

工程指示 / 要求簡箋(E.I.)

工程指示編號：EI / 4500 / 22

修改版次：-

工程編號：J857

工程名稱：啟德 6552

工程項目：後裝百葉 - 廠用鐵件 BM

收件人：Maggie Lor (羅小姐)

發件人：Yancy Chen

日期：23/03/2022

要求提供 / 確認 事項：

- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <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：

請按附件 BM 表和圖紙，生產 G.M.S.鐵件，送廠。

廠驗焊： Fillet Weld: 100%目測，10%磁粉。

驗焊報告：1) 項目名稱：Kai Tak Area 4C Site 2, Kai Tak, Kowloon - N.K.I.L.6552.

2) 位置：Superstructure - Aluminium Louvre.

請在 30/4/2022 前完成上列要求。

附：

1+ 3 頁

以上項目為：

 原合約工程包
 原合約工程加 / 減賬
 新工程報價

原因：-

分發東莞各部門：

- | | | | |
|---|---|---|--|
| <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"/> 機械設計部 <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 checked="" type="checkbox"/> 質檢部 <input checked="" type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 會計部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 報關組 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他 _____ <input type="checkbox"/> 連附件 |

分發香港各部門：


- | | | | |
|---|--|---|--|
| <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"/> 工程部地盤科文 <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"/> 維修部 <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他 _____ <input type="checkbox"/> 連附件 |

傳遞編號：

HK0470/22

發件人簽署：

項目經理簽署：

		工程號:	J-857	計算:	WYY	日期:	22/03/2022	送呈:施哥			
廠用鐵件BM表		地盤名稱:	啟德6552	核對:		日期:		副本:			
		項目類別:	後裝百葉	批准:		日期:					
BM編號:		修改版次:		A/C Code:		鐵件總重量KG:		341.91			
此BM依據最新施工圖資料計算											
序號	修改內容	鐵件圖號	圖紙名稱	顏色	實用	後備	總數	單位	單件重量 (kg)	總重量 (kg)	備注
1		J857-BY-TT06	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+噴漆	12	0	12	件	5.587	67.039	
2		J857-BY-TT07	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+√	13	0	13	件	6.966	90.557	
3		J857-BY-TT08	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+√	1	0	1	件	4.897	4.897	
4		J857-BY-TT09	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+√	14	0	14	件	10.414	145.799	
5		J857-BY-TT10	鐵件加工圖	熱浸鍍鋅+√	3	0	3	件	11.207	33.622	
6					合計:		43	件	合計:	341.914	KG
加工說明 1.所有需燒焊之鐵件均需熱浸鍍鋅20%,目測100%,除特別注明外,詳見附件8.56-1 2.所有鐵件均需熱浸鍍鋅,材質為Grade S275(BS EN10025 & EN10210) 3.加工成品分三批交地盤,到貨前需提前三至五天聯絡地盤負責人以便安排申請入關紙及告知來貨詳情											

