

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

工程指示編號:	EI- 7509	修改版本:	-
	HK-0517		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row D (HDI-HDT) 卮欄 河廠用鐵件 (綠色)	日期:	21/03/2024

<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.  
廠驗輝: 10% 磁粉, 10% 目測  
驗輝報告: Superstructure - Glass Balustrade for Houses.

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:	HK0517/24	項目經理簽署:	

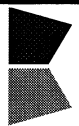
# 延坪道(第二期別墅)-Glass Balustrade-工厂用铁件分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期別墅)      ROW D (HD1~HD7)

UP 欄河

日期: 20-Mar-24

序号	部件图编号							总数量	备注
		HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7		
1	J853-GB-ST-014L	2	2	2	2	2	2	12	
2	J853-GB-ST-014R	2	2	2	2	2	2	12	
3	J853-GB-ST-015L	1	1	1	1	1	1	6	
4	J853-GB-ST-015R	1	1	1	1	1	1	6	
5	J853-GB-ST-102A	1	1	1	1	1	1	6	
6	J853-GB-ST-103A	1	1	1	1	1	1	6	
7	J853-GB-ST-103B	1	1	1	1	1	1	6	
8	J853-GB-ST-105A	1	1	1	1	1	1	6	
9	J853-GB-ST-106A	1	1	1	1	1	1	6	
10	J853-GB-ST-106B	1	1	1	1	1	1	6	
		12	12	12	12	12	12	72	



美特鋁質有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工厂用鐵件B.M.表

B.M.編號:

工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	20/3/2024	送呈:	Joe
地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
項目類別:	Glass Balustrade-HD1~HD7(UP#	批准:		日期:		版本:	
A/C Code:	UP#			總重量(Kg):	1172.40		

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		853-GB-ST-014	J853-GB-ST-014L	100x30mm 铁巴	热浸锌	12		12	27.11	325.32	
2		853-GB-ST-014	J853-GB-ST-014R	100x30mm 铁巴	热浸锌	12		12	27.11	325.32	
3		853-GB-ST-015	J853-GB-ST-015L	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	26.95	161.70	
4		853-GB-ST-015	J853-GB-ST-015R	100x30mm 铁巴	热浸锌	6		6	26.95	161.70	
5		853-GB-ST-102	J853-GB-ST-102A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	7.78	46.68	
6		853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	4.85	29.10	
7		853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	3.90	23.40	
8		853-GB-ST-104	J853-GB-ST-105A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	7.78	46.68	
9		853-GB-ST-104	J853-GB-ST-106A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	4.85	29.10	
10		853-GB-ST-104	J853-GB-ST-106B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	3.90	23.40	
					總計:			72		1172.40	

