

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

工程指示編號:	EI- 8015	修改版本:	-
	HK-1265		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	Maggie Lok	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row D 花園欄河廠用 鐵件 (綠色)	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. - 請分屋包裝出貨 廠馬廠牌: 10名磁粉, 100%目測. 報告名: Superstructure - Glass Balustrade for House. 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

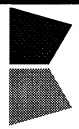
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK1265/24	項目經理簽署:	

**J853-香港延坪道(第二期别墅)-Glass Balustrade-ROW D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
		HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7		
1	J853-GB-ST-500	6	5	5	3	7	4	30	
2	J853-GB-ST-500L	1	1	1	1	3	1	8	
3	J853-GB-ST-500R	1	1	1	1	3	1	8	
4	J853-GB-ST-650F					6		6	
5	J853-GB-ST-650L				8			8	
6	J853-GB-ST-650V	14						14	
7	J853-GB-ST-650W			8				8	
8	J853-GB-ST-650X					8		8	
9	J853-GB-ST-650Y					6		6	
10	J853-GB-ST-650Z						10	10	
11	J853-GB-ST-675A		2					2	
12	J853-GB-ST-676A		2					2	
13	J853-GB-ST-677A		8					8	
14	J853-GB-ST-678A			1				1	
15	J853-GB-ST-679A			1				1	
16	J853-GB-ST-680A			1				1	
17	J853-GB-ST-681A			1				1	
		22	19	19	13	33	16	122	



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

工厂用鐵件B. M.表

B/M編號:

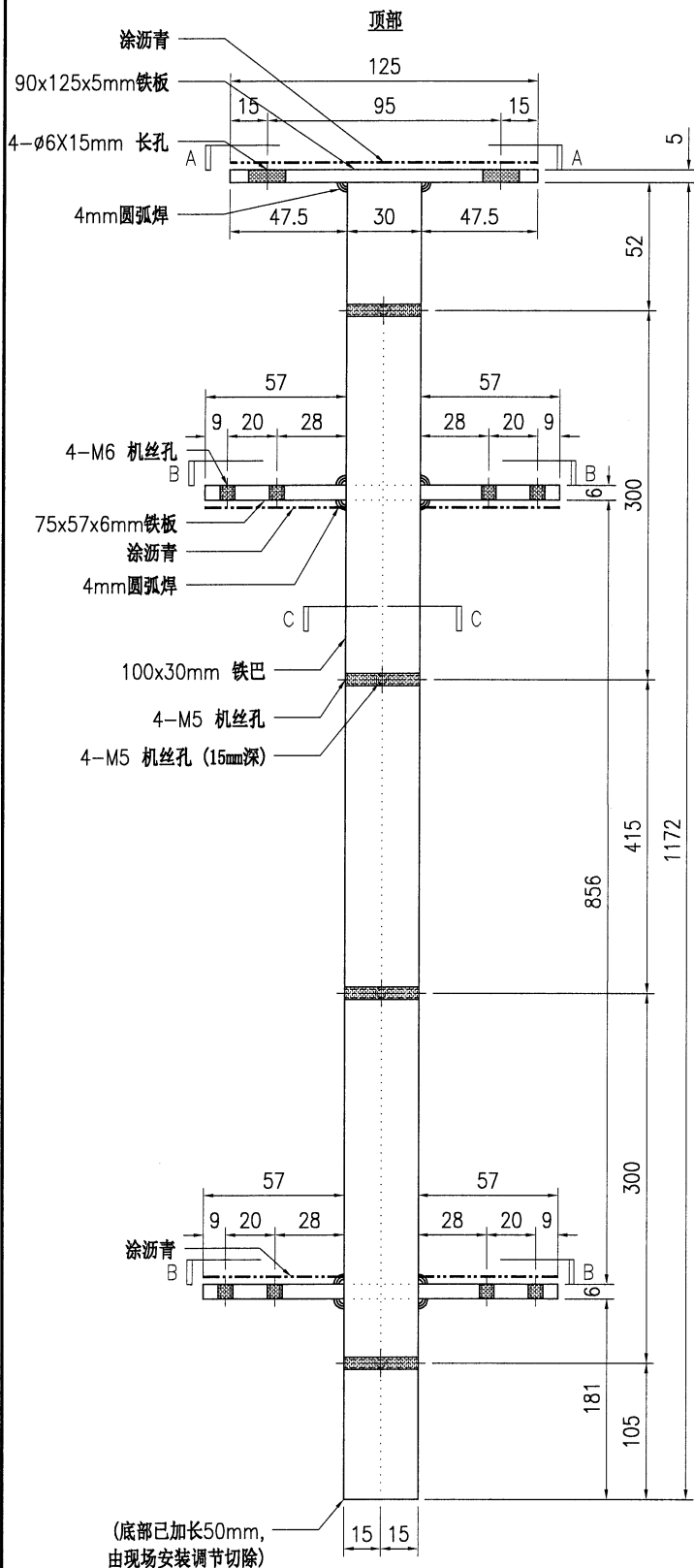
工程號:	J-853	日期:	5/7/2024	送呈:	Joe
地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	日期:		副本:	
項目類別:	Glass Blustrde-Rowd花园拦河	日期:		版本:	
/C Code:		批准:		總重量(Kg):	2130.10

