

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

工程指示編號:	EI- 7248	修改版本:	-
	HK- 0105		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生鋁	發件人:	Sam Lo
工程項目:	幕特畫 Row B 廠用鋁板生產	日期:	17/01/2024

<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: 請參附件資料, 生產廠用鋁板.

完成上列要求日期: 15/2/2024

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:	HK 0105/24	項目經理簽署:	

圖則登記表  
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅) Curtain Wall(HB) - 鋁板
工程編號 Project No:	J853

分發予 Distributed To


圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-CW-AC-005	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-006	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-007	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-008	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-009	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-010	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-011	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-012	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-024	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-025	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-026	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-027	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-028	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-029	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-051	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-052	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-053	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-054	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-055	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-056	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-071	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-072	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-073	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-074	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-075	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-076	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-101	轉角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-102	轉角立柱鋁板加工圖

接收日期 Receiving Date (適用於客

年							
月							
日							

發出日期 Issued Date

年	24						
月	1						
日	5						

修訂編號  
Revision No.

1	-						
2	-						
3	-						
4	-						
5	-						
6	-						
7	-						
8	-						
9	-						
10	-						
11	-						
12	-						
13	-						
14	-						
15	-						
16	-						
17	-						
18	-						
19	-						
20	-						
21	-						
22	-						
23	-						
24	-						
25	-						
26	-						
27	-						
28	-						



工厂用鋁板B. M.表

BM編號: 總重量(Kg): 470.21 總V. F.面積(m²): 86.11

序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展開面積(m²)		V. F.面積(m²)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-CW-AC-005	J853-CW-AC-005	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.47	0.64	1.29	0.64	1.29	
2		J853-CW-AC-006	J853-CW-AC-006	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	3.35	0.31	0.62	0.31	0.62	
3		J853-CW-AC-007	J853-CW-AC-007	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.25	0.39	0.78	0.39	0.78	
4		J853-CW-AC-008	J853-CW-AC-008	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	3.00	0.28	0.55	0.28	0.55	
5		J853-CW-AC-009	J853-CW-AC-009	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	6.22	0.23	1.15	0.23	1.15	
6		J853-CW-AC-010	J853-CW-AC-010	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	9.19	0.34	1.70	0.34	1.70	
7		J853-CW-AC-011	J853-CW-AC-011	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	8.38	0.31	1.55	0.31	1.55	
8		J853-CW-AC-012	J853-CW-AC-012	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	8.38	0.31	1.55	0.31	1.55	
9		J853-CW-AC-024	J853-CW-AC-024	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	33		33	8.38	0.31	1.55	0.31	1.55	
10		J853-CW-AC-025	J853-CW-AC-025	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	33		33	1.90	0.01	0.35	0.01	0.35	
11		J853-CW-AC-026	J853-CW-AC-026	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	1.90	0.01	0.35	0.01	0.35	
12		J853-CW-AC-026	J853-CW-AC-026	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	1.82	0.17	0.34	0.17	0.34	
13		J853-CW-AC-026	J853-CW-AC-026	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	1.98	0.18	0.36	0.18	0.36	
14		J853-CW-AC-026	J853-CW-AC-026	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	8.46	0.16	1.56	0.16	1.56	
15		J853-CW-AC-027	J853-CW-AC-027	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	5.61	0.21	1.04	0.21	1.04	
16		J853-CW-AC-027	J853-CW-AC-027	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	9		9	10.55	0.22	1.95	0.22	1.95	
17		J853-CW-AC-028	J853-CW-AC-028	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	4.83	0.18	0.89	0.18	0.89	
18		J853-CW-AC-028	J853-CW-AC-028	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		14	26.07	0.34	4.81	0.34	4.81	
19		J853-CW-AC-028	J853-CW-AC-028	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	3.83	0.35	0.71	0.35	0.71	
20		J853-CW-AC-029	J853-CW-AC-029	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	10.85	0.40	2.00	0.40	2.00	
21		J853-CW-AC-029	J853-CW-AC-029	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		14	2.92	0.04	0.54	0.04	0.54	
22		J853-CW-AC-029	J853-CW-AC-029	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	0.52	0.05	0.10	0.05	0.10	
23		J853-CW-AC-051	J853-CW-AC-051	5mm 厚鋁空板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	0.98	0.04	0.18	0.04	0.18	
24		J853-CW-AC-052	J853-CW-AC-052	5mm 厚鋁空板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.61	0.98	1.96	0.98	1.96	
25		J853-CW-AC-053	J853-CW-AC-053	5mm 厚鋁空板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	11.00	0.51	2.03	0.51	2.03	
26		J853-CW-AC-054	J853-CW-AC-054	5mm 厚鋁空板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	7.77	0.36	1.43	0.36	1.43	
27		J853-CW-AC-055	J853-CW-AC-055	5mm 厚鋁空板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	22.73	0.42	4.19	0.42	4.19	
28		J853-CW-AC-056	J853-CW-AC-056	5mm 厚鋁空板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	14.58	0.54	2.69	0.54	2.69	
29		J853-CW-AC-071	J853-CW-AC-071	3mm 厚鋁空底板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	16.07	0.30	2.96	0.30	2.96	需組加力筋X86271
30		J853-CW-AC-072	J853-CW-AC-072	3mm 厚鋁空底板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	11.25	1.04	2.08	1.04	2.08	需組加力筋X86271
31		J853-CW-AC-073	J853-CW-AC-073	3mm 厚鋁空底板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	11.62	0.54	2.14	0.54	2.14	需組加力筋X86271
32		J853-CW-AC-074	J853-CW-AC-074	3mm 厚鋁空底板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	8.40	0.39	1.55	0.39	1.55	需組加力筋X86271



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

工厂用鋁板B. 表

BM編號:

工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	5/1/2024	送呈:	Joe
地盤名稱:	香港延平道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
項目類別:	J853-Curtain Wall (HB)	批准:		日期:		版本:	
A/C Code:		總重量(Kg):	470.21	總V. F. 面積 (m <sup>2</sup> ):	86.11		

序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展开面積 (m <sup>2</sup> )		V. F. 面積 (m <sup>2</sup> )		備註
						實用	後備		總數	單件	總面積	單件	
33		J853-CW-AC-075	J853-CW-AC-075	3mm 厚鍍空底板 (3003 H1)	EC-DG-D334232-ZD1	5		15.41	0.57	2.84	0.57	2.84	需組加力筋X86271
34		J853-CW-AC-076	J853-CW-AC-076	3mm 厚鍍空底板 (3003 H1)	EC-DG-D334232-ZD1	10		17.36	0.32	3.20	0.32	3.20	需組加力筋X86271
35		J853-CW-AC-101	J853-CW-AC-101	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		6.85	0.63	1.26	0.63	1.26	
36		J853-CW-AC-102	J853-CW-AC-102	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		6.85	0.63	1.26	0.63	1.26	
37		J853-CW-AC-103	J853-CW-AC-103	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		7.78	0.72	1.44	0.72	1.44	
38		J853-CW-AC-104	J853-CW-AC-104	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		7.78	0.72	1.44	0.72	1.44	
39		J853-CW-AC-105	J853-CW-AC-105	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		4.40	0.12	0.81	0.12	0.81	
40		J853-CW-AC-106	J853-CW-AC-106	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		4.40	0.12	0.81	0.12	0.81	
41		J853-CW-AC-107	J853-CW-AC-107	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		7.30	0.67	1.35	0.67	1.35	
42		J853-CW-AC-108	J853-CW-AC-108	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		7.30	0.67	1.35	0.67	1.35	
43		J853-CW-AC-109	J853-CW-AC-109	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		17.12	0.63	3.16	0.63	3.16	
44		J853-CW-AC-110	J853-CW-AC-110	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		17.12	0.63	3.16	0.63	3.16	
45		J853-CW-AC-111	J853-CW-AC-111	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		19.45	0.72	3.59	0.72	3.59	
46		J853-CW-AC-112	J853-CW-AC-112	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		19.45	0.72	3.59	0.72	3.59	
47		J853-CW-AC-113	J853-CW-AC-113	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		19.08	0.70	3.52	0.70	3.52	
48		J853-CW-AC-114	J853-CW-AC-114	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		19.08	0.70	3.52	0.70	3.52	
總計:								470.21		86.11		86.11	

### J853-香港延坪道(第二期别墅)-Curtain Wall(工厂铝板)-分栋数量统计表

工程：J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期：15-Nov-23

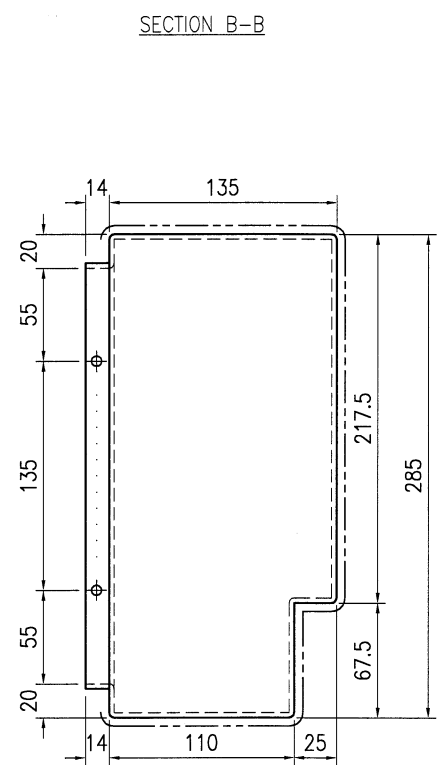
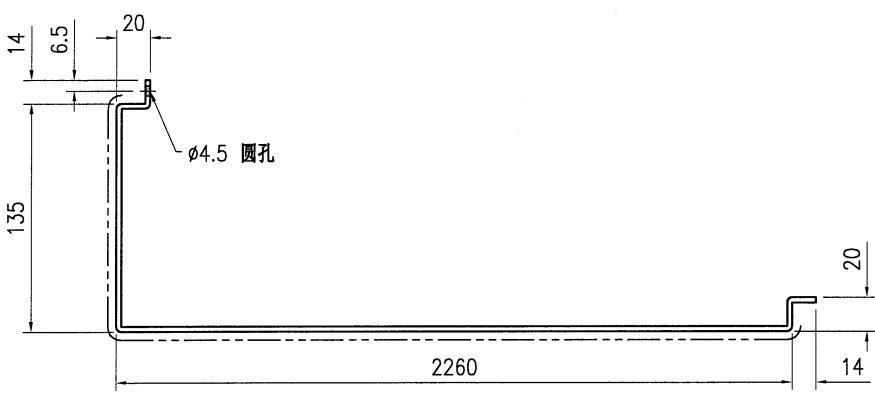
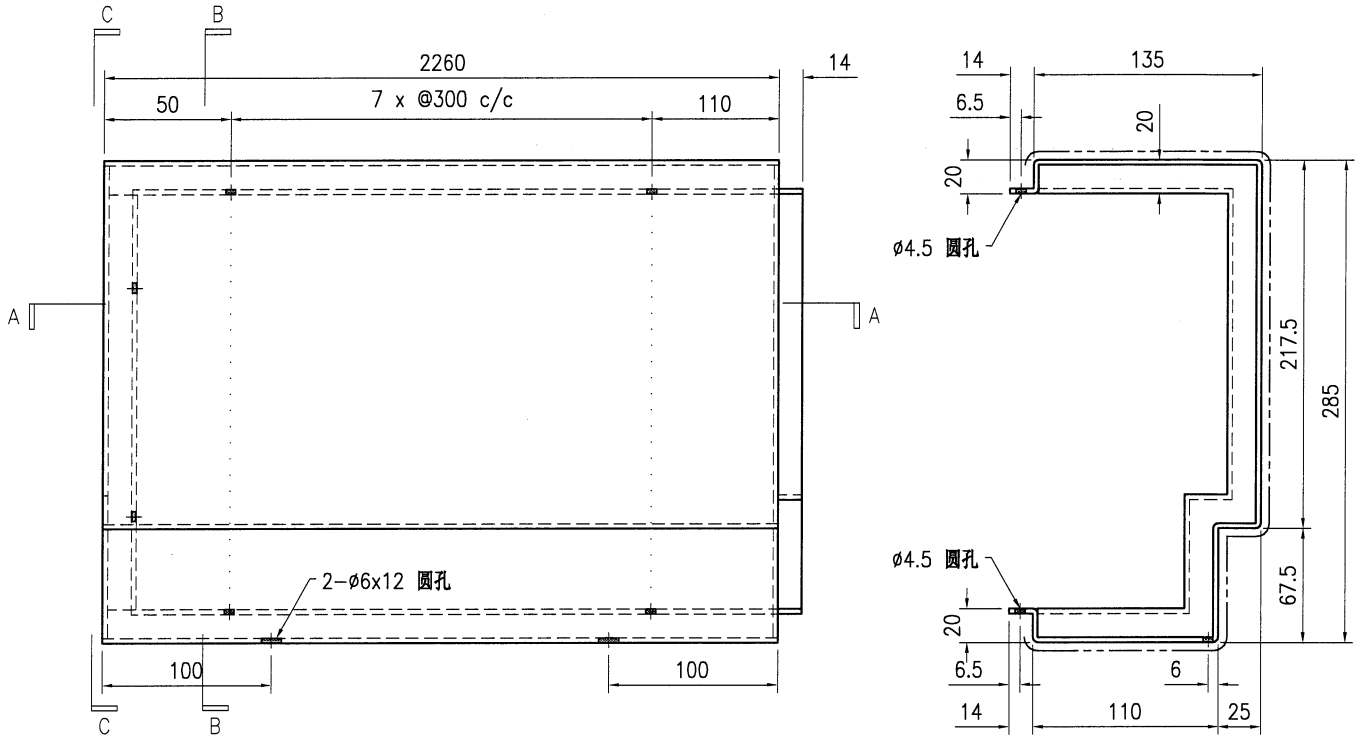
序号	部件图编号	分栋								总数量	备注			
		IB1	IB2	IB3	IB5	IB6	IB7	IB8						
1	J853-CW-AC-005	1	1							2				
2	J853-CW-AC-006	1	1							2				
3	J853-CW-AC-007	1	1							2				
4	J853-CW-AC-008	1	1							2				
5	J853-CW-AC-009			1	1	1	1	1	1	5				
6	J853-CW-AC-010			1	1	1	1	1	1	5				
7	J853-CW-AC-011			1	1	1	1	1	1	5				
8	J853-CW-AC-012			1	1	1	1	1	1	5				
9	J853-CW-AC-024	4	4	5	5	5	5	5	5	33				
10	J853-CW-AC-025	4	4	5	5	5	5	5	5	33				
11	J853-CW-AC-026A	1	1							2				
12	J853-CW-AC-026B	1	1							2				
13	J853-CW-AC-026C			2	2	2	2	2	2	10				
14	J853-CW-AC-026D			1	1	1	1	1	1	5				
15	J853-CW-AC-027A	2	2	1	1	1	1	1	1	9				
16	J853-CW-AC-027B			1	1	1	1	1	1	5				
17	J853-CW-AC-028A	2	2	2	2	2	2	2	2	14				
18	J853-CW-AC-028B	1	1							2				
19	J853-CW-AC-028C			1	1	1	1	1	1	5				
20	J853-CW-AC-029A	2	2	2	2	2	2	2	2	14				
21	J853-CW-AC-029B	1	1							2				
22	J853-CW-AC-029C			1	1	1	1	1	1	5				
23	J853-CW-AC-051	1	1							2				
24	J853-CW-AC-052	2	2							4				
25	J853-CW-AC-053	2	2							4				
26	J853-CW-AC-054			2	2	2	2	2	2	10				
27	J853-CW-AC-055			1	1	1	1	1	1	5				
28	J853-CW-AC-056			2	2	2	2	2	2	10				
29	J853-CW-AC-071	1	1							2				
30	J853-CW-AC-072	2	2							4				
31	J853-CW-AC-073	2	2							4				
32	J853-CW-AC-074			2	2	2	2	2	2	10				
33	J853-CW-AC-075			1	1	1	1	1	1	5				
34	J853-CW-AC-076			2	2	2	2	2	2	10				
35	J853-CW-AC-101	1	1							2				
36	J853-CW-AC-102	1	1							2				
37	J853-CW-AC-103	1	1							2				
38	J853-CW-AC-104	1	1							2				
39	J853-CW-AC-105	1	1	1	1	1	1	1	1	7				
40	J853-CW-AC-106	1	1	1	1	1	1	1	1	7				
41	J853-CW-AC-107	1	1							2				
42	J853-CW-AC-108	1	1							2				
43	J853-CW-AC-109			1	1	1	1	1	1	5				
44	J853-CW-AC-110			1	1	1	1	1	1	5				
45	J853-CW-AC-111			1	1	1	1	1	1	5				
46	J853-CW-AC-112			1	1	1	1	1	1	5				
47	J853-CW-AC-113			1	1	1	1	1	1	5				
48	J853-CW-AC-114			1	1	1	1	1	1	5				
		40	40	43	43	43	43	43	43	0	0	0	295	



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-005
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-005
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	2260
					宽度	285

版本		采用	工厂	√	地盘		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	2260
												宽度	285



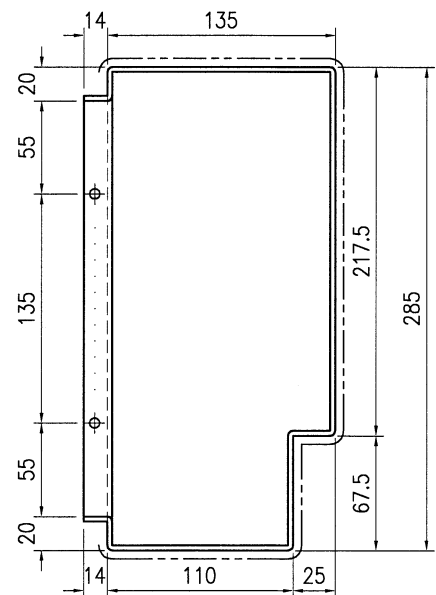
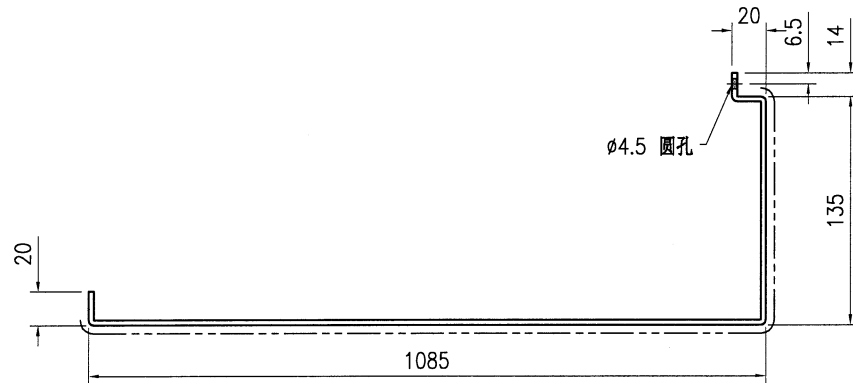
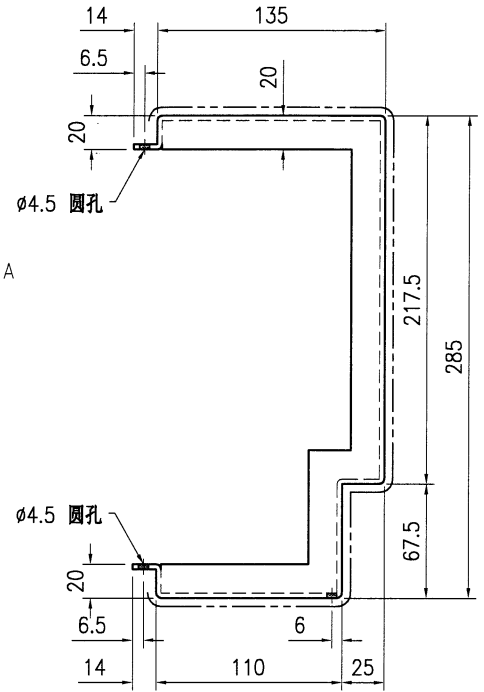
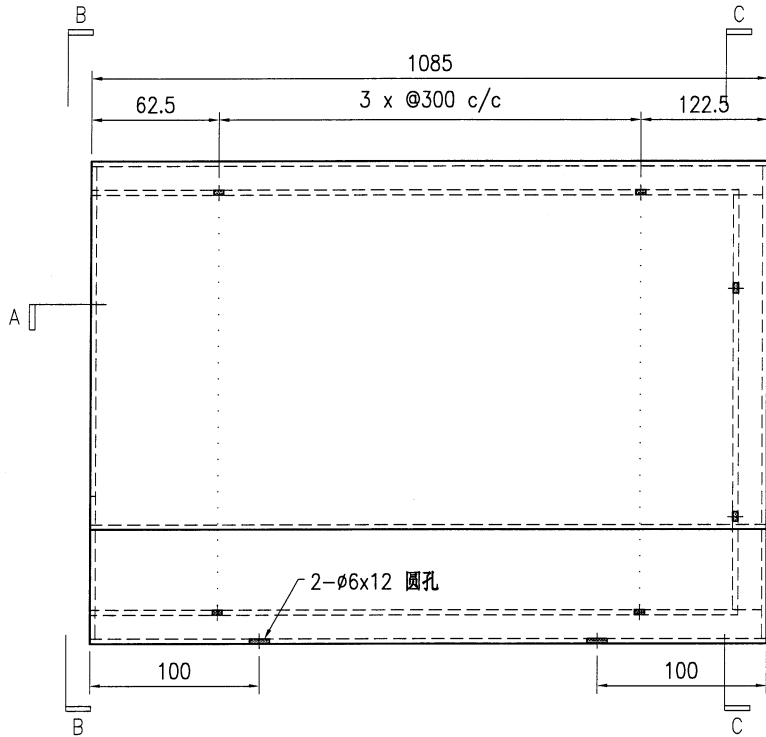
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

