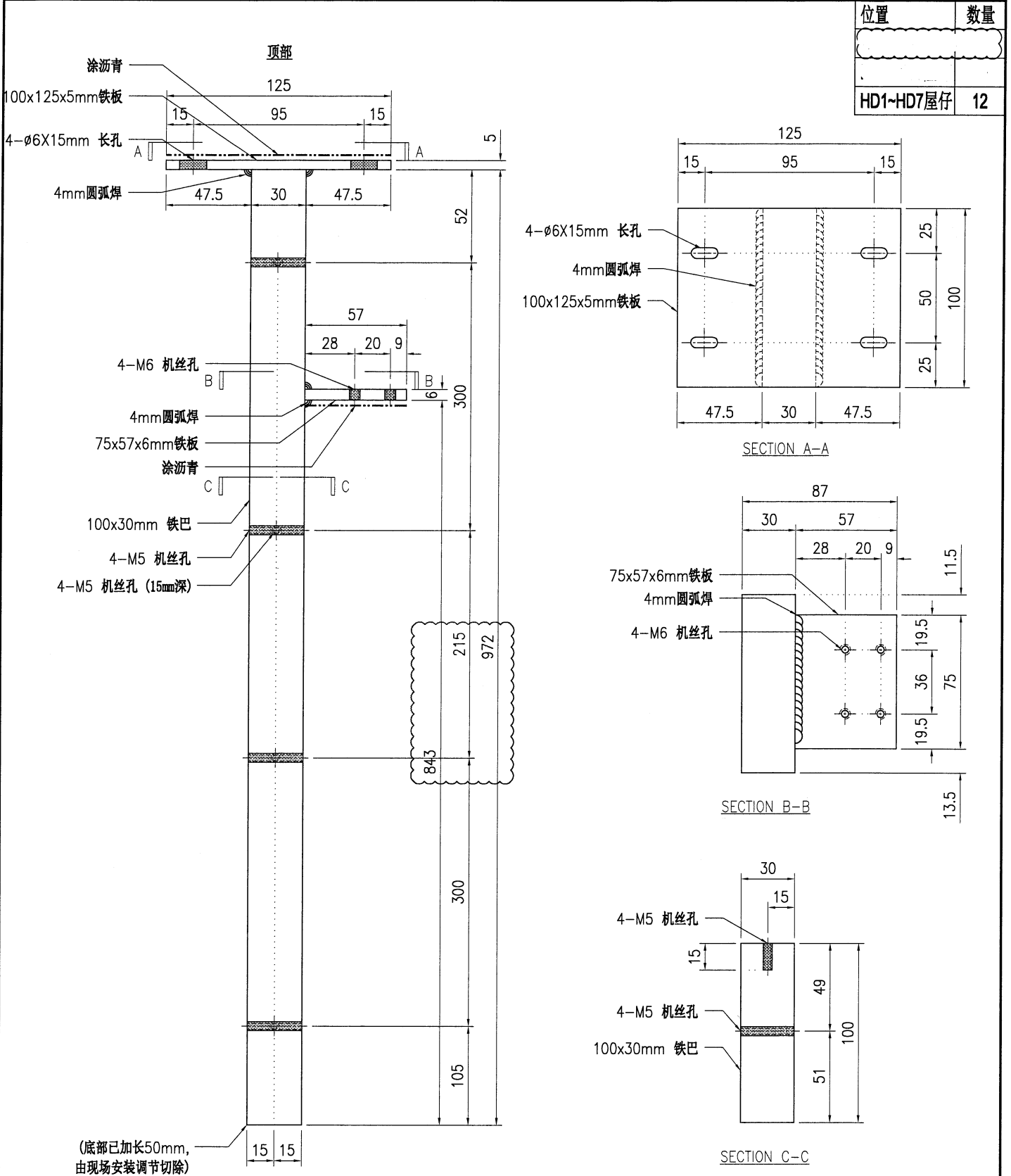
 <b>美特鋁質有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		工程號: J-853	計算: J. L.	日期: 28/3/2024	送呈: Joe
		地盤名稱: 香港延坪道 (第二期別墅)	核對:	日期:	副本:
<b>工厂用鐵件B. M. 表</b> A/C Code:		項目類別: Glass Balustrade-HD1~HD7 (UP拦截河)	批准:	日期:	版本: A
		<b>BM編號:</b> 總重量 (Kg): 1045.32			

