

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

工程指示編號:	EI- 7512	修改版本:	A
	HK-0596		
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 C (HC1-HC6) UP 欄 河廠用鐵件 (藍色)	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

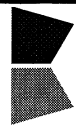
國內

<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:	HK0596/24	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

BM編號:

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:	
項目類別:	Glass Balustrade-HC1~HC6 (UP栏杆)	批准:		日期:		版本:	A
A/C Code:				總重量(Kg):	871.10		

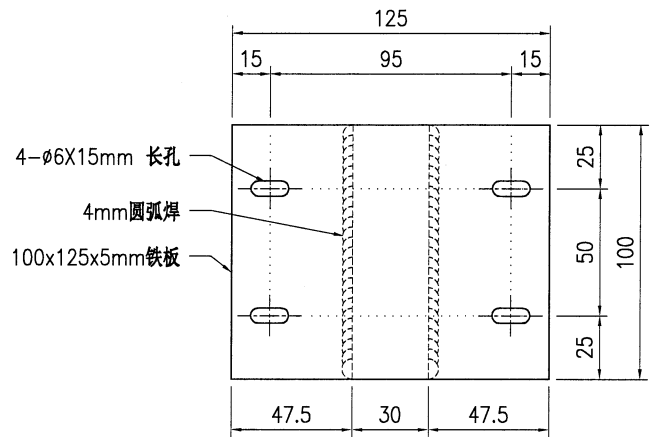
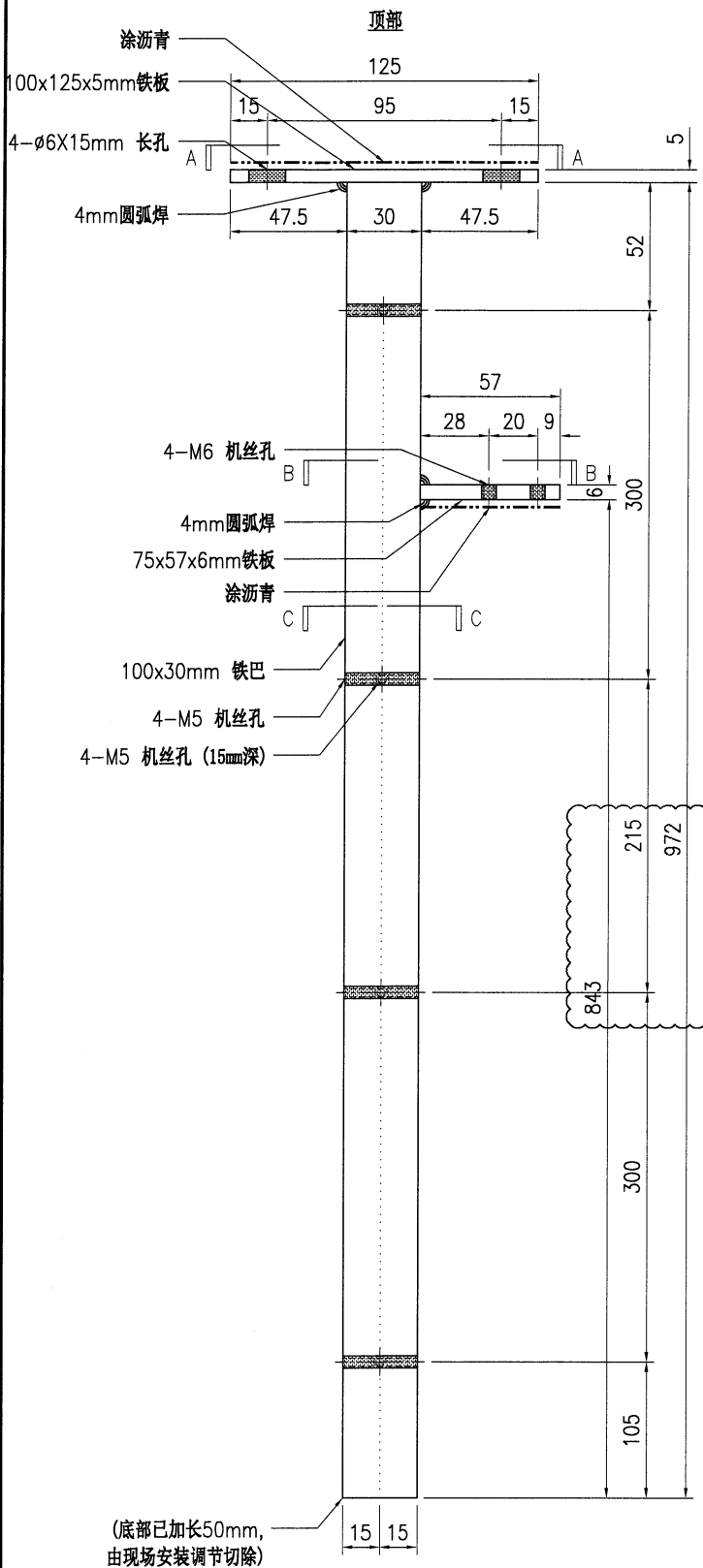
序號	修改標示	加工圖号	鐵件编号	鐵件名稱	顏色	數量(件)		重量(Kg)		備註	
						實用	後備	總數	單件		總重量
1	A修改	J853-GB-ST-014L	J853-GB-ST-014L	100x30mm 铁巴	热浸锌	10		10	23.58	235.80	
2	A修改	J853-GB-ST-014R	J853-GB-ST-014R	100x30mm 铁巴	热浸锌	10		10	23.58	235.80	
3	A修改	J853-GB-ST-015L	J853-GB-ST-015L	100x30mm 铁巴	热浸锌	5		5	23.42	117.10	
4	A修改	J853-GB-ST-015R	J853-GB-ST-015R	100x30mm 铁巴	热浸锌	5		5	23.42	117.10	
5	A修改	J853-GB-ST-102	J853-GB-ST-102A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	7.78	38.90	
6	A修改	J853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	4.85	24.25	
7	A修改	J853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	3.90	19.50	
8	A修改	J853-GB-ST-105	J853-GB-ST-105A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	7.78	38.90	
9	A修改	J853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	4.85	24.25	
10	A修改	J853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	3.90	19.50	
					總計:			60		871.10	



