

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- 7405	修改版本:	-
	HK-0372		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	ROW B (HB1-HB8) 露台 位置 鋁板 (黃色)	日期:	04/03/2024

☐ 原合約工程包	☐ 原合約工程加 / 減賬 QT-	☐ 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:

☐ 初步鋁料 B.M.	☐ 加工拆圖, 然後生產	☐ 尺寸表
☐ 正式鋁料 B.M.	☐ 技術上資料/指示	☐ 報價
☐ 配件 B.M.	☐ 樣辦或貨品說明書	☐ 分判合約
☐ 其他:		

內容:	請依附件資料, 生產鋁板, 送地盤. - 請分屋包裝出貨.
	要求 HB5-HB8 30/3/2024 完成 HB1-HB3 20/4/2024 完成
完成上列要求日期:	30/3/2024

國內

☐ 生產技術總監	☐ 連附件	☐ 技術部	☐ 連附件	☐ 生產部	☐ 連附件
☐ 採購部	☐ 連附件	☒ 生產統籌部	☒ 連附件	☐ 報關組	☐ 連附件
☐ 質檢部	☐ 連附件	☐ 會計部	☐ 連附件	☐ 機械設計部	☐ 連附件
☐ 香港辦	☐ 連附件	☐ 其他:			

香港

☐ 行政部	☐ 連附件	☐ 會計部	☐ 連附件	☐ 統籌部	☐ 連附件	☐ 工程部	☐ 連附件
☐ 採購部	☐ 連附件	☐ QS部	☐ 連附件	☒ 地盤管理	☒ 連附件	☐ 維修部	☐ 連附件

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK0372/24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Alum. Ceiling-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								总数量	备注
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
42	J853-ACE-AC-140	1	1	1	1	1	1	1	7	
43	J853-ACE-AC-141	1	1	1	1	1	1	1	7	
44	J853-ACE-AC-142	1	1	1	1	1	1	1	7	
45	J853-ACE-AC-143	1	1	1	1	1	1	1	7	
46	J853-ACE-AC-144	1	1	1	1	1	1	1	7	
47	J853-ACE-AC-145	1	1	1	1	1	1	1	7	
48	J853-ACE-AC-146			1	1	1	1	1	5	
49	J853-ACE-AC-147			1	1	1	1	1	5	
50	J853-ACE-AC-148			1	1	1	1	1	5	
51	J853-ACE-AC-149			1	1	1	1	1	5	
52	J853-ACE-AC-150	1	1						2	
53	J853-ACE-AC-151	1	1						2	
54	J853-ACE-AC-152	1	1						2	
55	J853-ACE-AC-153	1	1						2	
56	J853-ACE-AC-154	1	1						2	
57	J853-ACE-AC-155	1	1						2	
58	J853-ACE-AC-156	1	1						2	
59	J853-ACE-AC-157	1	1						2	
60	J853-ACE-AC-158	1	1						2	
61	J853-ACE-AC-159	1	1						2	
62	J853-ACE-AC-160	1	1						2	
63	J853-ACE-AC-161	1	1						2	
64	J853-ACE-AC-162	1	1						2	
65	J853-ACE-AC-163	1	1						2	
66	J853-ACE-AC-164	1	1						2	
67	J853-ACE-AC-165	1	1						2	
68	J853-ACE-AC-166	1	1						2	
69	J853-ACE-AC-167	1	1						2	
70	J853-ACE-AC-168	1	1						2	
71	J853-ACE-AC-169	1	1						2	
72	J853-ACE-AC-170			1	1	1	1	1	5	
73	J853-ACE-AC-171			1	1	1	1	1	5	
74	J853-ACE-AC-172			1	1	1	1	1	5	
75	J853-ACE-AC-173			1	1	1	1	1	5	
76	J853-ACE-AC-174			1	1	1	1	1	5	
77	J853-ACE-AC-175			1	1	1	1	1	5	
78	J853-ACE-AC-176			1	1	1	1	1	5	
79	J853-ACE-AC-177			1	1	1	1	1	5	
80	J853-ACE-AC-178			1	1	1	1	1	5	
81	J853-ACE-AC-179			1	1	1	1	1	5	
82	J853-ACE-AC-180		2/3	1	1	1	1	1	5	

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

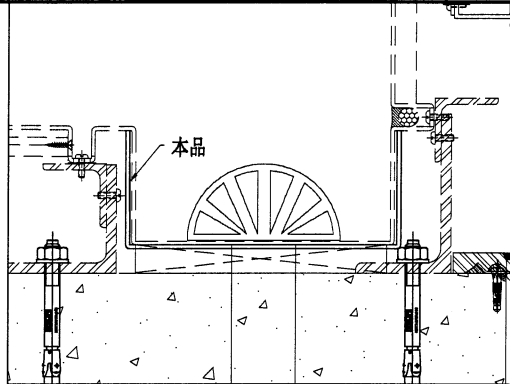
工程： J853-香港延坪道(第二期别墅)
日期： 2-Mar-24

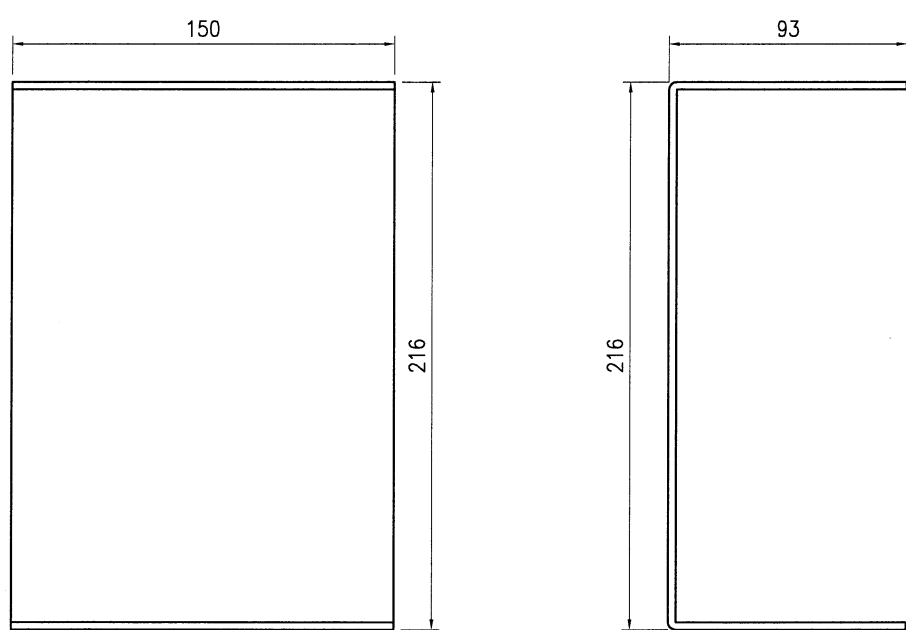
序号	部件图编号								总数量	备注
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
83	J853-ACE-AC-181			1	1	1	1	1	5	
84	J853-ACE-AC-182			1	1	1	1	1	5	
85	J853-ACE-AC-183			1	1	1	1	1	5	
86	J853-ACE-AC-184			1	1	1	1	1	5	
87	J853-ACE-AC-185			1	1	1	1	1	5	
88	J853-ACE-AC-186			1	1	1	1	1	5	
89	J853-ACE-AC-187			1	1	1	1	1	5	
90	J853-ACE-AC-188			1	1	1	1	1	5	
91	J853-ACE-AC-189			1	1	1	1	1	5	
92	J853-ACE-AC-190	1	1						2	
93	J853-ACE-AC-191			1	1	1	1	1	5	
94	J853-ACE-AC-192	1	1	1	1	1	1	1	7	
95	J853-ACE-AC-193	1	1	1	1	1	1	1	7	
96	J853-ACE-AC-194	3	3	3	3	3	3	3	21	
		66	66	66	66	66	66	66	462	

美特铝貿有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.			工程號: J-853	計算: J. L.	日期: 2/3/2024	送呈: Joe								
地盤用鋁板B.M.表			地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)	核對: 批准:	日期: 日期:	副本: 版本:								
BM編號:			A/C Code: HB	總重量(Kg): 3499.33	總V.F.面積 (m²): 424.70									
序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			展開面積(m²)	V.F.面積(m²)	備註			
						實用	後備	總數						
1		J853-ACE-AC-043	J853-ACE-AC-043	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	7		7	1.72	0.06	0.42	0.00	0.00	
2		J853-ACE-AC-044	J853-ACE-AC-044	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	42		42	27.08	0.16	6.66	0.00	0.00	
3		J853-ACE-AC-101	J853-ACE-AC-101	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	69.52	1.22	8.55	1.22	8.55	
4		J853-ACE-AC-102	J853-ACE-AC-102	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	102.29	1.80	12.58	1.80	12.58	
5		J853-ACE-AC-103	J853-ACE-AC-103	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	68.58	1.21	8.44	1.21	8.44	
6		J853-ACE-AC-104	J853-ACE-AC-104	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	31.74	0.56	3.90	0.56	3.90	
7		J853-ACE-AC-105	J853-ACE-AC-105	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	43.60	0.77	5.36	0.77	5.36	
8		J853-ACE-AC-106	J853-ACE-AC-106	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	31.74	0.56	3.90	0.56	3.90	
9		J853-ACE-AC-107	J853-ACE-AC-107	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	7		7	40.26	0.71	4.95	0.71	4.95	
10		J853-ACE-AC-108	J853-ACE-AC-108	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	7		7	18.44	0.32	2.27	0.32	2.27	
11		J853-ACE-AC-109	J853-ACE-AC-109	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	34.14	2.10	4.20	2.10	4.20	
12		J853-ACE-AC-110	J853-ACE-AC-110	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	32.72	2.01	4.02	2.01	4.02	
13		J853-ACE-AC-111	J853-ACE-AC-111	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	32.72	2.01	4.02	2.01	4.02	
14		J853-ACE-AC-112	J853-ACE-AC-112	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	33.88	2.08	4.17	2.08	4.17	
15		J853-ACE-AC-113	J853-ACE-AC-113	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	15.04	0.92	1.85	0.92	1.85	
16		J853-ACE-AC-114	J853-ACE-AC-114	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	14.43	0.89	1.77	0.89	1.77	
17		J853-ACE-AC-115	J853-ACE-AC-115	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	14.43	0.89	1.77	0.89	1.77	
18		J853-ACE-AC-116	J853-ACE-AC-116	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	15.04	0.92	1.85	0.92	1.85	
19		J853-ACE-AC-117	J853-ACE-AC-117	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	2		2	34.49	2.12	4.24	2.12	4.24	
20		J853-ACE-AC-118	J853-ACE-AC-118	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	2		2	34.49	2.12	4.24	2.12	4.24	
21		J853-ACE-AC-119	J853-ACE-AC-119	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	8.24	0.51	1.01	0.51	1.01	
22		J853-ACE-AC-120	J853-ACE-AC-120	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	8.24	0.51	1.01	0.51	1.01	
23		J853-ACE-AC-121	J853-ACE-AC-121	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	88.93	2.19	10.94	2.19	10.94	
24		J853-ACE-AC-122	J853-ACE-AC-122	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	75.21	1.85	9.25	1.85	9.25	
25		J853-ACE-AC-123	J853-ACE-AC-123	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	75.21	1.85	9.25	1.85	9.25	
26		J853-ACE-AC-124	J853-ACE-AC-124	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	88.26	2.17	10.86	2.17	10.86	
27		J853-ACE-AC-125	J853-ACE-AC-125	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	40.09	0.99	4.93	0.99	4.93	
28		J853-ACE-AC-126	J853-ACE-AC-126	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	32.99	0.81	4.06	0.81	4.06	
29		J853-ACE-AC-127	J853-ACE-AC-127	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	32.99	0.81	4.06	0.81	4.06	
30		J853-ACE-AC-128	J853-ACE-AC-128	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	40.09	0.99	4.93	0.99	4.93	
31		J853-ACE-AC-129	J853-ACE-AC-129	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	87.39	2.15	10.75	2.15	10.75	
32		J853-ACE-AC-130	J853-ACE-AC-130	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	87.39	2.15	10.75	2.15	10.75	
33		J853-ACE-AC-131	J853-ACE-AC-131	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	5		5	18.55	0.46	2.28	0.46	2.28	

序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	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	
34		J853-ACE-AC-132	J853-ACE-AC-132	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	18.55	0.46	2.28	0.46	2.28	
35		J853-ACE-AC-133	J853-ACE-AC-133	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	15.66	0.96	1.93	0.96	1.93	
36		J853-ACE-AC-134	J853-ACE-AC-134	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	82.14	1.44	10.10	1.44	10.10	
37		J853-ACE-AC-135	J853-ACE-AC-135	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	16.66	1.02	2.05	1.02	2.05	
38		J853-ACE-AC-136	J853-ACE-AC-136	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	8.76	0.54	1.08	0.54	1.08	
39		J853-ACE-AC-137	J853-ACE-AC-137	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	44.41	0.78	5.46	0.78	5.46	
40		J853-ACE-AC-138	J853-ACE-AC-138	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	8.76	0.54	1.08	0.54	1.08	
41		J853-ACE-AC-139	J853-ACE-AC-139	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	7		7	23.82	0.42	2.93	0.42	2.93	
42		J853-ACE-AC-140	J853-ACE-AC-140	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	32.91	0.58	4.05	0.58	4.05	
43		J853-ACE-AC-141	J853-ACE-AC-141	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	19.78	0.35	2.43	0.35	2.43	
44		J853-ACE-AC-142	J853-ACE-AC-142	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	28.29	0.50	3.48	0.50	3.48	
45		J853-ACE-AC-143	J853-ACE-AC-143	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	19.39	0.34	2.39	0.34	2.39	
46		J853-ACE-AC-144	J853-ACE-AC-144	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	24.85	0.44	3.06	0.44	3.06	
47		J853-ACE-AC-145	J853-ACE-AC-145	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	64.54	1.13	7.94	1.13	7.94	
48		J853-ACE-AC-146	J853-ACE-AC-146	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	42.16	1.04	5.19	1.04	5.19	
49		J853-ACE-AC-147	J853-ACE-AC-147	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	38.65	0.95	4.75	0.95	4.75	
50		J853-ACE-AC-148	J853-ACE-AC-148	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	21.89	0.54	2.69	0.54	2.69	
51		J853-ACE-AC-149	J853-ACE-AC-149	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	21.89	0.54	2.69	0.54	2.69	
52		J853-ACE-AC-150	J853-ACE-AC-150	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	26.35	1.62	3.24	1.62	3.24	
53		J853-ACE-AC-151	J853-ACE-AC-151	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	25.28	1.55	3.11	1.55	3.11	
54		J853-ACE-AC-152	J853-ACE-AC-152	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	25.28	1.55	3.11	1.55	3.11	
55		J853-ACE-AC-153	J853-ACE-AC-153	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	26.15	1.61	3.22	1.61	3.22	
56		J853-ACE-AC-154	J853-ACE-AC-154	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	14.91	0.92	1.83	0.92	1.83	
57		J853-ACE-AC-155	J853-ACE-AC-155	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	15.09	0.93	1.86	0.93	1.86	
58		J853-ACE-AC-156	J853-ACE-AC-156	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	15.09	0.93	1.86	0.93	1.86	
59		J853-ACE-AC-157	J853-ACE-AC-157	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	14.91	0.92	1.83	0.92	1.83	
60		J853-ACE-AC-158	J853-ACE-AC-158	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	2		2	28.62	1.76	3.52	1.76	3.52	
61		J853-ACE-AC-159	J853-ACE-AC-159	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	2		2	28.62	1.76	3.52	1.76	3.52	
62		J853-ACE-AC-160	J853-ACE-AC-160	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	14.75	0.91	1.81	0.91	1.81	
63		J853-ACE-AC-161	J853-ACE-AC-161	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	14.75	0.91	1.81	0.91	1.81	
64		J853-ACE-AC-162	J853-ACE-AC-162	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	9.62	0.59	1.18	0.59	1.18	
65		J853-ACE-AC-163	J853-ACE-AC-163	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	9.65	0.59	1.19	0.59	1.19	
66		J853-ACE-AC-164	J853-ACE-AC-164	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	9.65	0.59	1.19	0.59	1.19	

序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	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	
67		J853-AOE-AC-165	J853-ACE-AC-165	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	9.51	0.58	1.17	0.58	1.17	
68		J853-AOE-AC-166	J853-ACE-AC-166	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	28.21	1.74	3.47	1.74	3.47	
69		J853-AOE-AC-167	J853-ACE-AC-167	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	27.93	1.72	3.44	1.72	3.44	
70		J853-AOE-AC-168	J853-ACE-AC-168	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	13.15	0.81	1.62	0.81	1.62	
71		J853-AOE-AC-169	J853-ACE-AC-169	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	13.15	0.81	1.62	0.81	1.62	
72		J853-AOE-AC-170	J853-ACE-AC-170	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	71.55	1.76	8.80	1.76	8.80	
73		J853-AOE-AC-171	J853-ACE-AC-171	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	58.27	1.43	7.17	1.43	7.17	
74		J853-AOE-AC-172	J853-ACE-AC-172	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	58.27	1.43	7.17	1.43	7.17	
75		J853-AOE-AC-173	J853-ACE-AC-173	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	71.05	1.75	8.74	1.75	8.74	
76		J853-AOE-AC-174	J853-ACE-AC-174	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	40.96	1.01	5.04	1.01	5.04	
77		J853-AOE-AC-175	J853-ACE-AC-175	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	34.54	0.85	4.25	0.85	4.25	
78		J853-AOE-AC-176	J853-ACE-AC-176	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	34.54	0.85	4.25	0.85	4.25	
79		J853-AOE-AC-177	J853-ACE-AC-177	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	40.96	1.01	5.04	1.01	5.04	
80		J853-AOE-AC-178	J853-ACE-AC-178	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	73.21	1.80	9.00	1.80	9.00	
81		J853-AOE-AC-179	J853-ACE-AC-179	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	73.21	1.80	9.00	1.80	9.00	
82		J853-AOE-AC-180	J853-ACE-AC-180	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	33.20	0.82	4.08	0.82	4.08	
83		J853-AOE-AC-181	J853-ACE-AC-181	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	33.20	0.82	4.08	0.82	4.08	
84		J853-AOE-AC-182	J853-ACE-AC-182	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	26.44	0.65	3.25	0.65	3.25	
85		J853-AOE-AC-183	J853-ACE-AC-183	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	22.07	0.54	2.71	0.54	2.71	
86		J853-AOE-AC-184	J853-ACE-AC-184	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	22.07	0.54	2.71	0.54	2.71	
87		J853-AOE-AC-185	J853-ACE-AC-185	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	26.28	0.65	3.23	0.65	3.23	
88		J853-AOE-AC-186	J853-ACE-AC-186	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	72.63	1.79	8.93	1.79	8.93	
89		J853-AOE-AC-187	J853-ACE-AC-187	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	71.81	1.77	8.83	1.77	8.83	
90		J853-AOE-AC-188	J853-ACE-AC-188	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	29.71	0.73	3.65	0.73	3.65	
91		J853-AOE-AC-189	J853-ACE-AC-189	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	29.71	0.73	3.65	0.73	3.65	
92		J853-AOE-AC-190	J853-ACE-AC-190	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	2		2	28.38	1.75	3.49	1.75	3.49	
93		J853-AOE-AC-191	J853-ACE-AC-191	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	5		5	70.94	1.75	8.73	1.75	8.73	
94		J853-AOE-AC-192	J853-ACE-AC-192	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	87.44	1.54	10.76	1.54	10.76	
95		J853-AOE-AC-193	J853-ACE-AC-193	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	7		7	87.44	1.54	10.76	1.54	10.76	
96		J853-AOE-AC-194	J853-ACE-AC-194	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	21		21	17.76	0.10	2.18	0.00	0.00	
					總計:			462	3499.33		433.96		424.70	

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-043		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-043		
版本				采用	工厂		地盘	√		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
日期				颜色	铬化					材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.06	长度	-	宽度	-	
位置		数量																
HA1~HA8屋仔		7																
HB1~HB8屋仔		7																
HC1~HC8屋仔		--																
HD1~HD8屋仔		--																

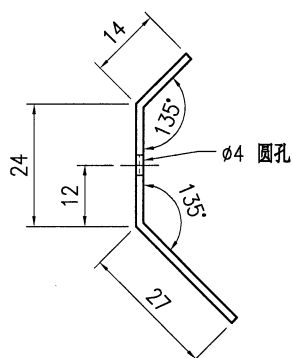
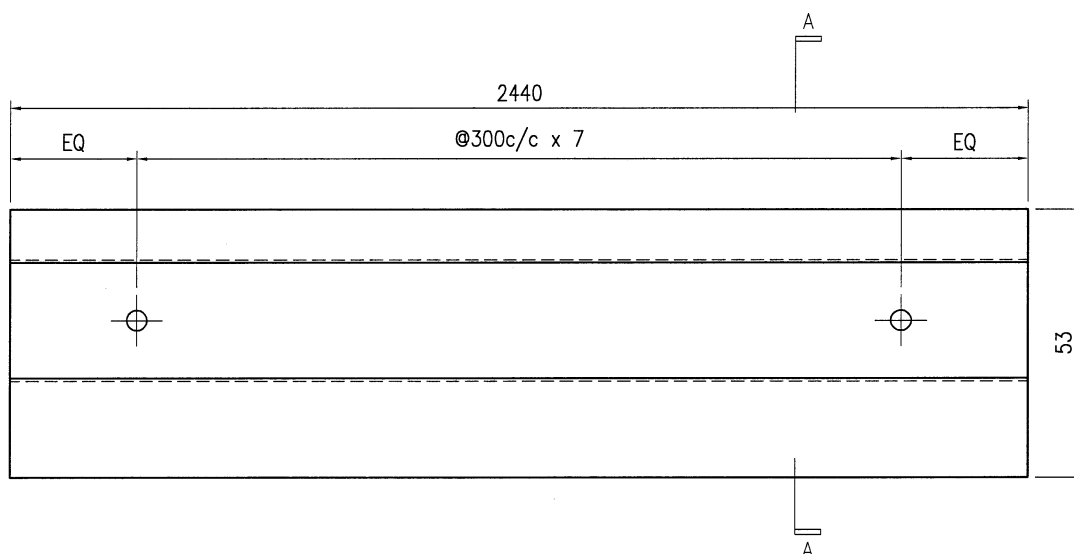
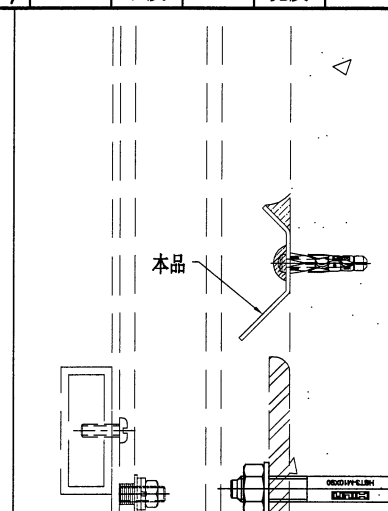


技术说明:

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。

工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-044		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-044		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.16		长度	-	宽度	-

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	42
HC1~HC8屋仔	—
HD1~HD8屋仔	—



SECTION A-A

技术说明:

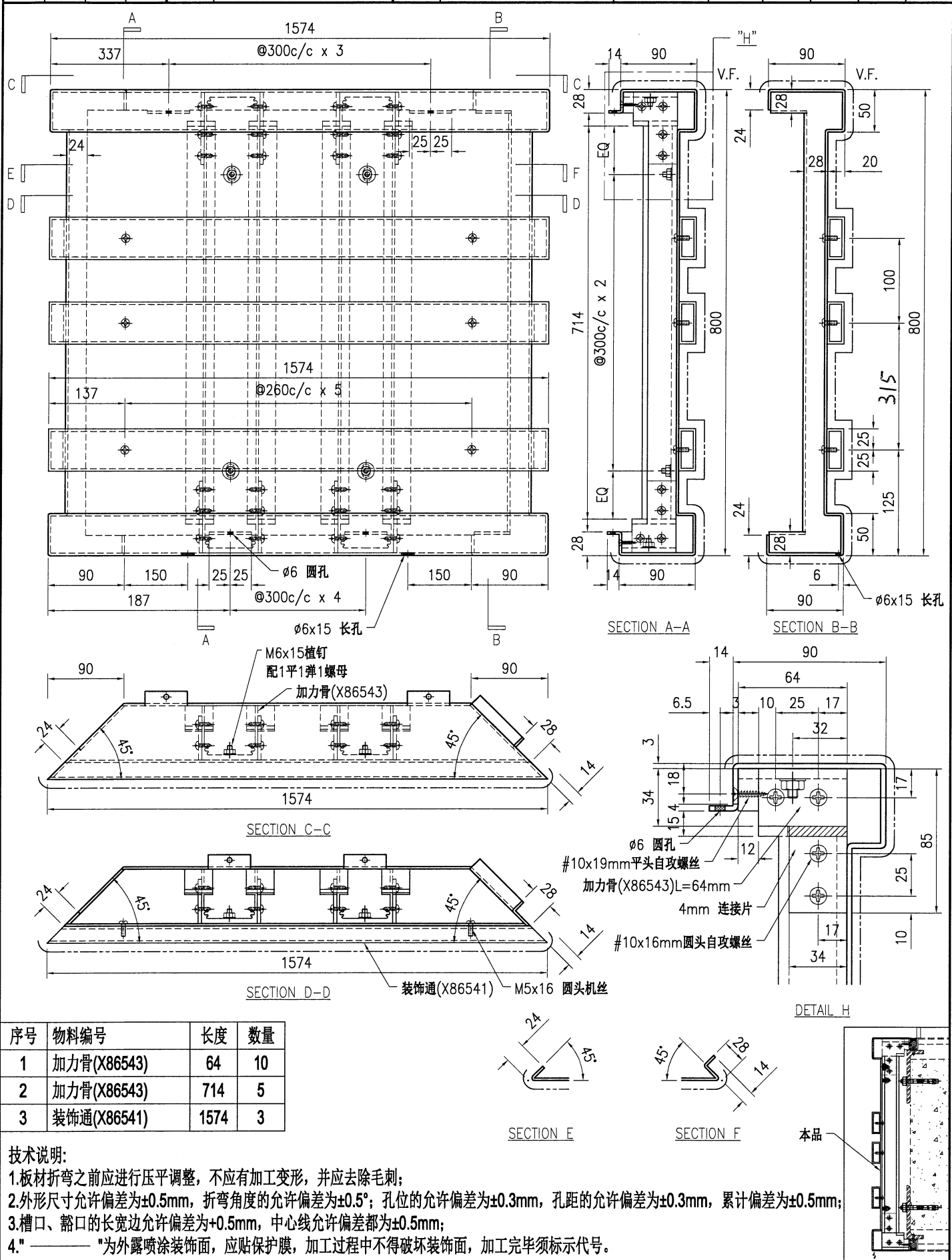
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



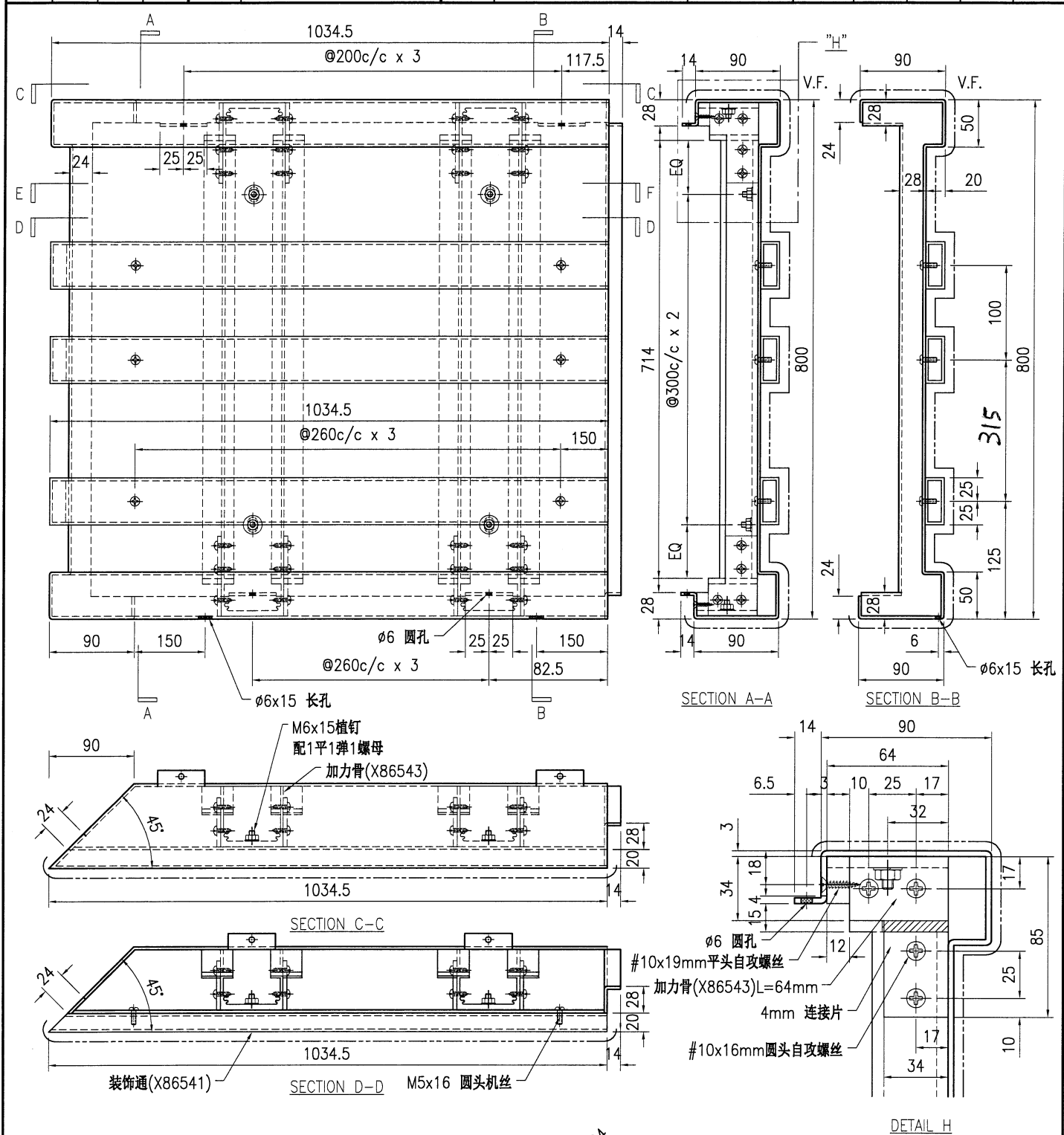
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-102		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-102		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		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(㎡)	1.80		长度	-	宽度	-



美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-103				
								地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-103			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		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(㎡)	1.21	长度	-	宽度	-		



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	8
2	加力骨(X86543)	714	4
3	装饰通(X86541)	1034.5	3

技术说明:

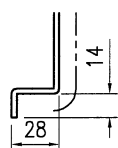
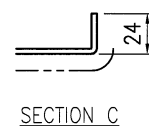
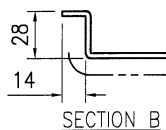
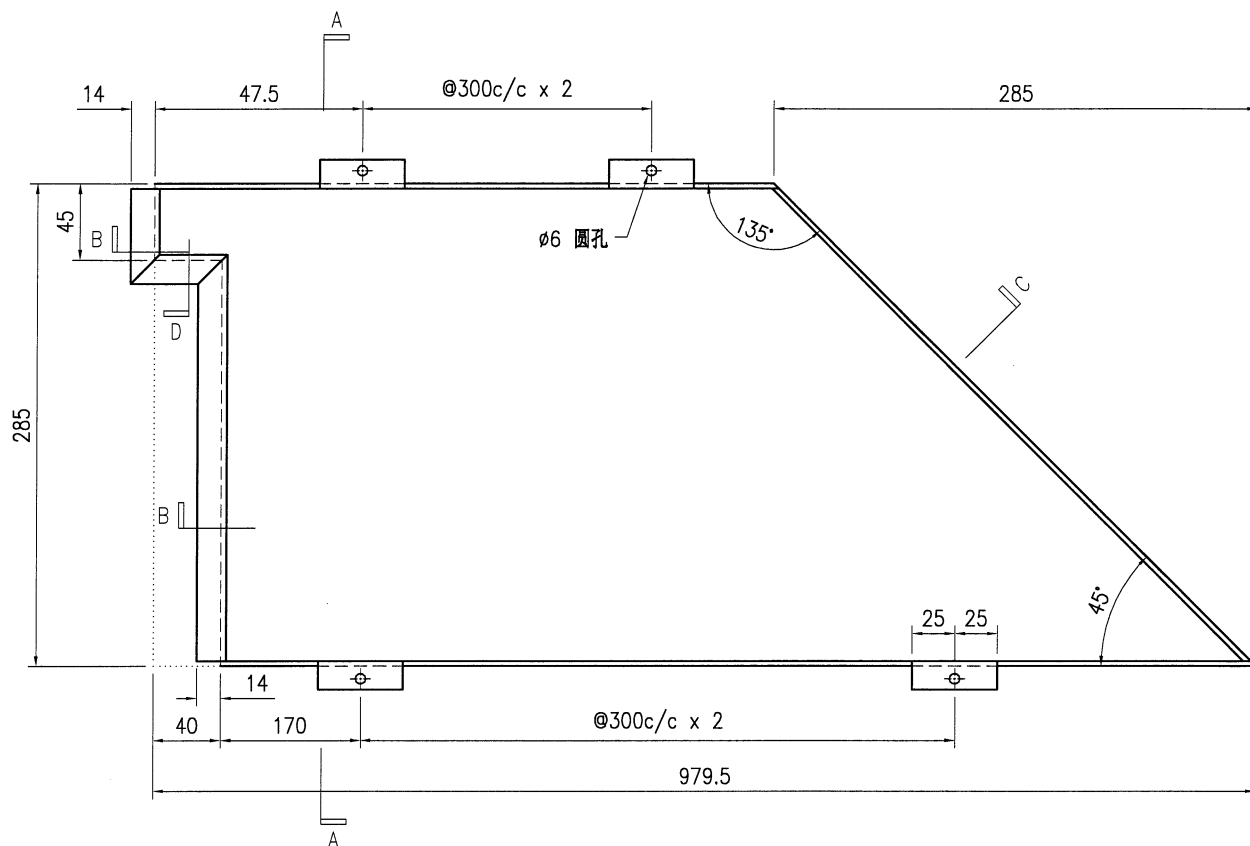
- 1.板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
- 2.外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 4."—————"为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



