

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

工程指示編號:	EI- 7639	修改版本:	-
	HK-0684		
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 E 大屋 Glass Wall 廠用鐵件生產 (紫色)	日期:	16/04/2024

<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 廠驗焊: Fillet weld: 10% 磁粉, 100% 目測 Butt Weld: 20% 磁粉, 100% 目測 驗焊報告名: Superstructure - Curtain Wall, Glass Wall and Aluminium Cladding at House
完成上列要求日期:	15/5/2024

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:	HK0684/24	項目經理簽署:	







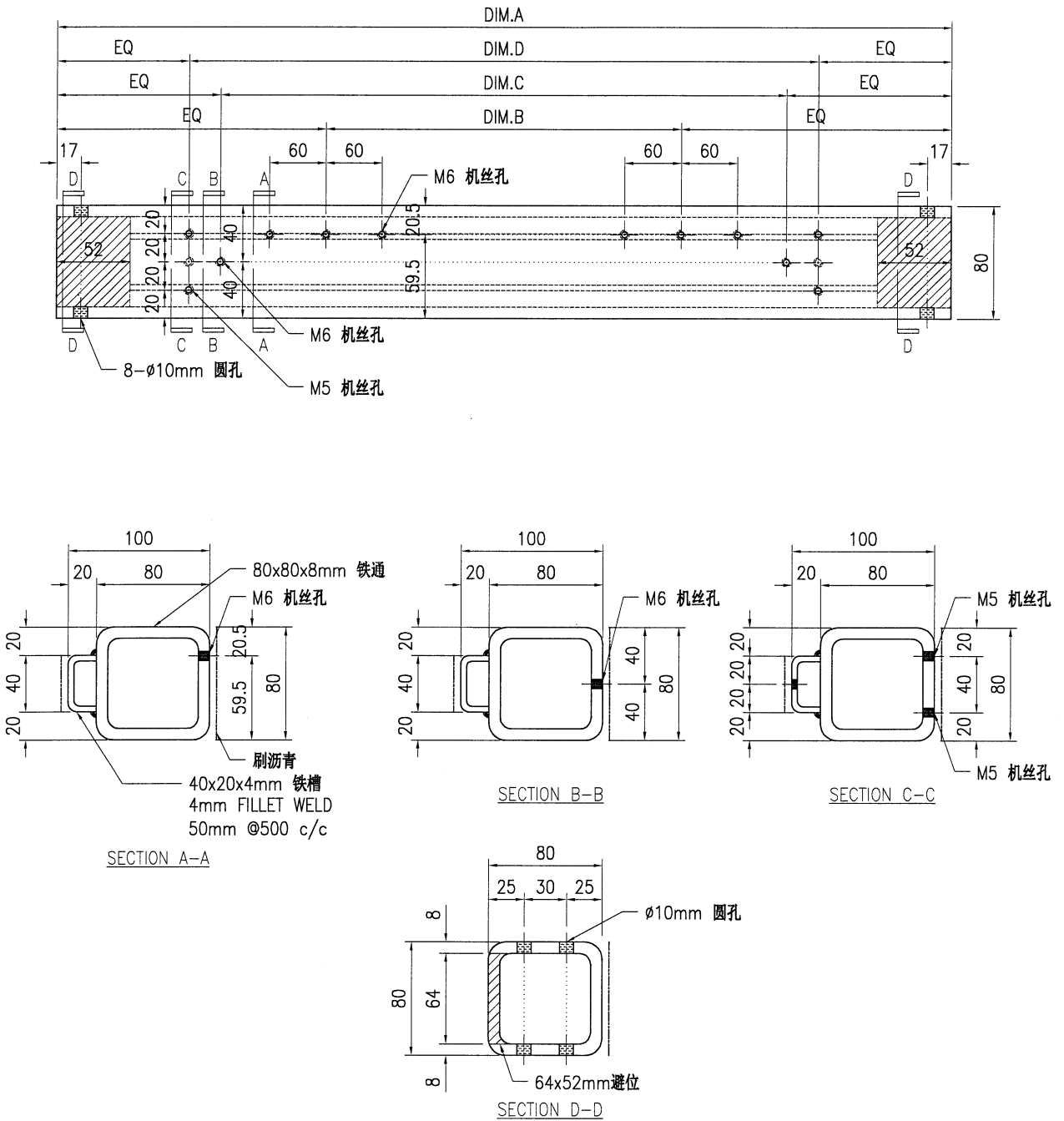


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	12/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-003
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	-	-	长度	-
宽度	-					

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	13/04	颜色	热浸锌			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	DIM.F	数量	单件重量(kg)
J853-GW-ST-003A	1994	980	@300x6	@500x3			2	39.36
J853-GW-ST-003B	674	380	@300x2	530			2	13.31