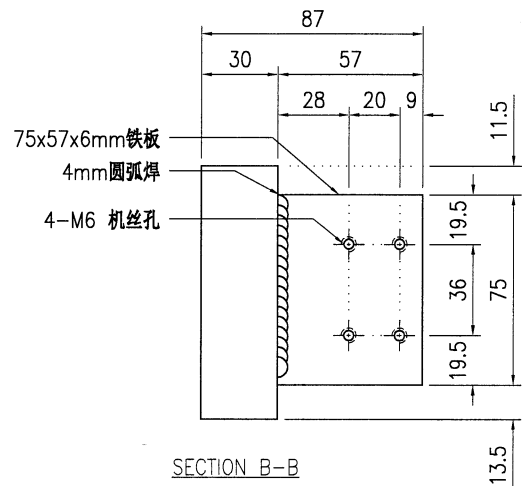
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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	-

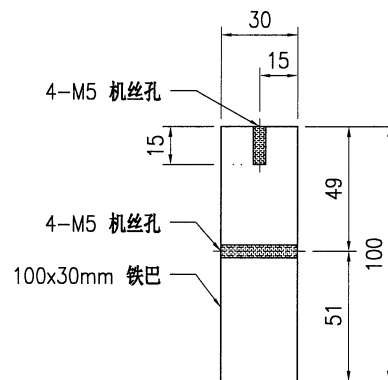
位置	数量
HC1~HC6屋仔	10



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±0.5mm, 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。