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	A修改	J853-GB-ST-014L	J853-GB-ST-014L	100x30mm 铁巴	热浸锌	12		12	23.58	282.96	
2	A修改	J853-GB-ST-014R	J853-GB-ST-014R	100x30mm 铁巴	热浸锌	12		12	23.58	282.96	
3	A修改	J853-GB-ST-015L	J853-GB-ST-015L	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	23.42	140.52	
4	A修改	J853-GB-ST-015R	J853-GB-ST-015R	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	23.42	140.52	
5	A修改	J853-GB-ST-102	J853-GB-ST-102A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	7.78	46.68	
6	A修改	J853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	4.85	29.10	
7	A修改	J853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	3.90	23.40	
8	A修改	J853-GB-ST-105	J853-GB-ST-105A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	7.78	46.68	
9	A修改	J853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	4.85	29.10	
10	A修改	J853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	3.90	23.40	
總計:								72		1045.32	



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-014L
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-014L
版本	A	B			名称	铁件加工图
日期	20/03	28/03			批准	-
			采用	工厂	√	地盘
			颜色	热浸锌	材料	100x30mm 铁巴
					单件重量(kg)	23.58
					长度	-
					宽度	-



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。

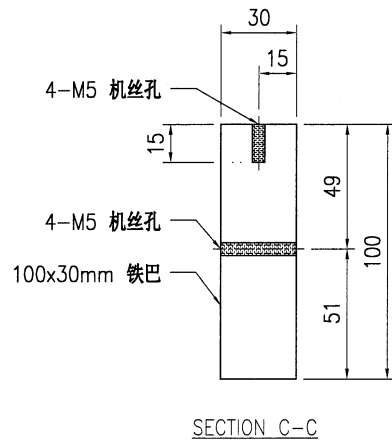
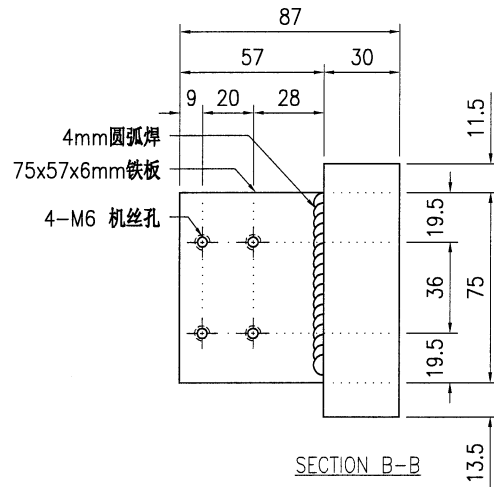
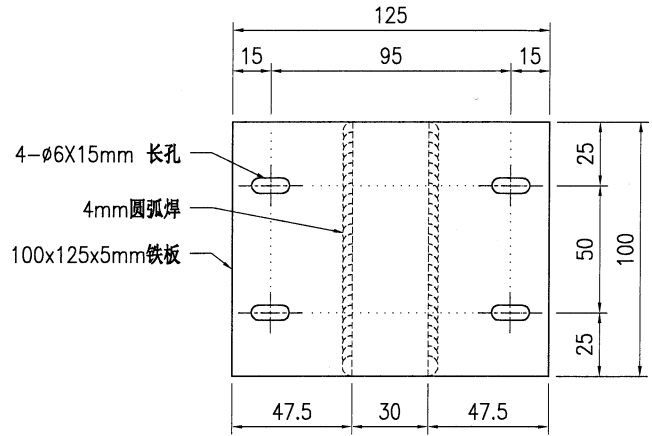
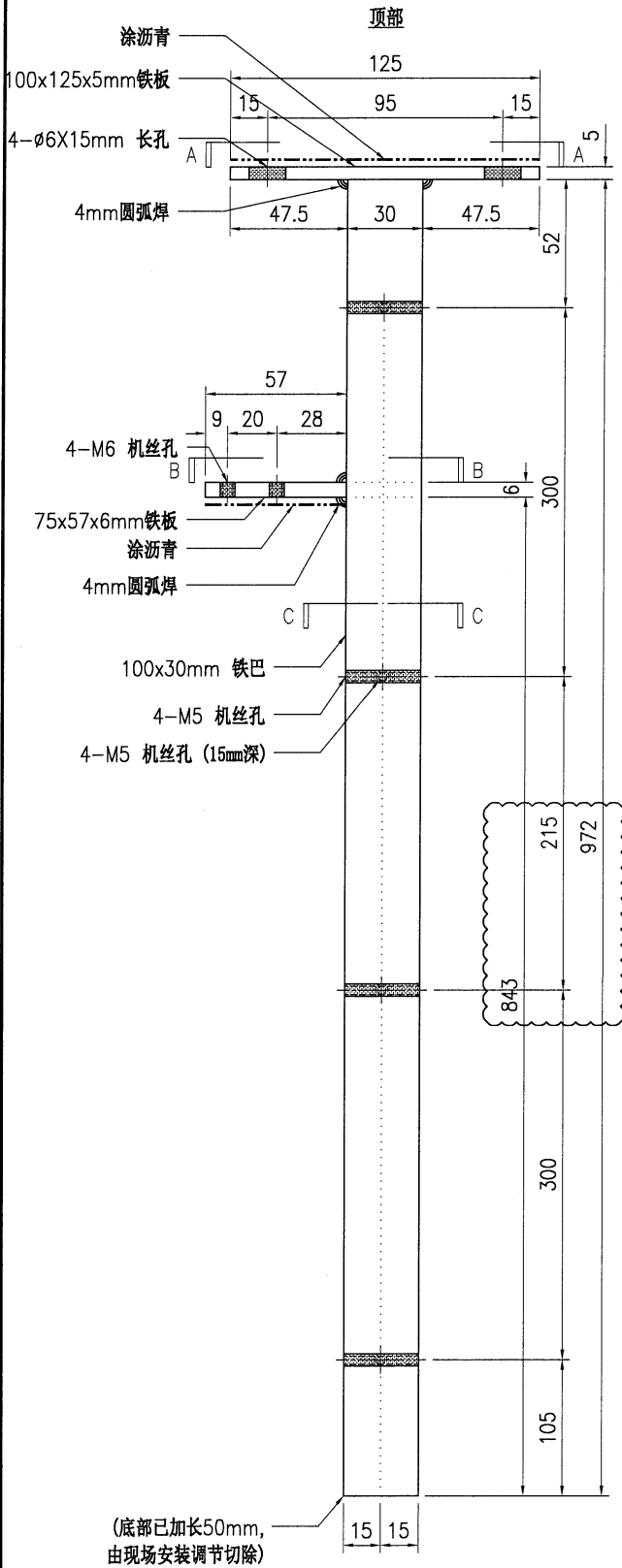


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-014R
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-014R
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	(23.58)	长度	-	宽度 -

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	20/03	28/03	颜色	热浸锌		

位置	数量
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 $\pm 0.5$ 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。