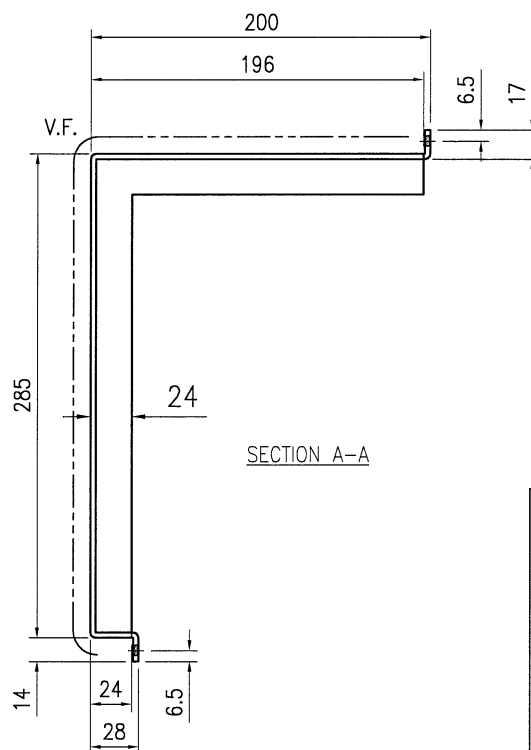
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-104		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-104		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.56	长度	-	宽度	-	

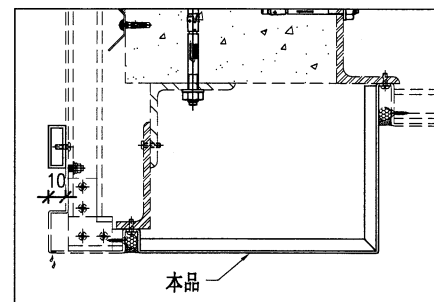
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



SECTION D



SECTION A-A

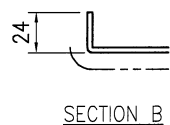


技术说明:

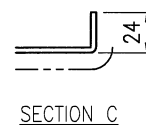
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



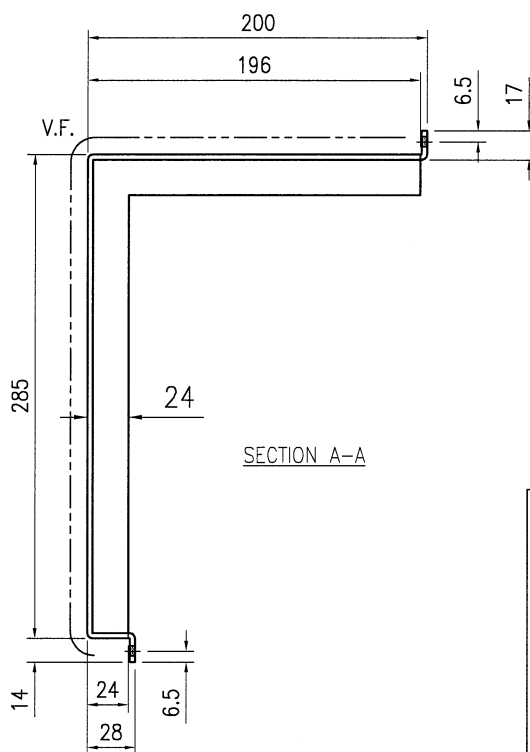
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-105		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-105		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.77	长度	-	宽度	-	



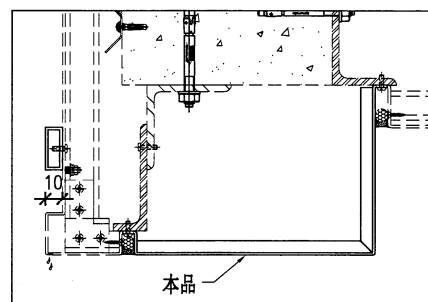
SECTION B



SECTION C



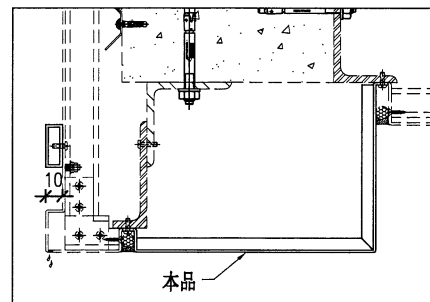
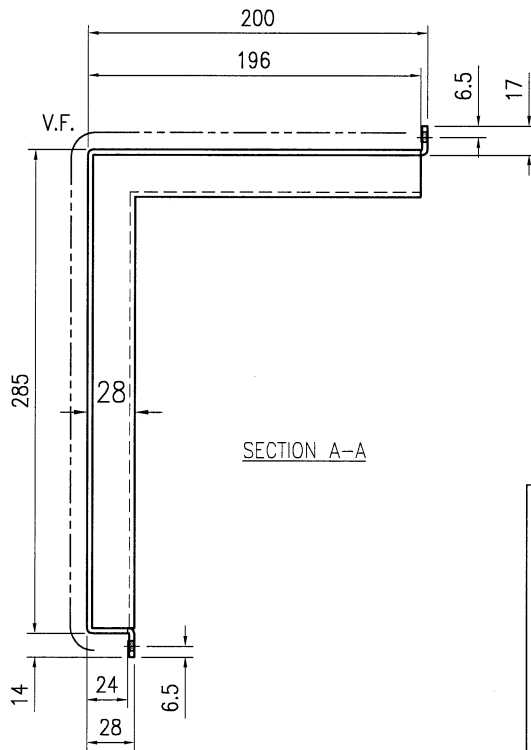
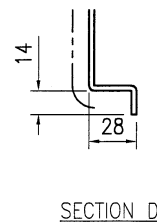
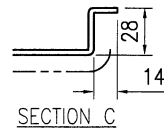
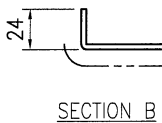
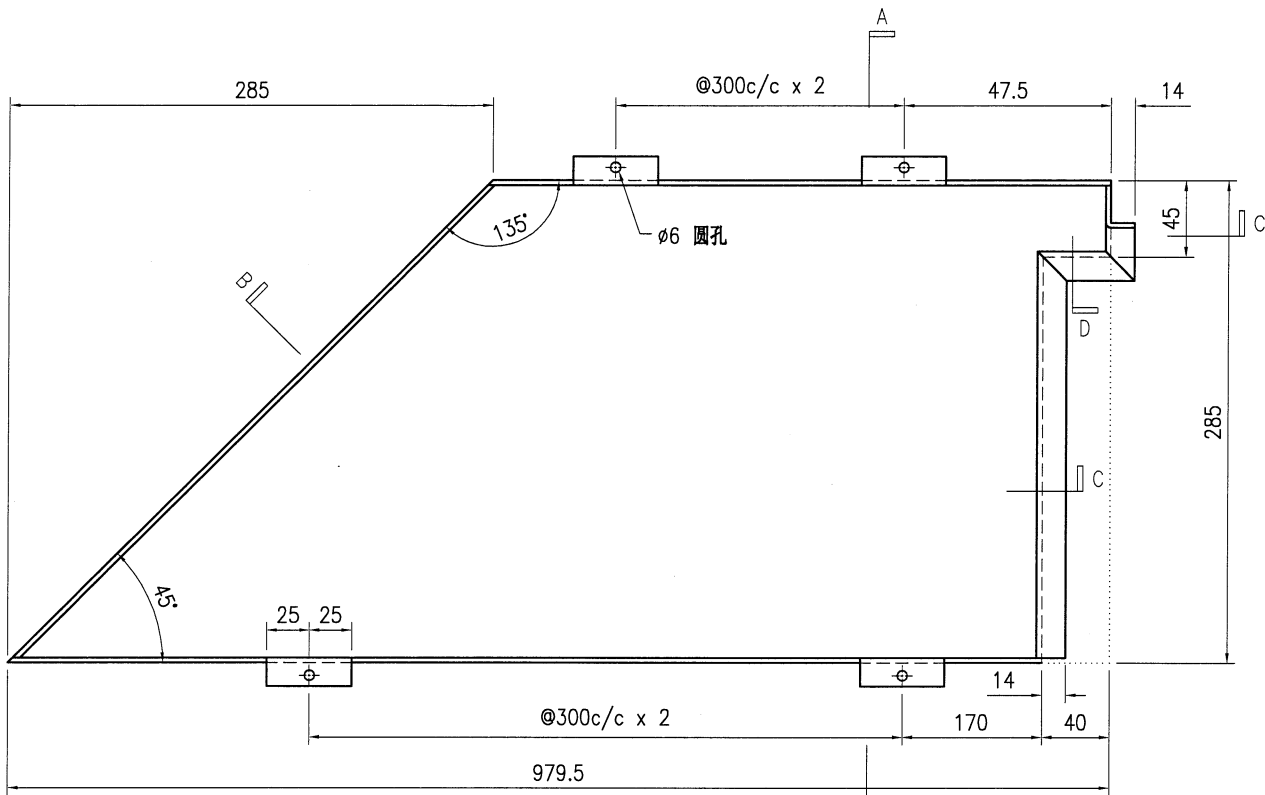
SECTION A-A



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	21/2/24	物料号 J853-ACE-AC-106
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-106
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图
日期		颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.56	数量 7
				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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

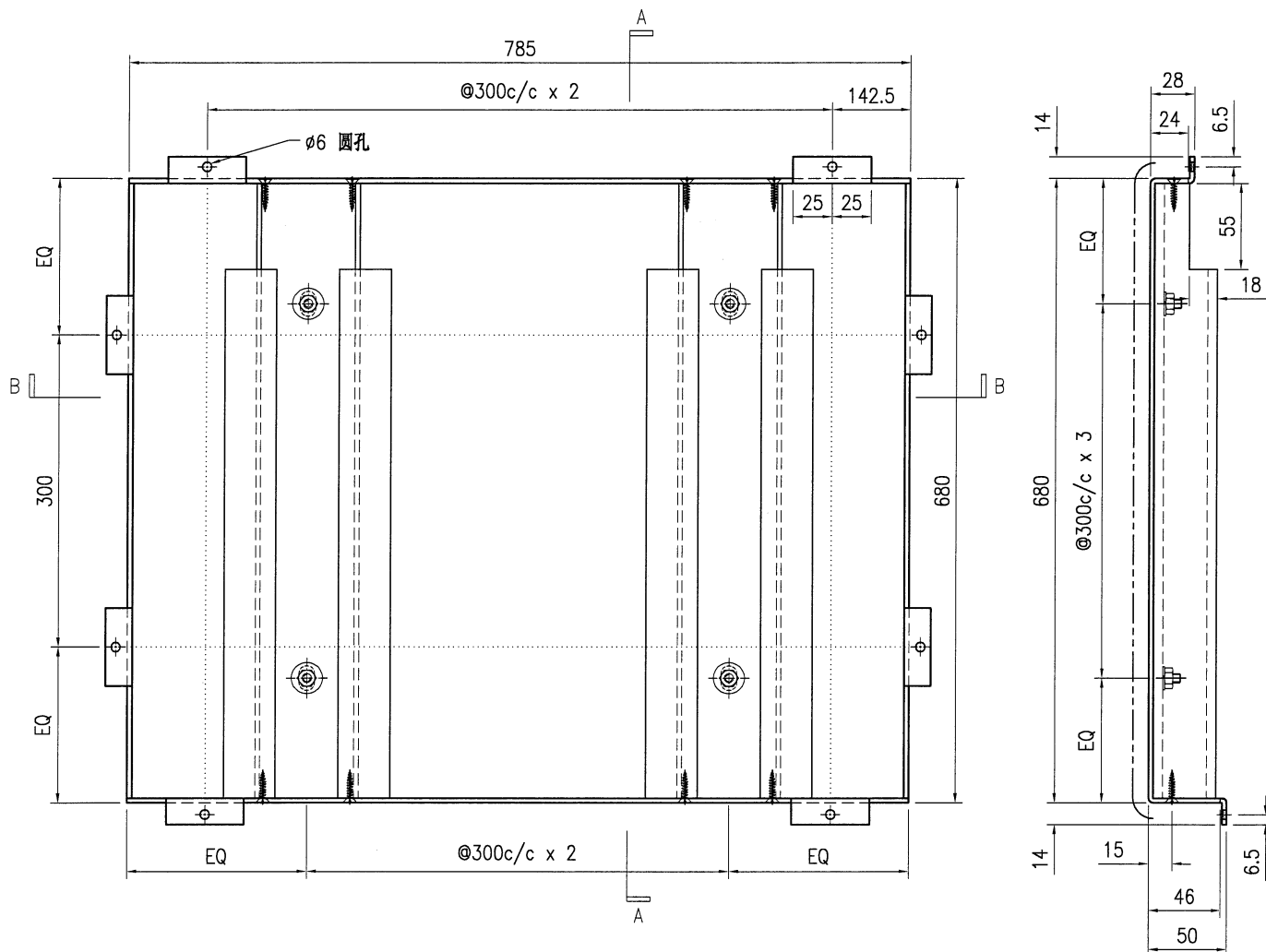


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

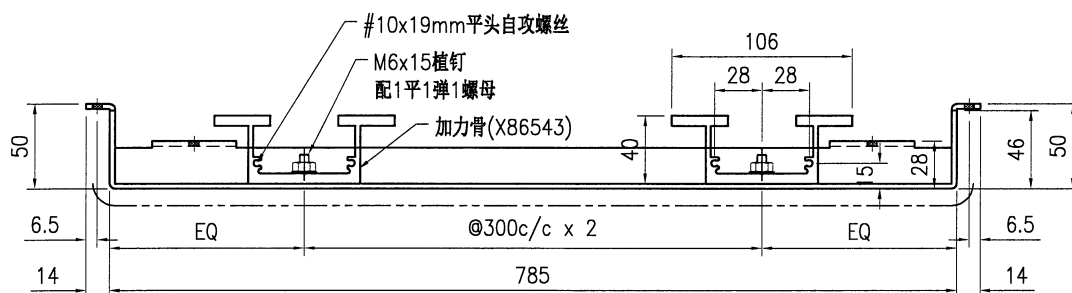
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-107		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-107		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.71	长度	-	宽度	-	

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1		

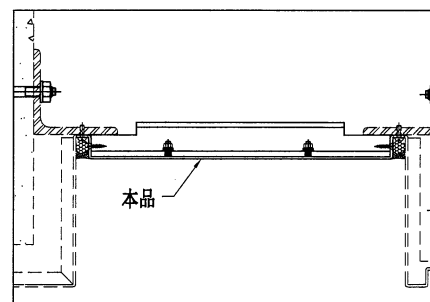
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	674	3



SECTION A-A



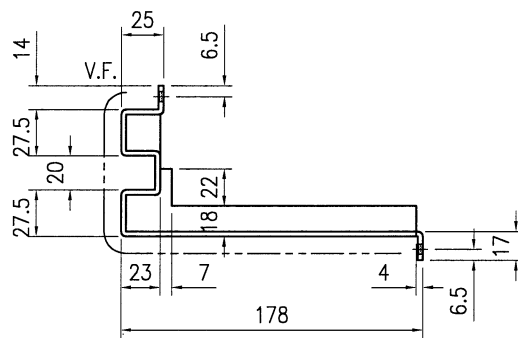
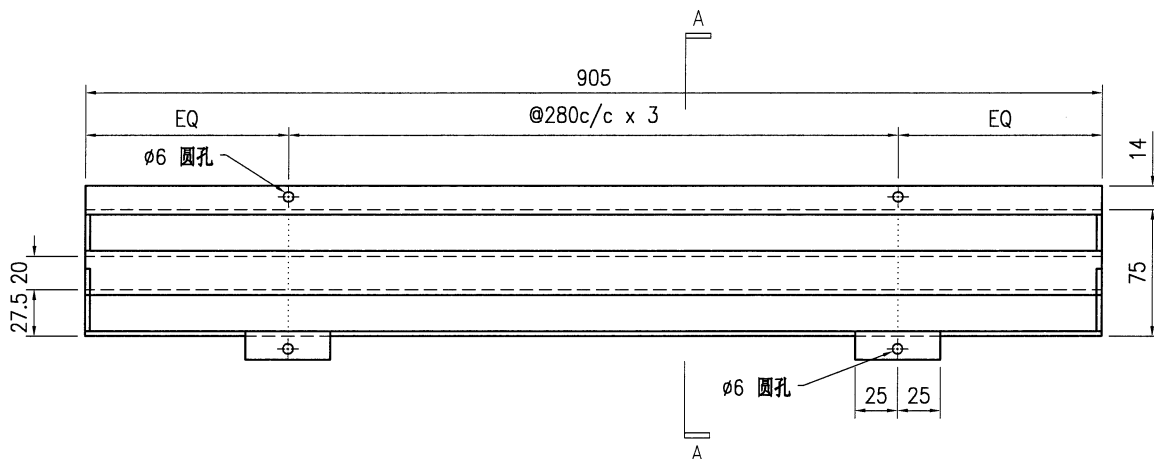
SECTION B-B



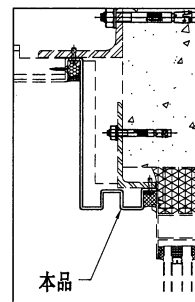
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	21/2/24	物料号 J853-ACE-AC-108
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-108
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图
日期		颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.32	数量 7
				长度 -	宽度 -

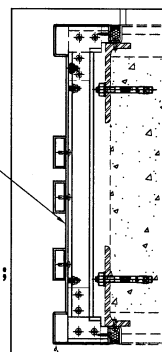


SECTION A-A

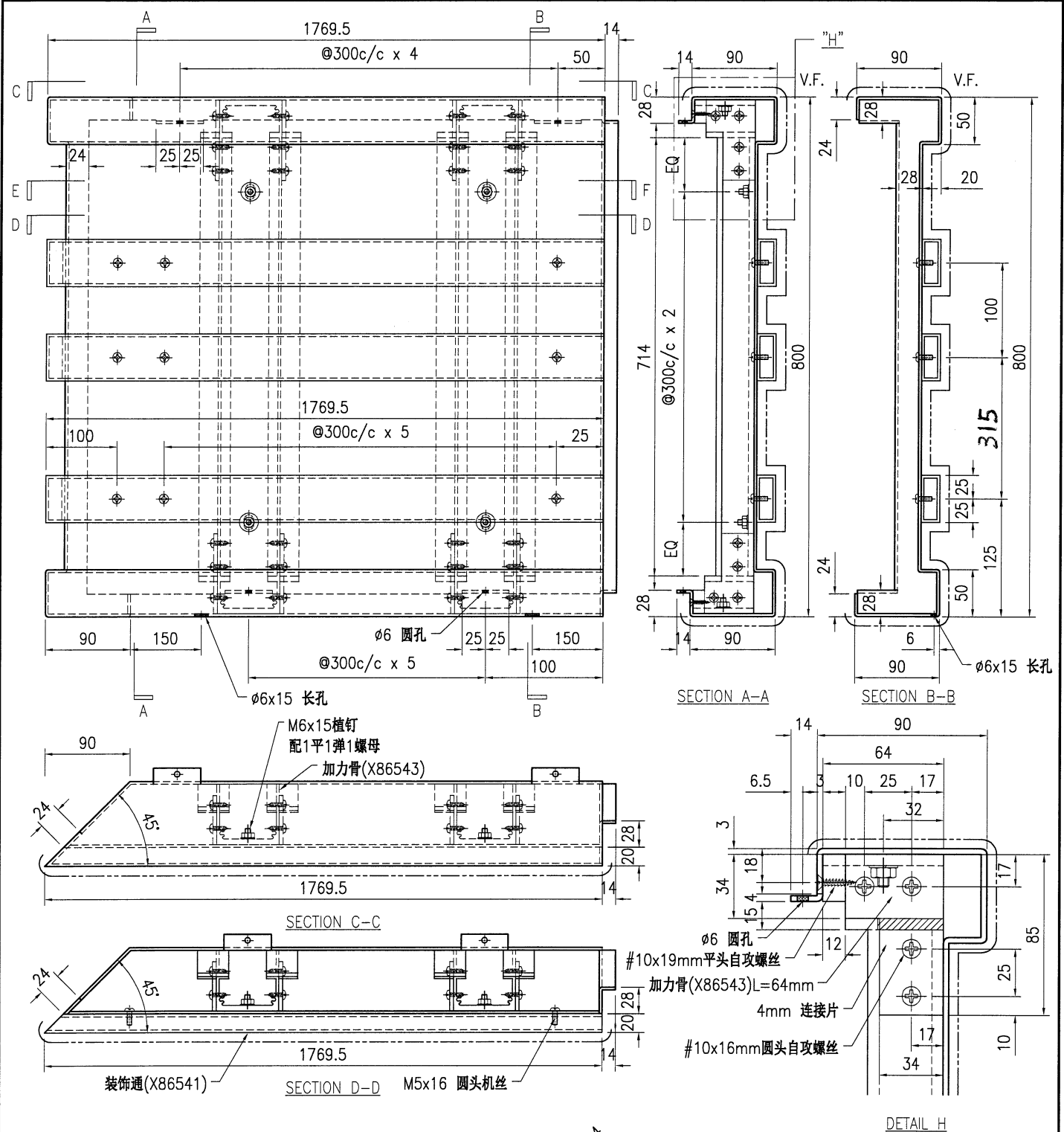


技术说明:

- 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。



 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-110							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-110							
版本						采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		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(㎡)		2.01		长度		-		宽度		-			

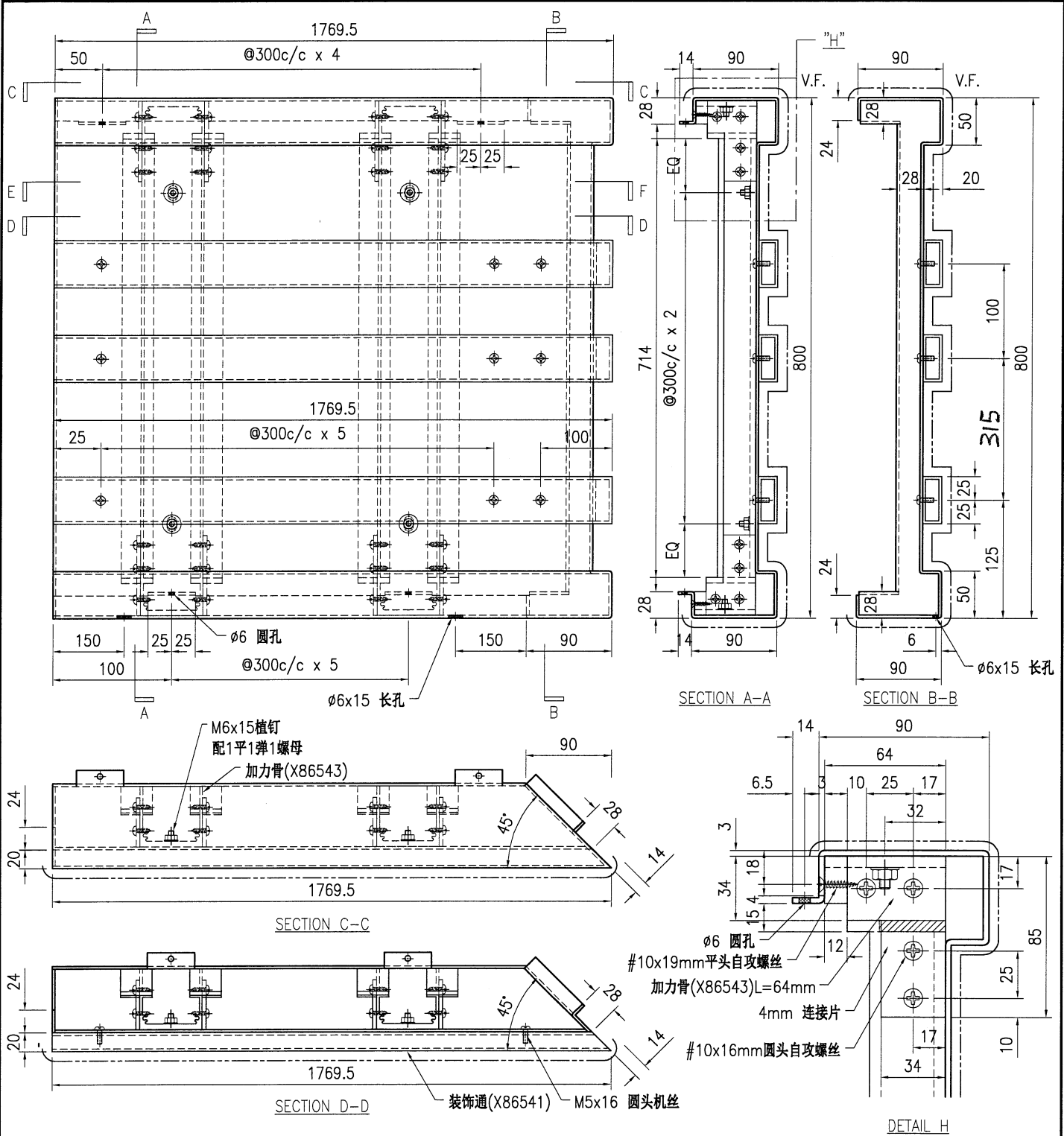


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	装饰通(X86541)	1769.5	3

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-111							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-111							
版本						采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		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(㎡)		2.01		长度		-		宽度		-			



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	装饰通(X86541)	1769.5	3

技术说明:

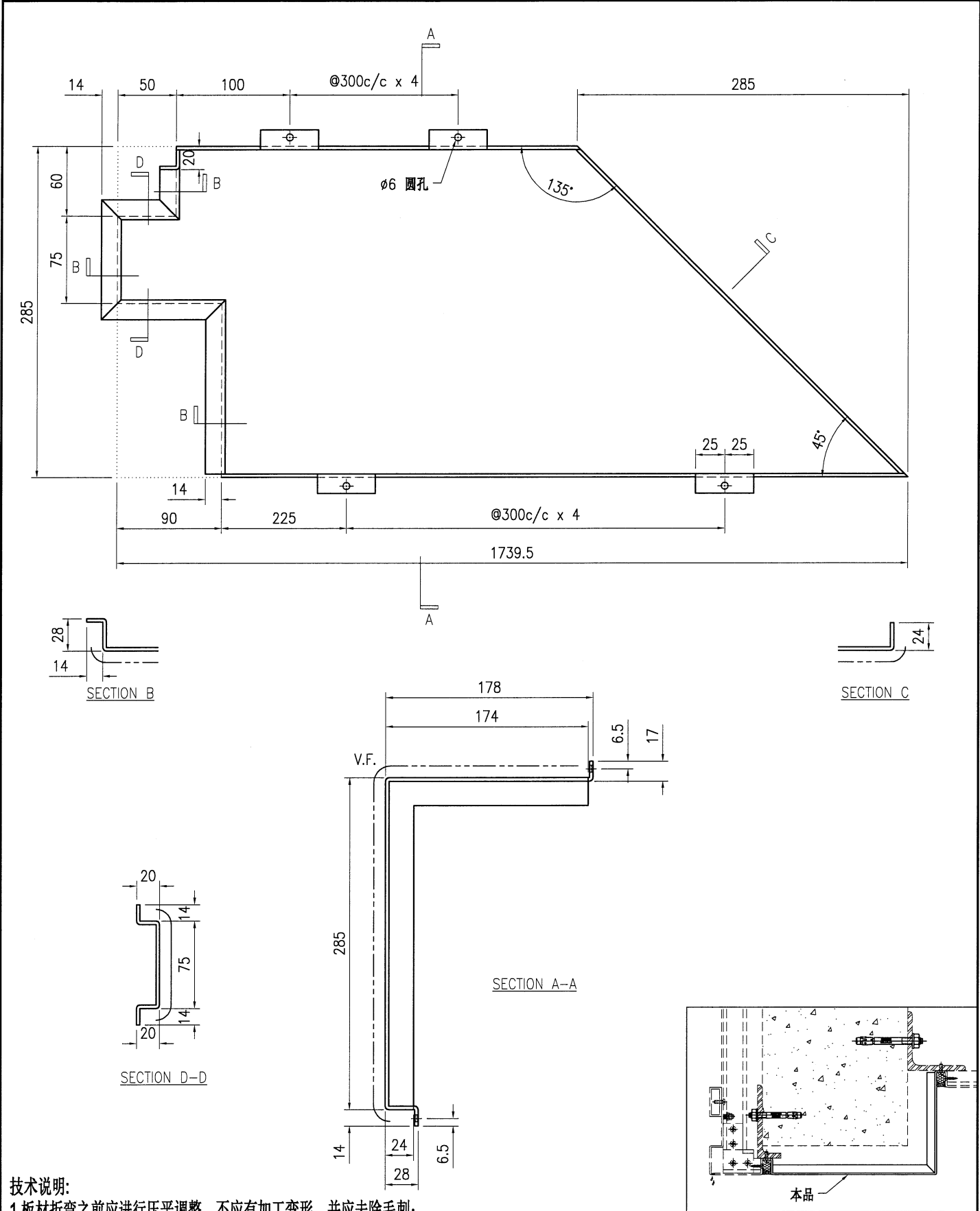
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



- 1.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 $\pm 0.5\text{mm}$,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。

本品

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-113							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-113							
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(㎡)		0.92		长度		-				宽度		-			

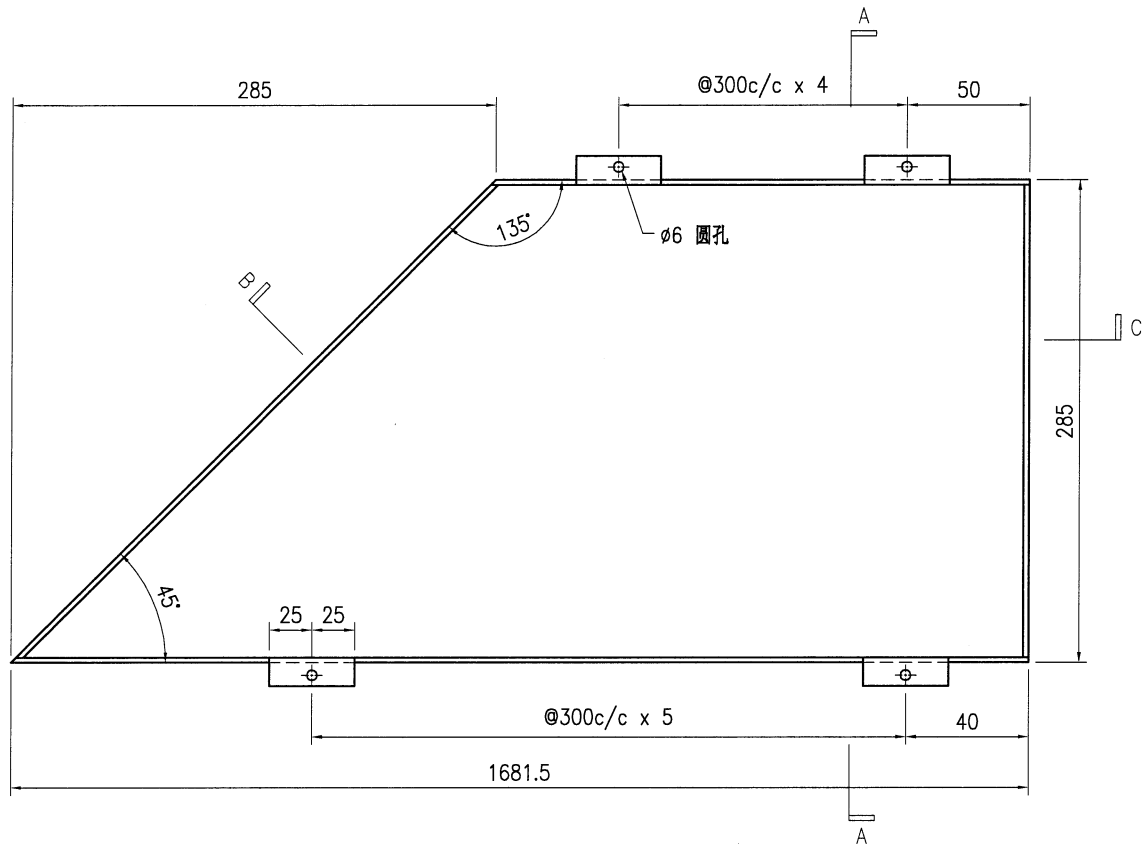


- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

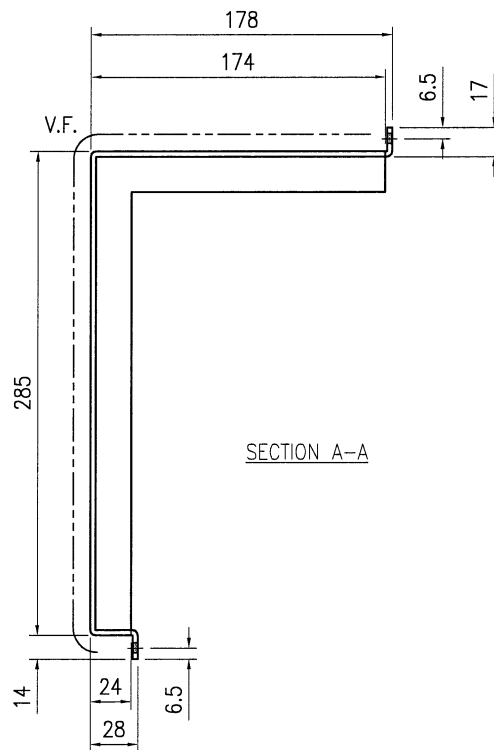
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-114		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-114		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.89	长度	-	宽度	-	



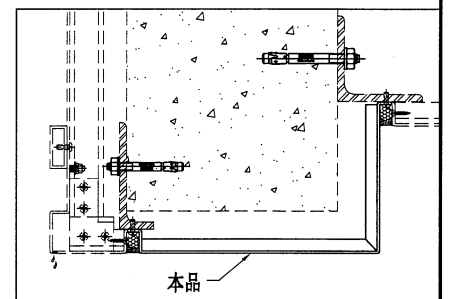
SECTION B



SECTION C



SECTION A-A



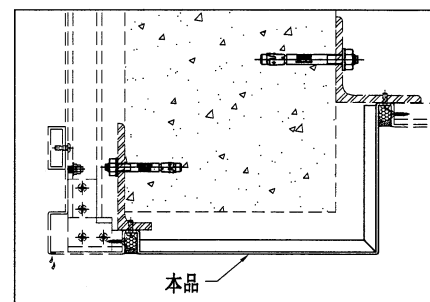
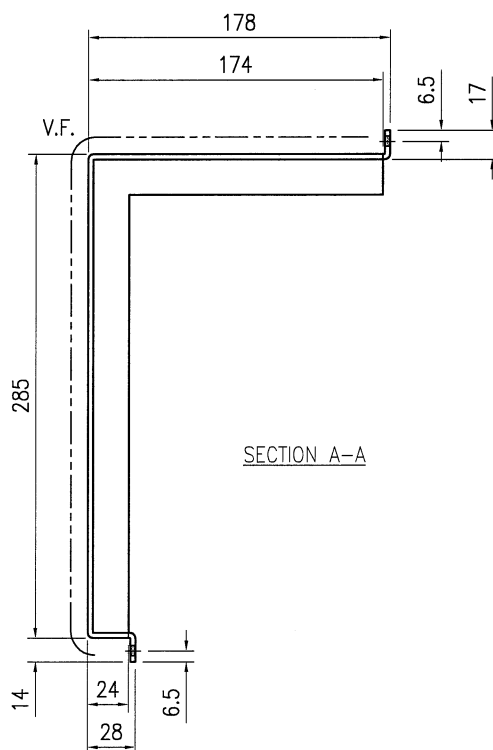
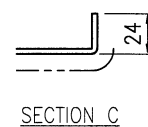
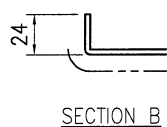
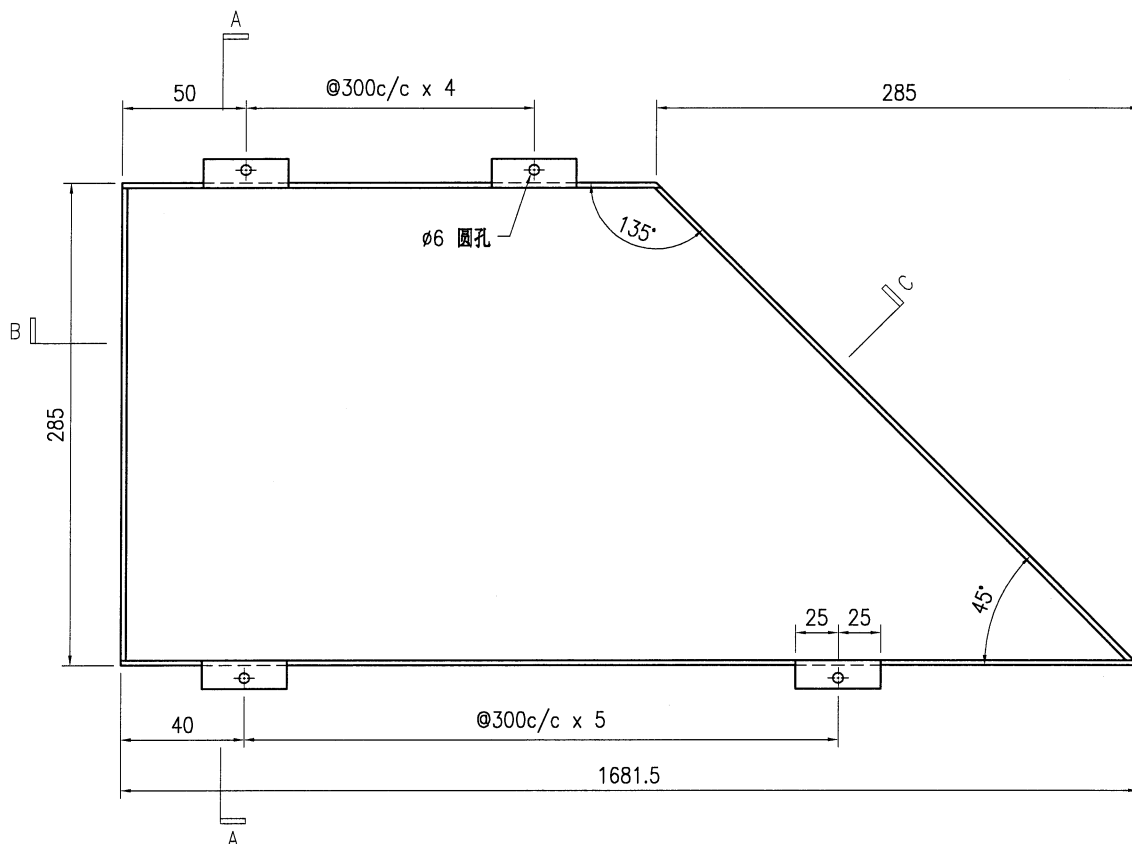
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.