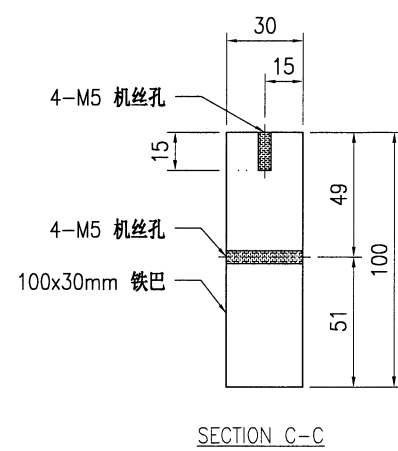
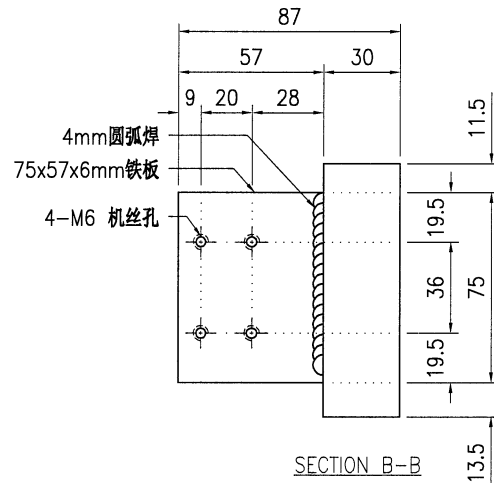
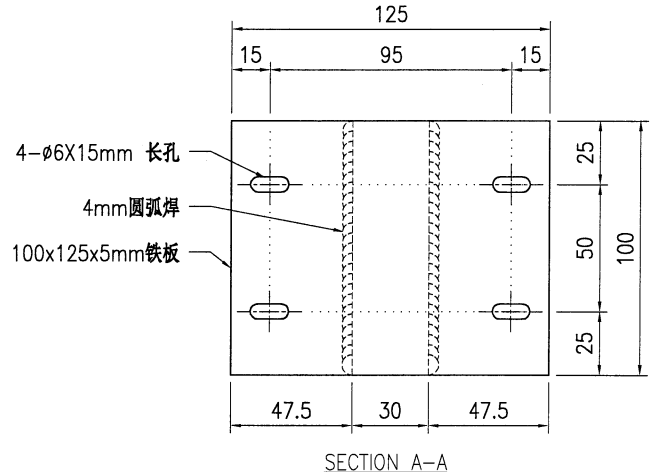
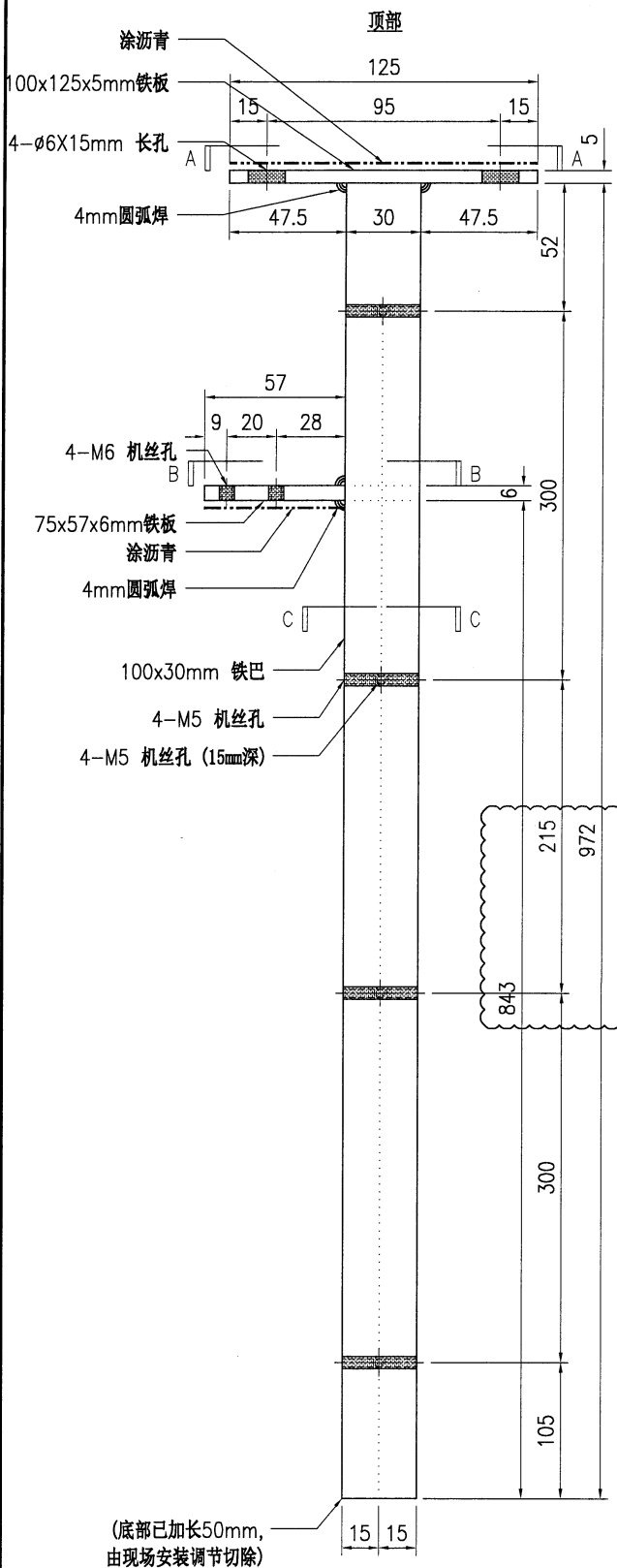