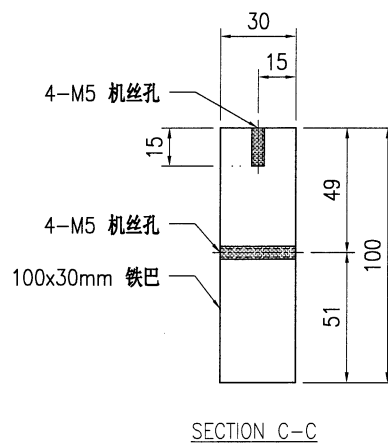
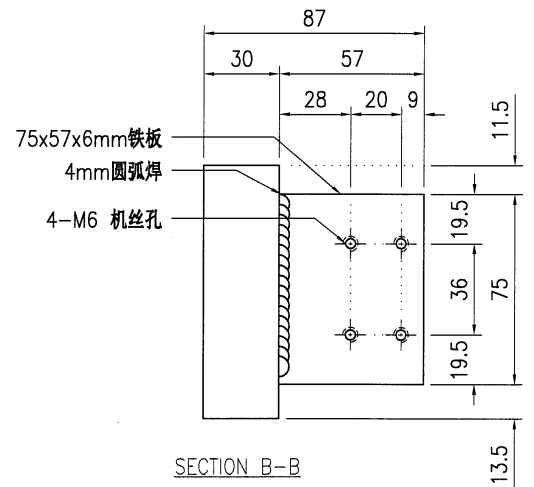
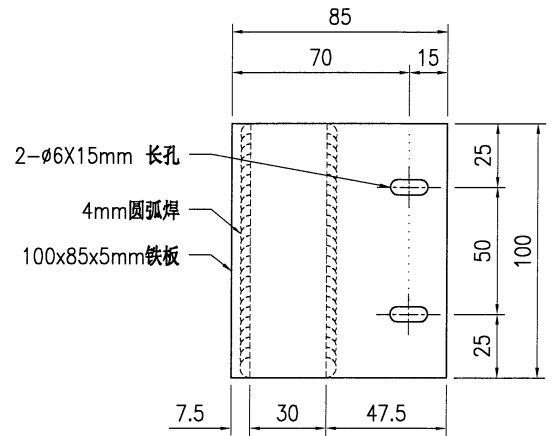
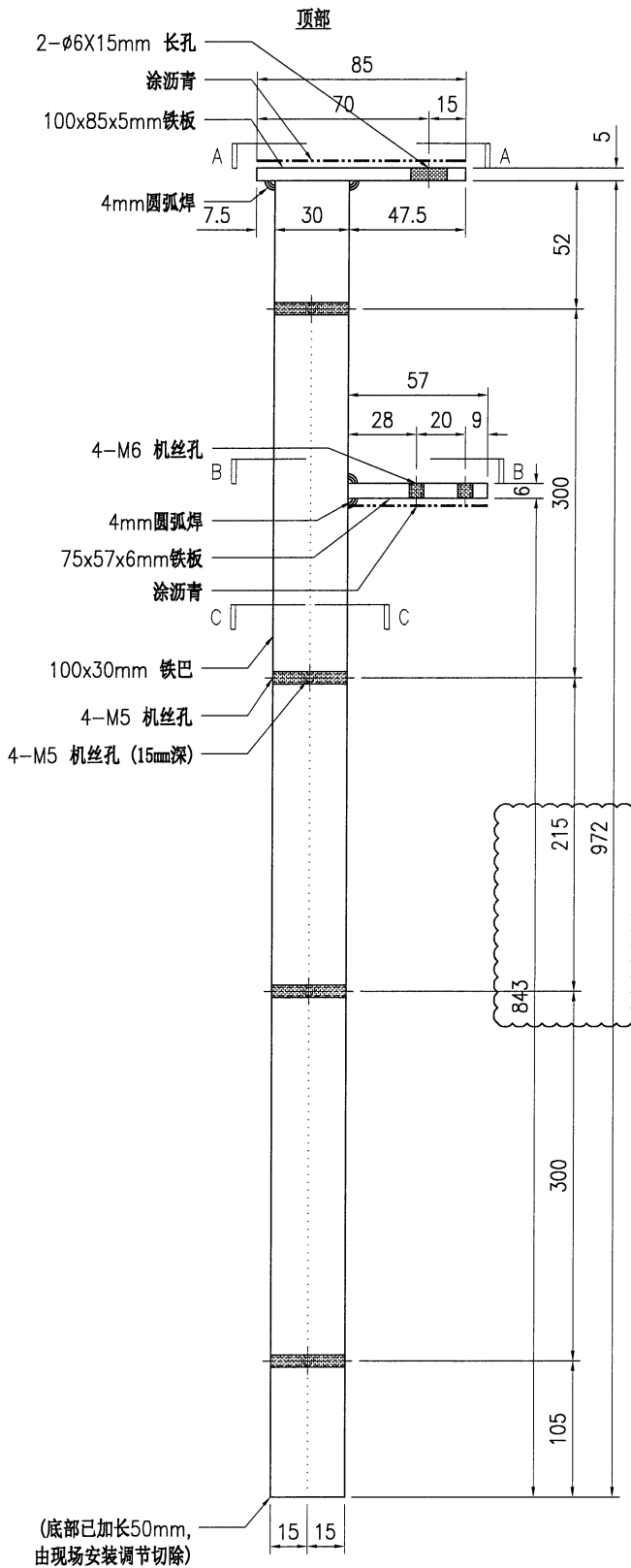