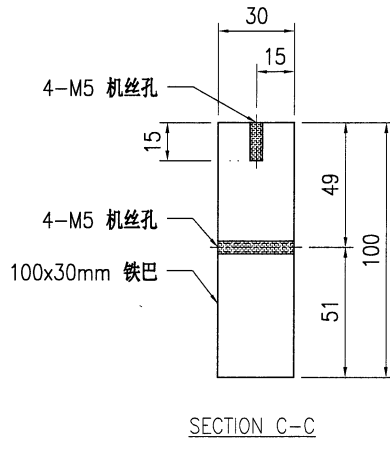
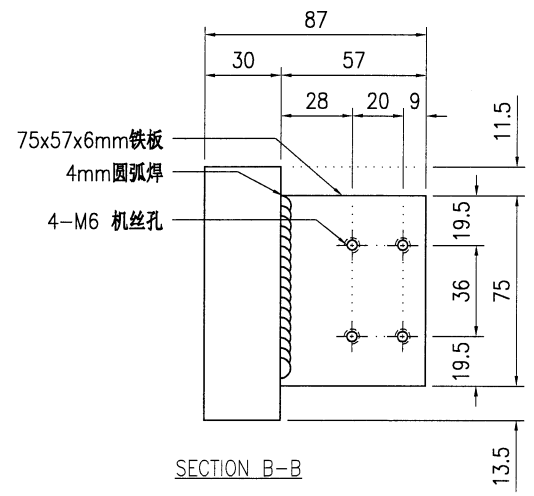
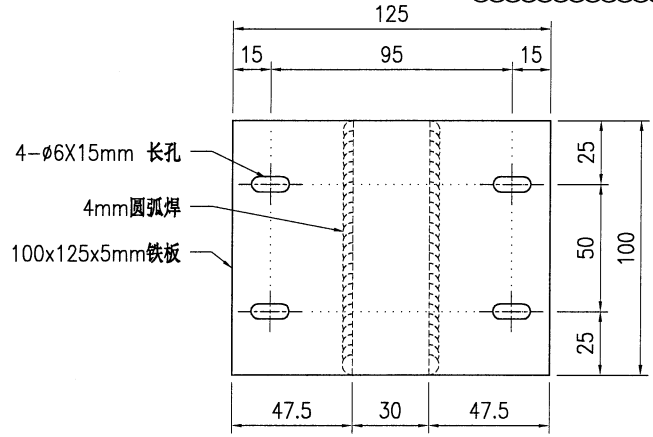
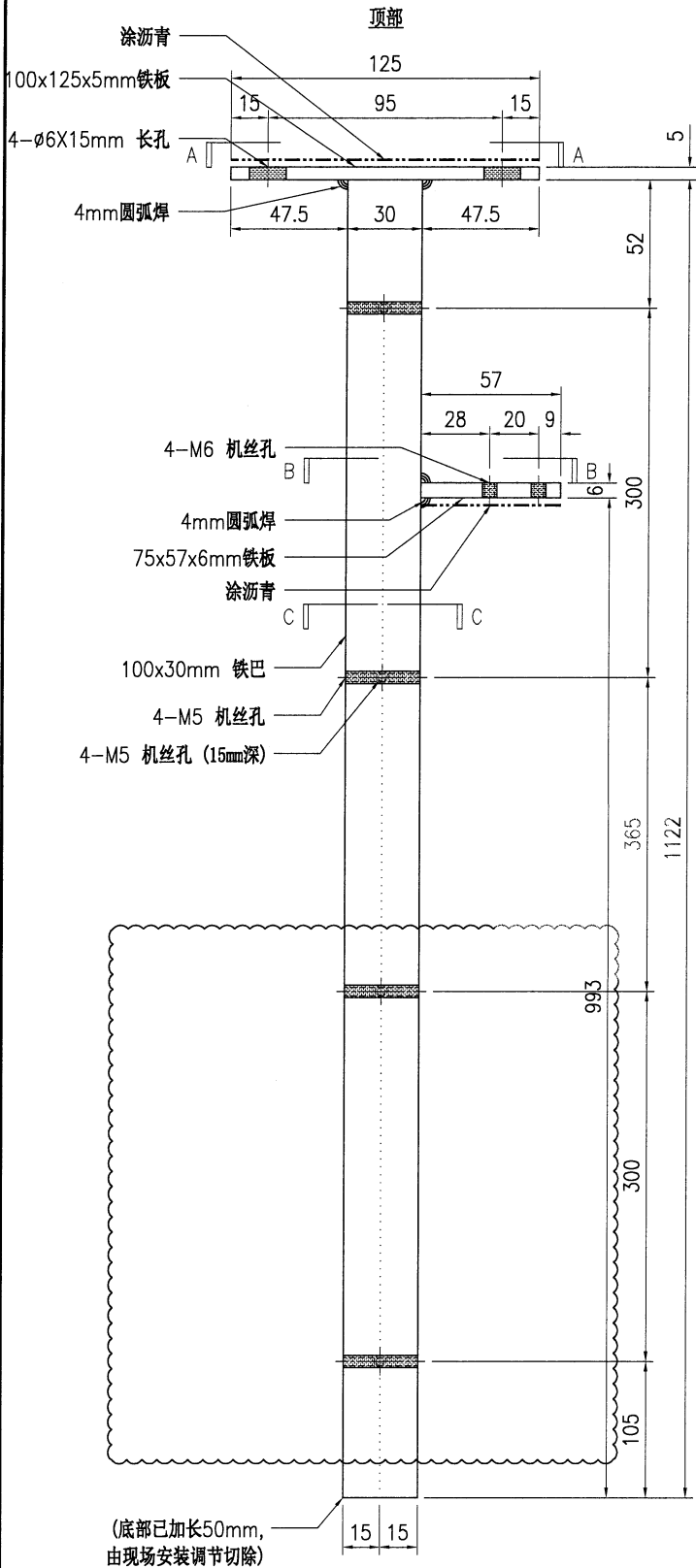


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	27.11	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	20/03	颜色	热浸锌			

位置	数量
HD1~HD7屋仔	12



技术说明:

