

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

工程指示編號:	EI- 7692	修改版本:	-
	HK-		
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:	EVA路後加 Grille 地盤用鐵件.	日期:	29/04/2024

<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, 要燒焊(此 EI 不需驗焊)

完成上列要求日期: 15/5/2024 ASAP

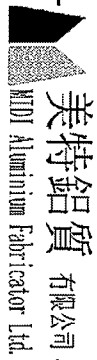
國內

<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 checked="" 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:	



美特鋁質 有限公司
MHI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號: J853

計算: 李傳鵬

日期: 26/4/2024

送呈: JOE

地盤名稱: 香港廷坪路

核對: 繆松文

日期: 26/4/2024

副本:

地盤鐵件BIM表

項目類別: EVA路後加GRILLE

批准: 陳梓豪

日期: 26/4/2024

BIM編號:

修改版次:

A/C Code:

鐵件總重量KG: 1073.65

序號	修改內容	鐵件圖號	鐵件名稱	顏色	實用	後備	總數	單位	單件 (kg)	總重量 (kg)	備注
1		GJ-EVA-02	8MM厚鋼板/50X50X5鋼通	熱浸鋅	112	10	122	件	2.799	341.478	發工地
2		GJ-EVA-02A	8MM厚鋼板/50X50X5鋼通	熱浸鋅	12	0	12	件	6.284	75.408	發工地
3		GJ-EVA-02B	8MM厚鋼板/50X50X5鋼通	熱浸鋅	12	0	12	件	6.284	75.408	發工地
4		GJ-EVA-02C	50X40X5mm角鋼	熱浸鋅	12	0	12	件	1.951	23.412	發工地
5		GJ-EVA-02D	50X40X5mm角鋼	熱浸鋅	12	0	12	件	1.289	15.468	發工地
6		GJ-EVA-03	50X40X5mm角鋼	熱浸鋅	10	0	10	件	3.192	31.920	發工地
7		GJ-EVA-04	50X40X5mm角鋼	熱浸鋅	11	0	11	件	3.192	35.112	發工地
8		GJ-EVA-05	50X40X5mm角鋼	熱浸鋅	12	0	12	件	3.192	38.304	發工地
9		GJ-EVA-06	50X40X5mm角鋼	熱浸鋅	13	0	13	件	3.192	41.496	發工地
10		GJ-EVA-07	75X50X5mm角鋼	熱浸鋅	8	0	8	件	14.400	115.200	發工地
11		GJ-EVA-08	50X50X5mm角鋼	熱浸鋅	12	0	12	件	11.310	135.720	發工地
12		GJ-EVA-09	50X50X5mm角鋼	熱浸鋅	12	0	12	件	12.060	144.720	發工地
					合計:		248	件	合計:	1073.646	



