

美特鋁質有限公司

MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.



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

工程指示編號:	EI- 7979	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:	大樓 P3,4 後加 GHille 增補鐵件	日期:	27/6/2024

<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, 送地盤
(此 EI 不需驗牌)

完成上列要求日期: 10/7/2024

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 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

炳哥

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:		項目經理簽署:	

地盘鐵件BM表

BM編號:	修改版次:	A/C Code :	鐵件總重量KG:	251.25
-------	-------	------------	----------	--------

工程號:	J853	計算 :	李傳鵬	日期:	25/6/2024	送呈:JOE					
地盘名稱 :	香港廷坪路	核對 :	練松文	日期:	25/6/2024	副本:					
項目類別 :	PAG路後加GRILLE	批准 :	陳梓豪	日期:	25/6/2024						
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-PAG-202	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通	熱浸鋅	4	0	4	件	21.551	86.206	發工地
2		GJ-PAG-203	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通	熱浸鋅	1	0	1	件	21.796	21.796	發工地
3		GJ-PAG-204	8MM厚鋼板/50x50x5鋼通	熱浸鋅	2	0	2	件	2.966	5.931	發工地
4		GJ-PAG-205	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	2	0	2	件	7.046	14.092	發工地
5		GJ-PAG-206	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	6.028	24.111	發工地
6		GJ-PAG-207	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	3	0	3	件	5.692	17.076	發工地
7		GJ-PAG-208	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	2	0	2	件	5.692	11.384	發工地
8		GJ-PAG-209	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	2	0	2	件	5.692	11.384	發工地
9		GJ-PAG-210	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	1	0	1	件	6.028	6.028	發工地
10		GJ-PAG-211	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	1	0	1	件	5.692	5.692	發工地
11		A-1	50x40x5mm角鋼=3000MM	熱浸鋅	3	0	3	件	7.392	22.176	發工地
12		GJ-PAG-A01	60x60x5mm角鋼=100MM	熱浸鋅	60	0	60	件	0.423	25.380	發工地
					合計:		85	件	合共:	251.255	

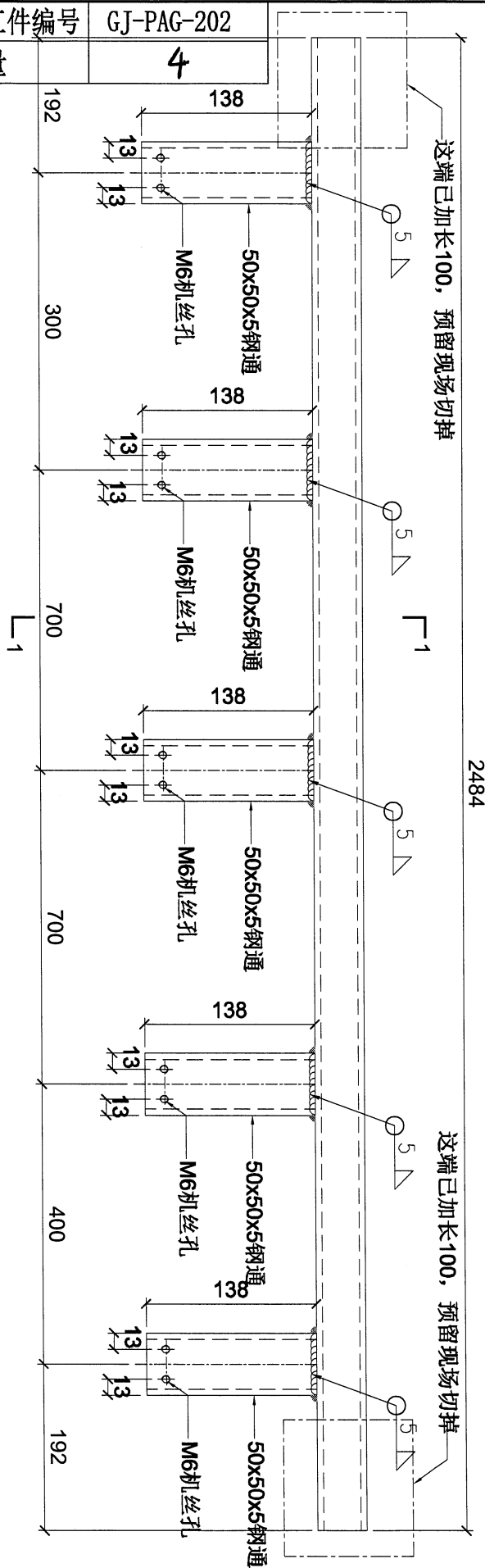


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

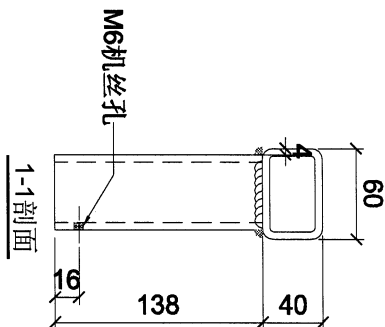
工程號 J853 地盤 延平路

加工件编号 GJ-PAG-202

数量 4



2484



- 设计说明:
1. 本图为“恒基口岸商住楼项目客梯单元梯架”项目加工图;
 2. 材料由 60x40x5 钢通 / 50x50x5 钢通 加工而成, 加工后应进行表面处理, 加工后除锈毛刺;
 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. 零件内外应平整, 不得有裂纹、毛刺、凹坑、翘曲、变形等缺陷;
 5. 零件加工长度公差为 $\pm 1\text{mm}$, 孔位偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$, 其他加工精度为 $\pm 1\text{mm}$;
 6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外表等级为三级;
 7. 要求于明显位置标明零件编号;
 8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为标注后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
 9. 未尽事宜须符合有关规范的国家规范和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改	
材料	60x40x5 钢通 / 50x50x5 钢通	復核	-	-	日期	
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-202

