

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

工程指示編號:	EI- 7512	修改版本:	-
	HK-0519		
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:	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  
 廠馬驗焊: 10% 磁粉, 100% 目測.  
 馬驗焊報告: 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:	HK0519/24	項目經理簽署:	

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

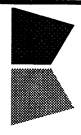
工程: J853-香港延坪道(第二期別墅)

ROW C(HC1-HC6)

UP. 欄河

日期: 20-Mar-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
1	J853-GB-ST-014L	2	2	2	2	2	10	
2	J853-GB-ST-014R	2	2	2	2	2	10	
3	J853-GB-ST-015L	1	1	1	1	1	5	
4	J853-GB-ST-015R	1	1	1	1	1	5	
5	J853-GB-ST-102A	1	1	1	1	1	5	
6	J853-GB-ST-103A	1	1	1	1	1	5	
7	J853-GB-ST-103B	1	1	1	1	1	5	
8	J853-GB-ST-105A	1	1	1	1	1	5	
9	J853-GB-ST-106A	1	1	1	1	1	5	
10	J853-GB-ST-106B	1	1	1	1	1	5	
		12	12	12	12	12	60	



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:	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-HC1~HC6(UP柱)	批准:		日期:		版本:	
A/C Code:	V9 木欄河			總重量(Kg):	977.00		