技术说明:

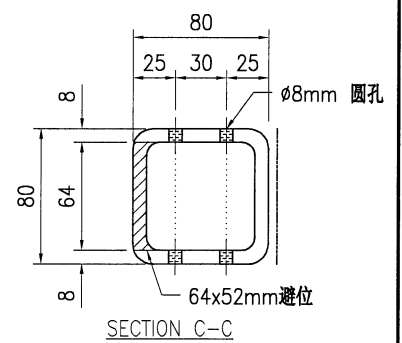
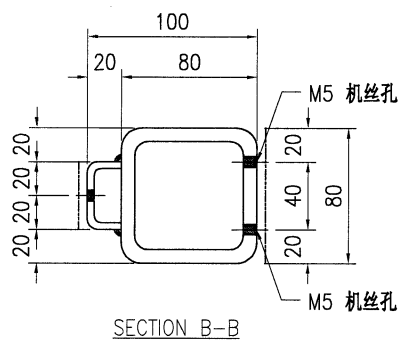
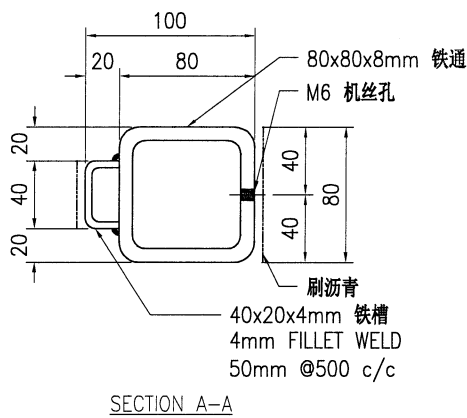
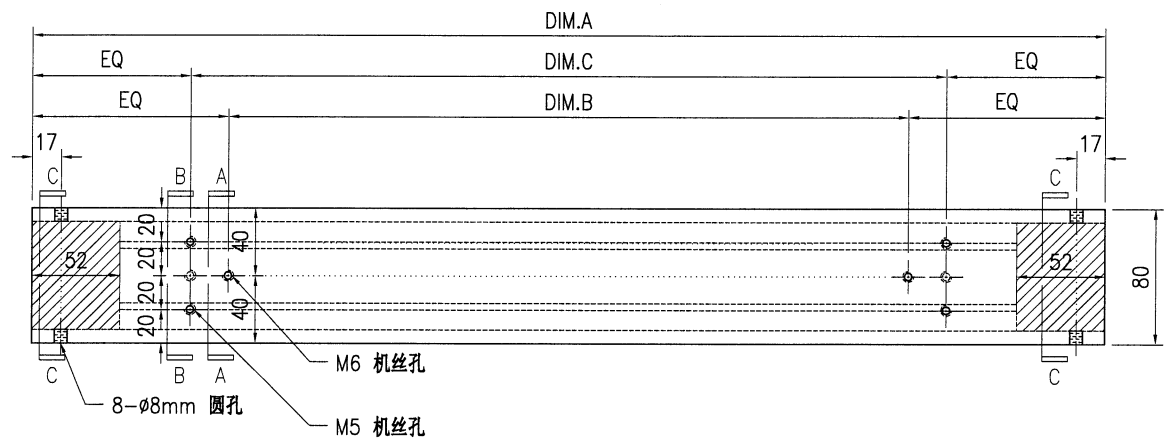
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. \* \*为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	12/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-004
版本	A	名称	钢件加工图	批准	-	-
日期	13/04	材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	-	长度 - 宽度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	DIM.F	数量	单件重量(kg)
J853-GW-ST-004A	1994	@300x6	@500x3				2	39.36
J853-GW-ST-004B	674	@300x2	530				2	13.31