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		J853-GB-ST-500	J853-GB-ST-500	100x30mm 鐵巴	熱浸鋅	30		30	28.87	866.10	
2		J853-GB-ST-500L	J853-GB-ST-500L	100x30mm 鐵巴	熱浸鋅	8		8	28.32	226.56	
3		J853-GB-ST-500F	J853-GB-ST-500R	100x30mm 鐵巴	熱浸鋅	8		8	28.32	226.56	
4		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650F	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	6		6	8.94	53.64	
5		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650L	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	8		8	11.71	93.68	
6		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650V	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	14		14	11.30	158.20	
7		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650W	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	8		8	10.70	85.60	
8		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650X	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	8		8	9.78	78.24	
9		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650Y	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	6		6	10.80	64.80	
10		J853-GB-ST-650	J853-GB-ST-650Z	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	10		10	10.64	106.40	
11		J853-GB-ST-675	J853-GB-ST-675A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	2		2	10.58	21.16	
12		J853-GB-ST-676	J853-GB-ST-676A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	2		2	10.58	21.16	
13		J853-GB-ST-677	J853-GB-ST-677A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	8		8	10.64	85.12	
14		J853-GB-ST-678	J853-GB-ST-678A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	1		1	10.73	10.73	
15		J853-GB-ST-679	J853-GB-ST-679A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	1		1	10.73	10.73	
16		J853-GB-ST-680	J853-GB-ST-680A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	1		1	10.71	10.71	
17		J853-GB-ST-681	J853-GB-ST-681A	80x40x8mm 鐵槽	熱浸鋅	1		1	10.71	10.71	
					總計:			122		2130.10	

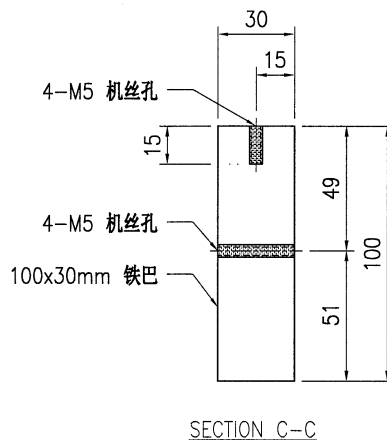
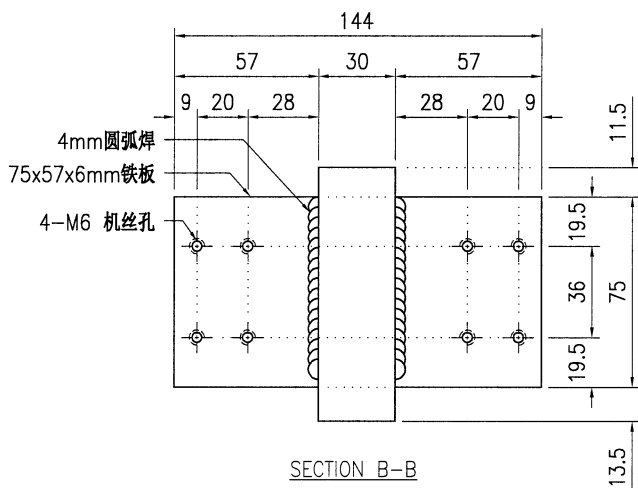
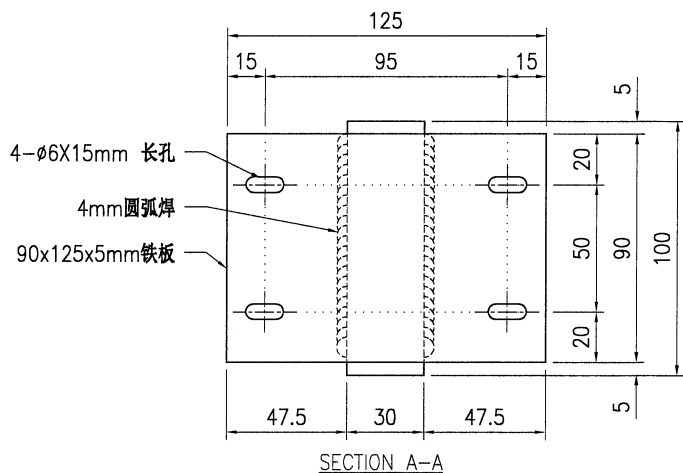


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

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:

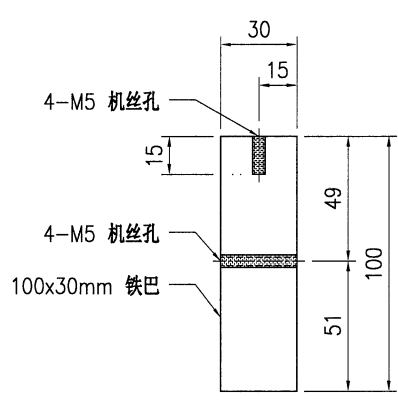
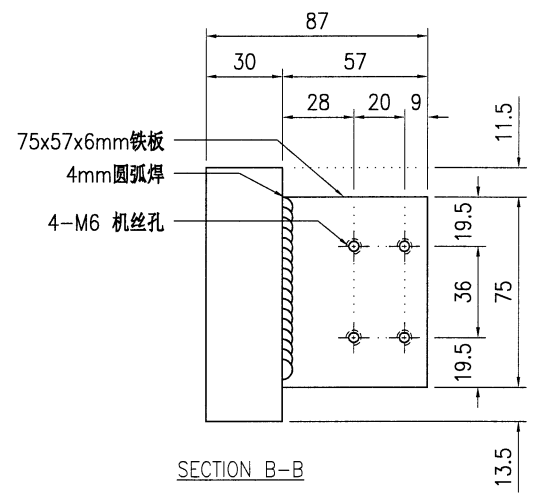
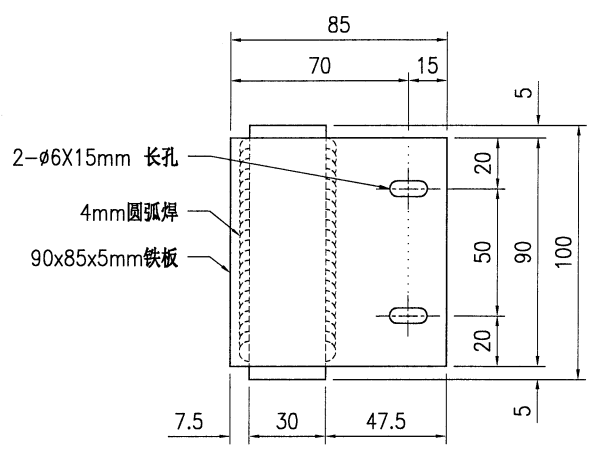
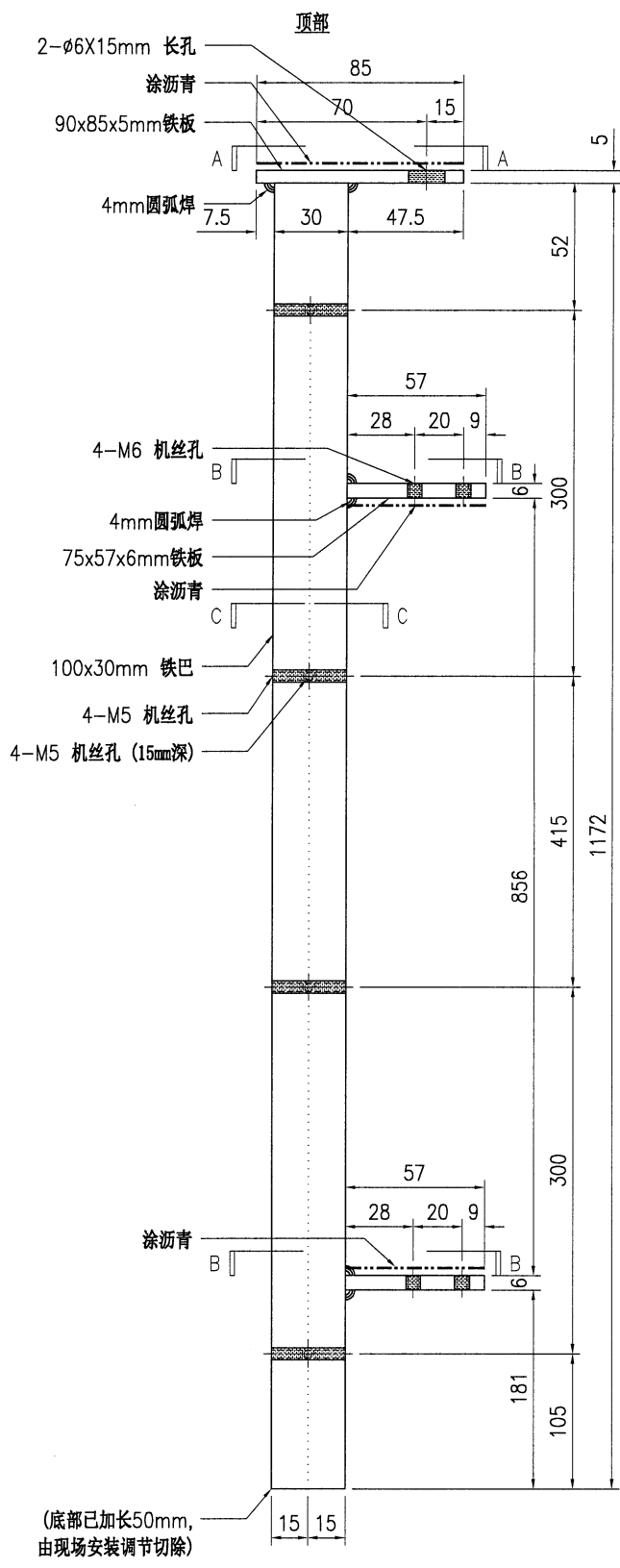
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	14/03/24	物料号	J853-GB-ST-500L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-500L	
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 $\pm 0.5$ 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。