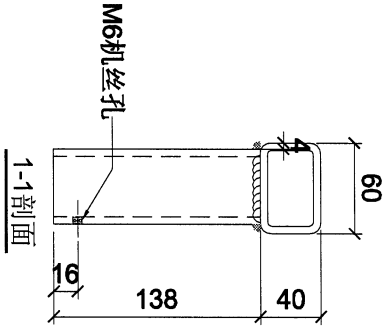
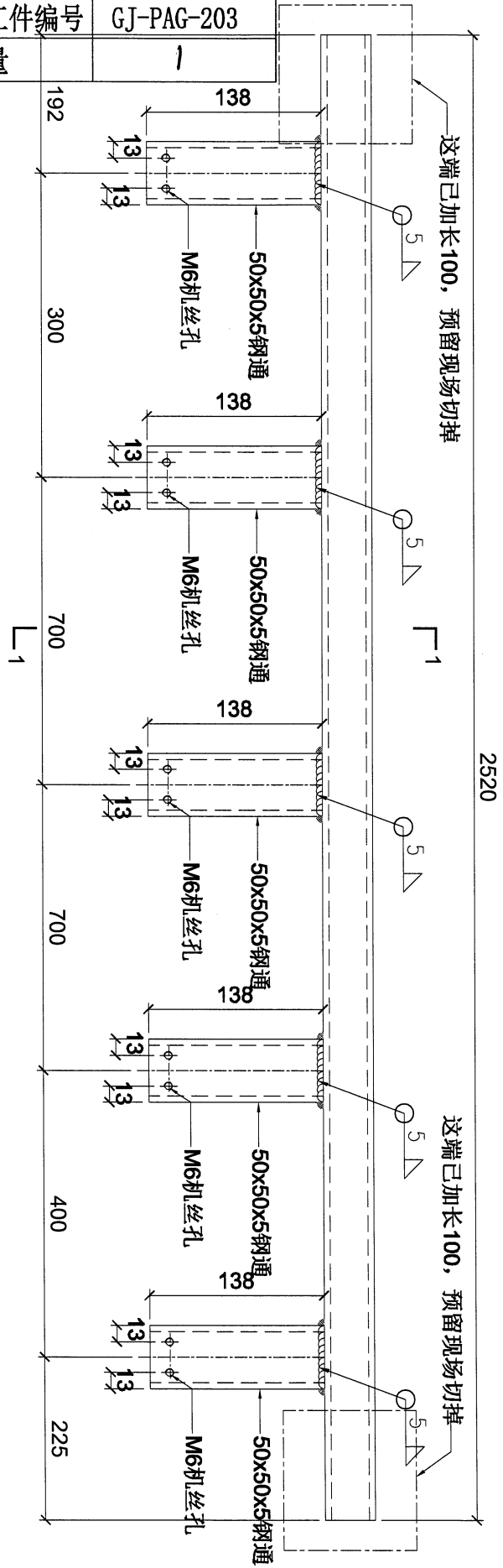


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號 J853 地盤 延平路

加工件编号 GJ-PAG-203

数量 1



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住区发展项目售楼部样板房”项目物件加工图;
 2. 材料由 60x40x5 钢通 / 50x50x5 钢通 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后附除毛刺;
 3. 材料材质为 S275, 表面经镀锌钝化处理, 镀层平均厚度不小于 100um, 镀层局部厚度不小于 100um;
 4. 镀锌后外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹坑、翘曲、夹杂等缺陷;
 5. 零件加工的长度公差为 $\pm 1\text{mm}$, 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零件编号;
 8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为最终后尺寸, 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	60x40x5 钢通 / 50x50x5 钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-203	