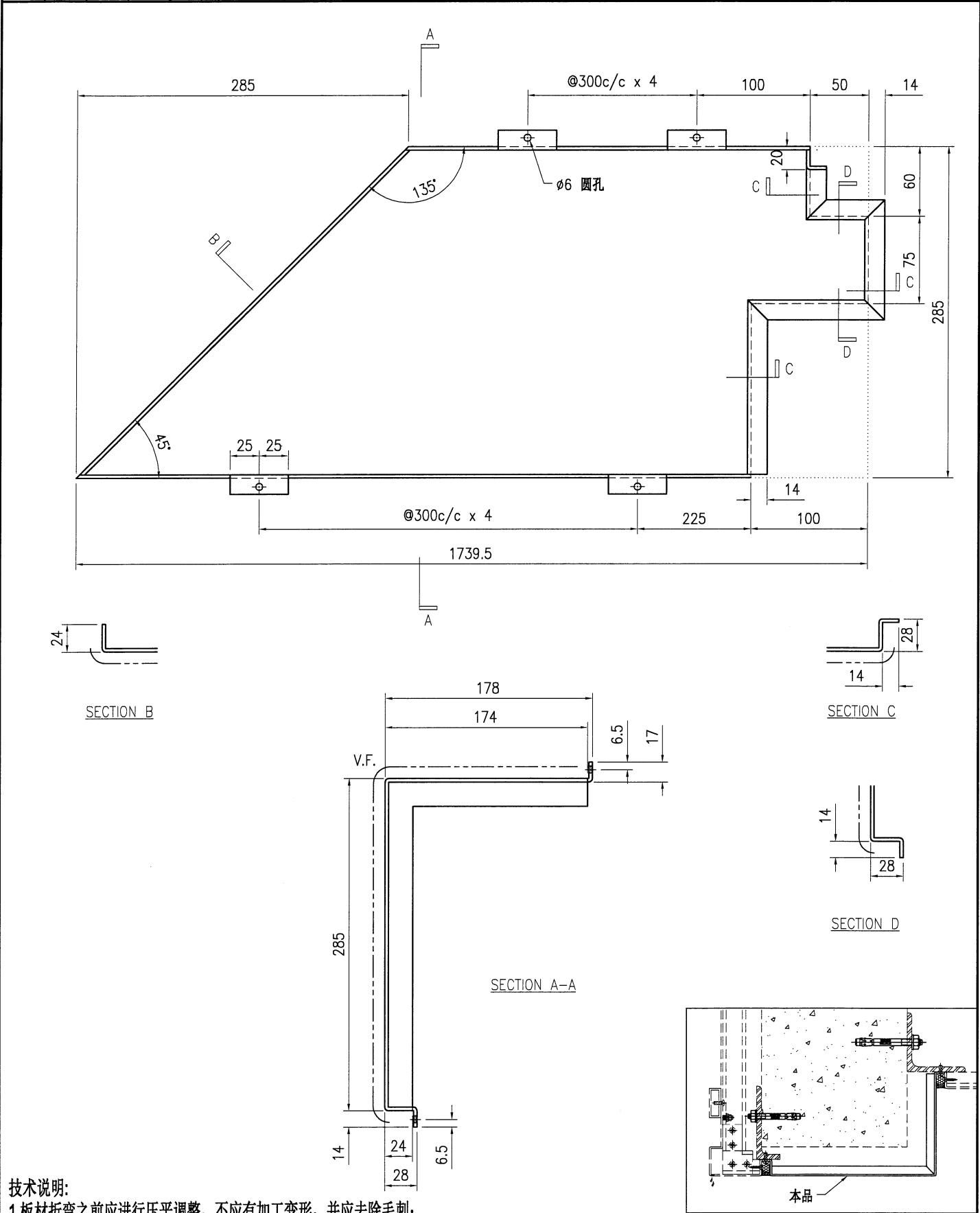
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-115		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-115		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.89	长度	-	宽度	-	



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

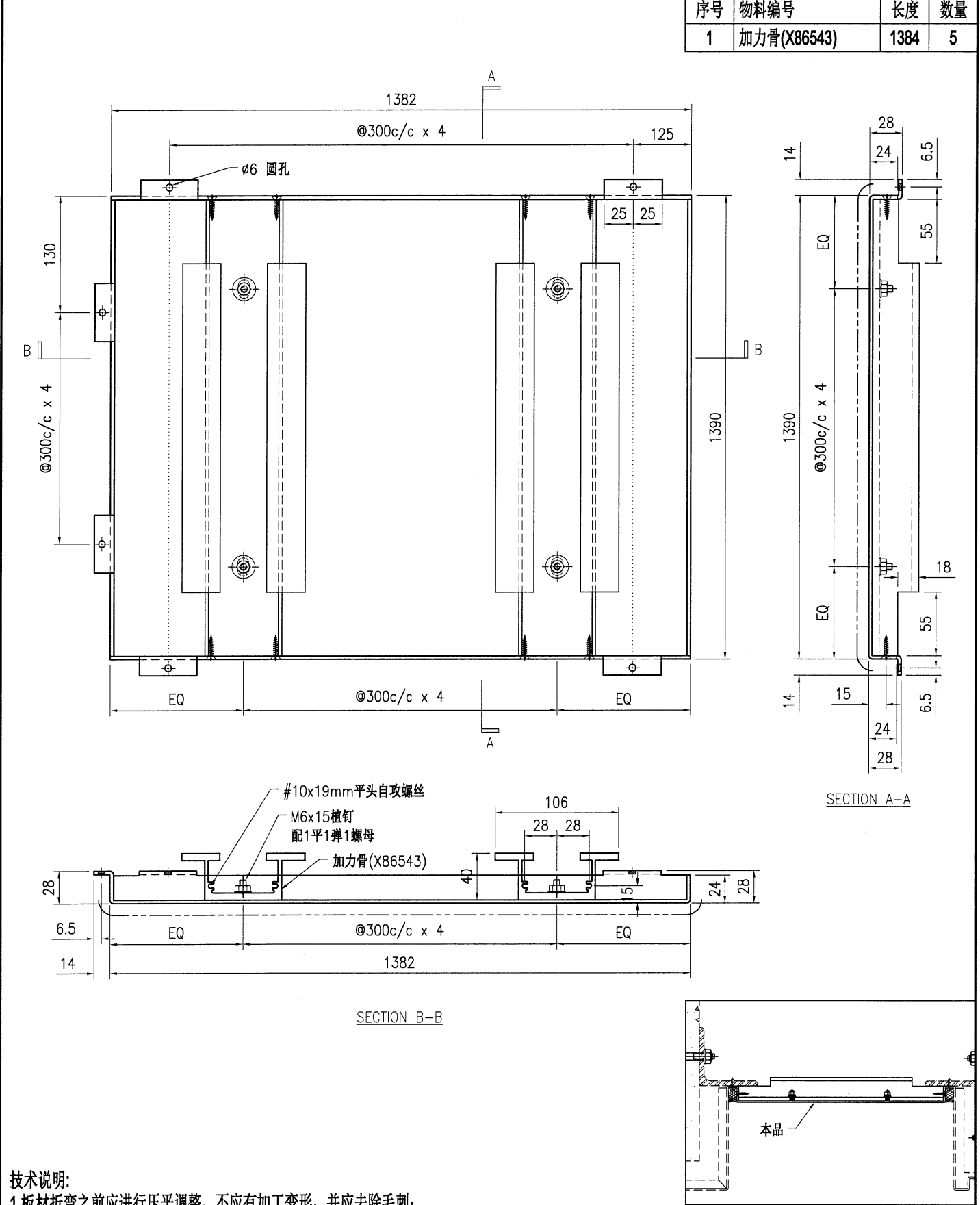
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程号 J853		制图 J.L.	21/2/24	物料号 J853-ACE-AC-116
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-116
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图
日期		颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m²) 0.92	数量 2
				长度 -	宽度 -



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±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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-117	
										地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-117	
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	2		
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	2.12	长度	-	宽度	-	

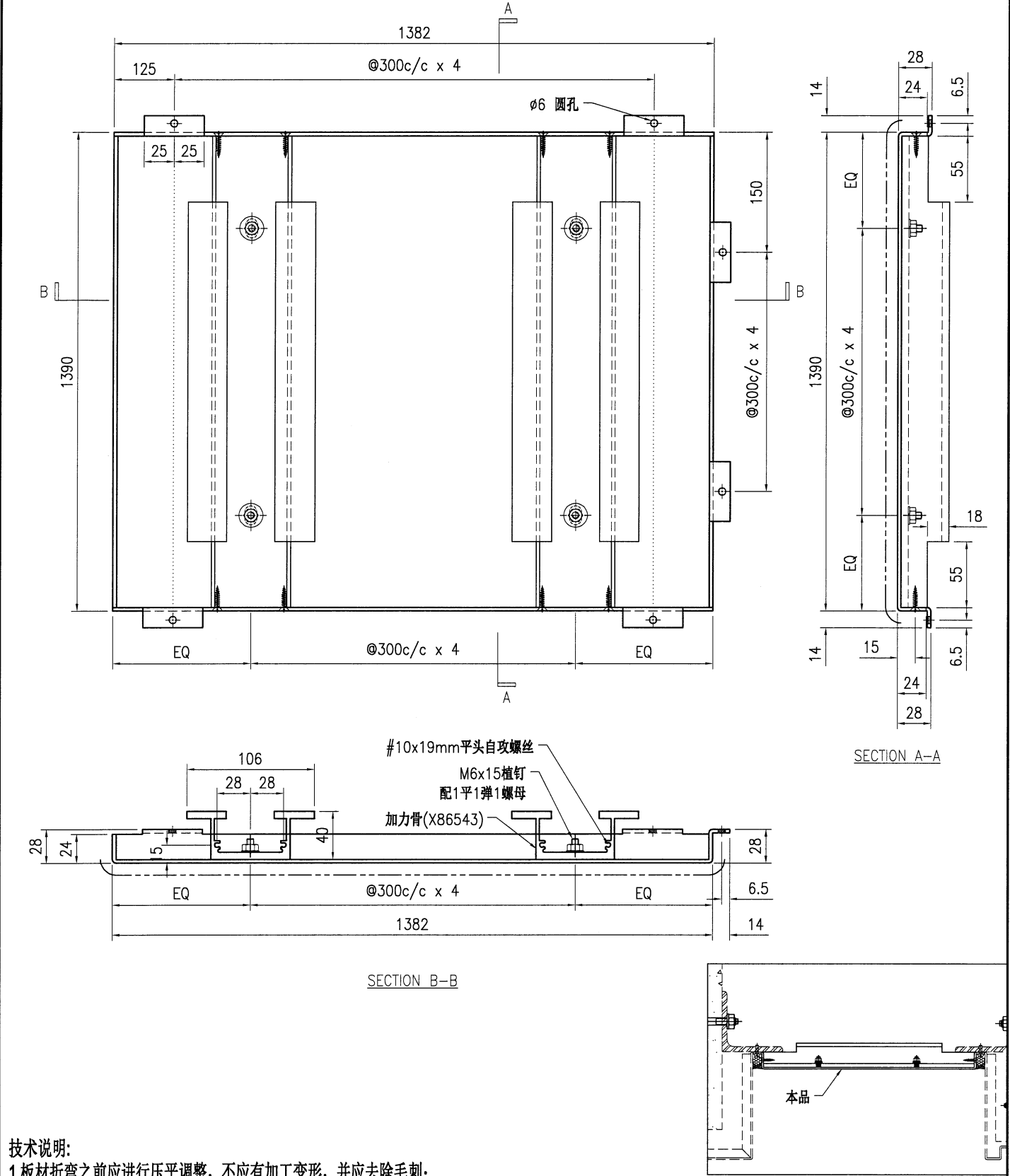


技术说明:

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±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。

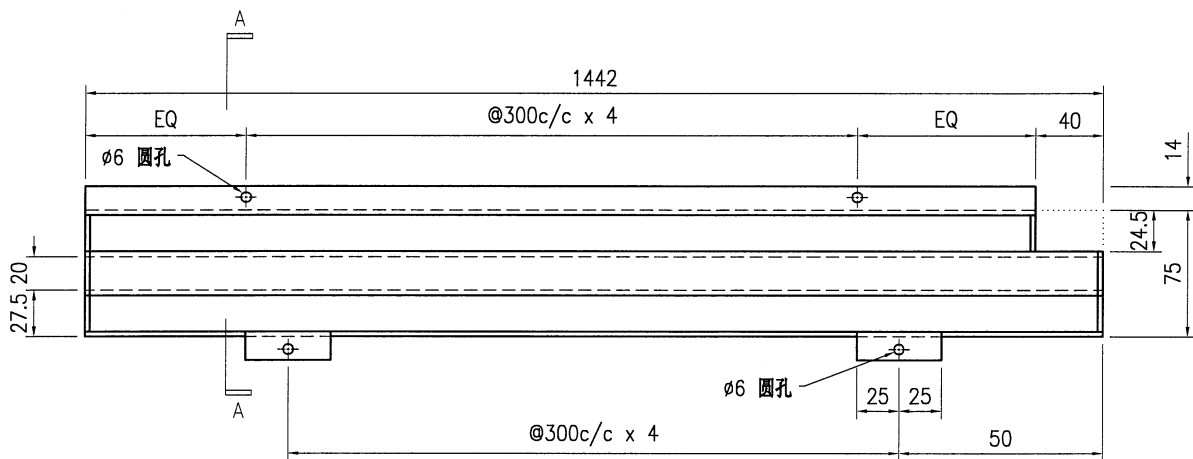
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程号 J853		制图 J.L.	21/2/24	物料号 J853-ACE-AC-118
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-118
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板组装图
日期		颜色 ECW3D97528S-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 2.12	长度 - 宽度 -

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1384	5

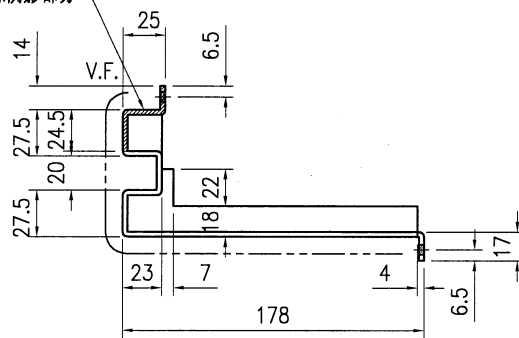


- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完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

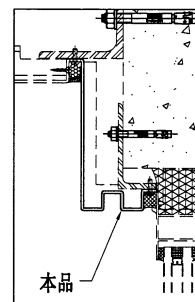
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程号 J853		制图 J.L.	21/2/24	物料号 J853-ACE-AC-119
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-119
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图
日期		颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.51	数量 2
				长度 -	宽度 -



如图所示切除阴影部分



SECTION A-A

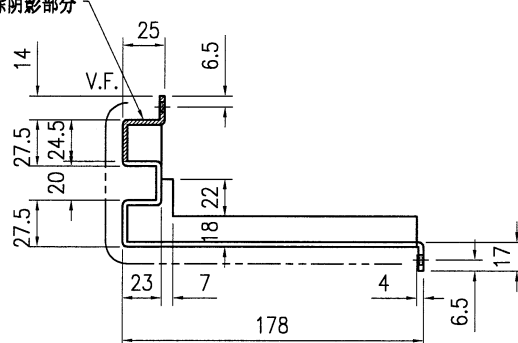
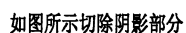


技术说明:

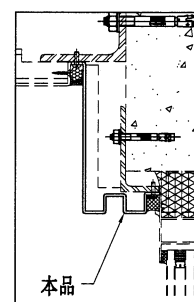
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-120		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-120		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.51	长度	-	宽度	-	



SECTION A-A

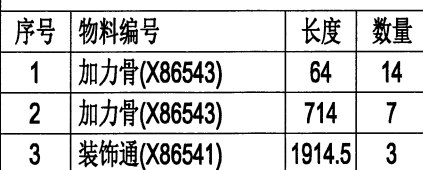


技术说明:

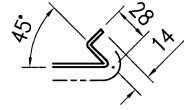
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代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



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

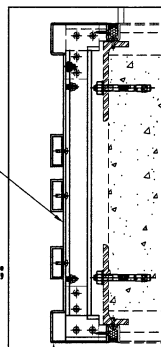


1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

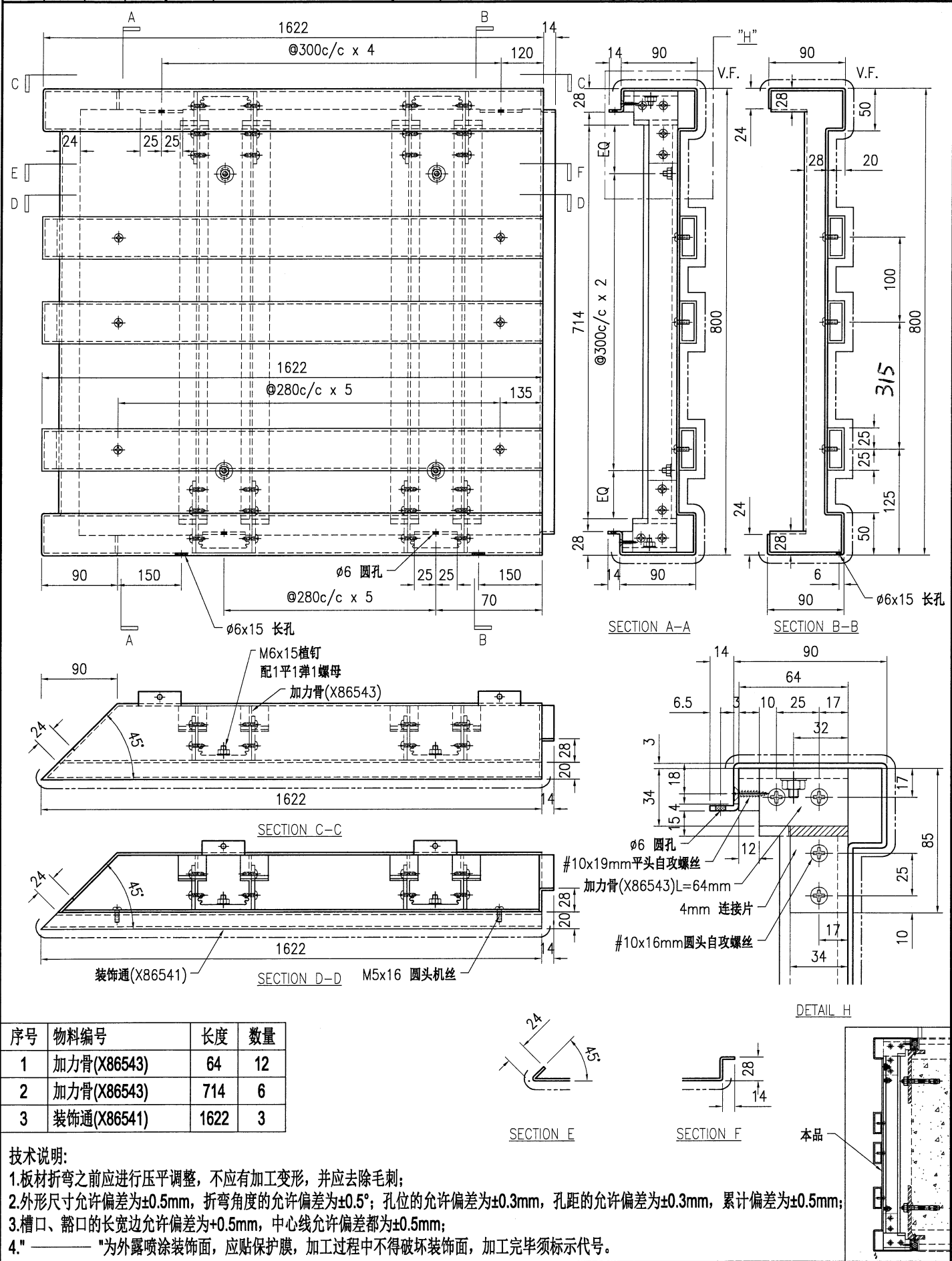


SECTION F

本品

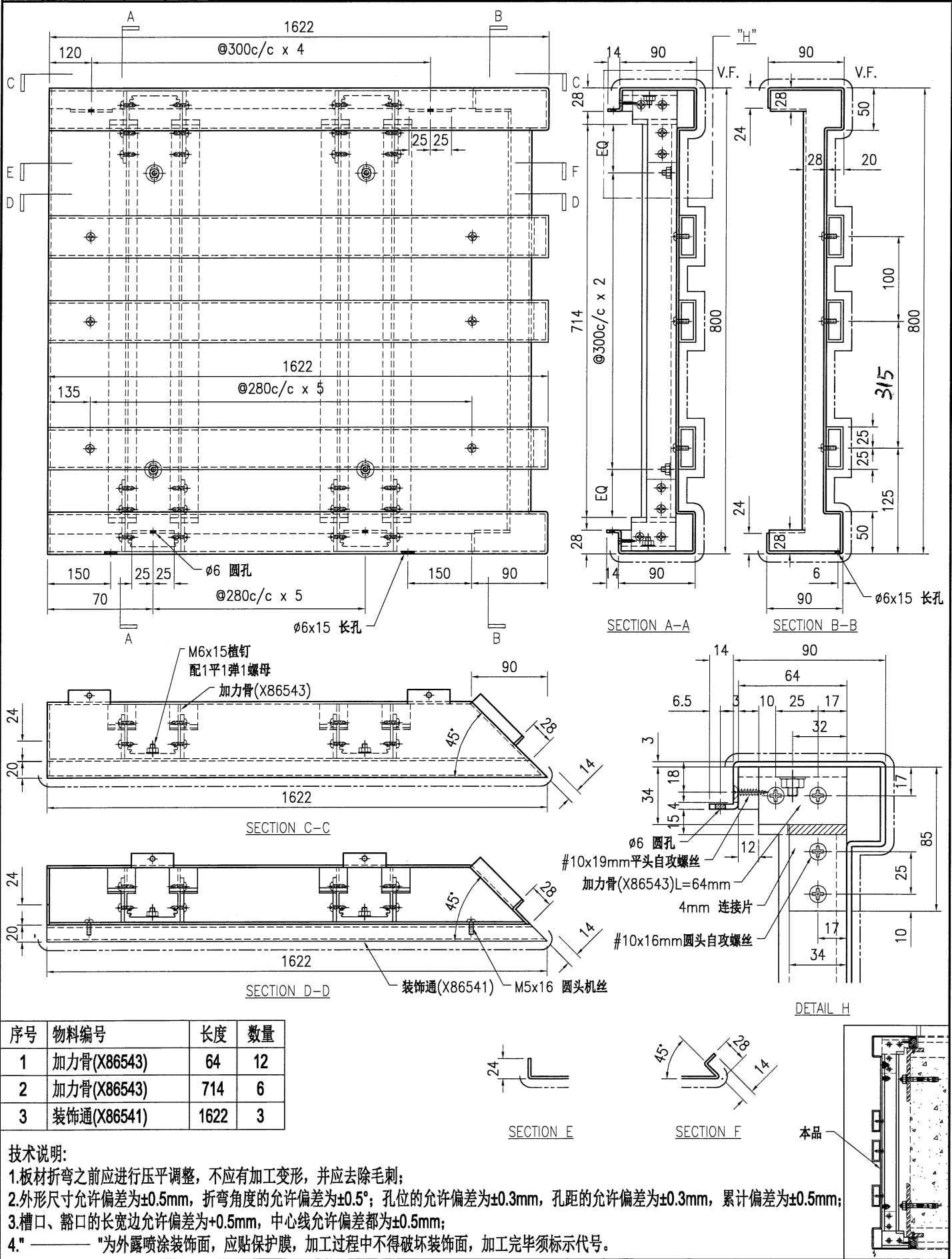


 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-122		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-122		
版本				采用	工厂		地盘	√		名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	5	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1					材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	1.85	长度	-	宽度	-

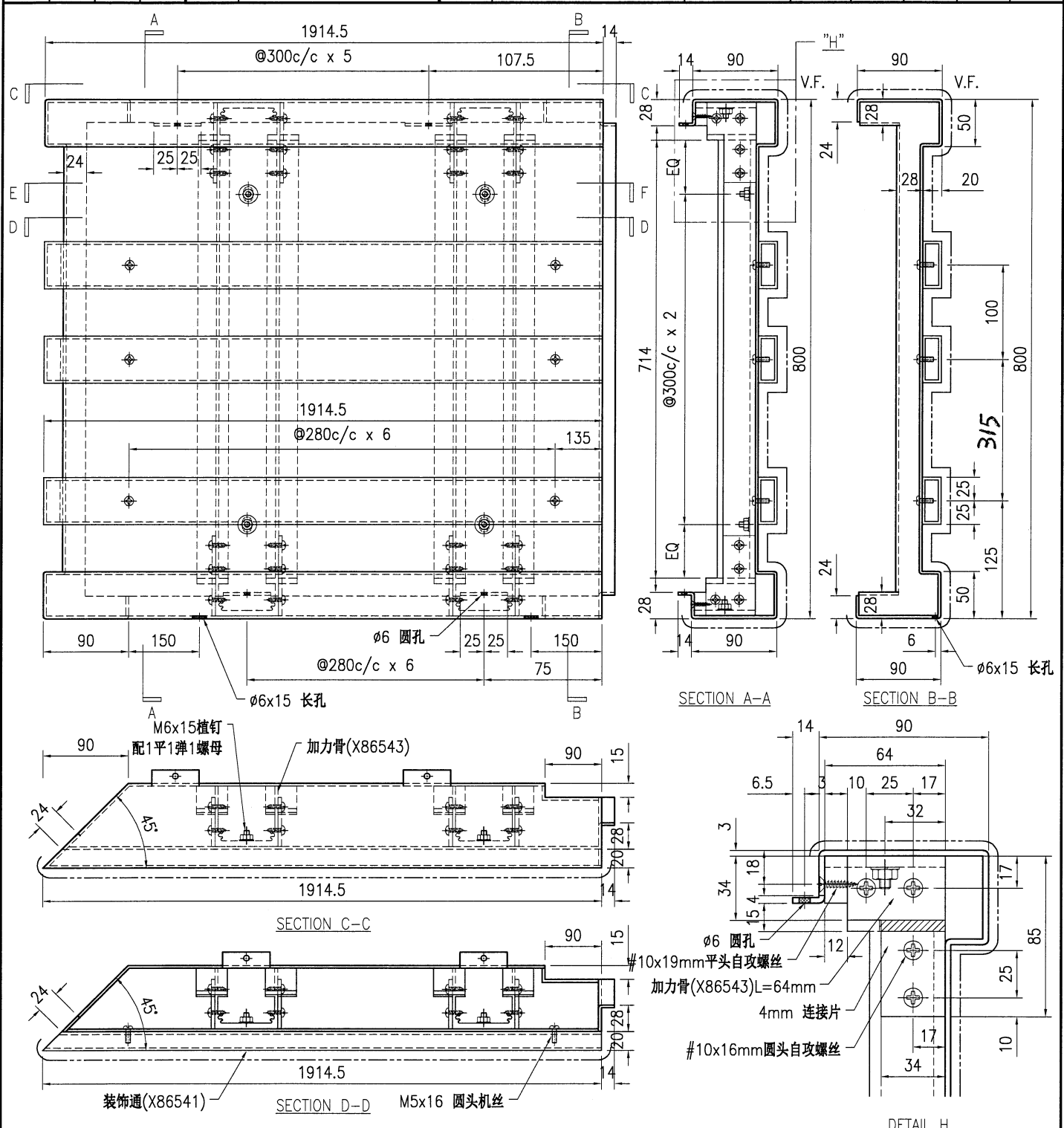


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	装饰通(X86541)	1622	3

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.					工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-123						
					地盘	香港延坪路	复核	-	-		图号	J853-ACE-AC-123					
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		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(㎡)	1.85	长度	-		宽度	-	



 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 -	21/2/24 - -	物料号 J853-ACE-AC-124 图号 J853-ACE-AC-124 数量 5 长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				

