

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

工程指示編號:	EI- 7403	修改版本:	-
	HK-0370		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生系統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row A Lift Canopy 地盤用鋁板 (紅色)	日期:	05/03/2024

<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: 請依附件資料, 生產鋁板, 送地盤.

完成上列要求日期: 30/3/2024

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 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:	HK0370 / 24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Metal Canopy-地盘用铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 2-Mar-24

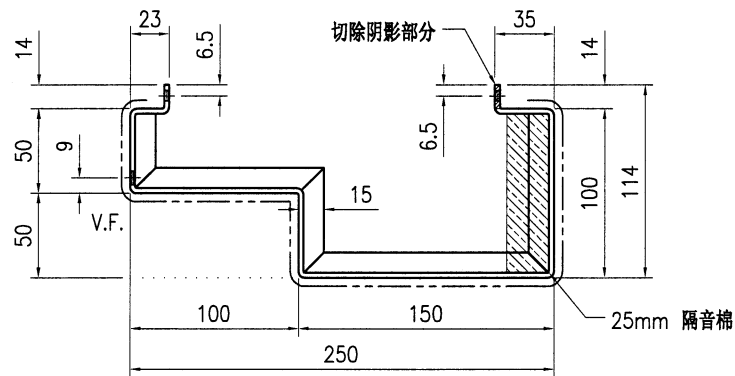
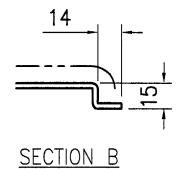
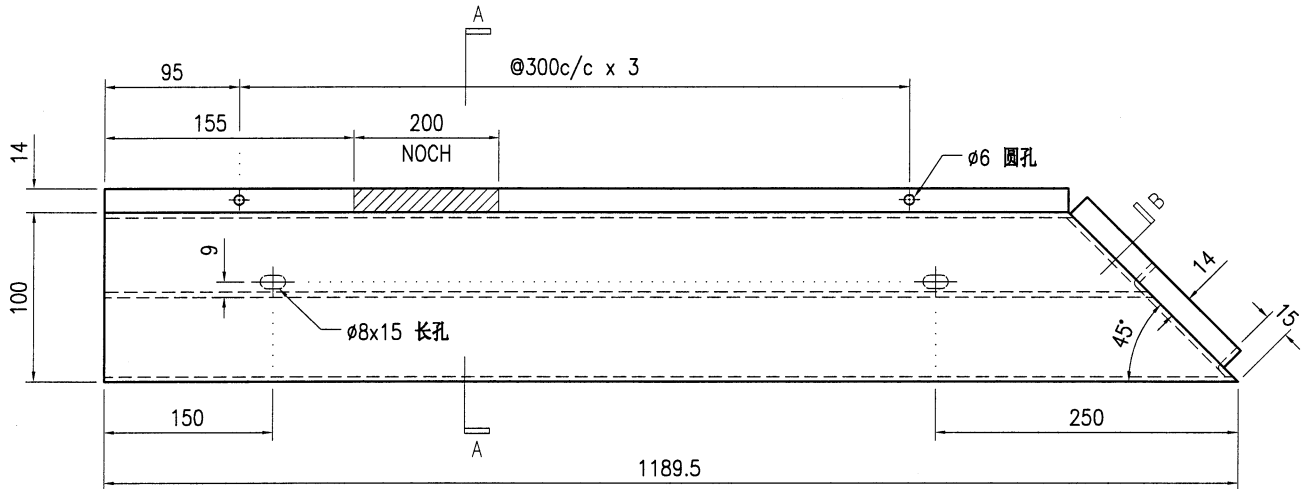
序号	部件图编号	ROW A	总数量	备注
1	J853-MC-AC-001	1	1	
2	J853-MC-AC-002	1	1	
3	J853-MC-AC-011	1	1	
4	J853-MC-AC-021	1	1	
5	J853-MC-AC-031	1	1	
6	J853-MC-AC-041	1	1	
7	J853-MC-AC-051	1	1	
8	J853-MC-AC-061	2	2	
9	J853-MC-AC-071	1	1	
		10	10	



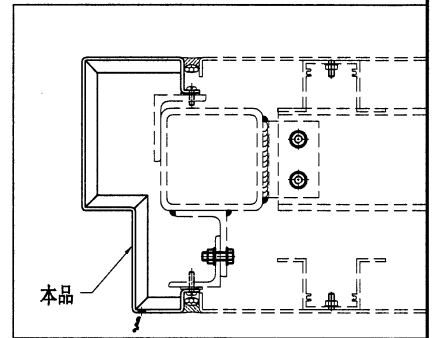
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-001	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-001	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.64	长度	-	宽度	-