版本号		采用	工厂	√	地盘		工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-006		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-006		
							名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
							材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)			长度	1085	宽度	285




SECTION A-A

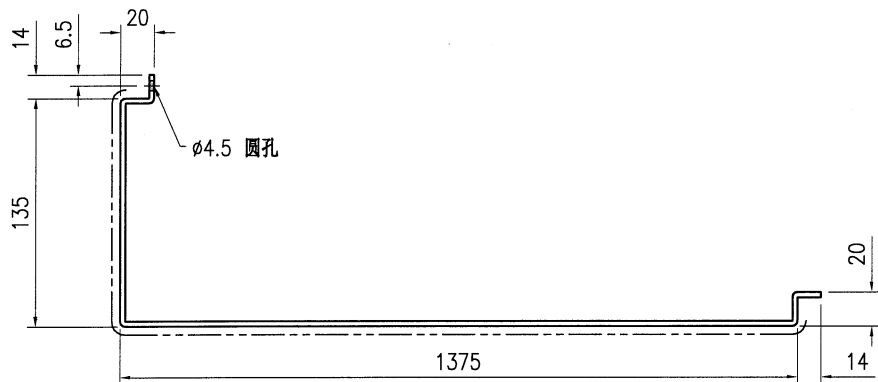
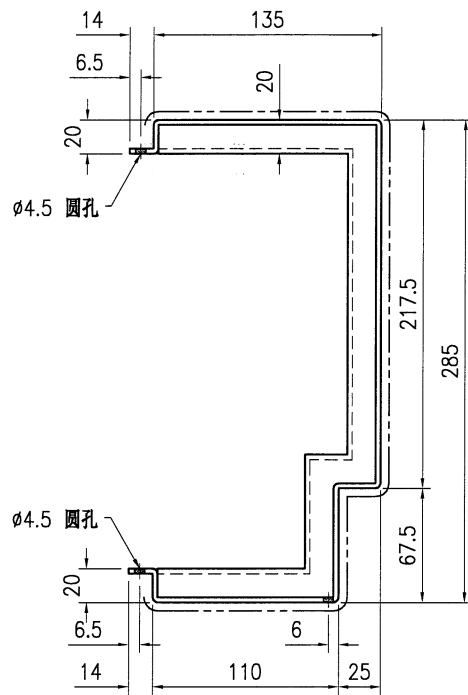
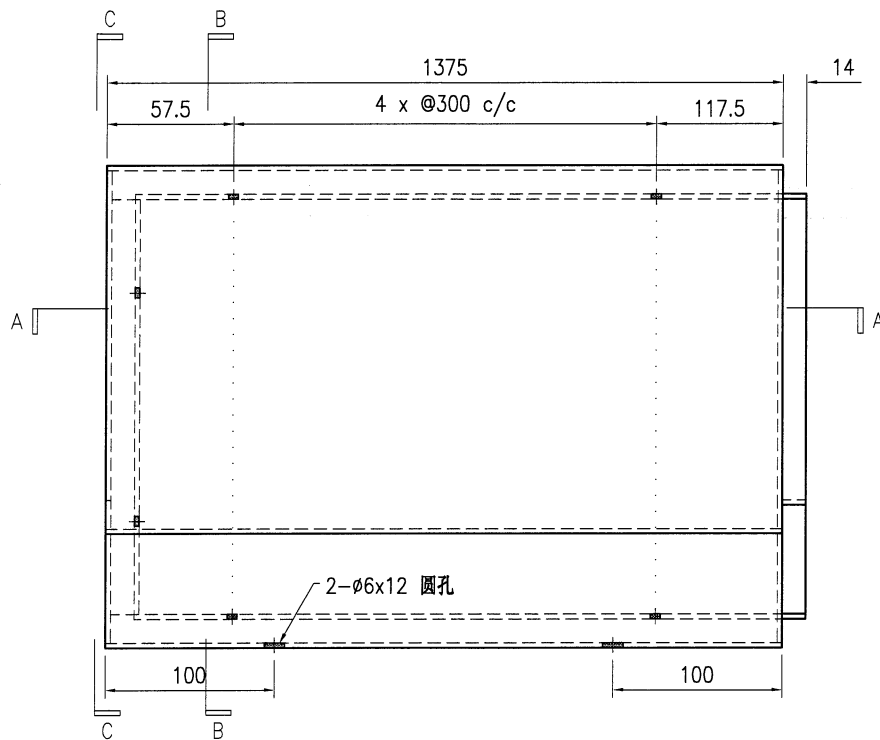
SECTION B-B

SECTION C-C

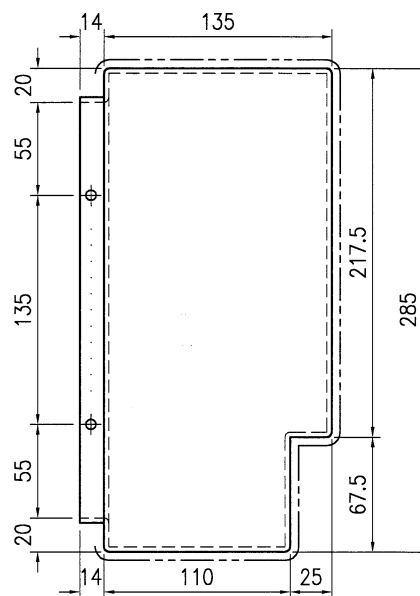
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 J.L.	02/01/24	物料号 <b>J853-CW-AC-007</b>	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 <b>J853-CW-AC-007</b>	
版本 日期		采用 颜色	工厂 <b>EC-DG-D334232-ZD1</b>	名称 <b>铝板加工图</b>	批准 -	-	数量 <b>2</b>	
				材料 <b>3mm 厚铝板 (3003 H14)</b>	单件面积(㎡)	-	长度 <b>1375</b>	宽度 <b>285</b>



SECTION A-A



SECTION C-C

**技术说明:**

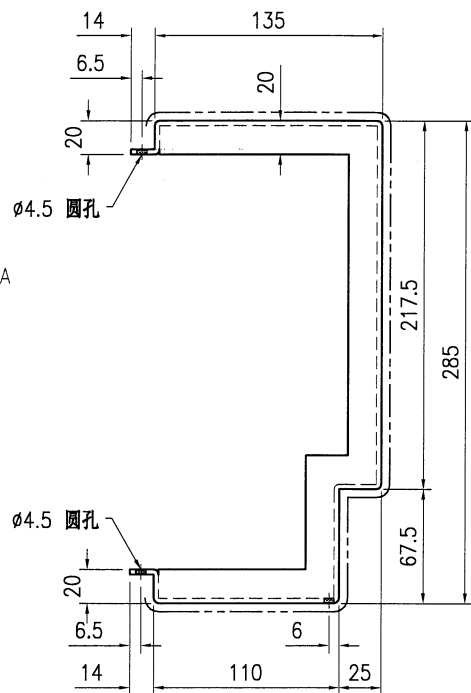
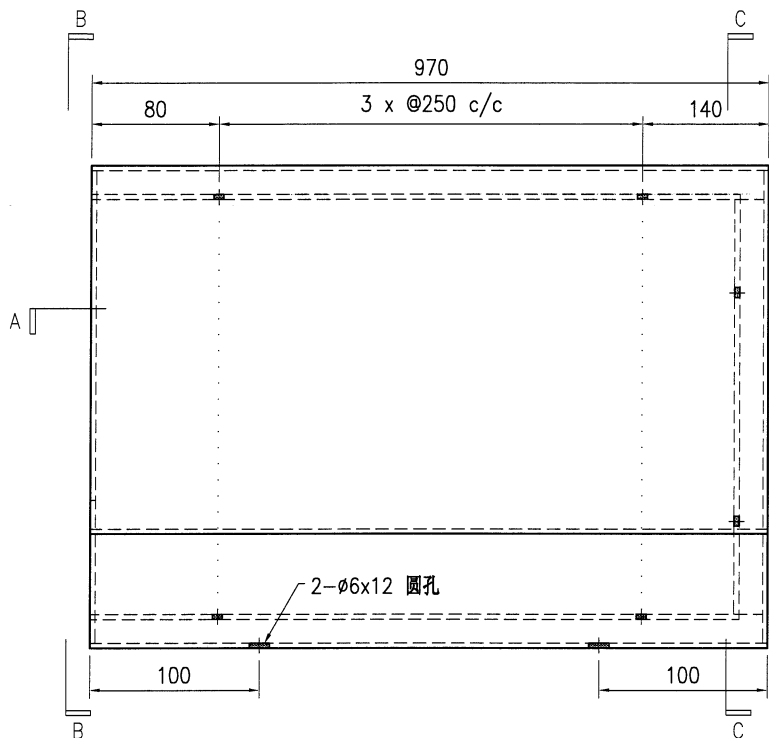
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



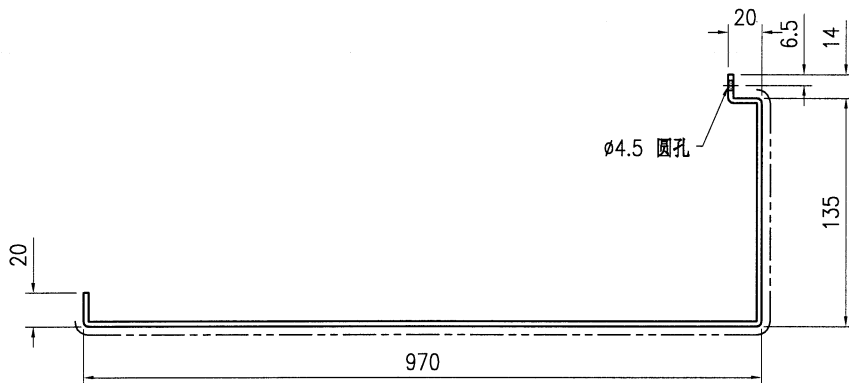
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-008		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-008		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	970	宽度	285

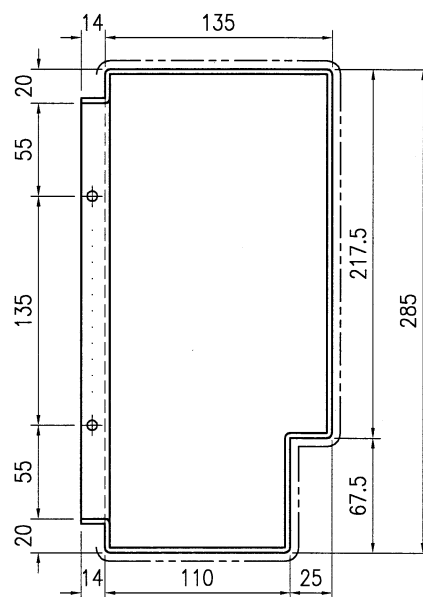
版本		采用	工厂	√	地盘								
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	970	宽度	285



SECTION B-B



SECTION A-A

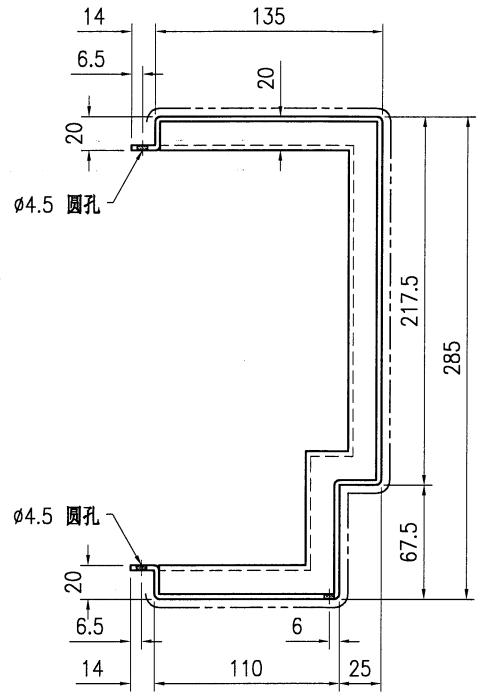
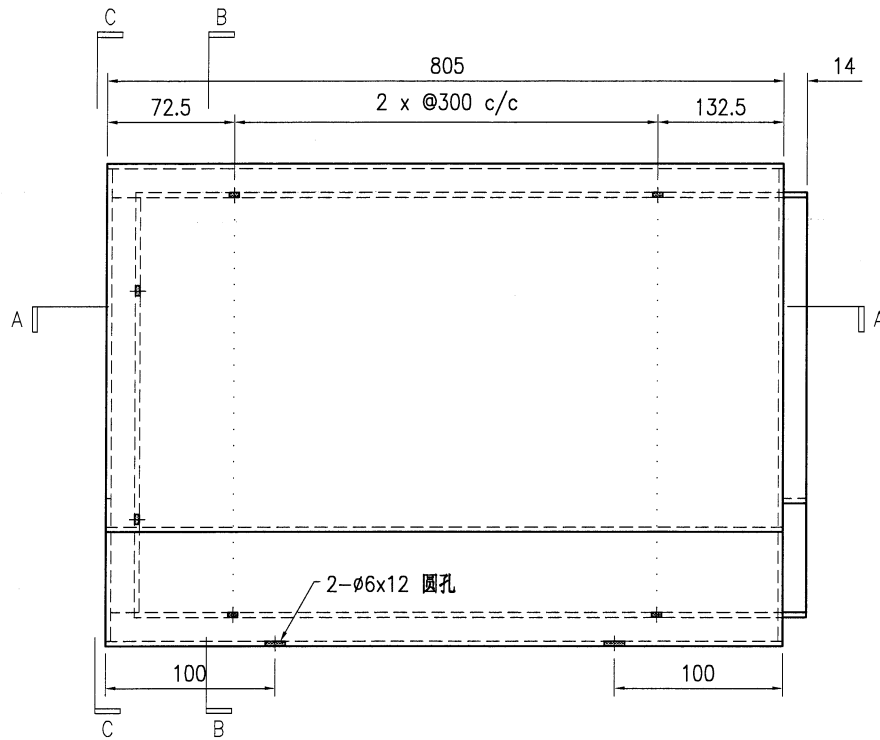


SECTION C-C

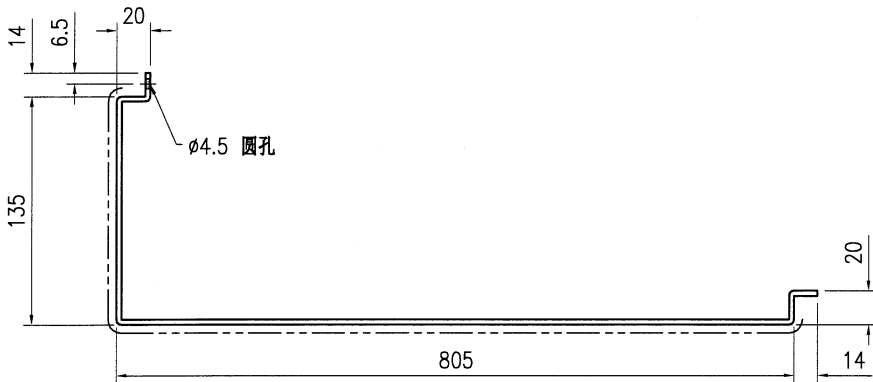
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

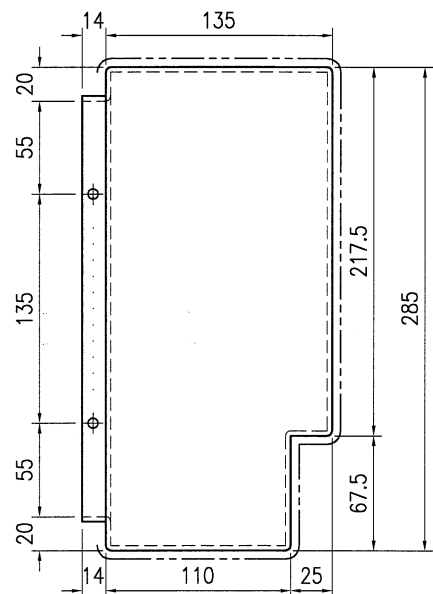
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/01/24	物料号 J853-CW-AC-009 图号 J853-CW-AC-009
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	数量 5 长度 805	宽度 285



SECTION B-B



SECTION A-A



SECTION C-C

技术说明:

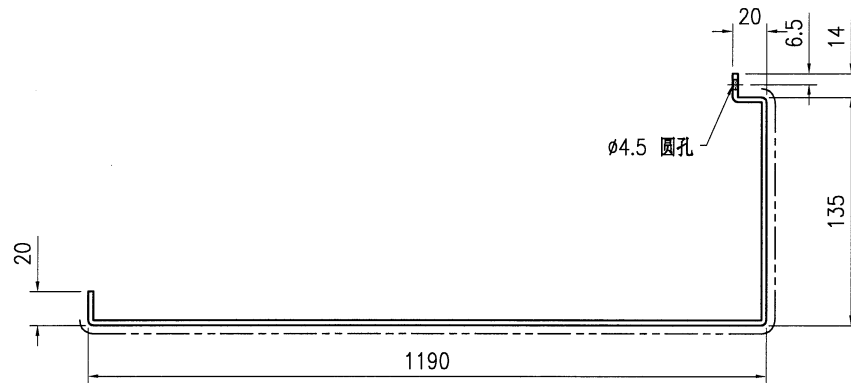
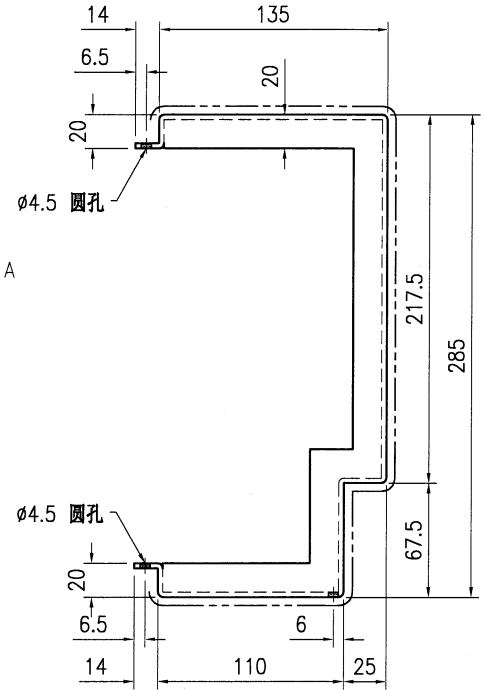
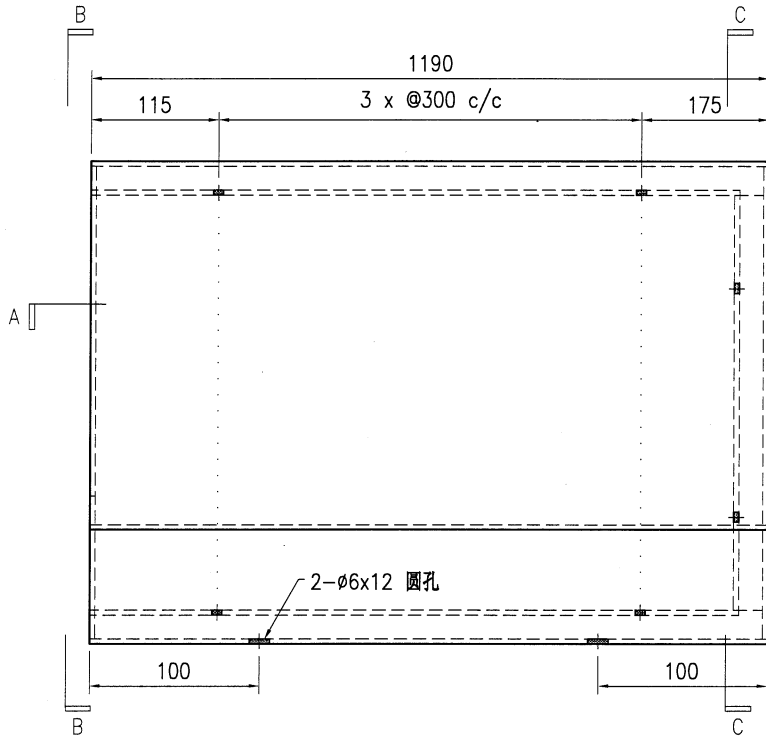
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5$ mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