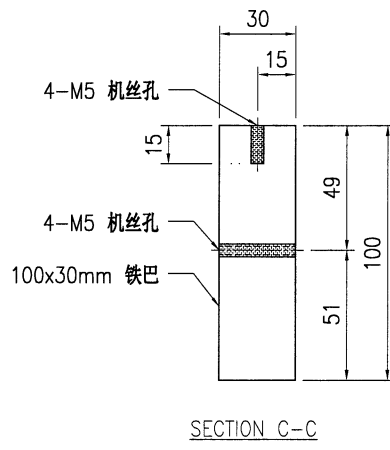
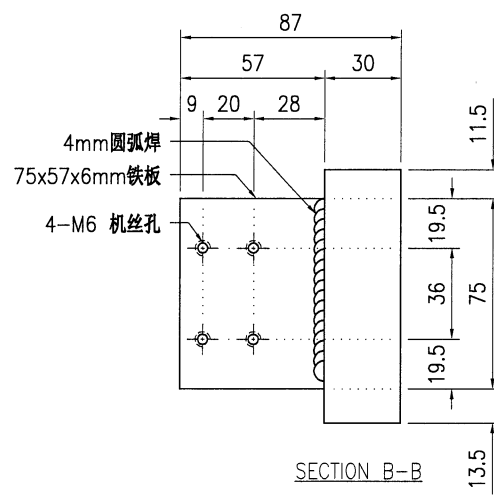
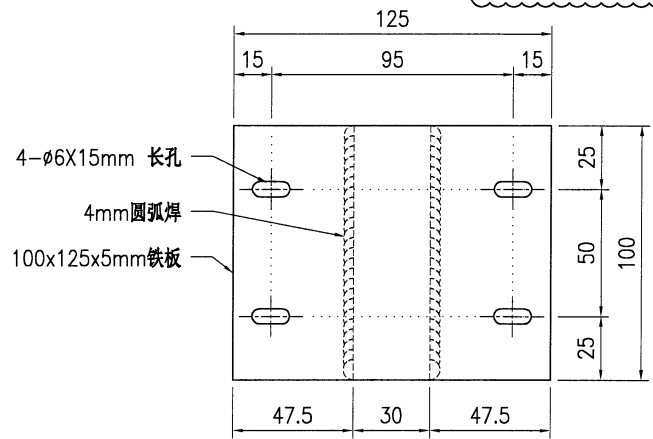
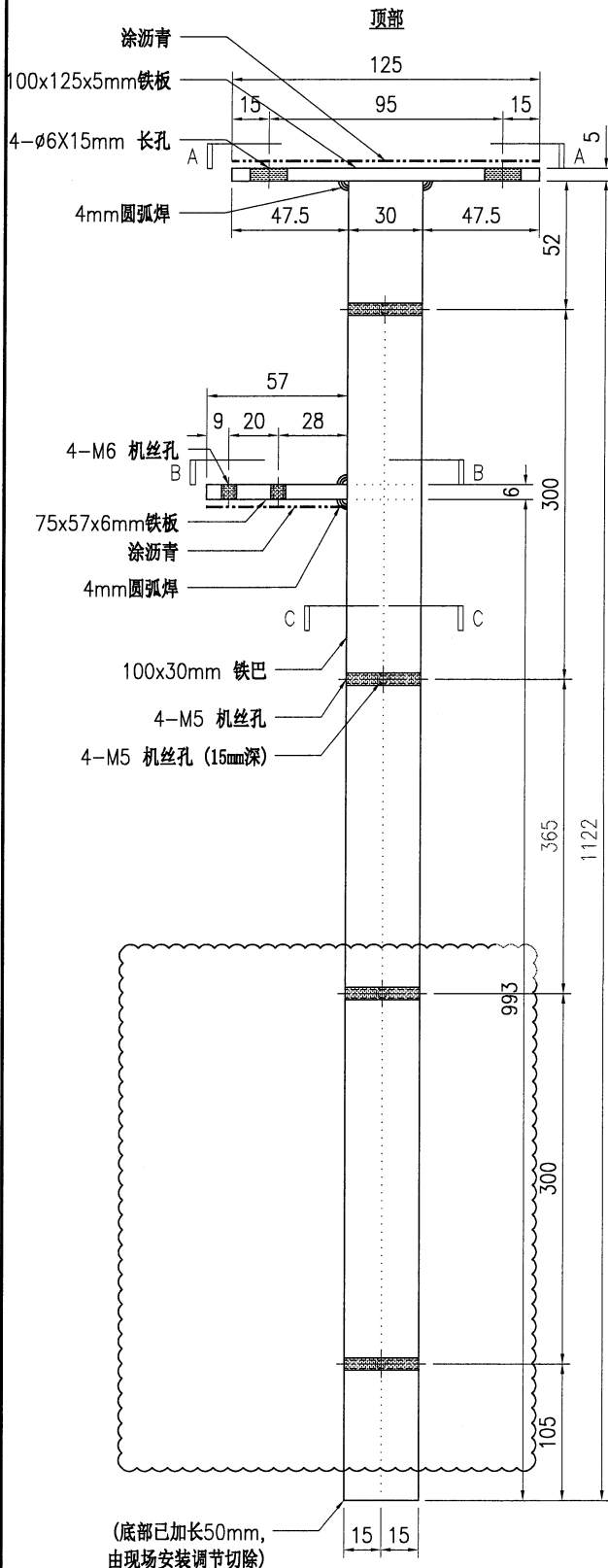
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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)	27.11		长度	-
版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	20/03	颜色	热浸锌		宽度	-