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

加工件编号 GJ-EVA-02

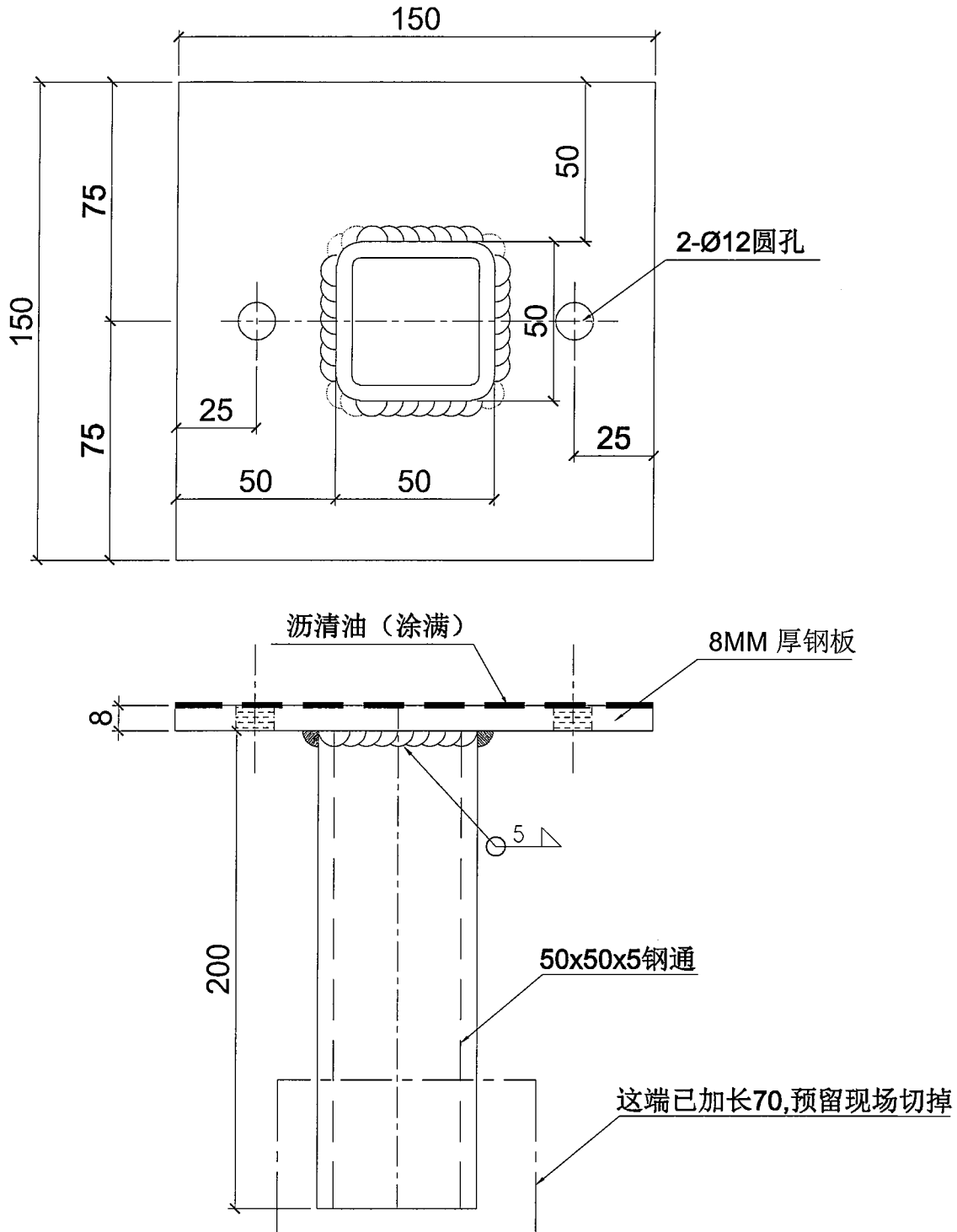
数量 112+10

工程號

J853

地盤

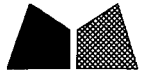
延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
2. 材料由 8MM厚钢板/50x50x5钢通 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
3. 材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长允许误差为±1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm;
6. 切焊焊缝等级为二级,角焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x50x5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-02		

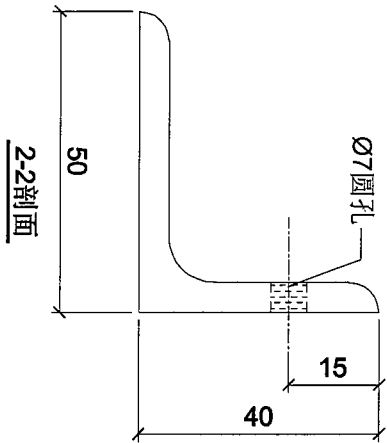
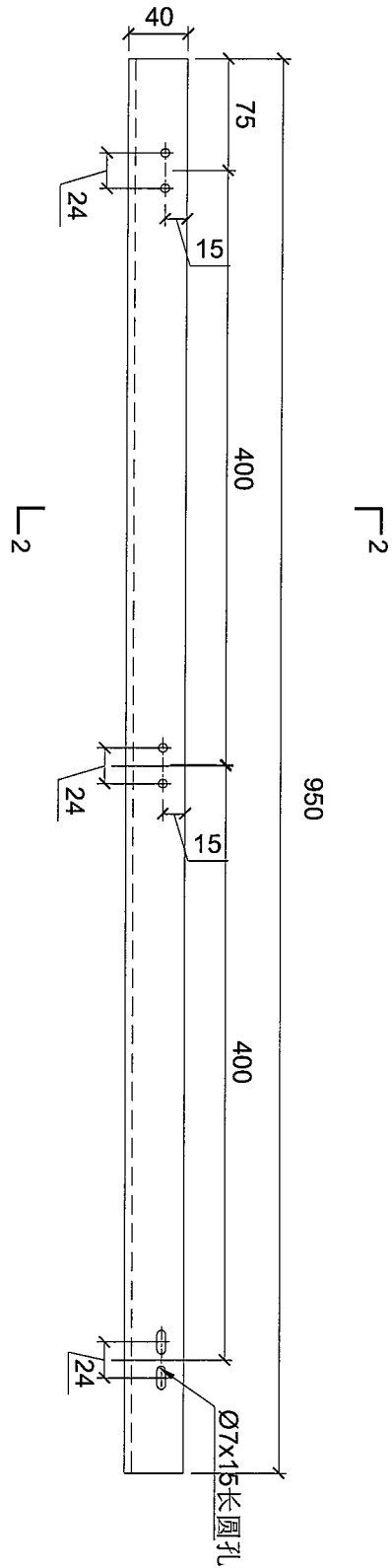


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-03

数量 10

工程號 J853 地盤 延平路



- 材料說明:
1. 本圖為“恒基巴城軒住宅發展項目專裝單元傢俬廠”項目零件加工圖;
 2. 材料由 50x40x5mm角鋼 加工而成,加工完後進行表面處理,加工後剩餘毛刺;
 3. 材料厚度為S275,表面應做鍍鋅防腐蝕處理,鍍層平均厚度不小於100um,鍍層局部厚度不小於100um;
 4. 材料加工外觀平整,不得有裂紋、毛刺、凹口、漏面、夾渣等缺陷;
 5. 零件加工的尺寸公差:長度公差:±1mm;孔位偏差為:±0.5mm;角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差為:±1mm;
 6. 如詳繪等級為二級,如詳繪等級為三級,如無外標等級為二級;
 7. 要求明顯位置標明零件編號;
 8. 圖中所有孔和缺口的尺寸均為鑽後尺寸,所有尺寸均以圖中標法為準,不得按圖面比例度量;
 9. 未註量單項符合有關新舊國家規格和質量標準;

名稱	格柵鋼件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角鋼	復核	-	-	日期		
顏色	熱浸鍍鋅	批准			圖號	GJ-EVA-03	