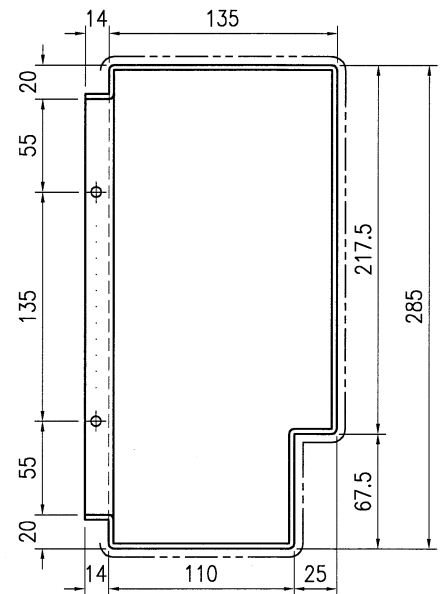
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-010
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-010
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	1190
					宽度	285

版本		采用	工厂	√	地盘		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



SECTION A-A

SECTION B-B

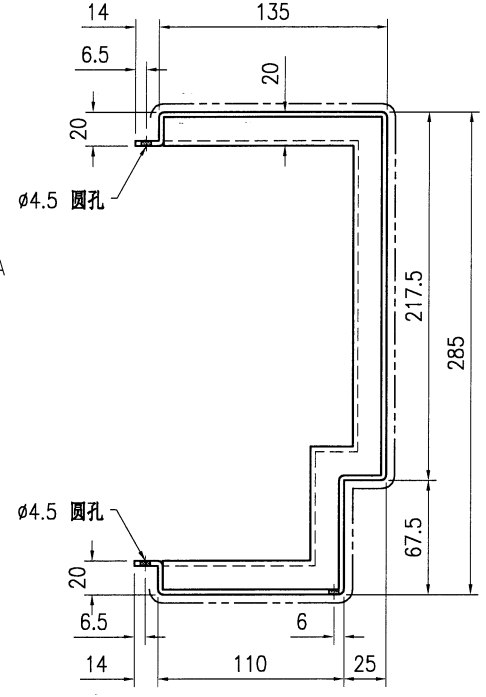
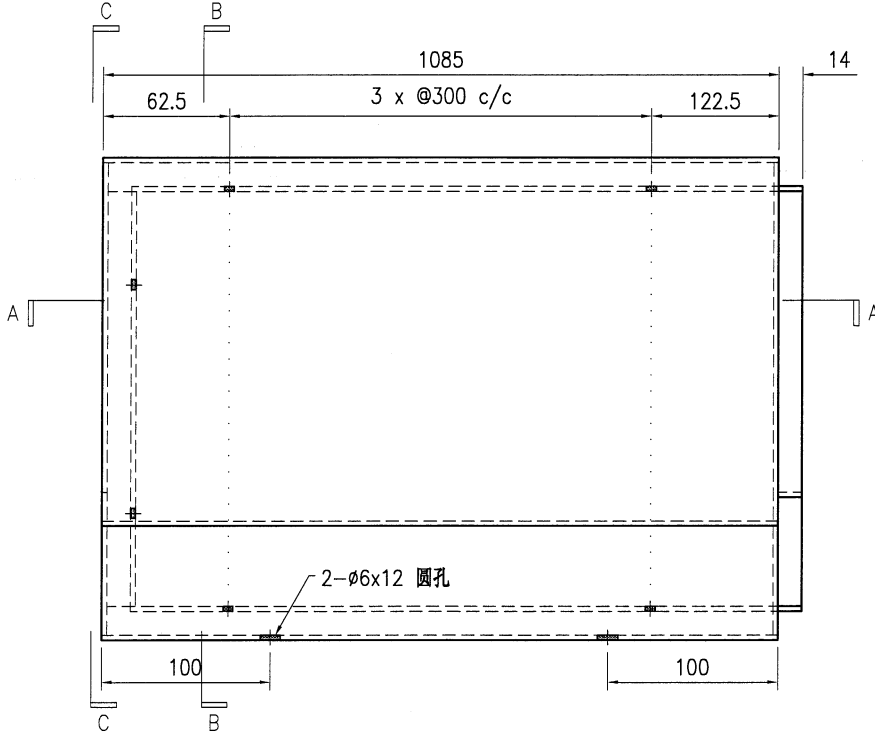


SECTION C-C

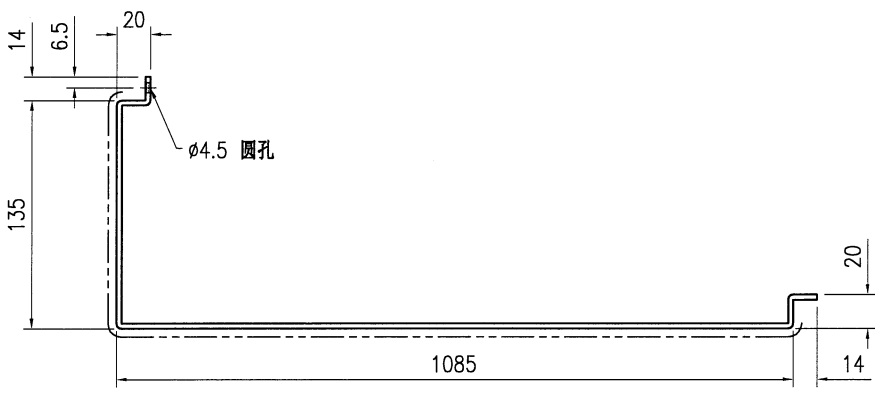
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

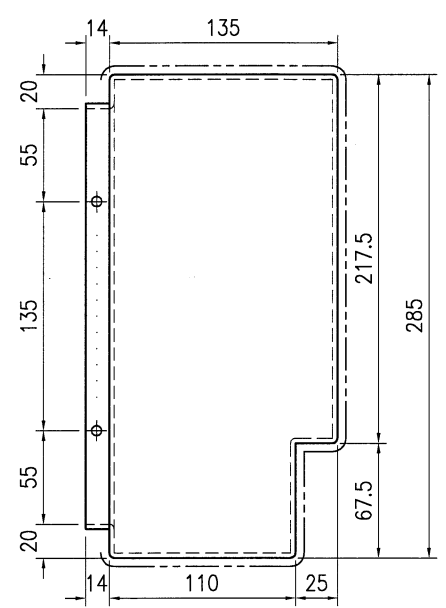
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 <b>J.L.</b>	02/01/24	物料号 <b>J853-CW-AC-011</b>	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 <b>J853-CW-AC-011</b>	
版本 日期		采用 颜色	工厂 <b>EC-DG-D334232-ZD1</b>	名称 <b>铝板加工图</b>	批准 -	-	数量 <b>5</b>	
				材料 <b>3mm 厚铝板 (3003 H14)</b>	单件面积(㎡)	-	长度 <b>1085</b>	宽度 <b>285</b>



SECTION B-B



SECTION A-A



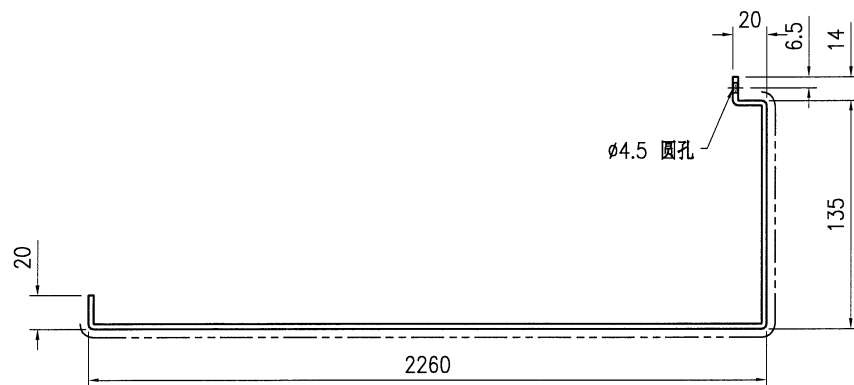
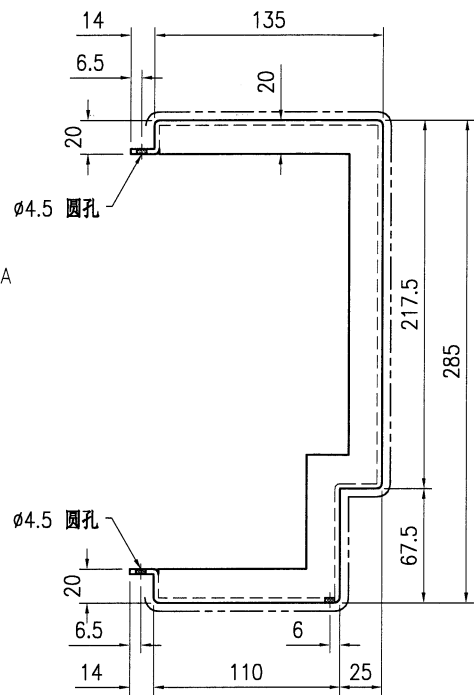
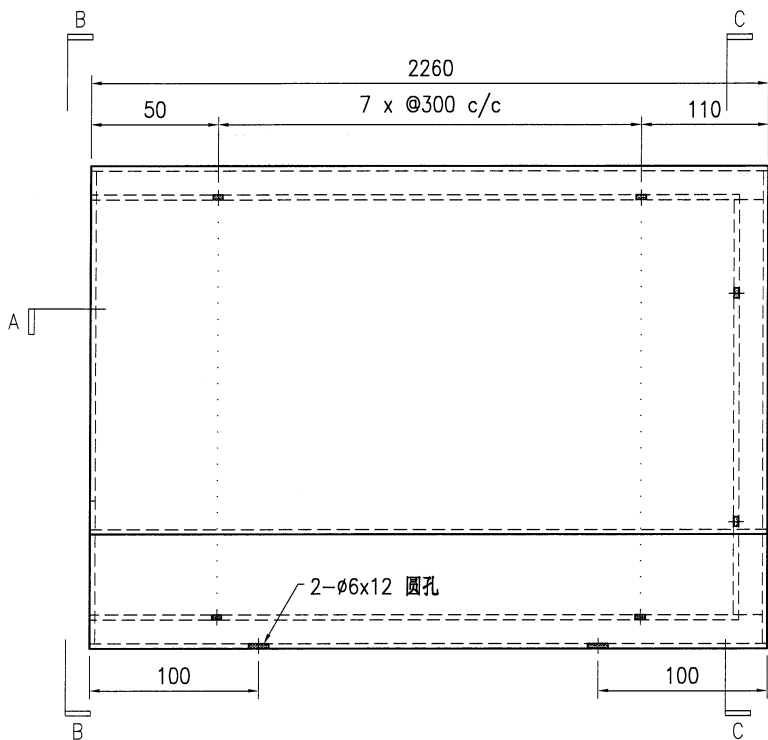
SECTION C-C

- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
  2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
  4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



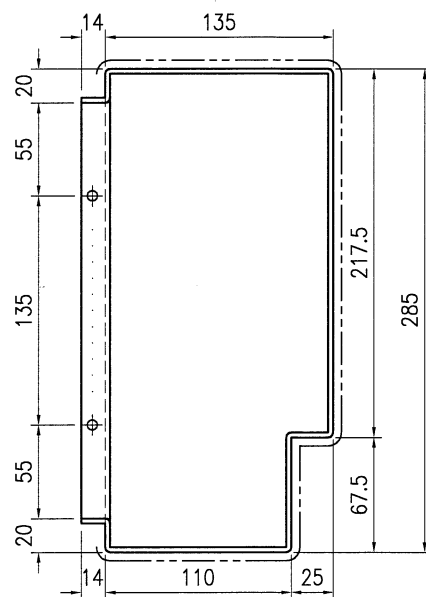
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-012
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-012
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度 1085 宽度 285
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



SECTION B-B

SECTION A-A



SECTION C-C

技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

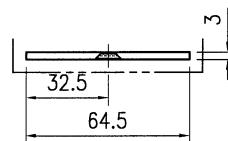
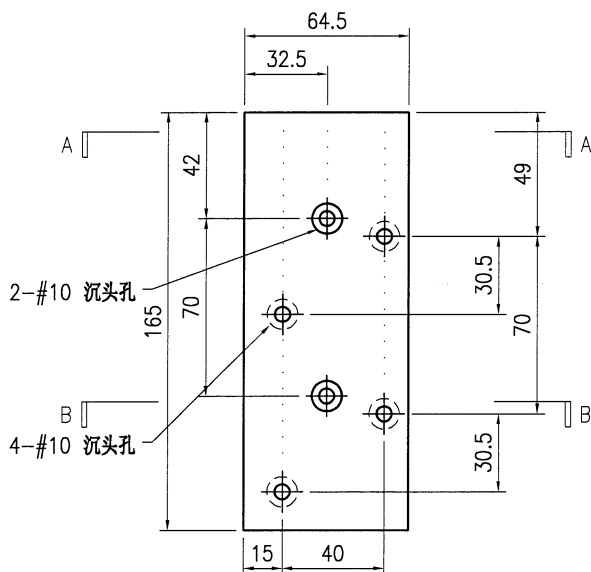


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

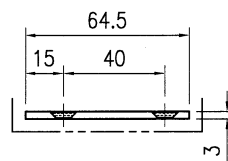
版本号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-024		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-024		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	165	宽度	64.5

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HB1~HB8屋仔	33



SECTION A-A



SECTION B-B

技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

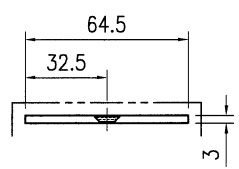
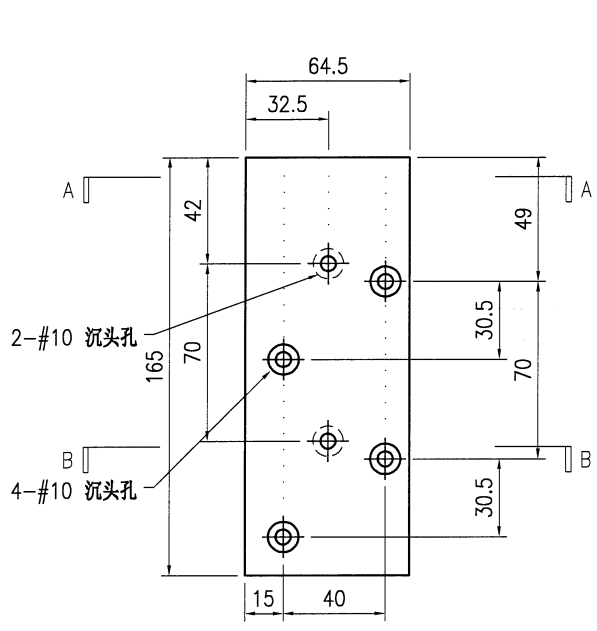


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

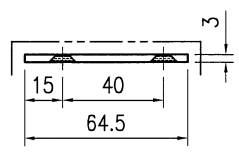
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-025		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-025		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	165	宽度	64.5

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

位置	数量
HB1~HB8屋仔	33



SECTION A-A



SECTION B-B

技术说明:

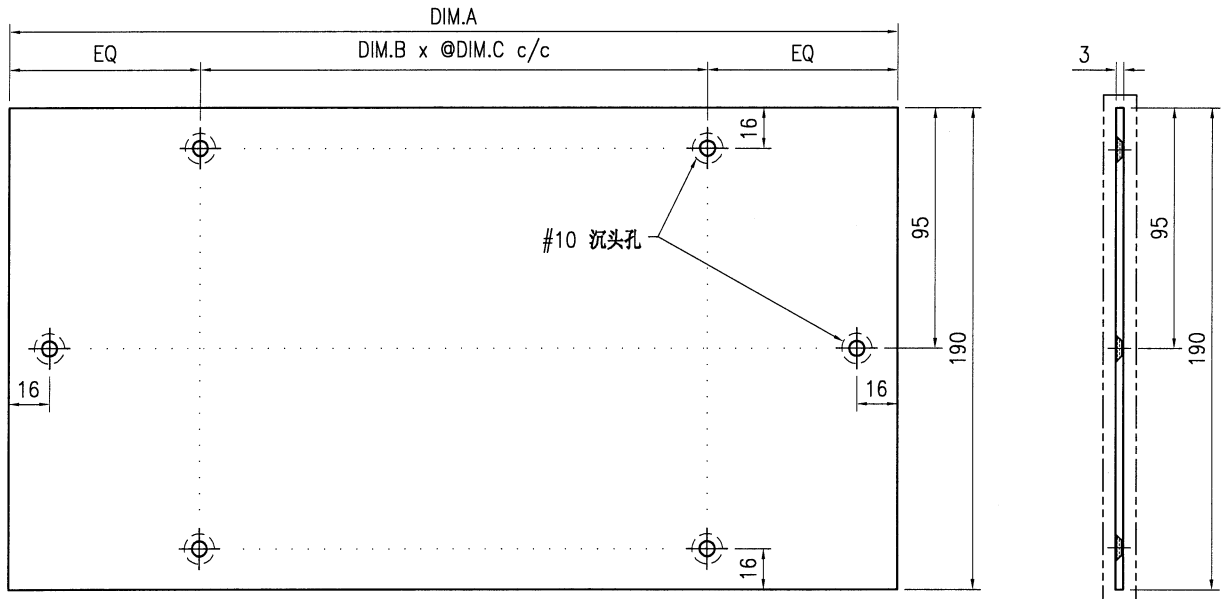
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-026		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-026		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度 - 宽度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-AC-026A	885	2	300			2	-
J853-CW-AC-026B	960	3	300			2	-
J853-CW-AC-026C	822	2	300			10	-
J853-CW-AC-026D	1090	3	300			5	-



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

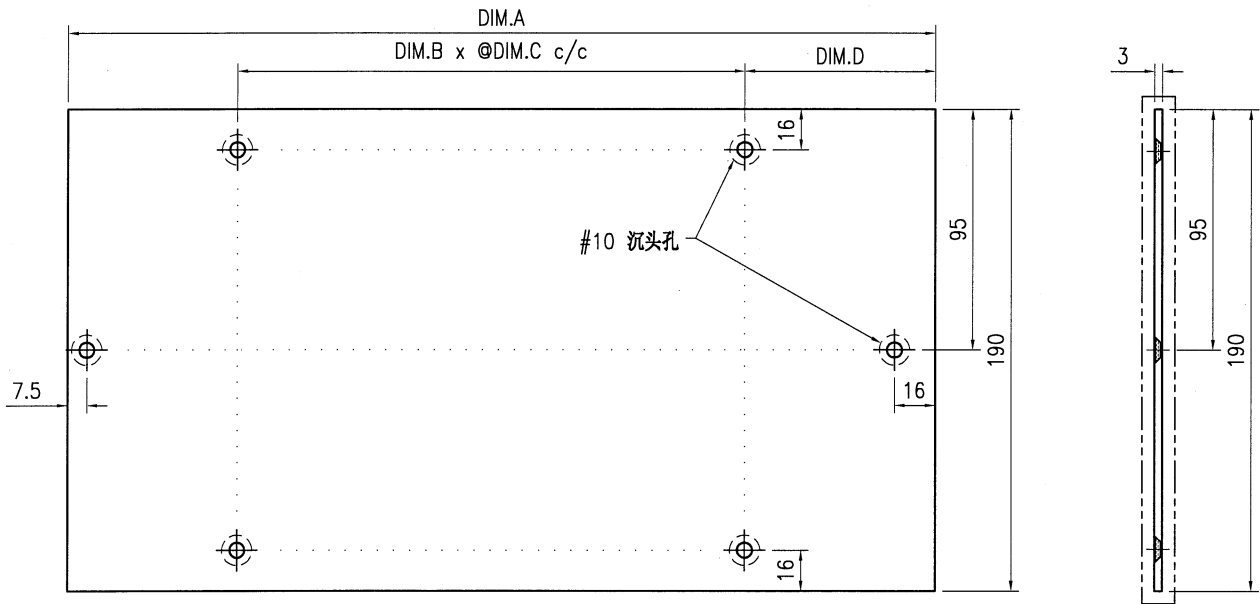


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-027
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-027
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	-
宽度	-	-	-	-	-	-

版本	采用	工厂	√	地盘	数量	单件重量(kg)
日期	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			9	-
					5	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-AC-027A	1138	3	300	123		9	-
J853-CW-AC-027B	938	2	300	173		5	-



技术说明:

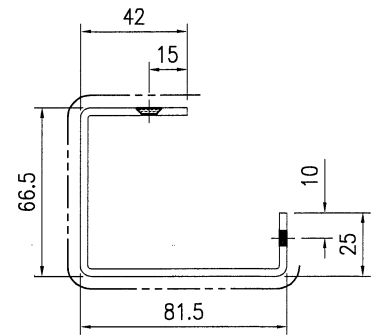
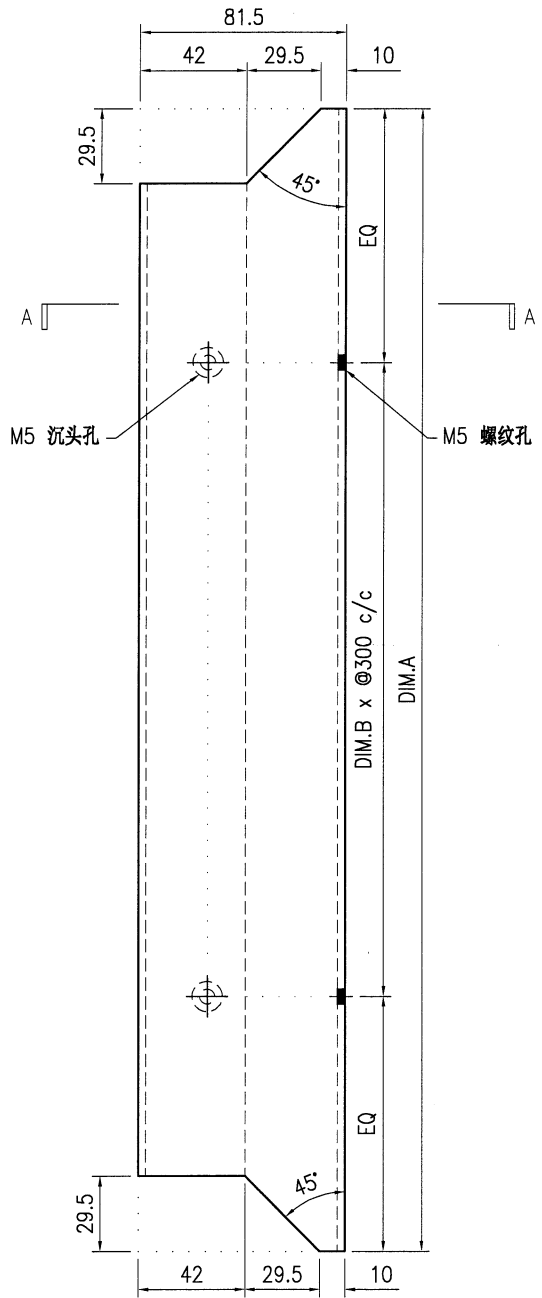
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-028
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-028
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	-
					宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-AC-028A	1808	5				14	-
J853-CW-AC-028B	1858	5				2	-
J853-CW-AC-028C	2108	6				5	-



SECTION A-A

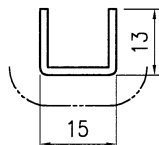
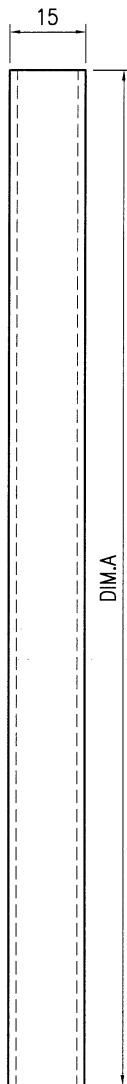


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-029
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-029
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-AC-029A	2564					14	-
J853-CW-AC-029B	3216.5					2	-
J853-CW-AC-029C	2416.5					5	-



技术说明:

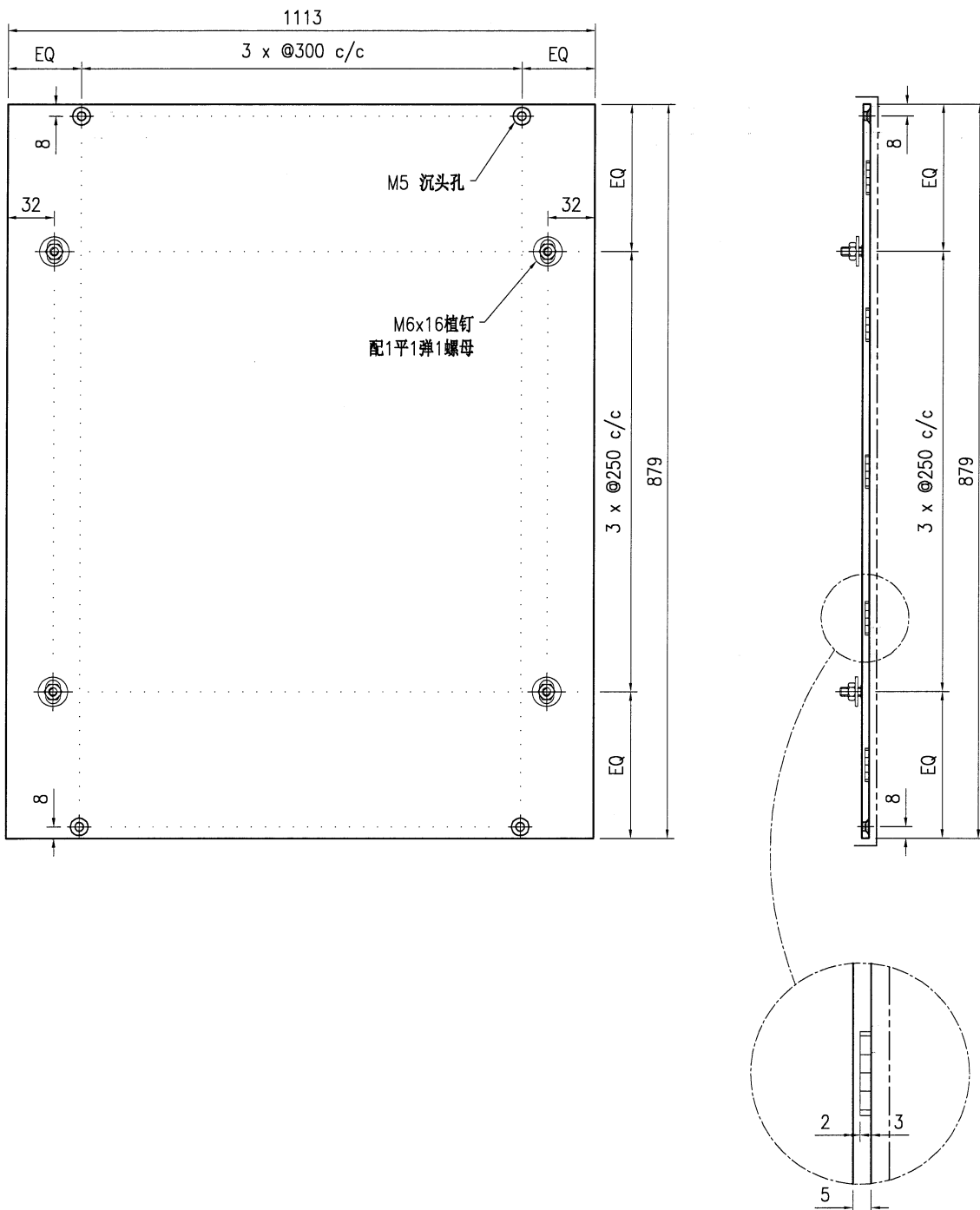
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-051		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-051		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	1113	宽度	879

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1			



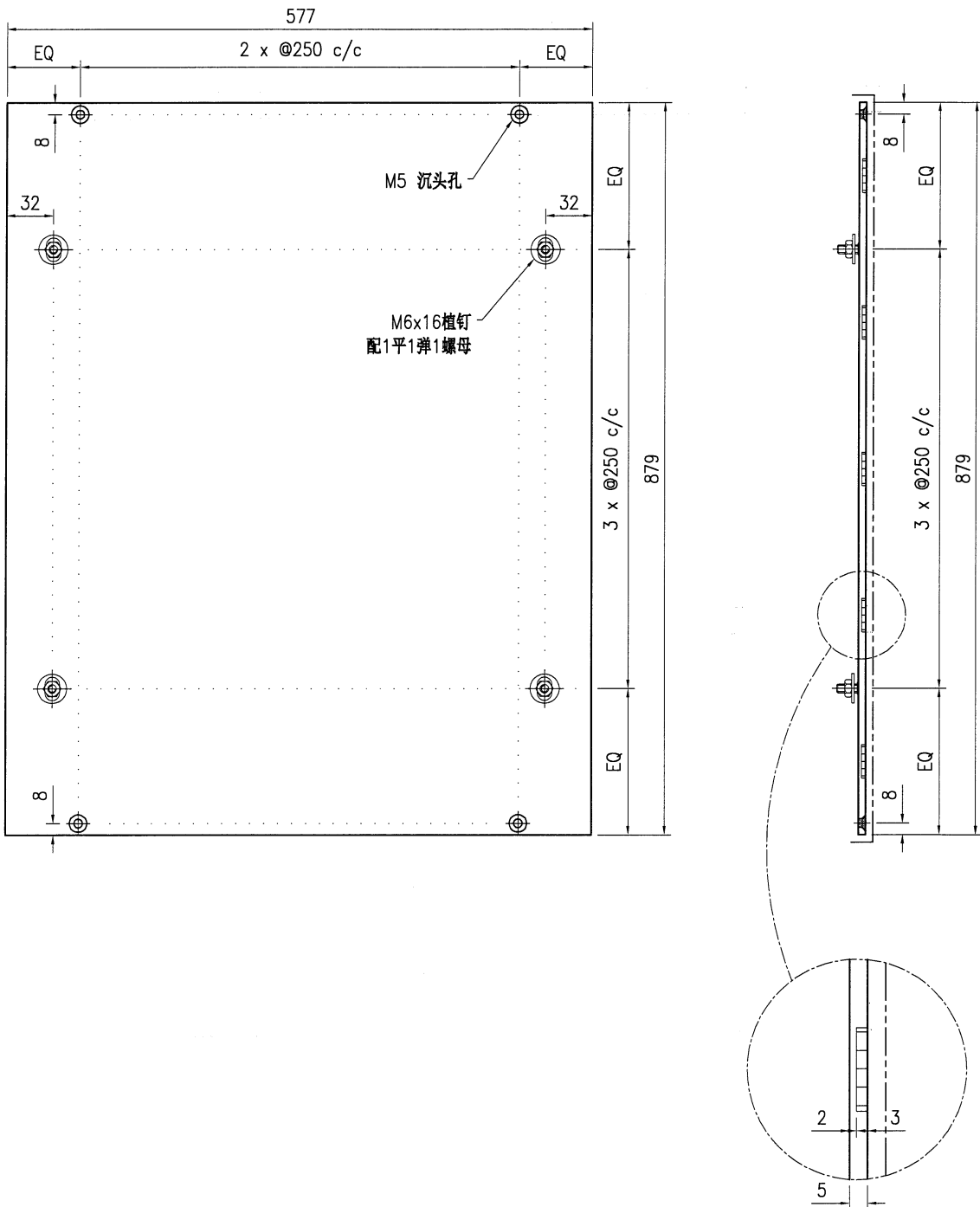
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-052		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-052		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4		
材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	577	宽度	879

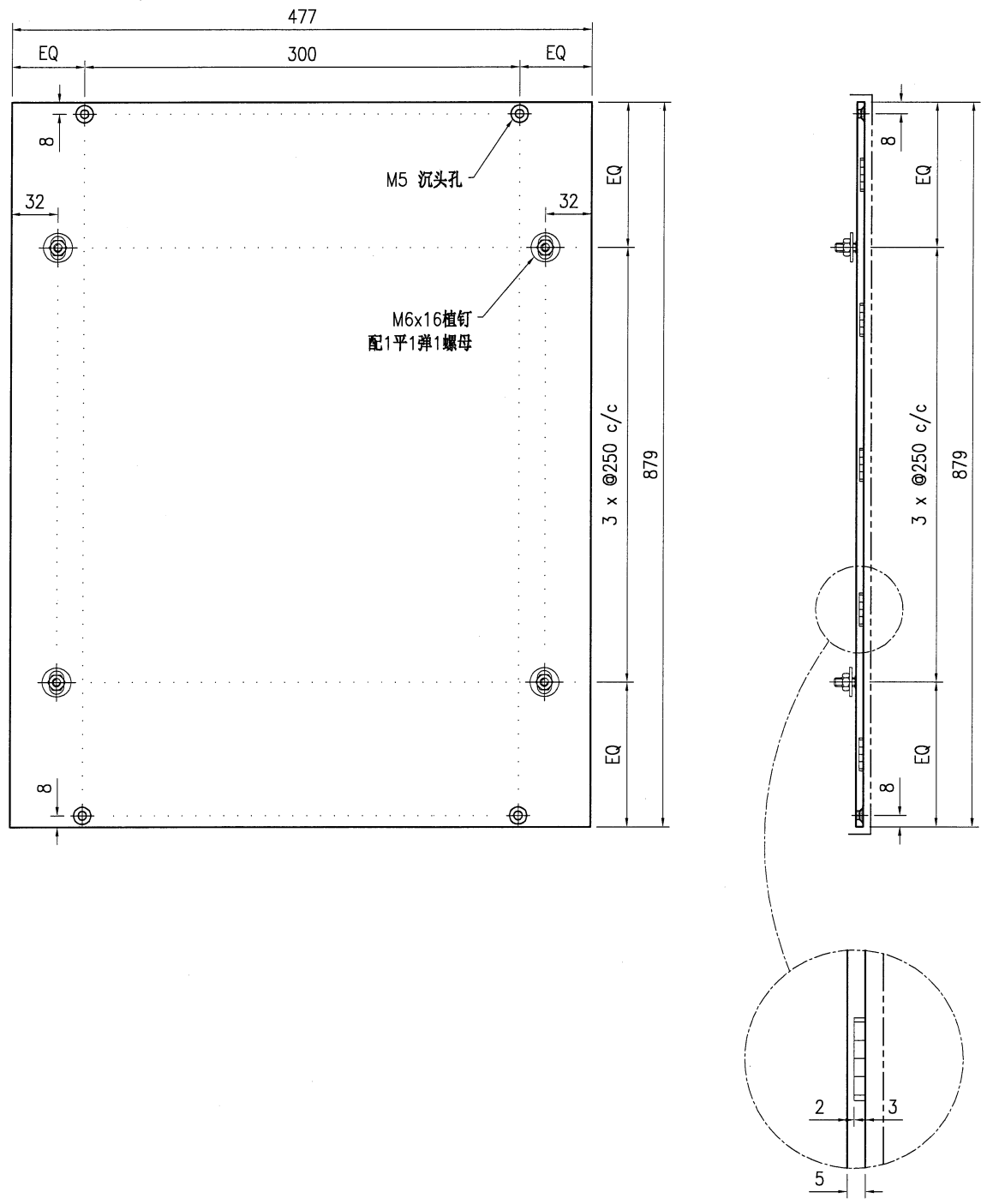


技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 <b>J.L.</b>	02/01/24	物料号 <b>J853-CW-AC-054</b>	
				地盘 <b>香港延坪路</b>	复核 <b>-</b>	-	图号 <b>J853-CW-AC-054</b>	
版本 <b>日期</b>		采用 <b>工厂</b>	√	地盘 <b>名称</b>	<b>铝板加工图</b>	批准 <b>-</b>	-	数量 <b>10</b>
		颜色 <b>ECD3D37108S-ZD1</b>		材料 <b>5mm 厚镂空板 (3003 H14)</b>	单件面积(㎡)	-	长度 <b>477</b>	宽度 <b>879</b>



技术说明:

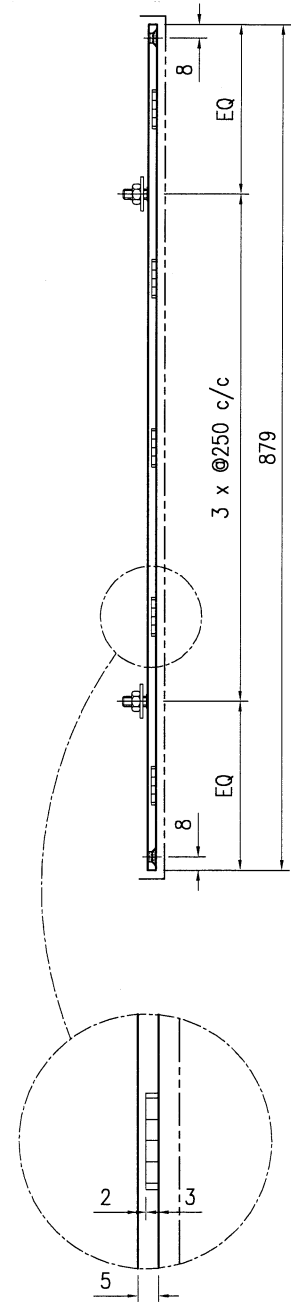
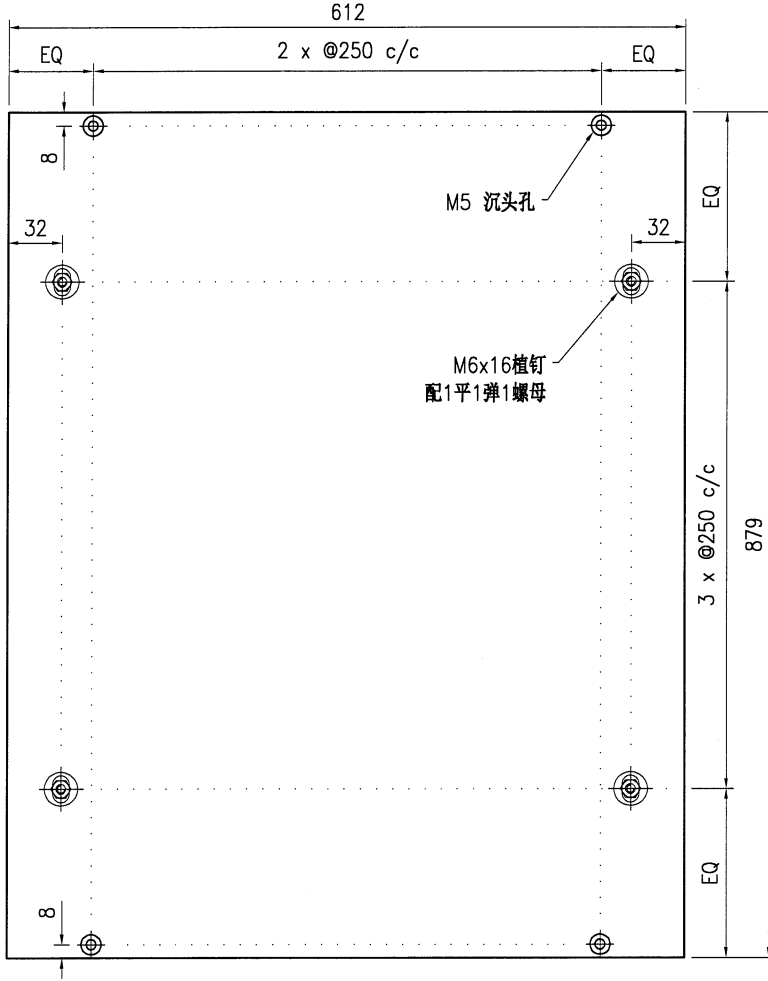
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-055
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-055
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	612
					宽度	879

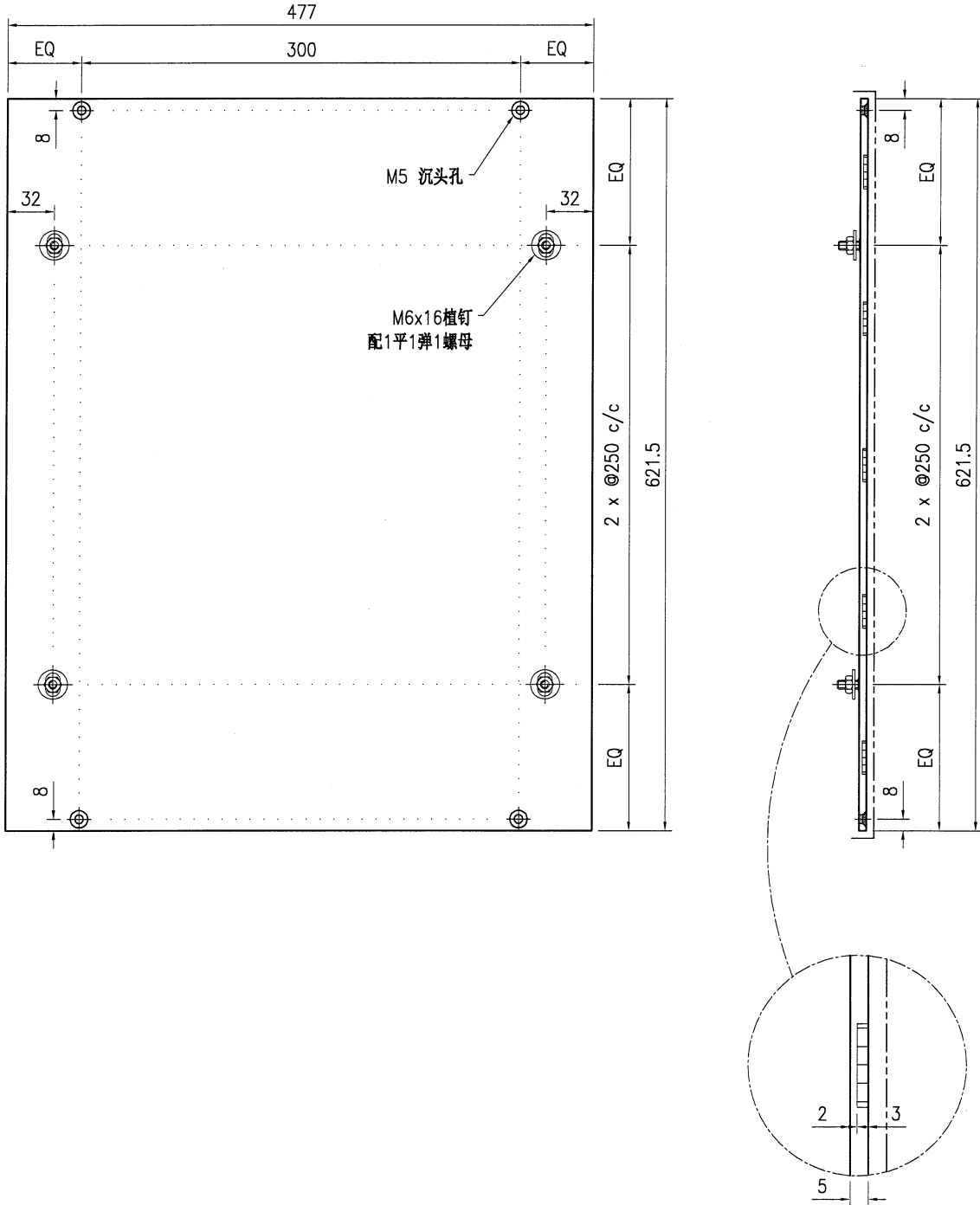
版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1			



