

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- 7511	修改版本:	A
	HK-0595		
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:	HBI-HB8 up 欄河廠 用鐵件修改 (黃色)	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 加工圖, 請按此版本 EI 加工生產 GMS 鐵件, 送美特廠.

完成上列要求日期: 20/4/2024

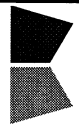
國內

<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:	HK0595/24	項目經理簽署:	



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

工厂用鐵件B.M.表

BIM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-HB1~HB8 (UP栏杆)	批准:		日期:		版本:	A
A/C Code:		總重量(Kg):		1232.84			

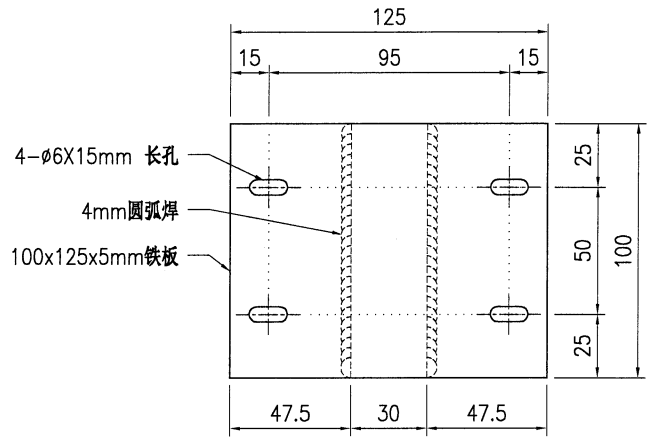
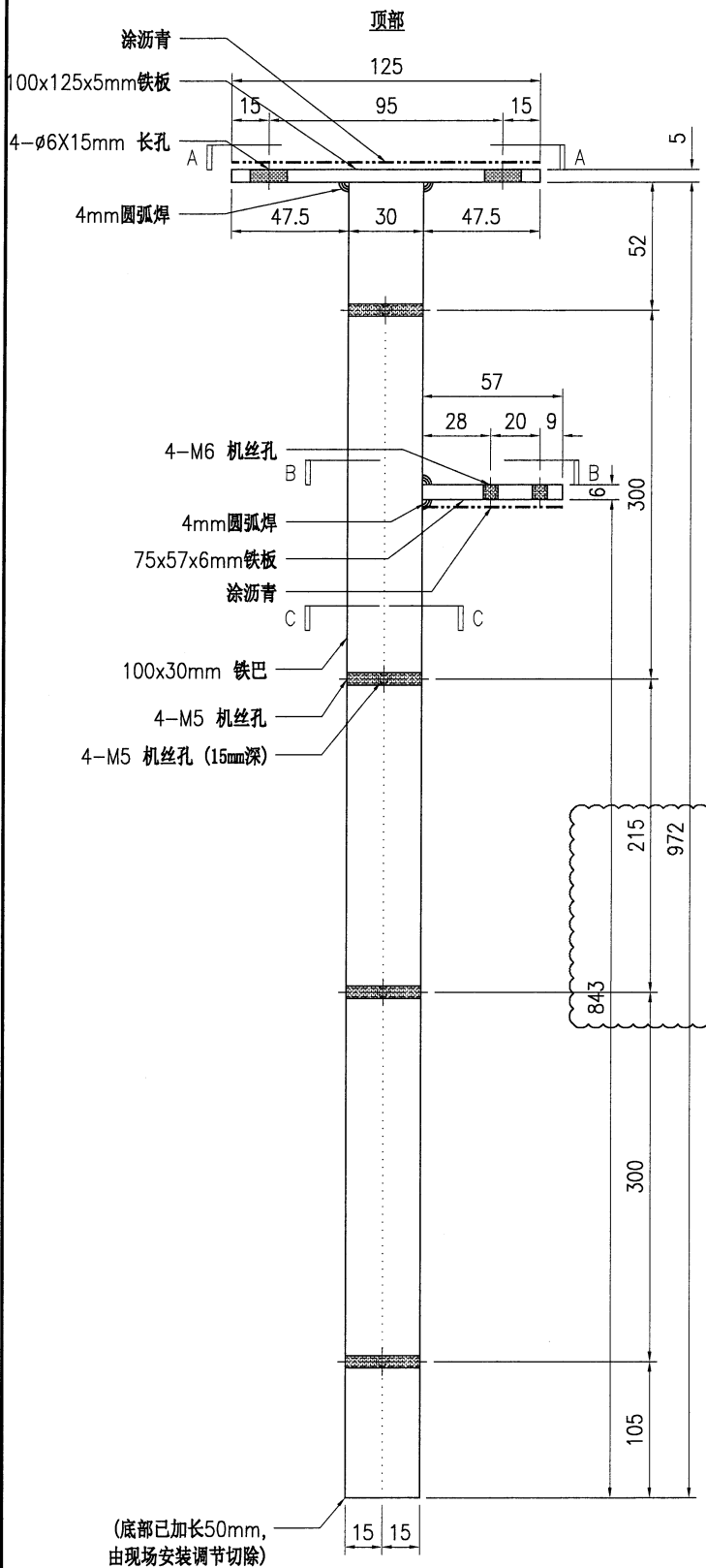
序號	修改標示	加工圖号	鐵件编号	鐵件名稱	顏色	數量(件)			重量(Kg)		備註
						實用	後備	總數	單件	總重量	
1	A修改	J853-GB-ST-014L	J853-GB-ST-014L	100x30mm 铁巴	热浸锌	14		14	23.58	330.12	
2	A修改	J853-GB-ST-014R	J853-GB-ST-014R	100x30mm 铁巴	热浸锌	14		14	23.58	330.12	
3	A修改	J853-GB-ST-015L	J853-GB-ST-015L	100x30mm 铁巴	热浸锌	7		7	23.42	163.94	
4	A修改	J853-GB-ST-015R	J853-GB-ST-015R	100x30mm 铁巴	热浸锌	7		7	23.42	163.94	
5	A修改	J853-GB-ST-102	J853-GB-ST-102A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	7		7	7.78	54.46	
6	A修改	J853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	14		14	4.85	67.90	
7	A修改	J853-GB-ST-105	J853-GB-ST-105A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	7		7	7.78	54.46	
8	A修改	J853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	14		14	4.85	67.90	
總計:								84		1232.84	



