

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

工程指示編號:	EI- 8014	修改版本:	-
	HK-1264		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	Maggie Lo	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row C 花園欄河廠用 鐵件 (藍色)	日期:	6/07/2024

<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 - 請分層包裝出貨 廠驗牌: 10% 磁粉, 100% 目測 報告名: Superstructure - Glass Balustrade for Houses .
完成上列要求日期:	25/7/2024

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

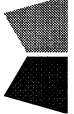
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK1264 / 24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Glass Balustrade-ROW C花园拦河工厂用铁件分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 5-Jul-24

序号	部件图编号	总数量						备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
1	J853-GB-ST-500	11	5	2	7	5	30	
2	J853-GB-ST-500L	2	1	1	3	1	8	
3	J853-GB-ST-500R	2	1	1	3	1	8	
4	J853-GB-ST-650F				6		6	
5	J853-GB-ST-650N	14					14	
6	J853-GB-ST-650P	12					12	
7	J853-GB-ST-650Q		12				12	
8	J853-GB-ST-650R			6			6	
9	J853-GB-ST-650S				4		4	
10	J853-GB-ST-650T				10		10	
11	J853-GB-ST-650U					12	12	
		41	19	10	33	19	122	

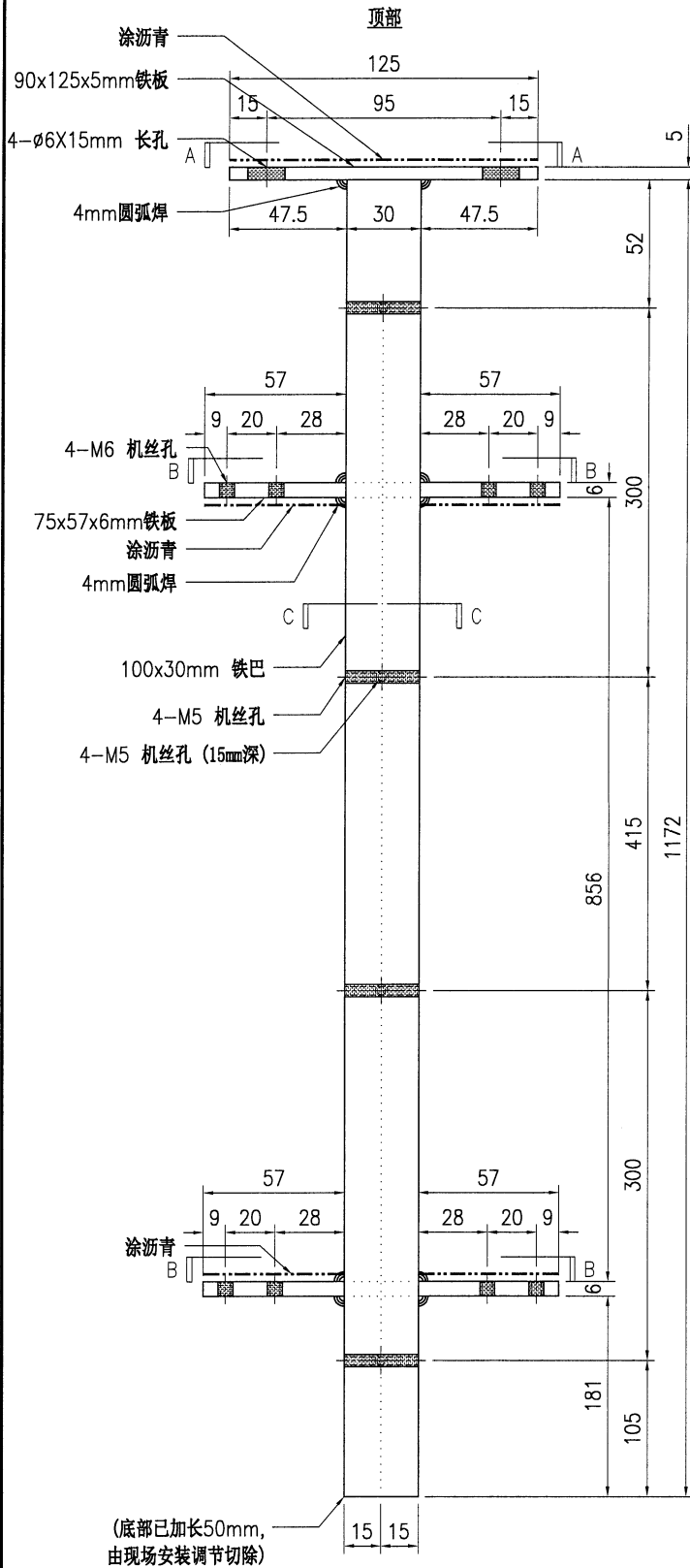
		美特鋁質有限公司		工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	5/7/2024	送呈:	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		香港延坪道(第二期別墅)		地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
工厂用鐵件B. M. 表		Glass Balustrade-RowC花园拦河		項目類別:	Glass Balustrade-RowC花园拦河	批准:		日期:		版本:	
BM編號:		A/C Code:				總重量(Kg):		2201.82			