位置	数量
HD1~HD7屋仔	12



技术说明:

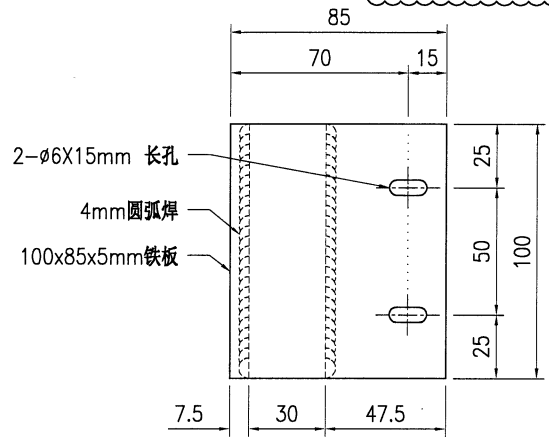
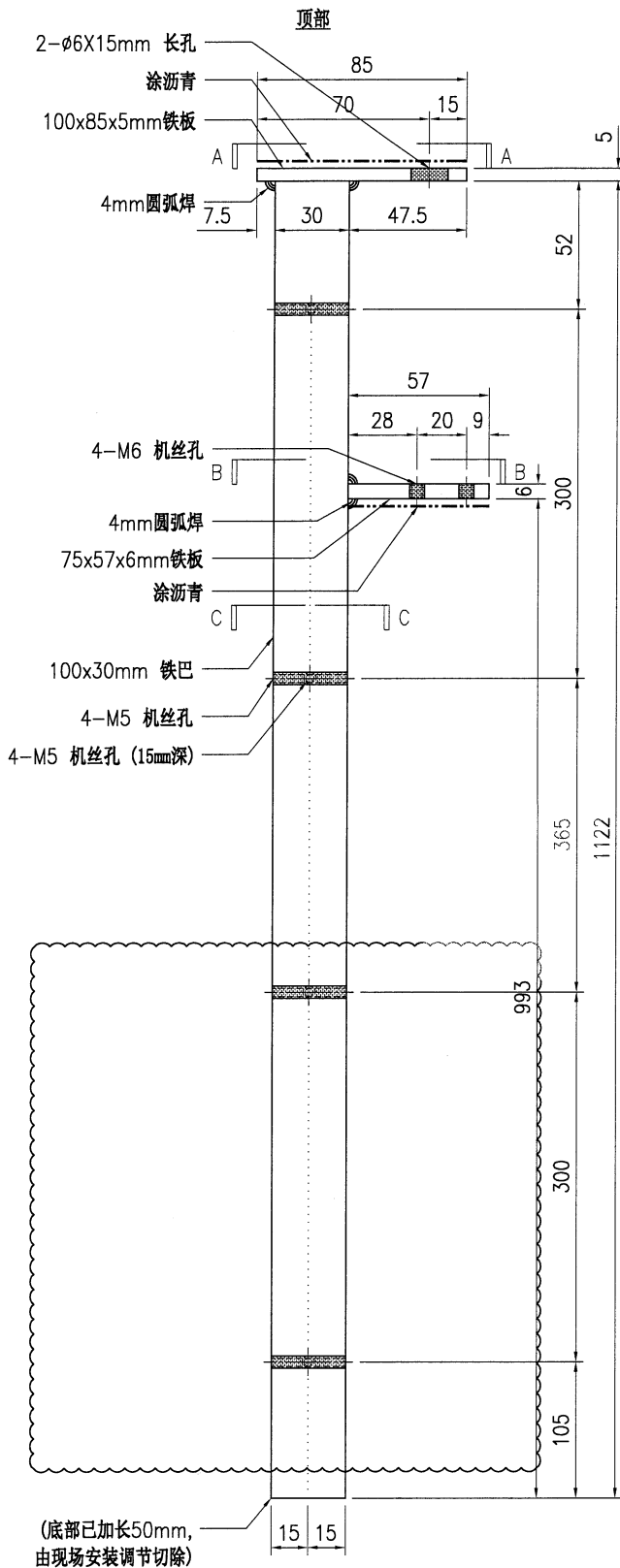
1. 所需材料为: 铁件 ; 等级为: S275 ;
  2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