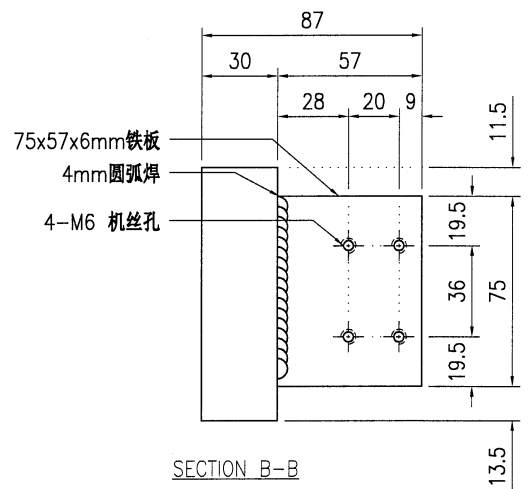
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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	-

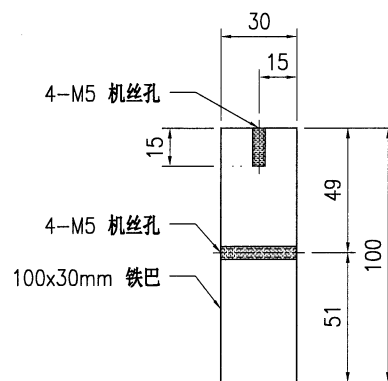
位置	数量
HB1~HB8屋仔	14



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 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 mm, 累计偏差为 ± 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 ± 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。