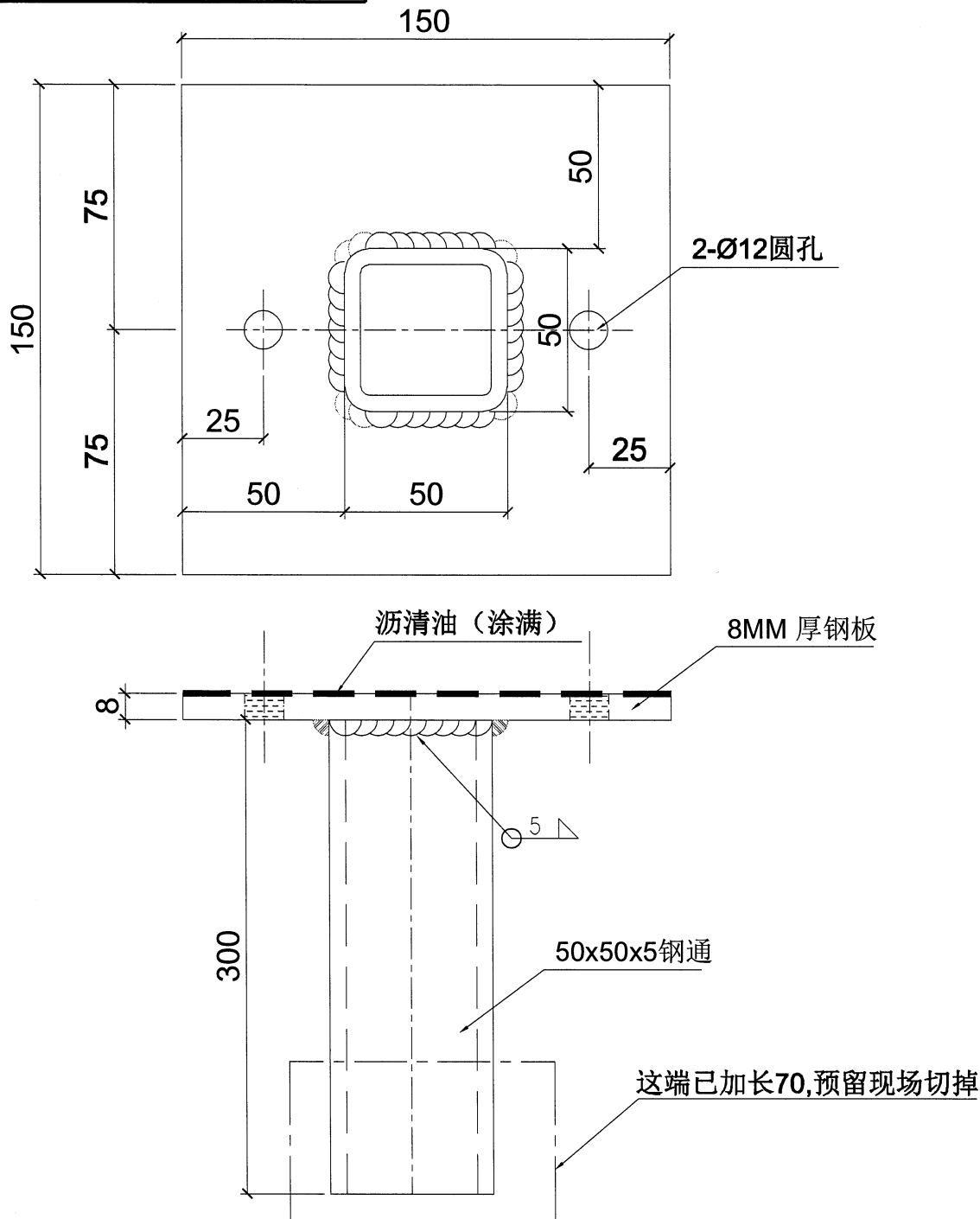


美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-204

数量 2

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幕墙单元体标板”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. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹、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. 切焊焊缝等级为二级,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	8MM厚钢板/50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-204	

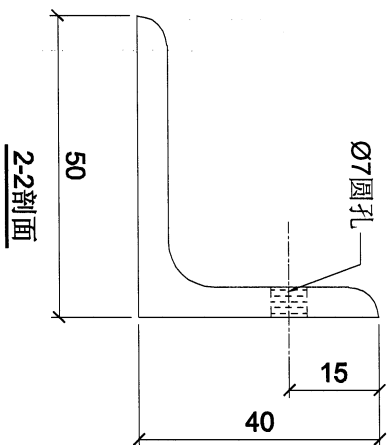
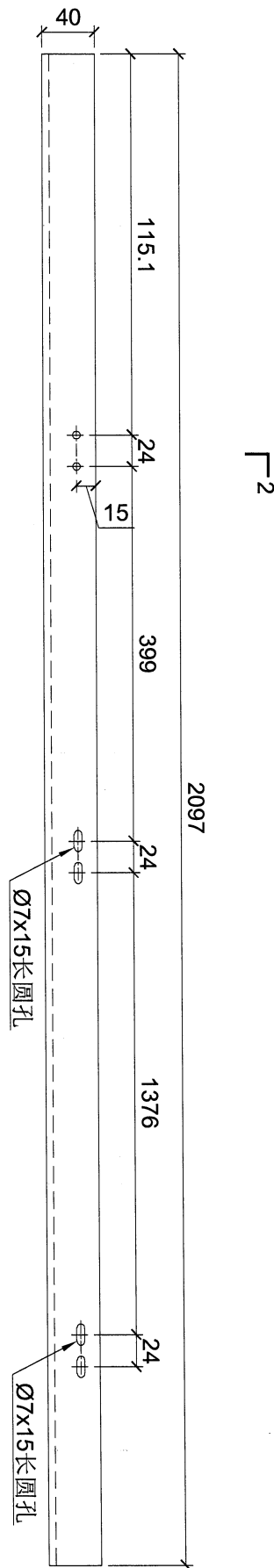


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-205

数量 2

工程號 J853 地盤 延平路



- 备注说明:
1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目售楼单元标识”项目零件加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
 3. 材料表面为S275表面热浸镀锌防腐处理, 镀锌平均厚度不小于100um;
 4. 材料加工要求: 不得有裂纹、毛刺、凹坑、翘曲、变形等缺陷;
 5. 零件加工的公差: 长度公差±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. 切割边缘等级为二级, 角倒圆等级为三级, 焊接外观等级为三级;
 7. 要求于明显位置标明零件编号;
 8. 图中所有孔和开口的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;