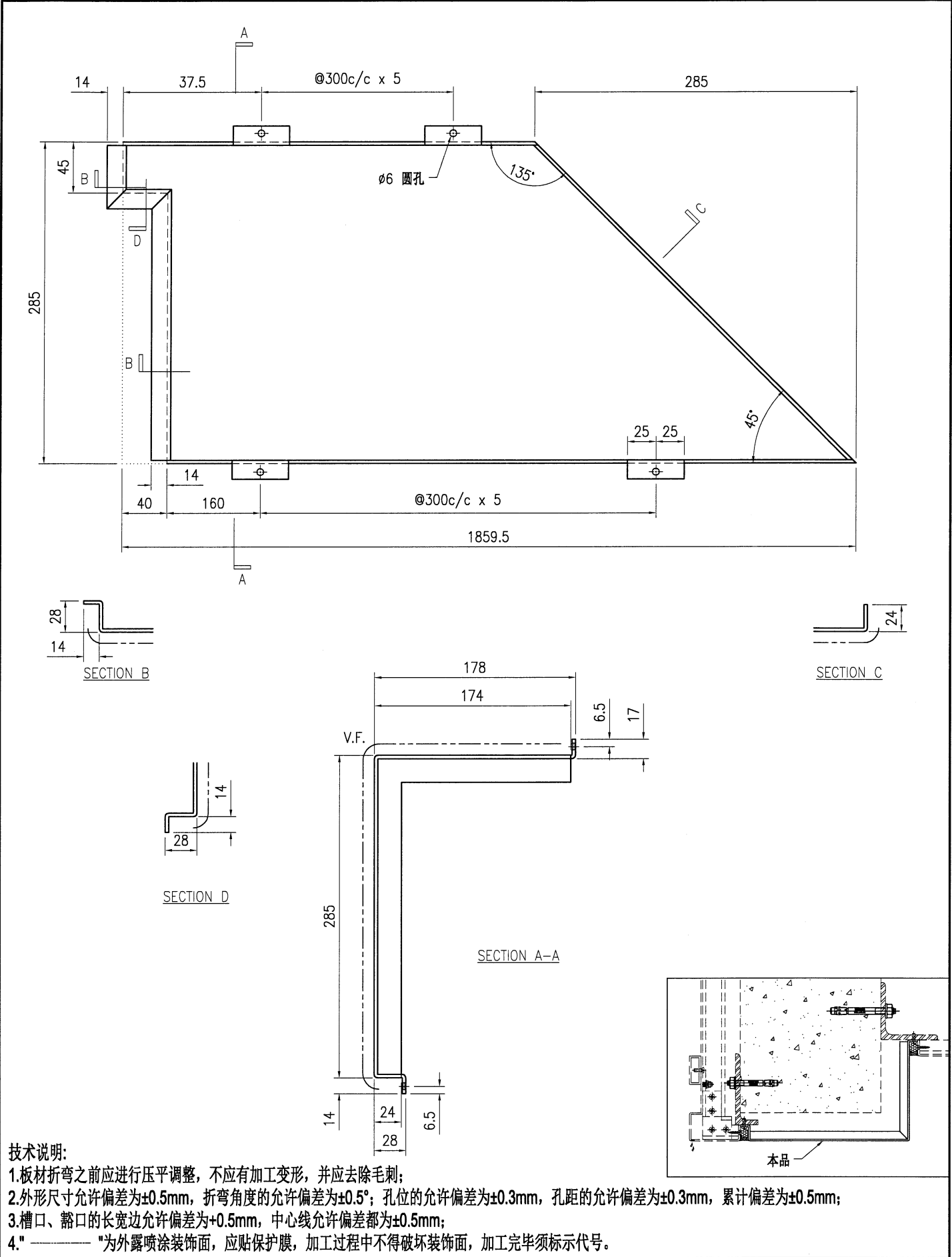


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	装饰通(X86541)	1914.5	3

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

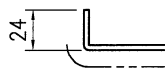
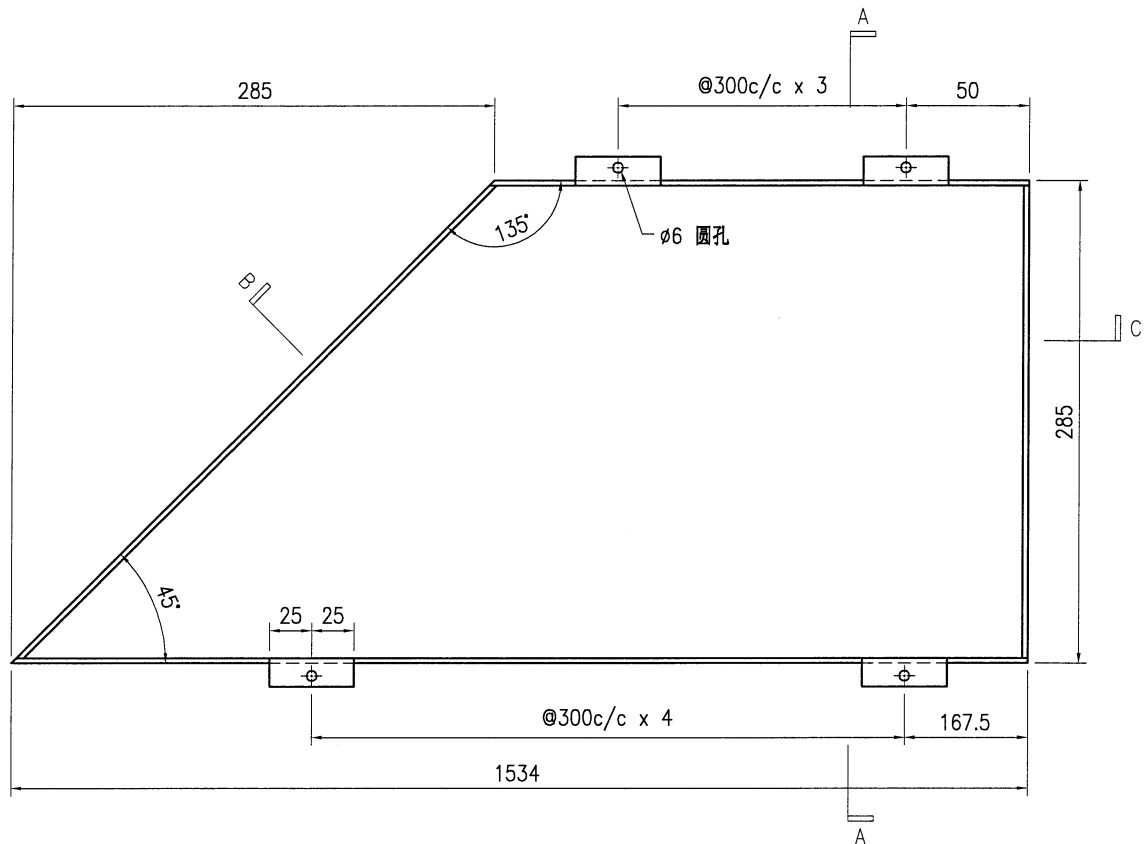
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程号 J853		制图 J.L.	21/2/24	物料号 J853-ACE-AC-125
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-125
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图
日期		颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.99	数量 5
				长度 -	宽度 -





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

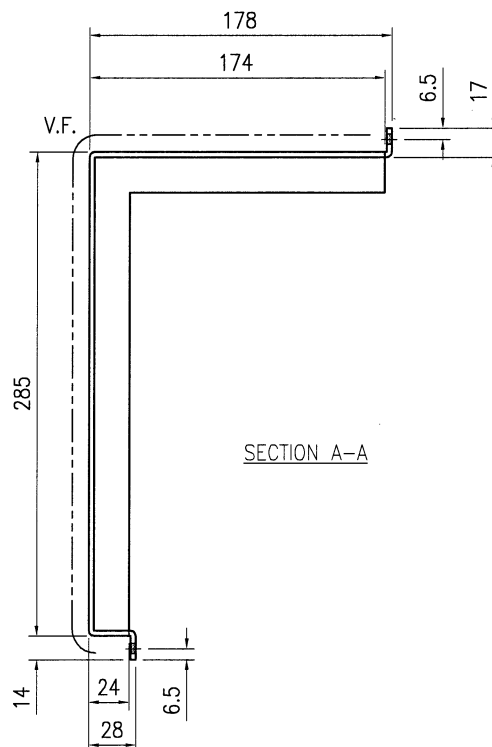
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-126		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-126		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.81	长度	-	宽度	-	



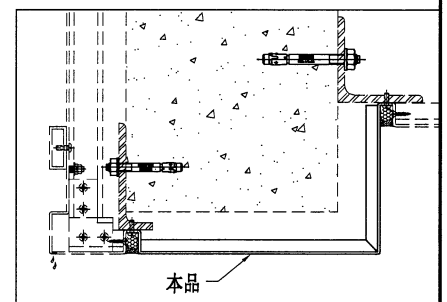
SECTION B



SECTION C



SECTION A-A



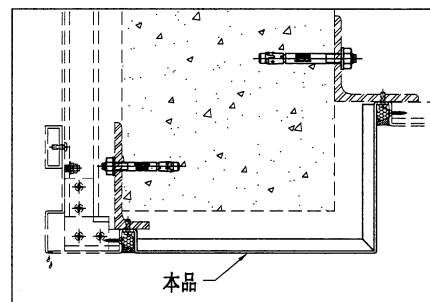
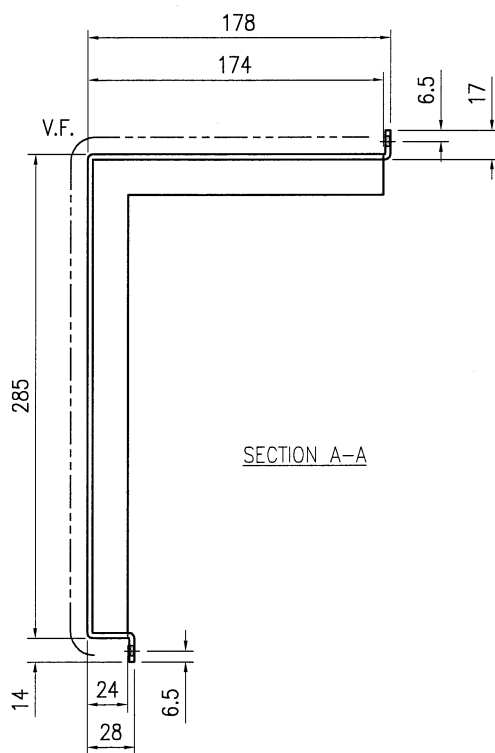
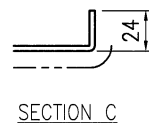
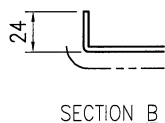
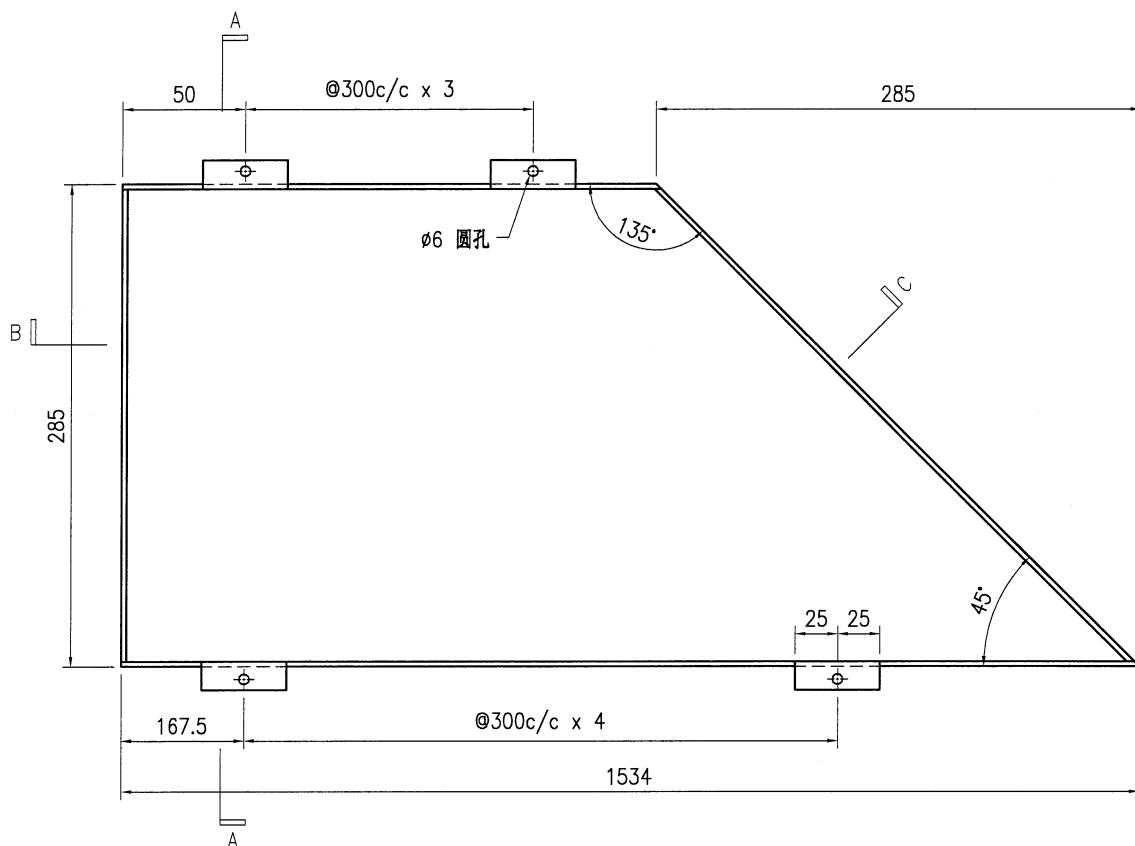
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-127		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-127		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.81	长度	-	宽度	-	



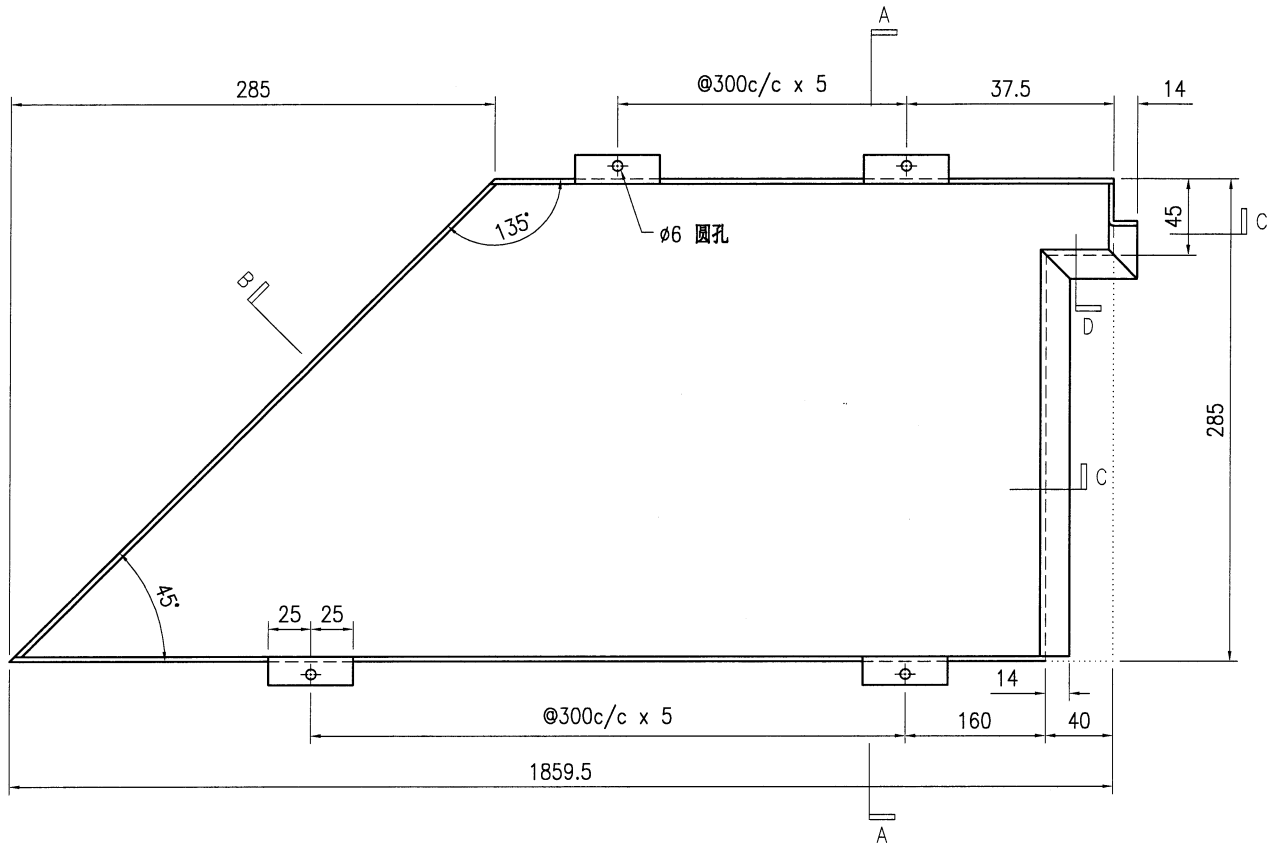
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

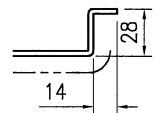


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

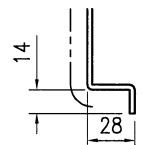
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-128		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-128		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.99	长度	-	宽度	-	



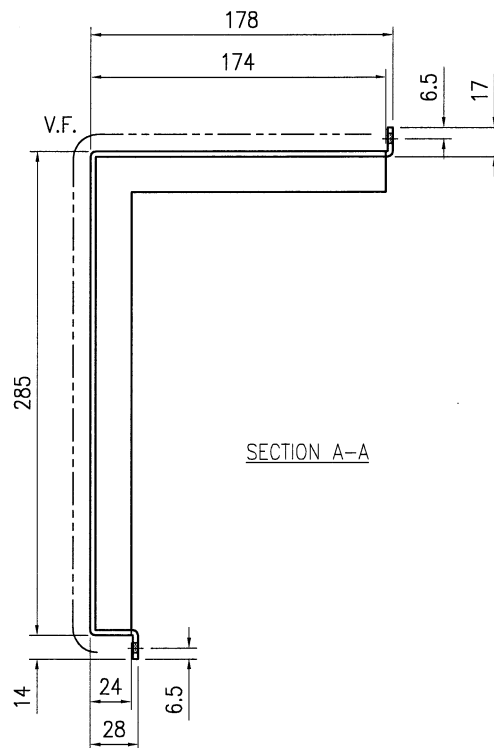
SECTION B



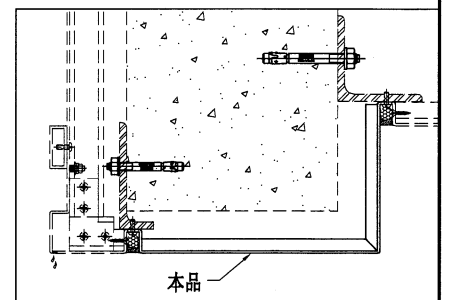
SECTION C



SECTION D



SECTION A-A



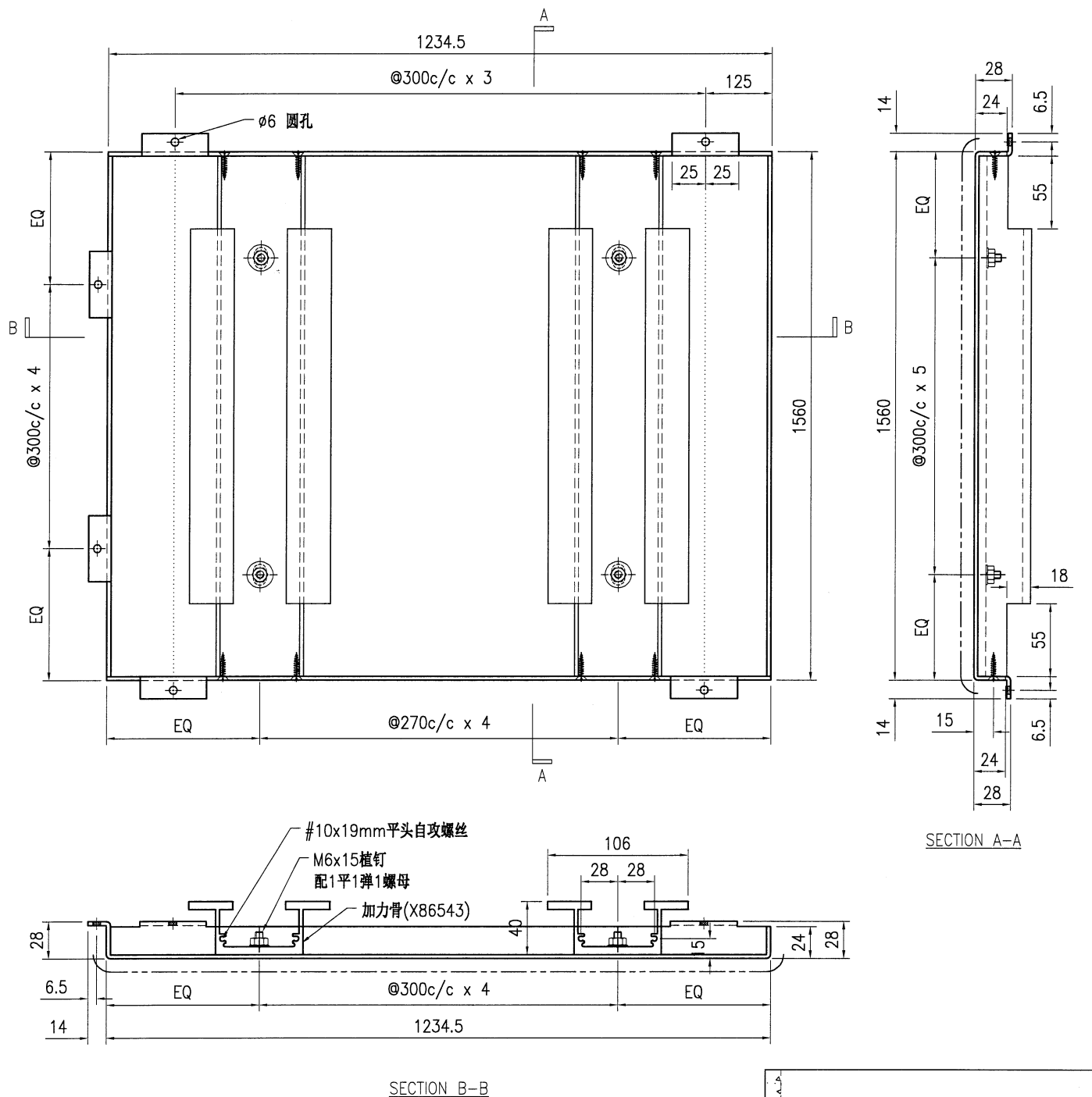
本品

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。



工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-129		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-129		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.15	长度	-	宽度	-	
				序号	物料编号		长度	数量
				1	加力骨(X86543)		1554	5



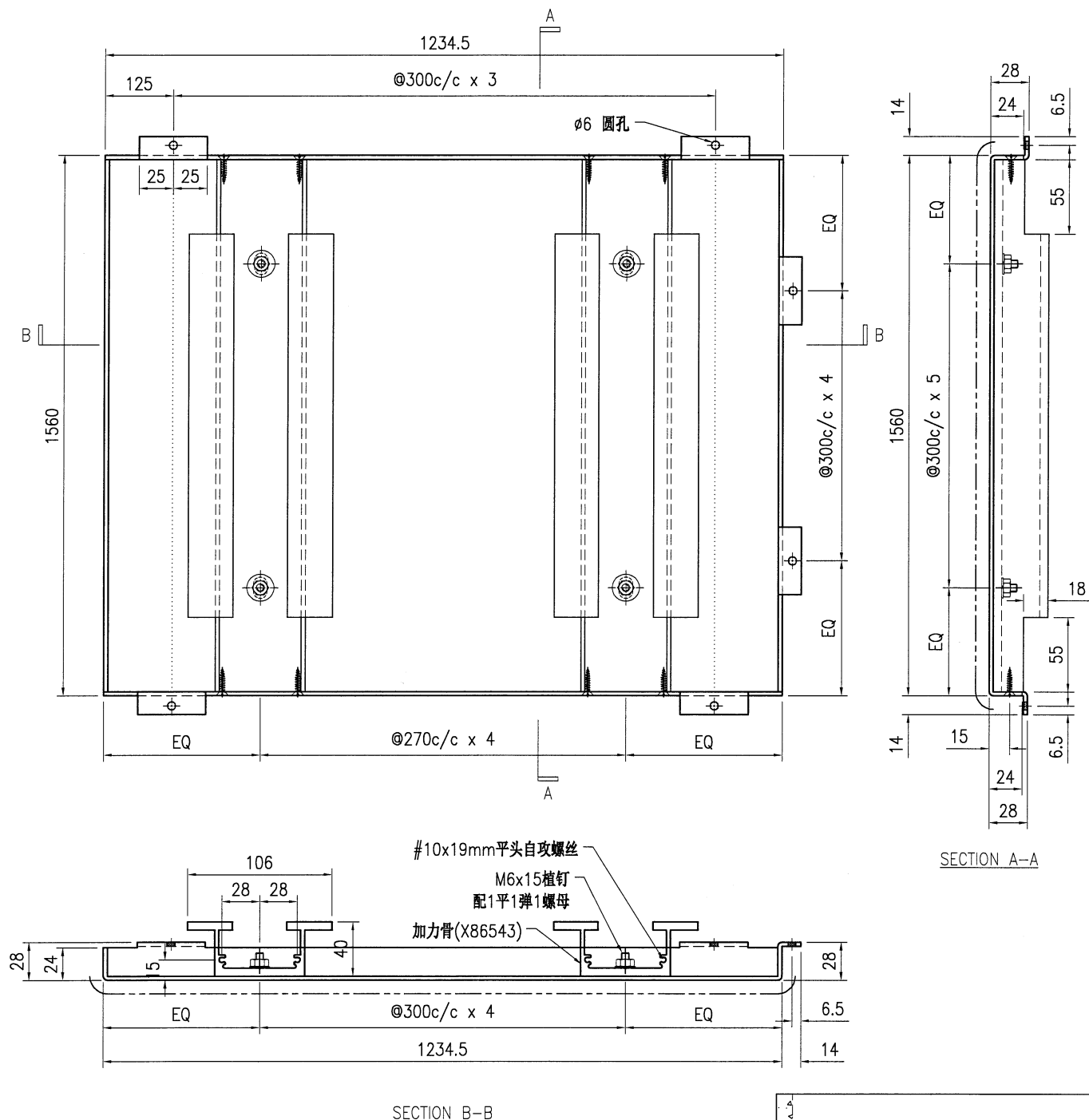
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。



版本			采用	工厂		地盘	√
日期			颜色	ECW3D97528S-ZD1			

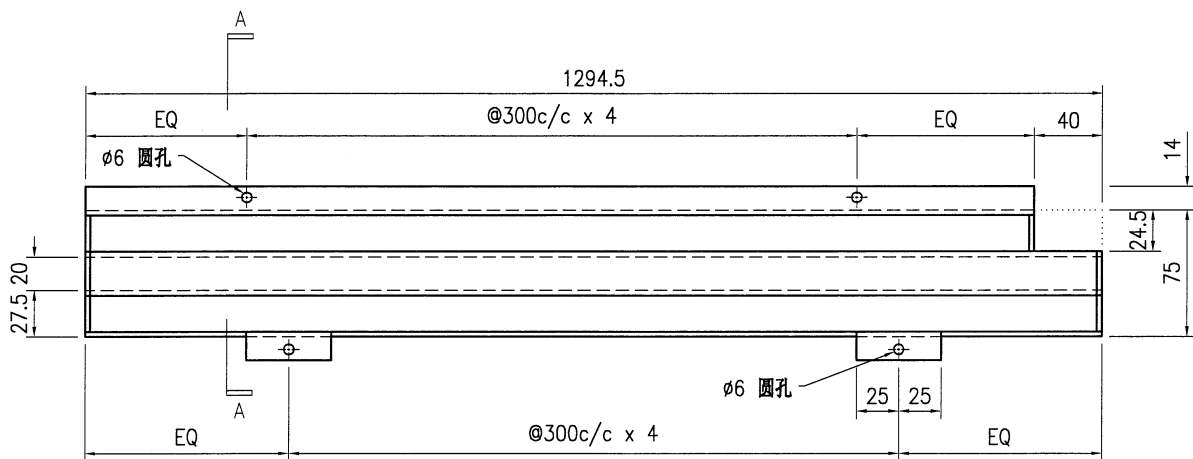
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1554	5



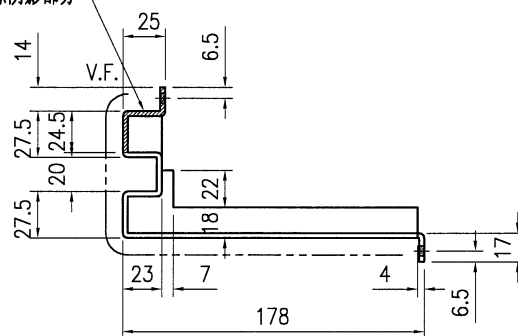
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

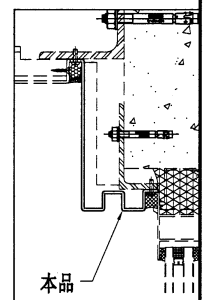
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-131									
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-131									
版本								采用		工厂				地盘		√		名称		铝板加工图		批准		-		-		数量		5	
日期								颜色		EC-DG-D334232-ZD1		材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		0.46		长度		-				宽度		-			



如图所示切除阴影部分



SECTION A-A



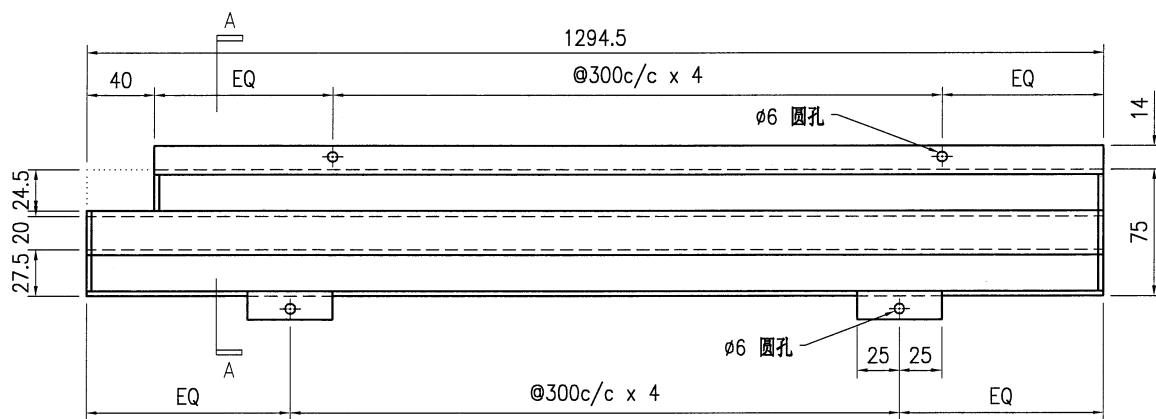
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

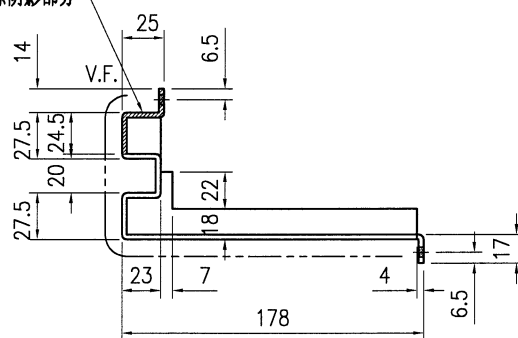


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

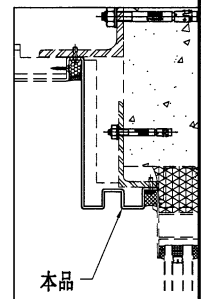
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-132		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-132		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.46	长度	-	宽度	-	



如图所示切除阴影部分



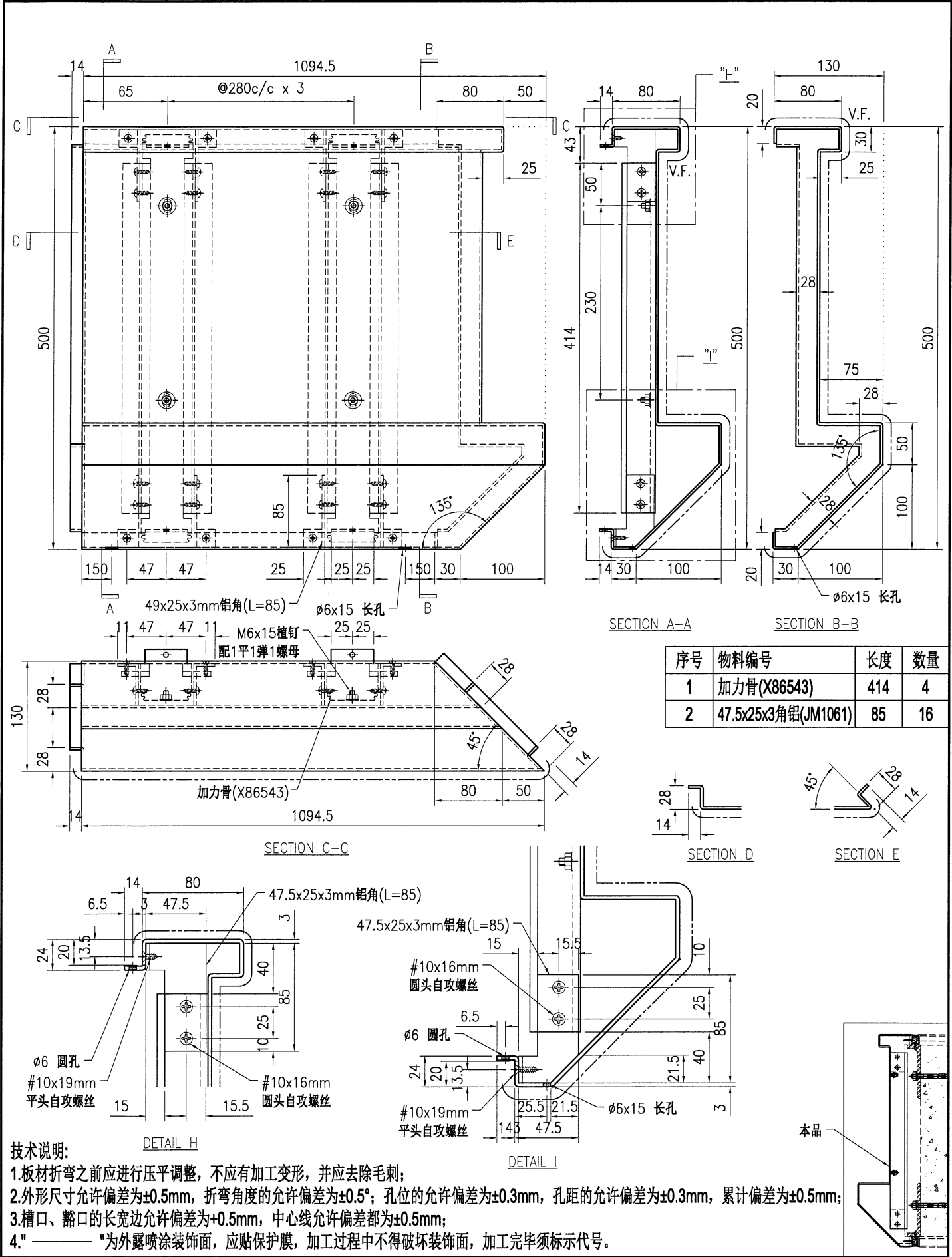
SECTION A-A



技术说明:

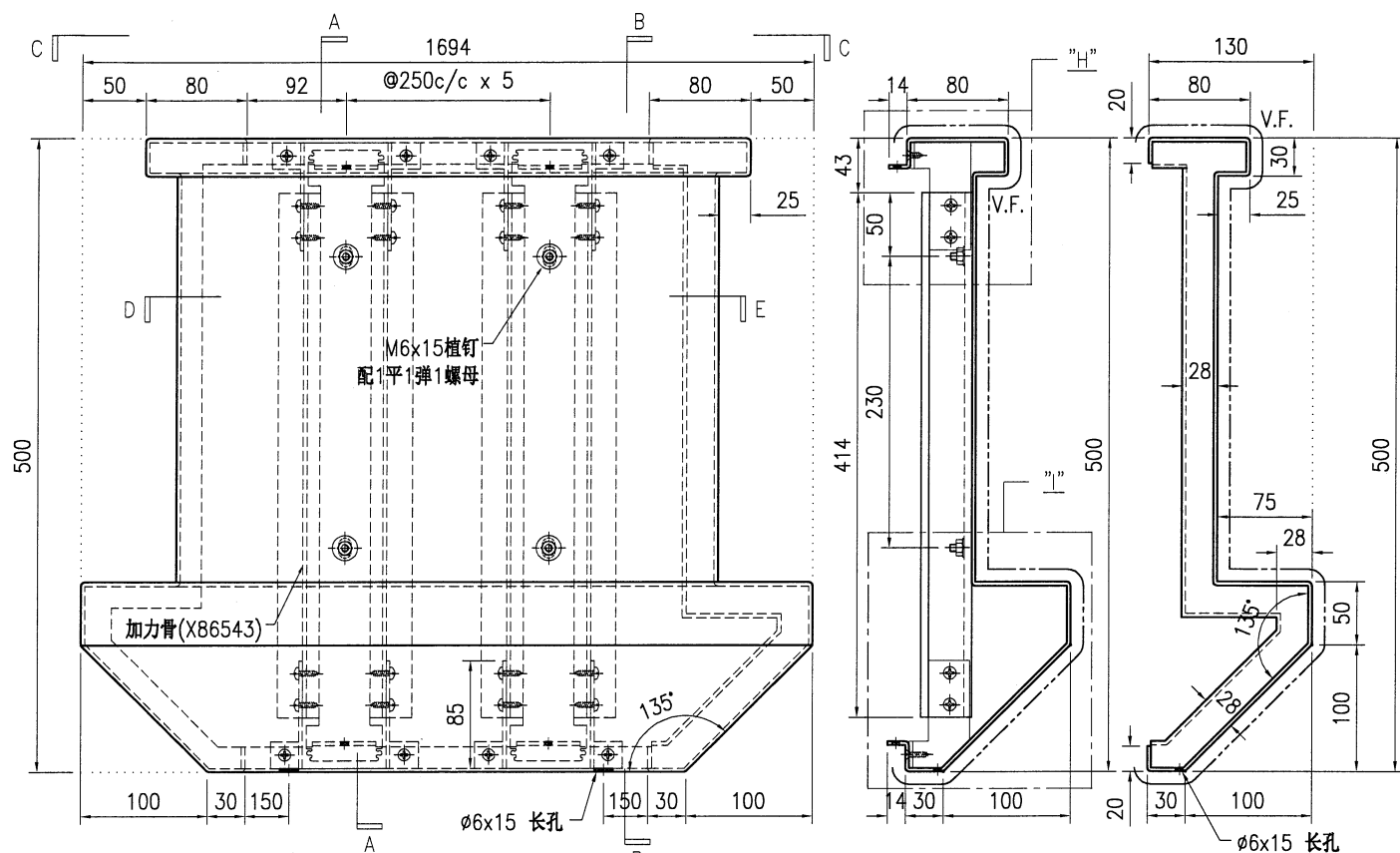
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853			制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-133			
										地盘	香港延坪路			复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-133			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称			铝板组装图			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(m²)	0.96	长度	-	宽度	-	



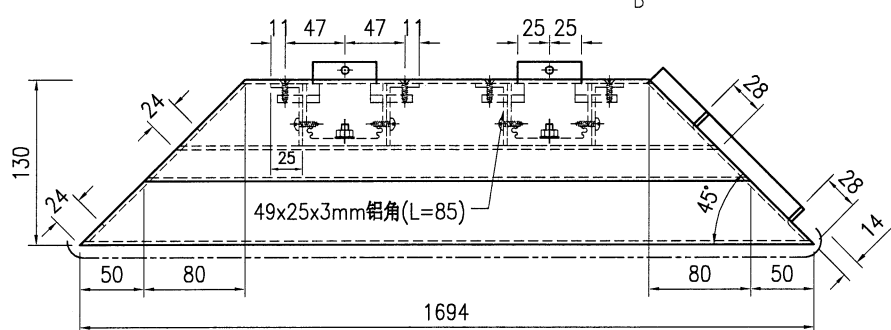


工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-134		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-134		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.44	长度	-	宽度	-	



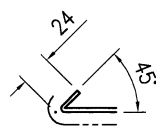
SECTION A-A

SECTION B-B

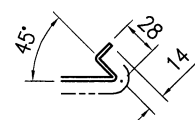


SECTION C-C

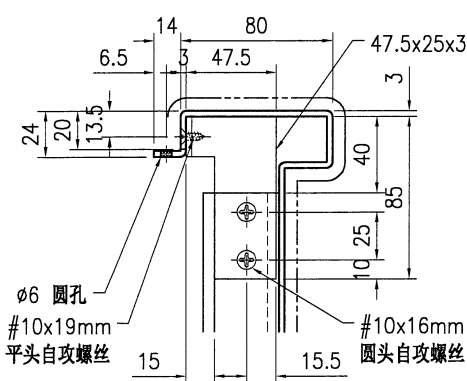
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	24



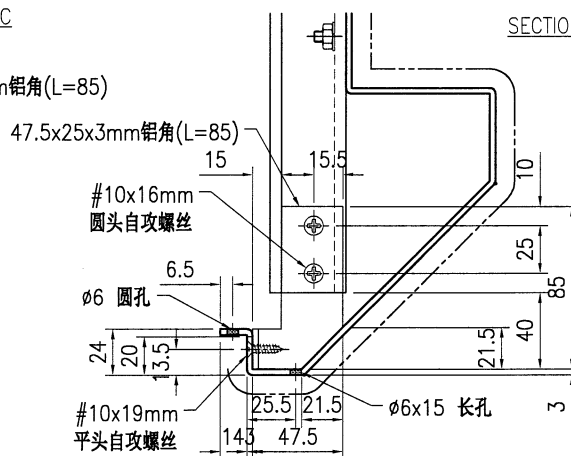
SECTION D



SECTION E



DETAIL H



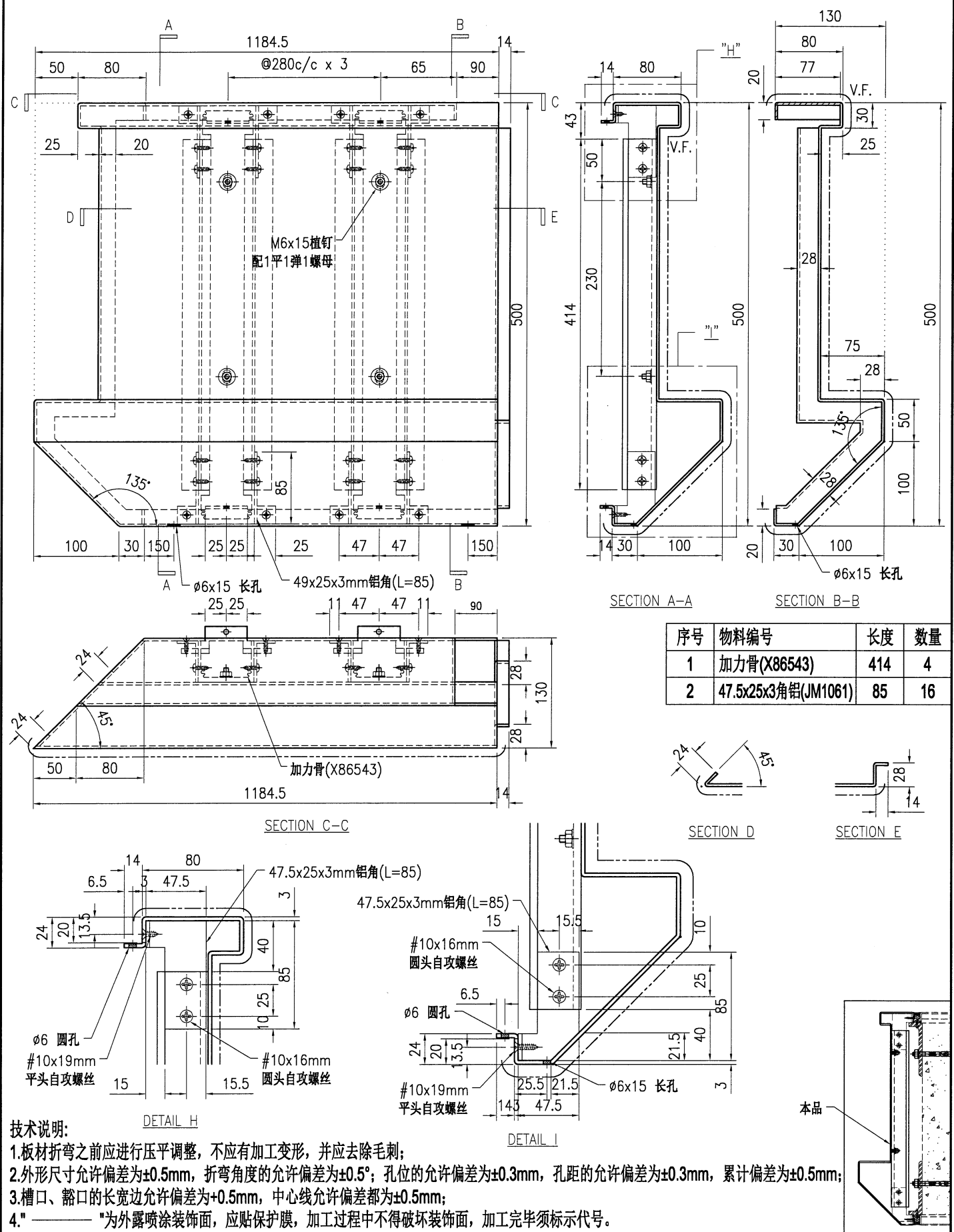
DETAIL 1

技术说明:

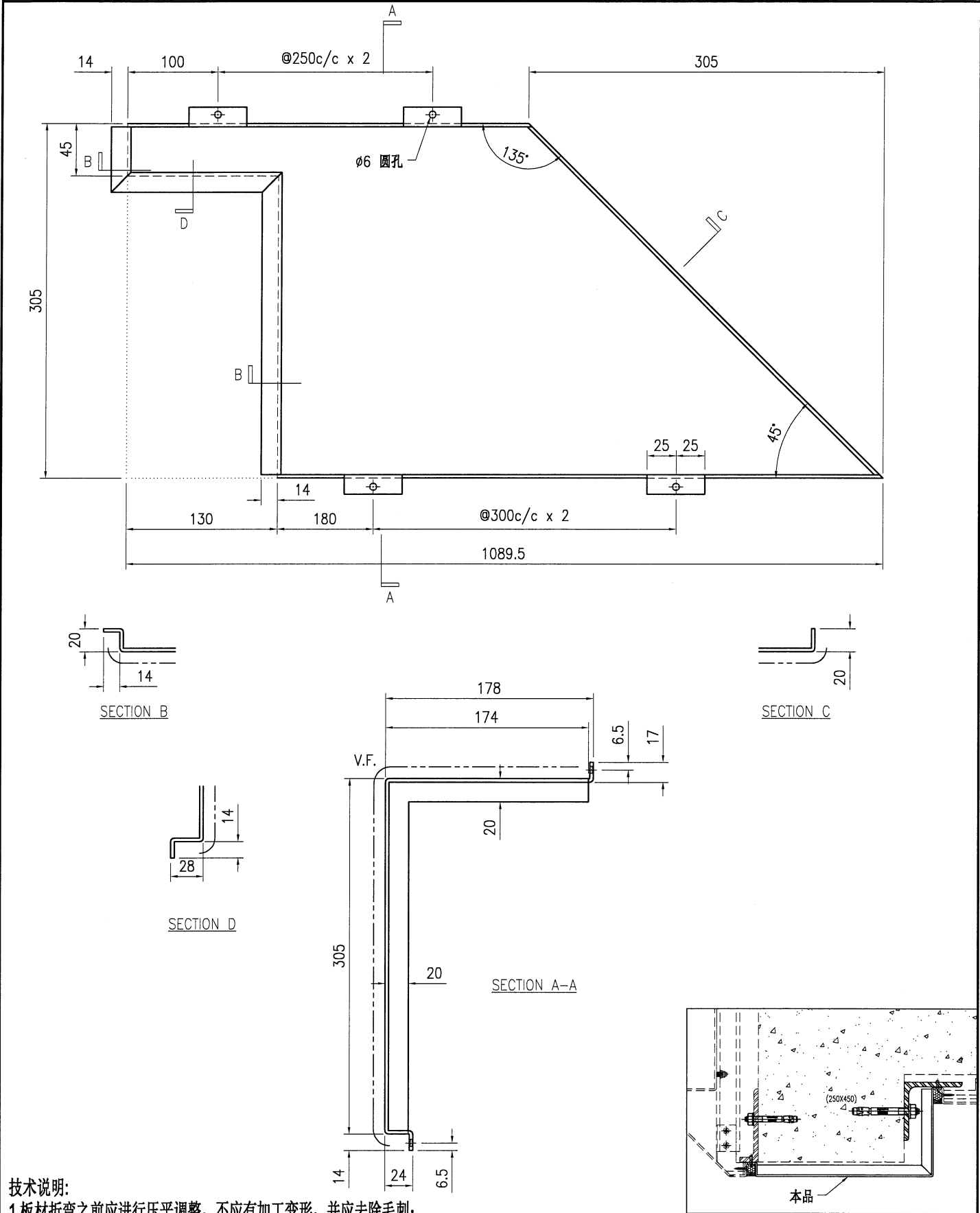
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

本品

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-135		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-135		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图			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(m²)	1.02	长度	-	宽度	-



美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-136		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-136		
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(㎡)	0.54	长度	-	宽度	-

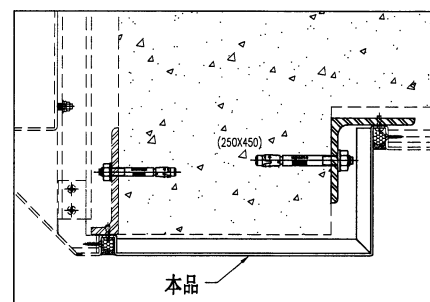
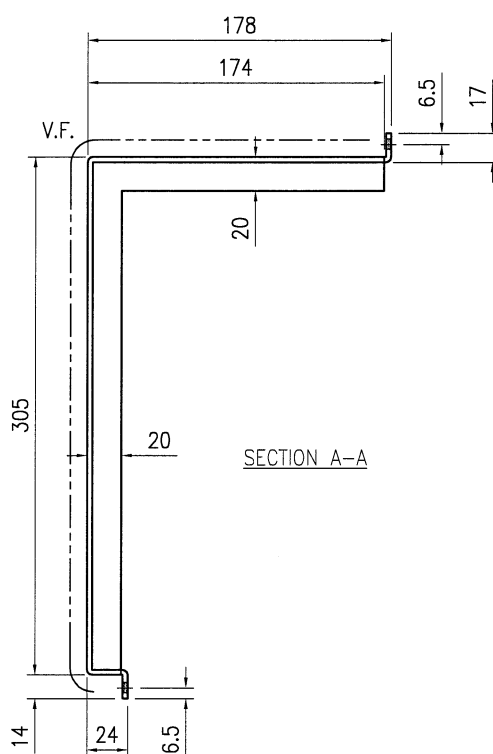
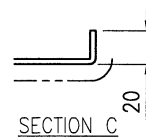
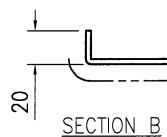


技术说明:

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±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.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-137		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-137		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.78	长度	-	宽度	-	



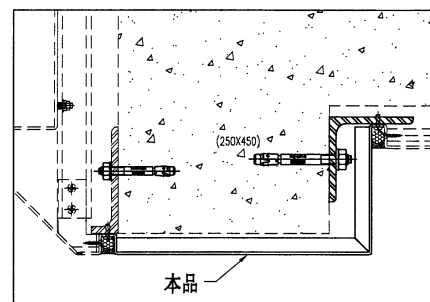
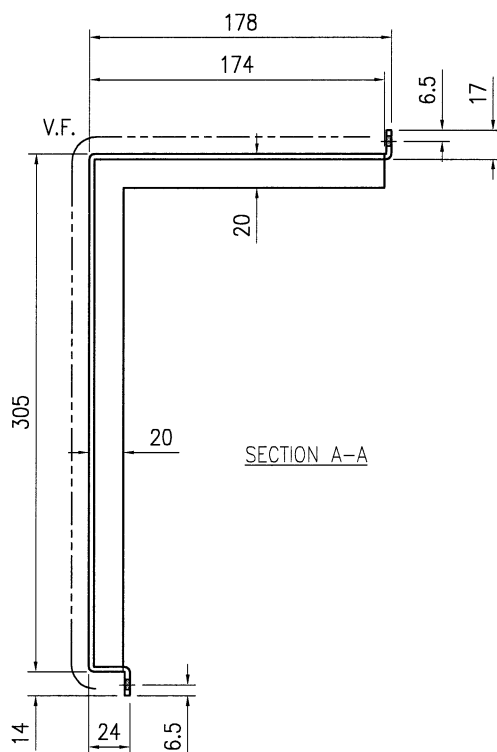
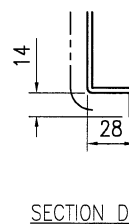
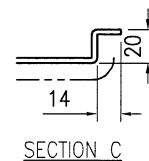
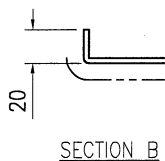
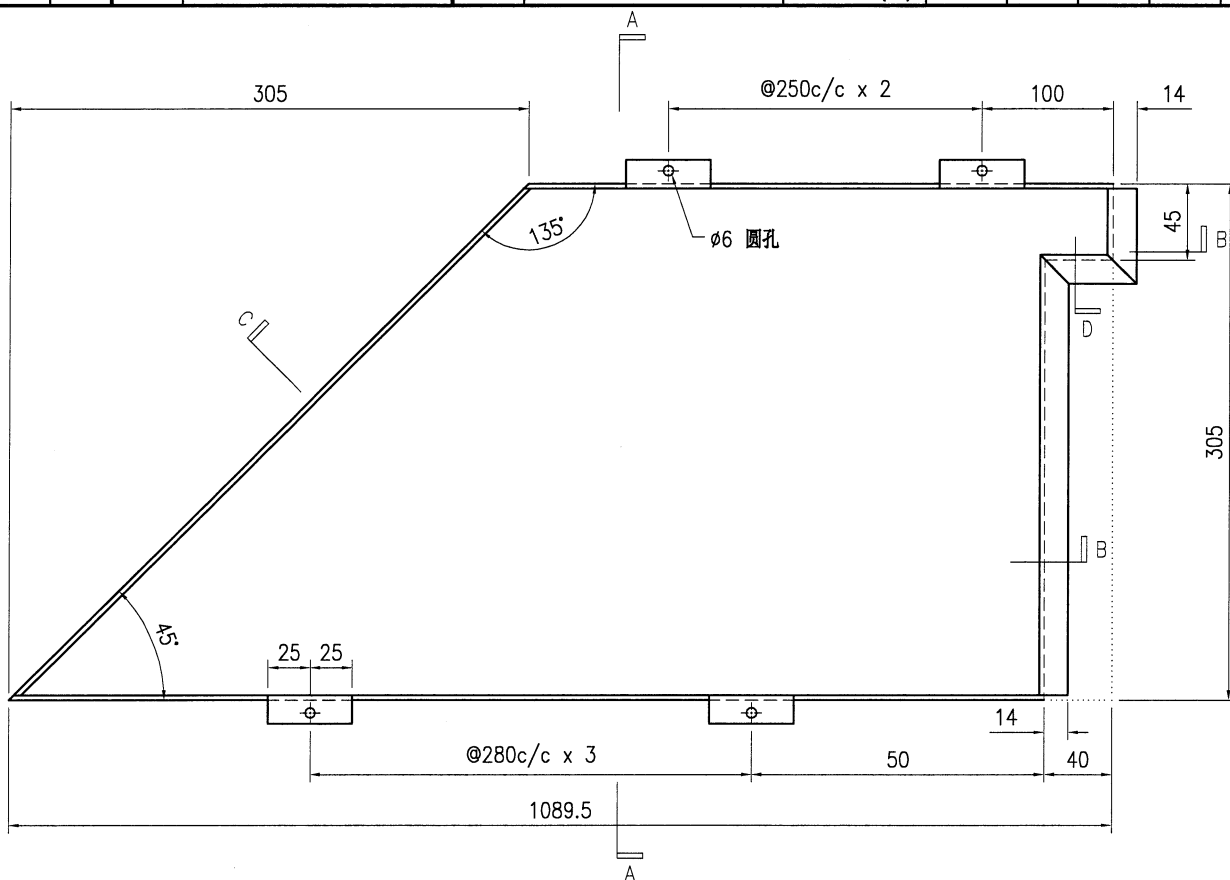
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-138		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-138		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.54	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。

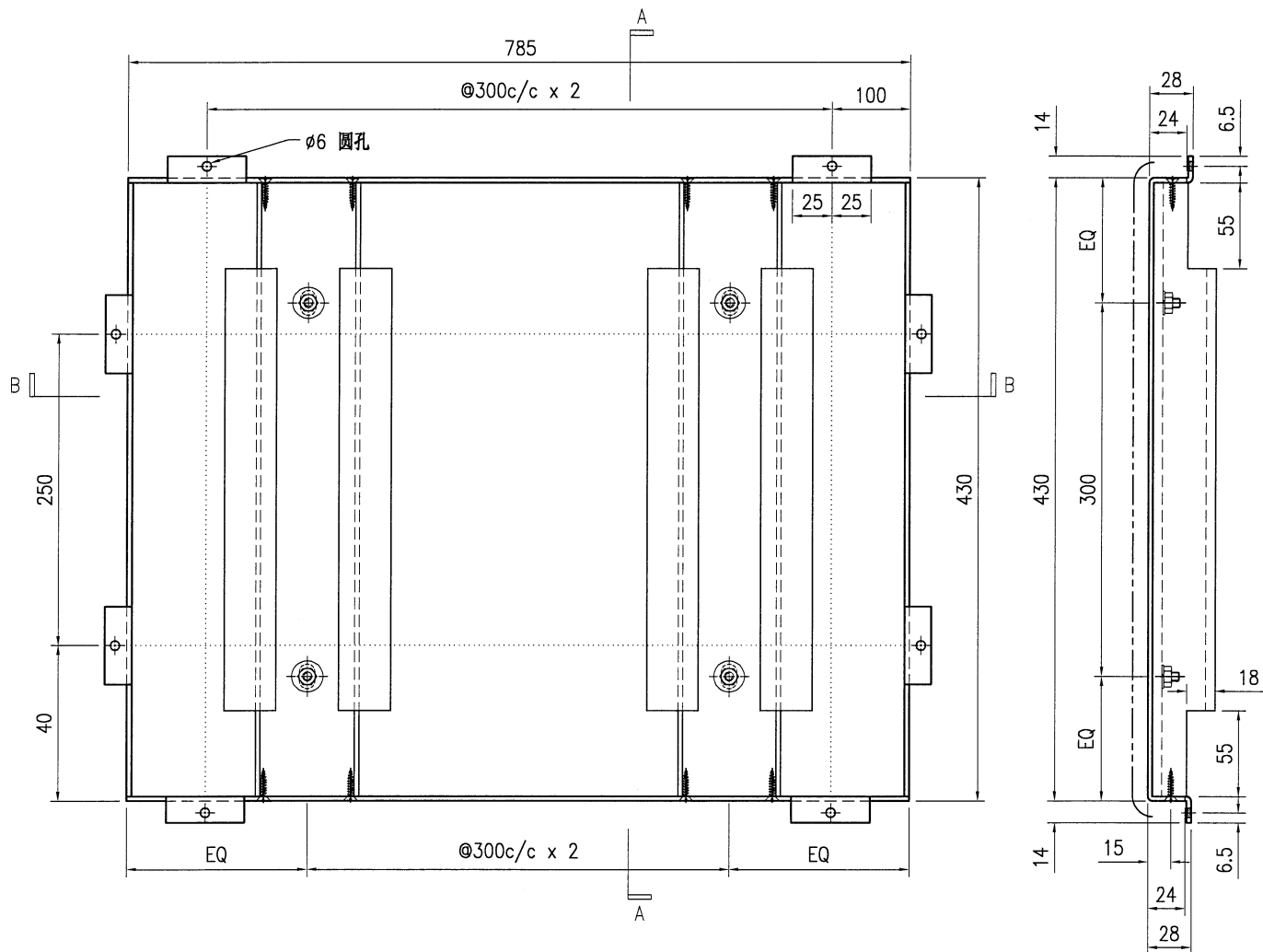


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

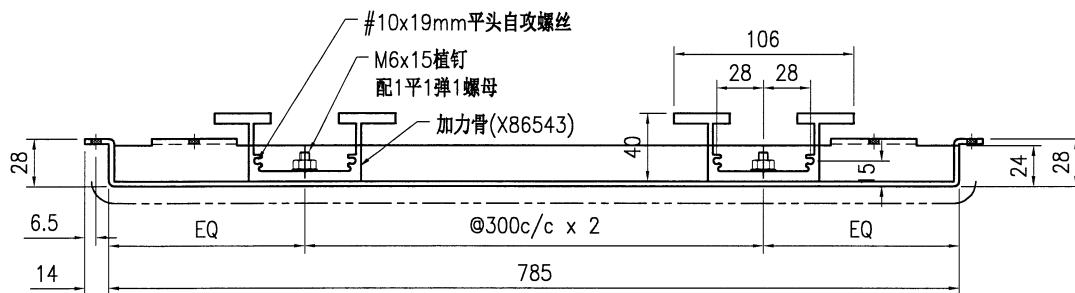
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-139		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-139		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.42	长度	-	宽度	-	

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1		

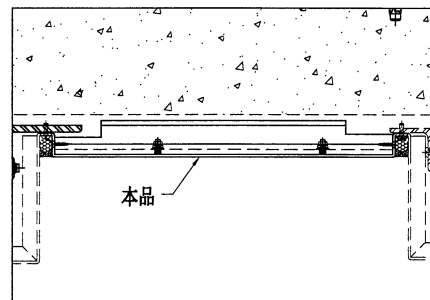
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	424	3



SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

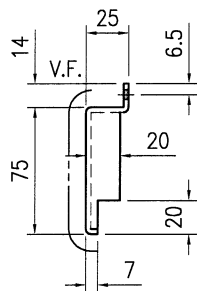
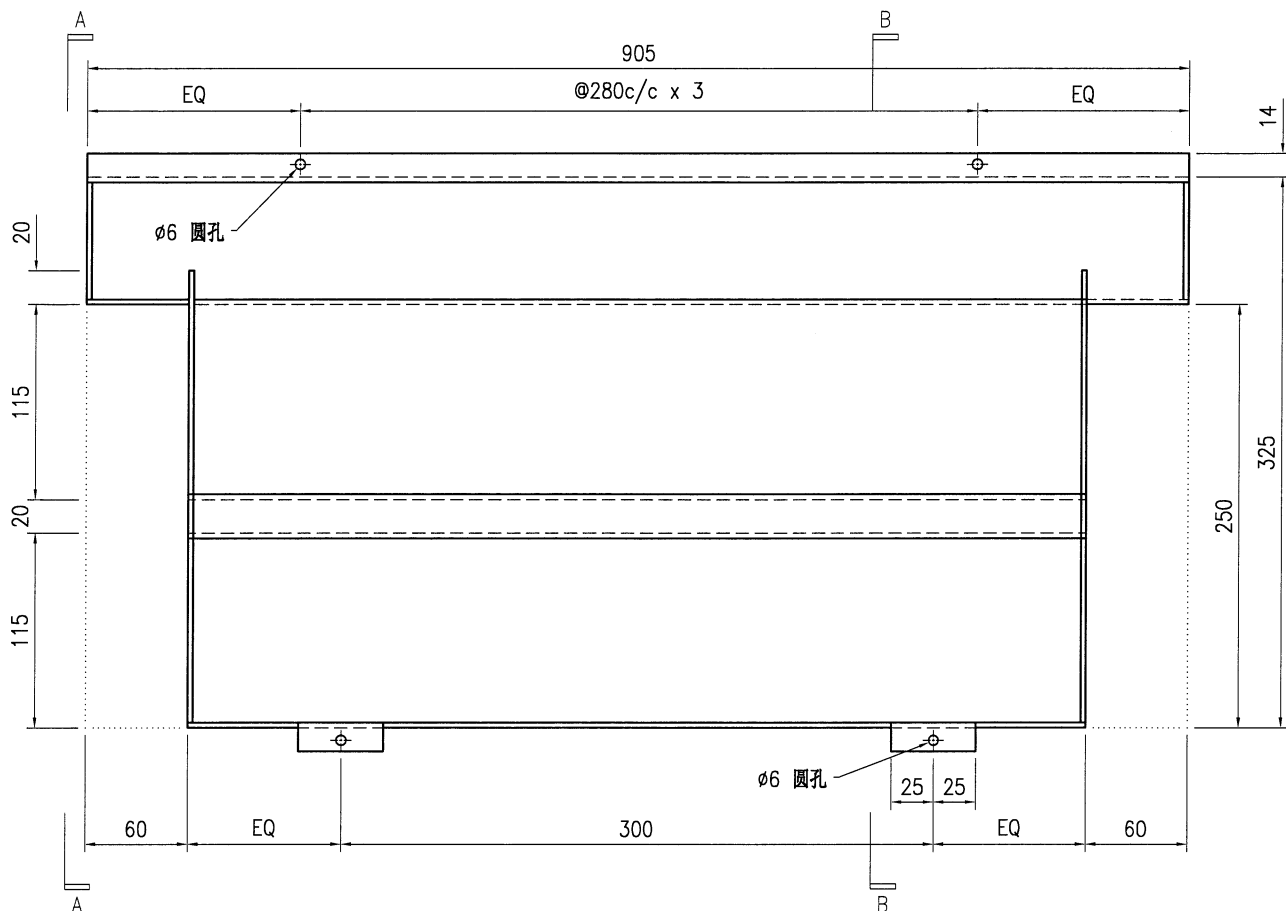
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



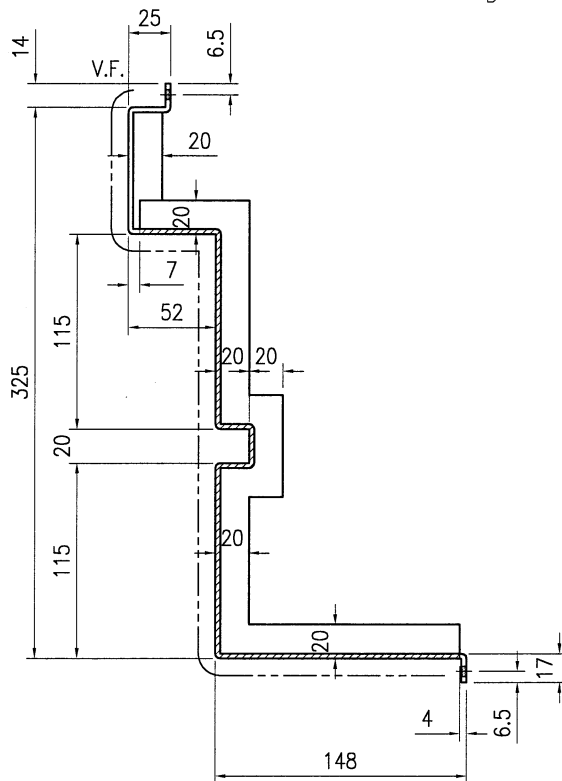
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-140		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-140		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.58	长度	-	宽度	-	

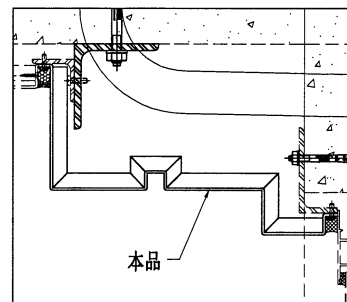
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