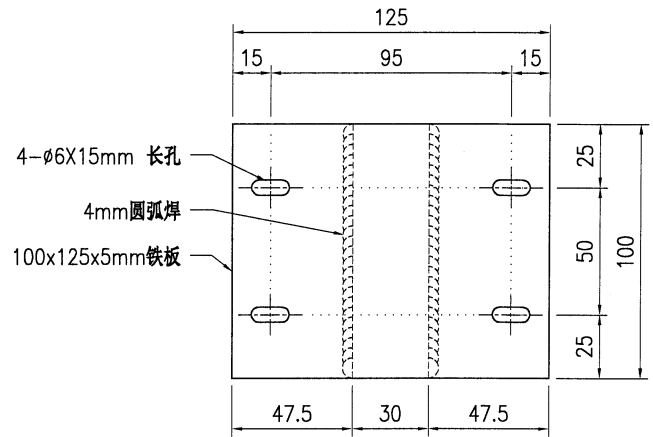
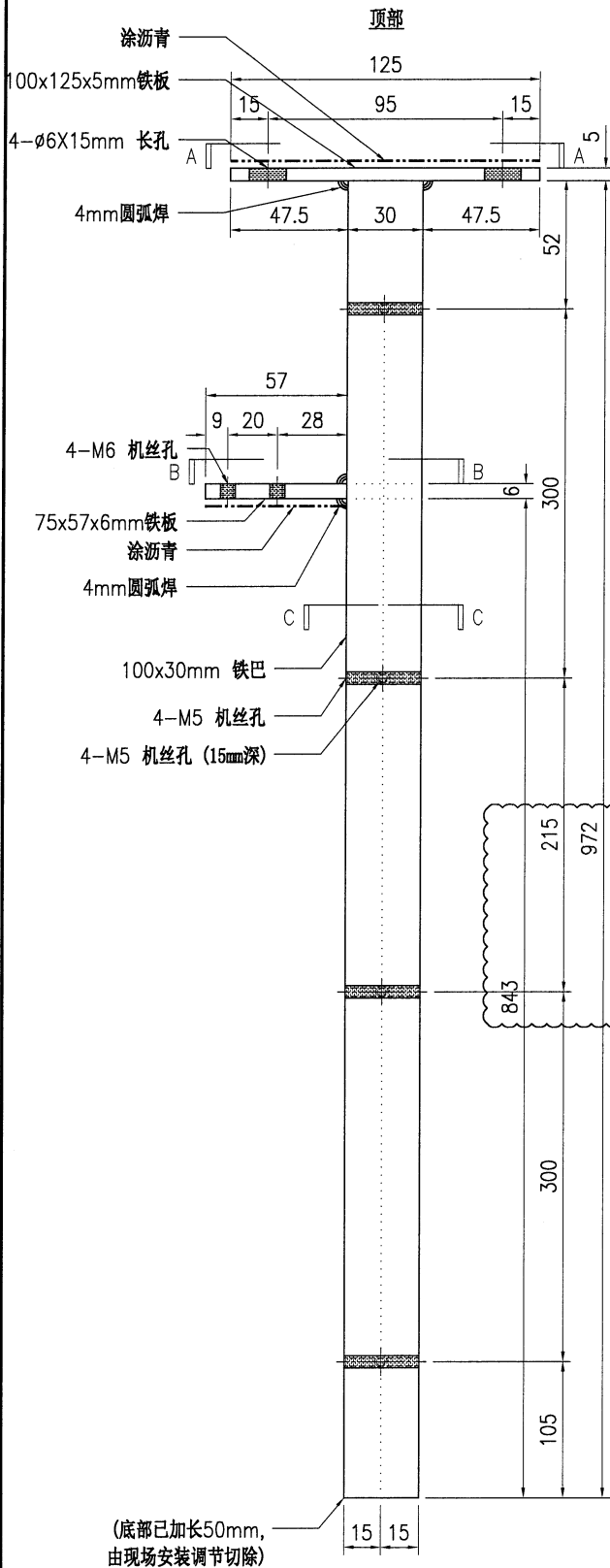