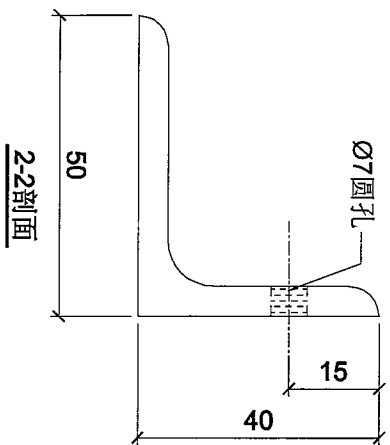
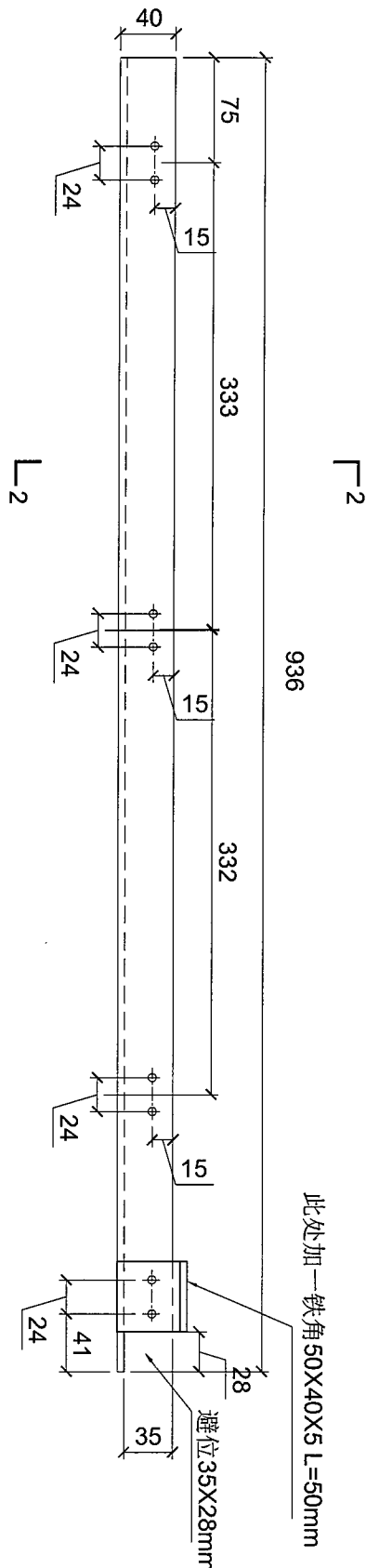


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-04

数量 11

工程號 J853 地盤 延平路



加一铁角50X40X5 L=50mm

此处加一铁角50X40X5 L=50mm

- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住地发展项目售楼部主体结构”项目钢件加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工后进行探伤处理,焊缝平均厚度不小于100um,焊缝清除毛刺;
 3. 材料按GB5275 表面热浸镀锌处理,镀层平均厚度不小于100um,焊缝清除毛刺;
 4. 材料加工公差,不得有裂纹、毛刺、凹口、翘曲、变形等缺陷;
 5. 钢件加工长度公差为±1mm,孔位公差为±0.5mm,角度公差控制在±0.5°,其他加工公差为±1mm;
 6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为二级,焊缝外观等级为二级;
 7. 要求于明显位置标注钢件编号;
 8. 图中所有孔和切口尺寸均为标注后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
 9. 未尽事宜应符合有关最新国家标准和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-04	



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

加工件编号 GJ-EVA-05

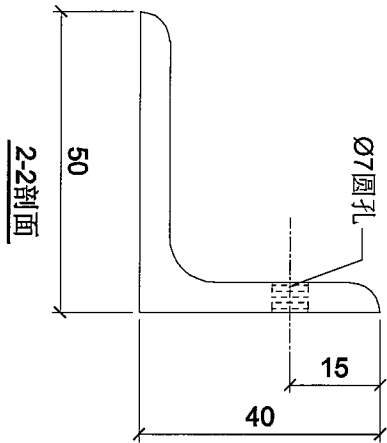
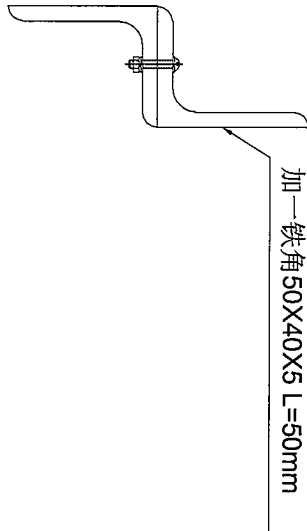
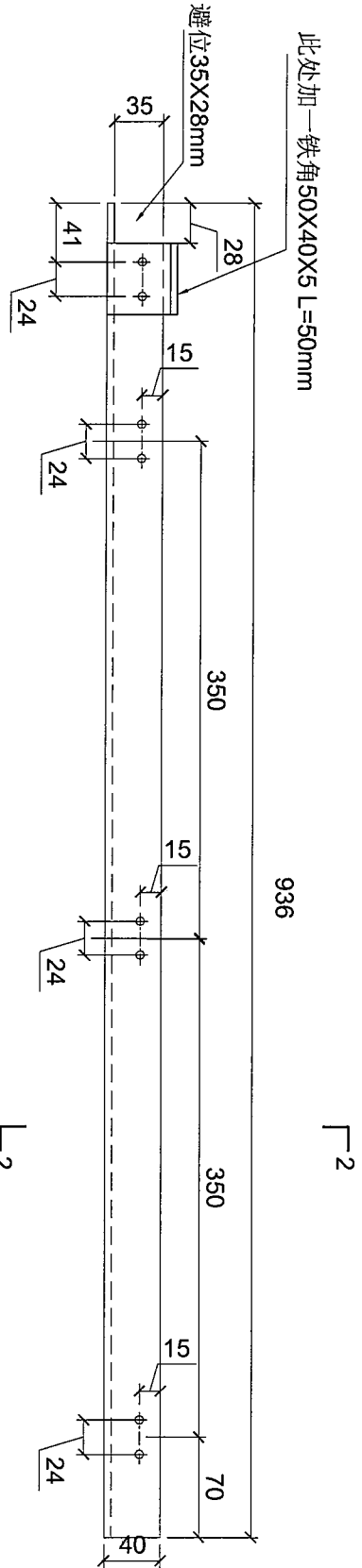
数量 12

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城居住区发展项目售楼部示范样板间”项目钢件加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后去除毛刺;
 3. 材料厚度为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
 4. 材料外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹台、漏面、变形等缺陷;
 5. 钢件加工的长度公差为:1mm,孔位偏差为:0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为:1mm;
 6. 切割焊缝等级为二级,熔焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为二级;
 7. 要求于明显位置标注钢件编号;
 8. 图中所有孔和开口的尺寸均为标注后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例放置;
 9. 未尽事宜,须符合有关最新国家标准和行业标准。