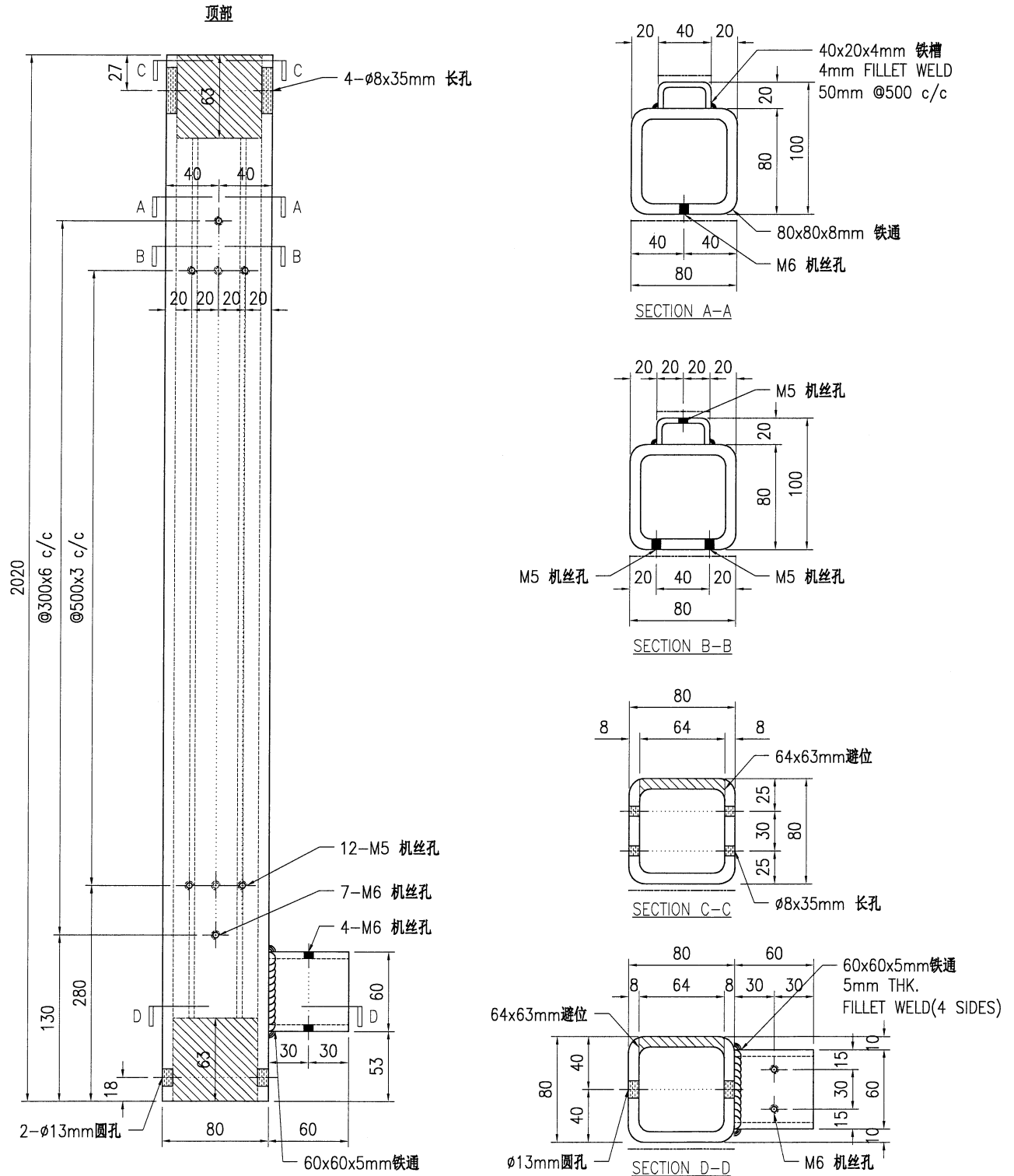
技术说明:

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.	04/3/24	物料号	J853-GW-ST-010		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-010		
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	2	
日期		材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	40.37	长度	-	
		采用	工厂	√	地盘		宽度	-
		颜色	热浸锌					