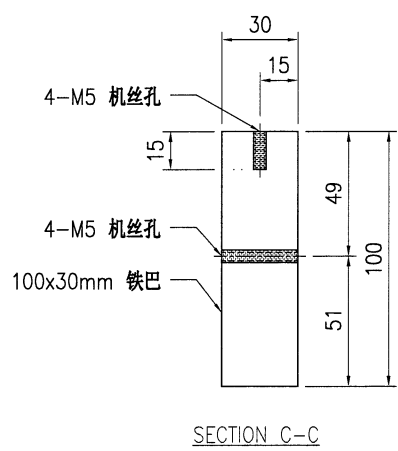
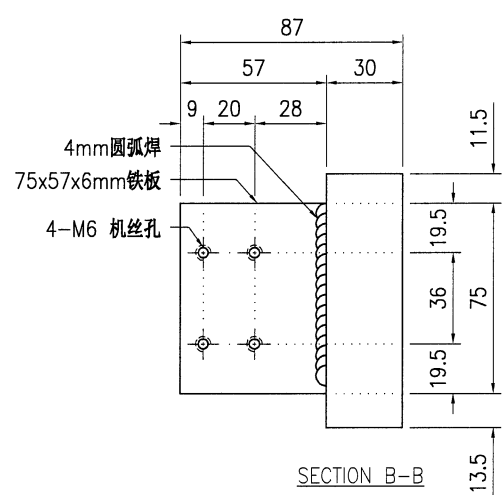
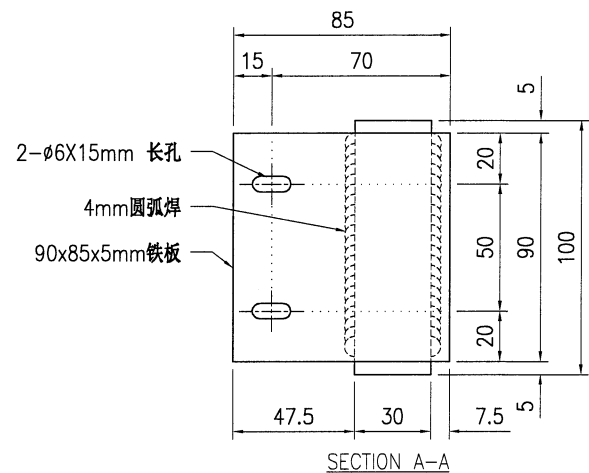
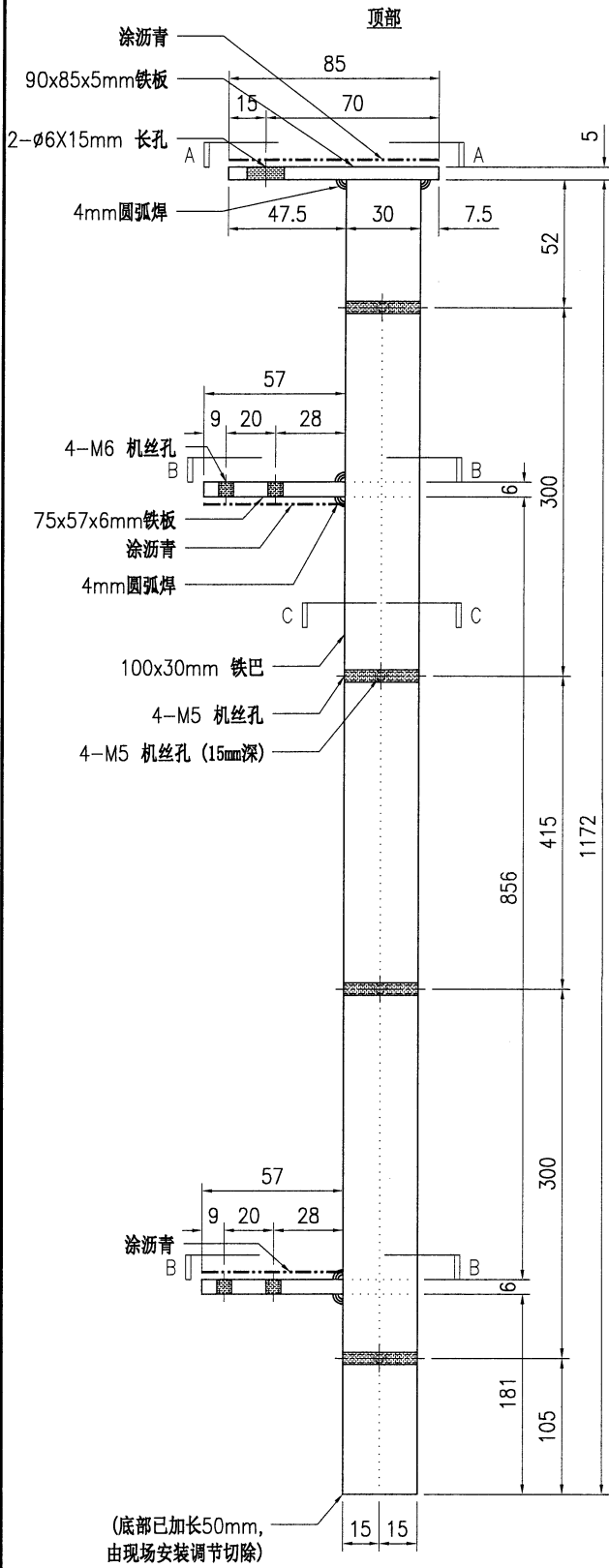


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	14/03/24	物料号	J853-GB-ST-500R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-500R	
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	-

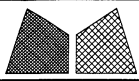
版本	A	采用	工厂	√	地盘	
日期	24/05	颜色	热浸锌			

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±0.5mm, 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。