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-05	



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

加工件编号 GJ-EVA-06

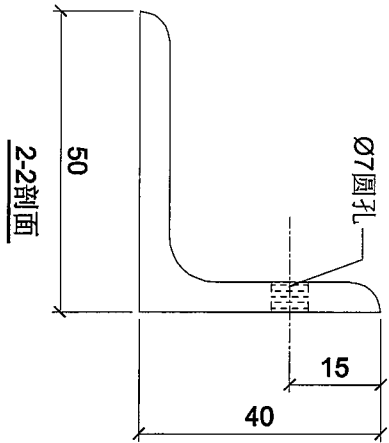
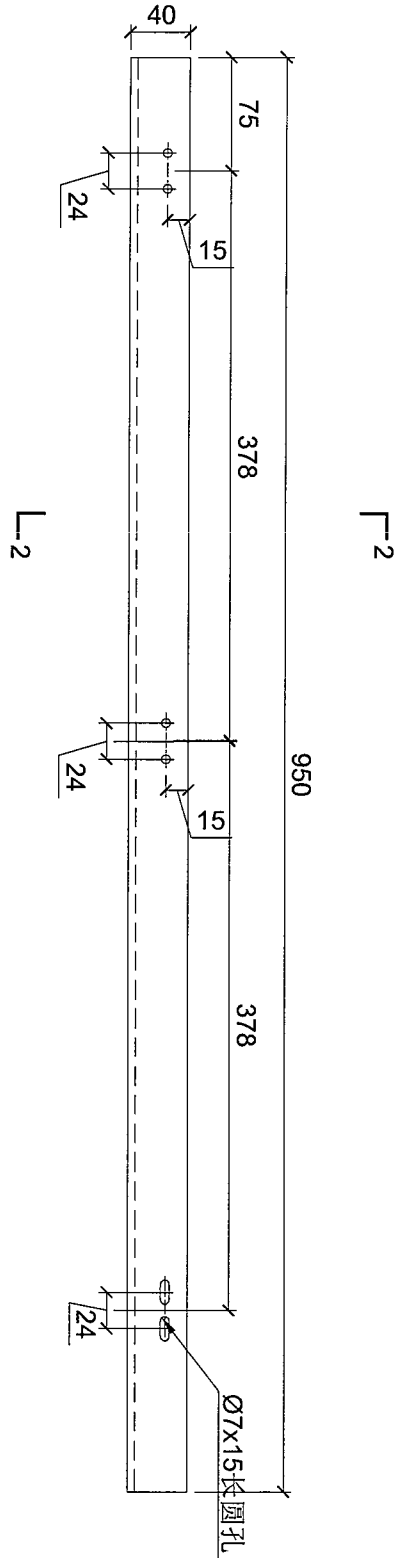
数量 13

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼部样板房”项目物件加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后去除毛刺;
 3. 材料材质为S275,表面热浸镀锌防锈处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
 4. 材料加工外圆平直,不得有裂纹、毛刺、凹台、漏边、变形等缺陷;
 5. 物件加工的公差及精度:1mm,孔位偏差为:0.5mm,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$,其他加工偏差为 $\pm 1mm$;
 6. 切割焊缝等级为二级,端焊缝等级为三级,焊缝外观等级为二级;
 7. 要求于明显位置标明物件编号;
 8. 图中所有孔和切口尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
 9. 未尽事宜须符合有关最新国家标准和质量标准;