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

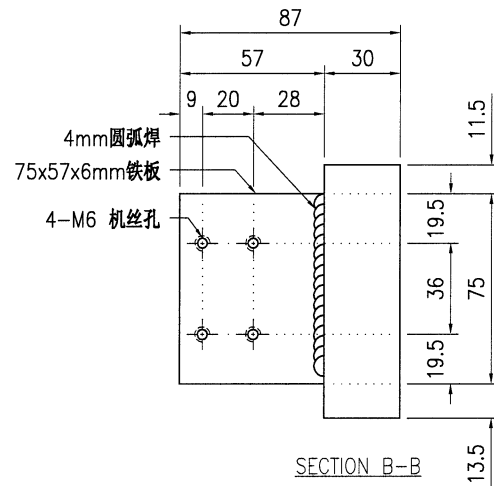
工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	J853-GB-ST-014R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-014R	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	(23.58)	长度	-	宽度	-

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

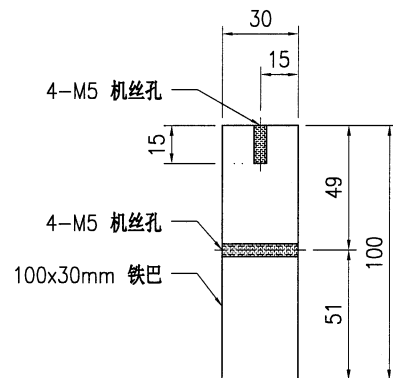
位置	数量
HB1~HB8屋仔	14



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 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 mm, 累计偏差为 ± 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 ± 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。