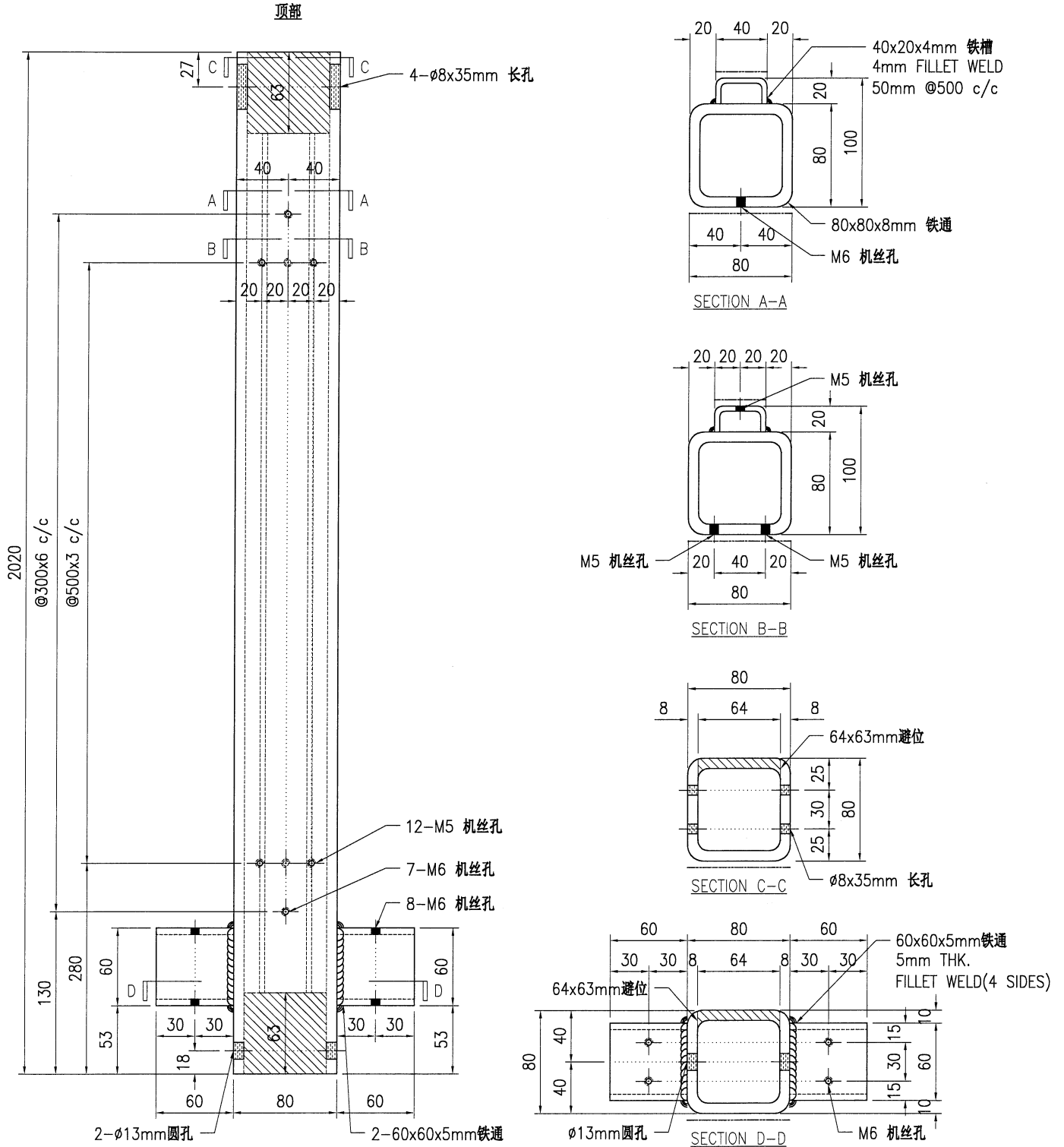
技术说明:

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.	04/3/24	物料号	J853-GW-ST-011	
日期		颜色	热浸锌			地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-011	
						名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	2	
						材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	40.87	长度	-	宽度	-