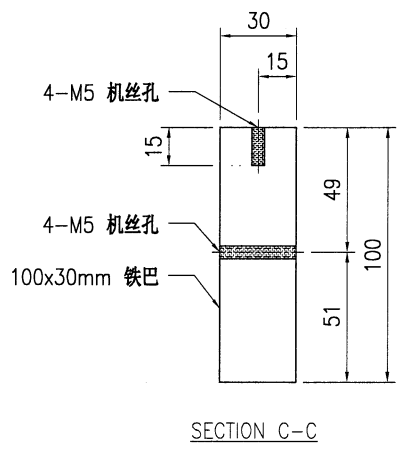
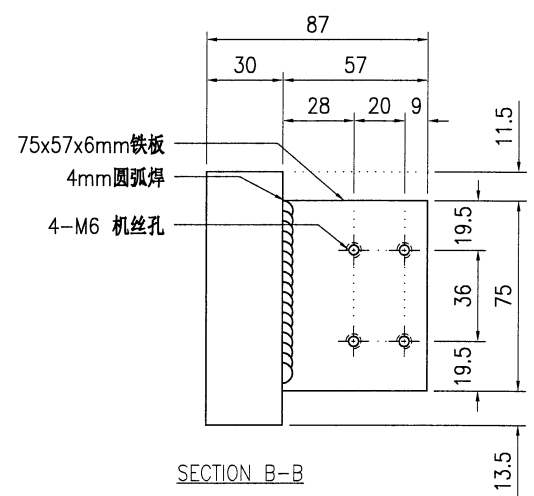
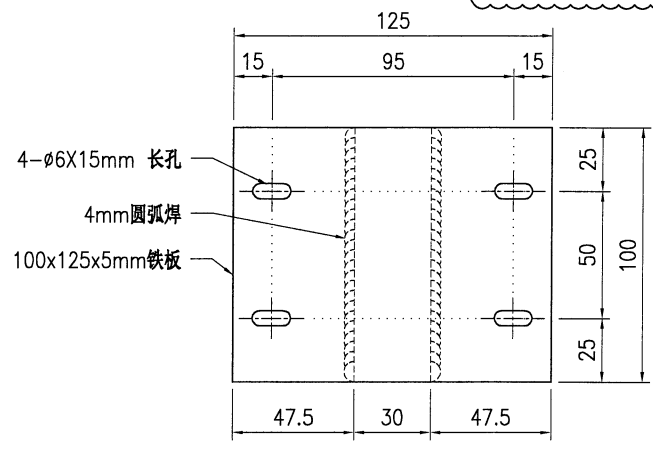
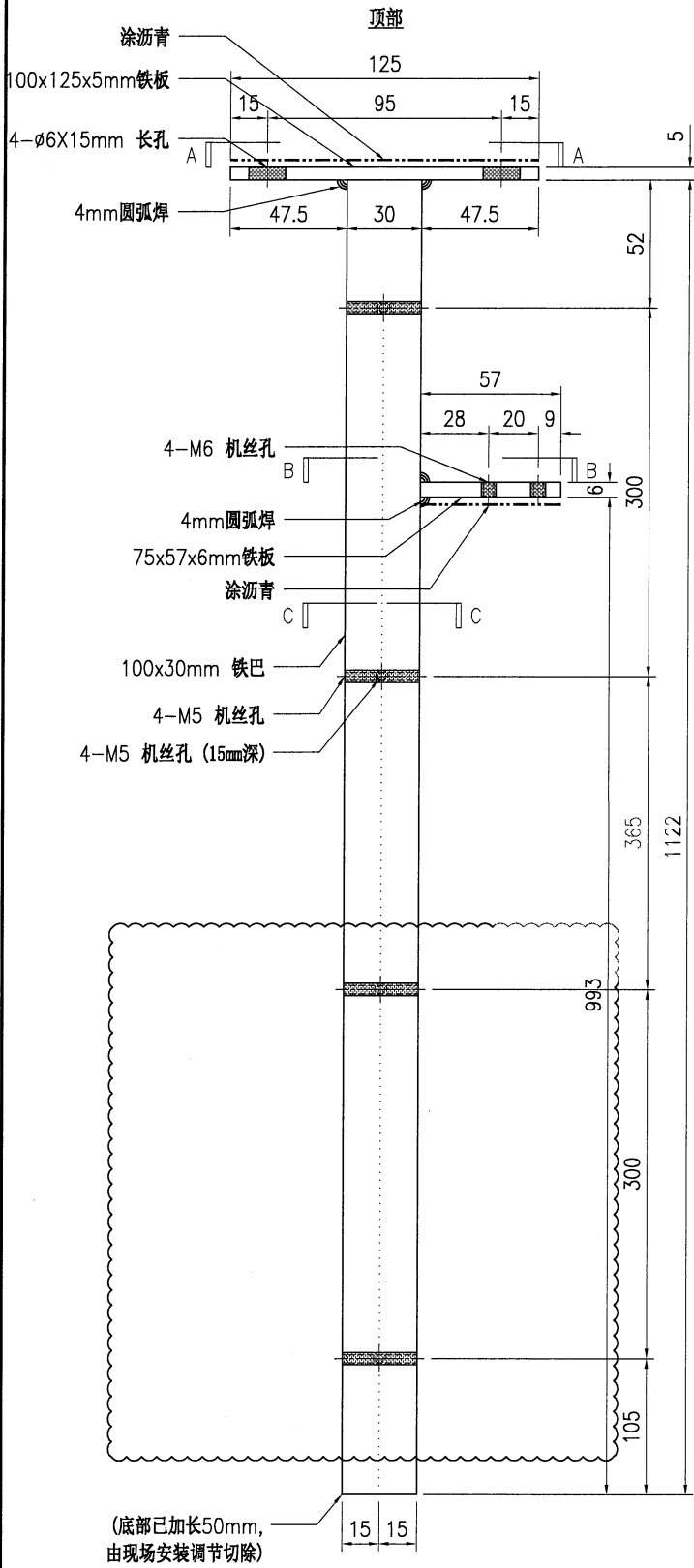
序號	修改標示	加工圖号	鐵件编号	鐵件名稱	顏色	數量(件)		重量(Kg)		備註	
						實用	後備	總數	單件		總重量
1		853-GB-ST-014	J853-GB-ST-014L	100x30mm 铁巴	热浸锌	10		10	27.11	271.10	
2		853-GB-ST-014	J853-GB-ST-014R	100x30mm 铁巴	热浸锌	10		10	27.11	271.10	
3		853-GB-ST-015	J853-GB-ST-015L	100x30mm 铁巴	热浸锌	5		5	26.95	134.75	
4		853-GB-ST-015	J853-GB-ST-015R	100x30mm 铁巴	热浸锌	5		5	26.95	134.75	
5		853-GB-ST-102	J853-GB-ST-102A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	7.78	38.90	
6		853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	4.85	24.25	
7		853-GB-ST-103	J853-GB-ST-103B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	3.90	19.50	
8		853-GB-ST-105	J853-GB-ST-105A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	7.78	38.90	
9		853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106A	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	4.85	24.25	
10		853-GB-ST-106	J853-GB-ST-106B	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	5		5	3.90	19.50	
					總計:			60		977.00	



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	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	20/03	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	27.11	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	热浸锌						

