

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

工程指示編號:	EI- 7788	修改版本:	-
	HK- /		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row B (HBS, 5, 6, 7, 8) 增 補 Glass Cladding 地盤用鐵件 (黃色)	日期:	

<input checked="" 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, 送地盤.
(此 EI 不需驗焊) . 急

完成上列要求日期: 25/5/2024 ASAP

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 type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

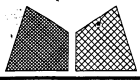
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:		項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期別墅)-Curtain Wall (橫企料)-分栋数量统计表

工程： J853-香港延坪道(第二期別墅)

日期： 16-May-24

序号	部件图编号	HB						总数量	备注
		HB3	HB5	HB6	HB7	HB8			
1	TYPE C-GC-01	6	6	6	6	6	30		
2	TYPE C-GC-02	1	1	1	1	1	5		
3	TYPE C-GC-03	6	6	6	6	6	30		
4	TYPE C-GC-04	4	4	4	4	4	20		
5	TYPE C-GC-05	1	1	1	1	1	5		
		18	18	18	18	18	90		

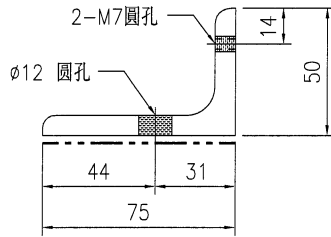
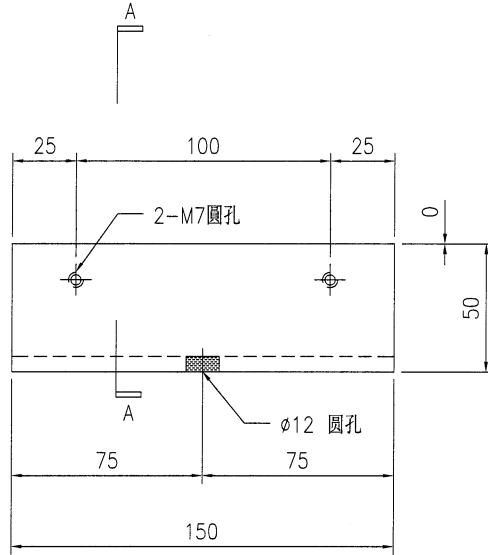


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本号	J853	制图	J.L.	28/11/23	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	TYPE C-GC-01
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	75x50x6mm 铁角	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

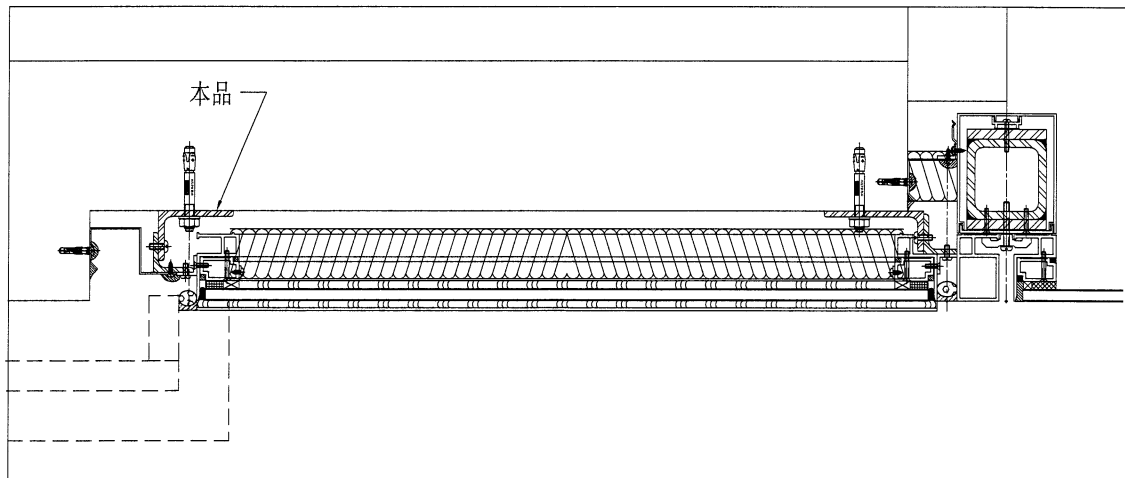
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	热浸锌		

共 30 件



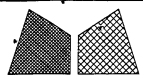
SECTION A-A

0.84 kg / pcs.