名稱	格栅物件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-06	

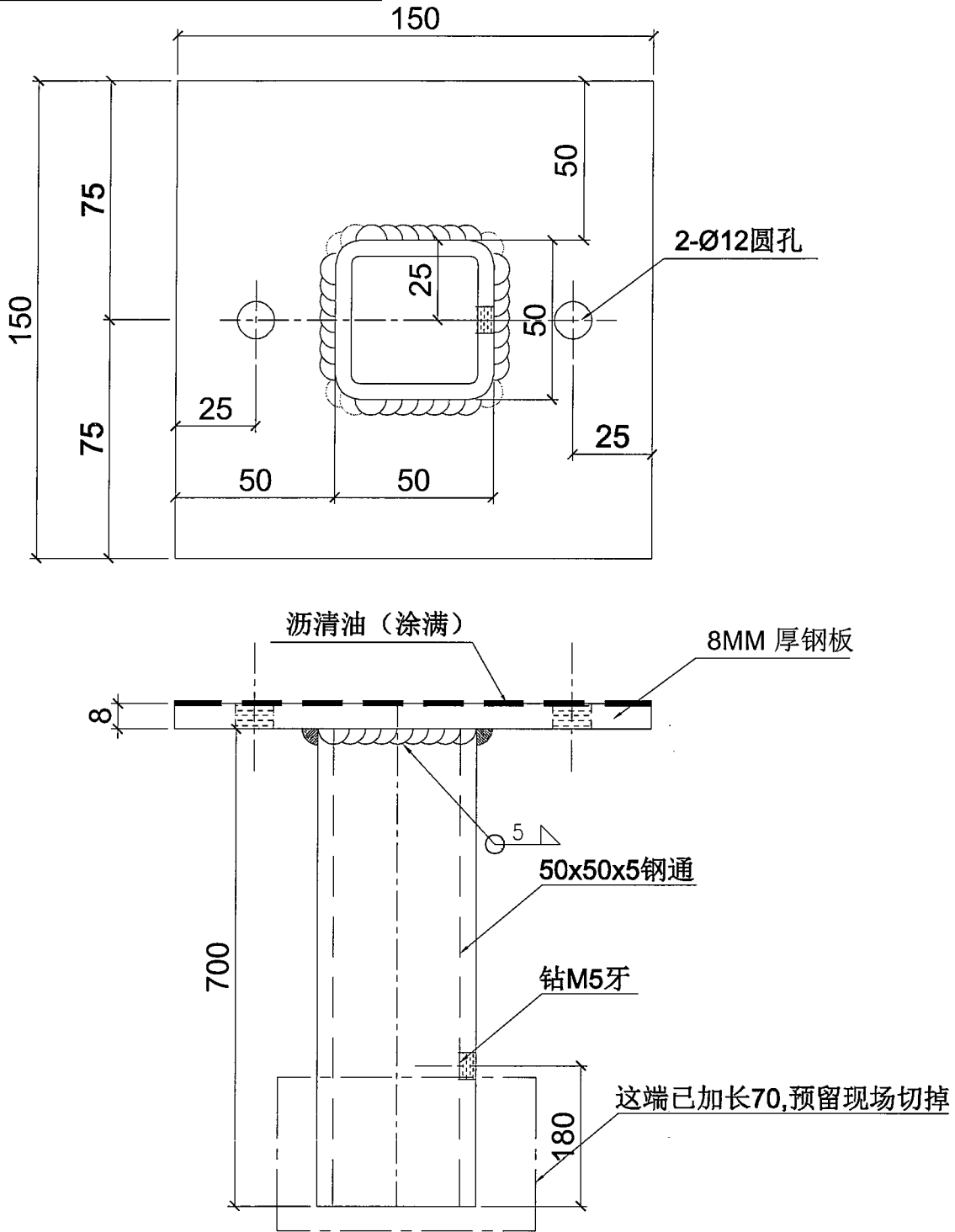


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-02A

数量 12

工程號 J853 地盤 延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴域街住宅发展项目售楼单元体标段”项目钢件加工图;
2. 材料由 8MM厚钢板/50x50x5钢通 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后剔除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差 ± 1 mm, 孔位偏差为 ± 0.5 mm, 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$, 其他加工偏差为 ± 1 mm.;
6. 切焊焊缝等级为二级, 角焊焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-EVA-02A	



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

加工件编号 GJ-EVA-02B

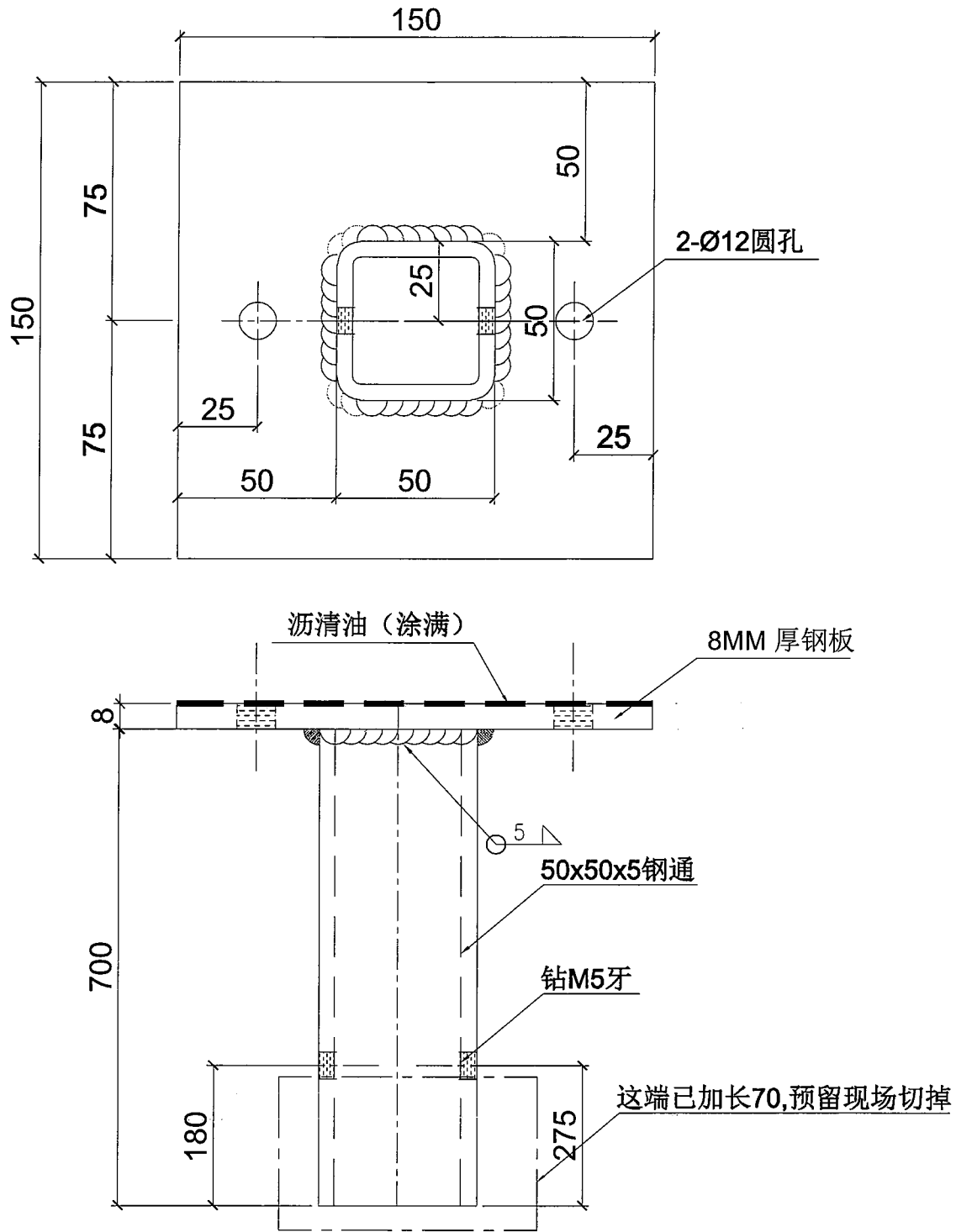
数量 12

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城新住宅发展项目塔楼单元体标识”项目钢件加工图;
2. 材料由8MM厚钢板/50x50x5钢通加工而成,加工完后进行表面处理,加工后剔除毛刺;
3. 材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm.
6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-02B	