位置	数量
HB5~HB8屋仔	8
HC1~HC6屋仔	10
HD1~HD7屋仔	12



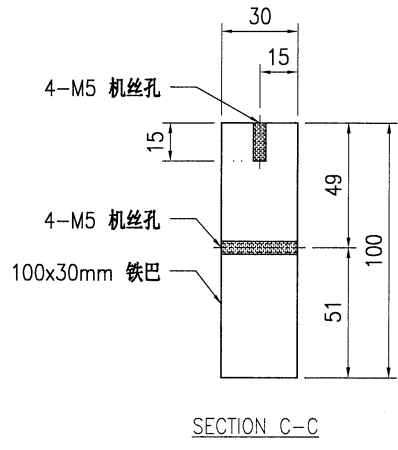
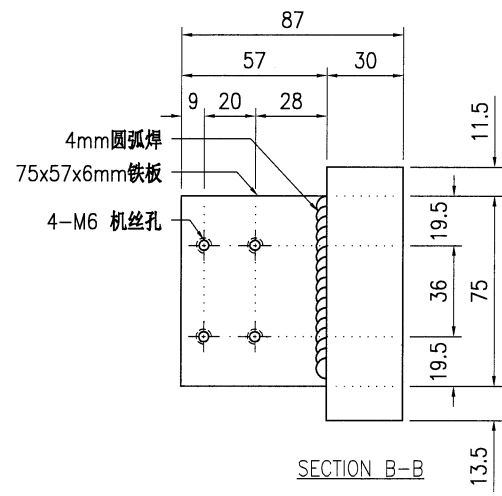
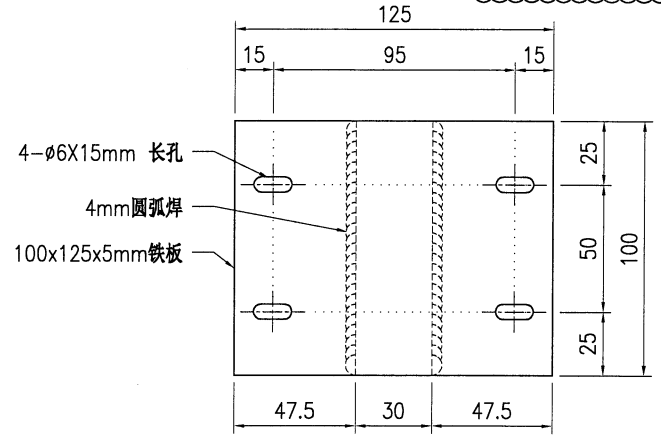
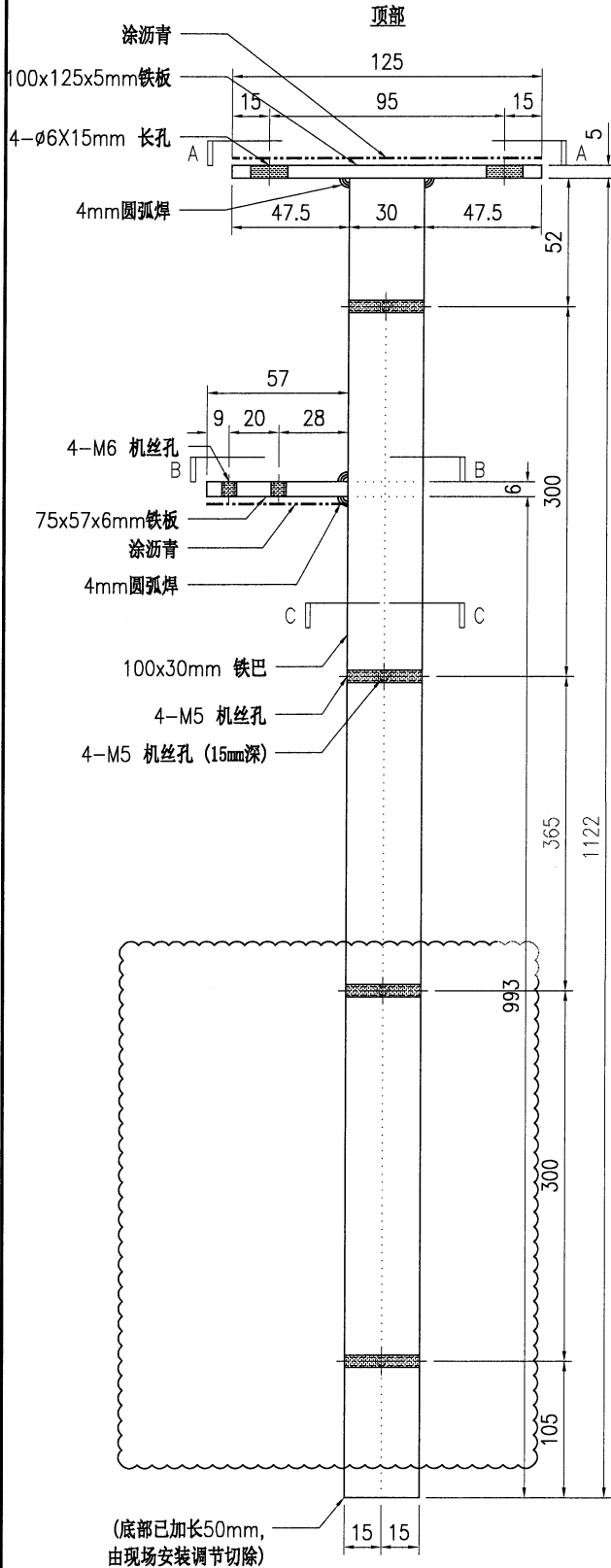
技术说明:  
 1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;  
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;  
 4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	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	
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	20/03	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	27.11	长度	-
采用	工厂	√	地盘				
颜色	热浸锌						