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



SECTION A-A



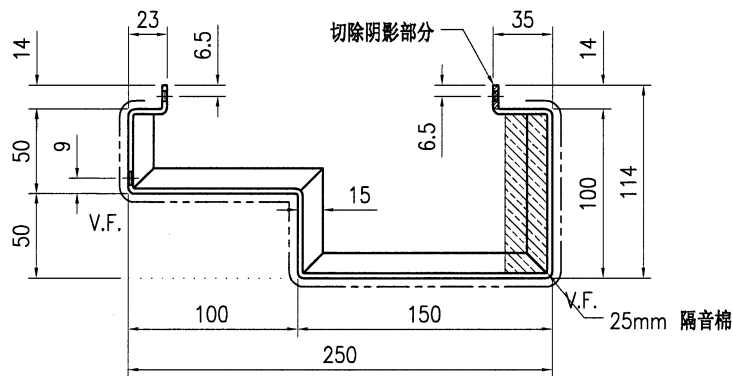
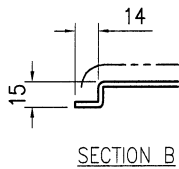
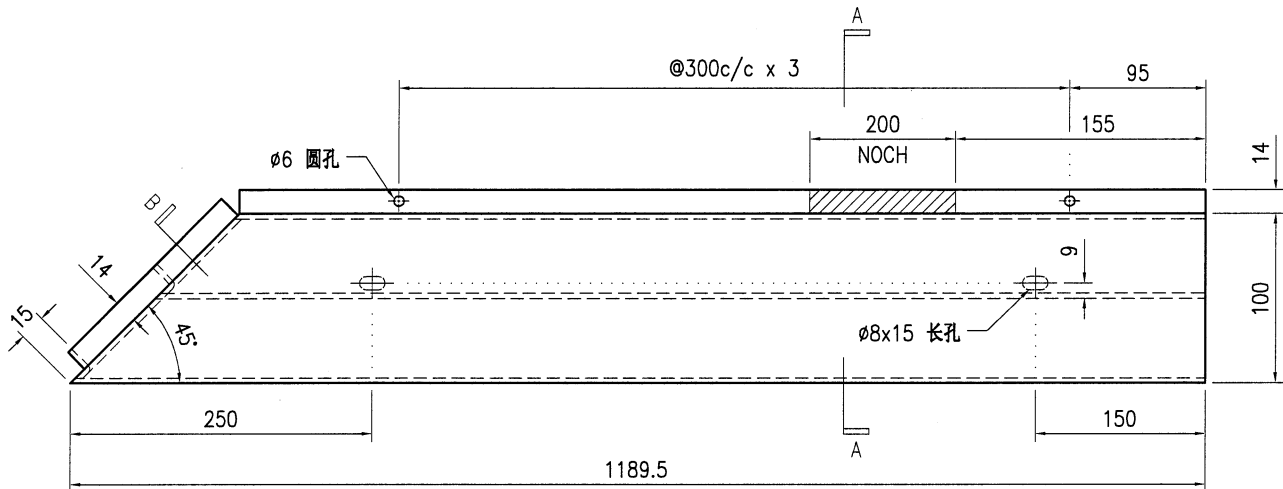
技术说明:

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。

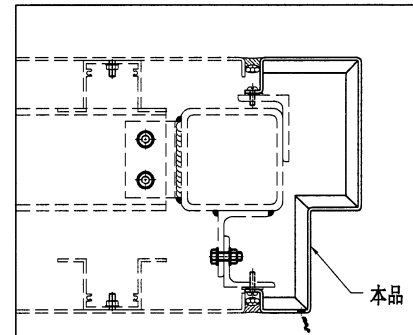


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-002					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-002					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.64	长度	-	宽度	-



SECTION A-A



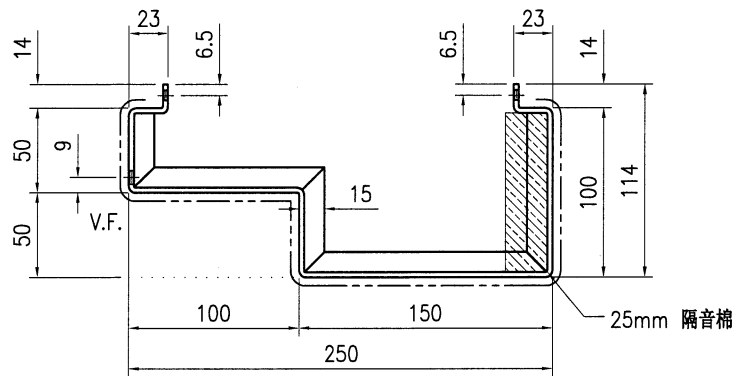
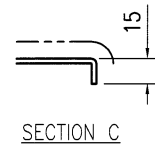
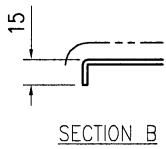
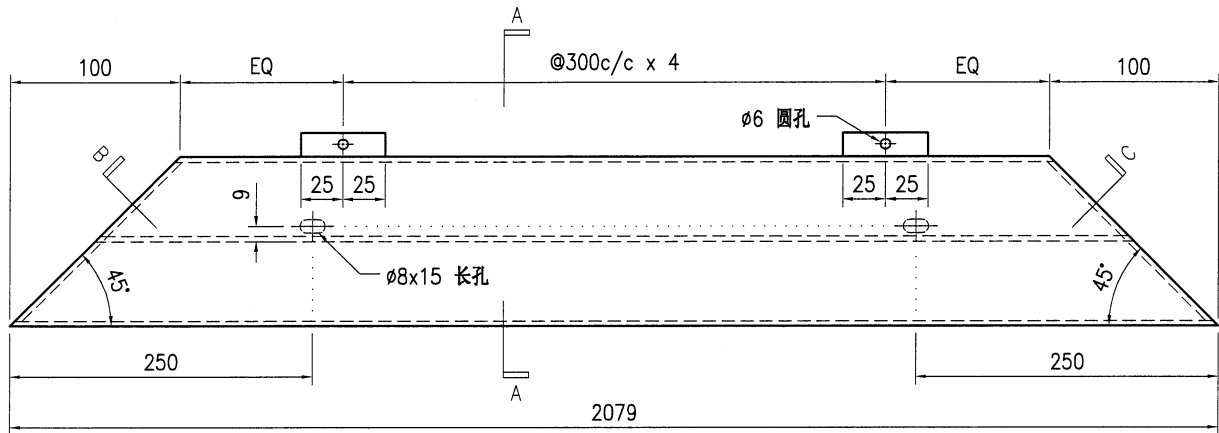
技术说明:

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。

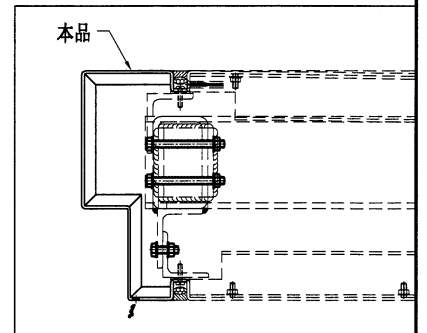


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-011	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-011	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.07	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



SECTION A-A



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 ± 0.5 mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 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 ± 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。

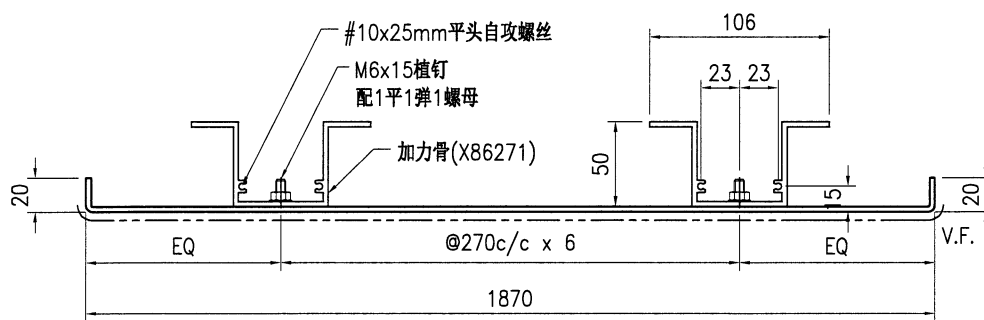
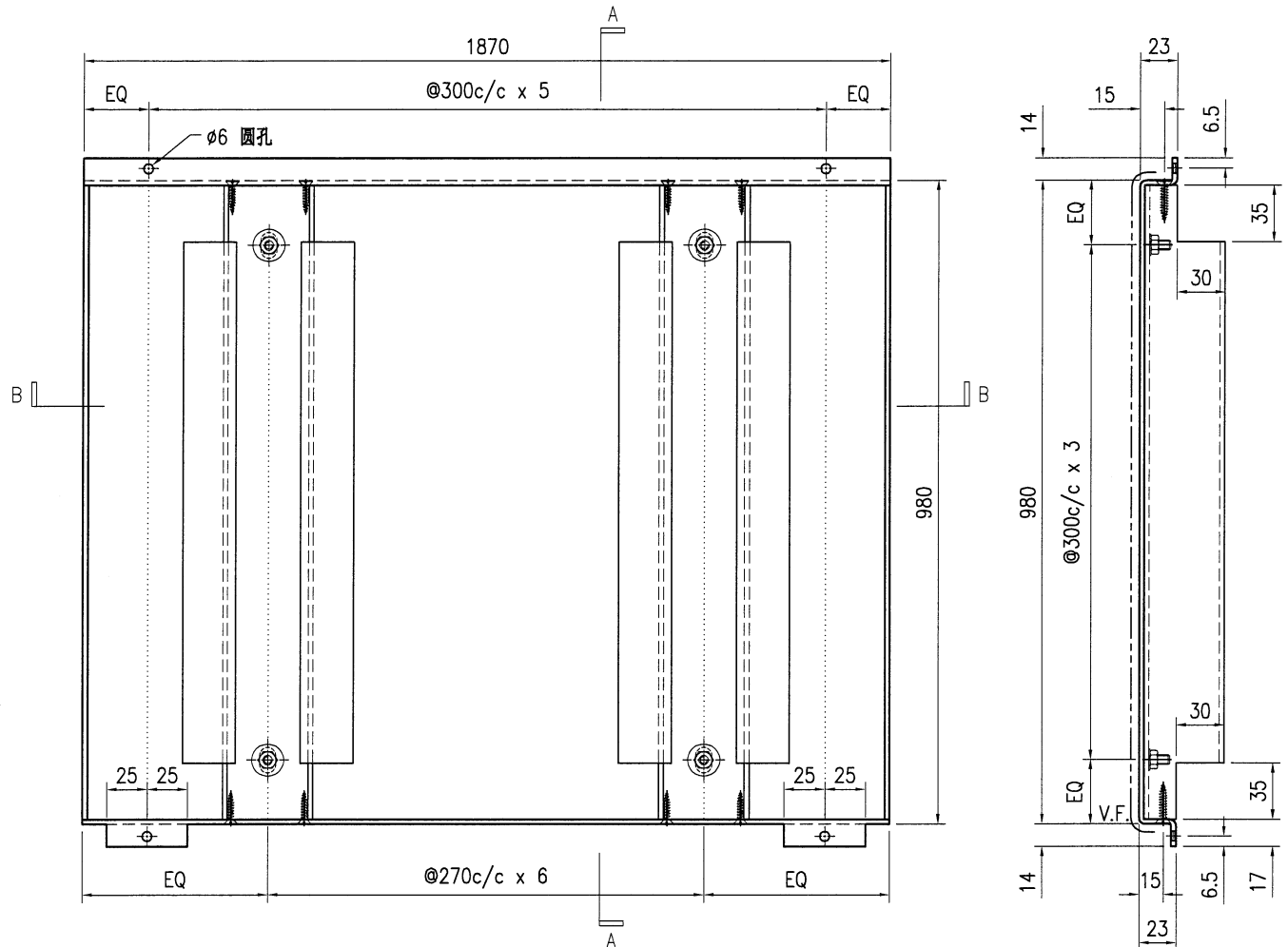