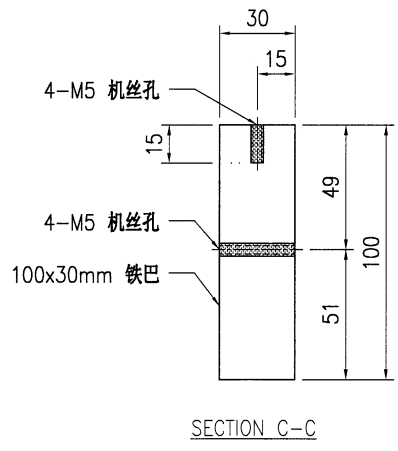
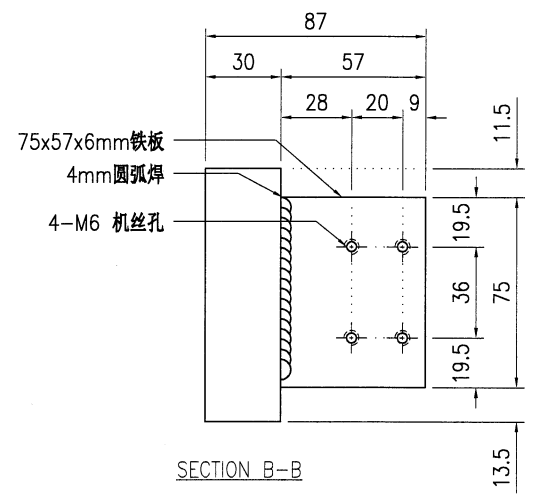
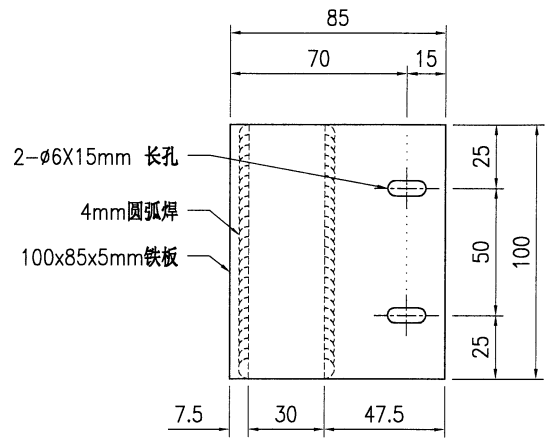
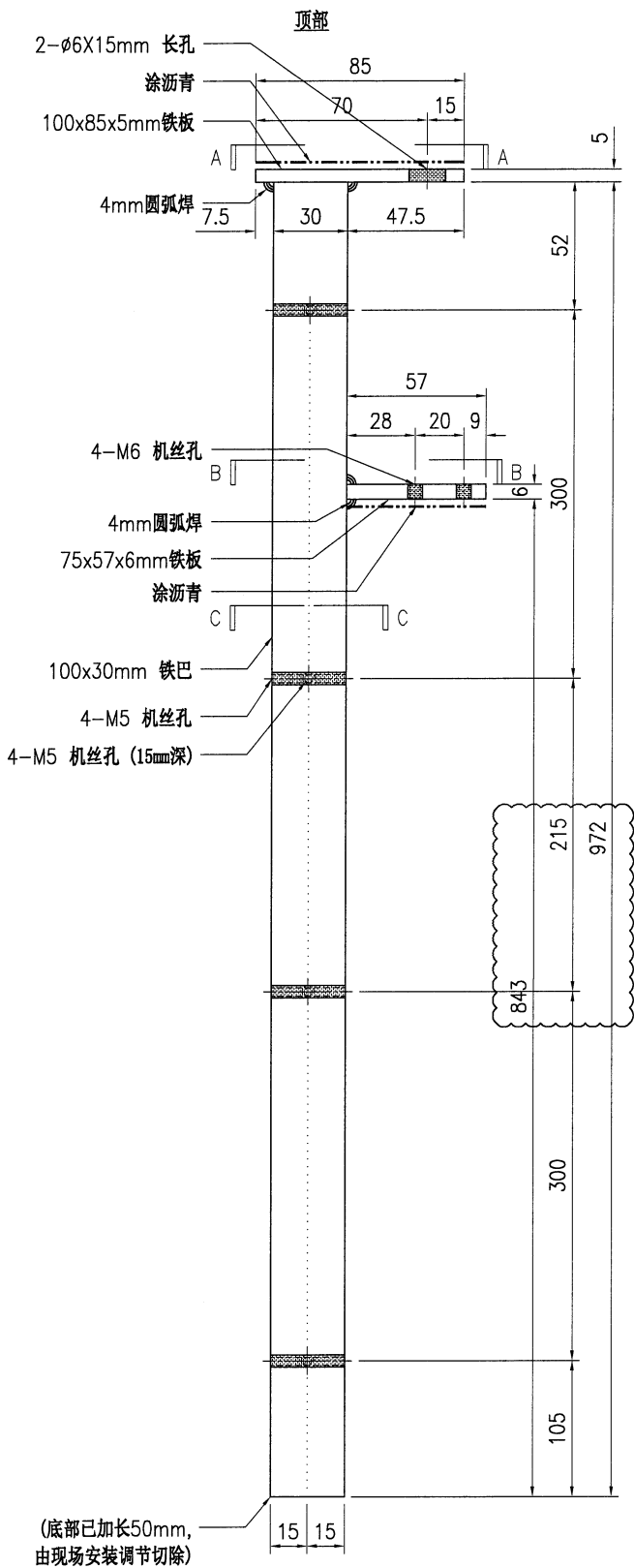


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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
HB1~HB8屋仔	7



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 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 mm, 累计偏差为 ± 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 ± 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。