位置	数量
HB5~HB8屋仔	8
HC1~HC6屋仔	10
HD1~HD7屋仔	12



技术说明:

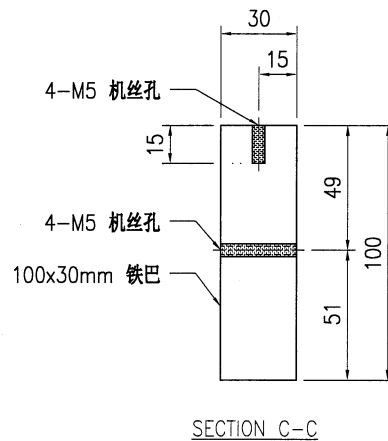
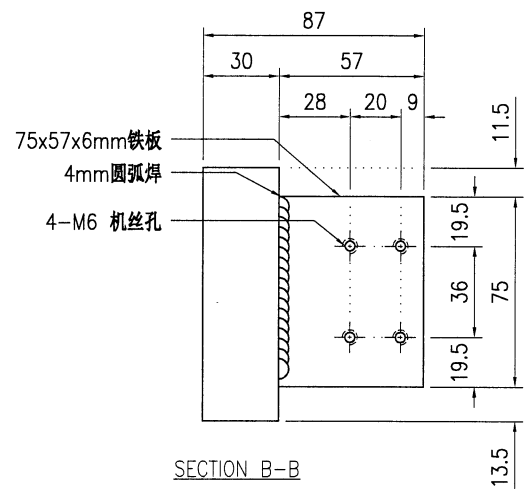
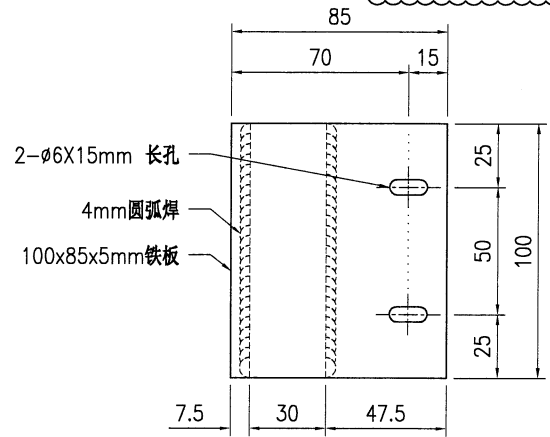
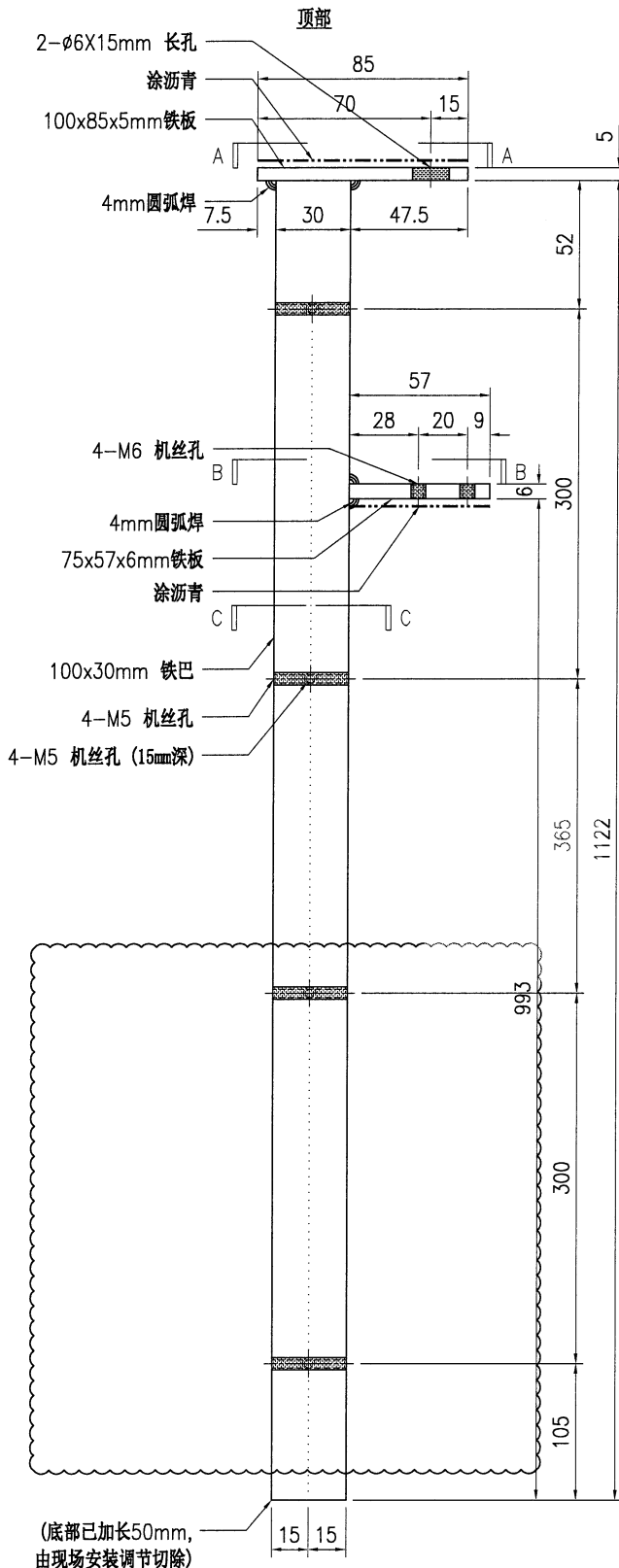
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	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	-
日期	20/03	颜色	热浸锌	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg) (26.95)
版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	20/03	颜色	热浸锌	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg) (26.95)