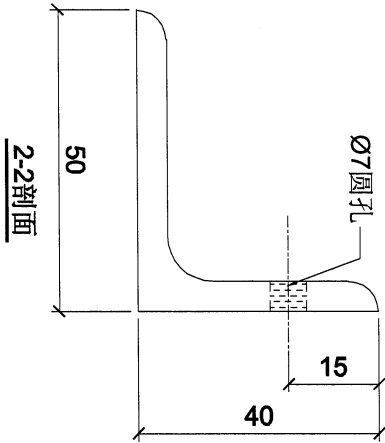
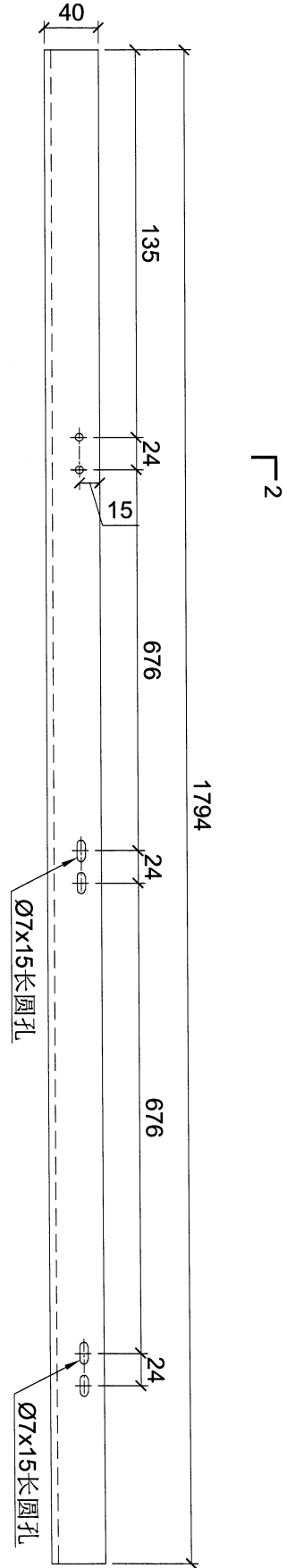
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角鋼	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-205	



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

加工件编号	GJ-PAG-206
数量	4

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



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴域特住宅发展项目售楼部主体结构”项目附件加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 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. 材料应外表面平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
 5. 零件加工时长度允许误差 ± 1 mm, 孔位误差为 ± 0.3 mm, 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$, 其他加工误差为 ± 1 mm;
 6. 切割边缘按等级为一等, 角部按等级为二等, 焊缝按等级为三等, 焊缝外观等级为三等;
 7. 要求于明显位置标注零件编号;
 8. 图中所有孔和切口尺寸均为最终尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
 9. 未尽事宜按各有关最新国家标准和规范执行。

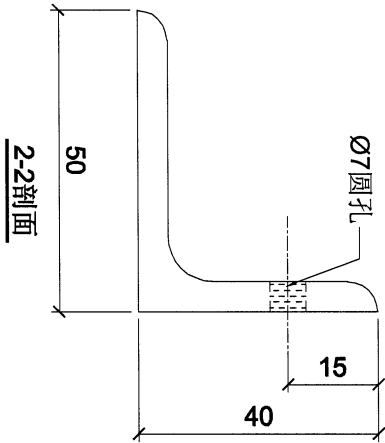
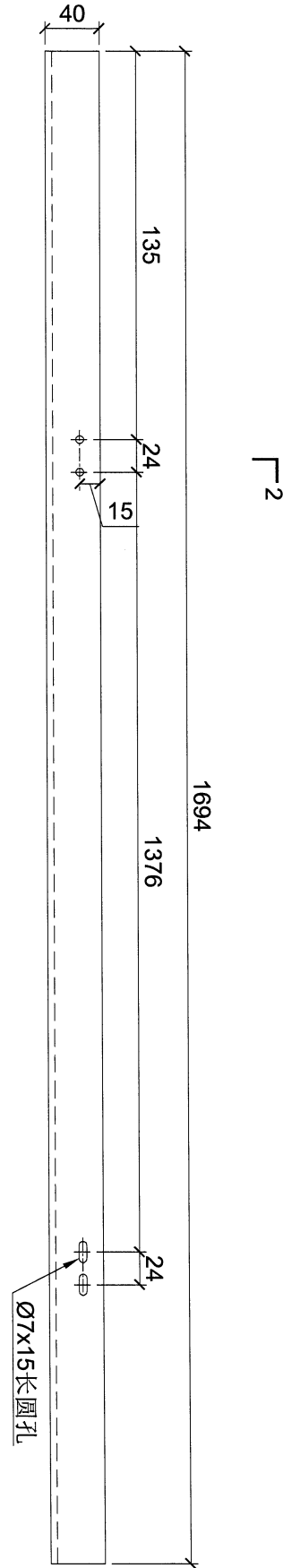
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角鋼	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-206	



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

加工件编号	GJ-PAG-207
数量	3

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



- 设计说明:
1. 本图为“世基巴莱特住宅发展项目”承接单元“标识”项目制作加工图;
 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,表面经热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层附着力不小于100um;
 4. 材料应平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲,无变形缺陷;
 5. 零件加工时长度允许误差±1mm,孔位误差为±0.5mm,角度误差控制在±0.5°,其他加工误差为±1mm;
 6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,拼接焊缝等级为三级;
 7. 要求于明显位置标注零件编号;
 8. 图中所有孔的轴孔尺寸均为最新国家标准和行业标准,不得按旧图比例度量;
 9. 未尽事宜须符合有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角鋼	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-207	