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-021	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-021	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	2.0	长度	-	宽度	-

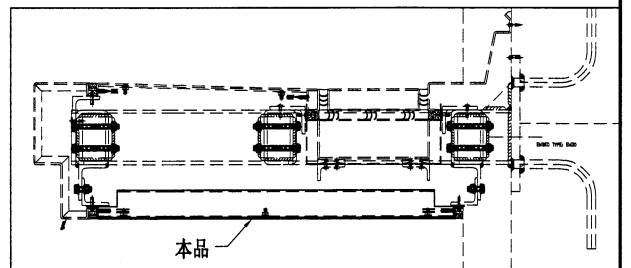
版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	974	7



SECTION A-A

SECTION B-B



技术说明:

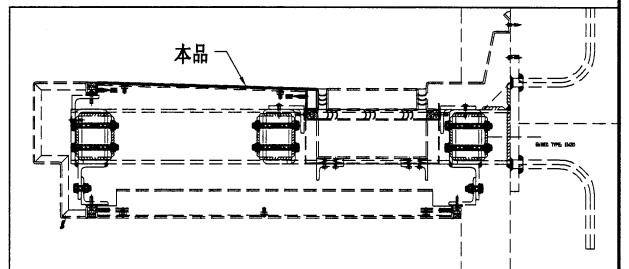
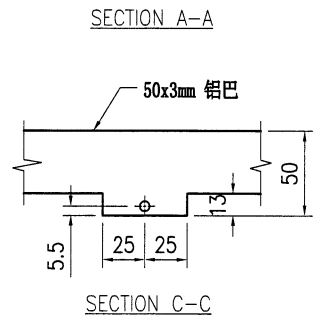
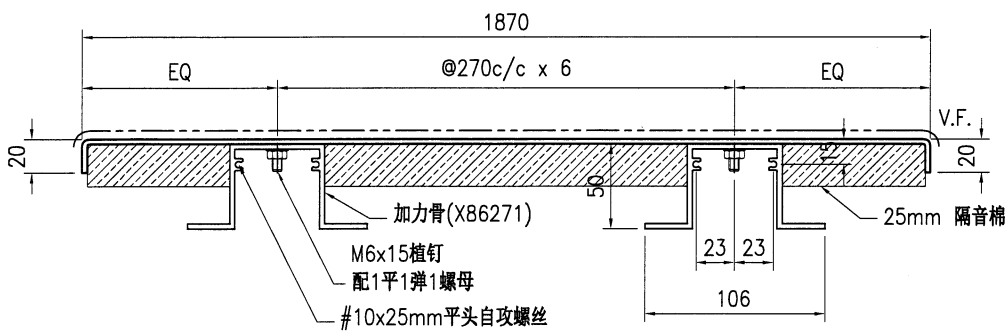
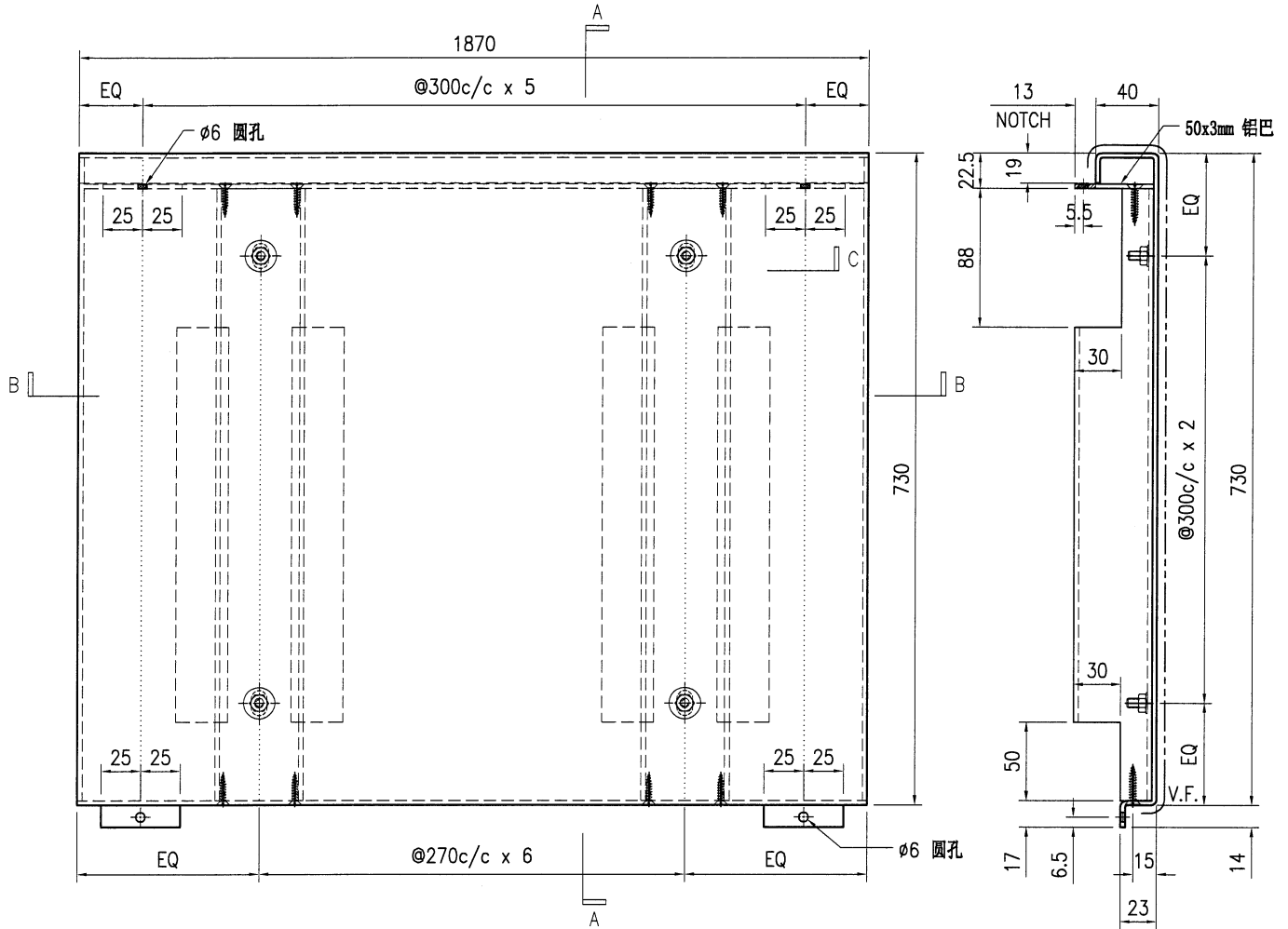
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-031	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-031	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.57
						长度	-
						宽度	-