SECTION A-A



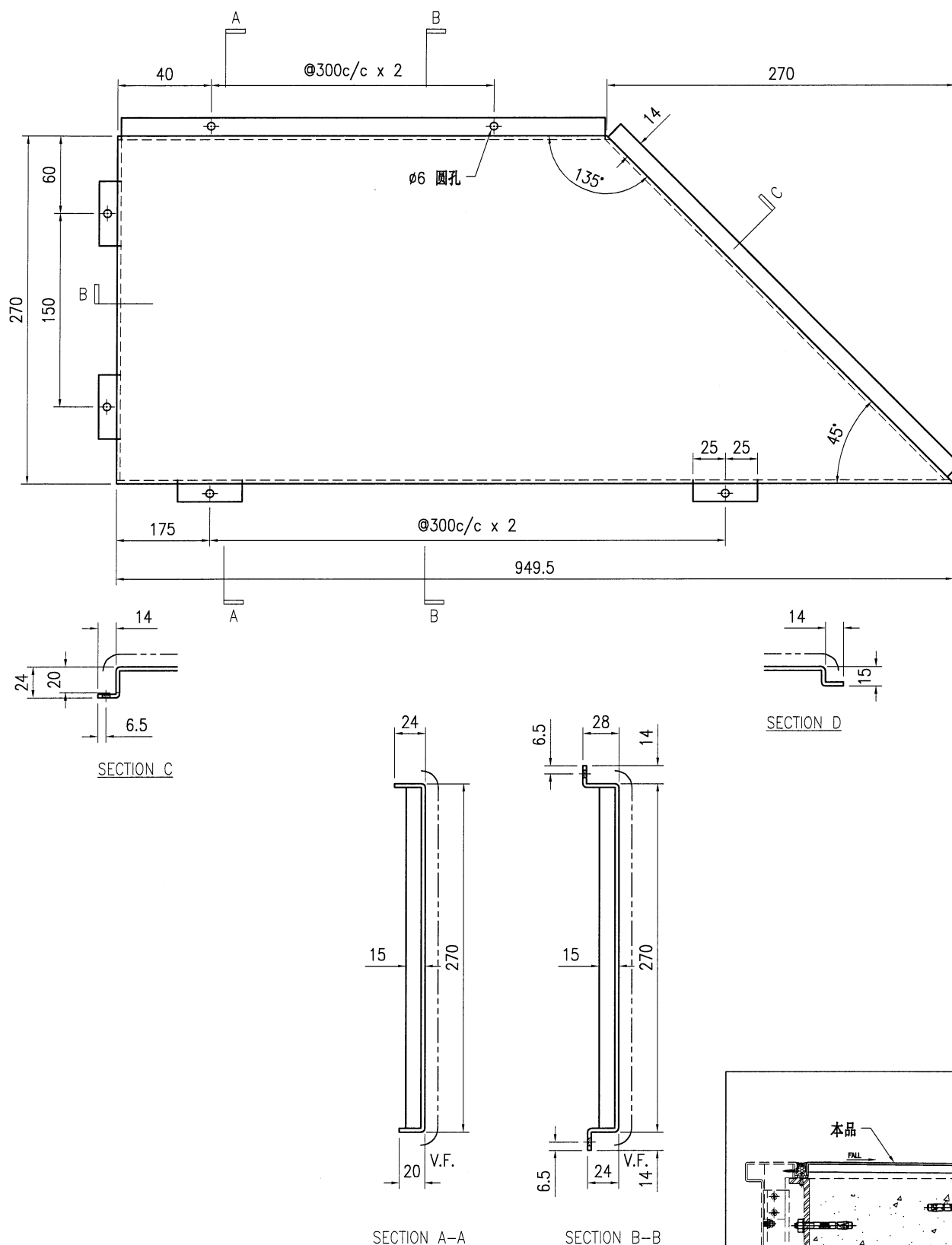
SECTION B-B



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。

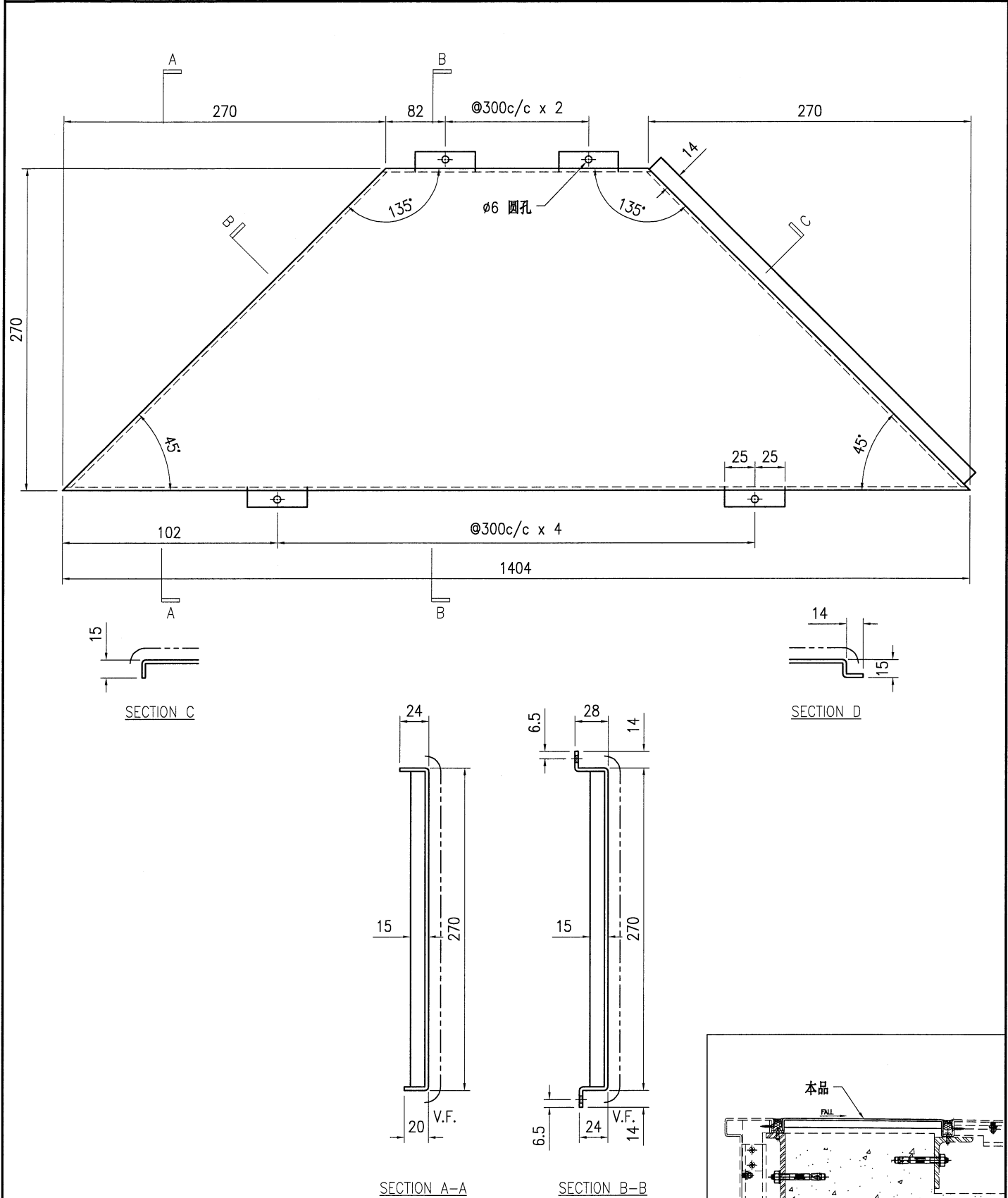
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-141		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-141		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.35	长度	-	宽度	-	



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 $\pm 0.5\text{mm}$,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。

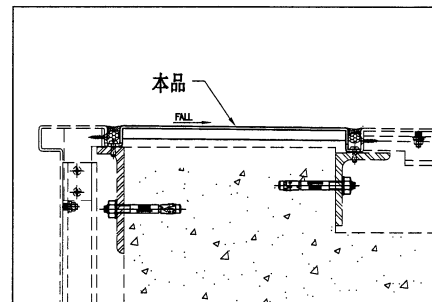
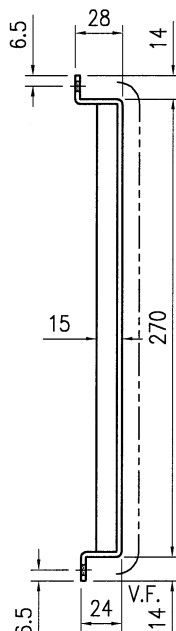
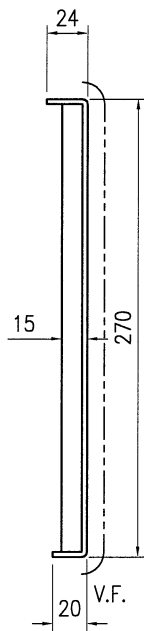
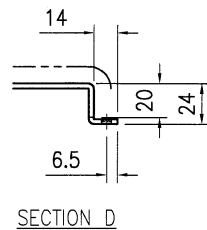
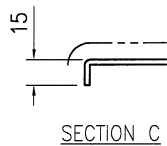
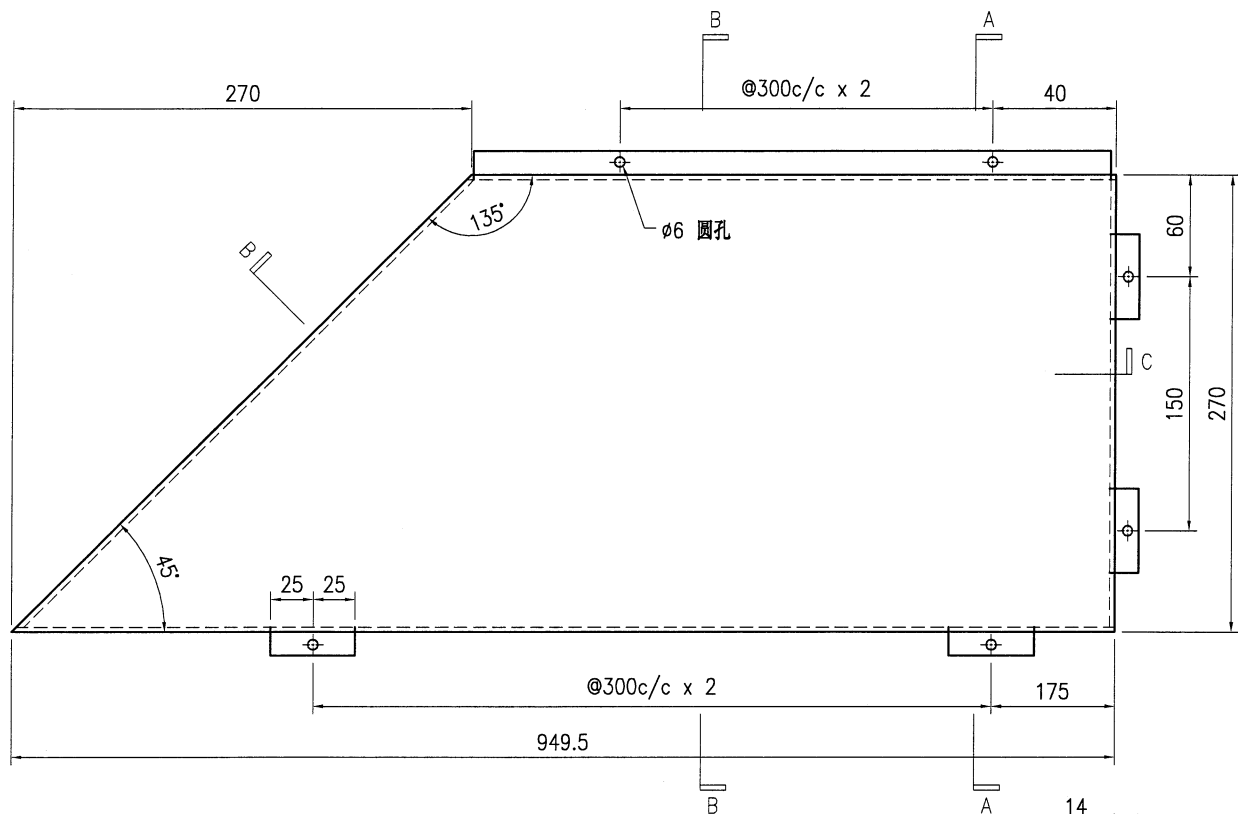
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-142		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-142		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	7		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	0.50		长度	-	宽度	-



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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-143									
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-143									
版本								采用		工厂				地盘		√		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(㎡)		0.34		长度		-				宽度		-			

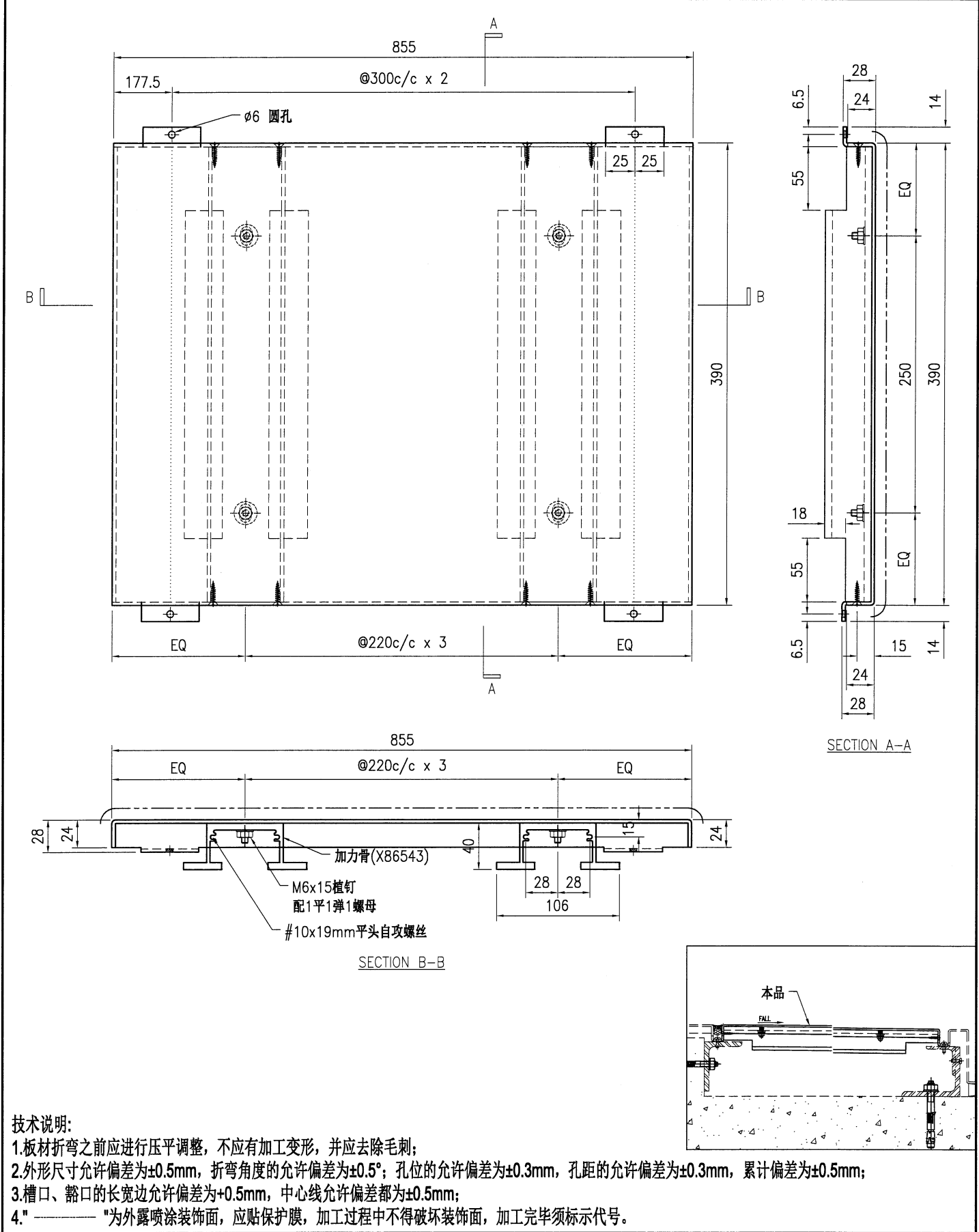


技术说明:

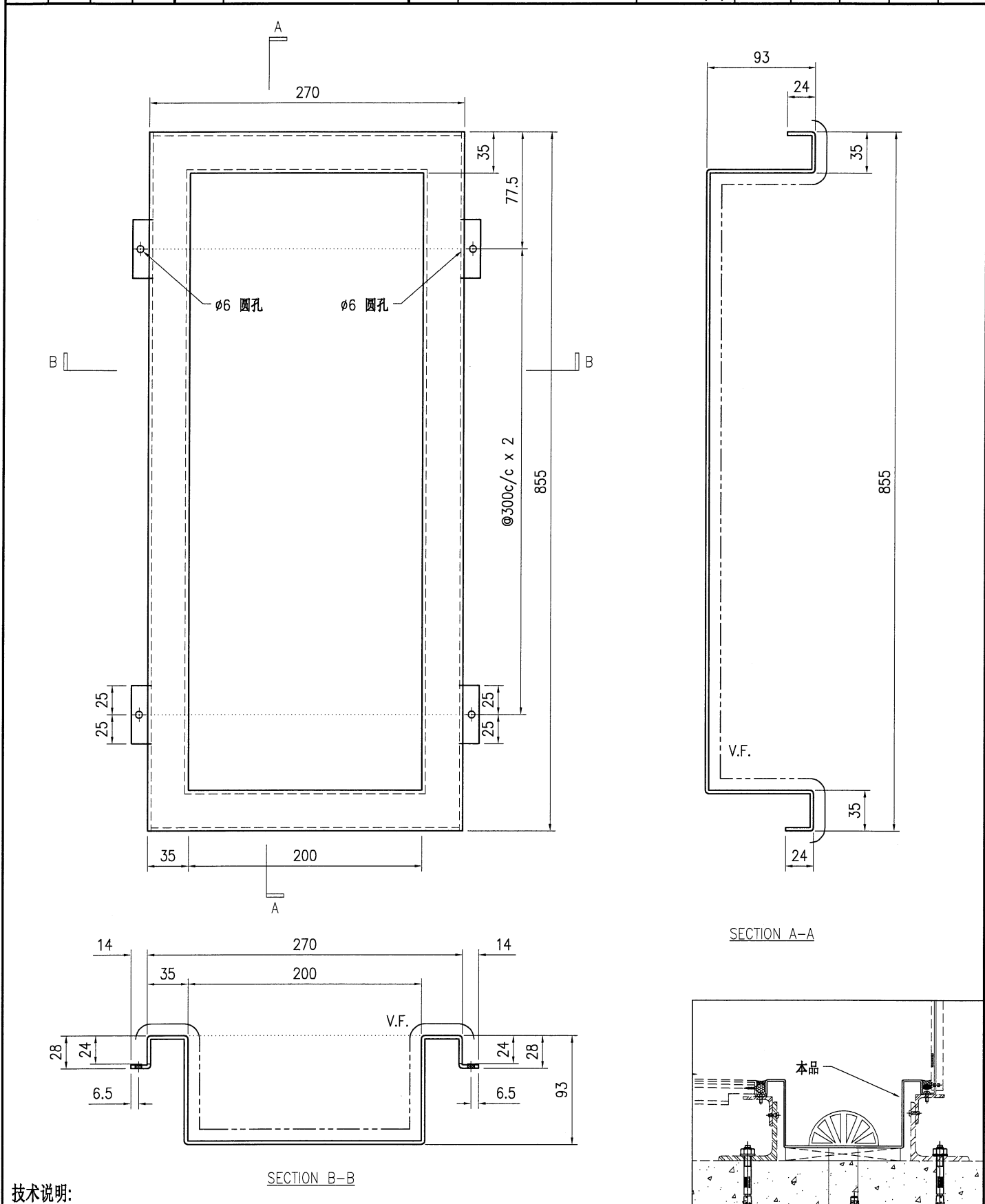
- 1.板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
- 2.外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 4." "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-144		
								地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-144		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		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(㎡)	0.44	长度	-	宽度	-	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	384	4



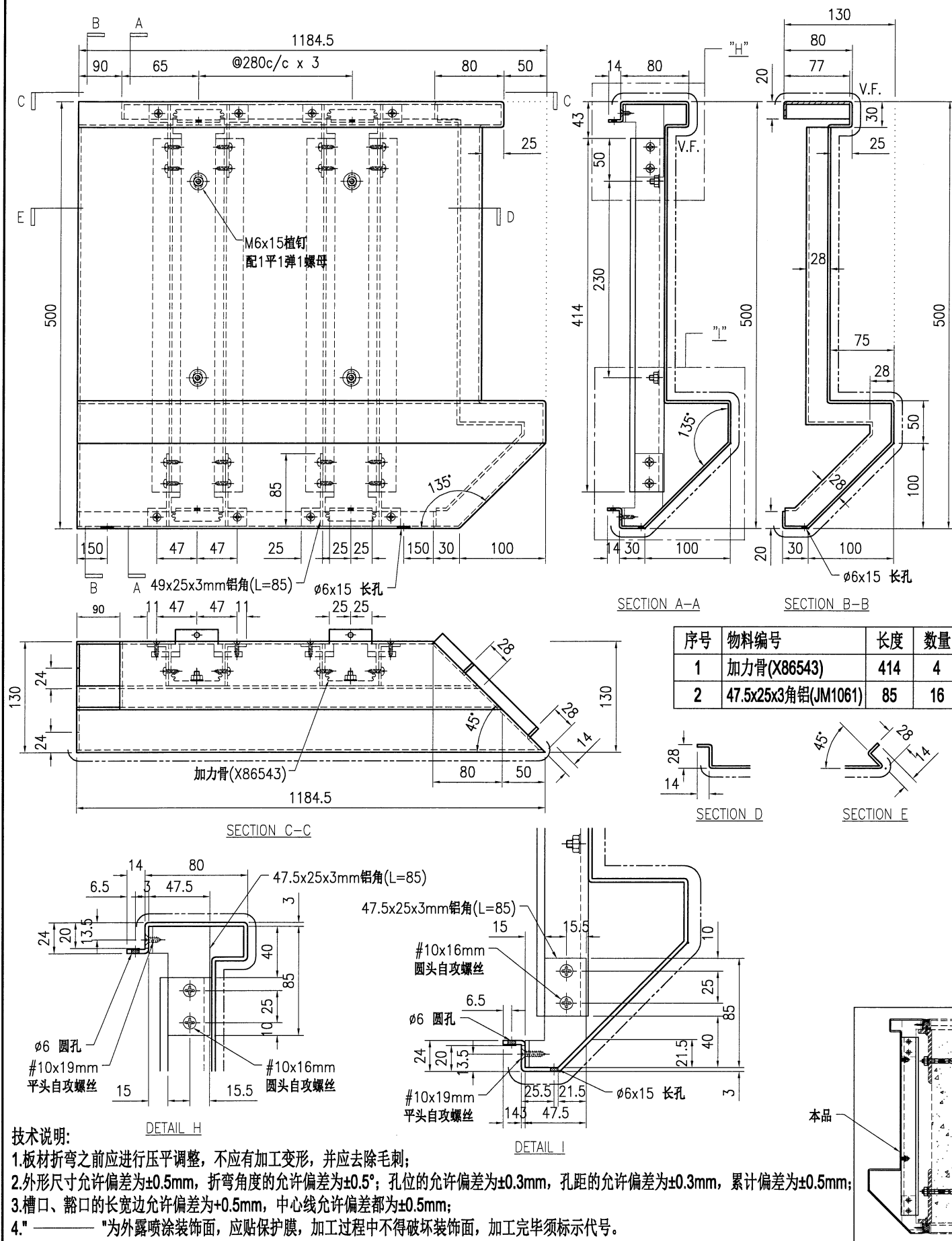
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-145						
				地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-145					
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	7
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	1.13	长度	-	宽度	-	



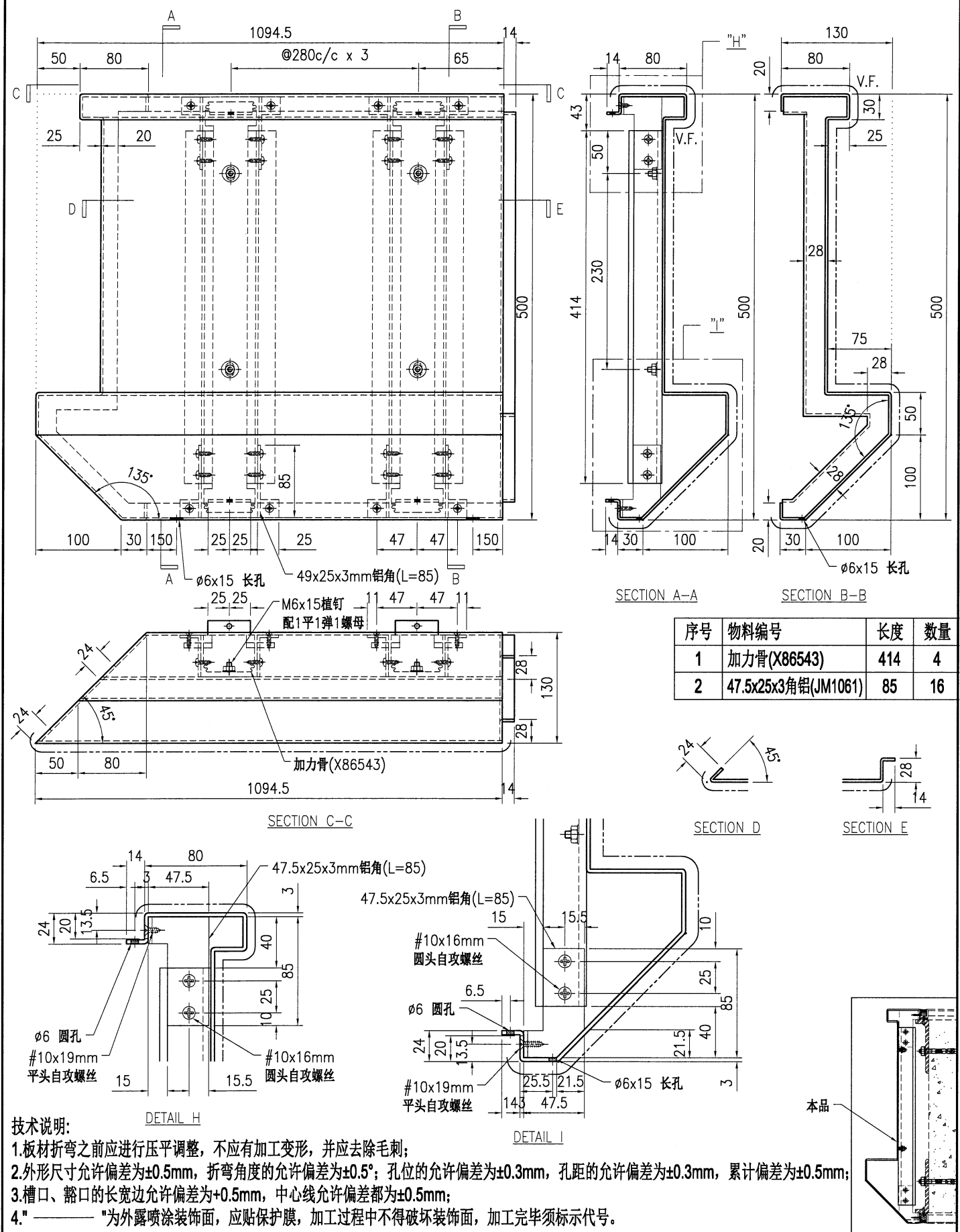
技术说明:

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 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-146 图号 J853-ACE-AC-146
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 1.04	数量 5 长度 -	宽度 -	



 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.95	21/2/24 - - 0.95	物料号 J853-ACE-AC-147 图号 J853-ACE-AC-147 数量 5 长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				

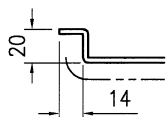
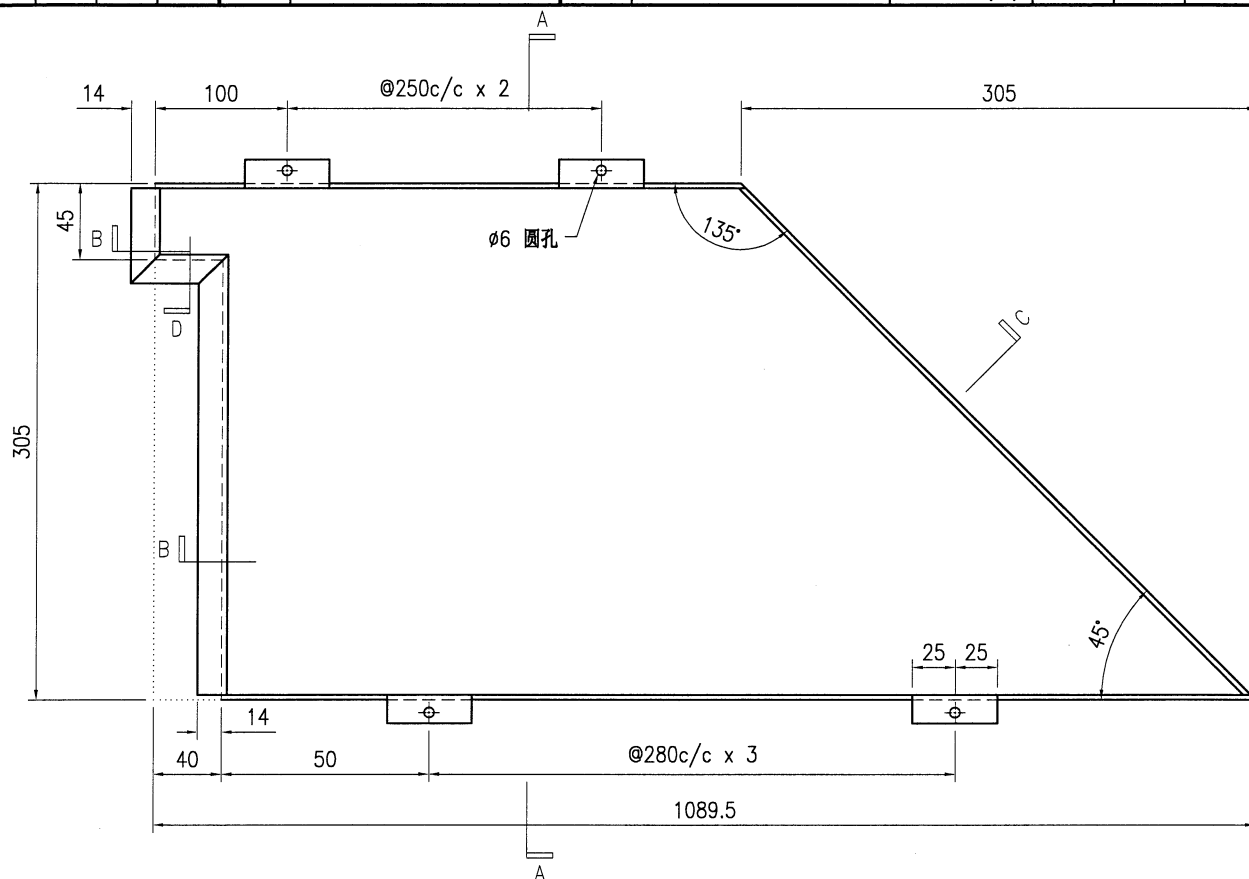




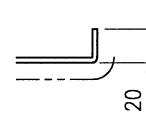
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-148		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-148		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.54	长度	-	宽度	-	

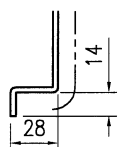
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



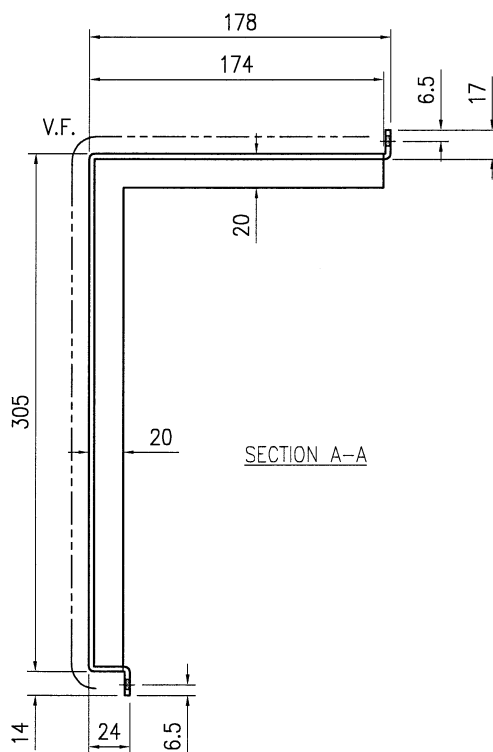
SECTION B



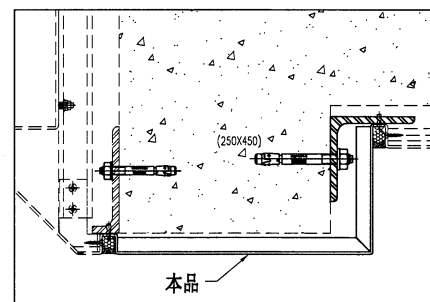
SECTION C



SECTION D



SECTION A-A



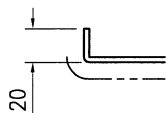
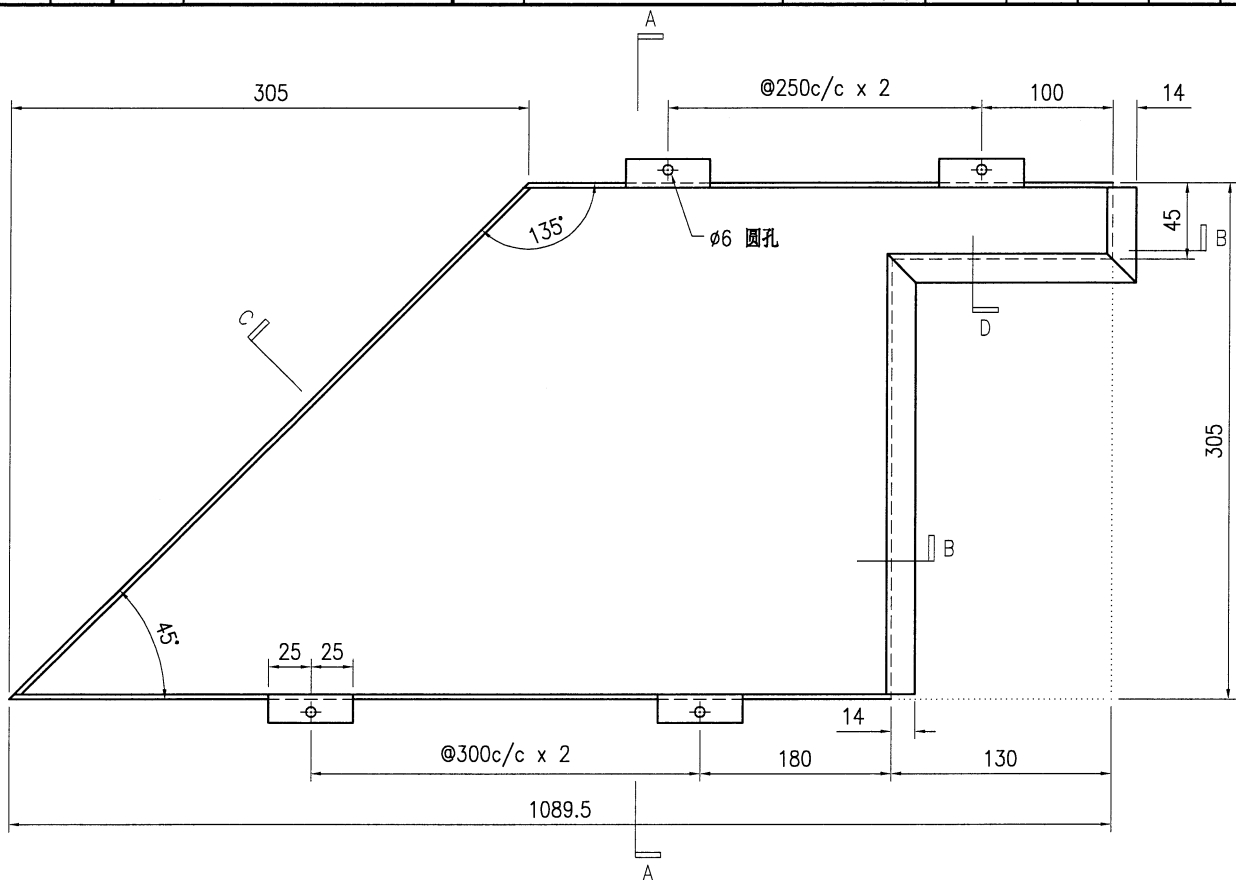
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