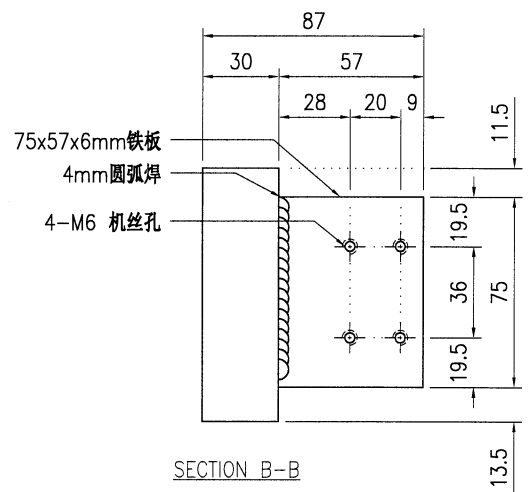
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-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)	26.95		长度	-
版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	20/03	颜色	热浸锌			

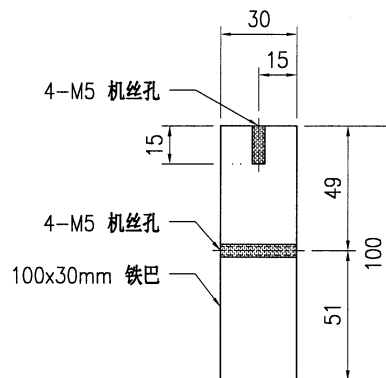
位置	数量
HD1~HD7屋仔	6



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

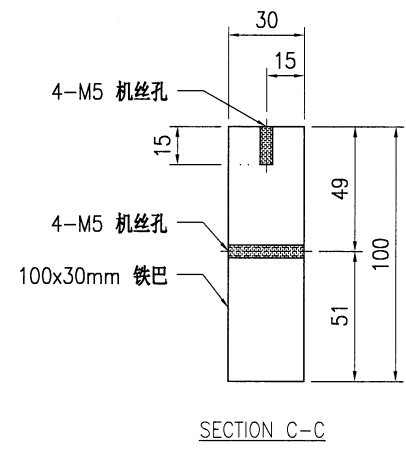
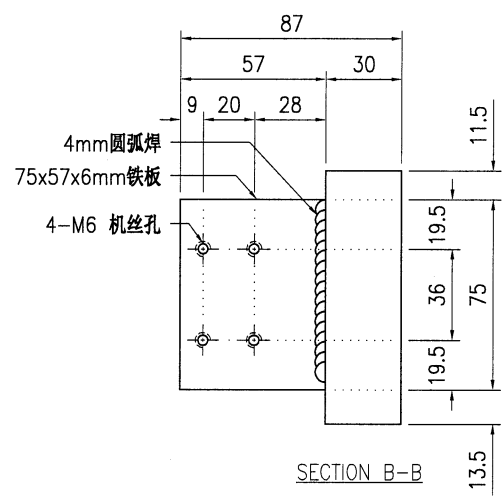
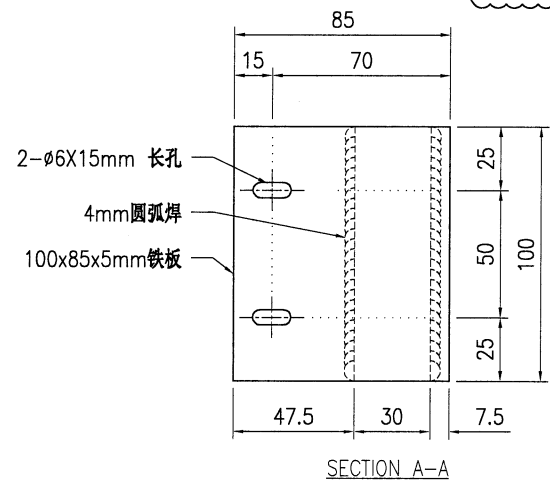
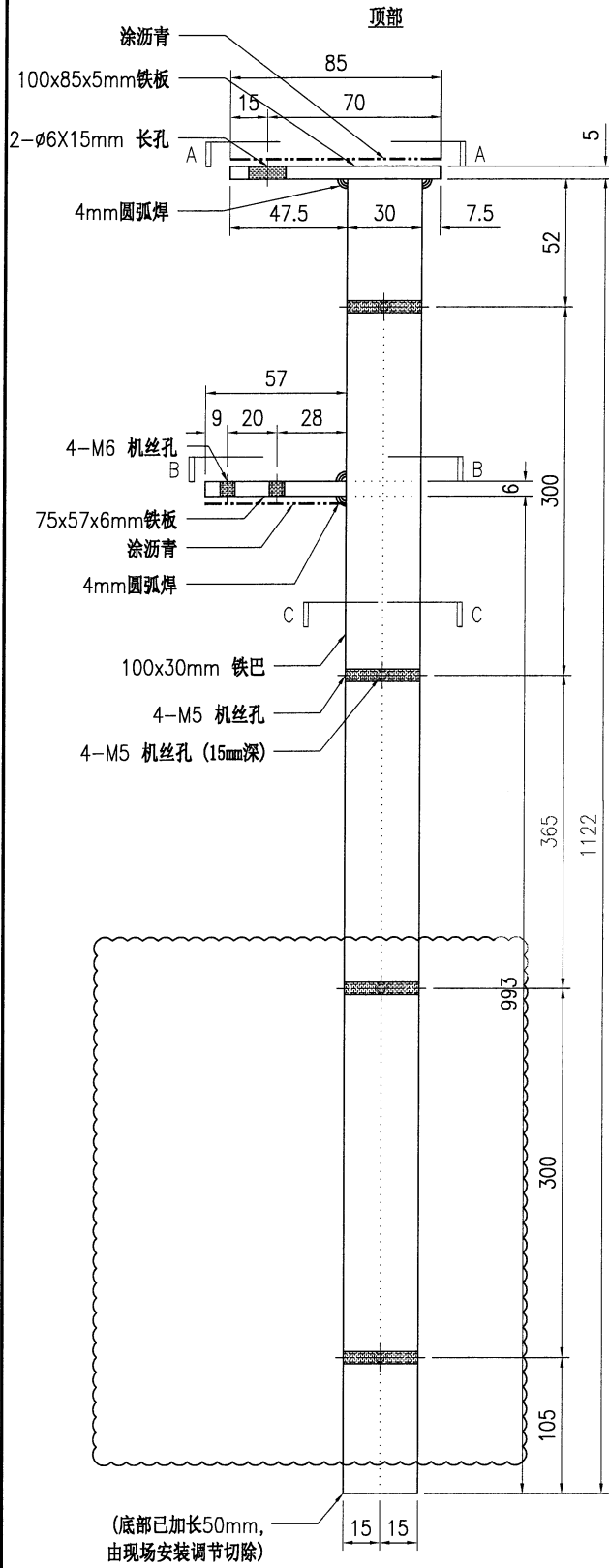
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。