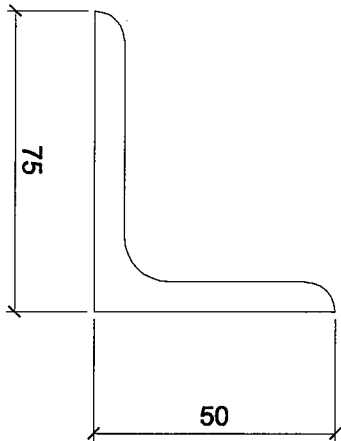
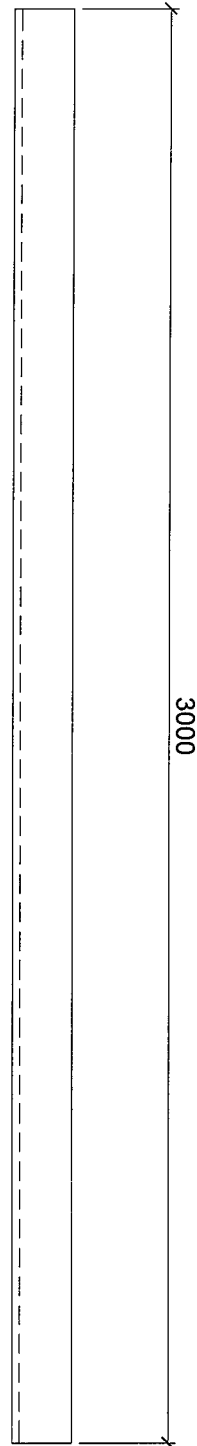


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-07

数量 8

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基已竣转住宅发展项目”幕墙单元样板“项目”零件加工图;
 2. 材料由 75x50x5mm 角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后清除毛刺;
 3. 材料表面为S275,表面经酸洗钝化处理,钝化膜厚度不小于100um;
 4. 材料加工后平整,不得有裂纹、毛刺、凹台、漏边、杂物等缺陷;
 5. 零件加工后长度公差为:±1mm,孔位公差为:±0.5mm,角度公差控制在±0.5°,其他加工公差为±1mm;
 6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外表等级为二级;
 7. 要求于明显位置标明零件编号;
 8. 图中所有孔和切口尺寸均为标注后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
 9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-07		



美特鋁質有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-08

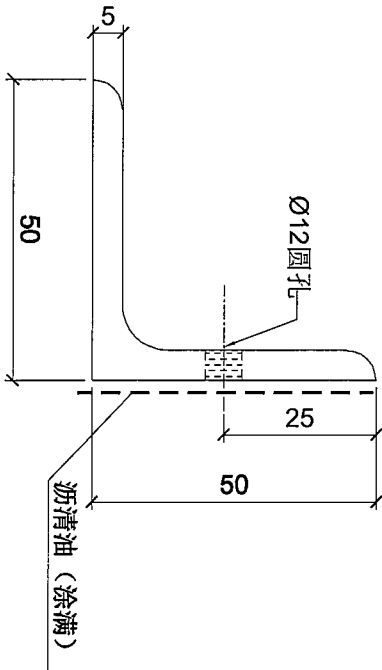
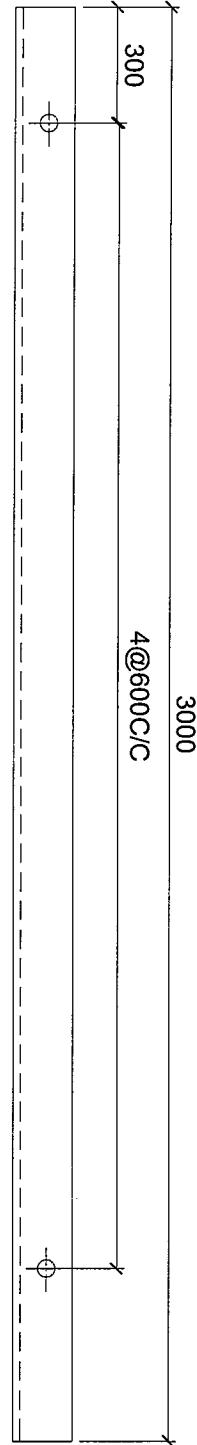
数量 12

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“原基已填铸件完成原项目”项下零件加工图;
 2. 材料由 50x50x5mm 角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
 3. 材料厚度为 S275, 表面热浸镀锌处理, 镀层平均厚度不小于 100um, 镀层平均厚度不小于 100um;
 4. 材料拉外承平差, 不得有裂纹、毛刺、凹台、翘曲、变形等缺陷;
 5. 钢件加工的长度公差: ±1mm, 孔位偏差为: ±0.5mm, 角度偏差控制在 ±0.5°, 其他加工偏差为: ±1mm;
 6. 切割焊缝等级为二级, 角焊焊缝等级为二级, 焊缝外观等级为二级;
 7. 要求于图位置标注零件编号;
 8. 图中所有孔和切口尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例测量;
 9. 未尽事宜须符合有关最新国家标准和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-08	

