



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

工程指示編號:	EI- 5858	修改版本:	-
ME			
工程編號:	J 856	工程名稱:	天榮站
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Lai Sik Hung
工程項目:	鐵料生產 - Welding Procedure用	日期:	13/03/2023

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減脹 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: 鐵料生產 - Welding Procedure用	鐵角及鐵板需符合BS EN 10025 Grade S275J0或以上及CS2:2005或(最新版); 方通及扁通需符合BS EN 10210 Grade S275J0或以上及CS2:2005或(最新版); 若是6mm厚度或以上者, 需有沖擊測試數據(Impact Test Data); 若要求熱浸者, 需符合BS EN ISO 1461:1999或(最新版)(=85 Micro);
黑鐵即可, 送天榮站地盤	

完成上列要求日期: 21/03/2023

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:			

<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 checked="" type="checkbox"/> 採購部	<input checked="" 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:		項目經理簽署:	



Qualitech Testing & Consultancy Limited

匯駿檢測及顧問有限公司

Flat E & F, 9/F, Block B, Universal Industrial Centre, 19-25 Shan Mei Street, Sha Tin, Hong Kong.

新界火炭山尾街19-25號宇宙工業中心B座9樓E&F室

Tel: (852) 2185-0900 Fax: (852) 2687-6752 Website: www.qtc-hk.com E-mail: qtc@qtc-hk.com

PRELIMINARY WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (pWPS)

Report No.:	2302103-1	Rev.:	0	Amd.:	0	Issued Date:	28 February, 2023	Page	1 of 2	Pages	
Application Standard:	BS EN ISO 15609-1:2004										
pWPS no.:	2302103-1R0A0										
Manufacturer:	Yee Fai Construction Co., Ltd. (Main Contractor) / Midi Aluminium Fabricator Ltd.										
Project:	Proposed Comprehensive Development at LRT Tin Wing Stop at Tin Shui Wai on Lot No. TSWTL23										
Joint type and weld type:	T joint fillet weld in pipe to plate										
Welding positions:	Vertical up (PF)							Material thickness (mm): t1: 8 ; t2: 12			
Parent material specification:	BSEN 10210-1:2006 Designation S275J0H (1.1)							Outside diameter (mm): 80			
	BSEN 10025-2:2004 Designation S275J0 (1.1)										
Method of preparation and cleaning:	Flame cut followed by mechanical grinding							Mode of metal transfer: --			
Weld preparation details (Sketch)*:											
Joint preparation (mm)						Run sequence					
						<p style="font-size: 2em; text-align: center;">黑鐵即可， 不需燒焊</p>					
t1 : 80 x 80 x 8mm thk. x 200mm Long S.H.S. x 2件						6 min reg rengu met weld					
t2 : 200 x 200 x 12mm thk. Steel Plate x 2件											
Welding details:											
Run no.	process	Size of Filler Metal	Current (A) Ave.	Voltage (V) Ave.	Type of current	Wire Feed Speed	Travel Speed mm / sec.	Heat input kJ / mm			
1 ~ n	MMA	3.2 mm	80 ~ 130	20 ~ 25	DCEP	--	Approx. 1 ~ 3	0.43 ~ 2.60			
Filler metal classification and trade name: Kobelco LB-52 BSEN ISO 2560 : 2009-A-E 42.3 B 1 2 H10/ AWS A5.1 E7016											
Any special baking or drying: Dry the electrodes at 300~350°C for 30~60 minutes before use											
Gas / Flux	Shielding:	N/A			Gas flow rate:	Shielding:	N/A				
	Backing:	N/A				Backing:	N/A				
Tungsten electrode type / size: N/A											
Detail of backing / gouging: N/A											
Preheat temperature: N/A						Interpass temperature: Max. 250 °C					
Post-heating: N/A											
Post weld heat treatment and / or ageing: N/A						Pre-heat maintenance temperature: N/A					
Other information:											
Weaving (maximum width of run):						Approx. 10mm					
Oscillation: amplitude, frequency, dwell time:						N/A					
Pulse welding details:						N/A					
Distance contact tube / work piece:						N/A					
Plasma welding details:						N/A					
Torch angle:						N/A					
Stick out length:						N/A					
Nozzle size:						N/A					