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。



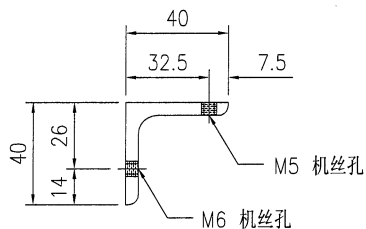
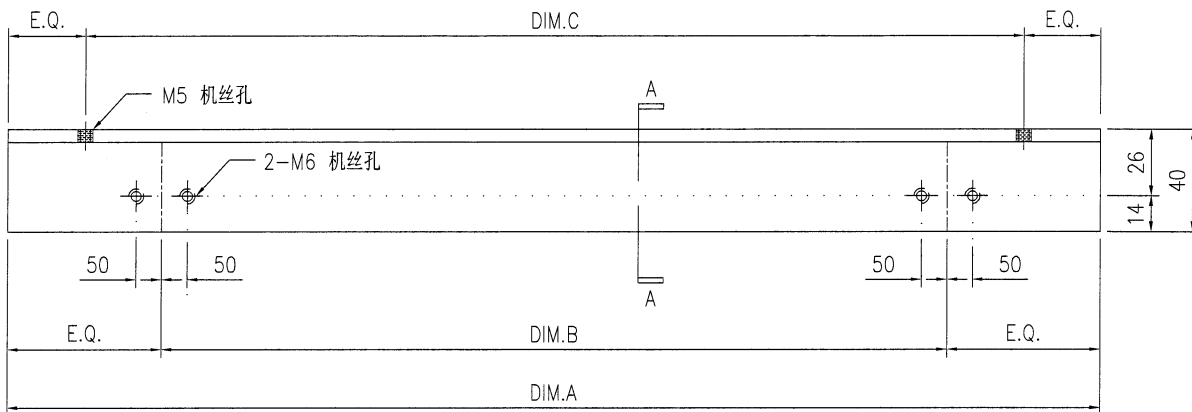
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	03/11/23	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	TYPE C-GC-02
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	40x40x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	热浸锌		

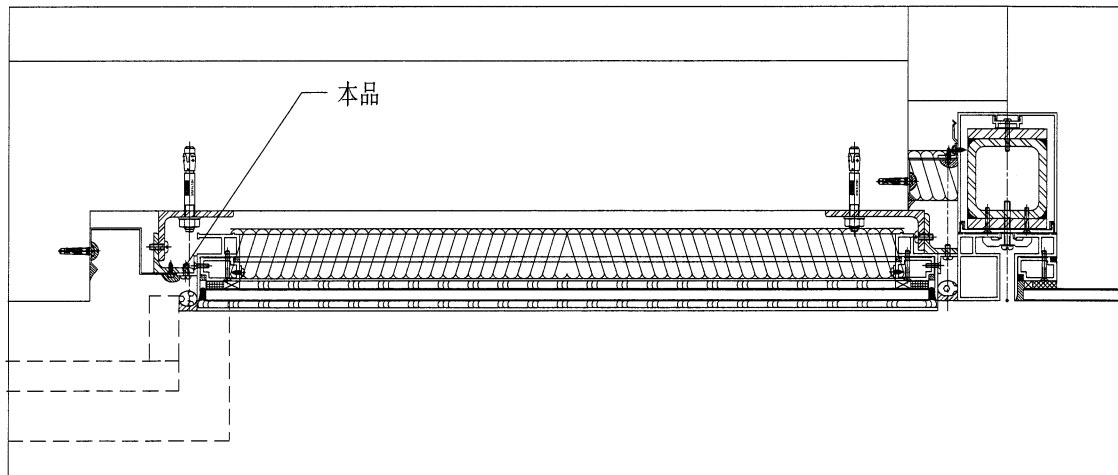
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
	3500	@750c/c x 4	@300 c/c x 11			-	