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-015L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-015L	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	(23.42)	长度	-	宽度	-

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	20/03	28/03	颜色	热浸锌		

位置	数量
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。

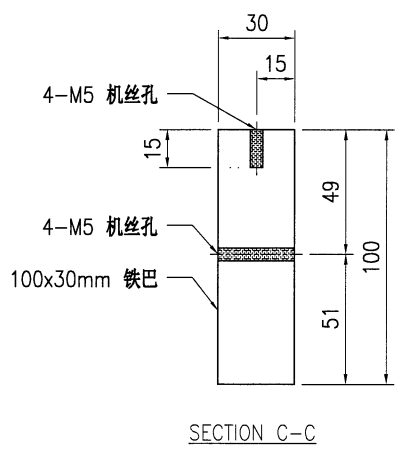
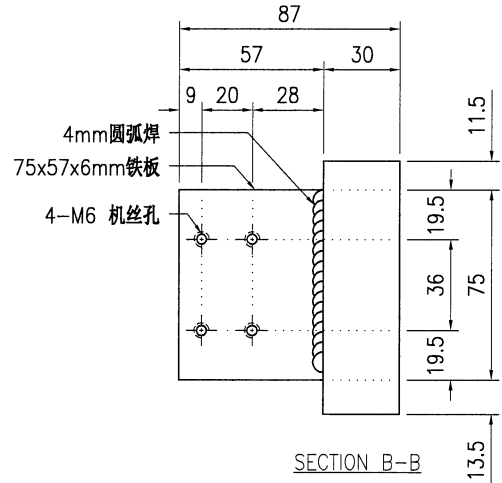
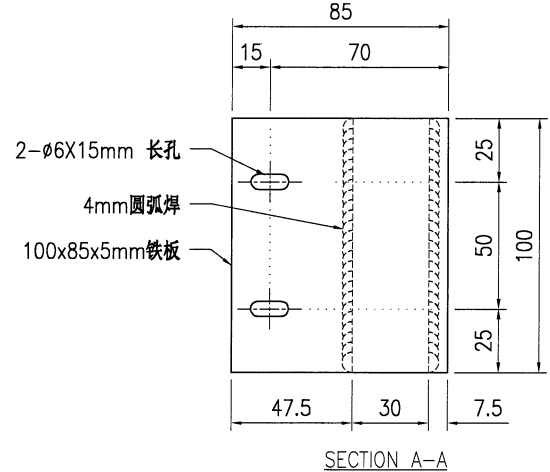
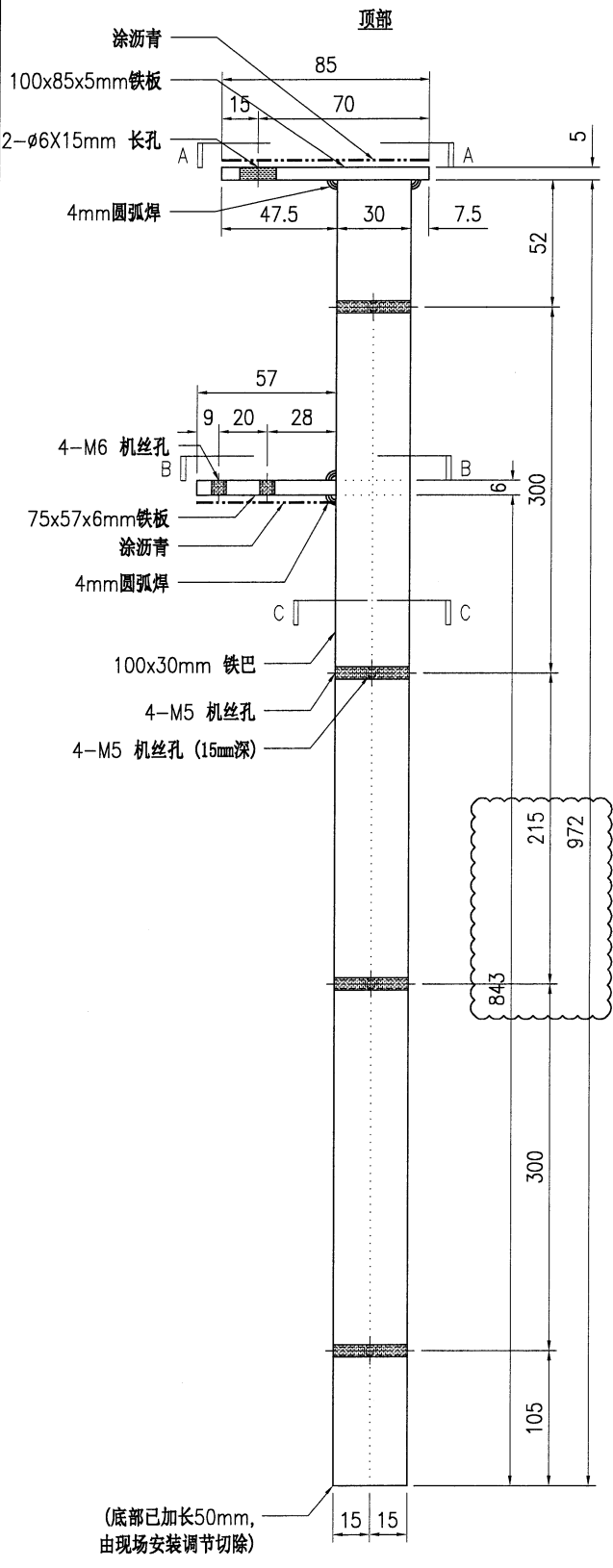


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-015R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-015R	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	(23.42)	长度	-	宽度	-

版本	A	B	采用	工厂	√	地盘
日期	20/03	28/03	颜色	热浸锌		

位置	数量
HD1~HD7屋仔	6



技术说明:

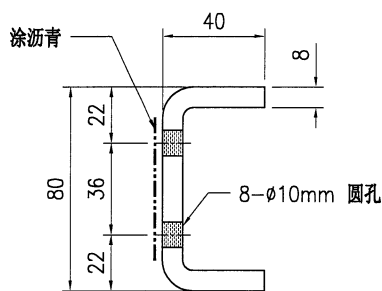
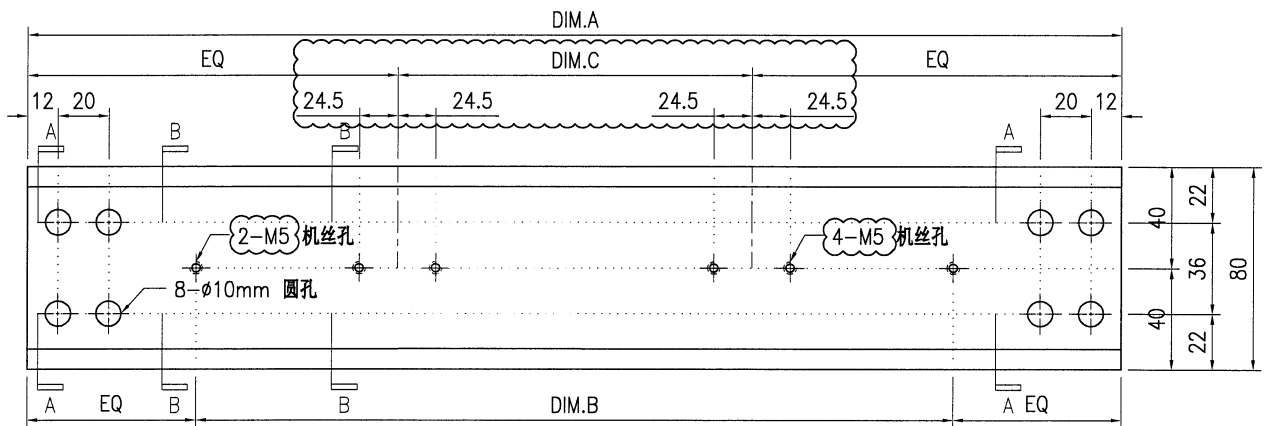
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. \* \* 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



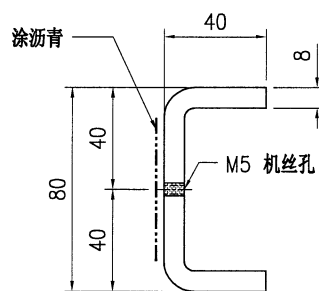


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	-							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-103							
版本	A	B	采用	工厂	√	地盘							
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-							
日期	20/03	28/03	颜色	热浸锌	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	位置	数量
J853-GB-ST-103A	563	400	205			-	4.85	HD1~HD8屋仔	5	HD1~HD7屋仔	6		
J853-GB-ST-103B	453	300	169			-	3.90	HD1~HD8屋仔	5	HD1~HD7屋仔	6		






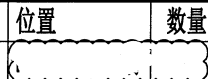
SECTION A-A

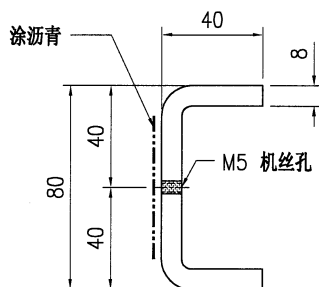
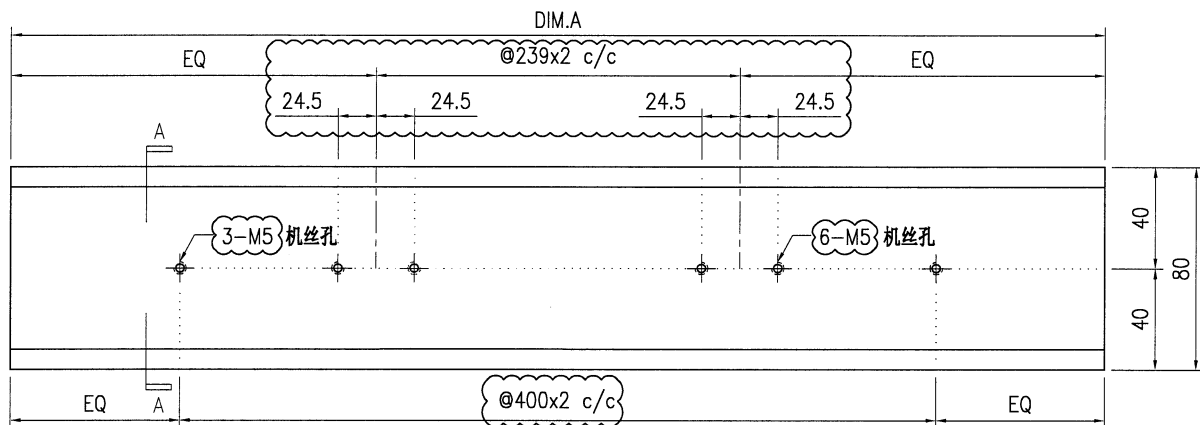