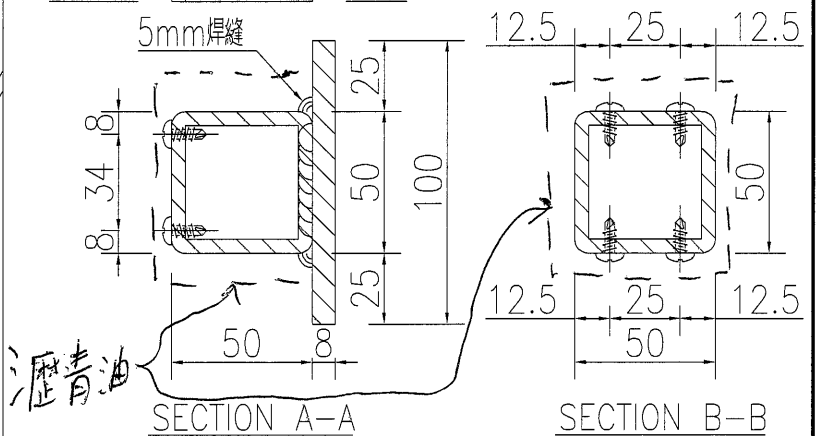
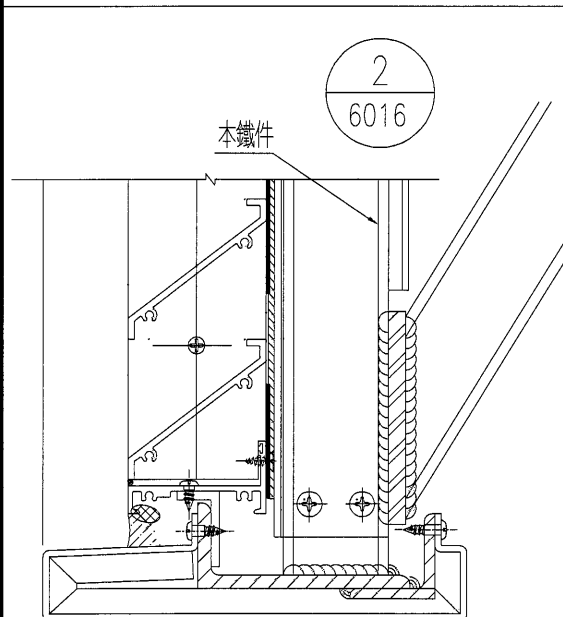
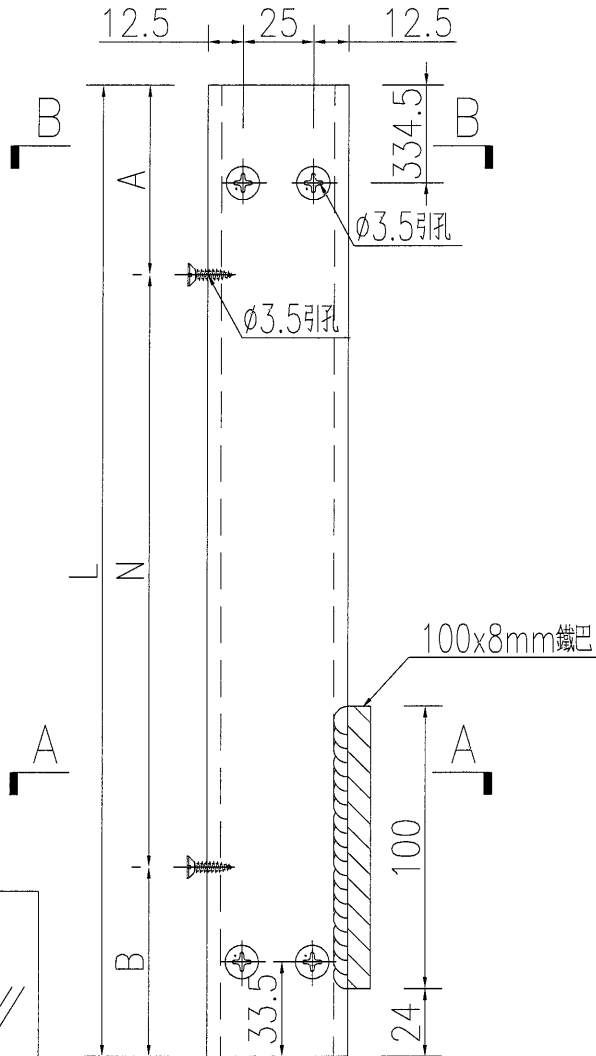


美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

序號	物料編號	長度L	數量	A		N		B
1	J857-BY-TT06	719	12	359.5	300	x	1	59.5
2	J857-BY-TT07	919	13	459.5	300	x	1	159.5
3	J857-BY-TT08	619	1	359.5	200	x	1	59.5
4	J857-BY-TT09	1419	14	409.5	300	x	3	109.5
5	J857-BY-TT10	1534	3	467	300	x	3	167

工程號 J857 地盤 啓德6552

注：此鐵通頂部加長300mm，
地盤根據實際情況切除。



名稱	鐵件加工圖	制圖	WYY	2022-03-18	修改		
材料	50x50x5mm厚鐵通+100x8mm鐵巴	復核			日期		
顏色	熱浸鍍鋅	批准			圖號	J857-BY-TT06	