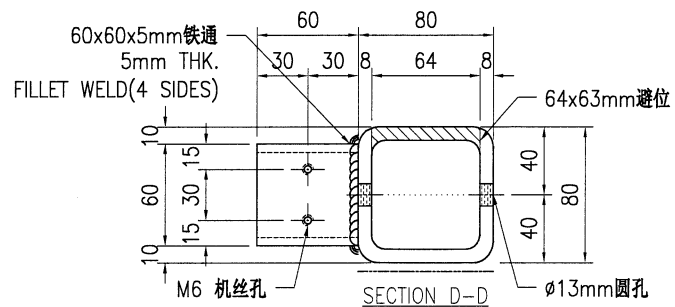
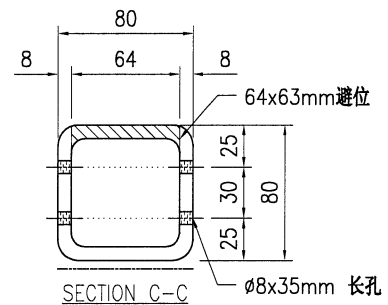
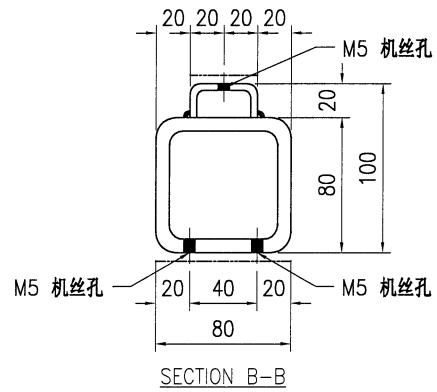
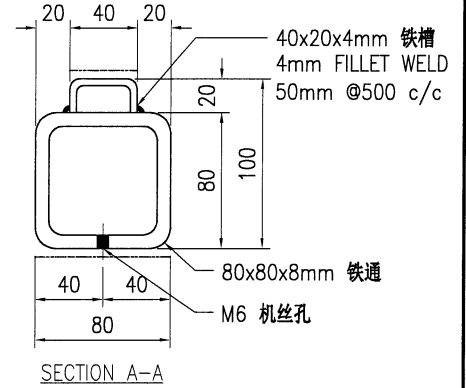
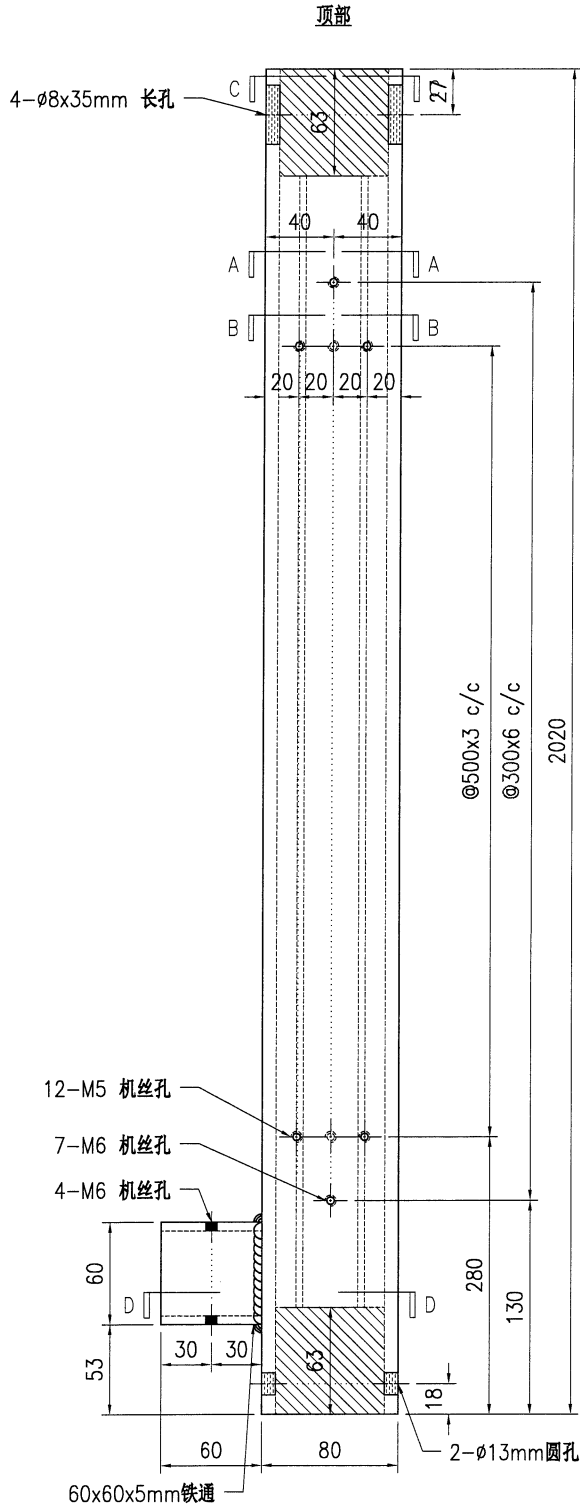
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ 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.	04/3/24	物料号	J853-GW-ST-012	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-012	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	2
日期		材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	40.37	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	热浸锌						



技术说明:

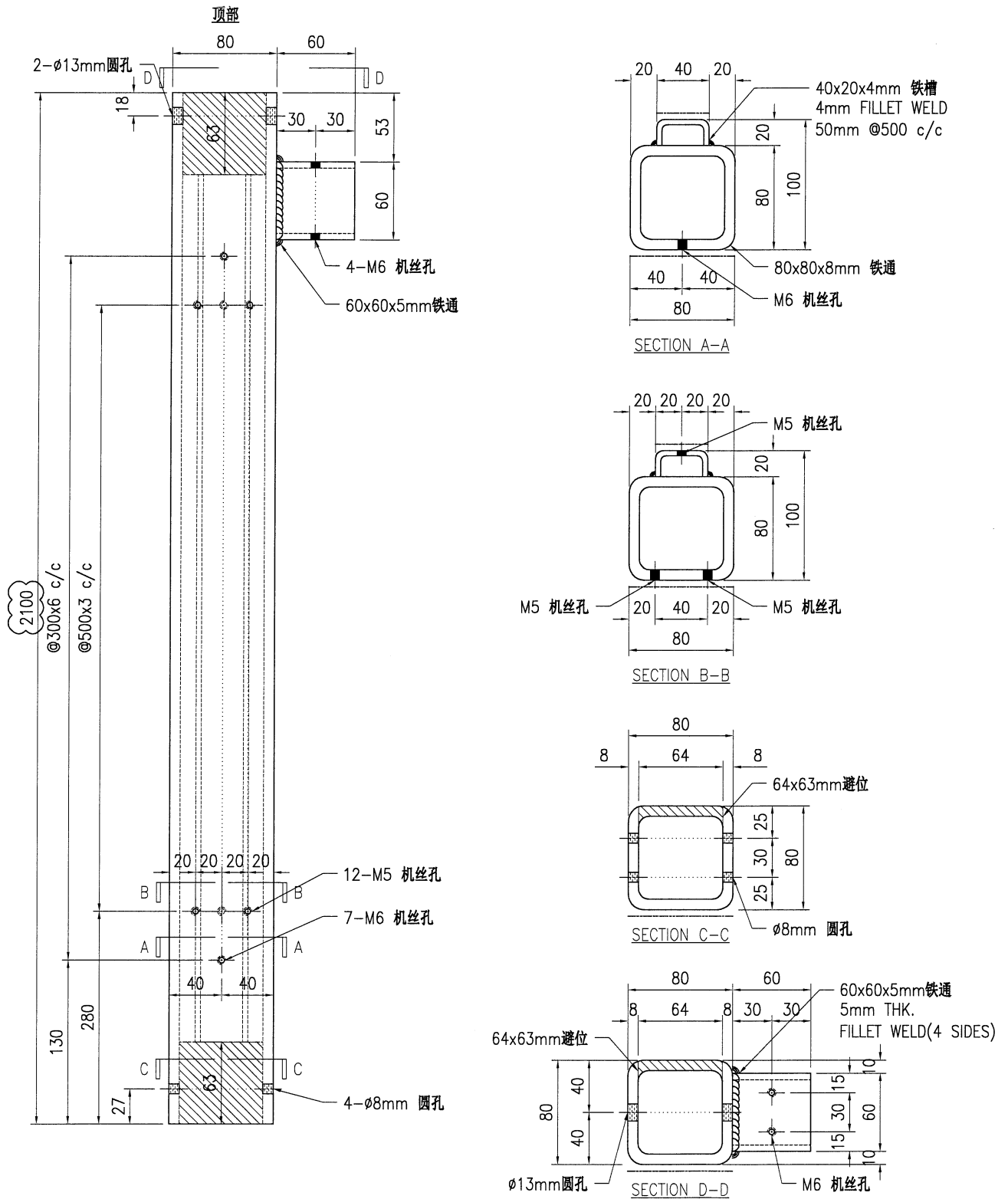
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。





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

工程号	J853	制图	J.L.	12/04/24	物料号	J853-GW-ST-014	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-014	
版本	A	名称	钢件加工图	批准	-	数量	2
日期	13/04	材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	41.95	长度	-
采用	工厂	√	地盘		宽度	-	
颜色	热浸锌						