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

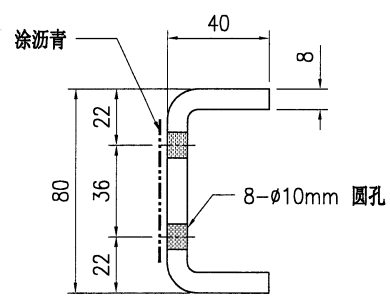
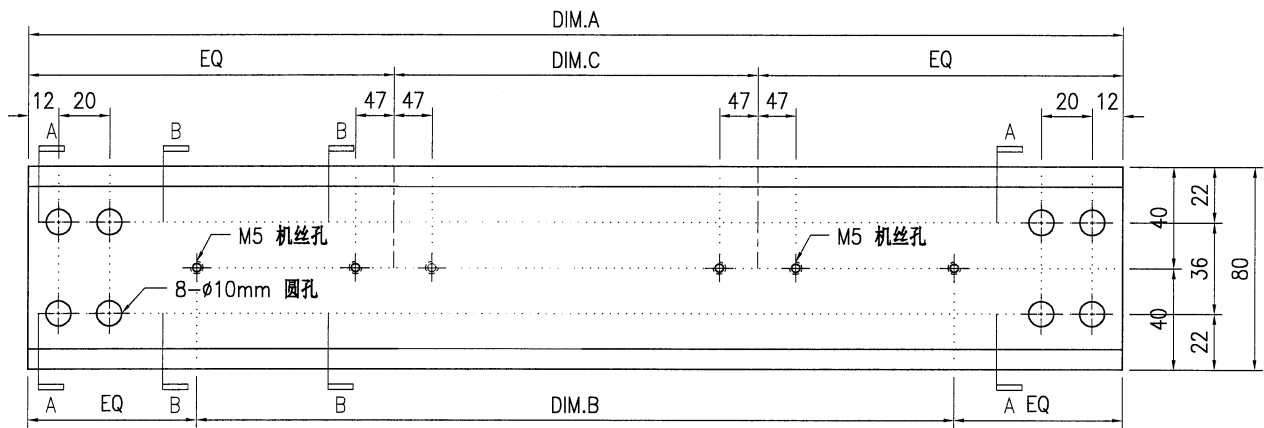
工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-015R
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-015R
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	26.95		长度	-
版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	20/03	颜色	热浸锌			