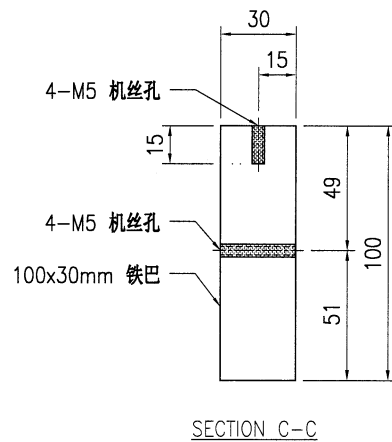
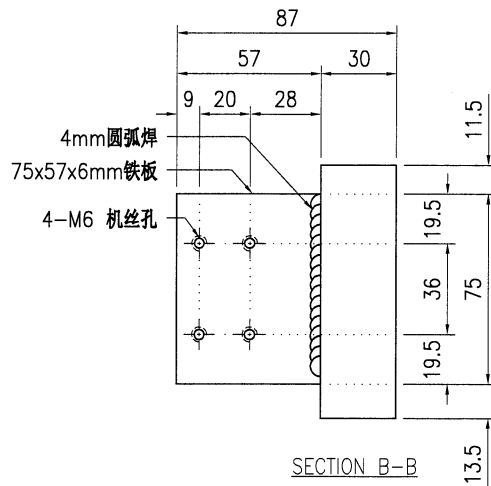
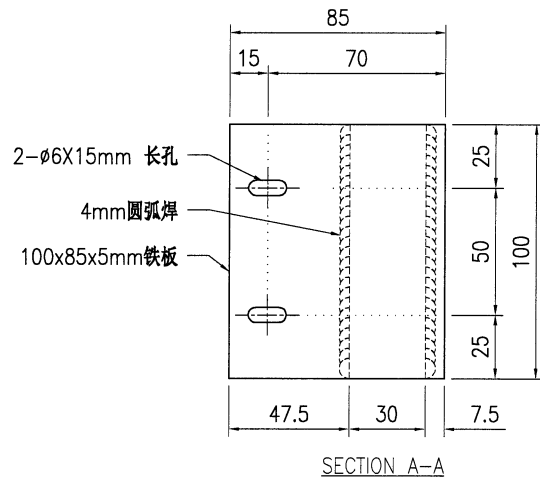
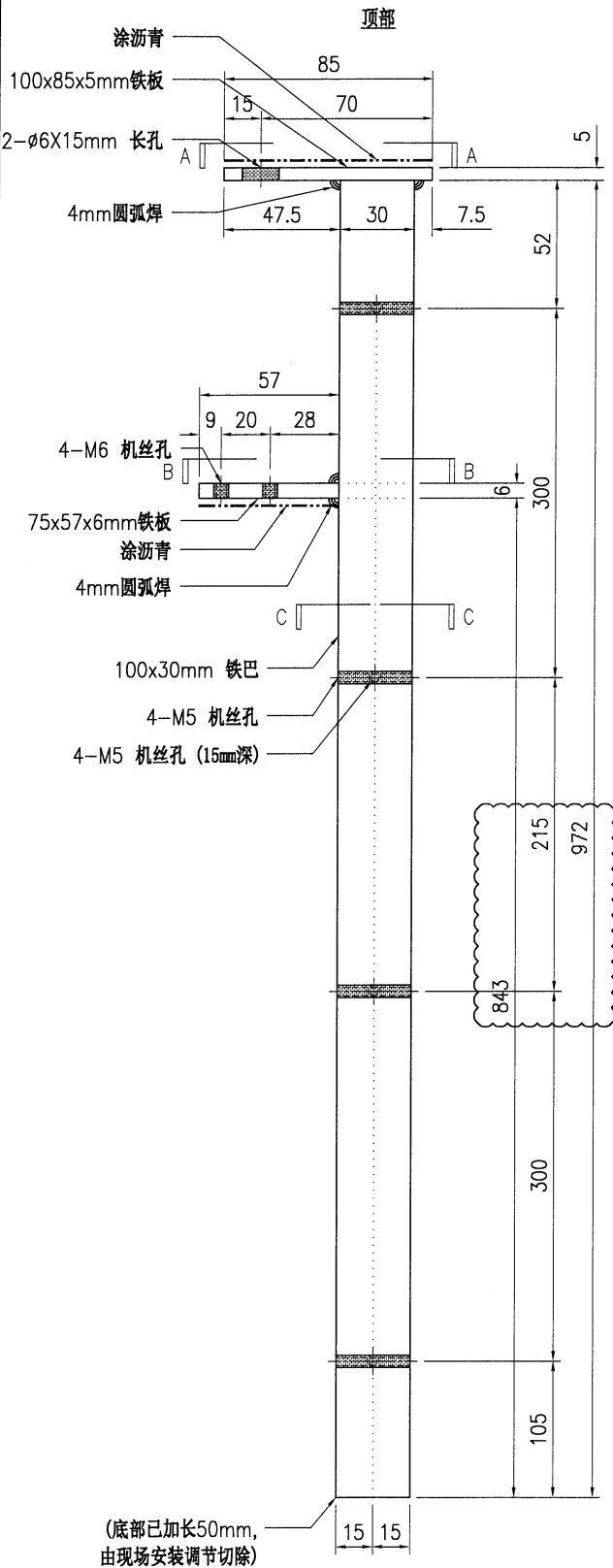