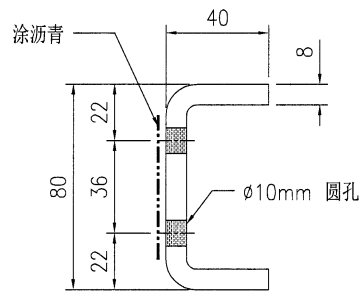
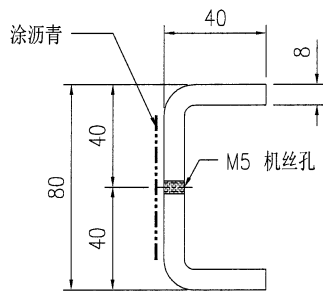
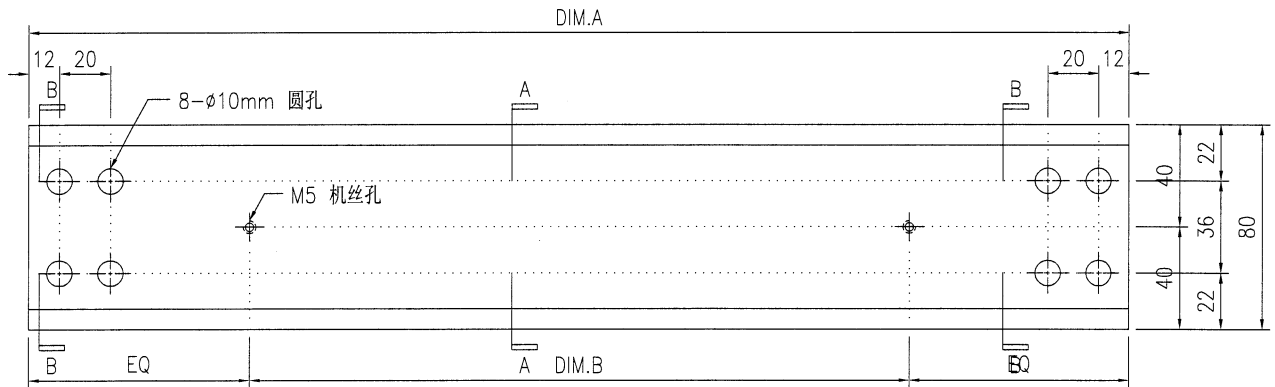


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	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-650L	1360.5	@500x2				8	11.71
J853-GB-ST-650V	1312	@500x2				14	11.30
J853-GB-ST-650W	1242.5	@500x2				8	10.70
J853-GB-ST-650X	1135.5	@500x2				8	9.78
J853-GB-ST-650Y	1254.5	@500x2				6	10.80
J853-GB-ST-650Z	1235.5	@500x2				10	10.64



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。

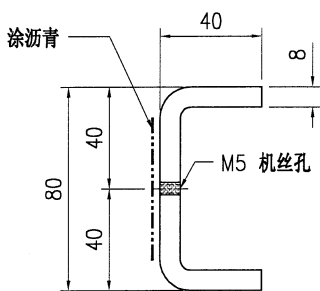
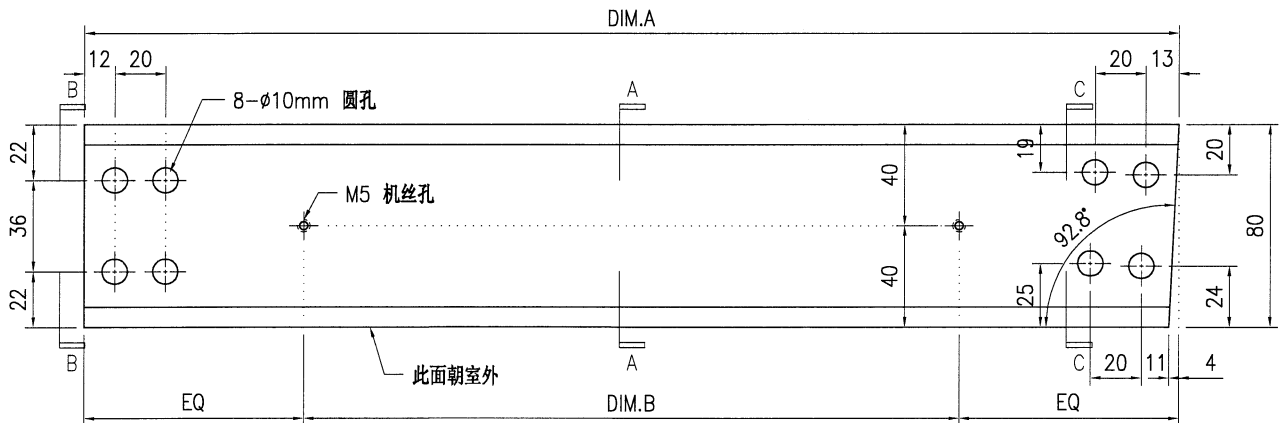


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

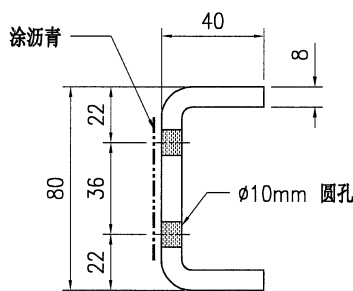
工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-675
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	-	长度	-
宽度	-					