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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
HC1~HC6屋仔	10



技术说明:
 1. 所需材料: 铁件; 等级: 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。

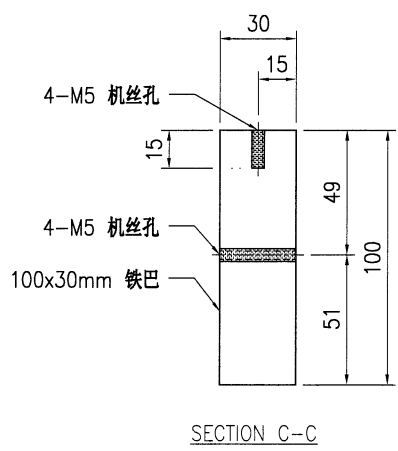
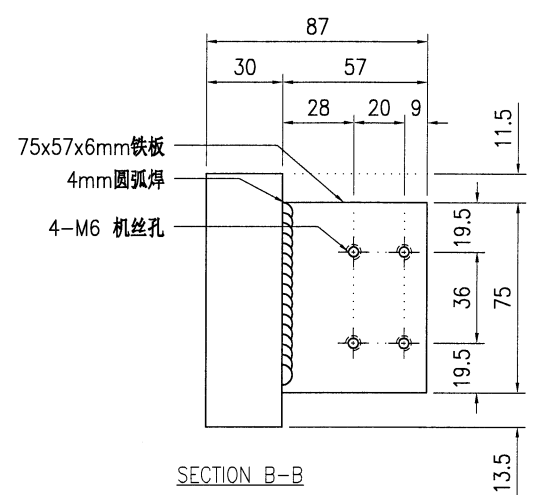
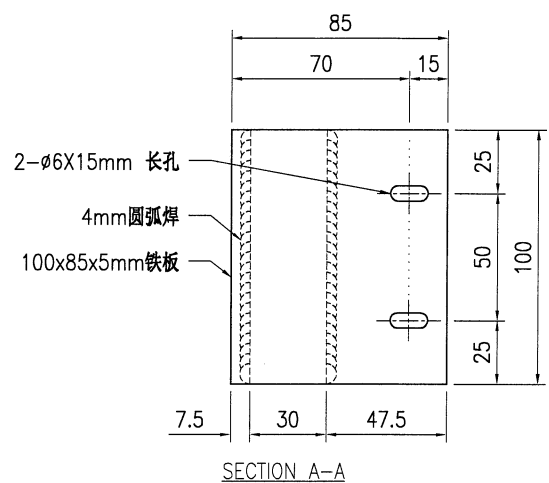
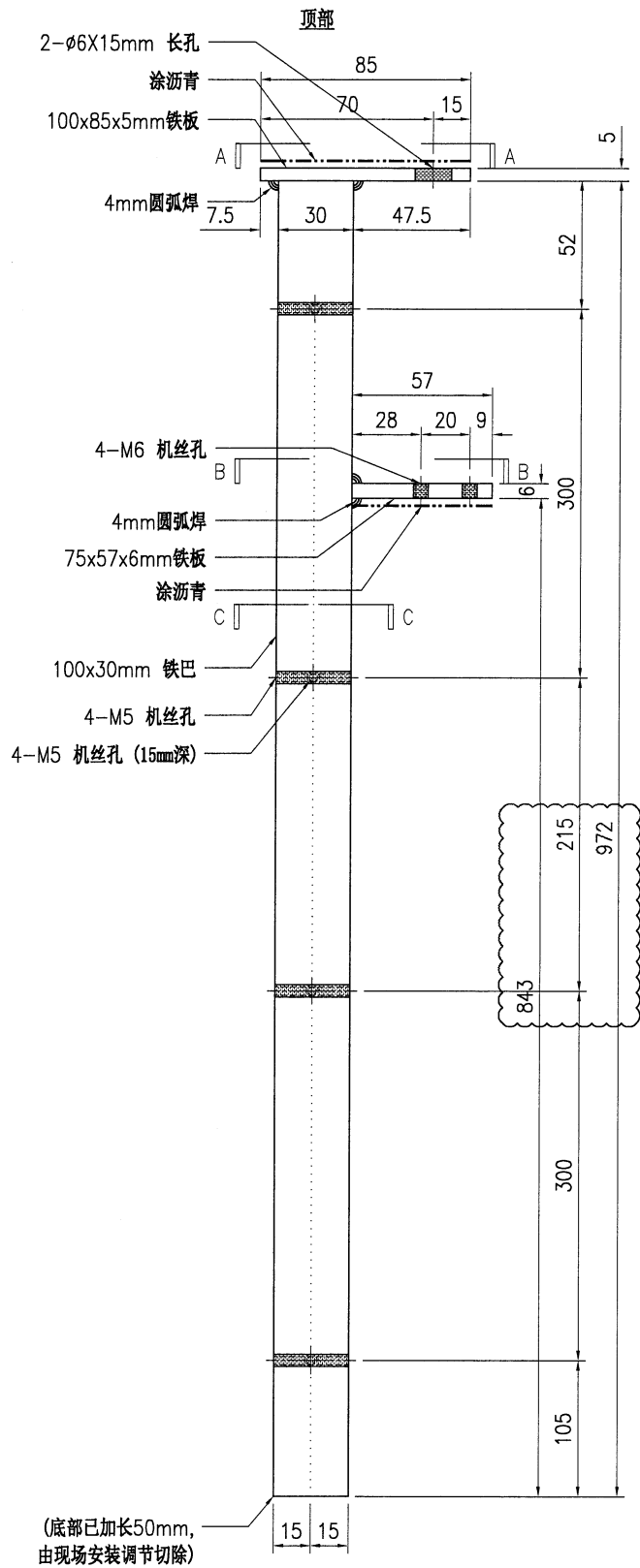


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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)	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
HC1~HC6屋仔	5



技术说明:

1. 所需材料: 铁件; 等级: 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。

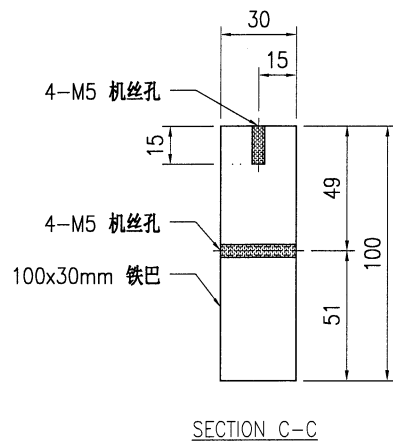
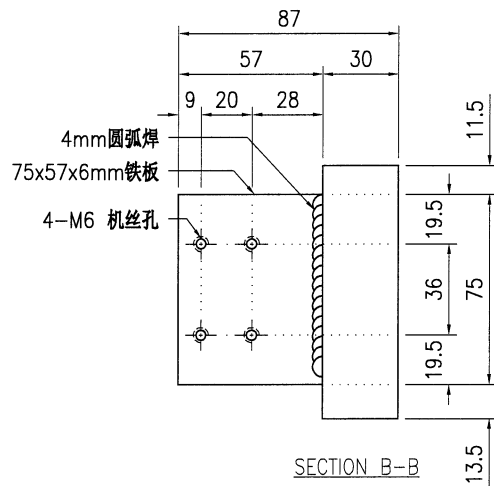
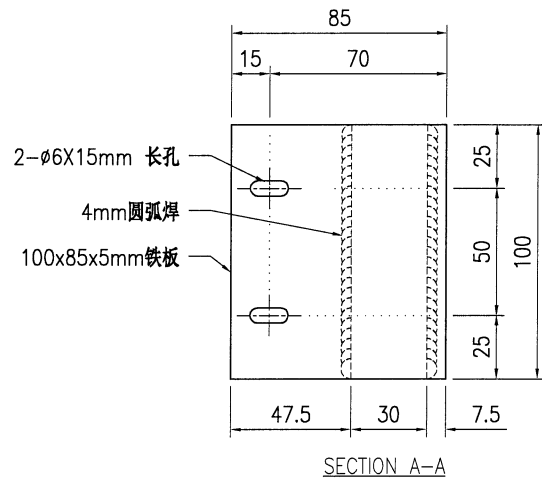
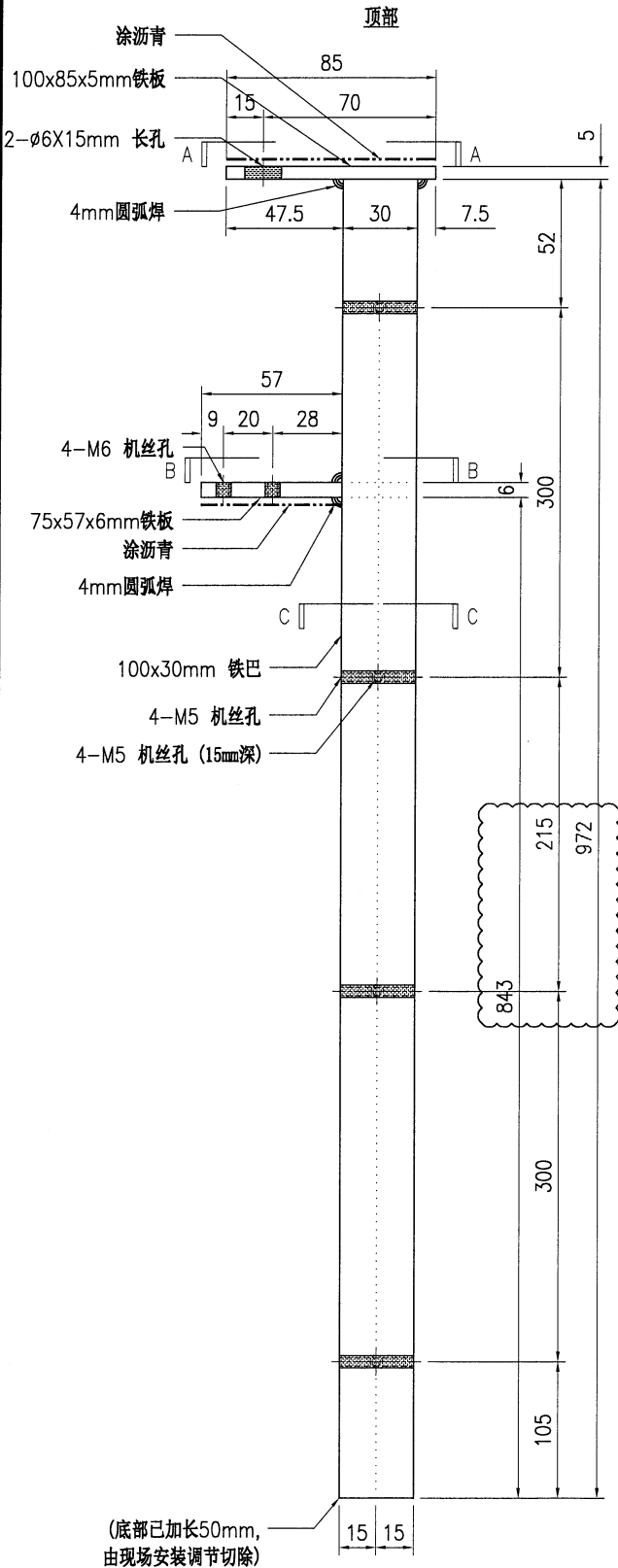