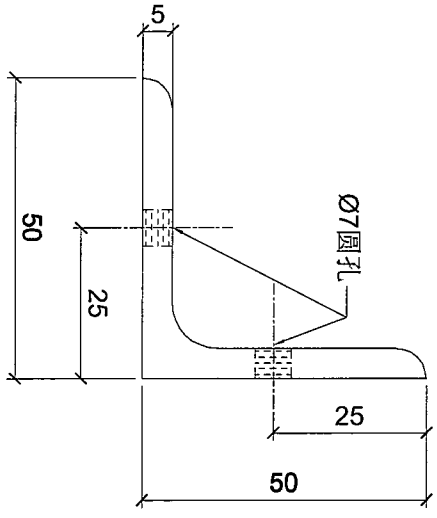
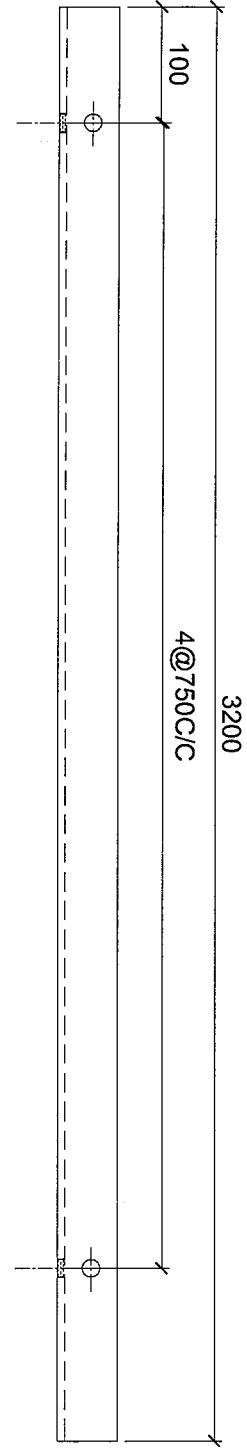


美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-09

数量 12

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“西港巴城特佳改造项目”等桥单元体架梁“项目”制作加工图;
 2. 材料由 50x50x5mm角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后清除毛刺;
 3. 材料材质为S275,表面进行镀锌防腐处理,镀锌平均厚度不小于100um,镀锌层厚度不小于100um;
 4. 材料加工外尺寸,不得有翘曲、毛刺、凹坑、漏镀、变形等缺陷;
 5. 镀锌加工后长度公差为±1mm,孔位公差为±0.5mm,角度公差控制在±0.5°,其他加工公差为±1mm;
 6. 油漆涂装等级为二级,油漆厚度等级为二级,油漆外观等级为二级;
 7. 要求于预留位置标注钢性集中;
 8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
 9. 未尽事宜应符合有关最新国家标准和产品质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024.3.25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-09		



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-EVA-02C

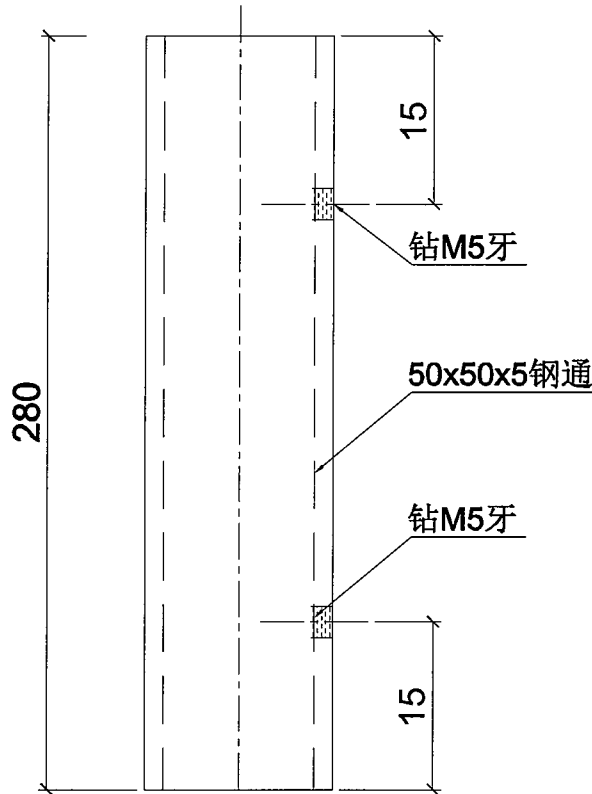
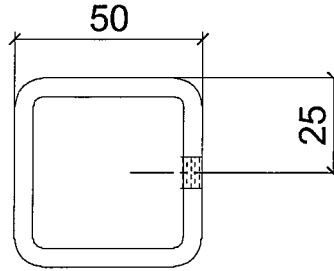
数量 12

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标度”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x50x5 钢通 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后剔除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差 $\pm 1\text{mm}$, 孔位偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$, 其他加工偏差为 $\pm 1\text{mm}$;
6. 切焊焊缝等级为二级, 角焊焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标注钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准;