序號	修改標示	加工圖号	鐵件編號	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		J853-GB-ST-500	J853-GB-ST-500	100x30mm 铁巴	热浸锌	30		30	28.87	866.10	
2		J853-GB-ST-500L	J853-GB-ST-500L	100x30mm 铁巴	热浸锌	8		8	28.32	226.56	
3		J853-GB-ST-500R	J853-GB-ST-500R	100x30mm 铁巴	热浸锌	8		8	28.32	226.56	
4		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650F	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	8.94	53.64	
5		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650N	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	14		14	12.10	169.40	
6		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650P	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	12		12	12.79	153.48	
7		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650Q	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	12		12	11.97	143.64	
8		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650R	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	6		6	12.55	75.30	
9		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650S	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	4		4	9.63	38.52	
10		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650T	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	10		10	10.45	104.50	
11		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650U	80x40x8mm 铁槽	热浸锌	12		12	12.01	144.12	
總計:								122		2201.82	

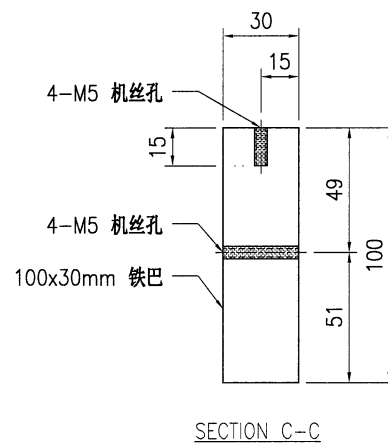
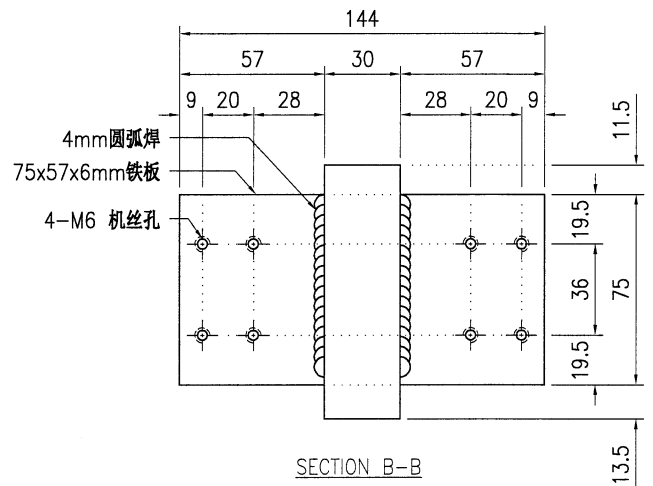
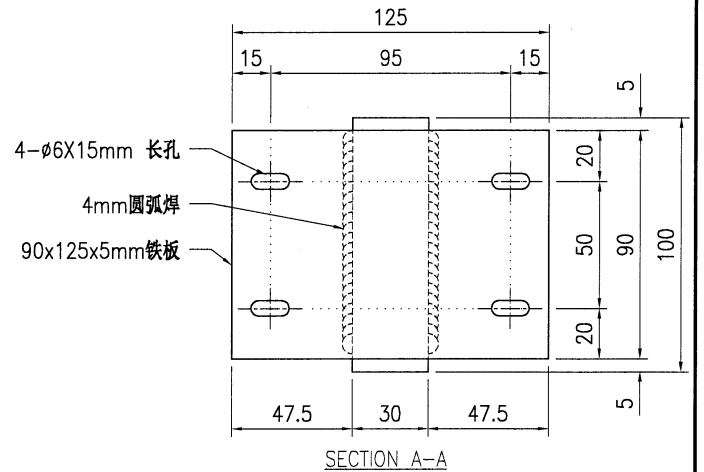