位置	数量
HD1~HD7屋仔	6

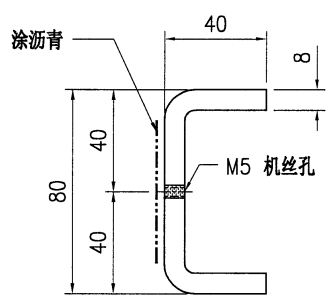


技术说明:  
 1. 所需材料为: 铁件 ; 等级为: S275 ;  
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;  
 4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

 <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. 14/12/23 复核 - - 批准 - -	物料号 - 图号 J853-GB-ST-102 数量 -
版本 A 日期 20/03	采用 工厂 √ 颜色 热浸锌	名称 铁件加工图 材料 80x40x8mm 铁槽	数量 - 单件重量(kg) 7.78	位置 数量 位置	数量 位置 数量	位置 数量 位置
物料编号 J853-GB-ST-102A DIM.A 903 DIM.B 500 DIM.C 334 DIM.D DIM.E	数量 - 单件重量(kg) 7.78		位置 数量 位置	数量 位置 数量	位置 数量 位置	数量 位置 数量




SECTION A-A

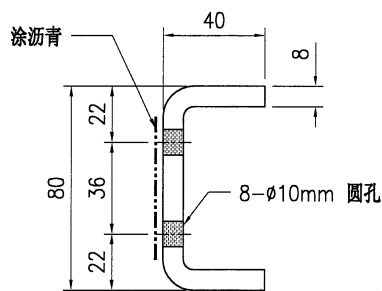
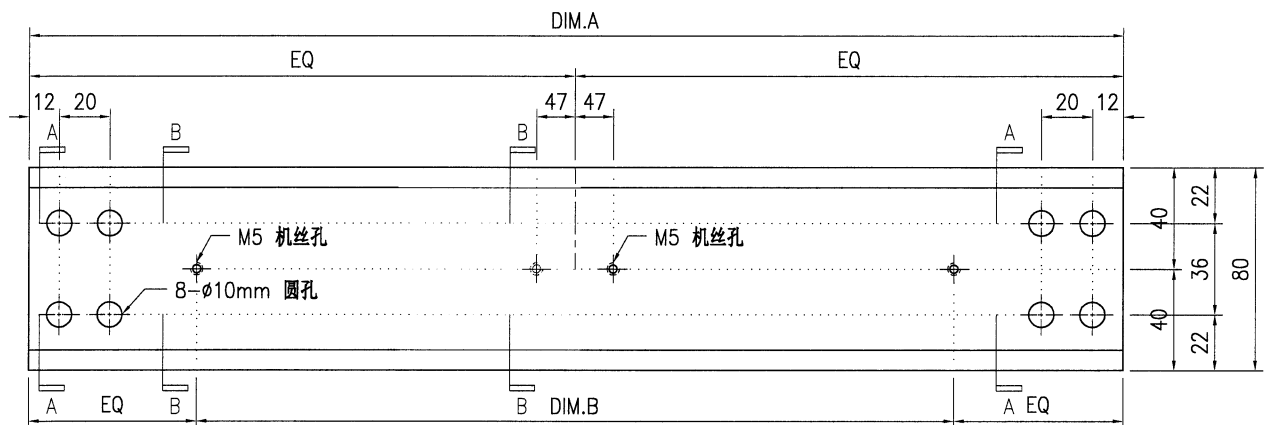


SECTION B-B

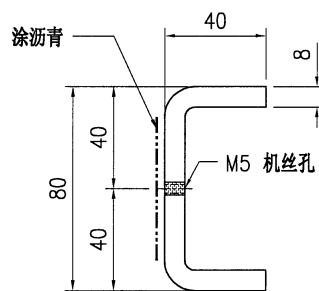
技术说明:

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 J.L.	14/12/23	物料号 -						
采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘 <input type="checkbox"/>				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 <b>J853-GB-ST-103</b>						
版本 <b>A</b>	日期 20/03			名称 铁件加工图	批准 -	-	数量 -						
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				-	4.85					HD1~HD7屋仔	6
J853-GB-ST-103B	453	300				-	3.90					HD1~HD7屋仔	6