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/01/24 -	物料号 J853-CW-AC-056 图号 J853-CW-AC-056	
版本 日期	采用 颜色	工厂 ECD3D37108S-ZD1	名称 铝板加工图	材料 5mm 厚镂空板 (3003 H14)	批准 -	数量 10	长度 477	宽度 621.5

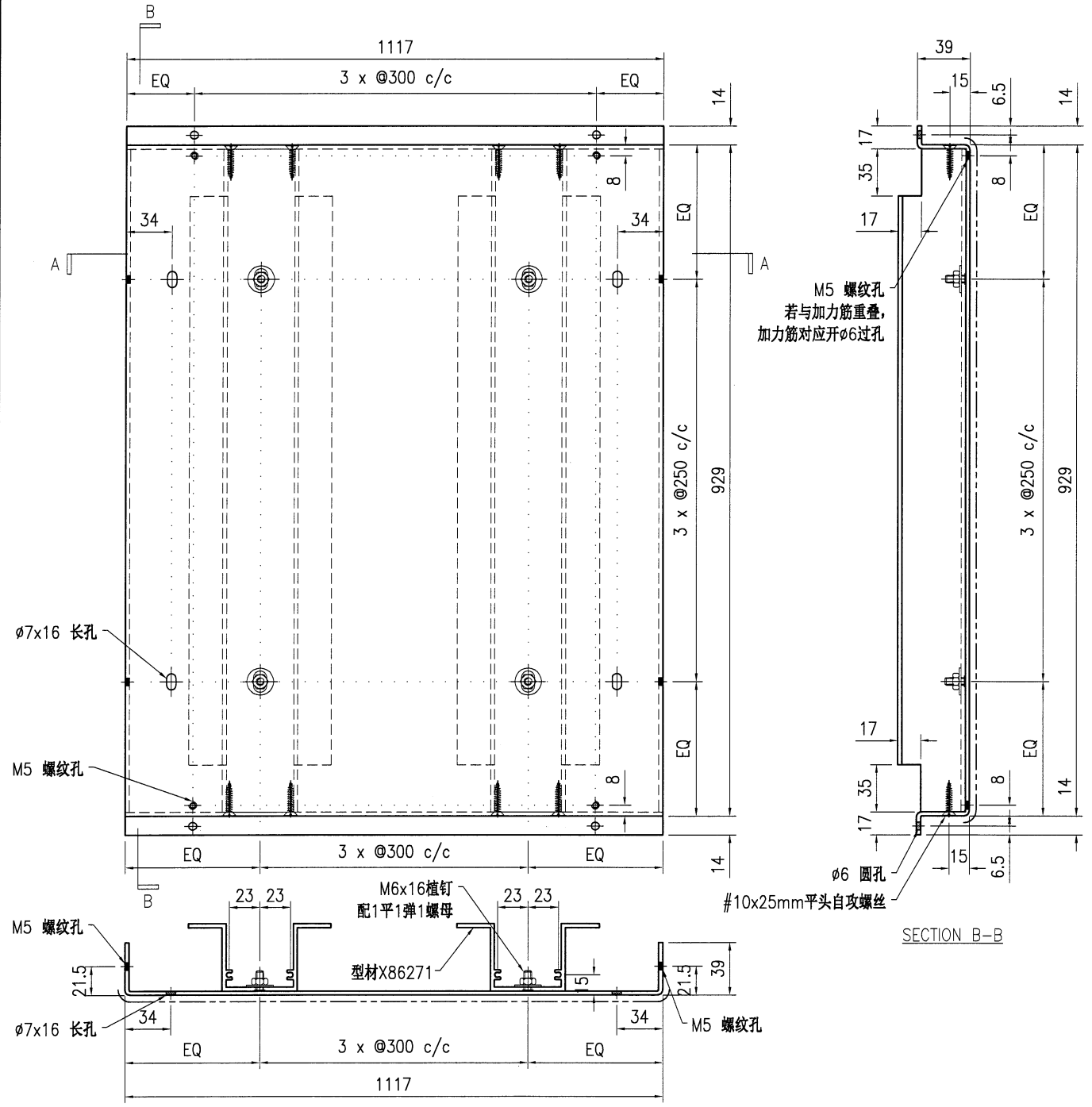


**技术说明:**

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 日期 02/01/24	物料号 J853-CW-AC-071 图号 J853-CW-AC-071
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	数量 2 长度 1117	宽度 929

加力筋X86271长度	数量
873	4

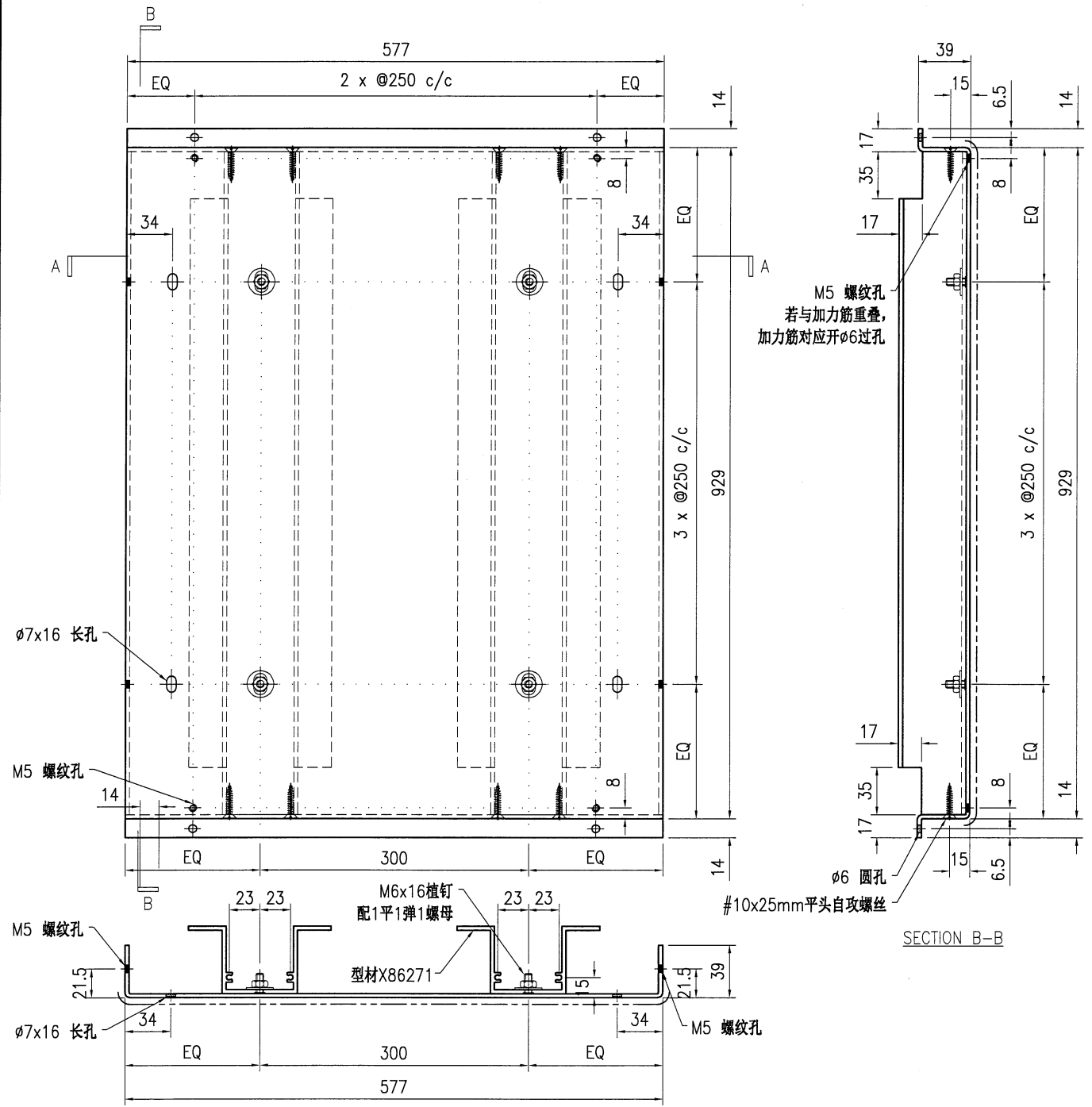


**技术说明:**

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-072			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-072			
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	4
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	-	长度	577	宽度	929

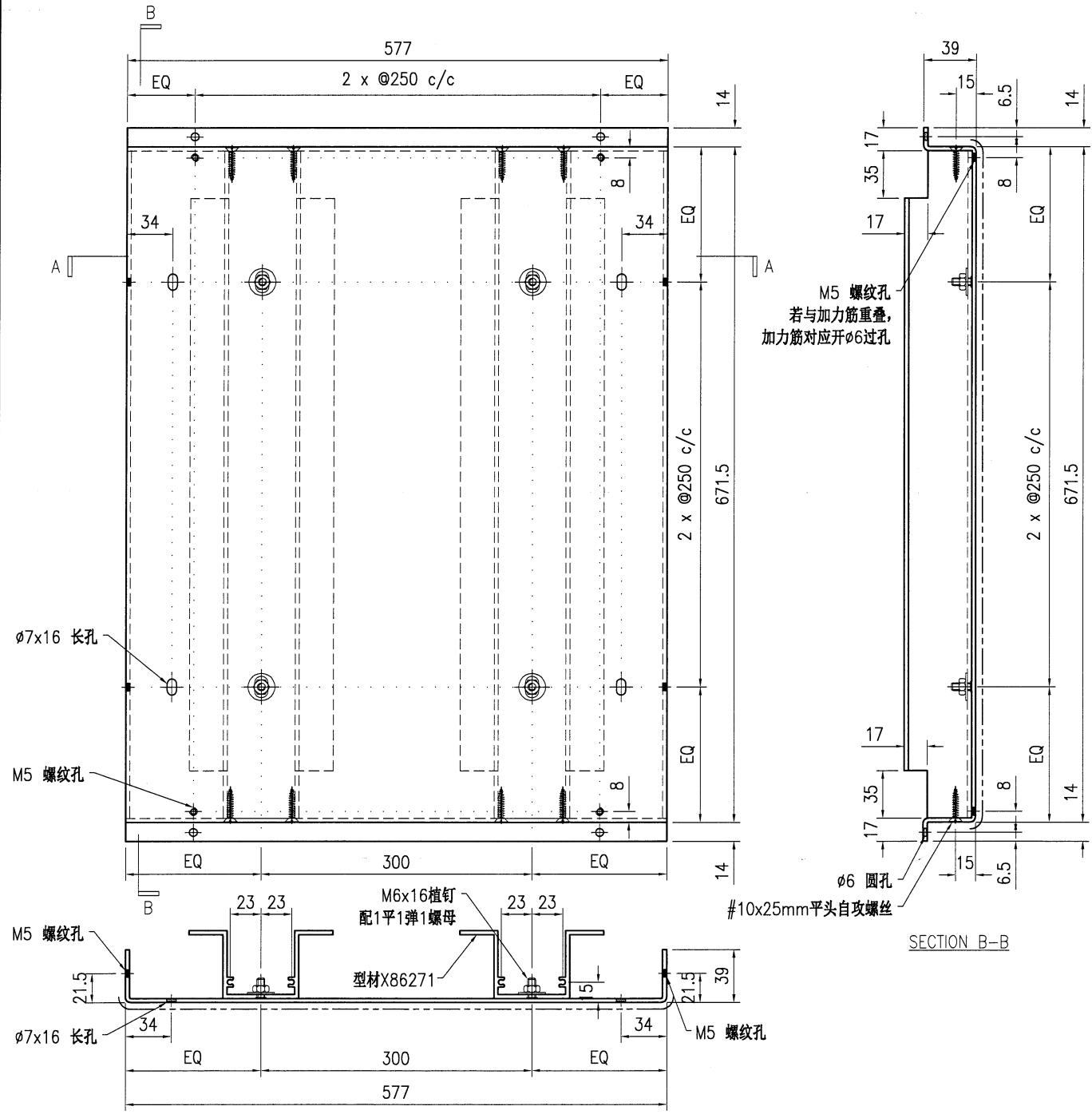
加力筋X86271长度	数量
873	2



- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
  2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
  4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 J.L.	02/01/24	物料号 <b>J853-CW-AC-073</b>	
地盘 香港延坪路				名称 <b>铝板加工图</b>	复核 -	图号 <b>J853-CW-AC-073</b>	数量 <b>4</b>	
版本 日期	采用 颜色	工厂 <b>EC-DG-D334232-ZD1</b>	地盘 <b>EC-DG-D334232-ZD1</b>	材料 <b>3mm 厚铝板 (3003 H14)</b>	批准 -	单件面积(㎡) -	长度 <b>577</b>	宽度 <b>671.5</b>

加力筋X86271长度	数量
615	2



**技术说明:**

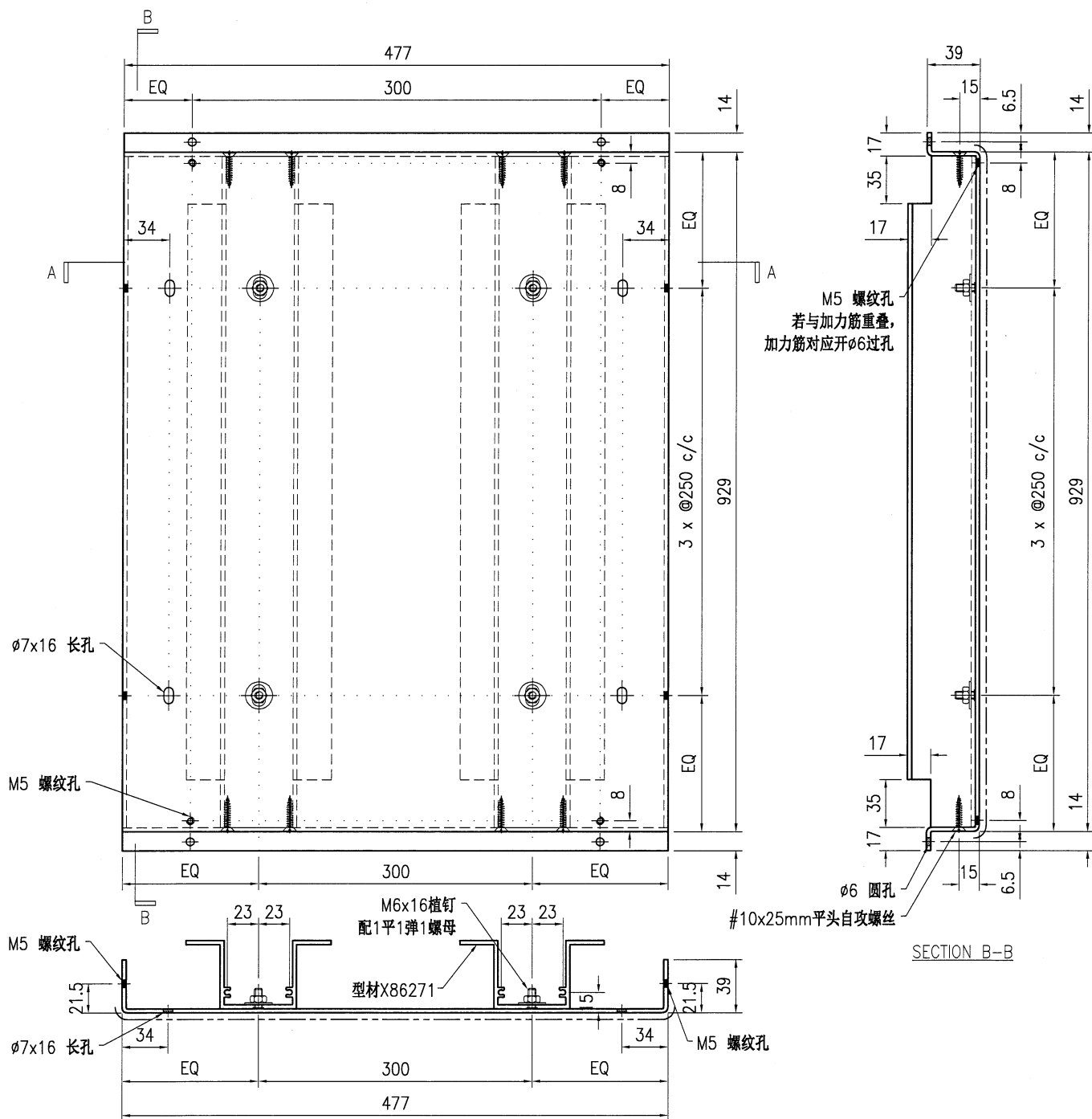
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "———" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-074		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-074		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	477	宽度	929

加力筋X86271长度	数量
873	2




SECTION A-A

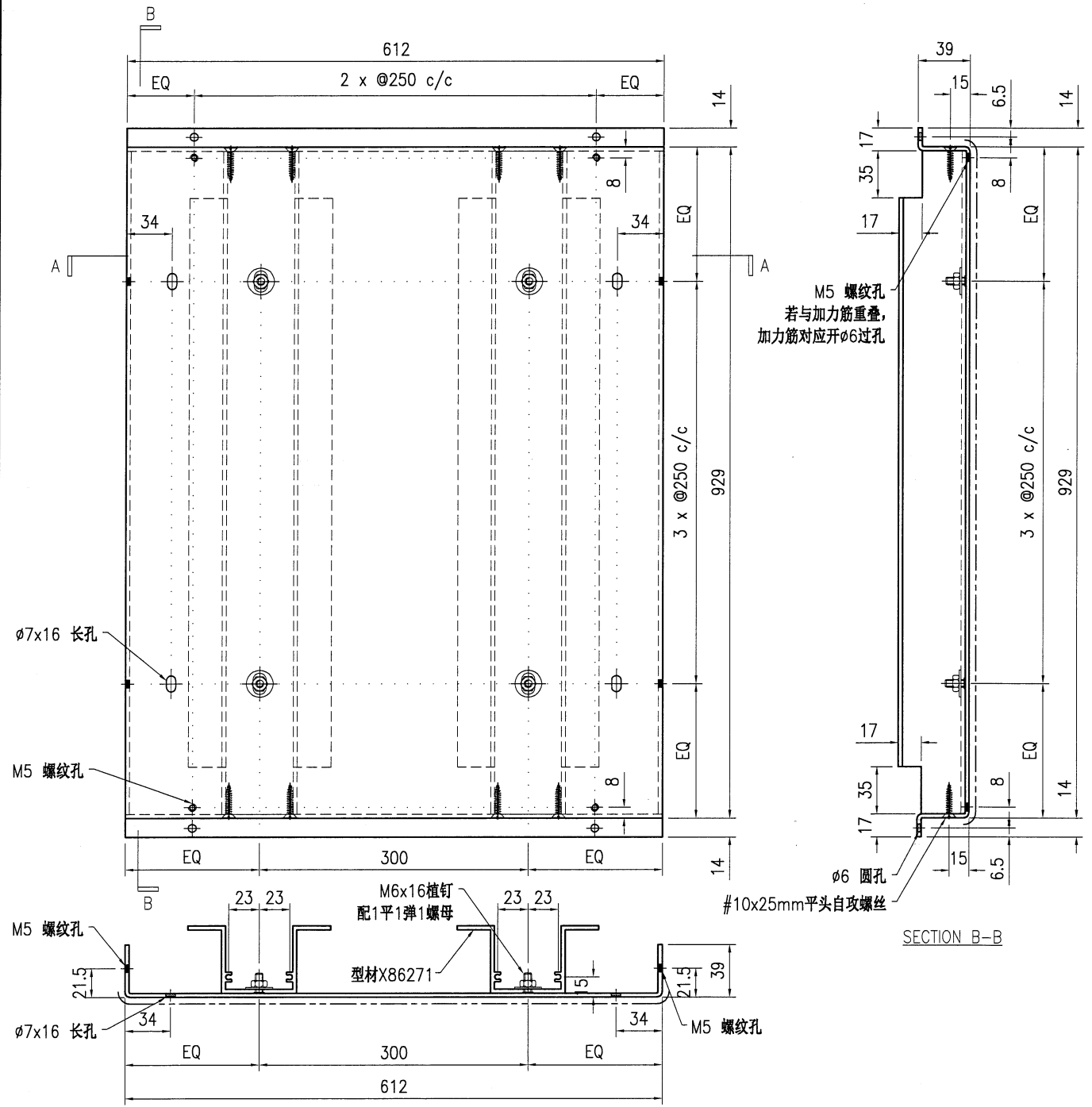
SECTION B-B

技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 <b>J853</b>	制图 J.L.	02/01/24	物料号 <b>J853-CW-AC-075</b>
地盘 香港延坪路				名称 <b>铝板加工图</b>	复核 -	图号 <b>J853-CW-AC-075</b>	数量 <b>5</b>
版本 -	采用 工厂 √	地盘 -	名称 <b>铝板加工图</b>	材料 <b>3mm 厚铝板 (3003 H14)</b>	批准 -	长度 <b>612</b>	宽度 <b>929</b>
日期 -	颜色 <b>EC-DG-D334232-ZD1</b>	材料 <b>3mm 厚铝板 (3003 H14)</b>	单件面积(㎡) -	长度 <b>612</b>	宽度 <b>929</b>	数量 <b>5</b>	数量 <b>5</b>