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	704.5	7



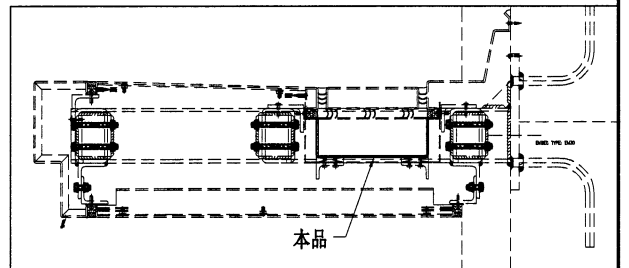
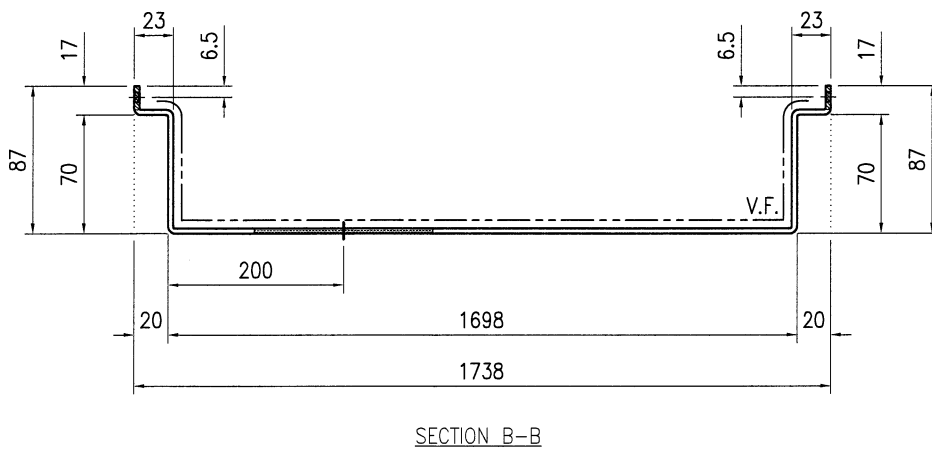
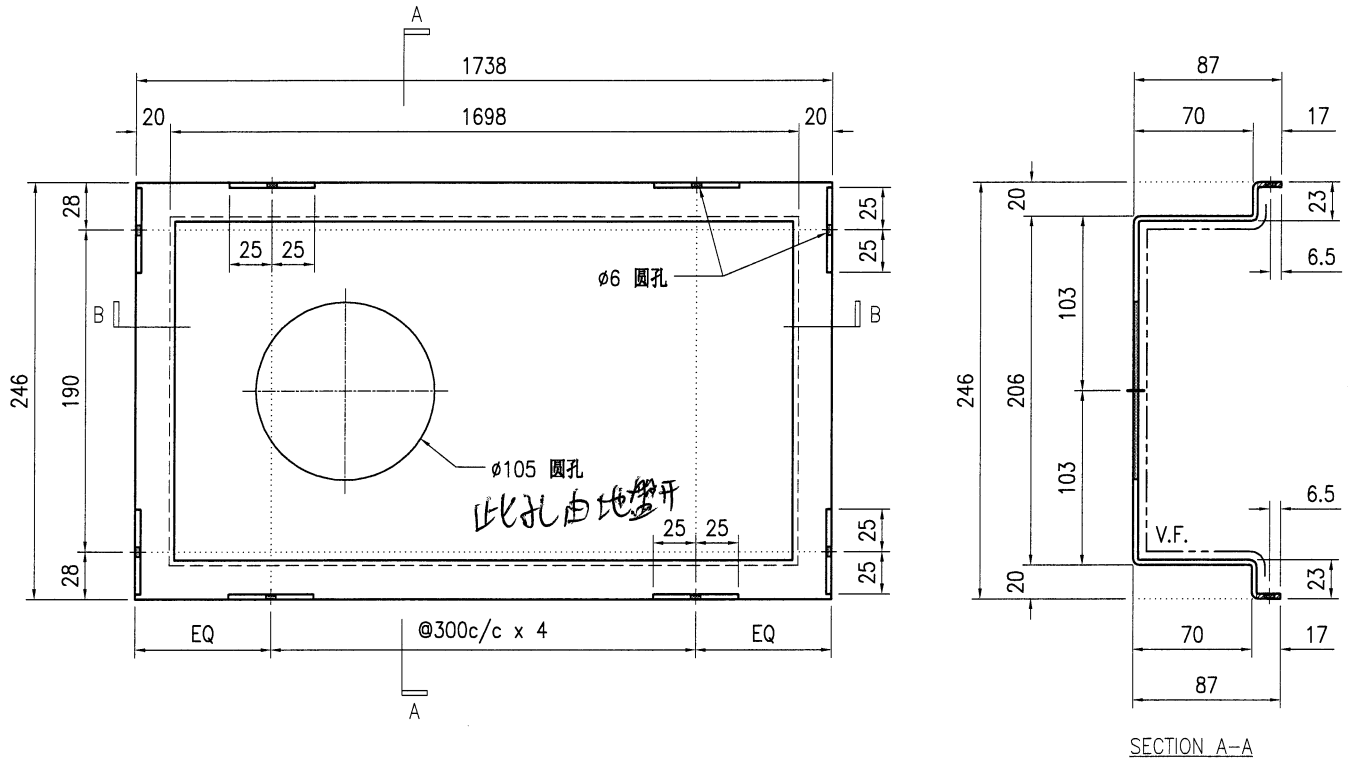
技术说明:

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.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-041	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-041	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.8	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



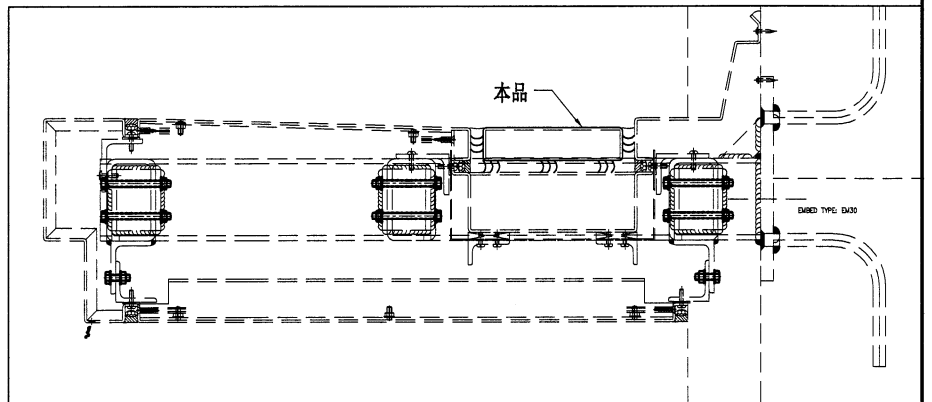
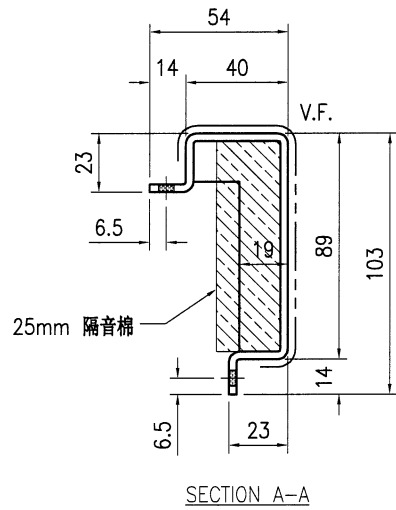
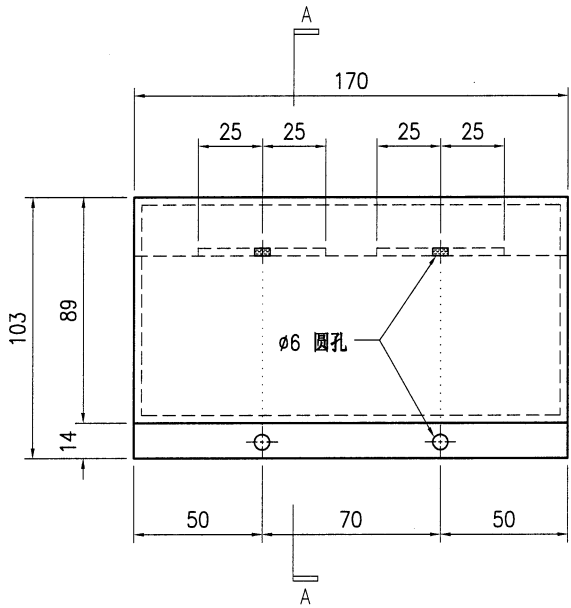
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-061	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-061	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	102	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.04	长度	-	宽度	-