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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
HB1~HB8屋仔	7



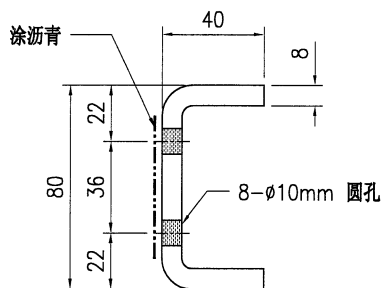
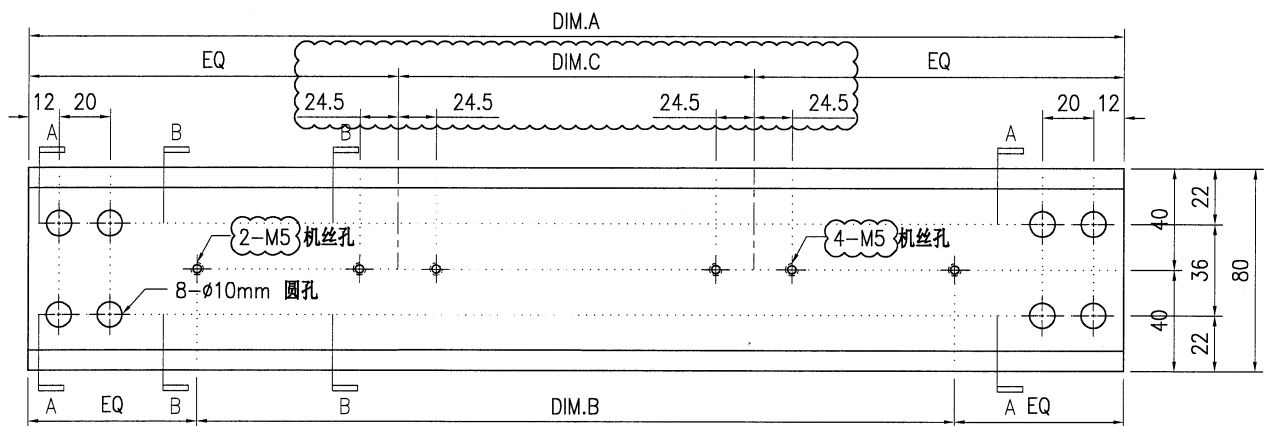
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 mm, 累计偏差为 ± 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 ± 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。

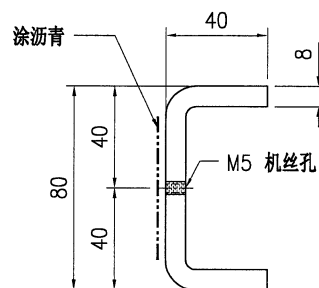


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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	HB1~HB8屋仔	14				