加力筋X86271长度	数量
873	2

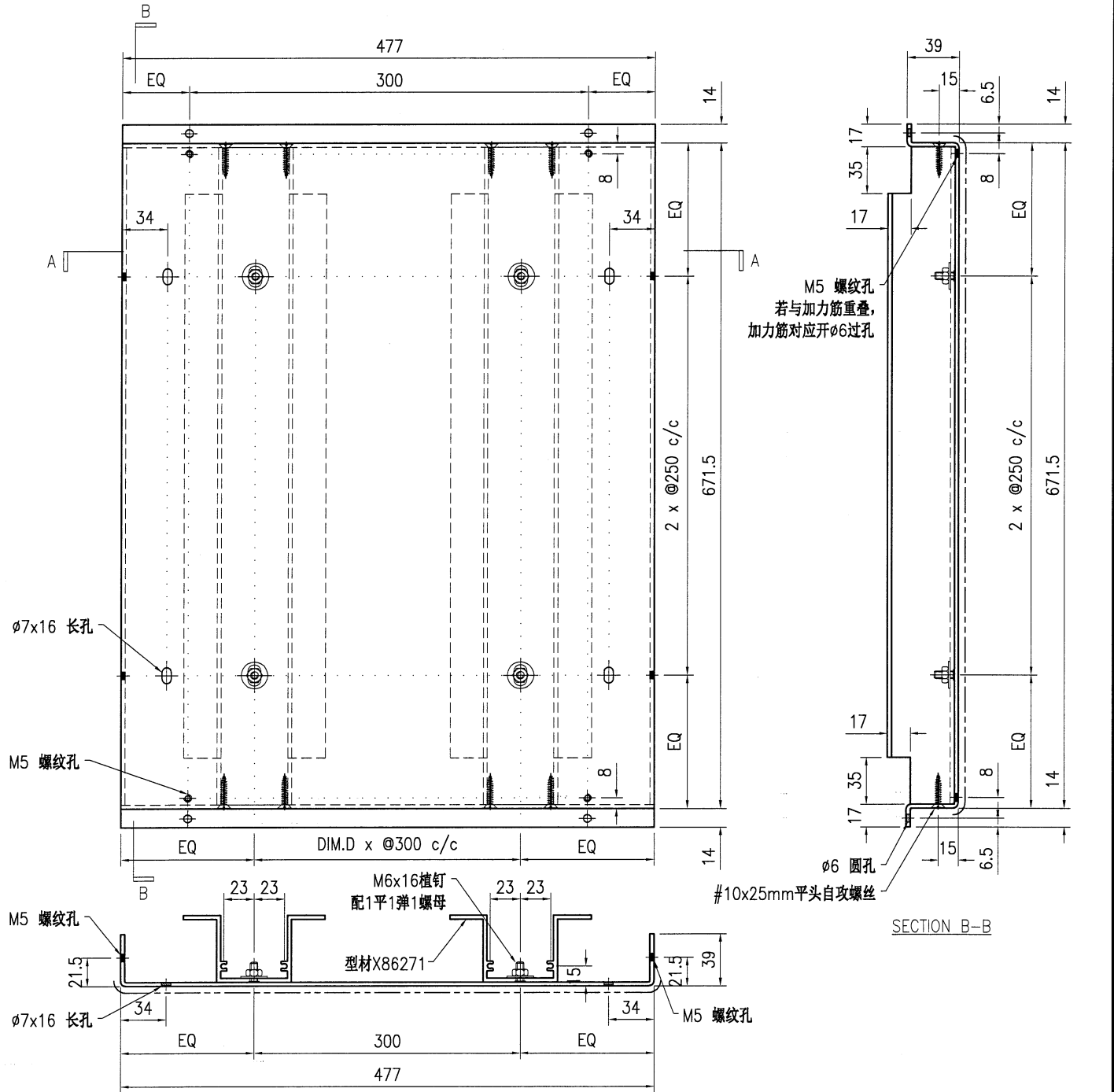


**技术说明:**

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-076				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-076				
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图			批准	-	-	数量	10
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)			单件面积(㎡)	-	长度	477	宽度	671.5

加力筋X86271长度	数量
615	2



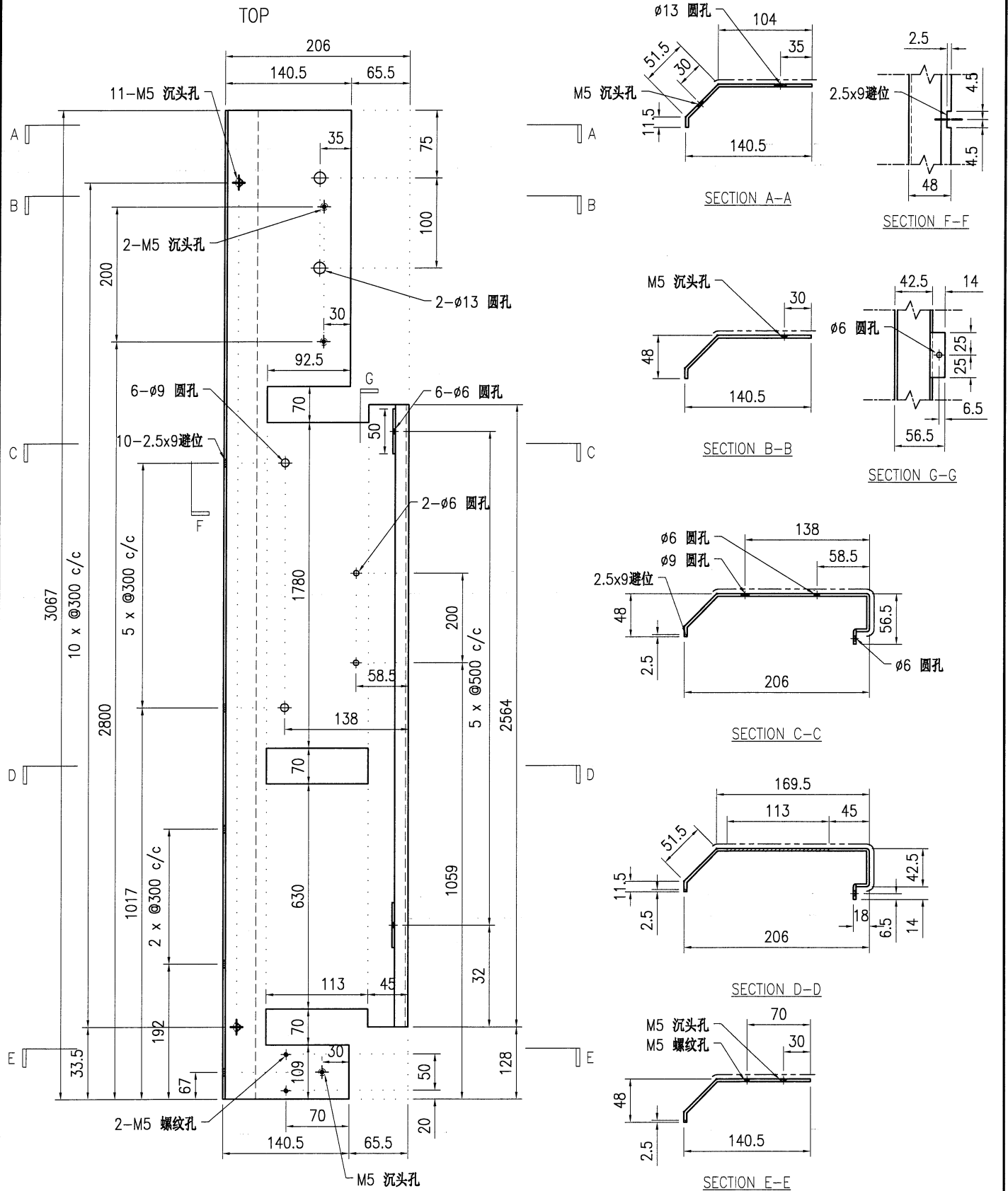
**技术说明:**

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-101	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-101	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	3067
						宽度	206

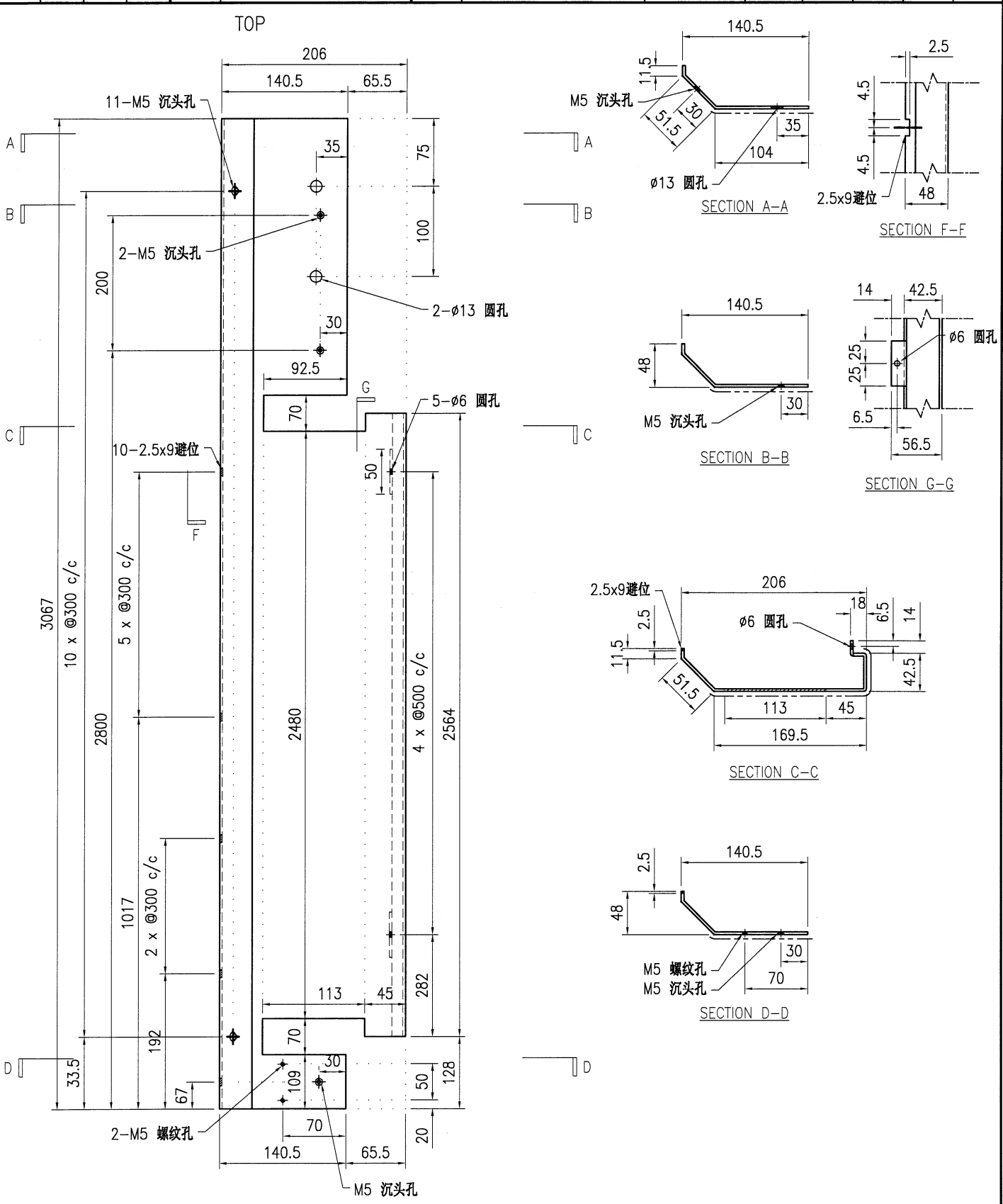


技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-102
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-102
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	3067
					宽度	206

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



**技术说明:**

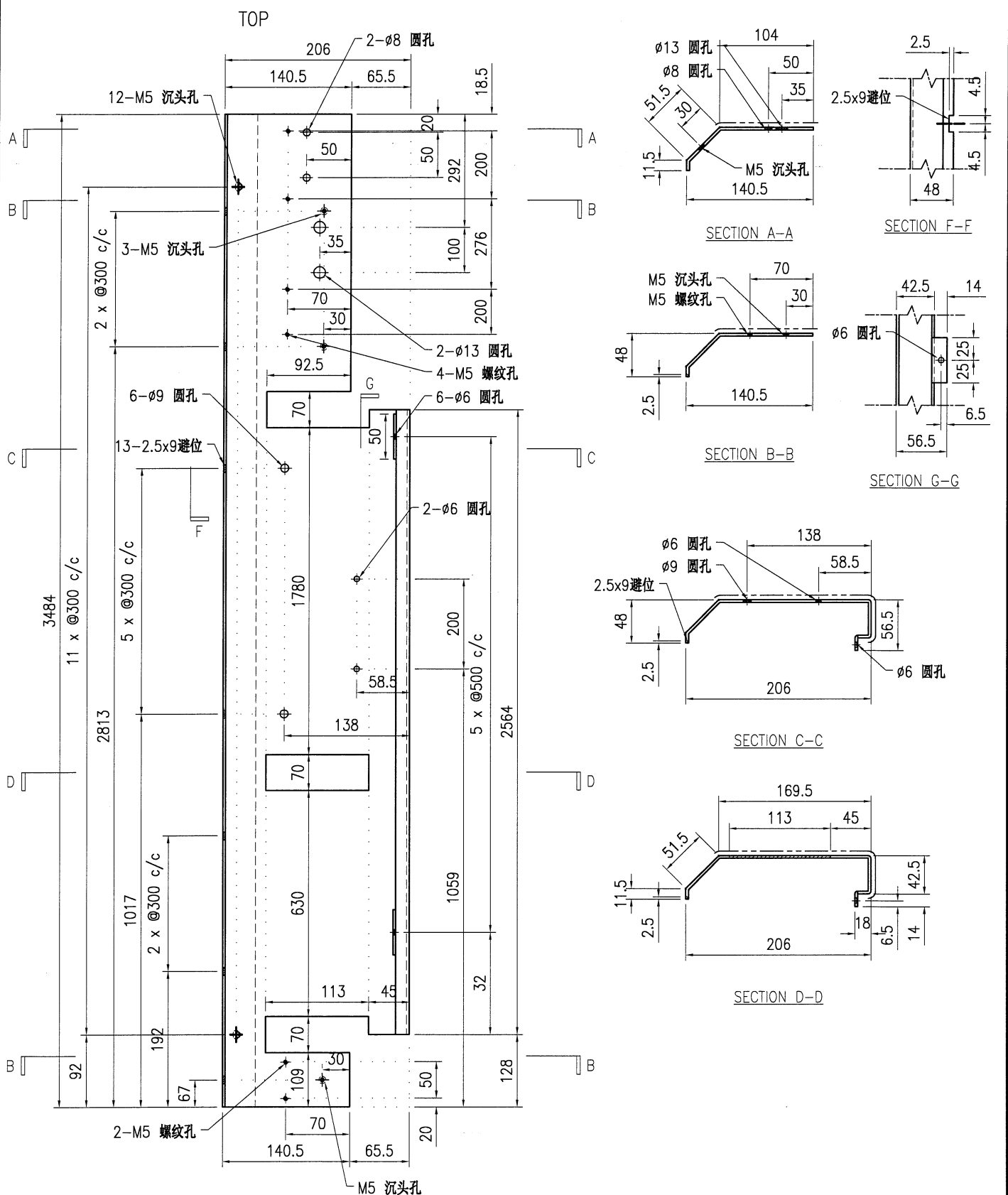
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-103
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-103
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	3484
					宽度	206

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



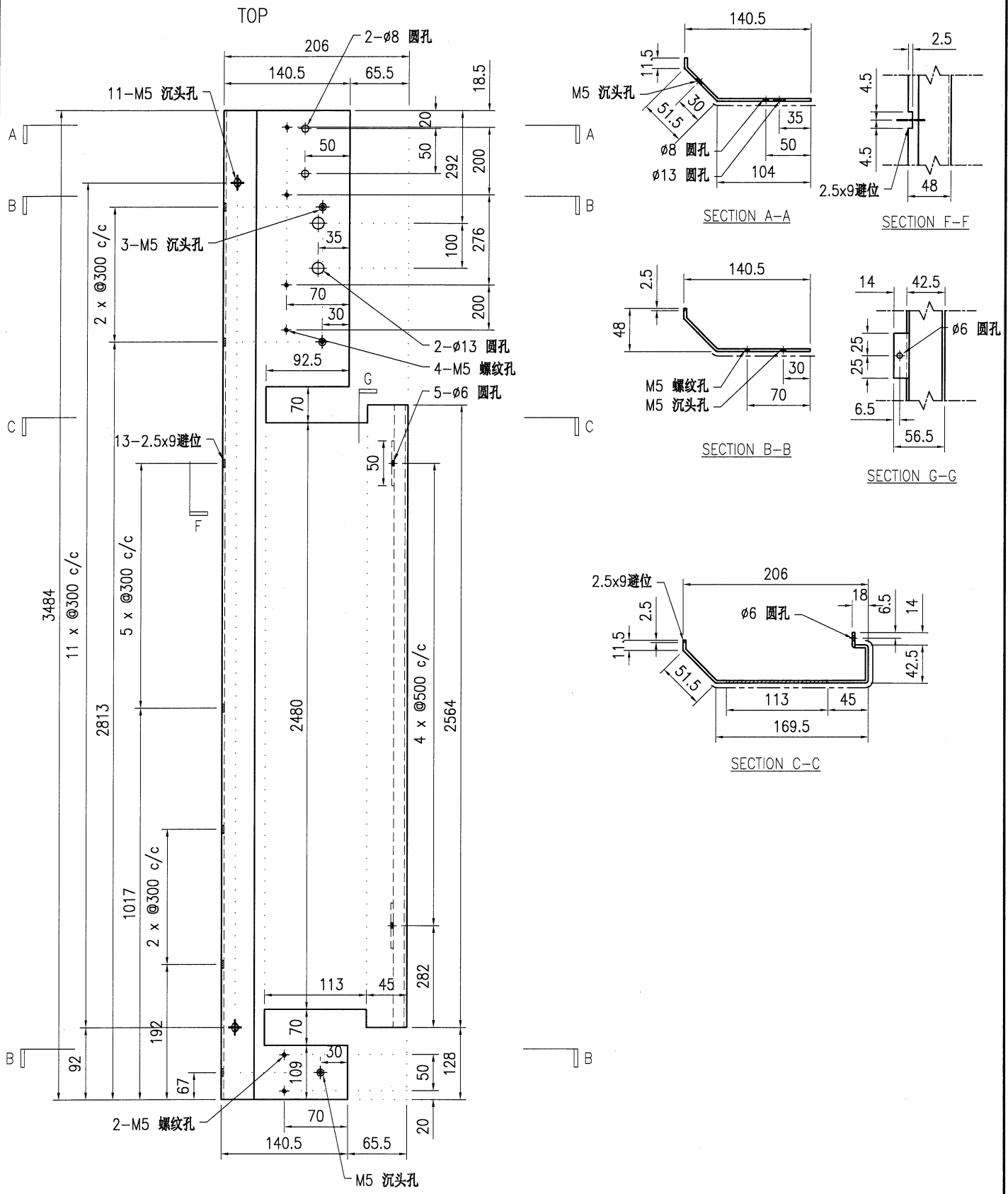
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-104	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-104	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-
						长度	3484
						宽度	206