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

加工件编号 GJ-PAG-208

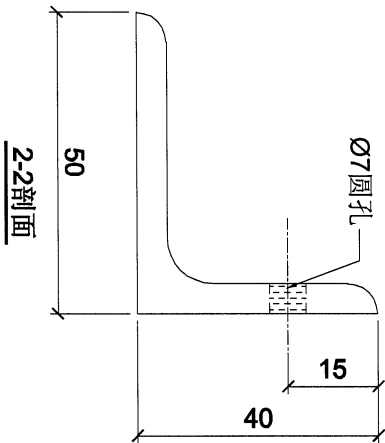
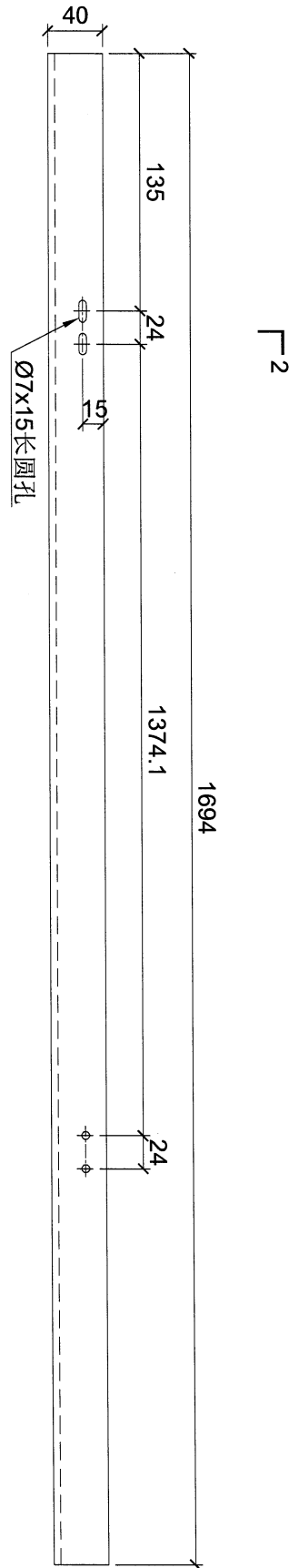
数量 2

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“世基巴城住宅发展项目售楼部样板单元样板”项目制作加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
 3. 材料材质为S275, 表面经热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
 4. 材料应内外平整, 不得有裂纹、毛刺、凹占、翘曲、变形等缺陷;
 5. 钢件加工时长度允许误差±1mm, 孔位误差为±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, 拼接外满等级为三级;
 7. 要求于明显位置标注钢件编号;
 8. 图中所有孔和切口尺寸均为净尺寸, 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监标准;

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-PAG-208	

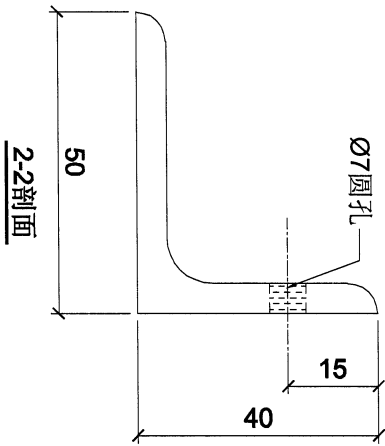
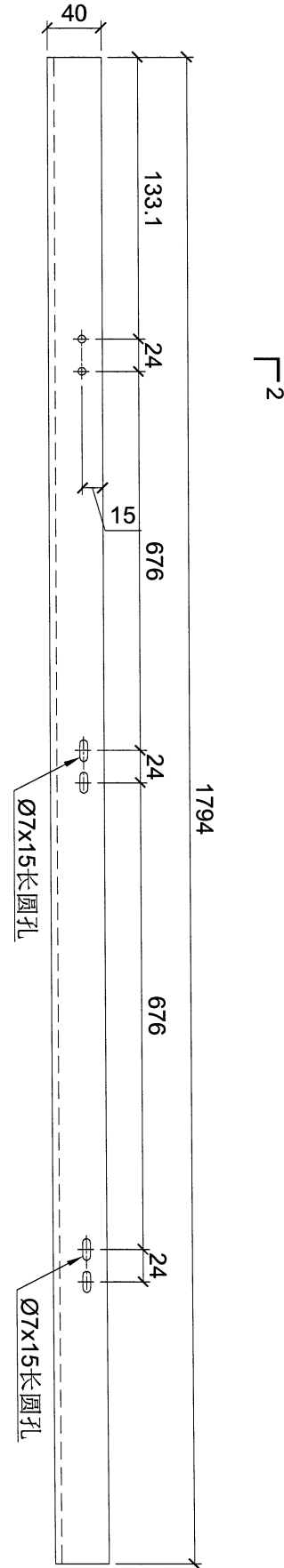


美特鋁質有限公司
MIDl Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-209

数量 2

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒盛铝业有限公司”发展项目“恒盛铝业有限公司”项目加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后清除毛刺;
 3. 材料厚度为 ± 0.275 ,表面粗糙度按GB/T 10691,表面粗糙度不大于 $100\mu m$,表面粗糙度不大于 $100\mu m$;
 4. 材料应内外平整,不得有裂纹、毛刺、凹坑、翘曲、变形等缺陷;
 5. 零件加工的尺寸公差为 $\pm 1mm$,孔位公差为 $\pm 0.5mm$,角度公差控制在 $\pm 0.5^\circ$,其他加工公差为 $\pm 1mm$;
 6. 切割线公差为二级,角焊缝公差为三级,焊缝外观公差为三级;
 7. 要求于明显位置标明零件编号;
 8. 图中所有标注的尺寸均为制造后尺寸,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;