5件



SECTION A-A

10.30 kg / pc



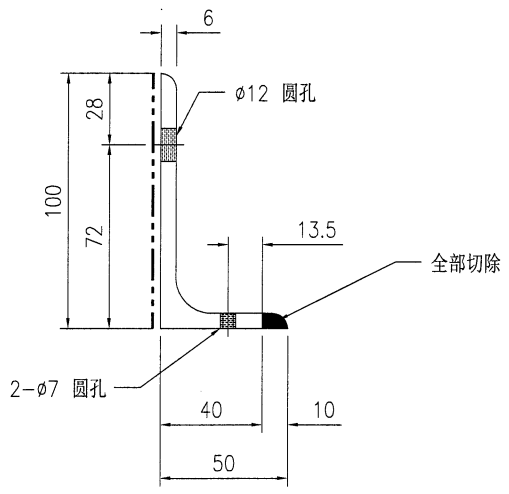
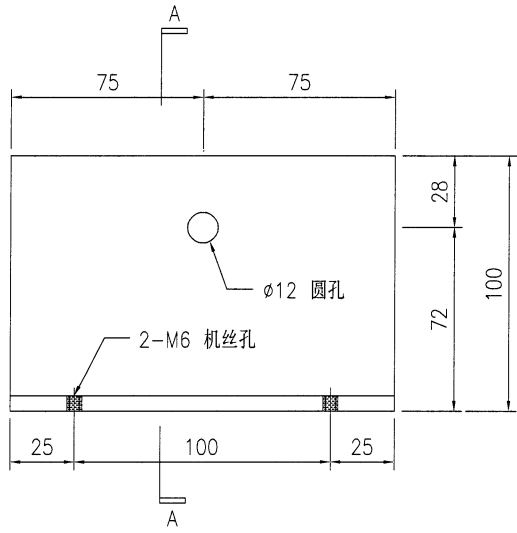
技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 03/11/23 复核 - - 批准 - -	物料号 - 图号 TYPE C-GC-03 数量 -
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 钢件加工图 材料 100x50x6mm 铁角	单件重量(kg) - 长度 - 宽度 -	

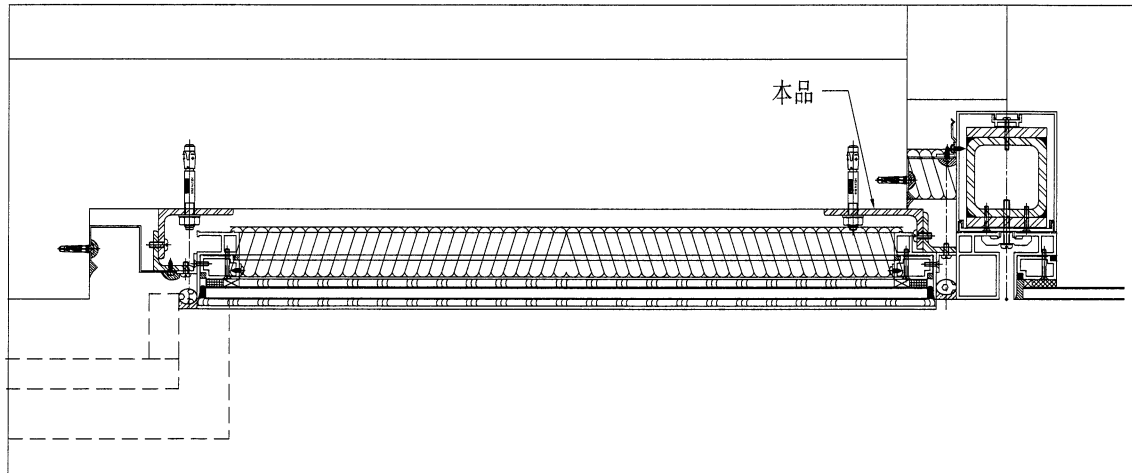
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)