位置	数量
HB5~HB8屋仔	4
HC1~HC6屋仔	5
HD1~HD7屋仔	6



技术说明:

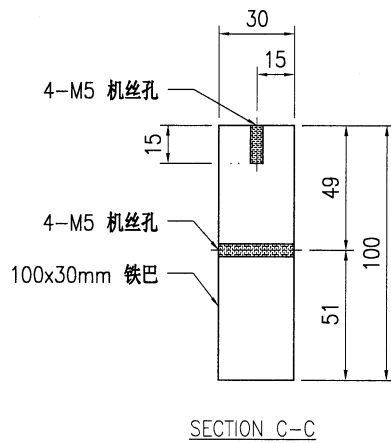
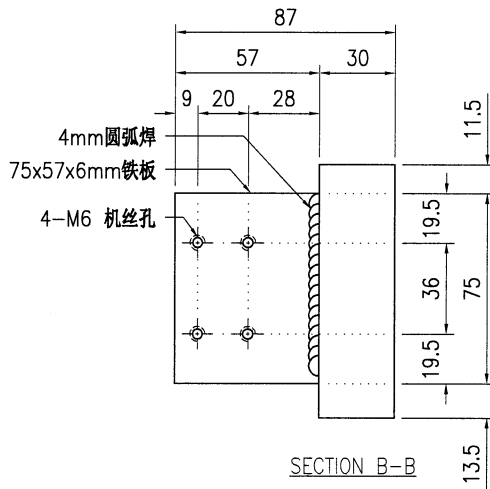
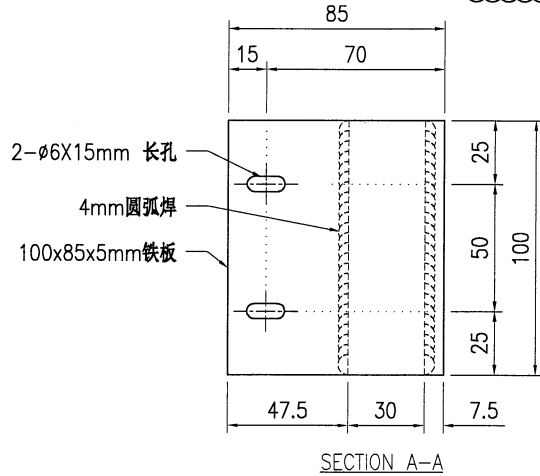
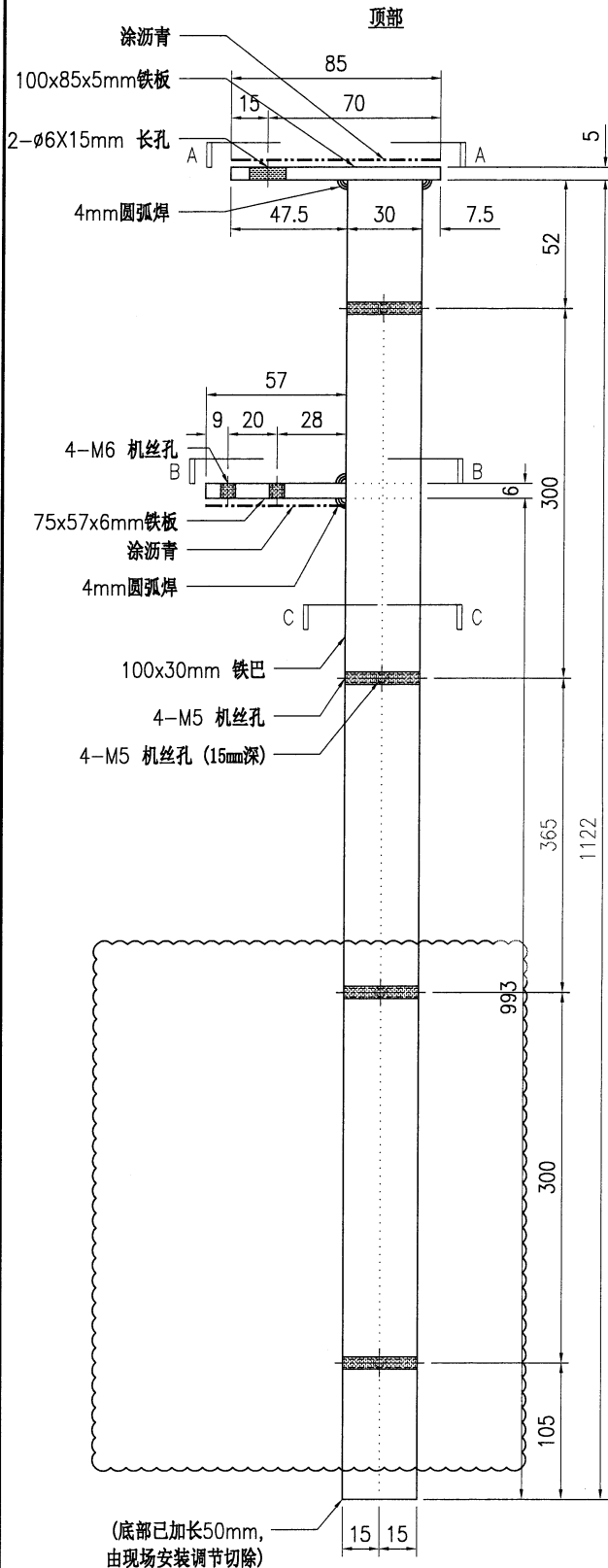
1. 所需材料为: 铁件 ; 等级为: S275 ;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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-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			