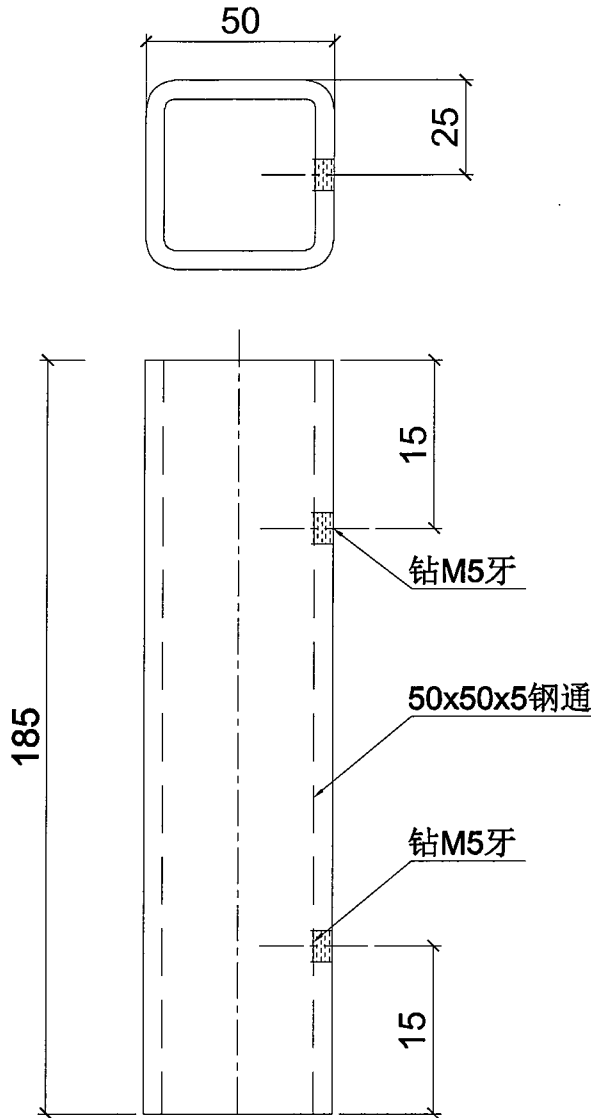
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x50x5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-02B		



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号	GJ-EVA-02D
数量	12

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



设计说明:

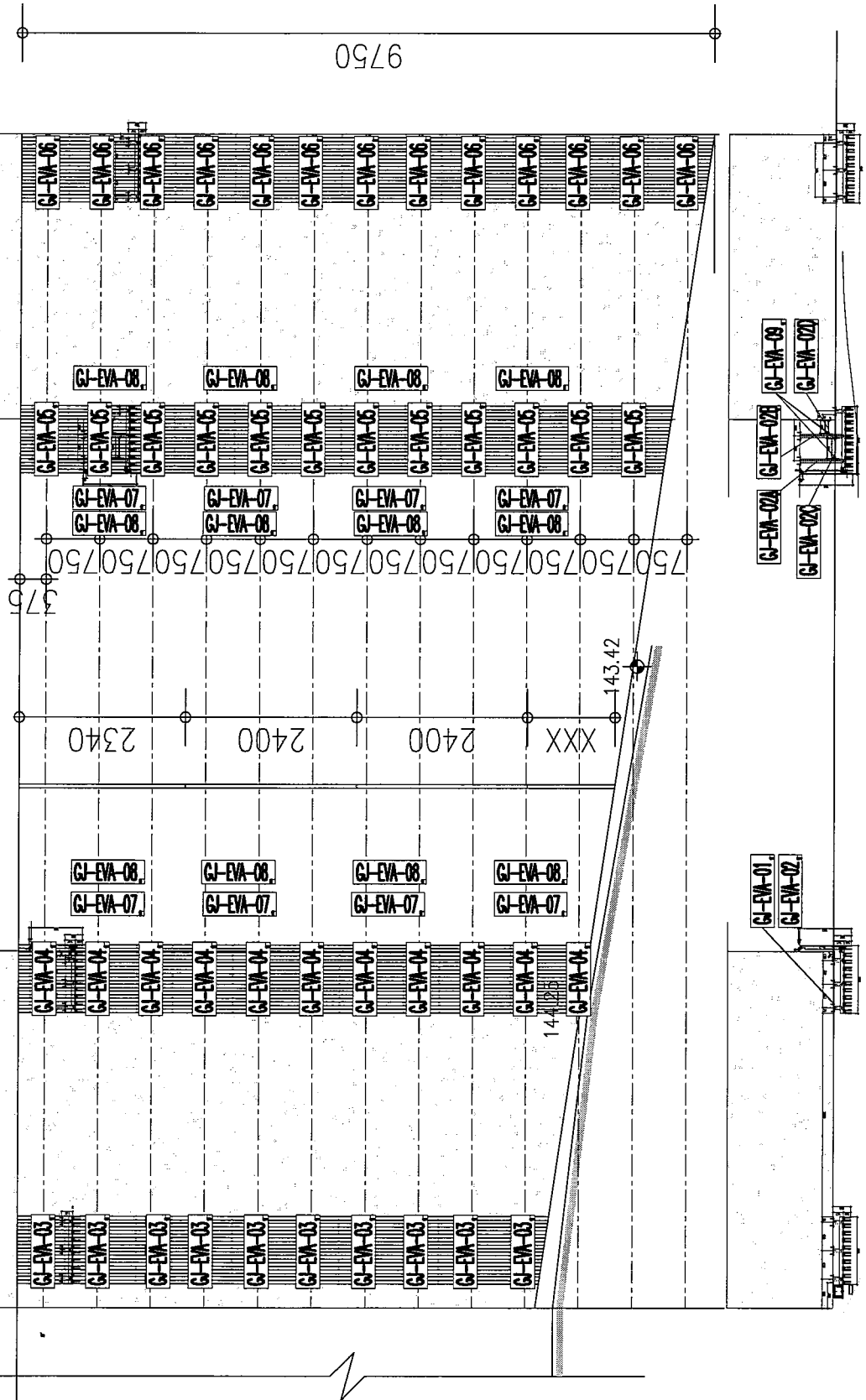
1. 本图为“恒基巴城街住宅发展项目单元体标段”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x50x5 钢通 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
3. 材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差 $\pm 1\text{mm}$,孔位偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$,其他加工偏差为 $\pm 1\text{mm}$;
6. 切焊焊缝等级为二级,角焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-EVA-02B	

90°

16500

9750



GJ-EVA-01
GJ-EVA-02

GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08

GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04
GJ-EVA-04

GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08

GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03
GJ-EVA-03

GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08
GJ-EVA-07
GJ-EVA-08

GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06
GJ-EVA-06

GJ-EVA-02A
GJ-EVA-02B
GJ-EVA-09
GJ-EVA-02C