30件



SECTION A-A

1.02 kg/pc



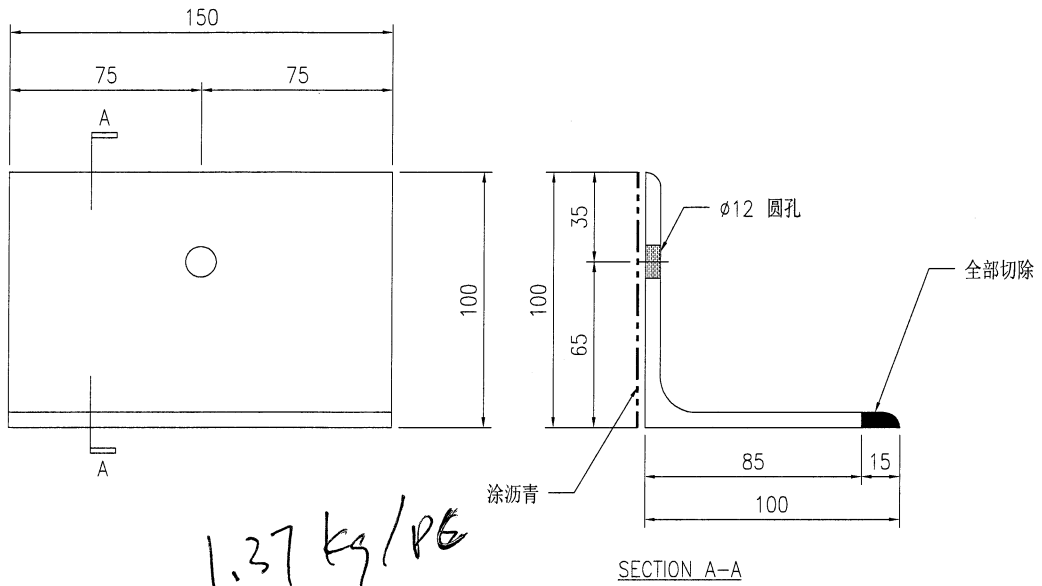
技术说明:

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。

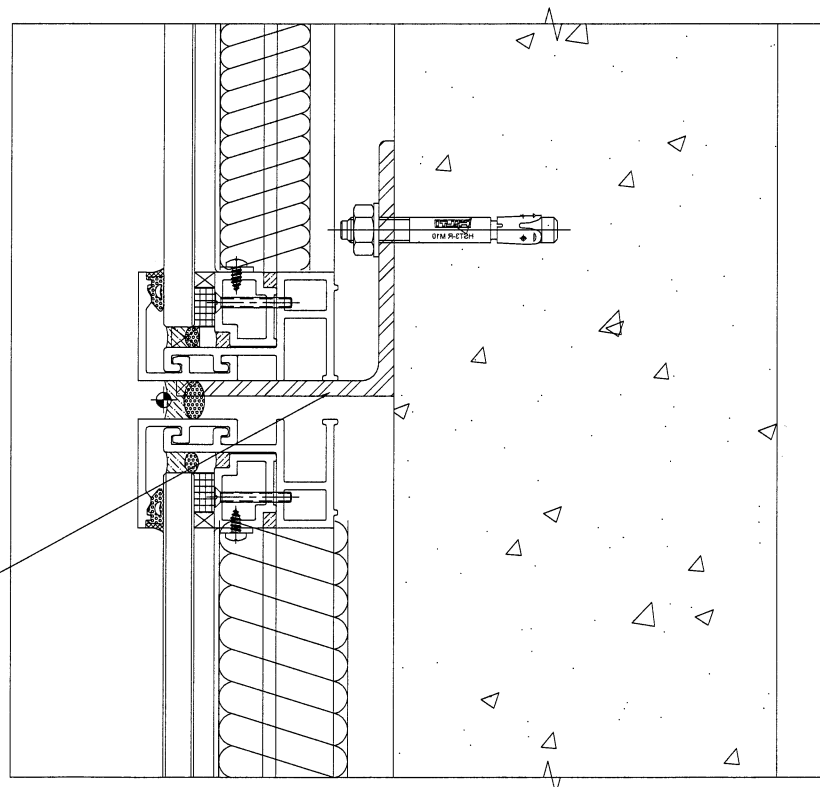
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 03/11/23 复核 - - 批准 - -	物料号 - 图号 TYPE C-GC-04 数量 -
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 钢件加工图 材料 100x100x6mm 铁角	单件重量(kg) -	长度 - 宽度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)