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	热浸锌		材料	80x40x8mm 铁槽

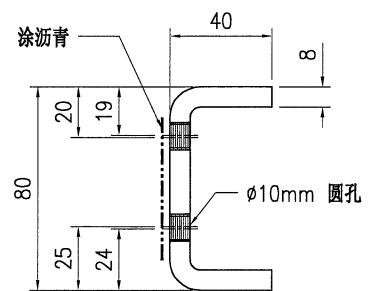
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-ST-675A	1228.5	@500x2				2	10.58



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。



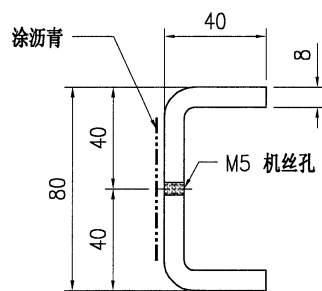
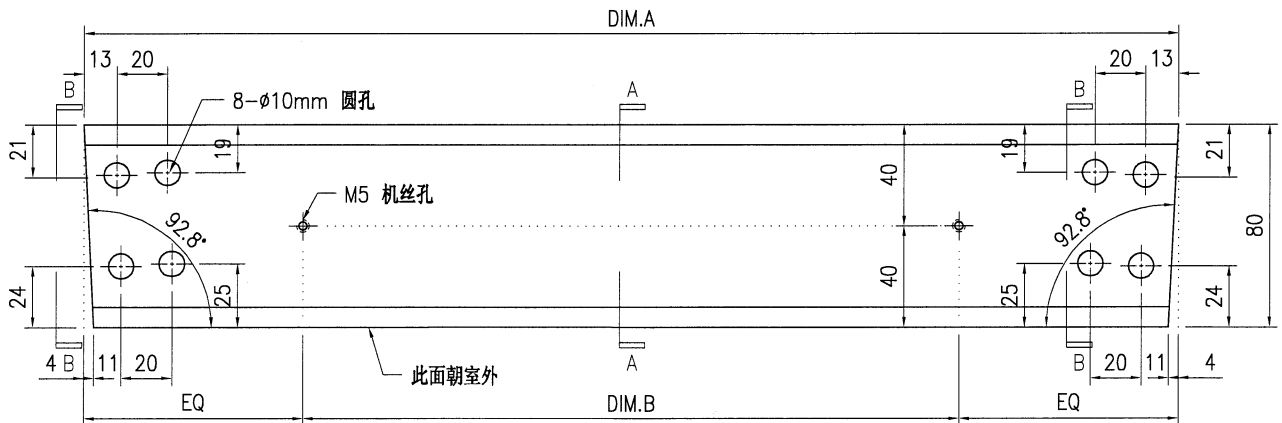


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

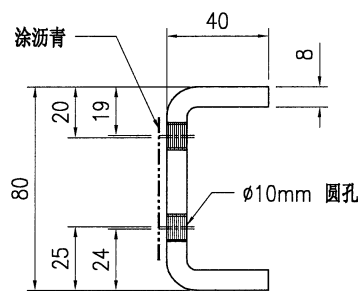
工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-677
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	-	长度	-
宽度	-					

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-677A	1235.5	@500x2				8	10.64



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。

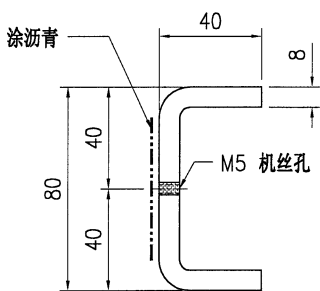
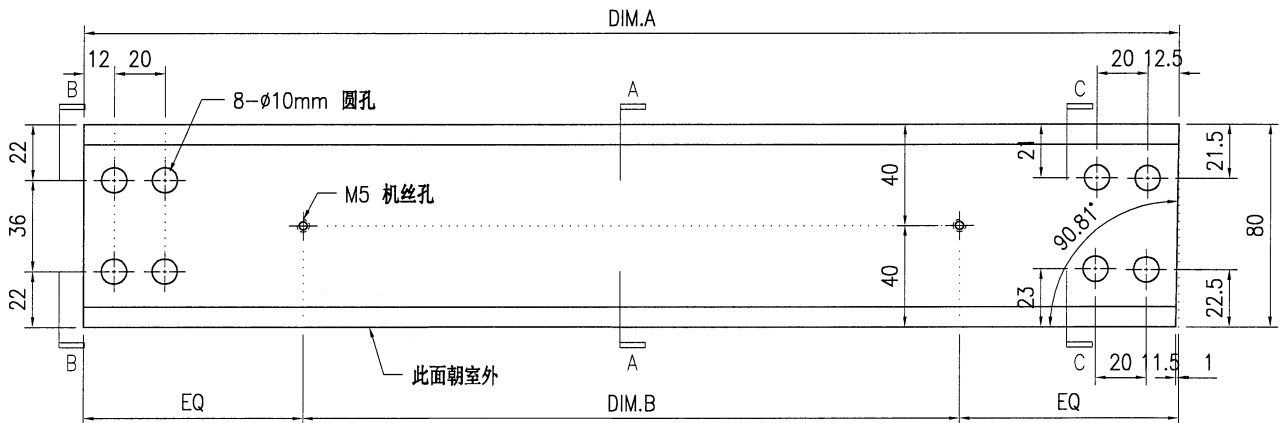