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/03/24	物料号	J853-GB-ST-500	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-500	
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	24/05	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.87	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	热浸锌						



位置	数量
RowA花园	59
RowB花园	53
RowC花园	30
RowD花园	30



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。

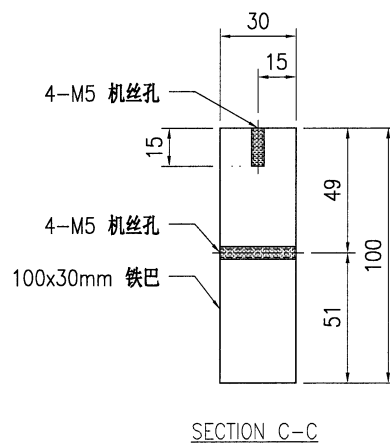
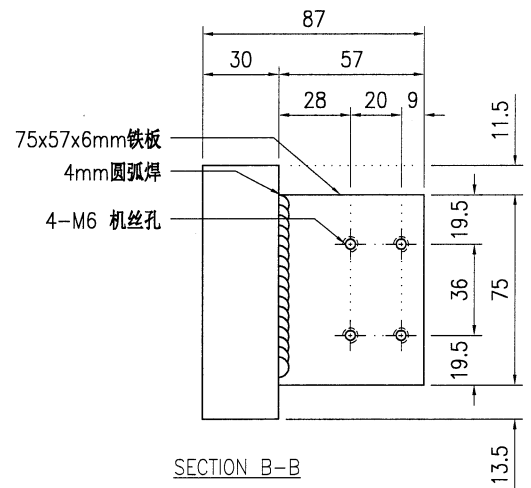
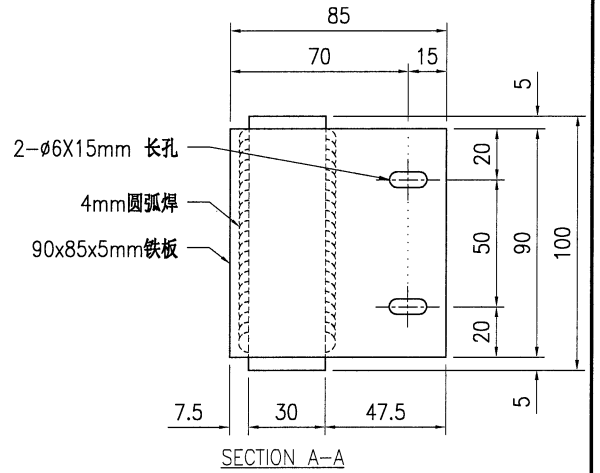
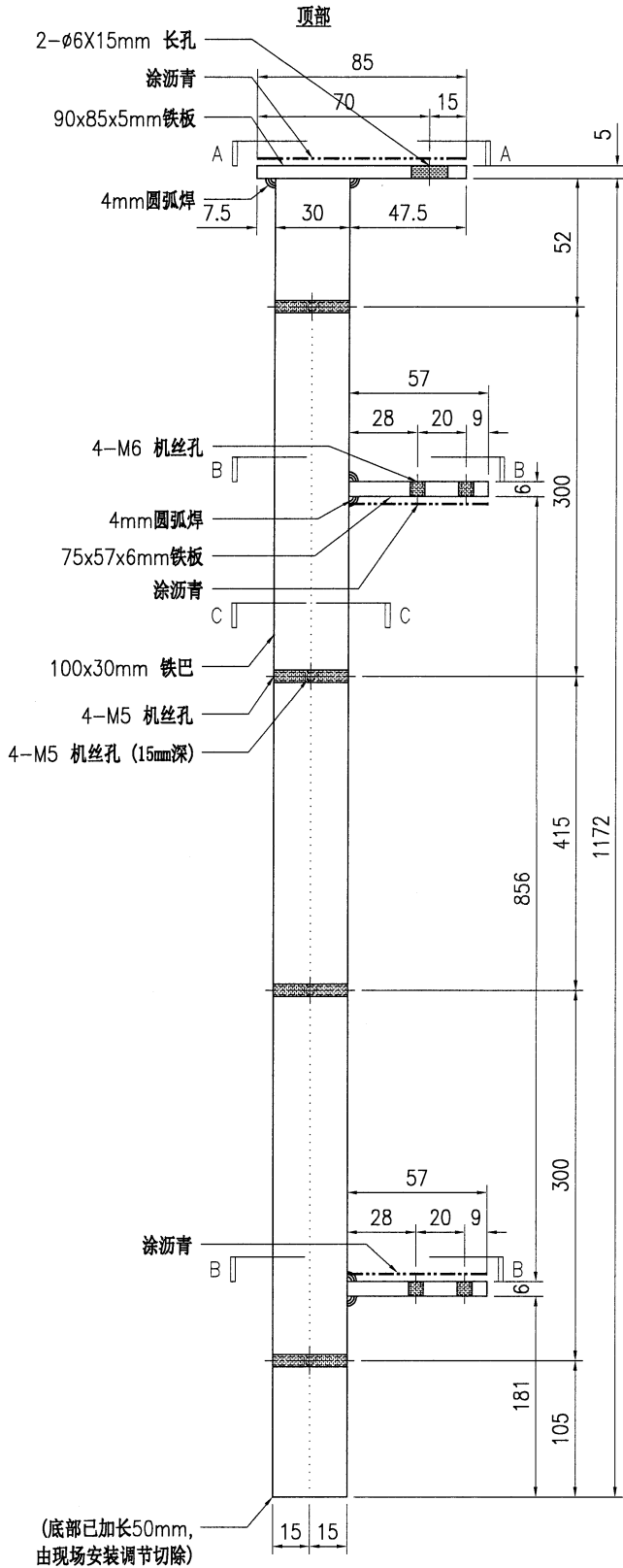