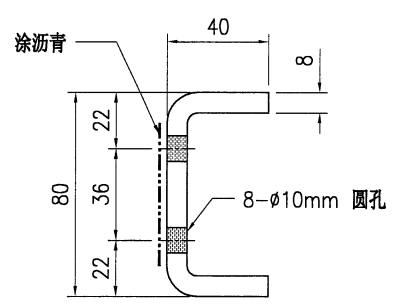
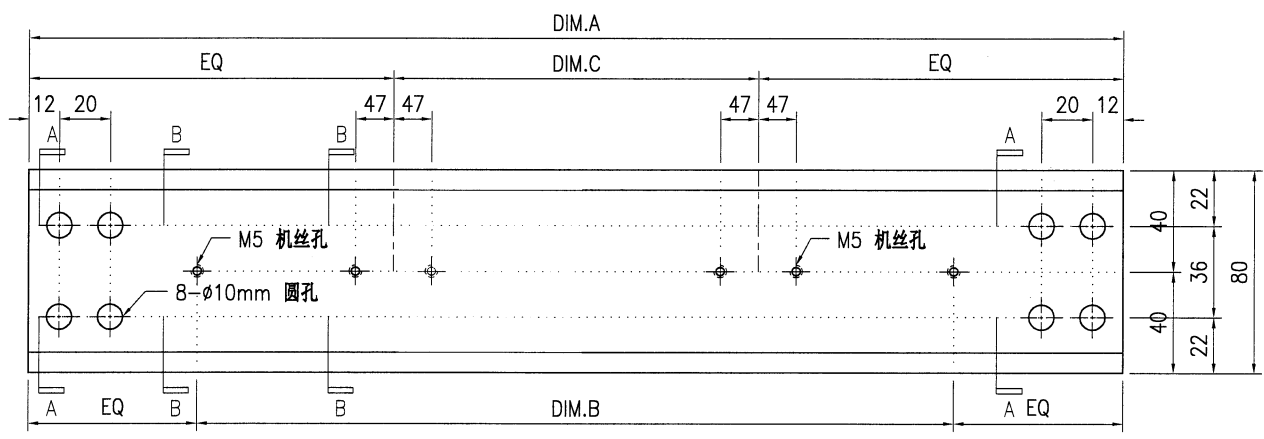
位置	数量
HB5~HB8屋仔	4
HC1~HC6屋仔	5
HD1~HD7屋仔	6