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

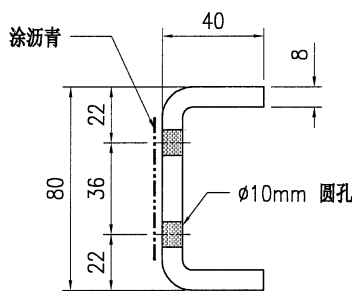
工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-678
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	-	长度	-
宽度	-					

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	热浸锌			

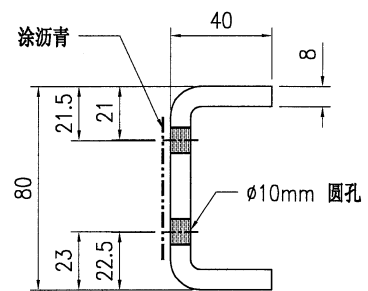
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-ST-678A	1246	@500x2				1	10.73



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

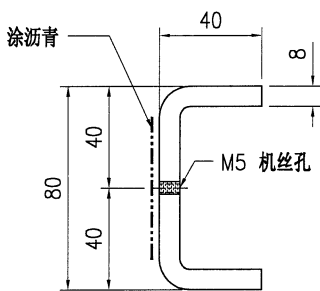
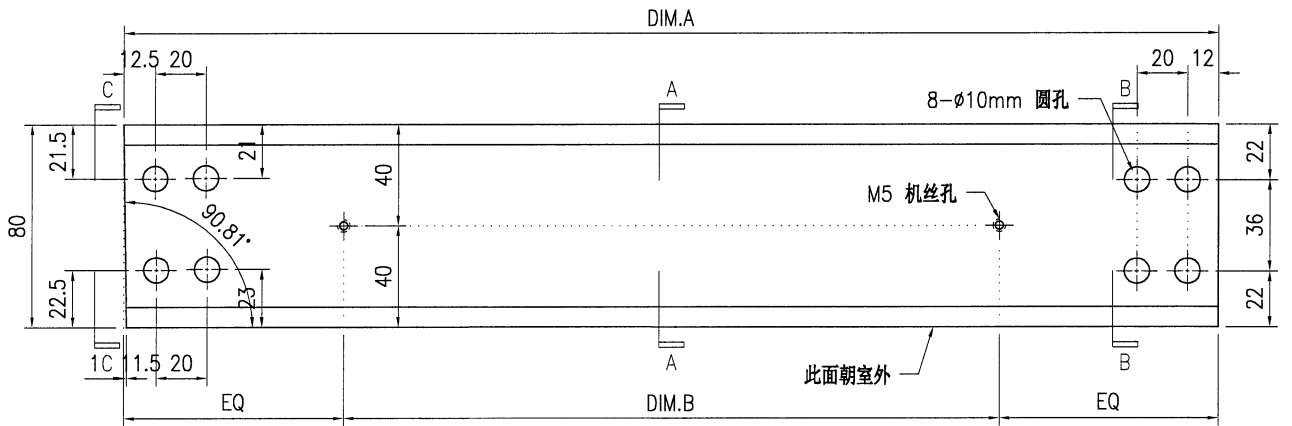
1. 所需材料为: 铁件 ; 等级为: S275 ;
  2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



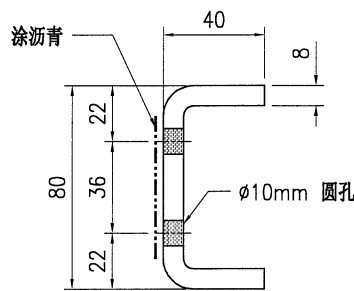
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-679
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	-

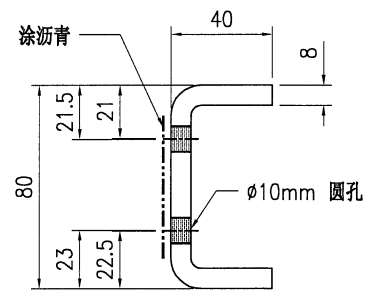
版本		采用	工厂	√	地盘		
日期		颜色	热浸锌			材料	80x40x8mm 铁槽
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-ST-679A	1246	@500x2				1	10.73



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

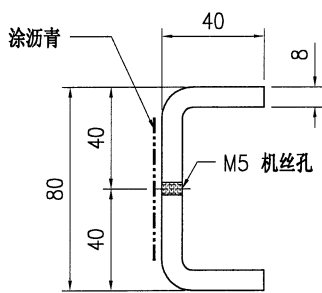
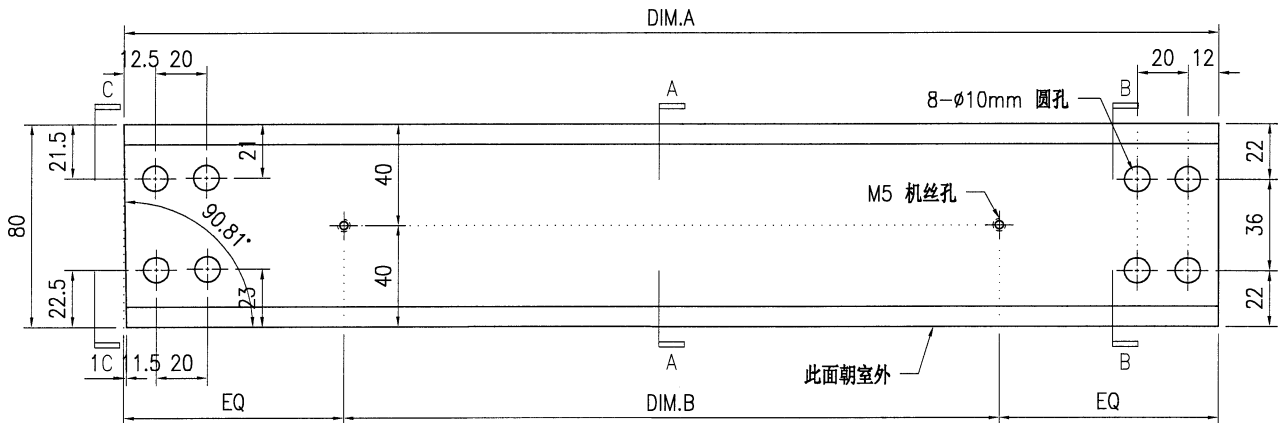
技术说明:

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

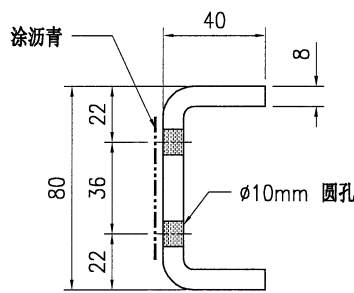


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

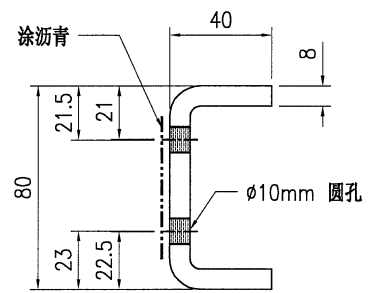
工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-680	
名称	铁件加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-
版本		采用	工厂	√	地盘		
日期		颜色	热浸锌		材料	80x40x8mm 铁槽	
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-ST-680A	1243.5	@500x2				1	10.71



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

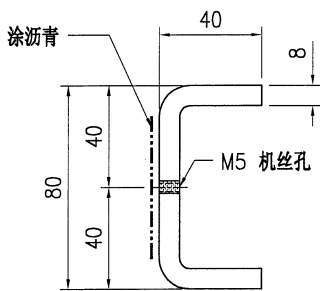
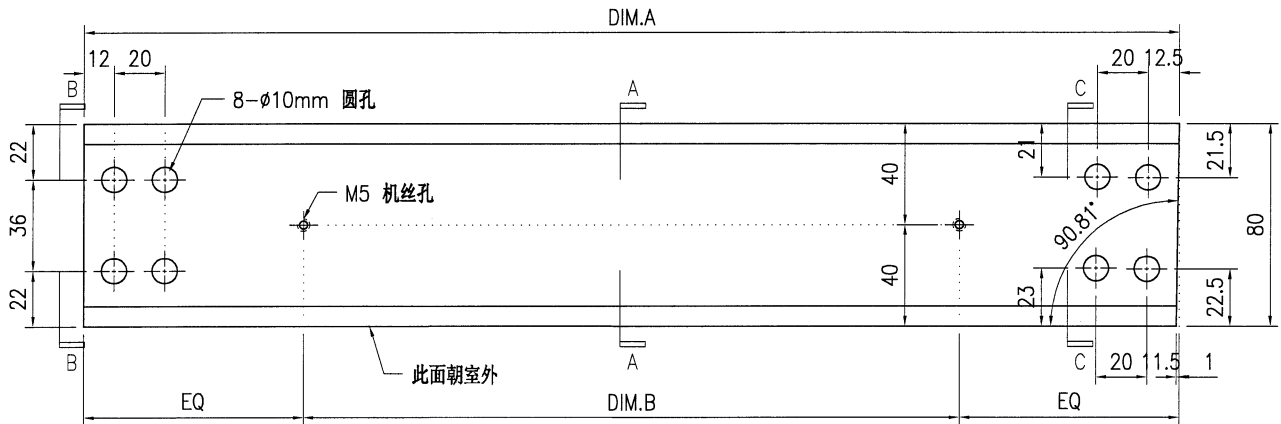
1. 所需材料为: 铁件 ; 等级为: S275 ;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " \* "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



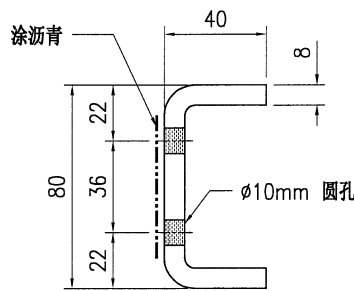
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	27/05/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-ST-681	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	80x40x8mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-
		颜色	热浸锌			宽度	-

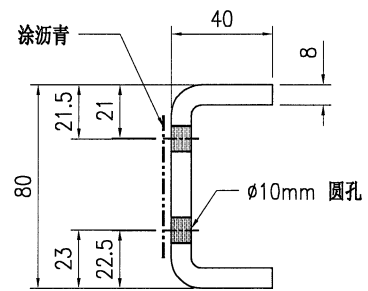
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-ST-681A	1243.5	@500x2				1	10.71



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 $\pm 0.5$ 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。