SECTION A-A



SECTION B-B

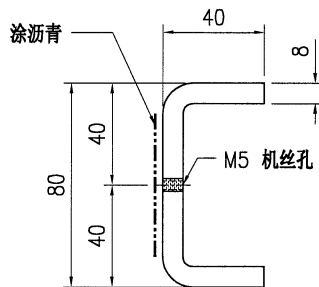
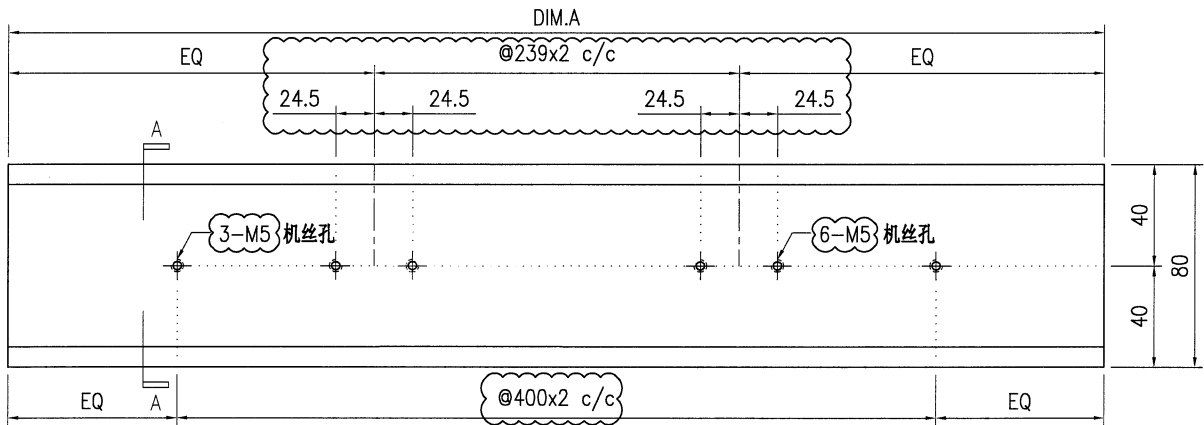
技术说明:

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。



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			
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
J853-GB-ST-105A	903					-	7.78	HB1~HB8屋仔	7



SECTION A-A

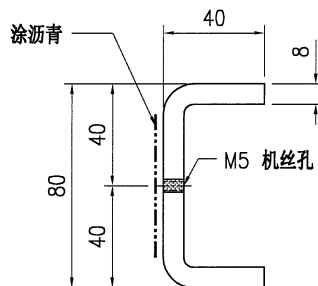
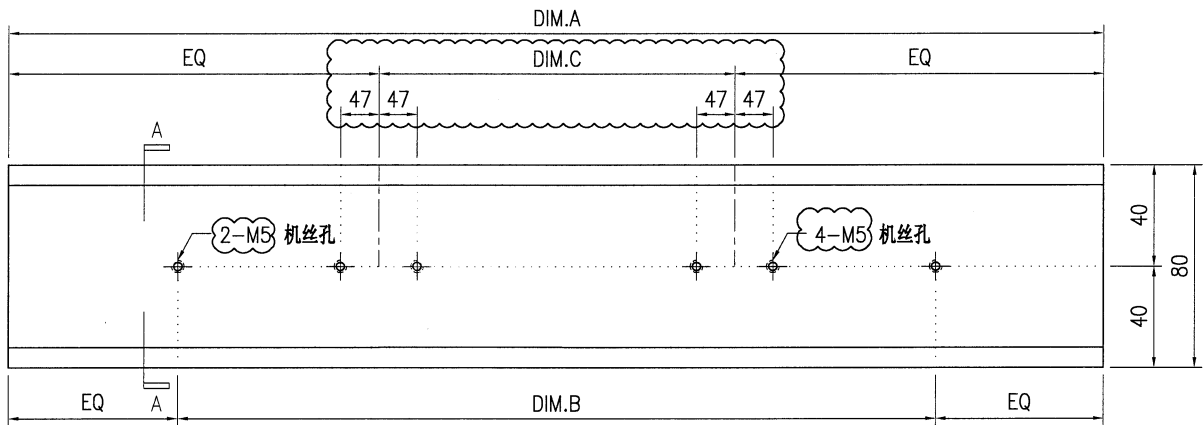
技术说明:

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.	20/03/24	物料号	-			
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	-		
版本	A	采用	工厂	√	地盘				
日期	28/03	颜色	热浸锌						
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
J853-GB-ST-106A	563	400	205			-	4.85	HB1~HB8屋仔	14



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。