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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
HC1~HC6屋仔	5



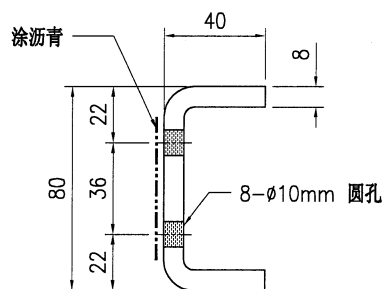
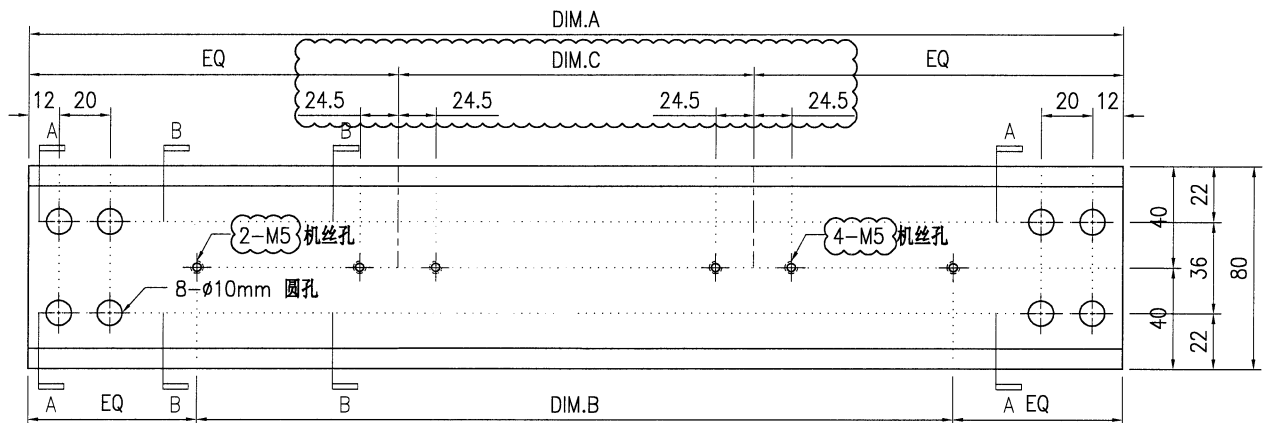
技术说明:

1. 所需材料: 铁件; 等级: 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。

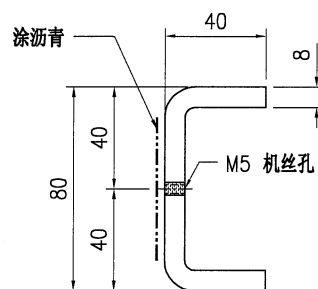


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/12/23	物料号	-			
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
J853-GB-ST-103A	563	400	205			-	4.85	HC1~HC6屋仔	5
J853-GB-ST-103B	453	300	169			-	3.90	HC1~HC6屋仔	5