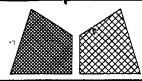
20件



本品



- 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。



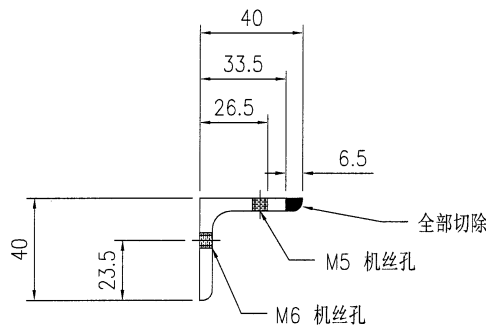
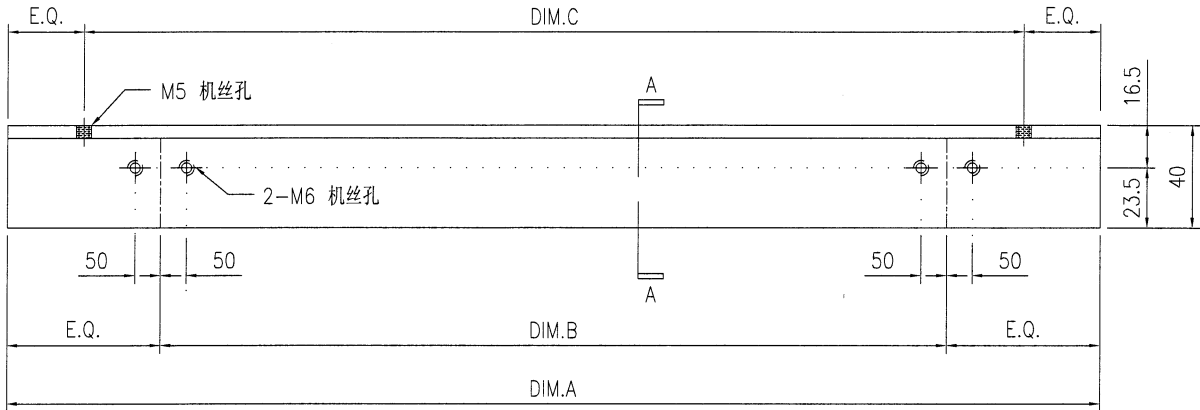
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	03/11/23	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	TYPE C-GC-05
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	40x40x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	热浸锌		

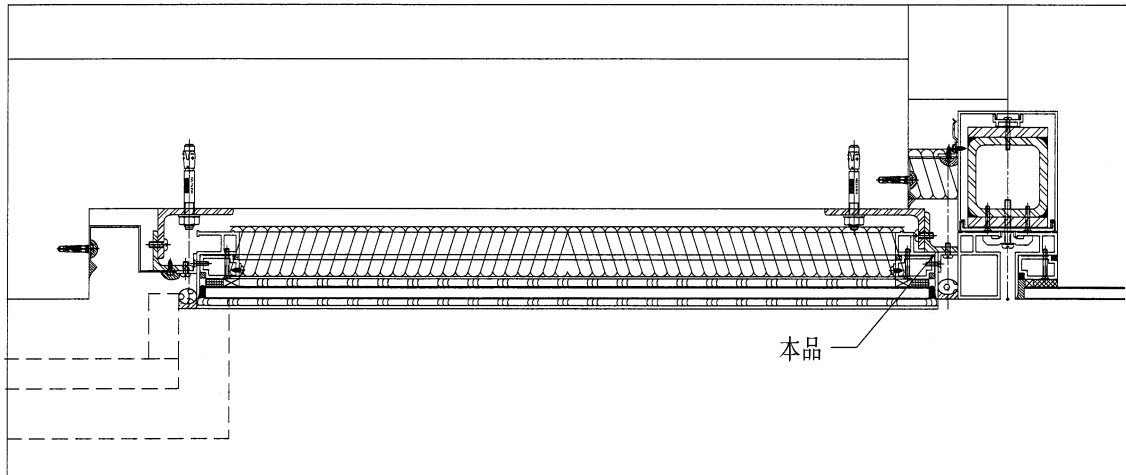
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
TYPE C-GC-05A	3500	@750c/cx4	@900c/cx11			-	5.2