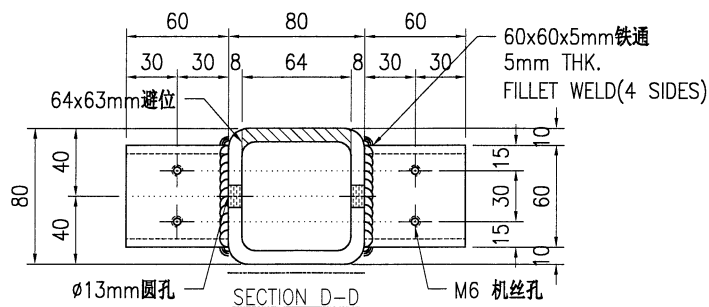
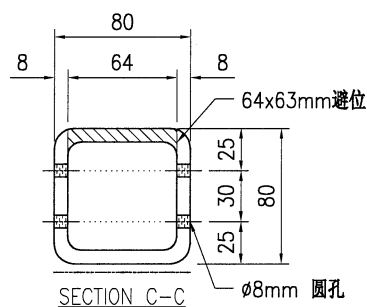
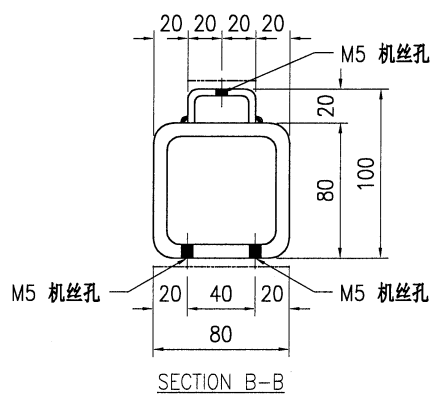
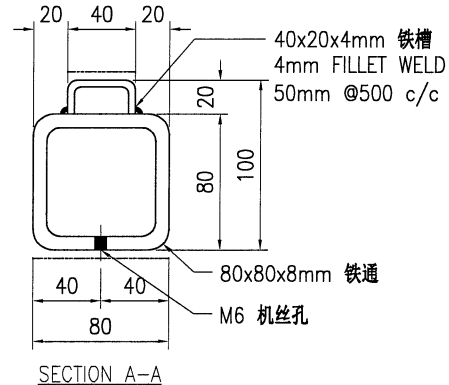
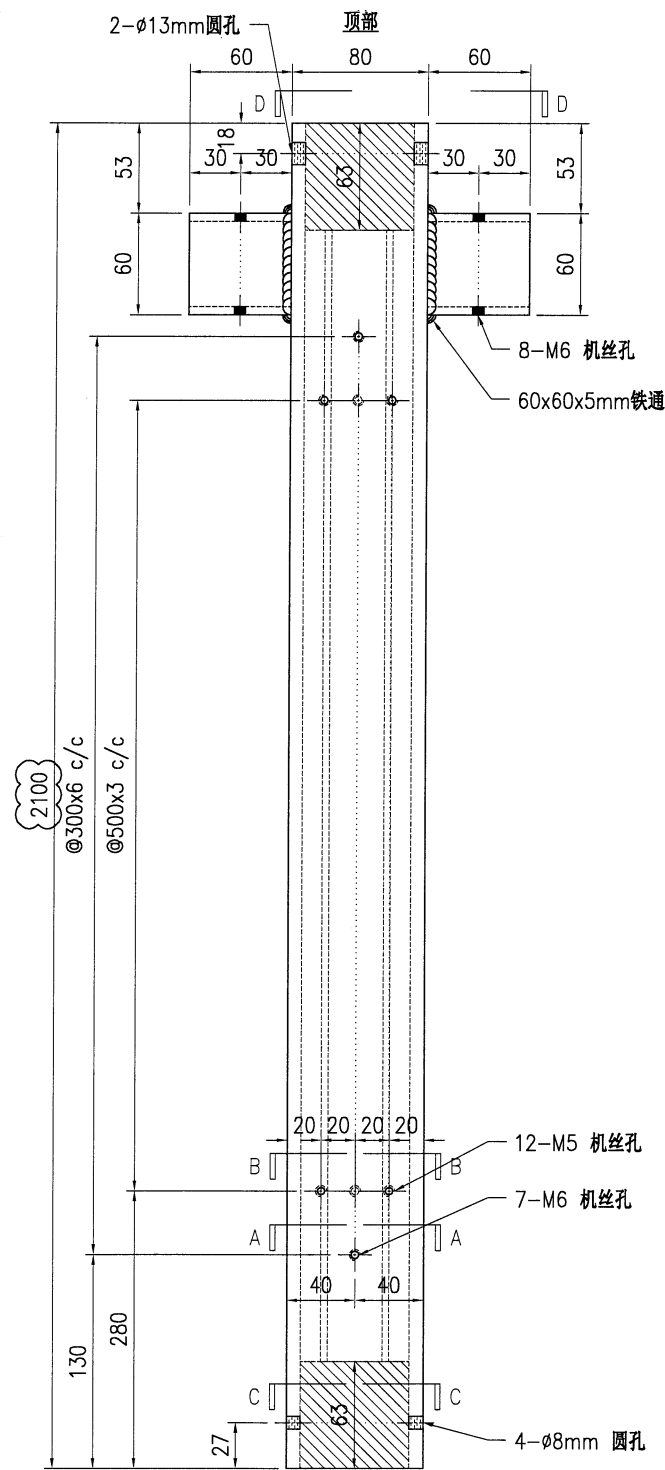
技术说明:

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.	12/04/24	物料号	J853-GW-ST-015	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-015	
版本	A	名称	钢件加工图	批准	-	数量	2
日期	13/04	材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	42.45	长度	-
采用	工厂	颜色	热浸锌	宽度	-		