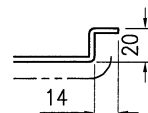


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

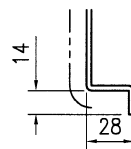
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-149		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-149		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.54	长度	-	宽度	-	



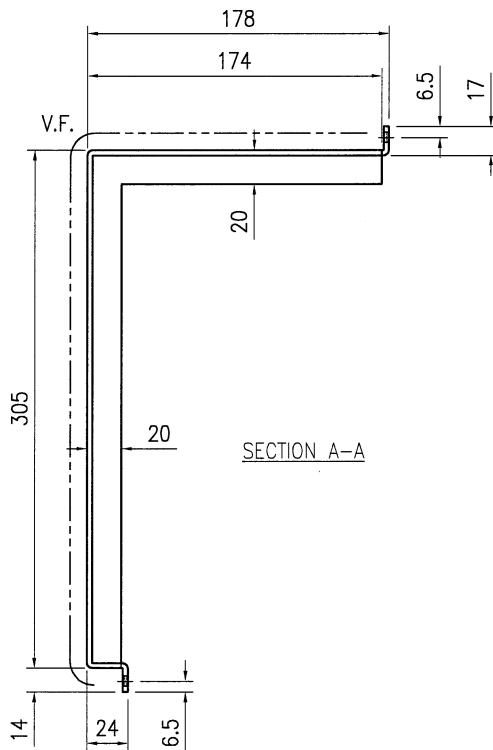
SECTION B



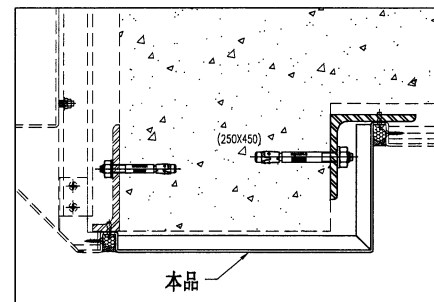
SECTION C



SECTION D



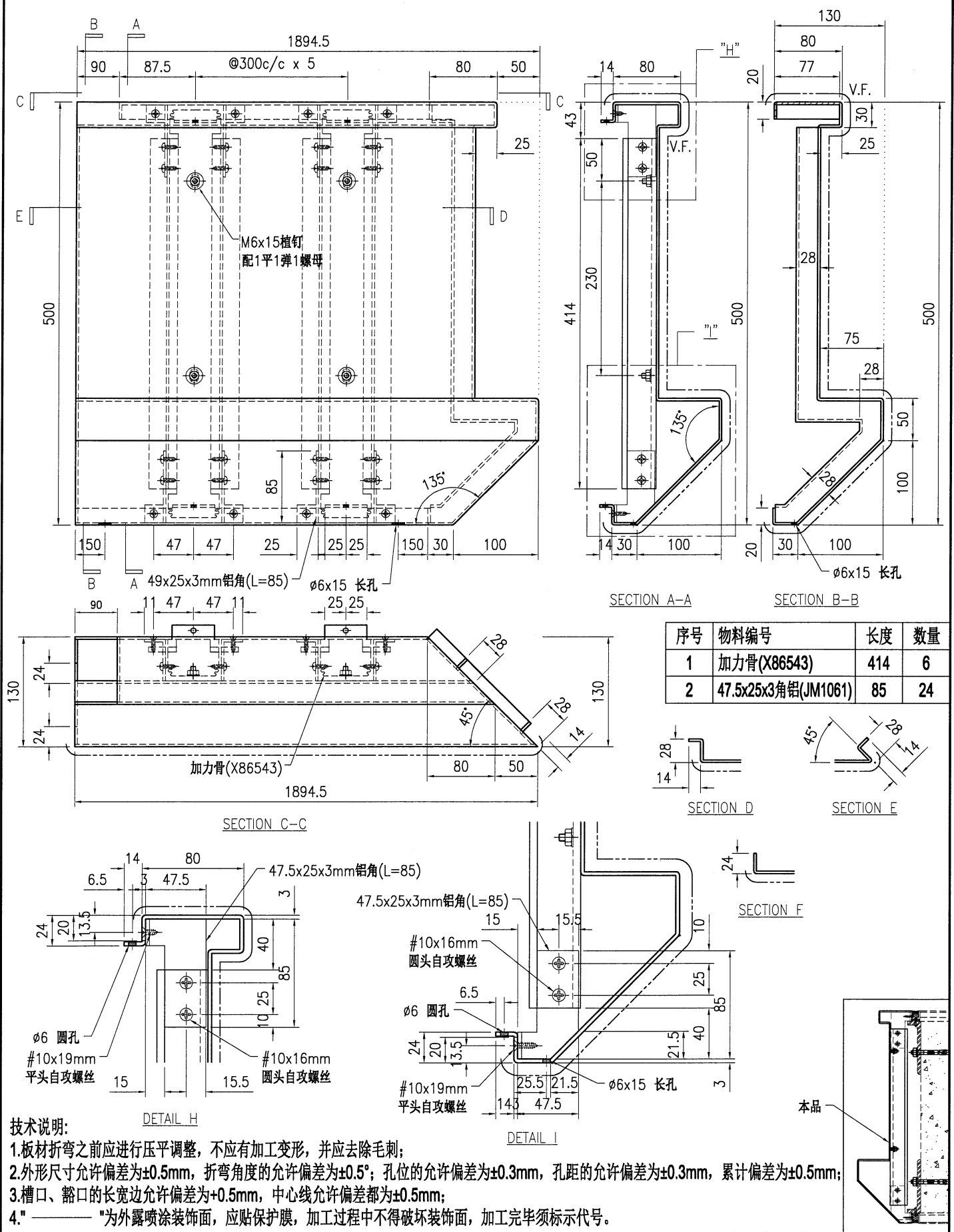
SECTION A-A



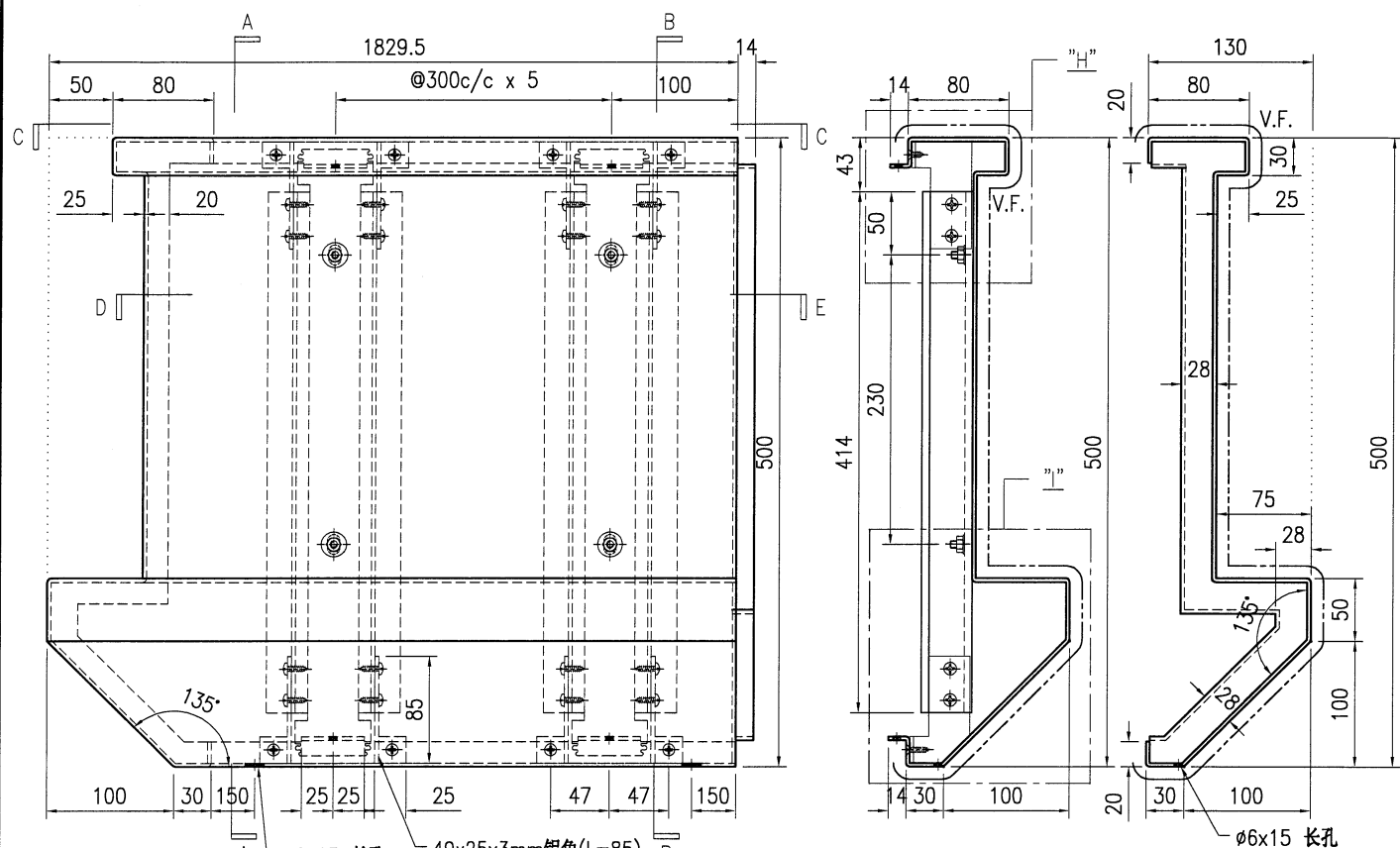
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-150 图号 J853-ACE-AC-150
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 1.04	数量 2 长度 -	宽度 -	



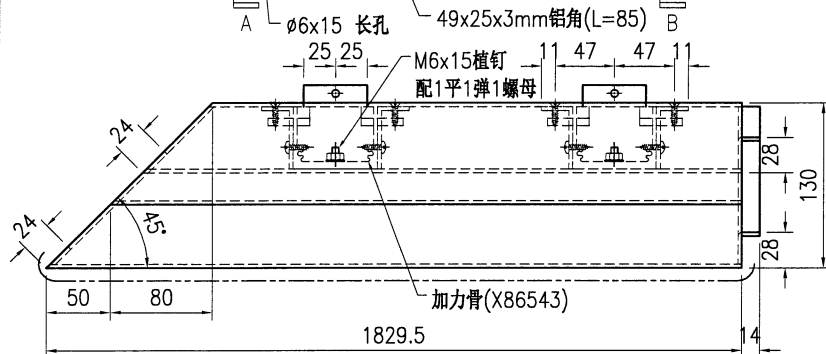
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-151		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-151		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.55	长度	-	宽度	-	



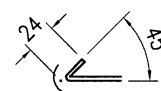
SECTION A-A

SECTION B-B

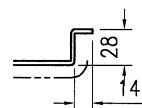
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	24



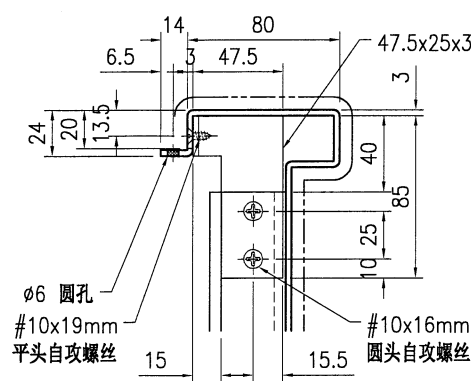
SECTION C-C



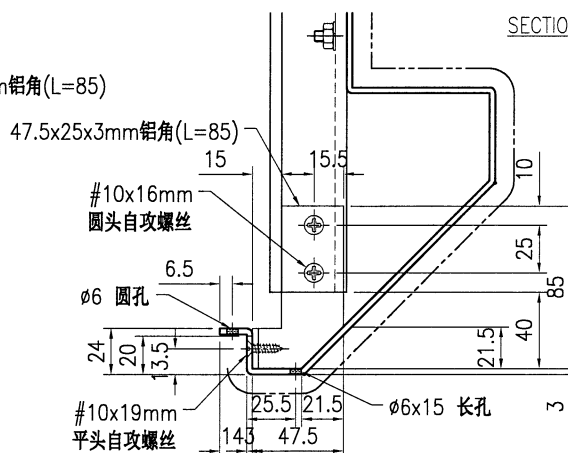
SECTION D



SECTION E



DETAIL H



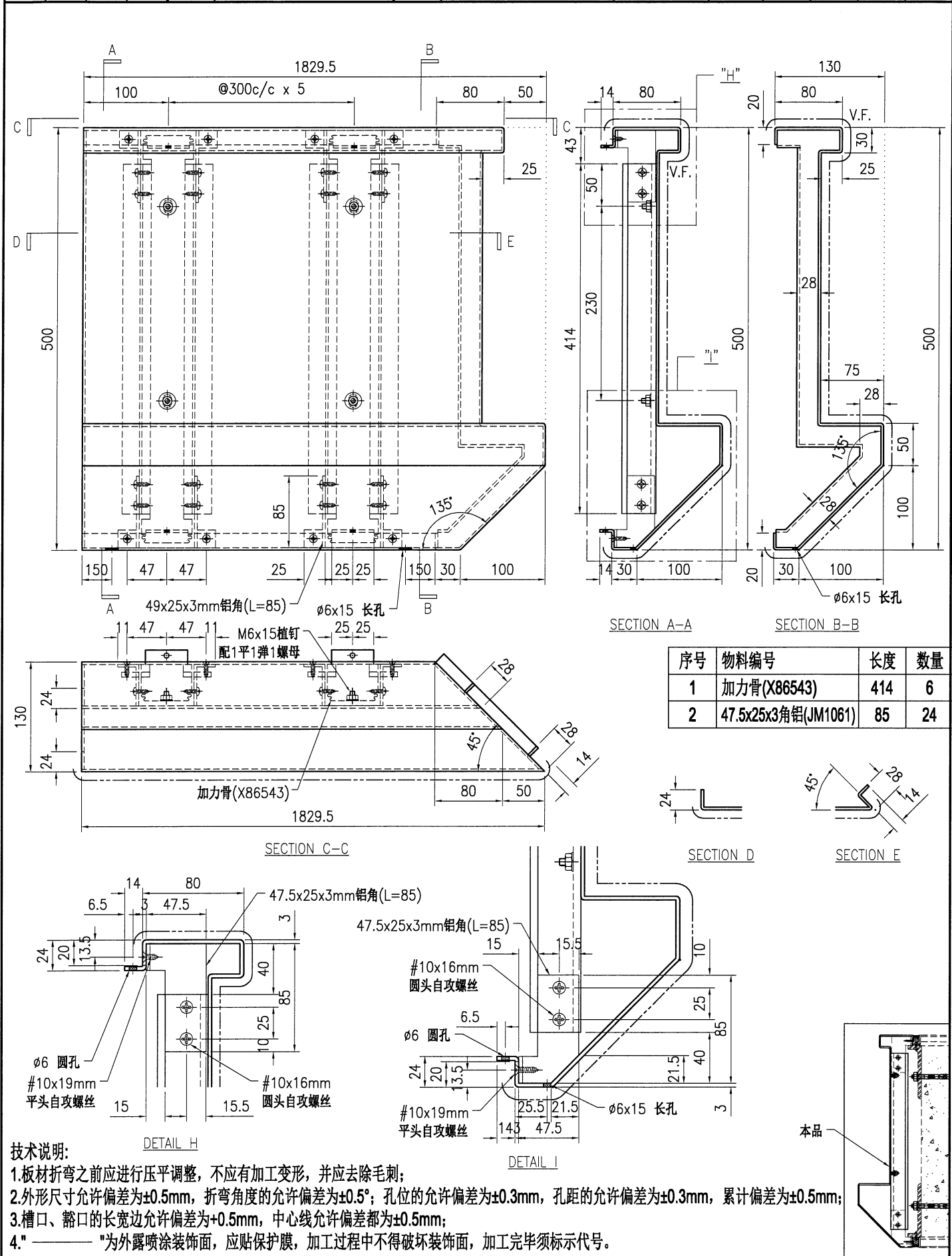
DETAIL 1

技术说明:

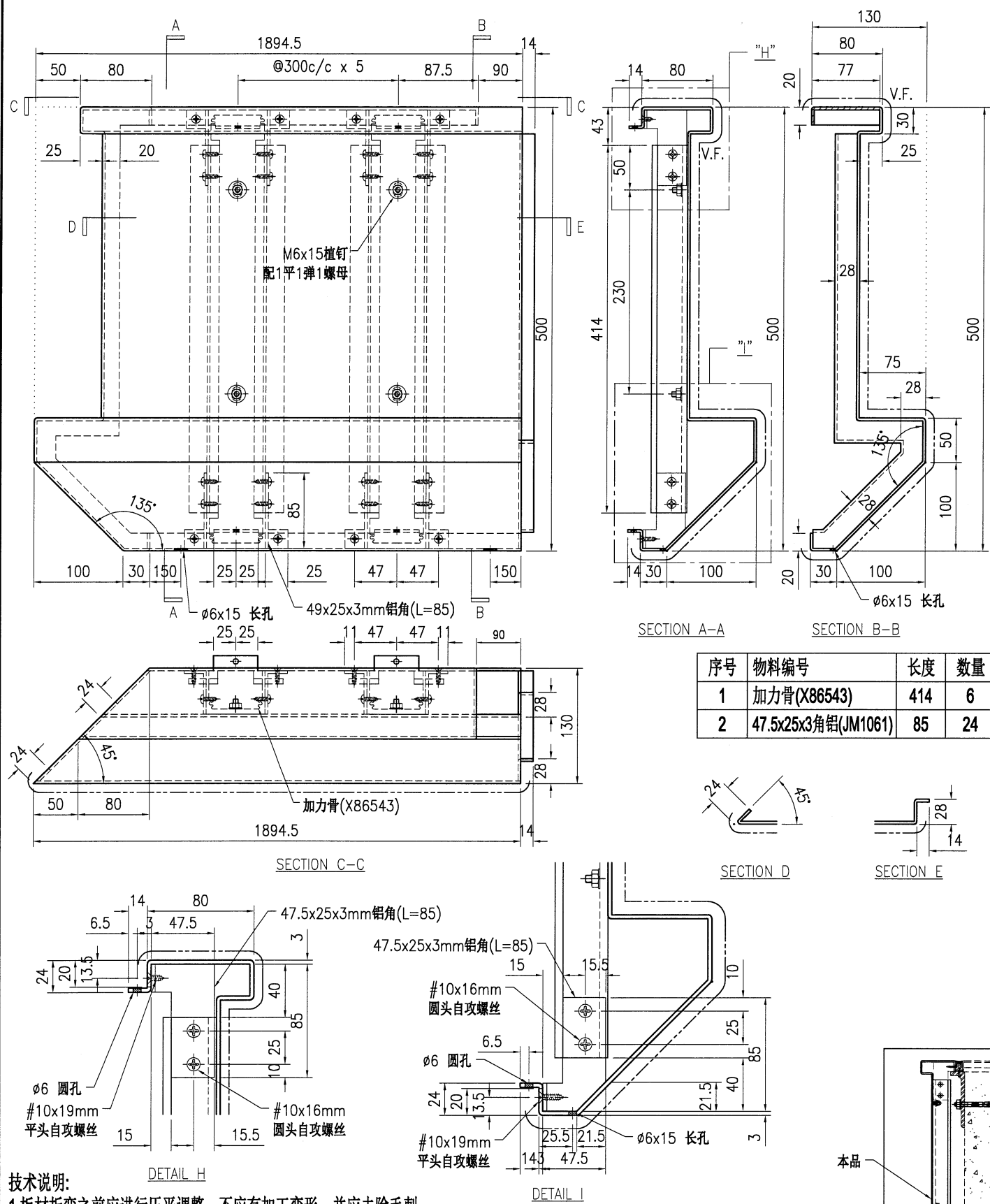
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

本品

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 1.55	21/2/24 - - 1.55	物料号 J853-ACE-AC-152 图号 J853-ACE-AC-152 数量 2 长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-153		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-153		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.02		长度	-	宽度	-



技术说明:

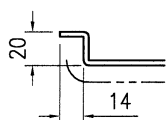
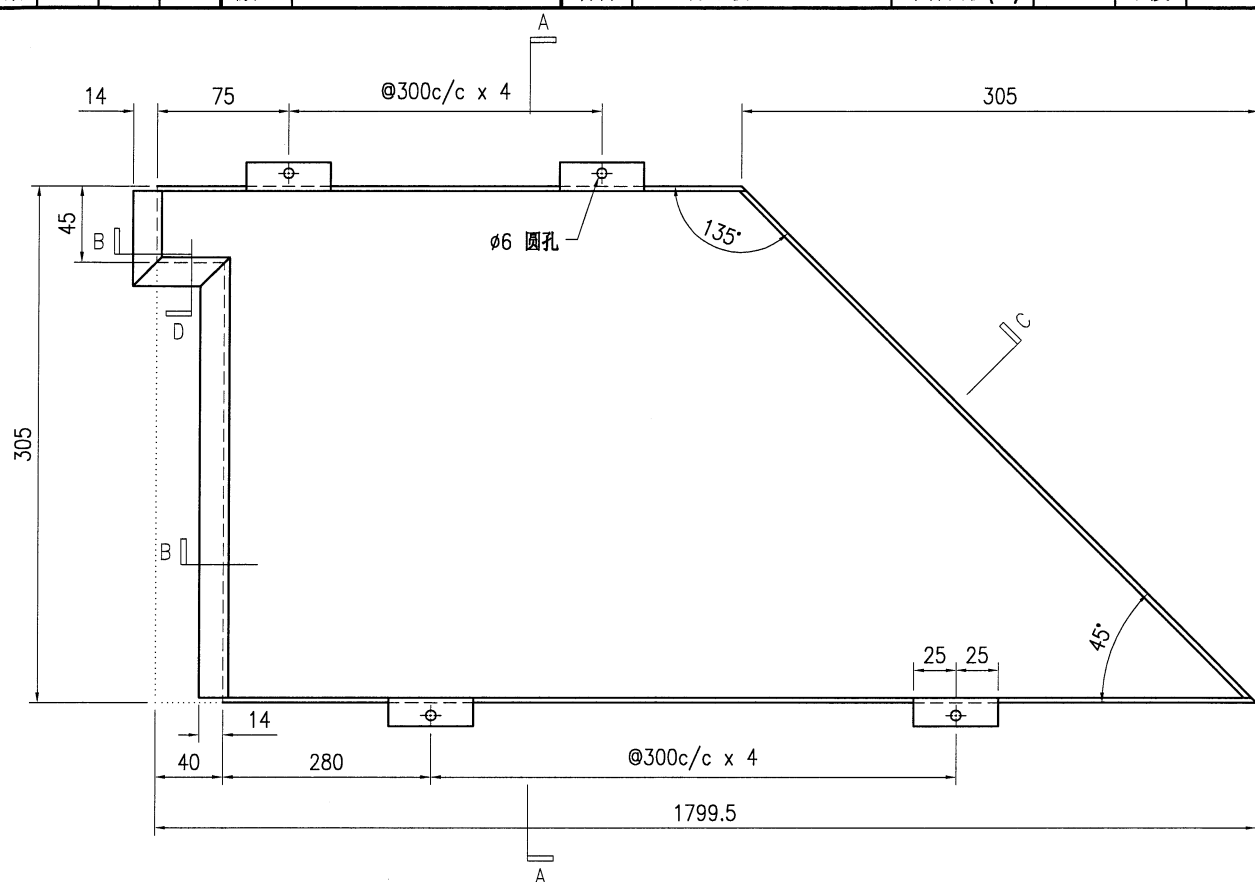
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



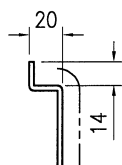
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-154		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-154		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.92	长度	-	宽度	-	

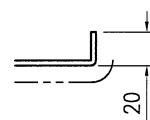
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



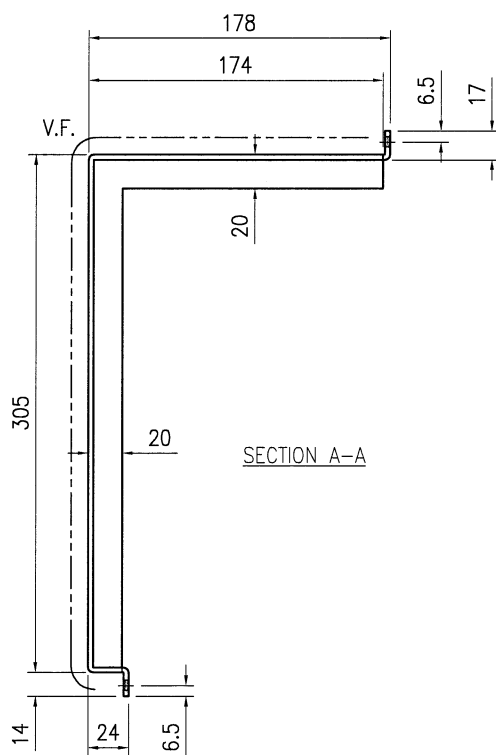
SECTION B



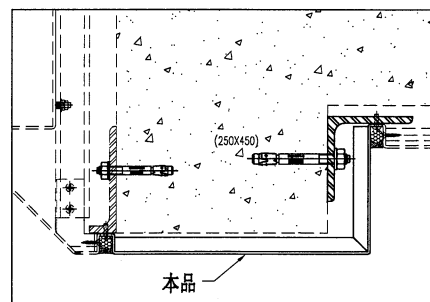
SECTION D



SECTION C



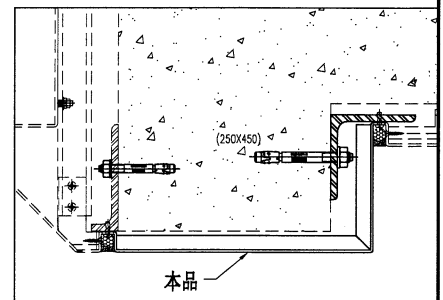
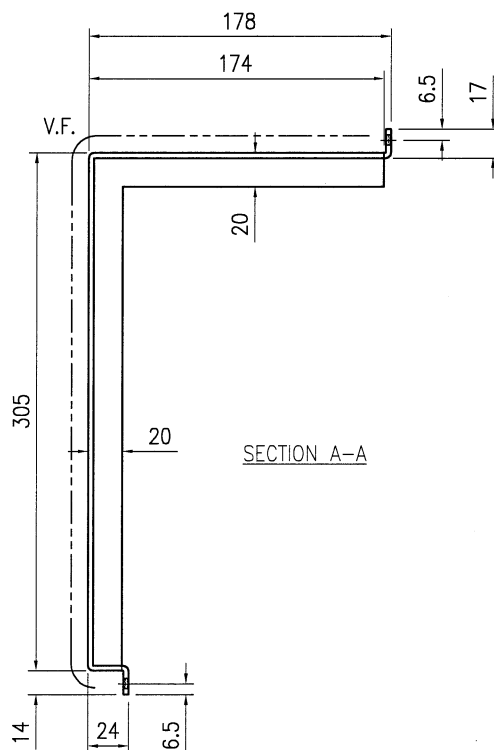
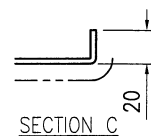
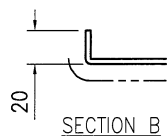
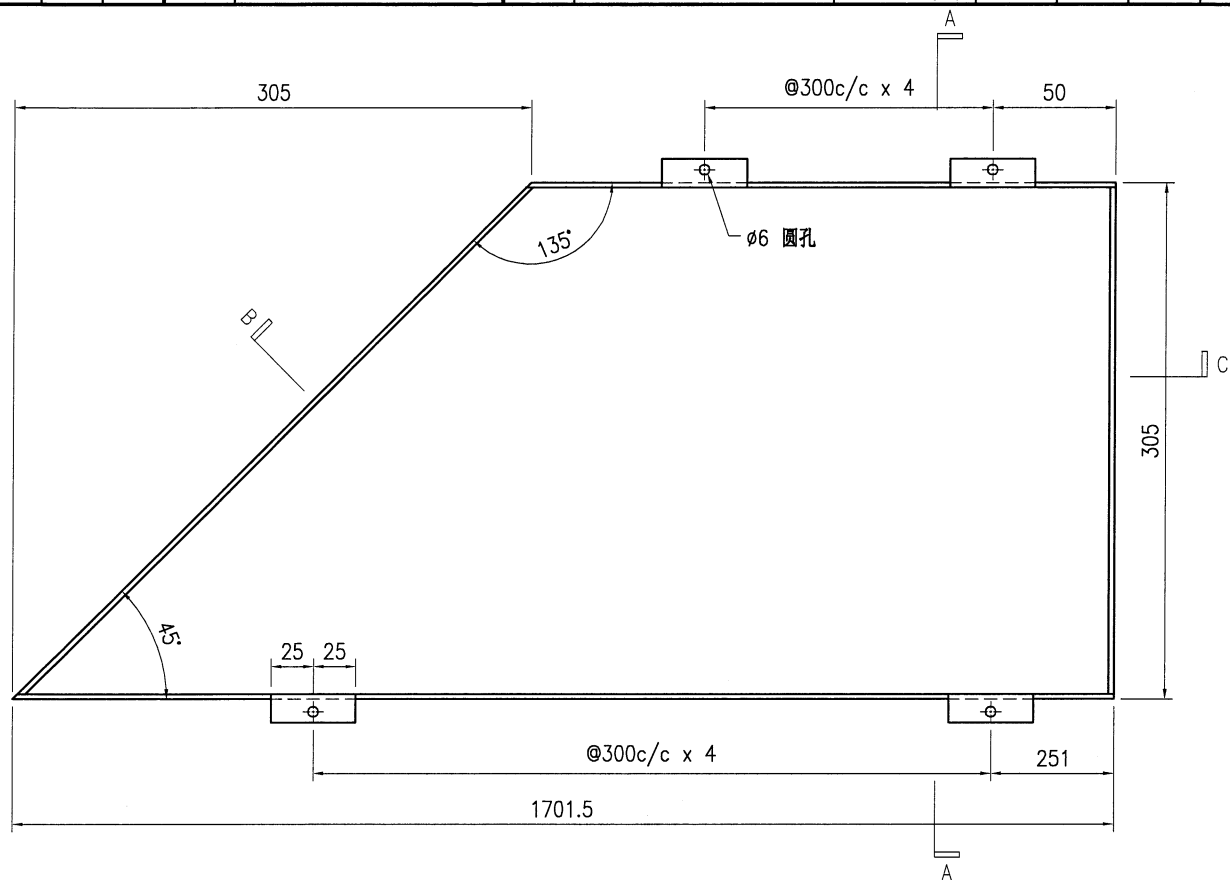
SECTION A-A



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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-155							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-155							
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(㎡)		0.93		长度		-				宽度		-			



技术说明:

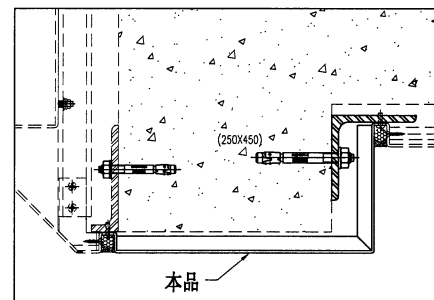
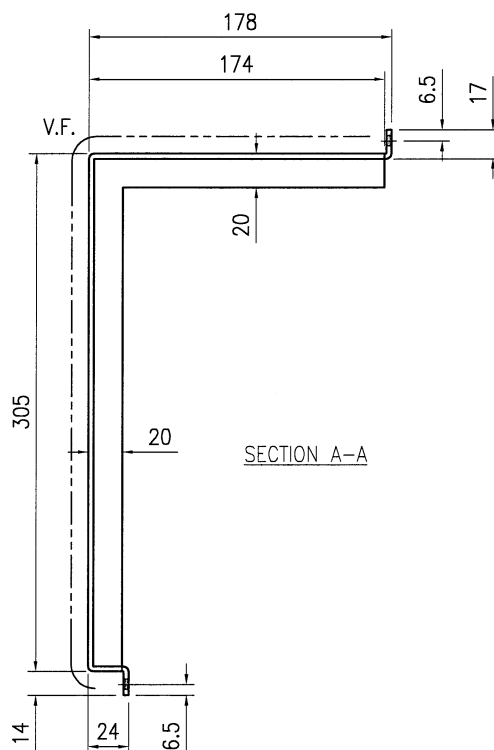
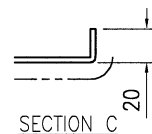
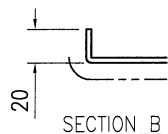
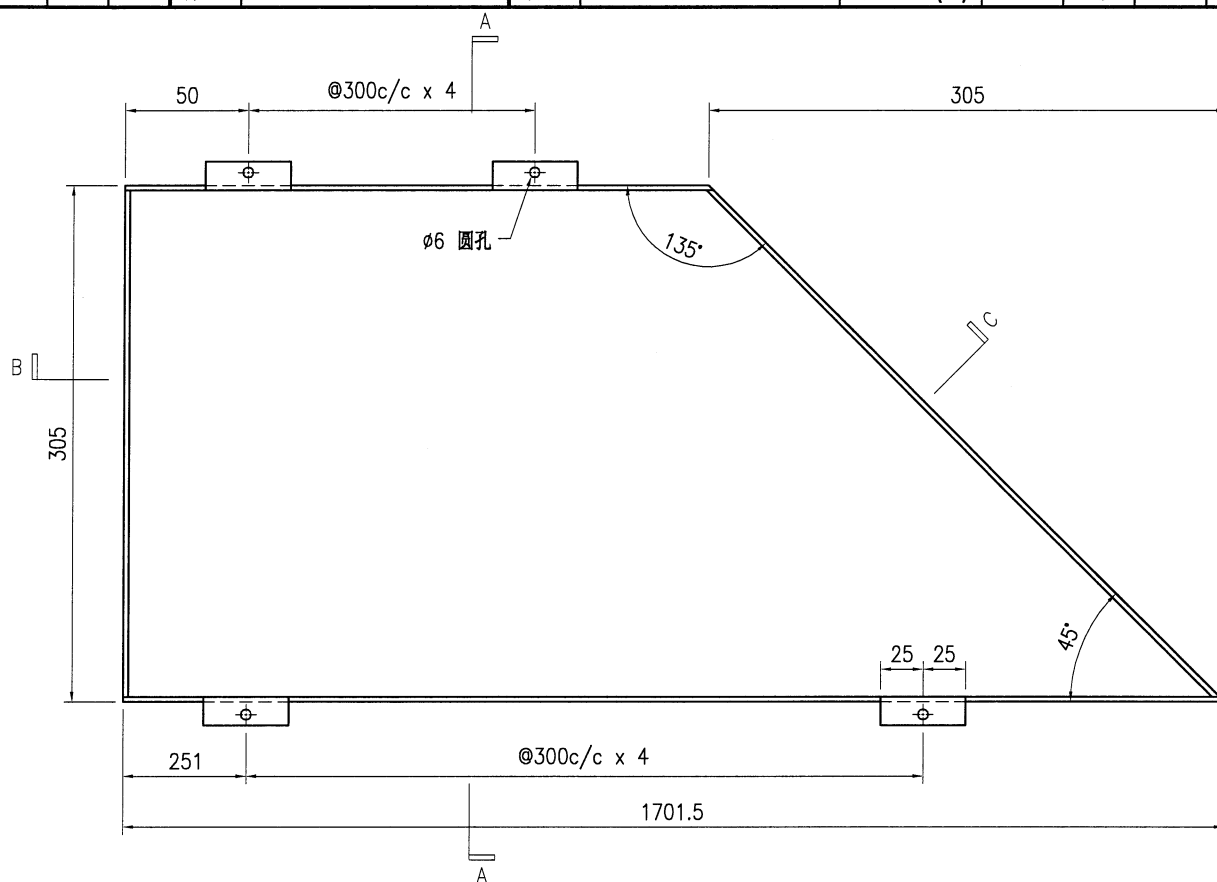
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-156		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-156		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.93		长度	-	宽度	-