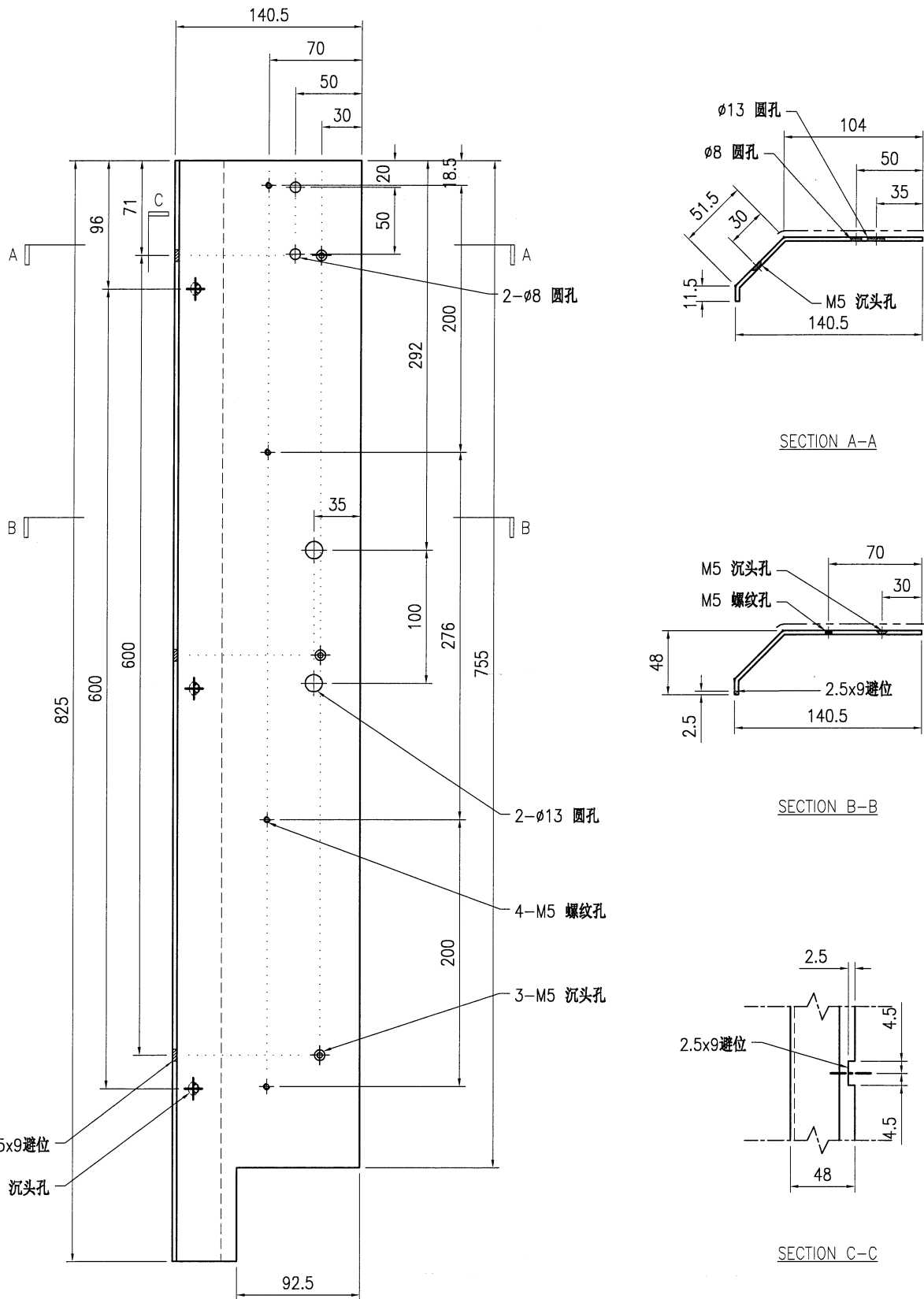
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-105	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-105	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	7
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	825
						宽度	140.5

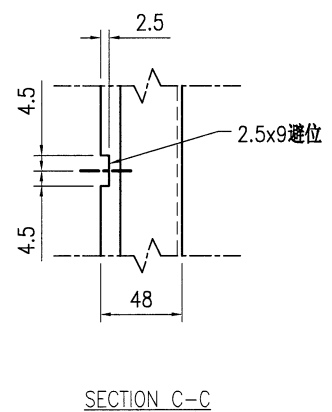
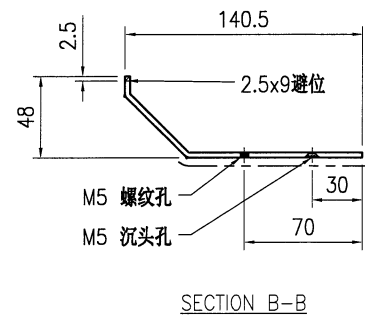
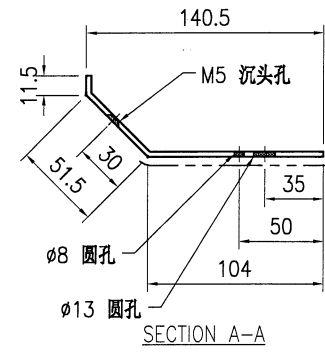
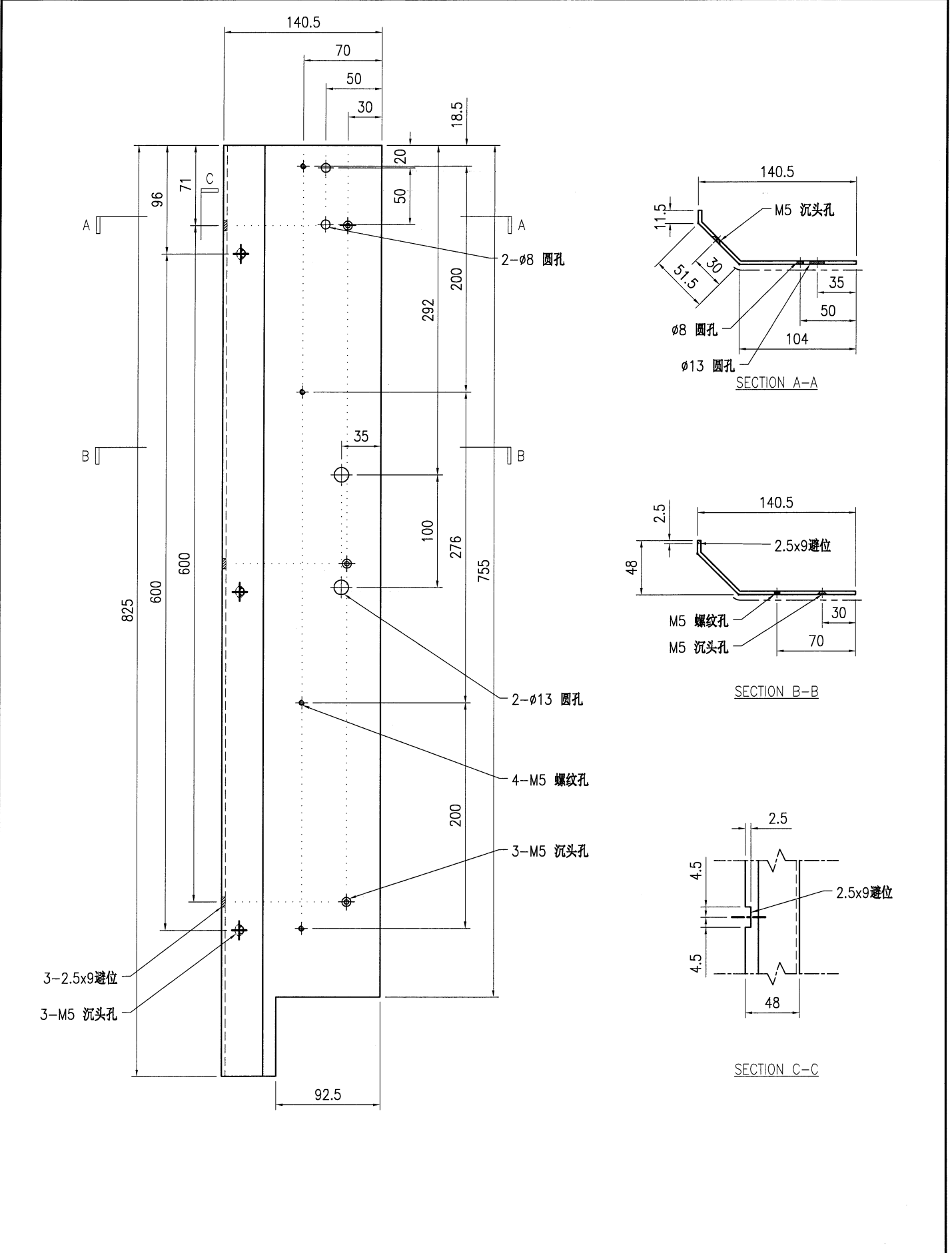




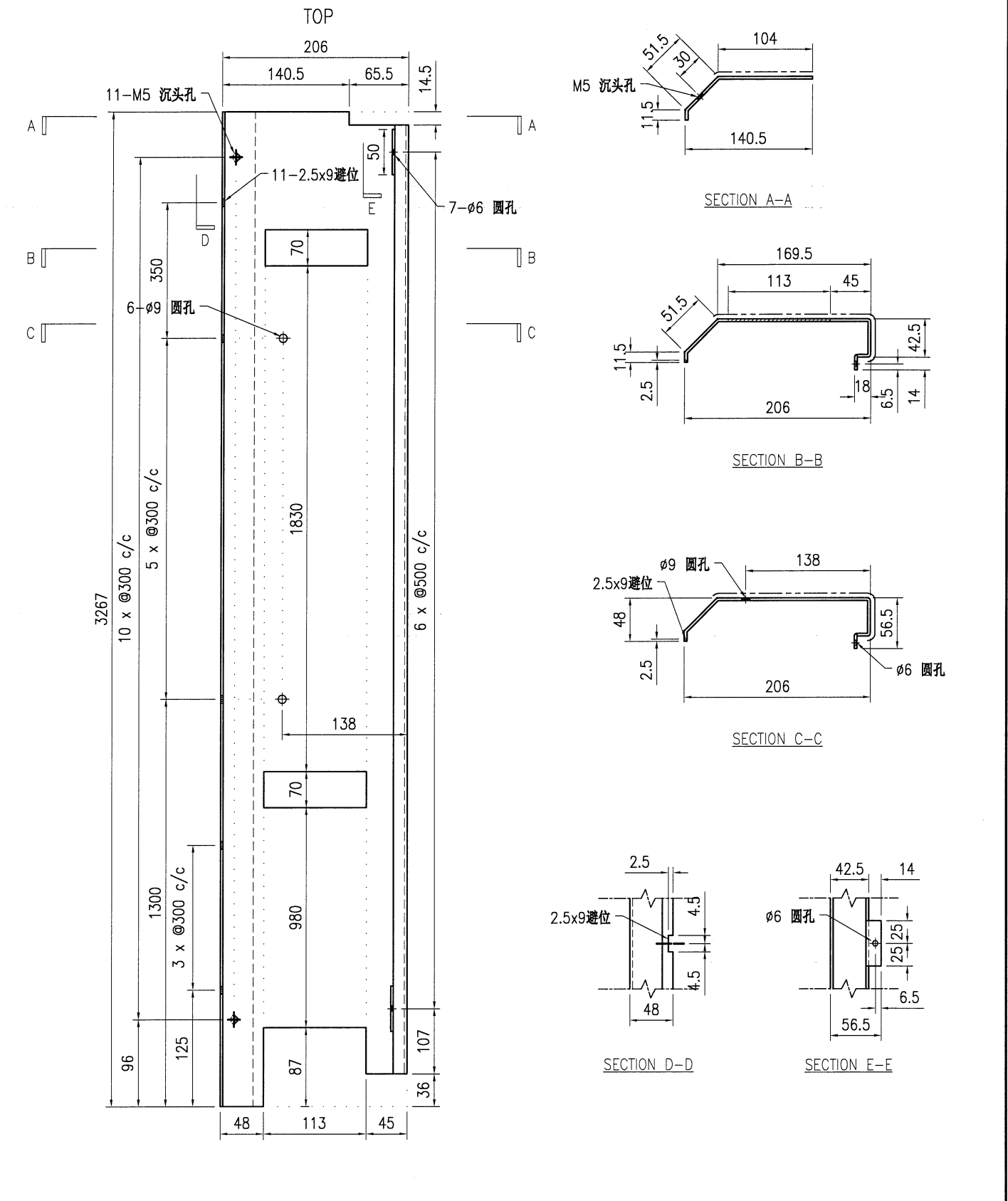
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-106		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-106		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	825	宽度	140.5

版本		采用	工厂	√	地盘			
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1					



工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-107		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-107		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	长度 3267 宽度 206

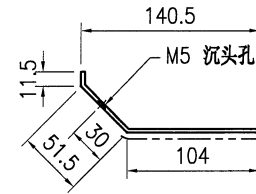
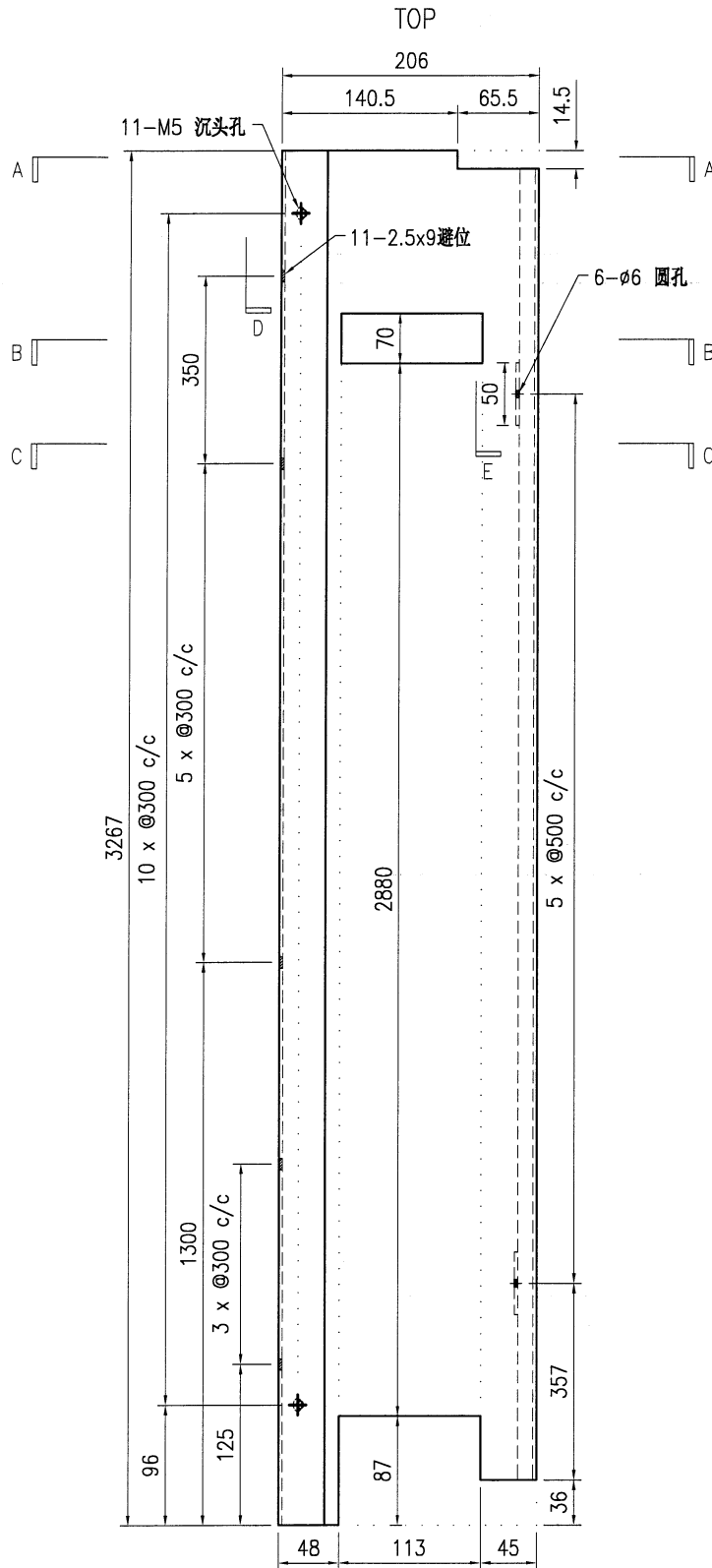


**技术说明:**  
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;  
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;  
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

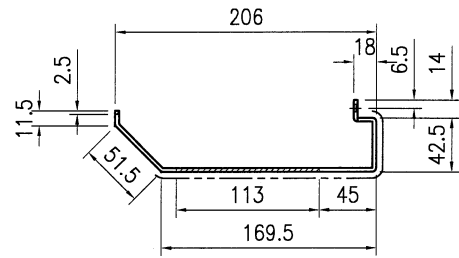


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

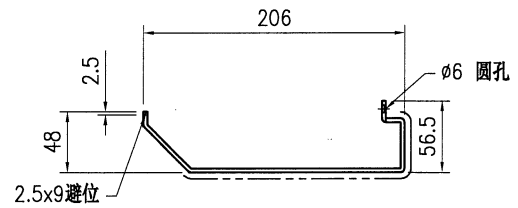
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-108		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-108		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度 3267 宽度 206



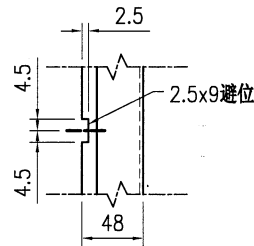
SECTION A-A



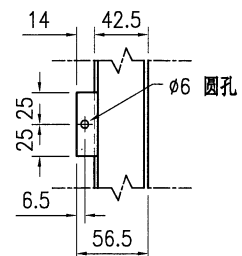
SECTION B-B



SECTION C-C



SECTION D-D



SECTION E-E

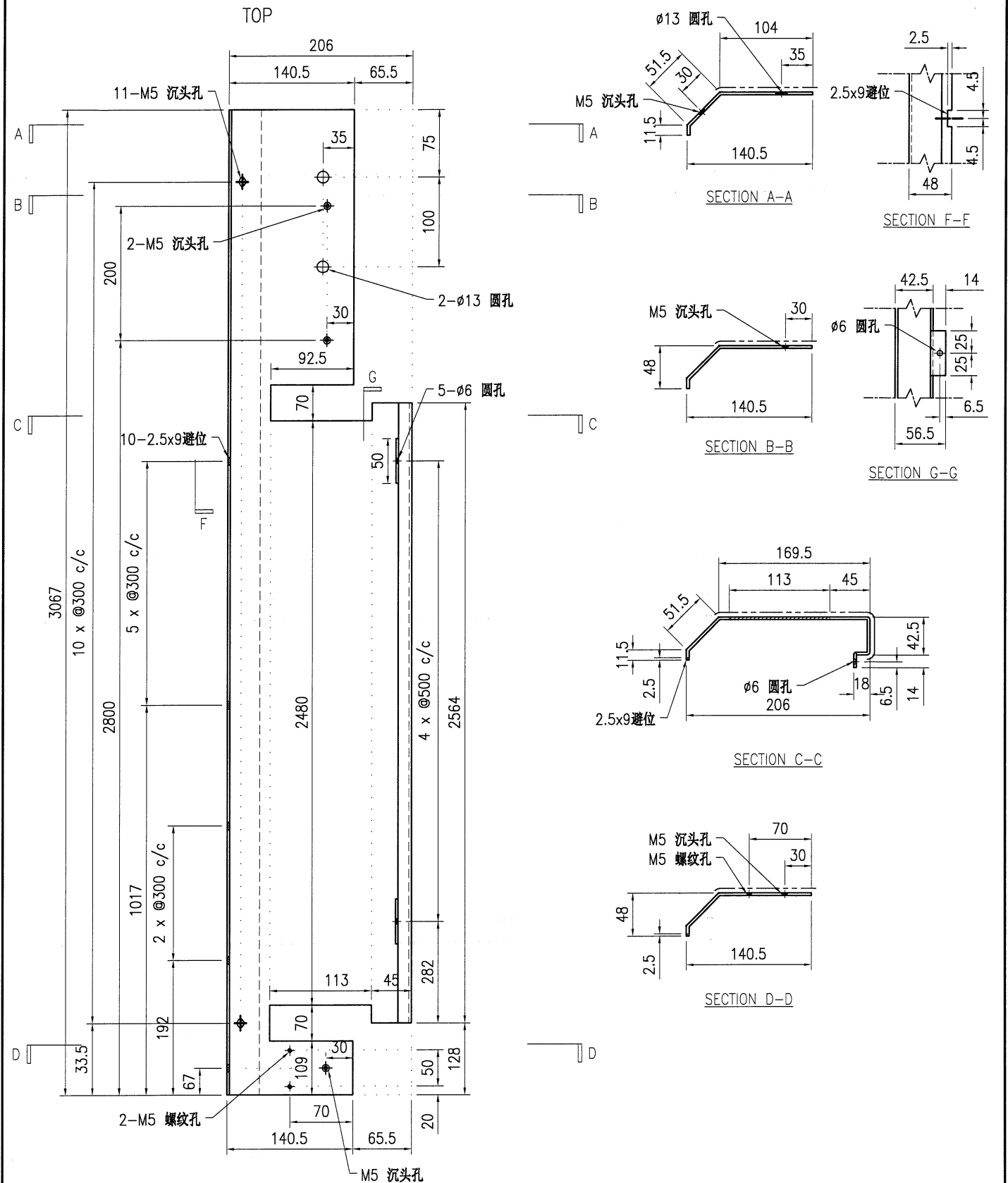
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-109			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-109			
版本	采用 工厂 √ 地盘	名称	铝板加工图	批准	-	数量	5		
日期	颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3067	宽度	206