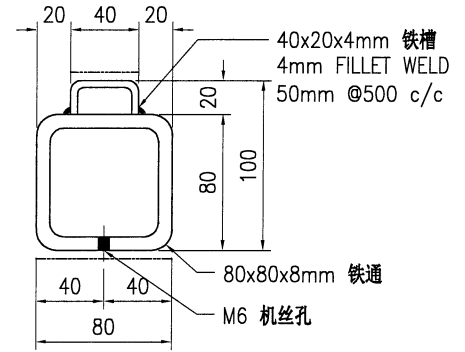
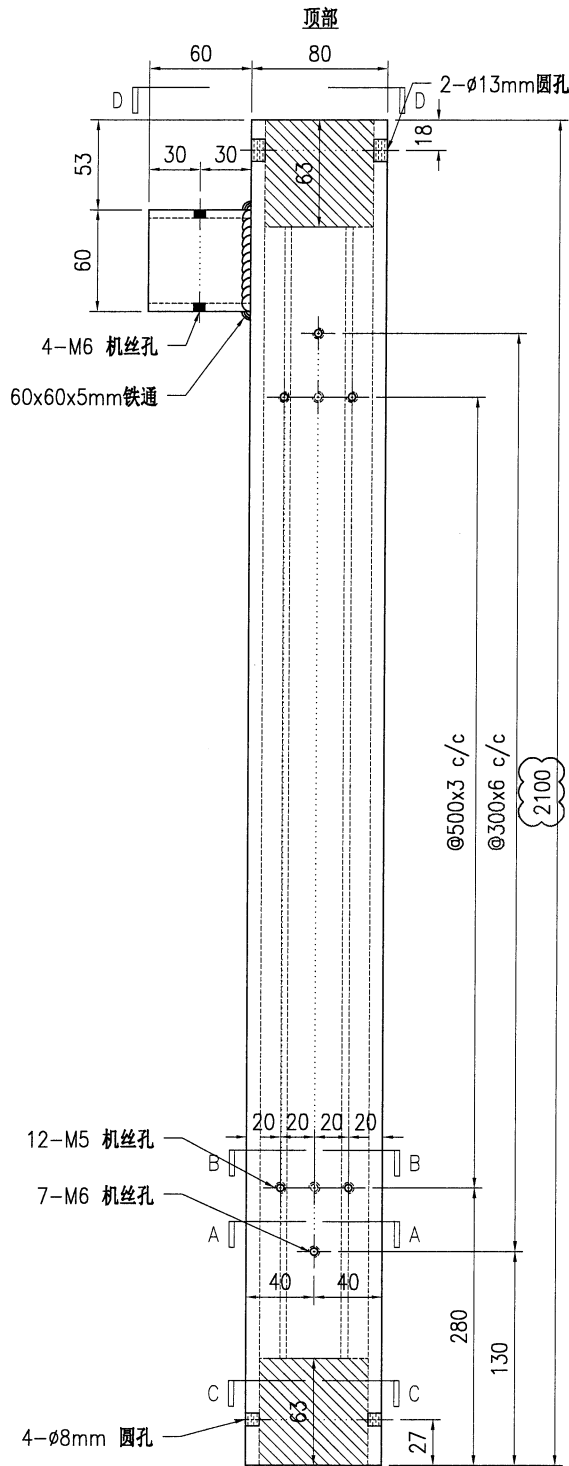
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ 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。

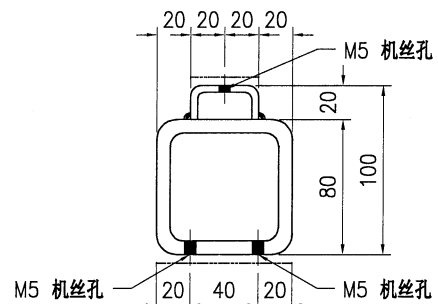


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

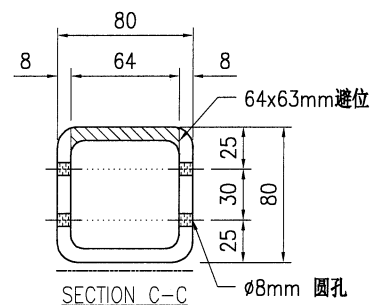
工程号	J853	制图	J.L.	12/04/24	物料号	J853-GW-ST-016	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-ST-016	
版本	A	名称	钢件加工图	批准	-	数量	2
日期	13/04	材料	80x80x8mm 铁通	单件重量(kg)	41.95	长度	-
采用	工厂	颜色	热浸锌	宽度	-		



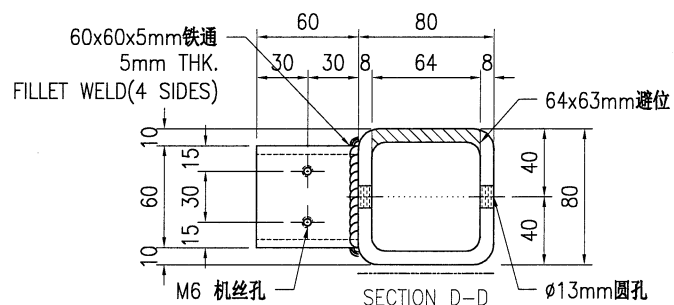
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C



SECTION D-D

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。