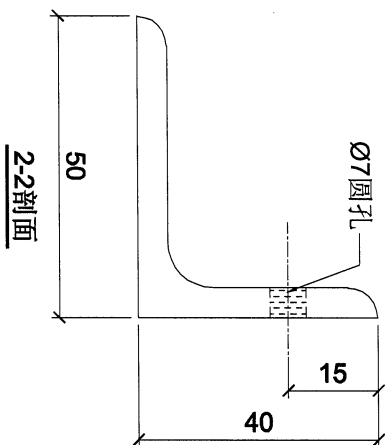
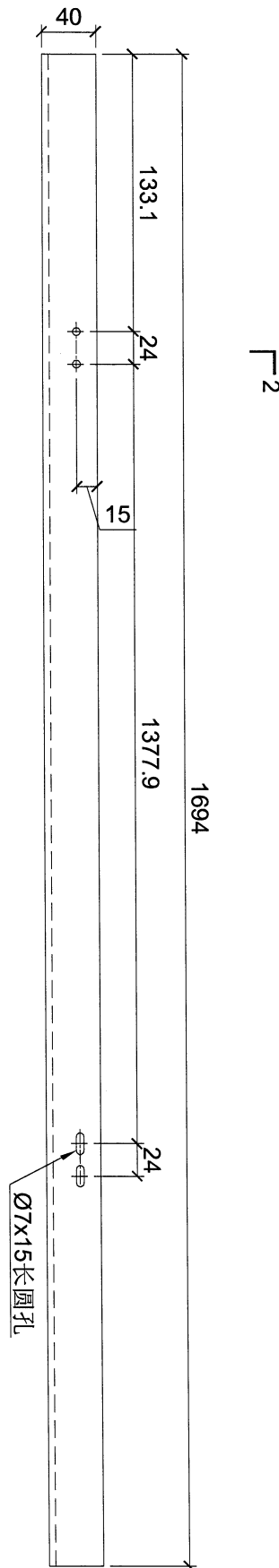
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-209	



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

加工件编号	GJ-PAG-210
数量	1

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



- 设计说明:
1. 本图为“恒盛巴城管住宅发展项目售楼单元标识”项目零件加工图;
 2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
 3. 材料厚度为S275, 表面经热镀锌防锈处理, 镀锌层厚度不小于100um, 镀锌层厚度不小于100um;
 4. 材料边外角平直, 不得有裂纹、毛刺、凹坑、圆角、毛刺等缺陷;
 5. 零件加工的尺寸允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其它加工公差为±1mm;
 6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
 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	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-210	



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

加工件编号 GJ-PAG-211

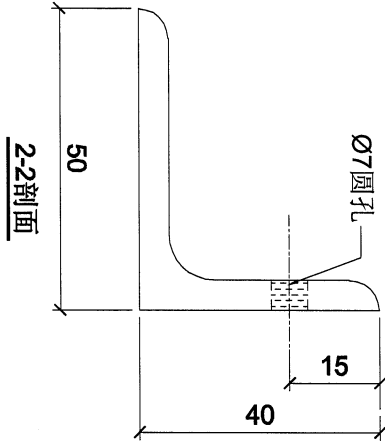
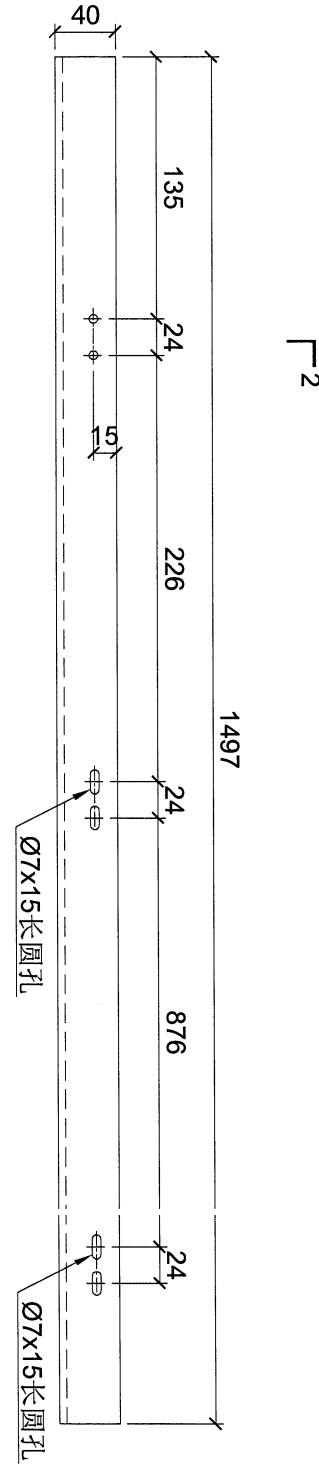
数量 1

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

1. 本项目为“恒盛巴莱管住宅发展项目”格架单元体标注，项目标注加工图；
2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成，加工后进行表面处理，加工后清除毛刺；
3. 材料厚度为S275,表面热浸镀锌防腐处理，镀锌层平均厚度不小于100um，镀锌层局部厚度不小于100um；
4. 材料加工外表面，不得有裂纹、毛刺、凹坑、翘曲、表面粗糙；
5. 零件加工的尺寸公差为 $\pm 1mm$,孔位公差为 $\pm 0.5mm$,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ ，其他加工公差为 $\pm 1mm$ ；
6. 切割公差等级为二级，角焊缝公差等级为三级,焊缝外观等级为三级；
7. 要求于明显位置标注零件编号；
8. 图中所有孔如未标注尺寸,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行业标准；