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/03/24	物料号	J853-GB-ST-500L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-500L	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.32	长度	-	宽度	-

版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	24/05	颜色	热浸锌			

位置	数量
RowA花园	11
RowB花园	12
RowC花园	8
RowD花园	8



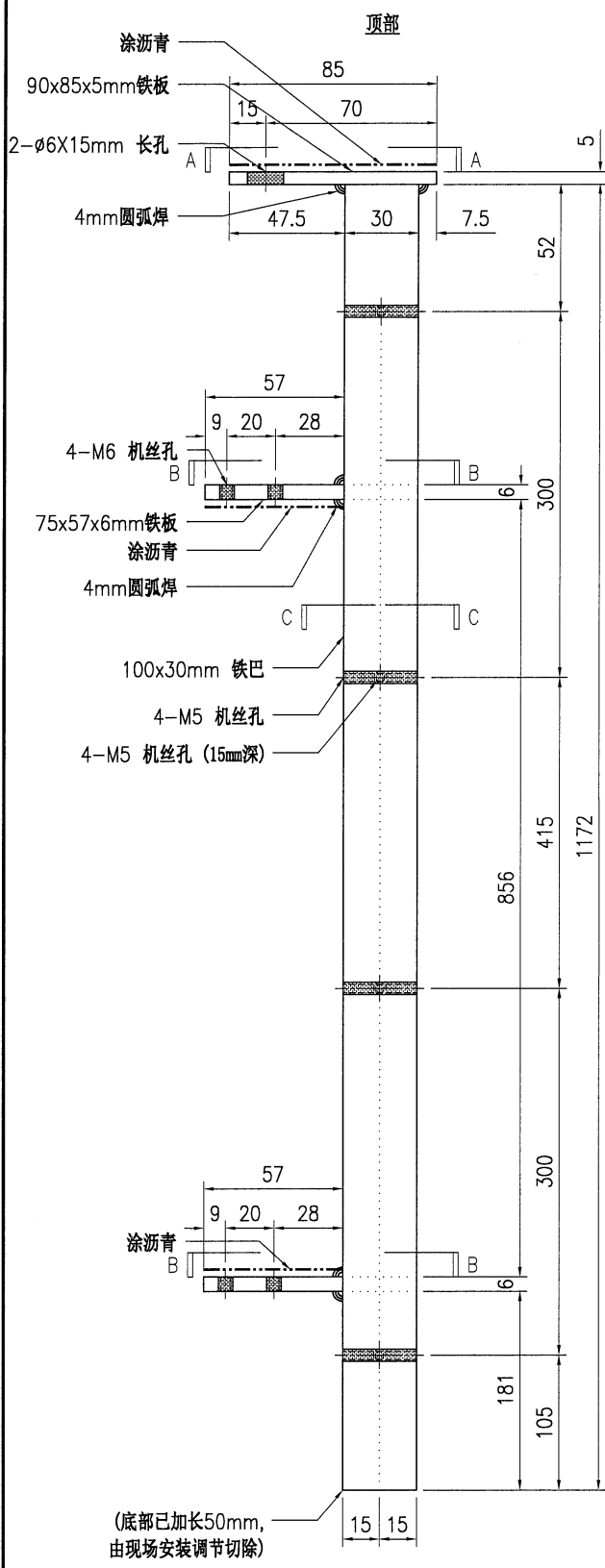
技术说明:

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。

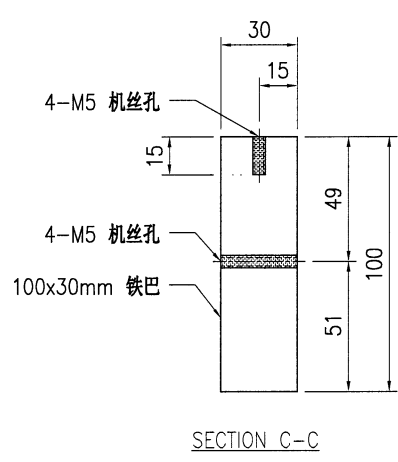
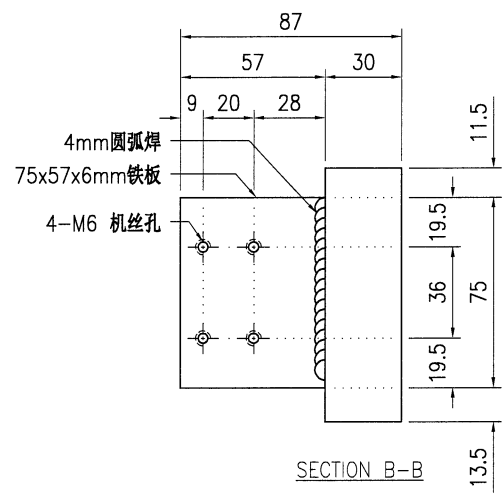
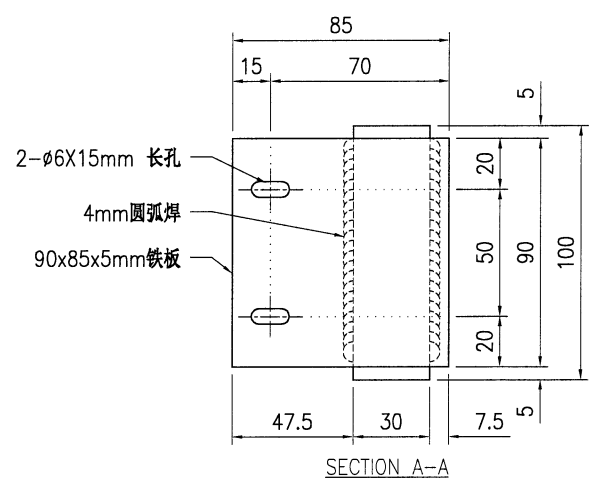