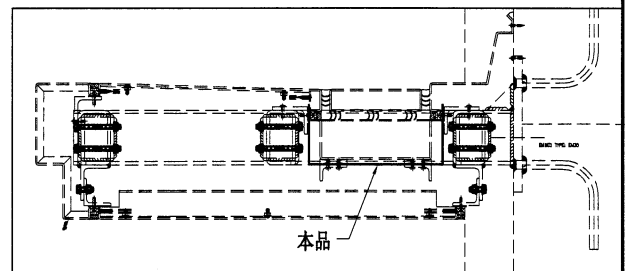
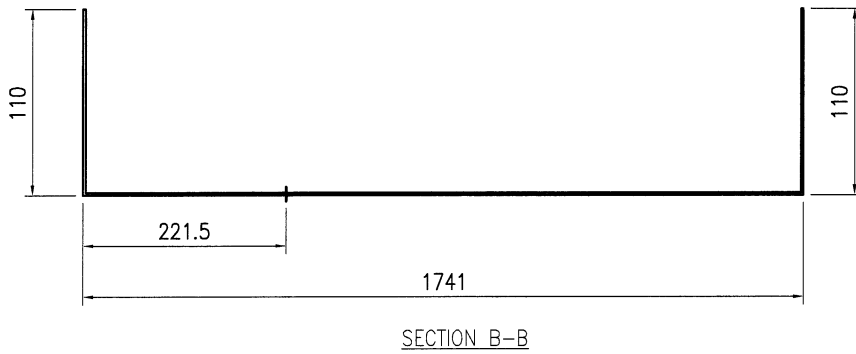
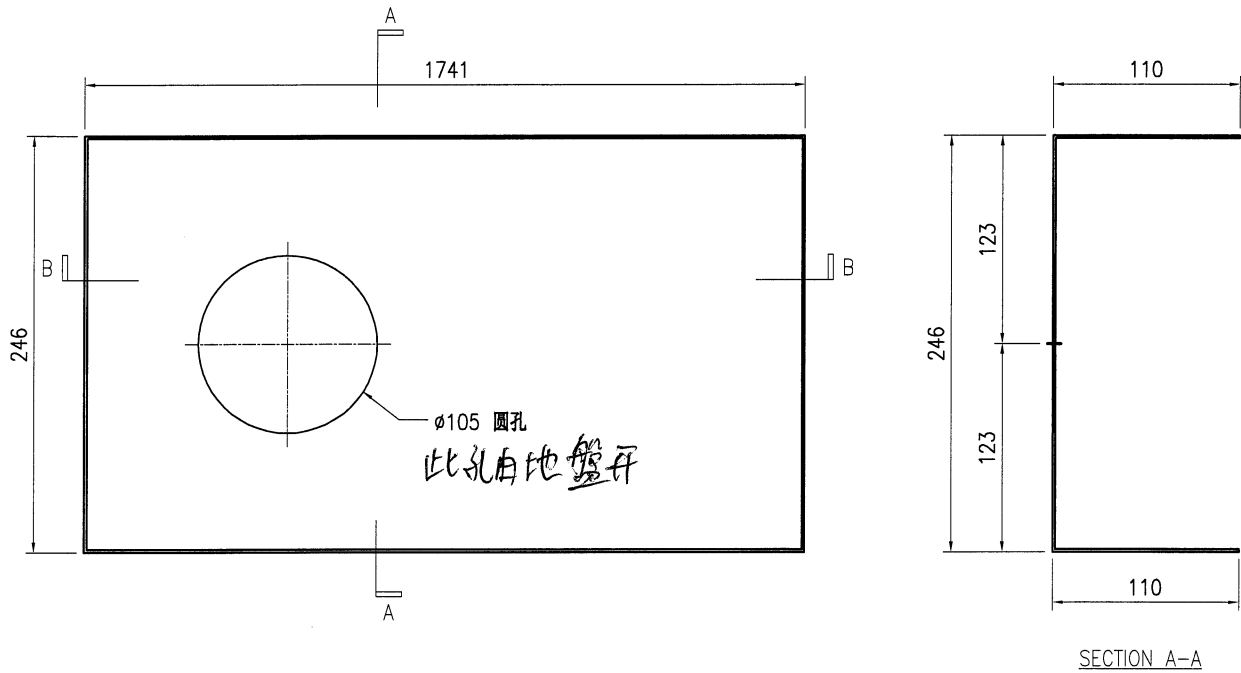


技术说明:

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。

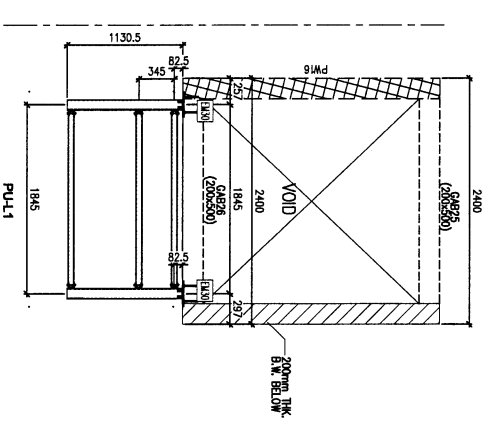
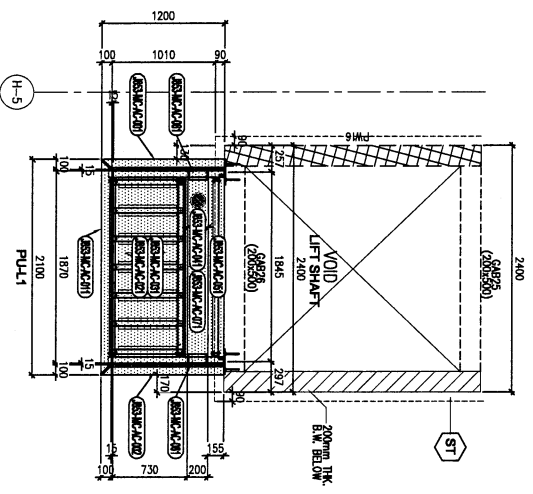
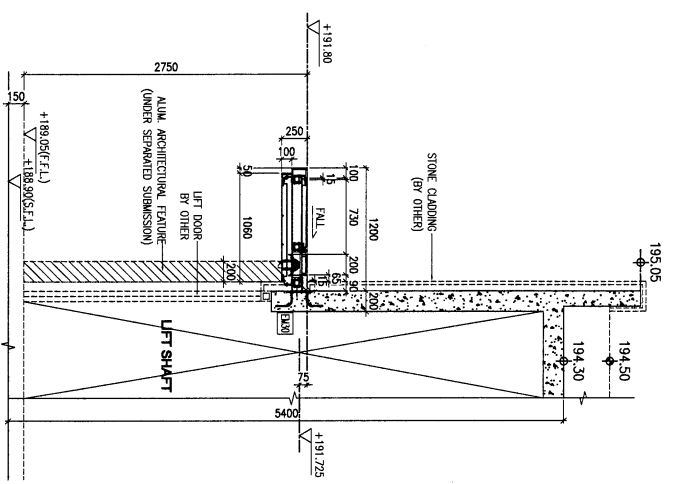
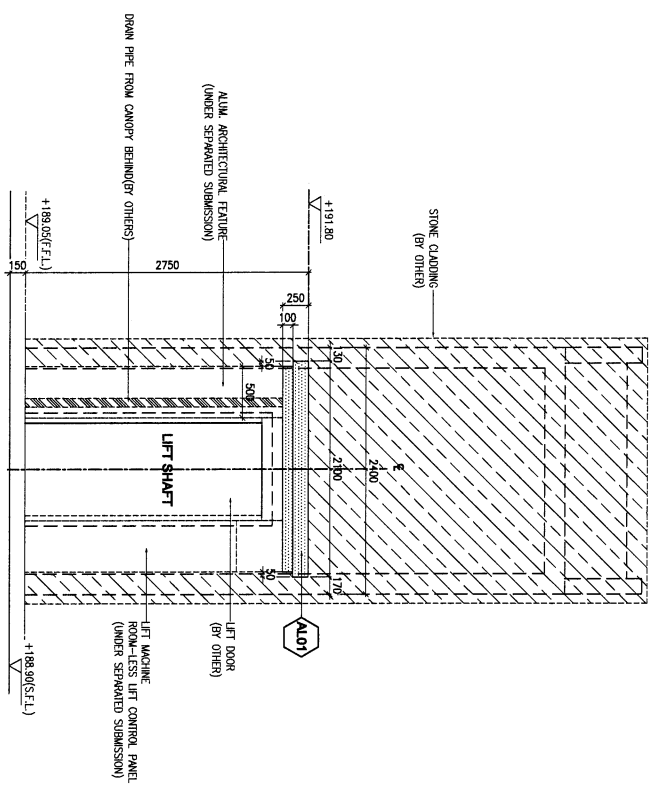
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/03/24 -	物料号 J853-MC-AC-071 图号 J853-MC-AC-071
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) 0.91	- 长度 -	数量 1 宽度 -

3mm



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。



1 PART PLAN CANOPY FOR HOUSE LIFT SHAFT (ROW A)

2 PART IN EMBED LAYOUT PLAN

LEGEND:

- 3mm THK ALUM. CLADDING (ALU)
- 100x(100x6.3mm THK G.M.S. SHS
- 100x60x6.3mm THK G.M.S. RHS
- EMBED TYPE EL20 16mm THK G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR

DO. REF. :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER : CMA C.M. WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FRAME CONSULTANT : MENYHARDT

APPROVED : HONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

KEY PLAN :

- NOTE:**
- ALL DIMENSIONS ARE IN MM.
 - ALL DIMENSIONS ARE GIVEN FROM OUTSIDE.
 - ALL DIMENSIONS SHOULD BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.
- LEGEND:**
- DETAIL MARK NO.
 - REFER SHEET NO.
 - 1. F.F.L. — FINISHED FLOOR LEVEL.
 - 2. S.F.L. — STRUCTURAL FLOOR LEVEL.
 - 1. — REVERSED DETAIL.
- R.C. STRUCTURAL ELEMENT**
C.M. / BEAM / SLAB / STAIR IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	DESCRIPTION
C	26/1/2024	ISSUED AS PER M.R. & M.T. COMMENT
B	20/8/2023	ISSUED AS PER M.R. & M.T. COMMENT
A	3/2/2023	ISSUED AS PER M.R. & M.T. COMMENT

JOB NO. : J-853

PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : PART ELEVATION, PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE CANOPY (ROW A)

DATE : 21-Dec-22 **SCALE :** 1:25 (A1)

DRAWN BY : Asing **CHECKED BY :**

MEITL 美特鋁業有限公司
MEITL Aluminium Extrusion Co., Ltd.
Units 6-8, Sun Lee Road, Kowloon
610 Chee Kwoi Ling Road, Kowloon
Tel: (852) 27777865 Fax: (852) 27777865

DATE : 21-Dec-22 **SCALE :** 1:25 (A1)

DATE : 21-Dec-22 **SCALE :** 1:25 (A1)

DATE : 21-Dec-22 **SCALE :** 1:25 (A1)