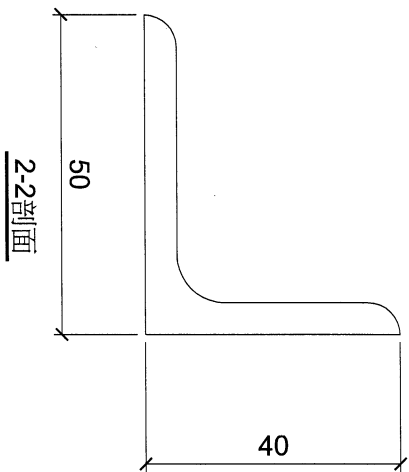
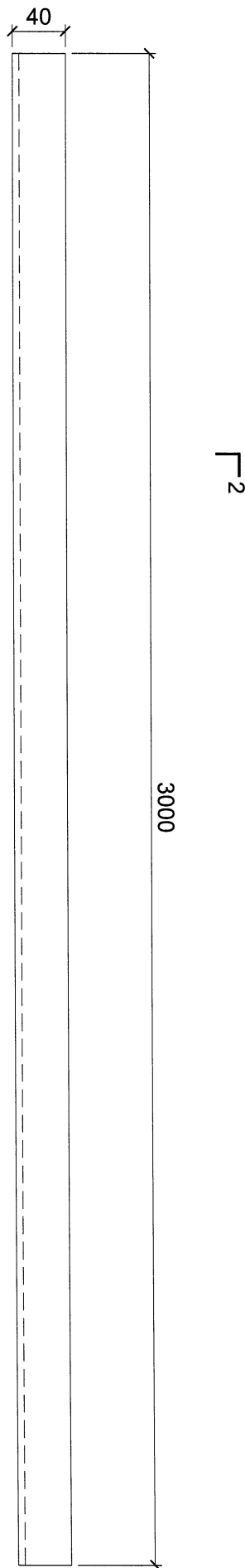
名稱	格架鋼件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角鋼	復核	-	-	日期		
顏色	熱浸鍍鋅	批准			圖號	GJ-PAG-211	



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号	A-1
数量	3

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



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	批準			圖號	A-1		

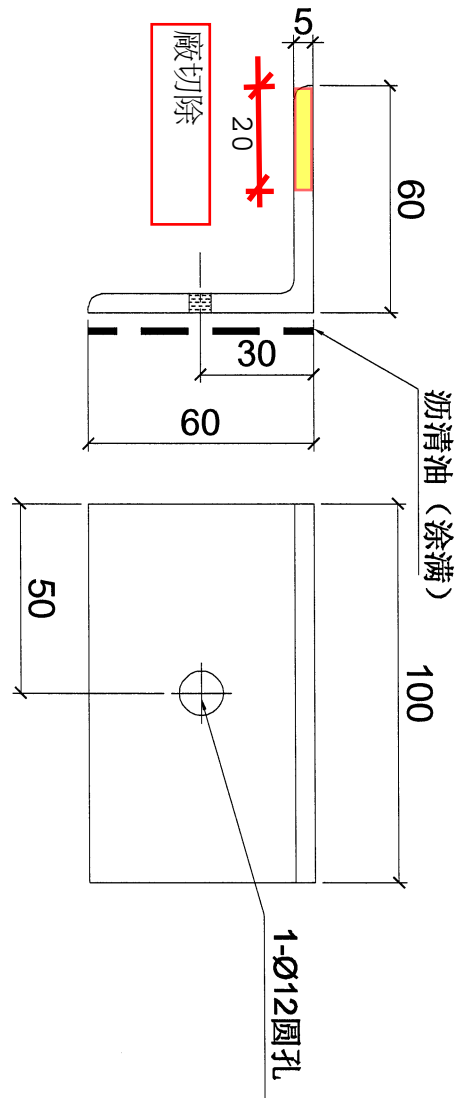
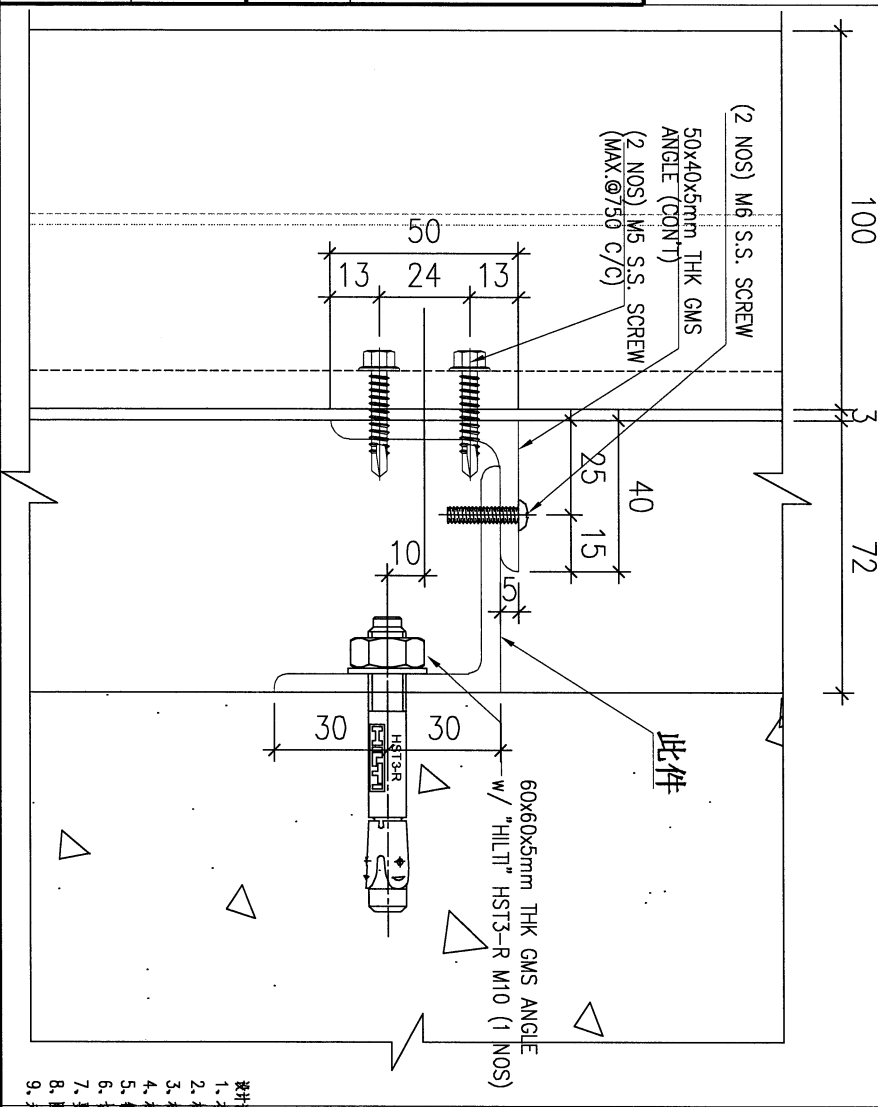