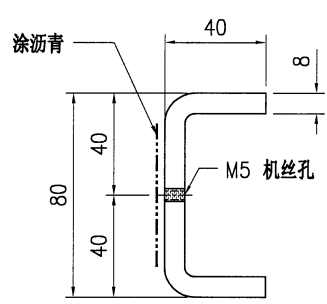
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±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 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 物料编号 J853-GB-ST-102A	采用 工厂 √ 地盘 颜色 热浸锌	名称 铁件加工图 材料 80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg) - 长度 - 宽度 -	数量 - 单件重量(kg) 7.78 位置	数量 - 位置 HC1~HC6屋仔	数量 5




SECTION A-A

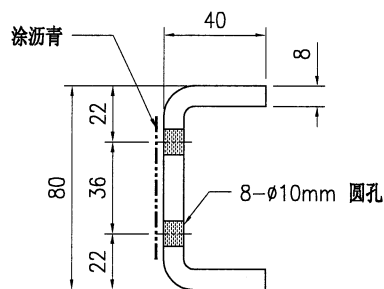
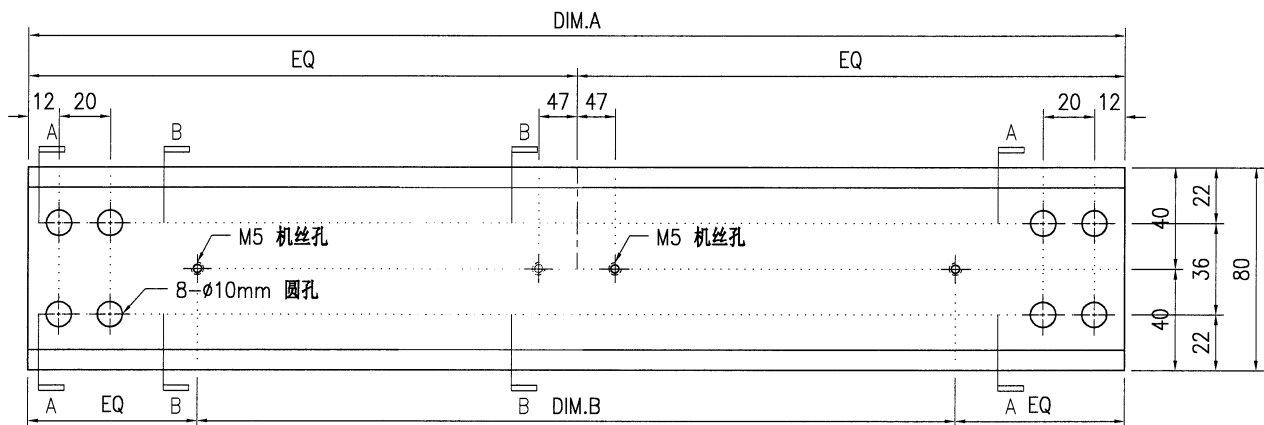


SECTION B-B

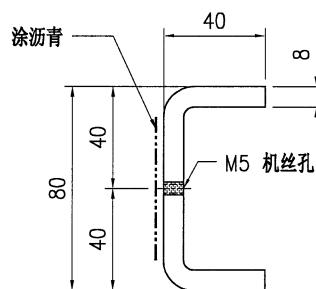
技术说明:

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。

 <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>	日期 <b>14/12/23</b>	物料号 <b>-</b>							
				地盘 <b>香港延坪路</b>	复核 <b>-</b>	图号 <b>J853-GB-ST-103</b>								
版本 <b>A</b>	采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘 <input type="checkbox"/>			名称 <b>铁件加工图</b>	批准 <b>-</b>	数量 <b>-</b>								
日期 <b>20/03</b>	颜色 <b>热浸锌</b>			材料 <b>80x40x8mm 铁槽</b>	单件重量(kg) <b>-</b>	长度 <b>-</b>	宽度 <b>-</b>							
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
<b>J853-GB-ST-103A</b>		<b>563</b>	<b>400</b>				<b>-</b>	<b>4.85</b>			<b>HC1~HC6屋仔</b>	<b>5</b>		
<b>J853-GB-ST-103B</b>		<b>453</b>	<b>300</b>				<b>-</b>	<b>3.90</b>			<b>HC1~HC6屋仔</b>	<b>5</b>		