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/03/24	物料号	J853-GB-ST-500R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-500R	
版本	A	名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期	24/05	材料	100x30mm 铁巴	单件重量(kg)	28.32	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	热浸锌						

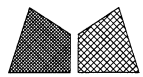


位置	数量
RowA花园	11
RowB花园	12
RowC花园	8
RowD花园	8



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。

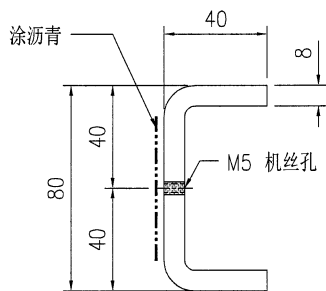
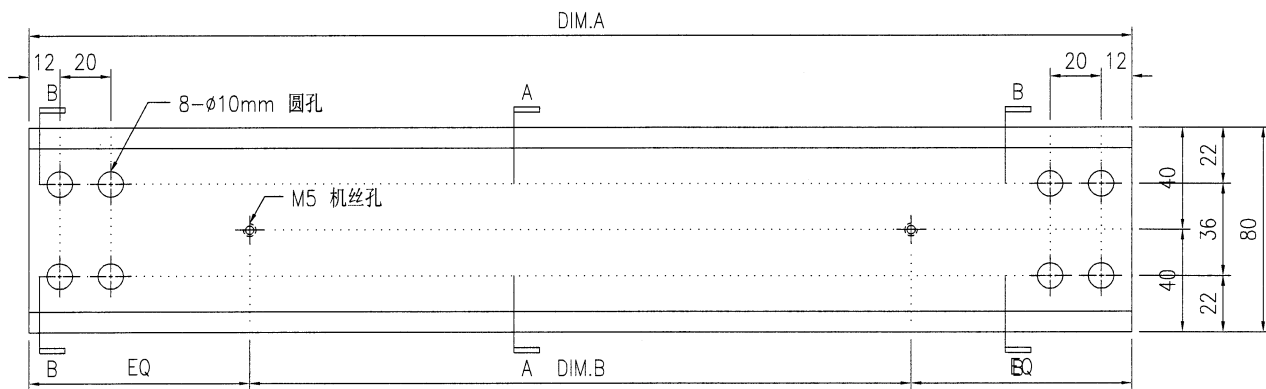


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

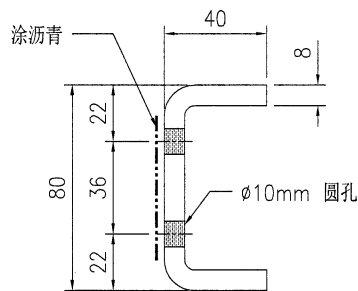
工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-650	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		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)
J853-GB-ST-650F	1038	@450x2				6	8.94
J853-GB-ST-650N	1405.5	@500x2				14	12.10
J853-GB-ST-650P	1485.5	@500x2				12	12.79
J853-GB-ST-650Q	1390.5	@500x2				12	11.97
J853-GB-ST-650R	1458	@500x2				6	12.55
J853-GB-ST-650S	1118	@500x2				4	9.63
J853-GB-ST-650T	1214	@500x2				10	10.45
J853-GB-ST-650U	1395	@500x2				12	12.01



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。