SECTION B-B

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 <b>J.L.</b>	20/03/24	物料号 -						
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 <b>J853-GB-ST-105</b>						
版本 <b>A</b>	采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘			名称 <b>铁件加工图</b>	批准 -	-	数量 -						
日期 <b>28/03</b>	颜色 热浸锌			材料 <b>80x40x8mm 铁槽</b>	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -						
物料编号 <b>J853-GB-ST-105A</b>	DIM.A <b>903</b>	DIM.B 	DIM.C 	DIM.D 	DIM.E 	数量 -	单件重量(kg) <b>7.78</b>	位置 	数量 	位置 	数量 	位置 <b>HD1~HD7屋仔</b>	数量 <b>6</b>



SECTION A-A

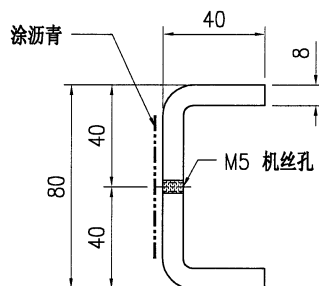
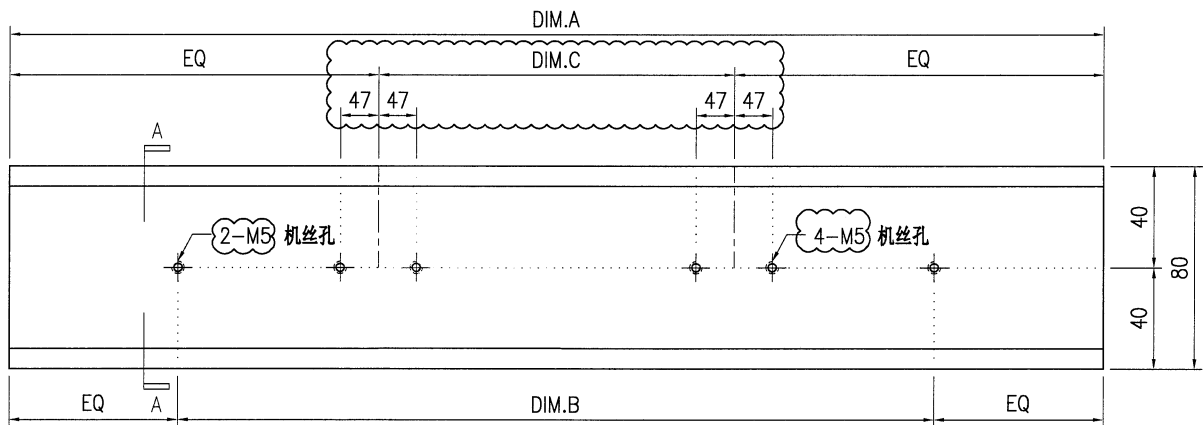
技术说明:

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.

工程号	J853	制图	J.L.	20/03/24	物料号	-							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-106							
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-						
日期	28/03	材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-						
		颜色	热浸锌			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	位置	数量
J853-GB-ST-106A	563	400	205			-	4.85					HD1~HD7屋仔	6
J853-GB-ST-106B	453	300	169			-	3.90					HD1~HD7屋仔	6



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。