SECTION A-A



SECTION B-B

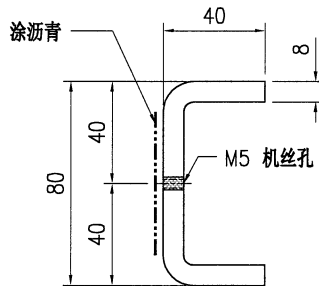
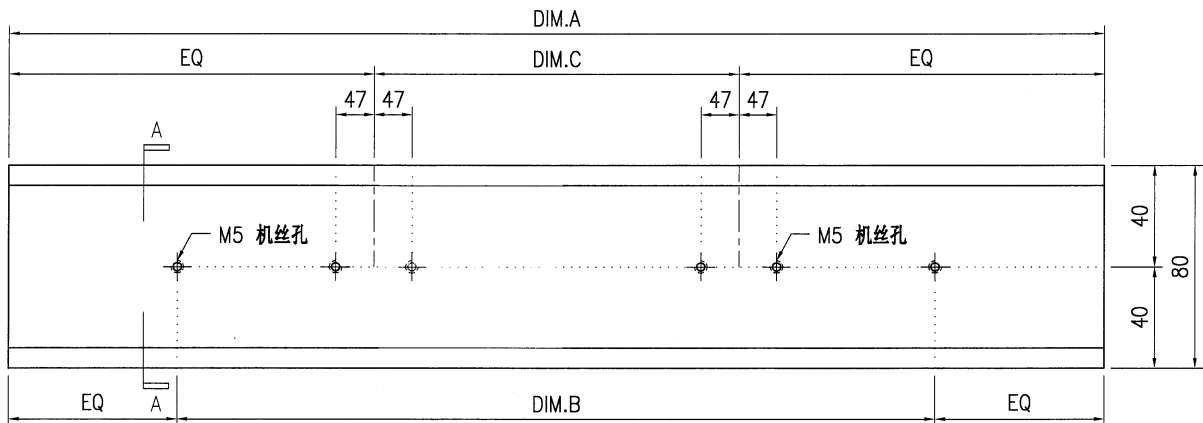
技术说明:

1. 所需材料: 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.	20/03/24	物料号	-								
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-105								
版本		名称	铁件加工图	批准	-	-								
日期		材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度 - 宽度 -								
采用	工厂	√	地盘											
颜色	热浸锌	数量		单件重量(kg)	7.78	位置								
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	位置	数量	位置	数量	位置	数量		
J853-GB-ST-105A	903	500	334			-							HD1~HD7屋仔	6



SECTION A-A

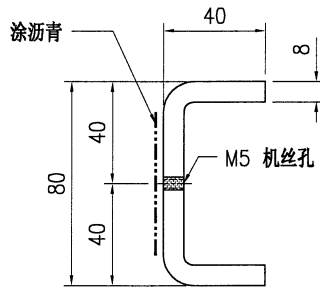
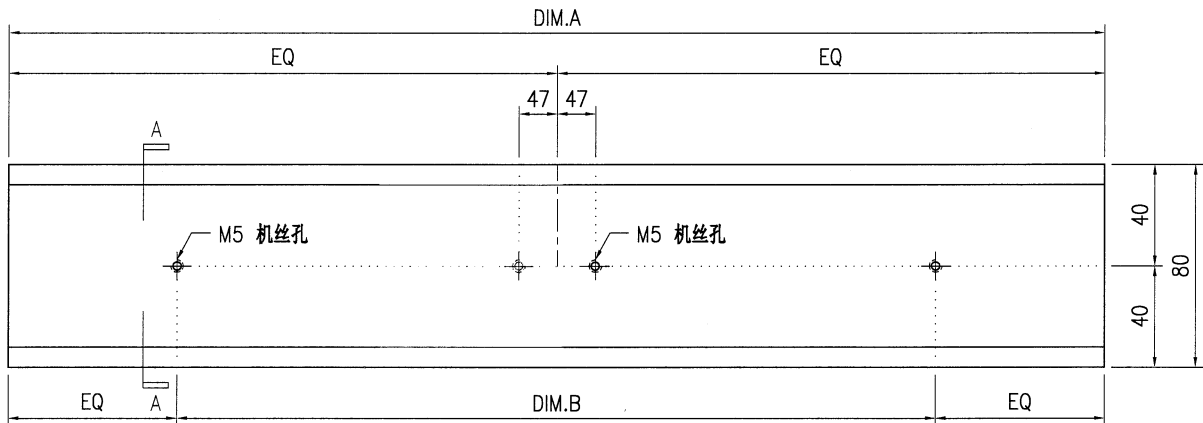
技术说明:

- 1.所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
- 2.外形尺寸允许偏差为±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		工程号	J853	制图	J.L.	20/03/24	物料号	-
日期		颜色	热浸锌				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-106
							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	位置	数量
J853-GB-ST-106A	563	400				-	4.85					HD1~HD7屋仔	6
J853-GB-ST-106B	453	300				-	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±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。