5 件



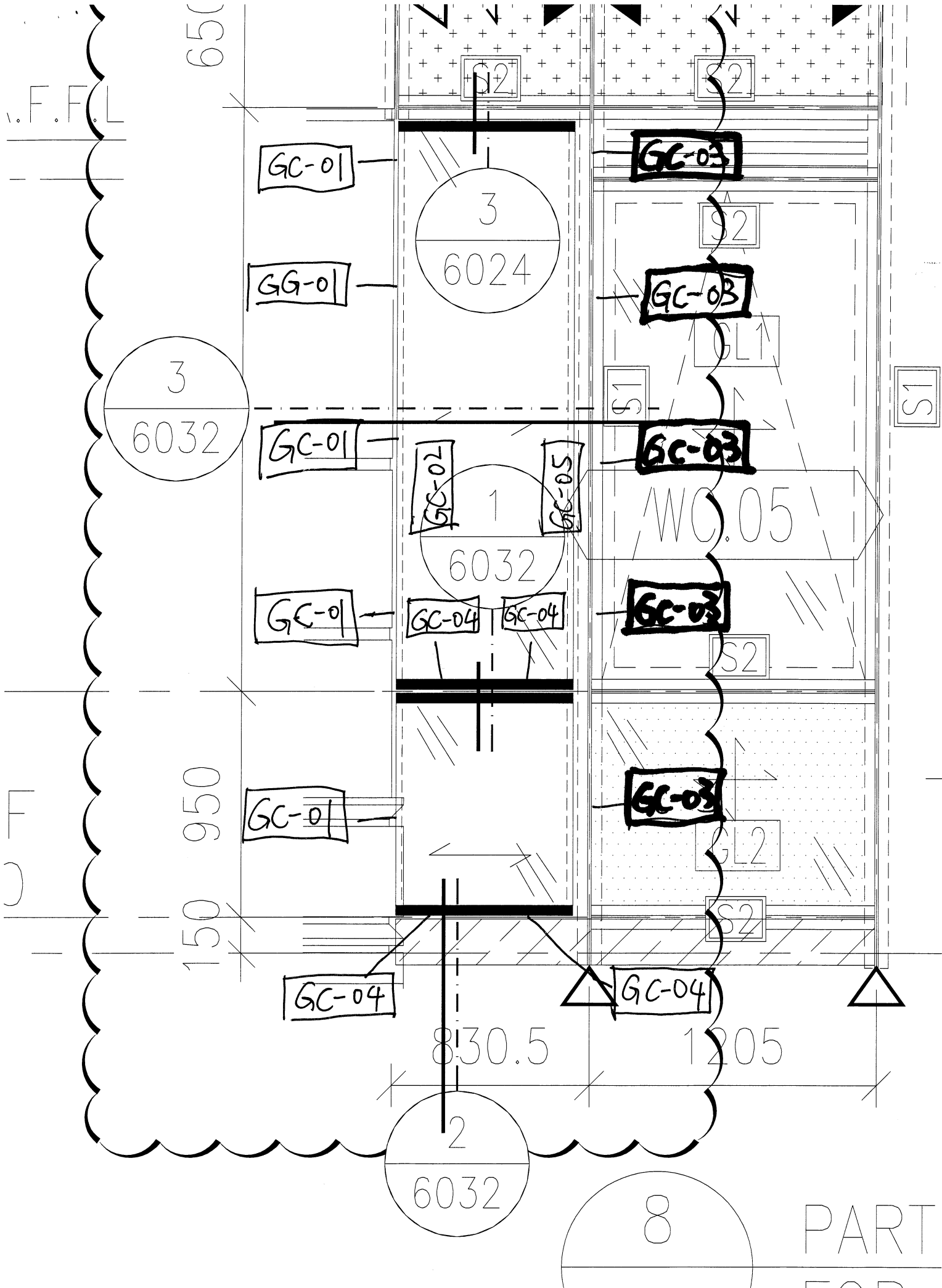
SECTION A-A

10.30 kg / pc



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。



PART