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-A01

数量 60

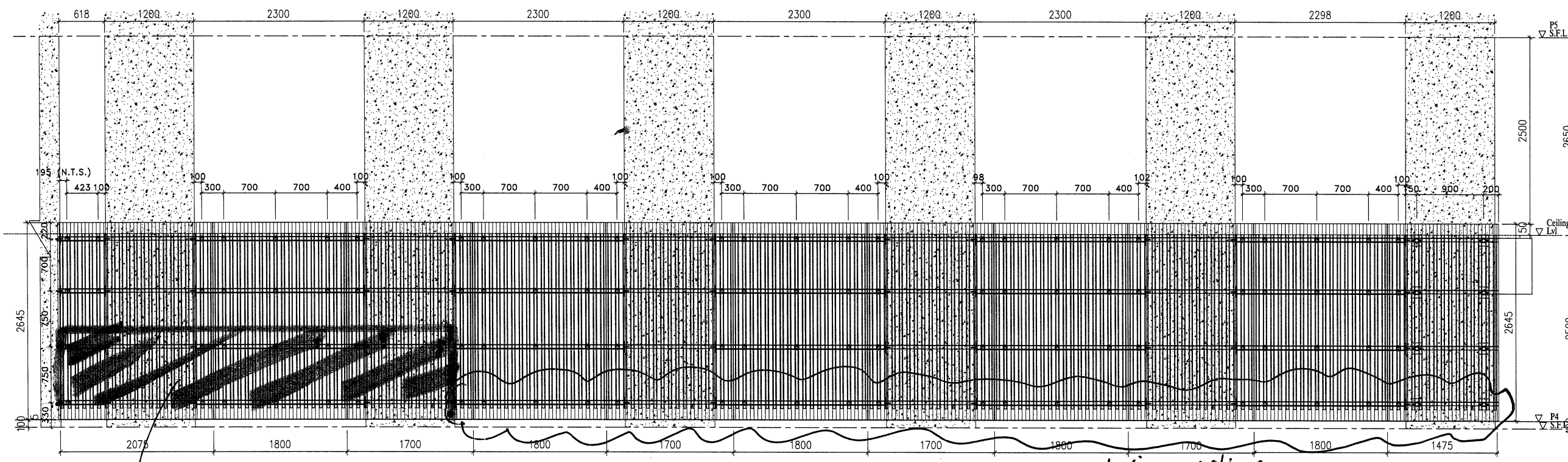
工程號 J853 地盤 延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目”售楼单元样板“项目”零件加工图；
2. 材料由 60X60X5MM厚角钢 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. 材料加工前须平整，不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷；
5. 零件加工时长度公差±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，焊缝外观等级为二级；
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。

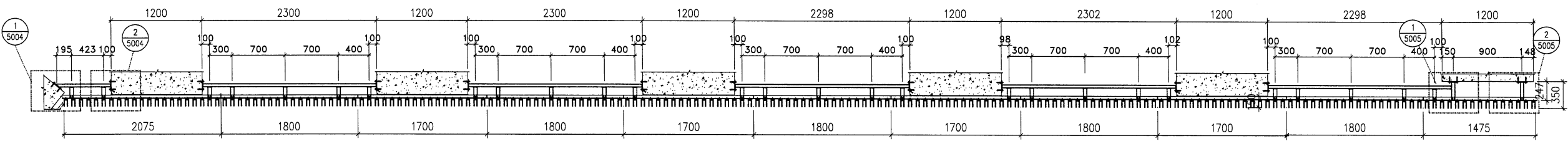
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	60X60X5MM厚角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-A01	



石屎牆

補回鐵件

1 PART ELEVATION
2002 FOR ALUM. GRILLE (P4)



2 PART PLAN
2002 FOR ALUM. GRILLE (P4)

B.D. REF :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :
CMA C M WONG & ASSOCIATES LTD

FACADE CONSULTANT :
MEINHARDT

NOTE :
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :
X1 — DETAIL MARK NO.
X001 — REFER SHEET NO.
1. F.F.L. -- FINISHED FLOOR LEVEL
2. S.F.L. -- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
3. (R) -- REVERSED DETAIL

NO.	DATE	REVISED	BY

JOB NO. : J-853
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : TYPICAL ELEVATION AND PART PLAN FOR ALUM. GRILLE AT P4 (+142.45)

DATE : 01-JUN-23 SCALE : 1:60
DRAWN BY : A.C. CHECKED BY : -

美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel: 23489211-4 Fax: (852) 2727666

DWG NO. : J853-SD-PAG-2002 REV. : A