SECTION A-A

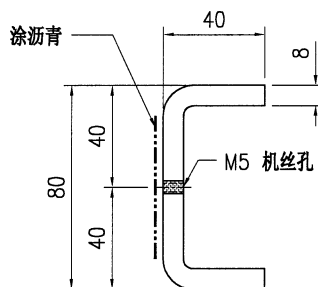
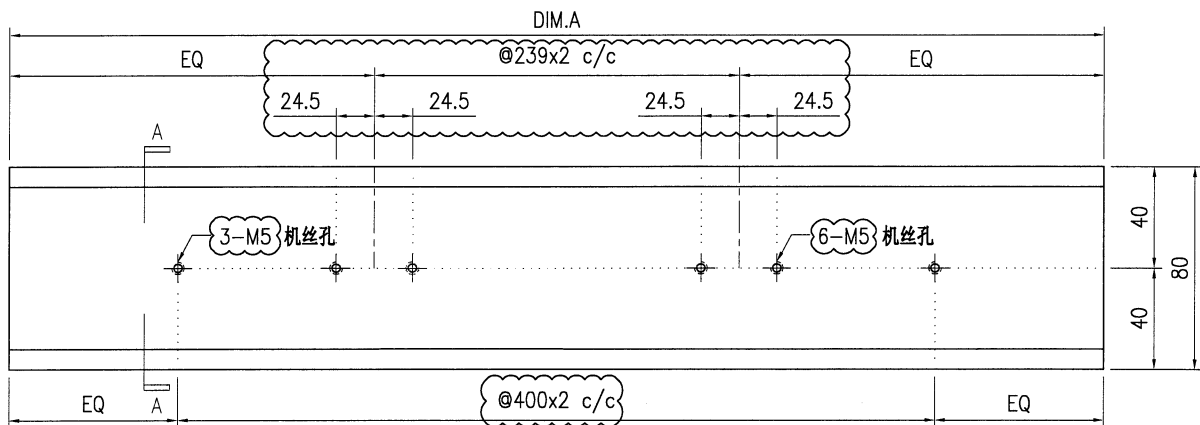


SECTION B-B

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		
版本 A	采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘			名称 铁件加工图	批准 -	-	数量 -		
日期 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 J853-GB-ST-105A	DIM.A 903	DIM.B 	DIM.C 	DIM.D 	DIM.E 	数量 -	单件重量(kg) 7.78	位置 HC1~HC6屋仔	数量 5



SECTION A-A

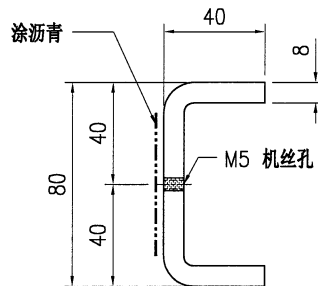
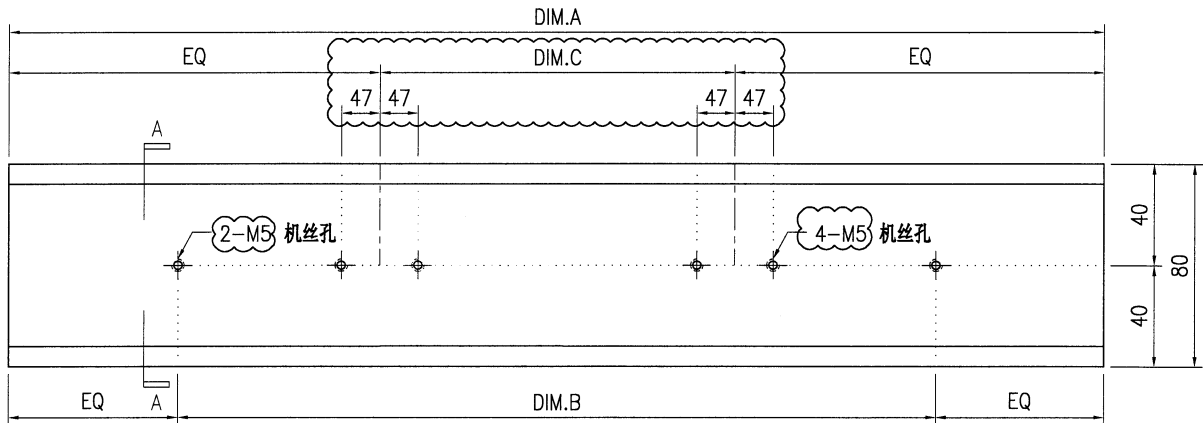
技术说明:

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)
J853-GB-ST-106A	563	400	205			-	4.85
J853-GB-ST-106B	453	300	169			-	3.90



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。