技术说明:

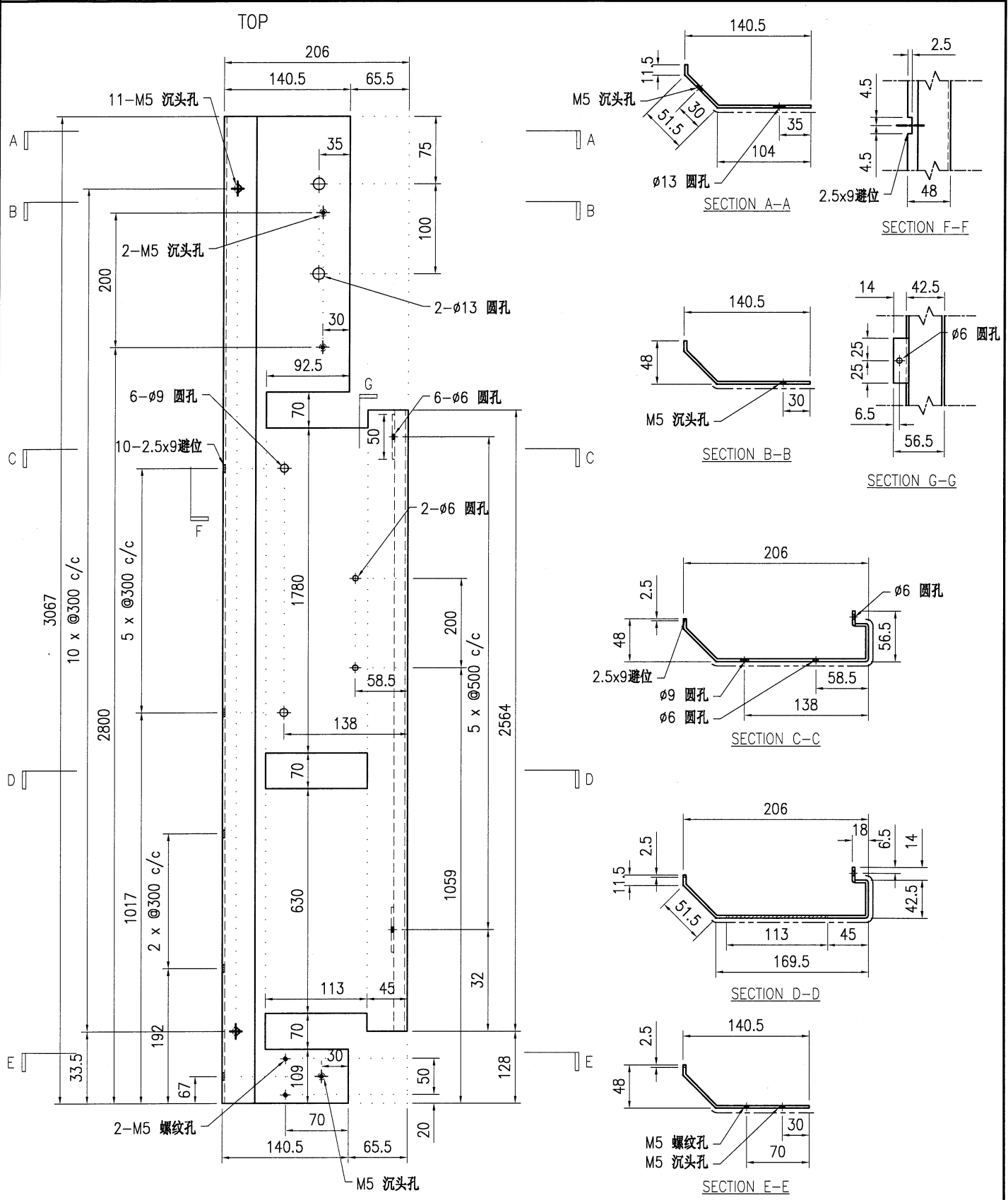
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-110
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-110
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	3067
					宽度	206

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

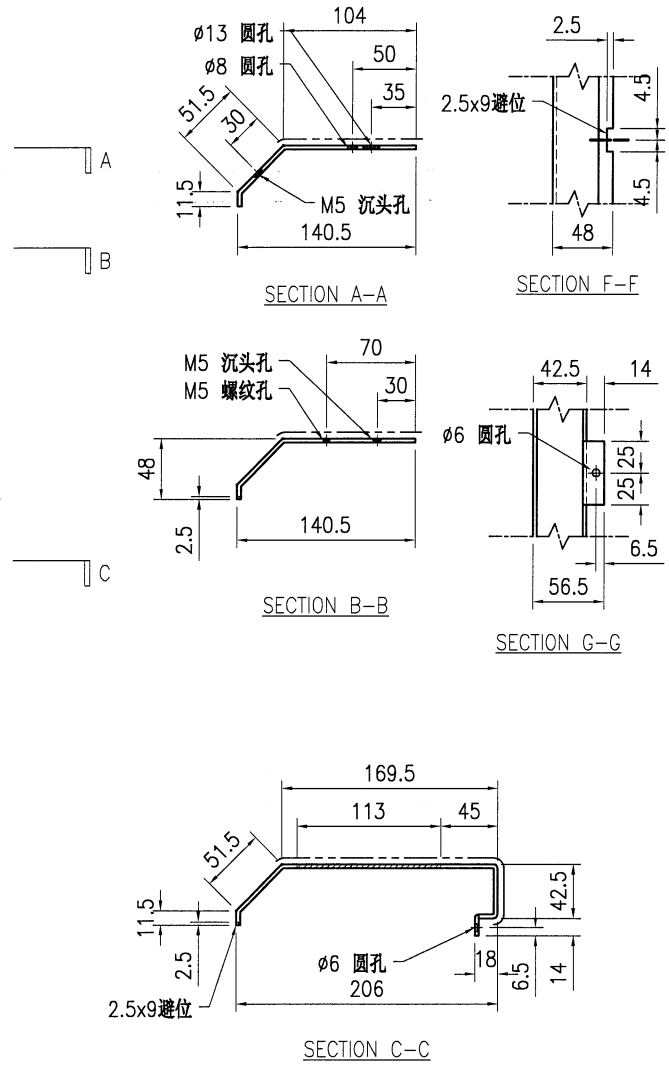
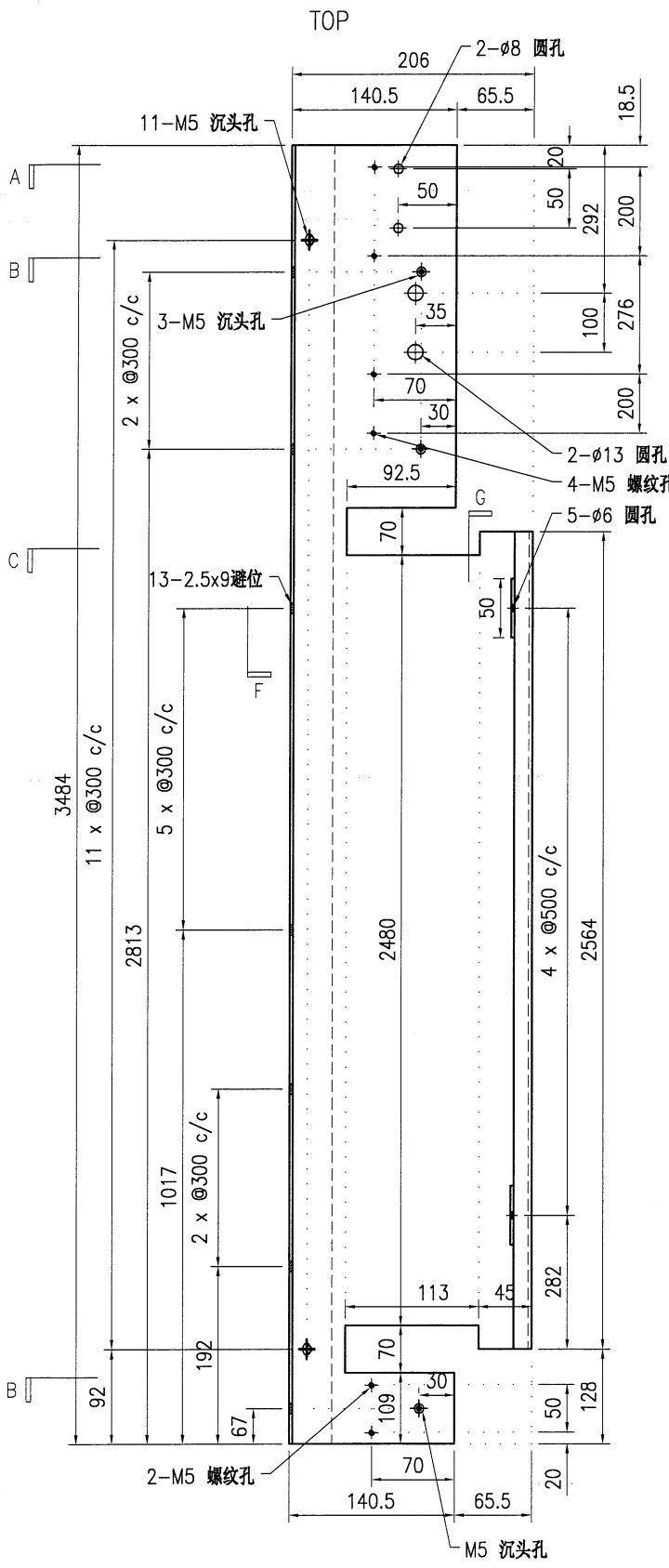


技术说明:  
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;  
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;  
 4. "—————"为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-111	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-111	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-
						长度	3484
						宽度	206



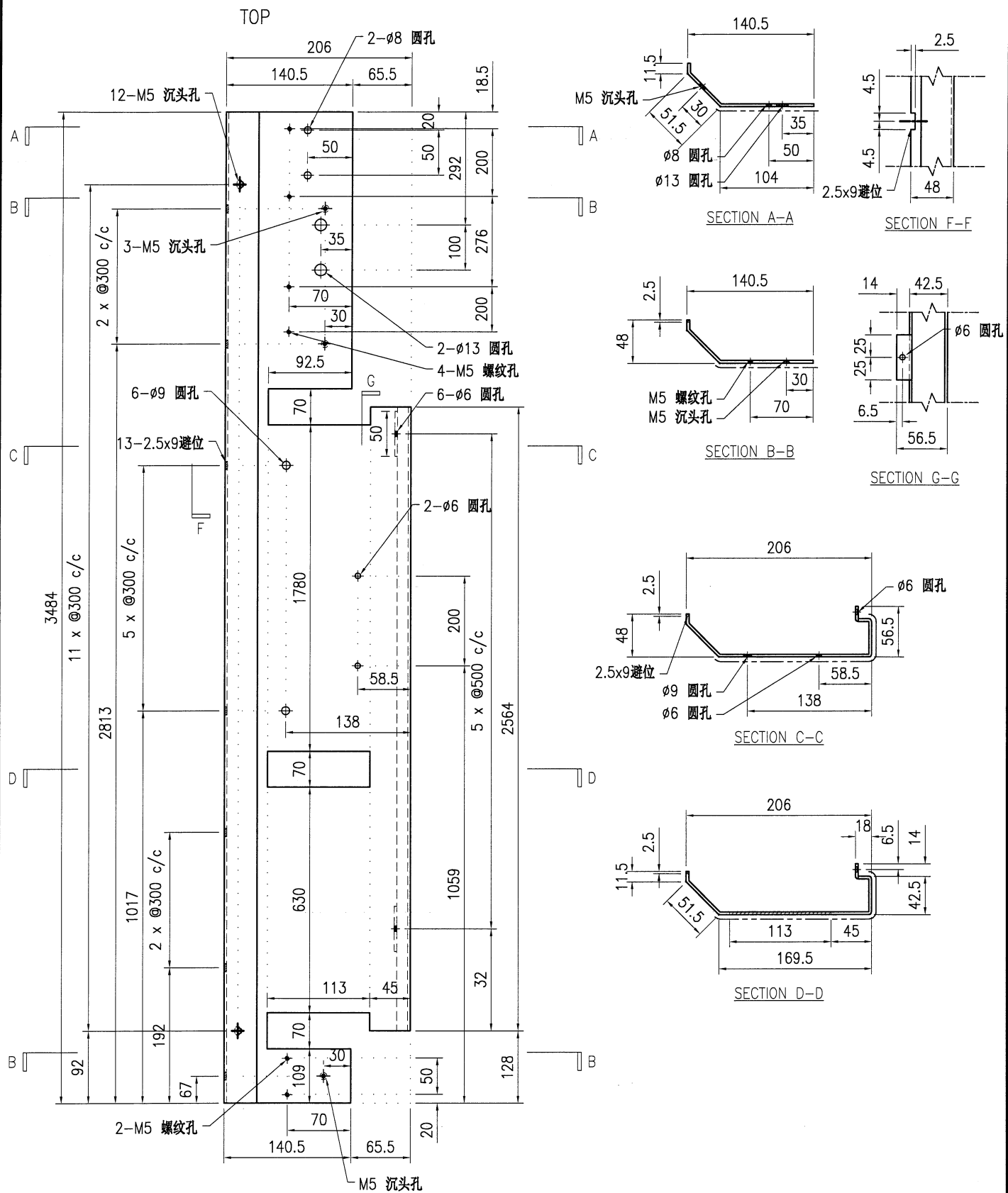
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5$ mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3$ 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. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-112	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-112	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	3484
						宽度	206



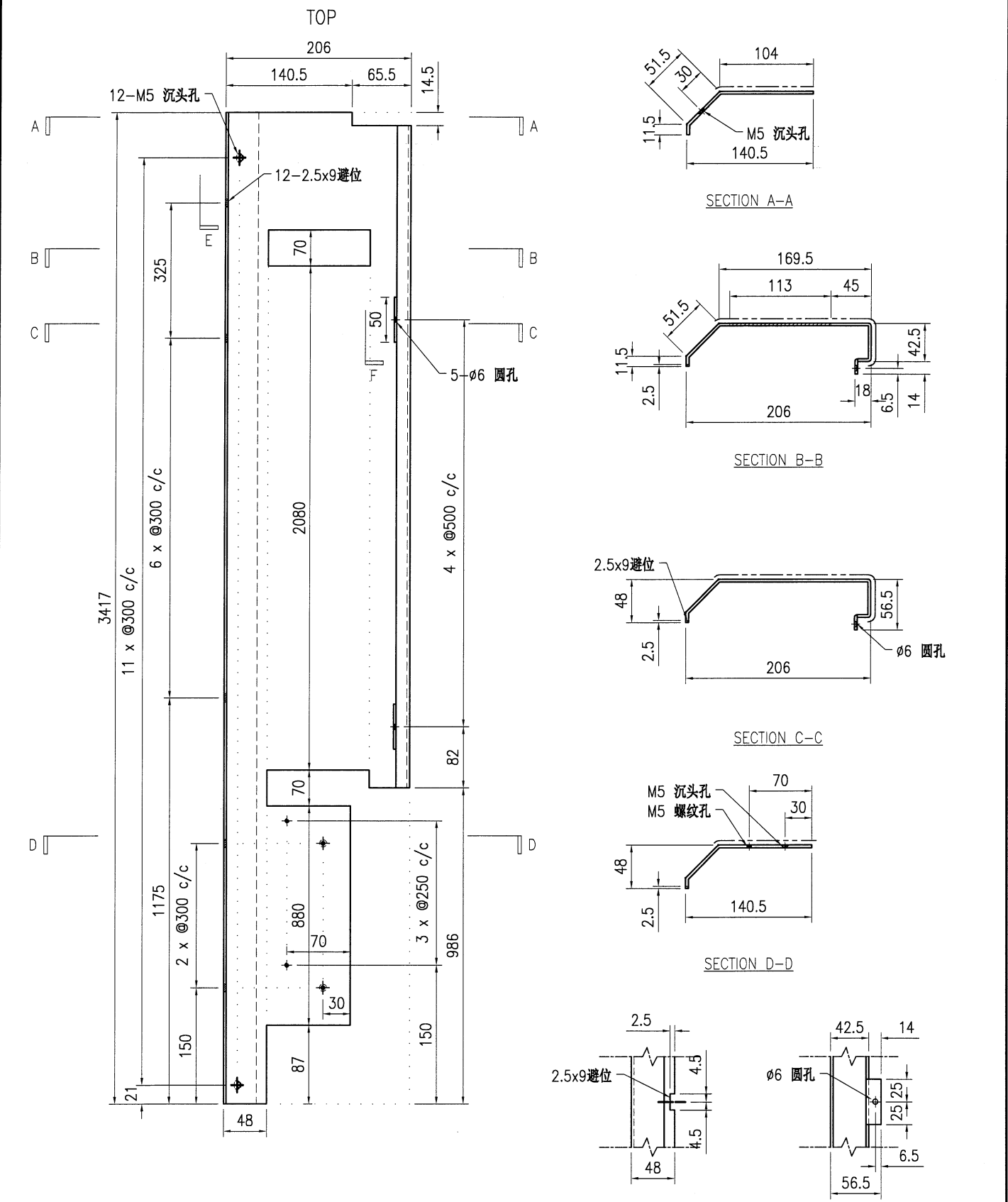
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-113	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-113	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	3417
						宽度	206



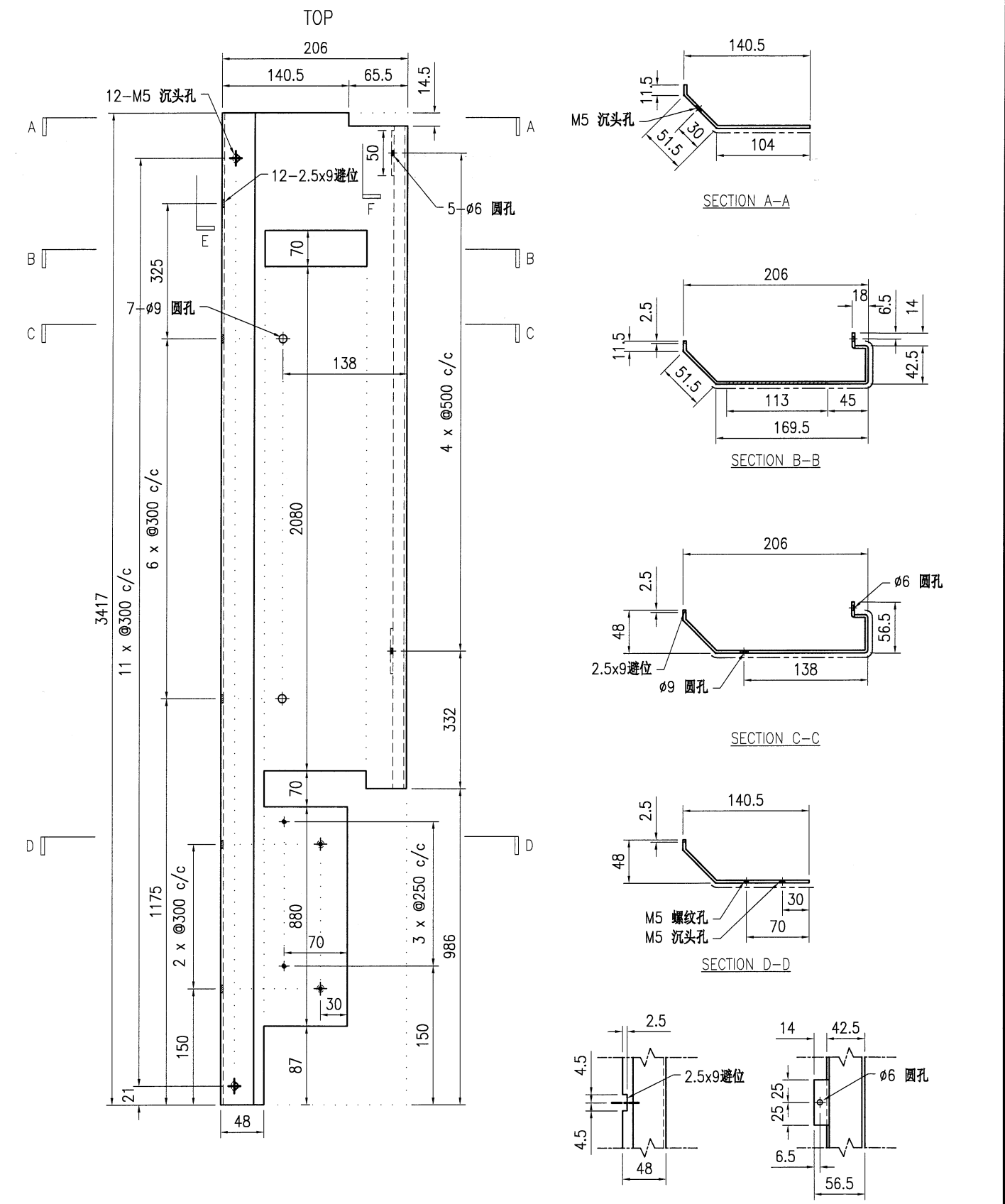
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-114					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-114					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	5				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3417	宽度	206



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 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. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。