SECTION A-A

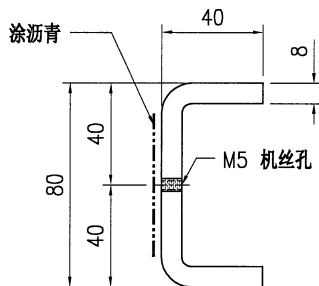
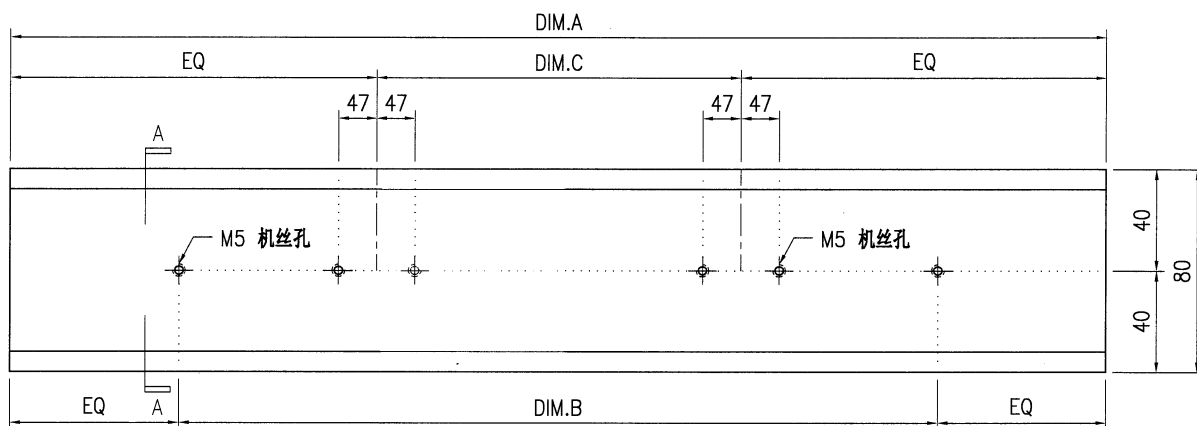


SECTION B-B

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	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		采用	工厂	√	地盘	名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
日期		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-105A	903	500	334			-	7.78			HC1~HC6屋仔	5		



SECTION A-A

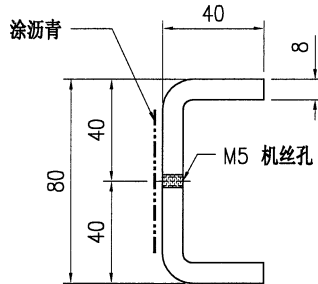
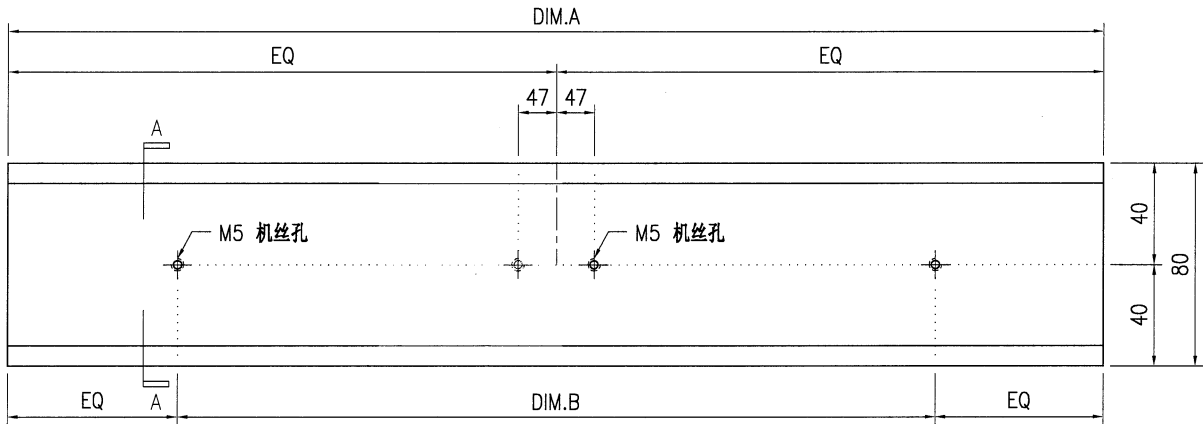
技术说明:

- 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							
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			HC1~HC6屋仔	5		
J853-GB-ST-106B	453	300				-	3.90			HC1~HC6屋仔	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 $\pm 0.5$ 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。