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



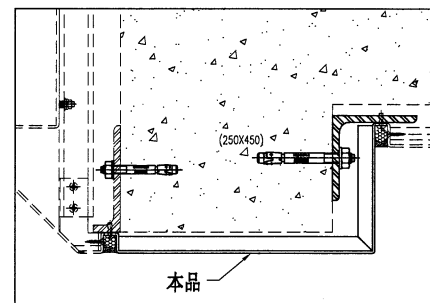
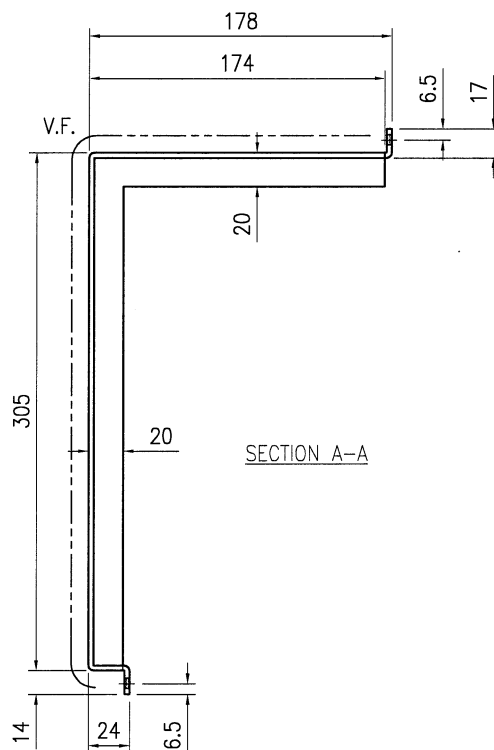
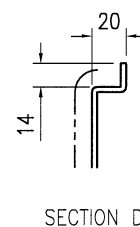
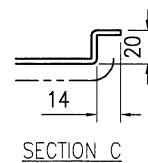
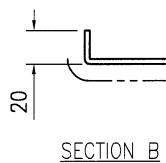
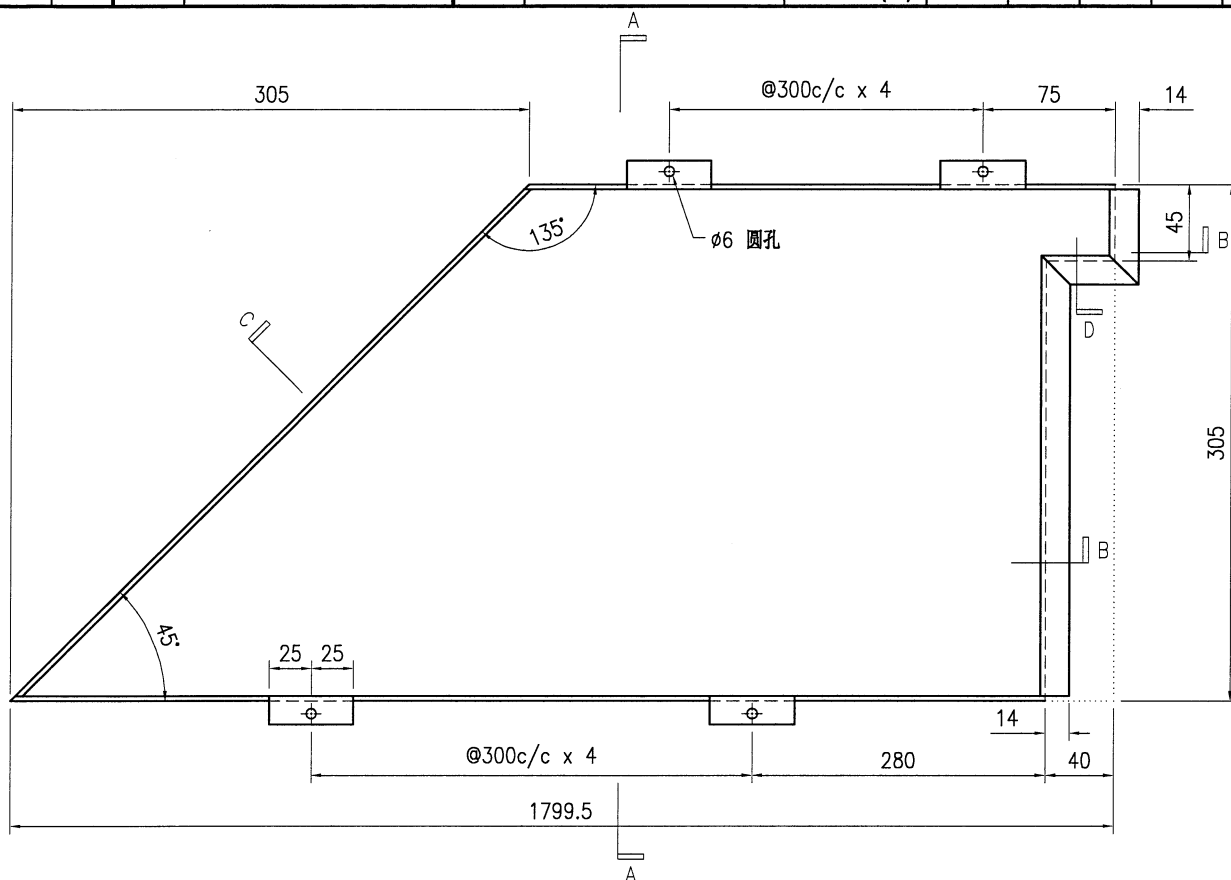
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-157		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-157		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.92	长度	-	宽度	-	

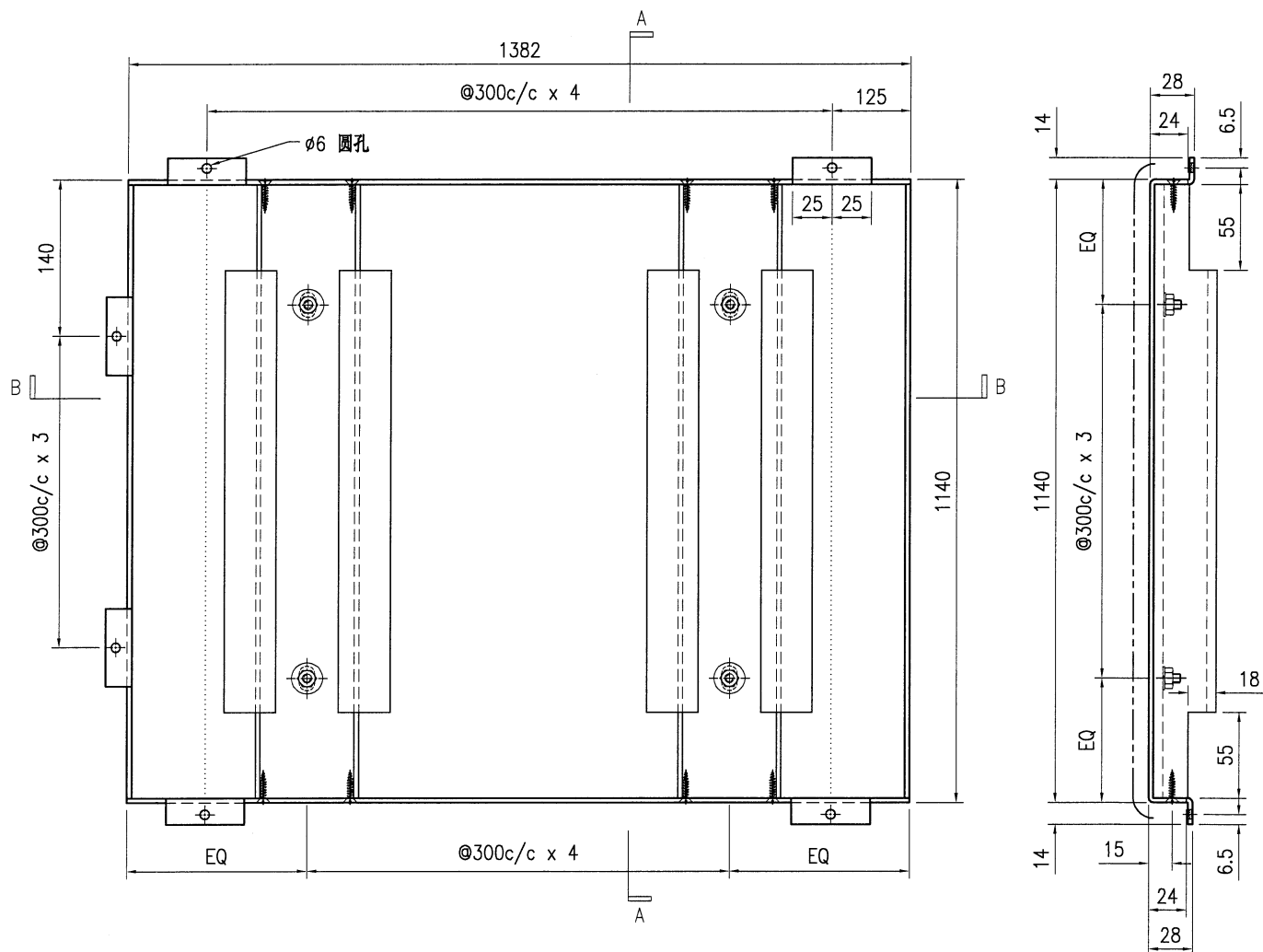


技术说明:

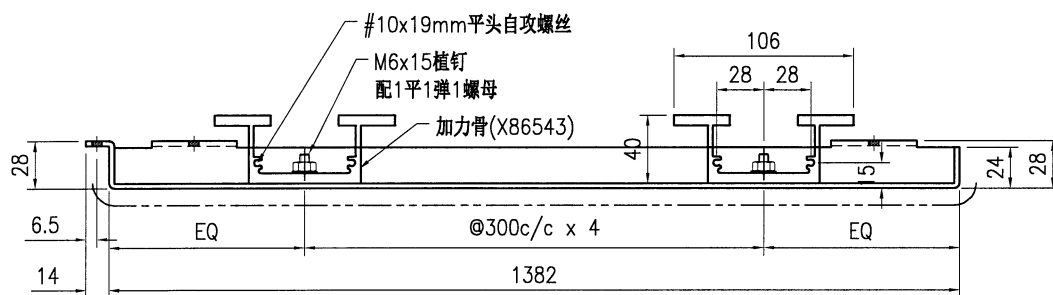
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-158		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-158		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.76	长度	-	宽度	-	

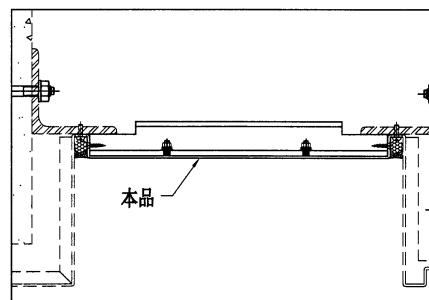
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1134	5



SECTION A-A



SECTION B-B

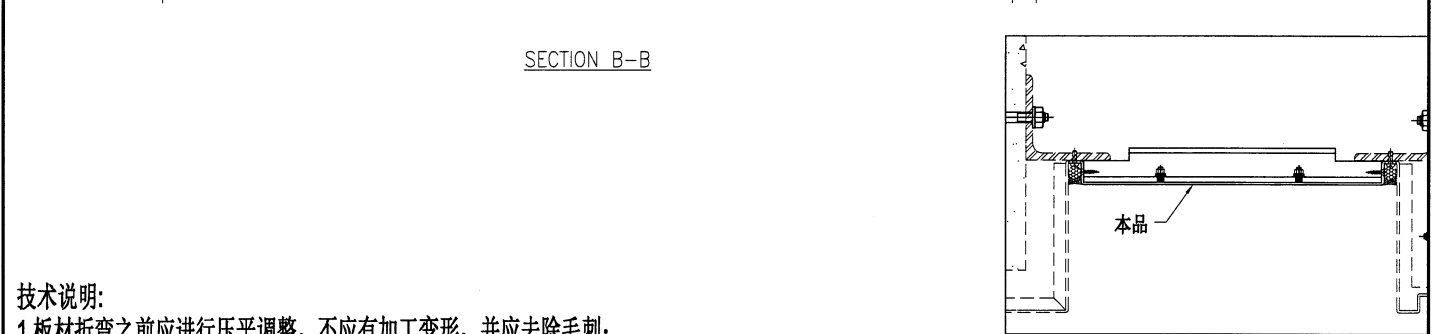
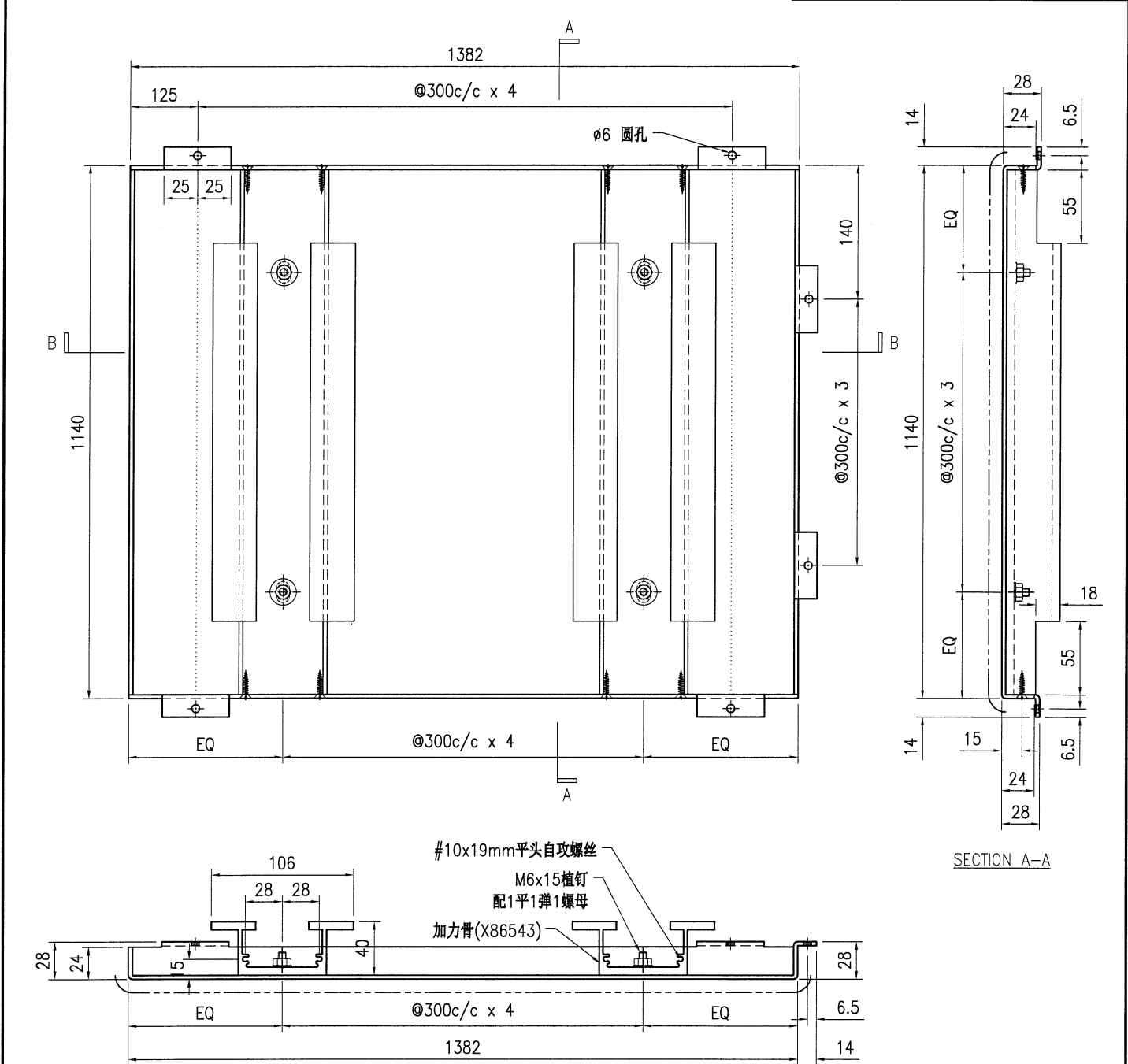


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-159		
								地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-159		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	2	
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	1.76	长度	-	宽度	-	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1134	5



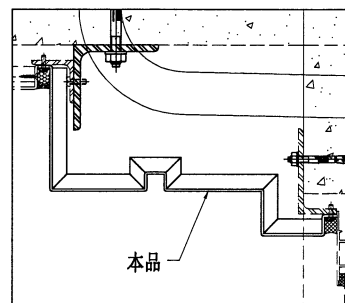
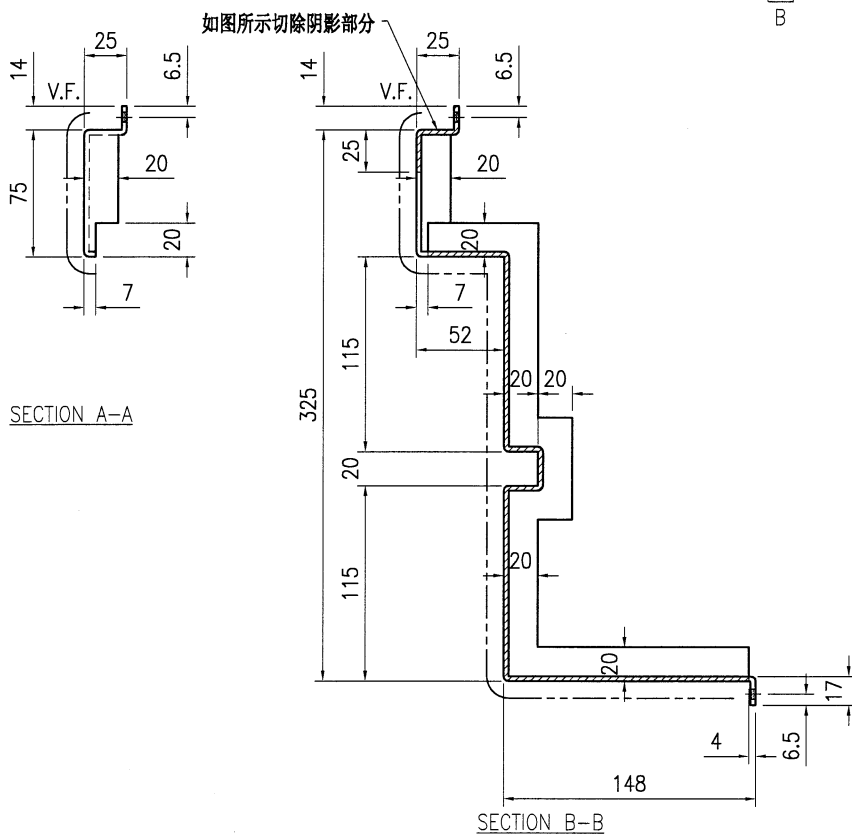
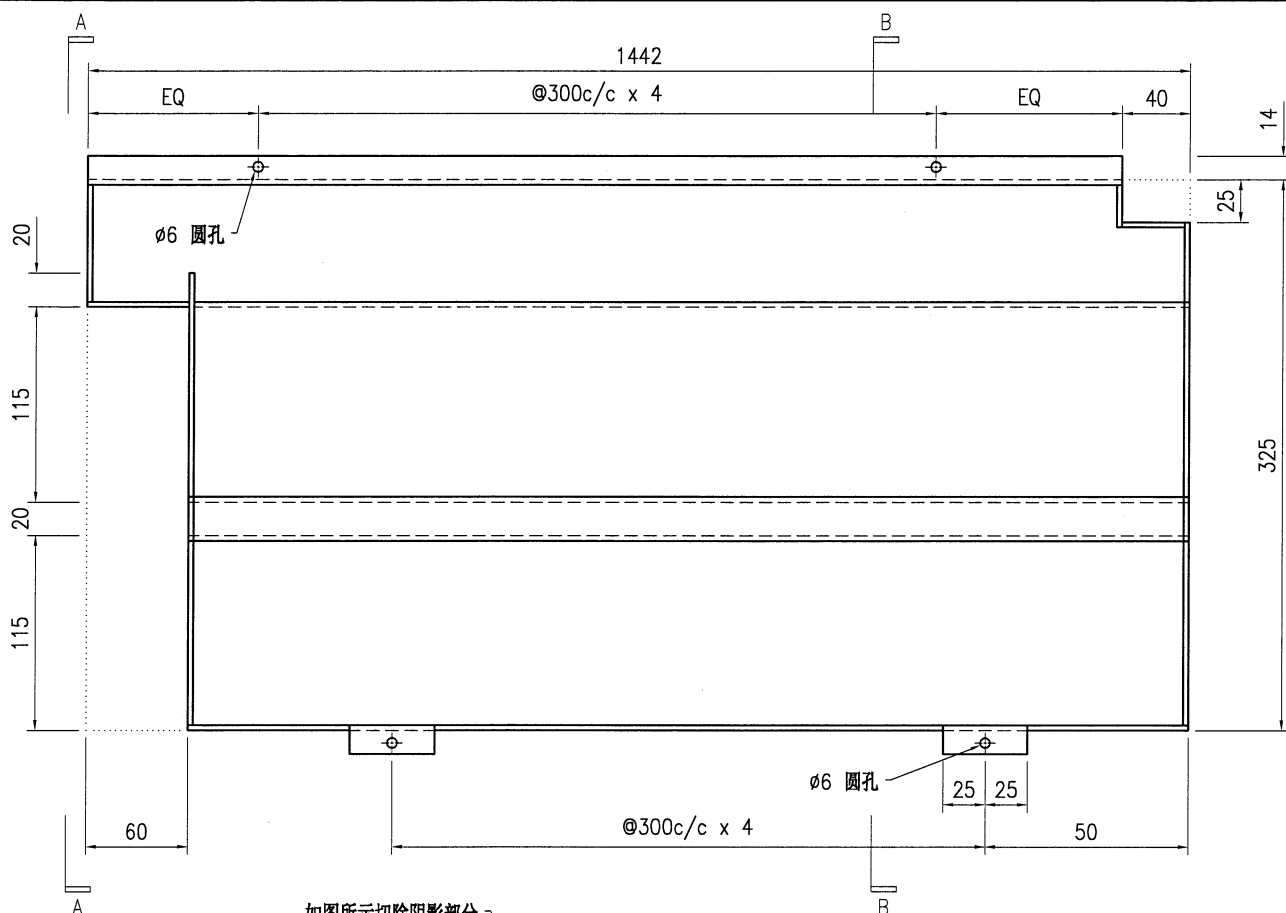
- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-160		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-160		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.91	长度	-	宽度	-	

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



技术说明:

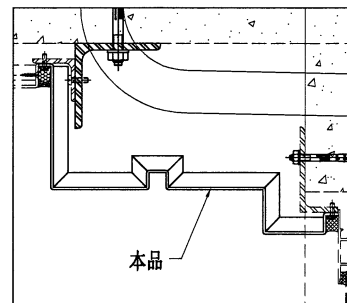
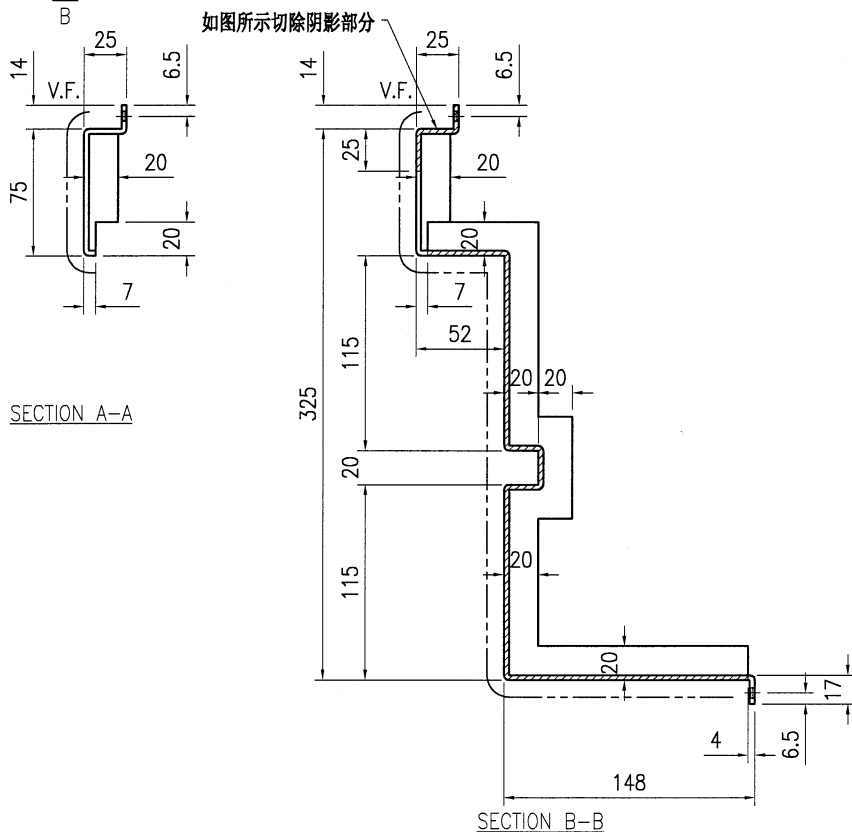
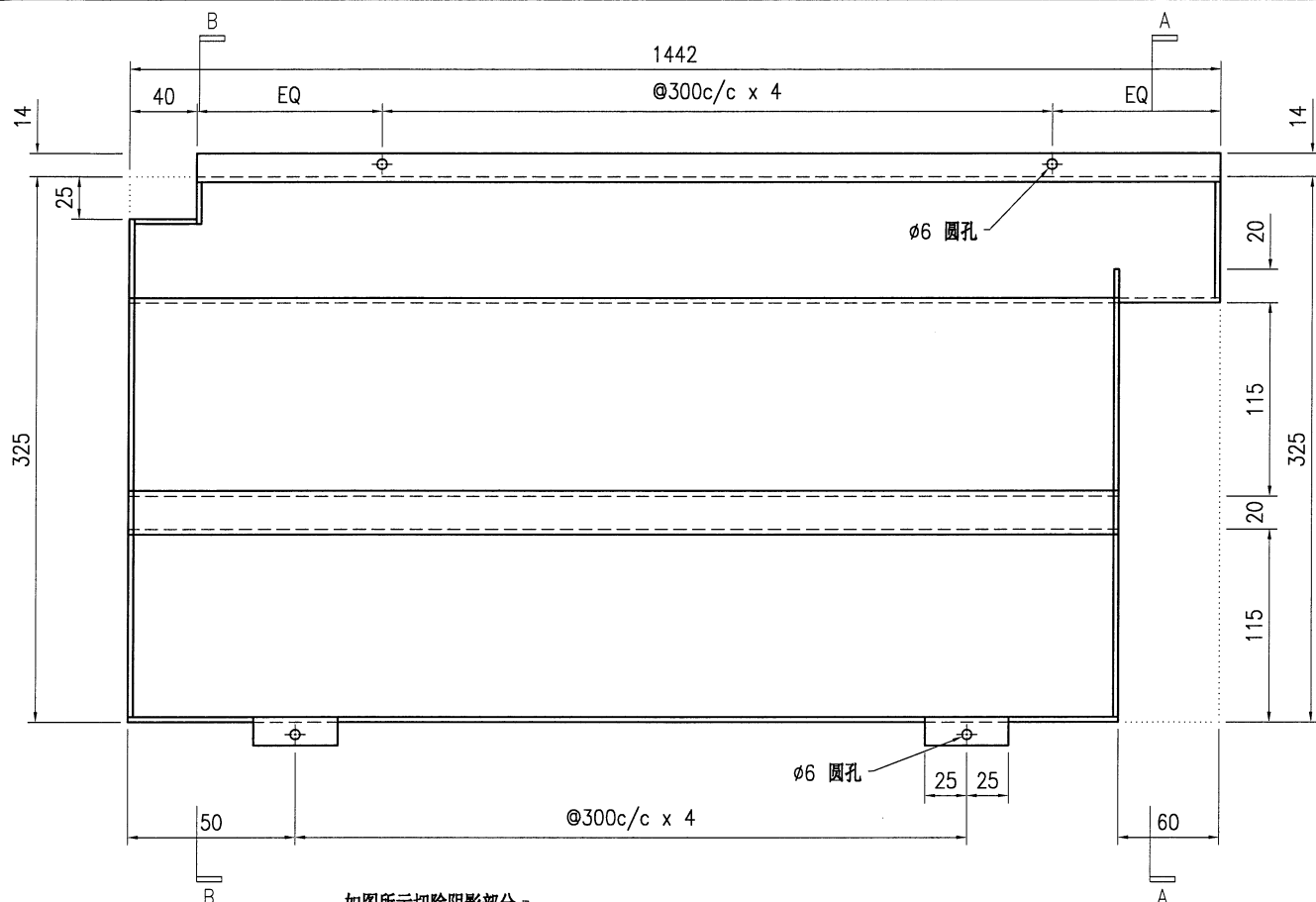
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-161		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-161		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.91	长度	-	宽度	-	

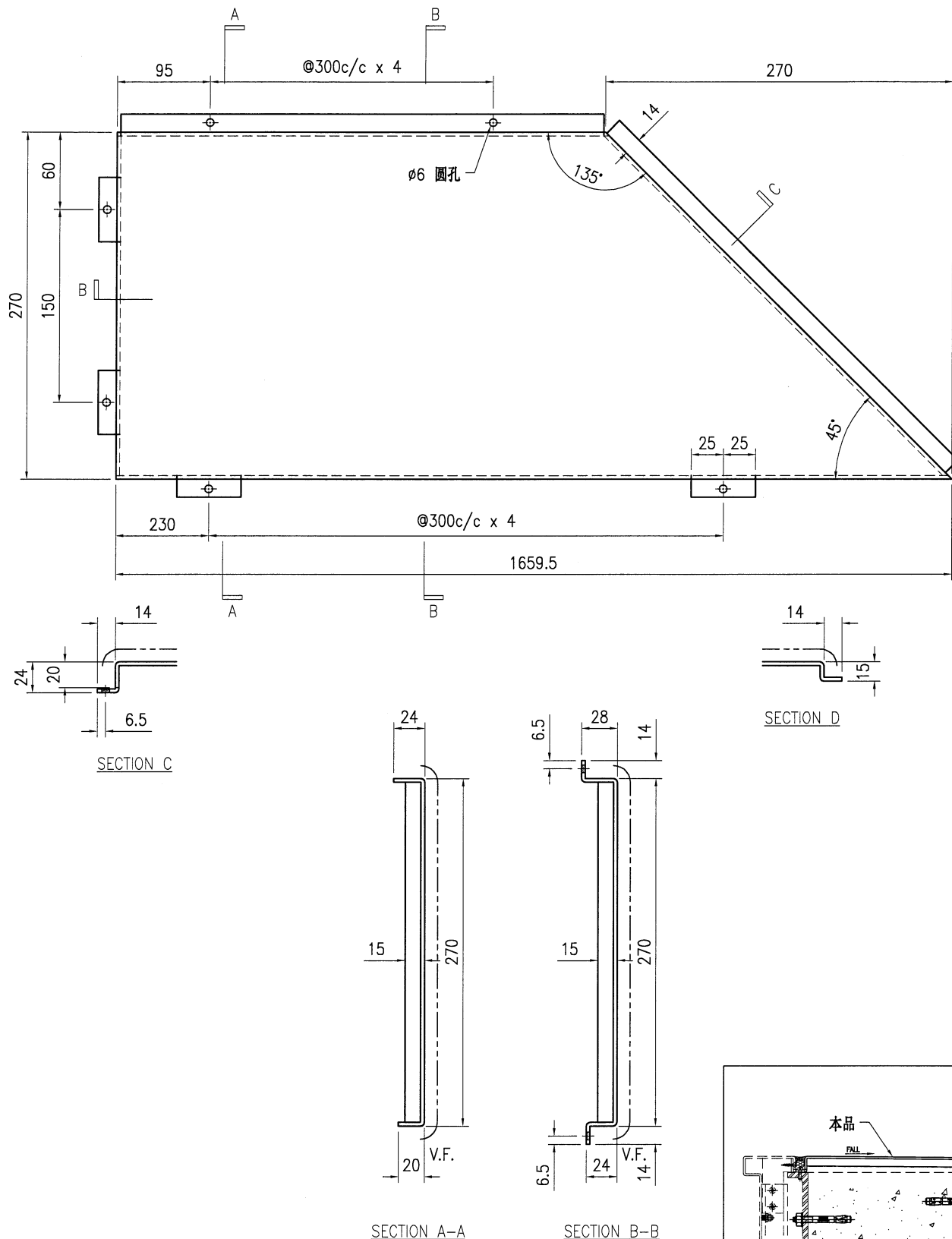
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

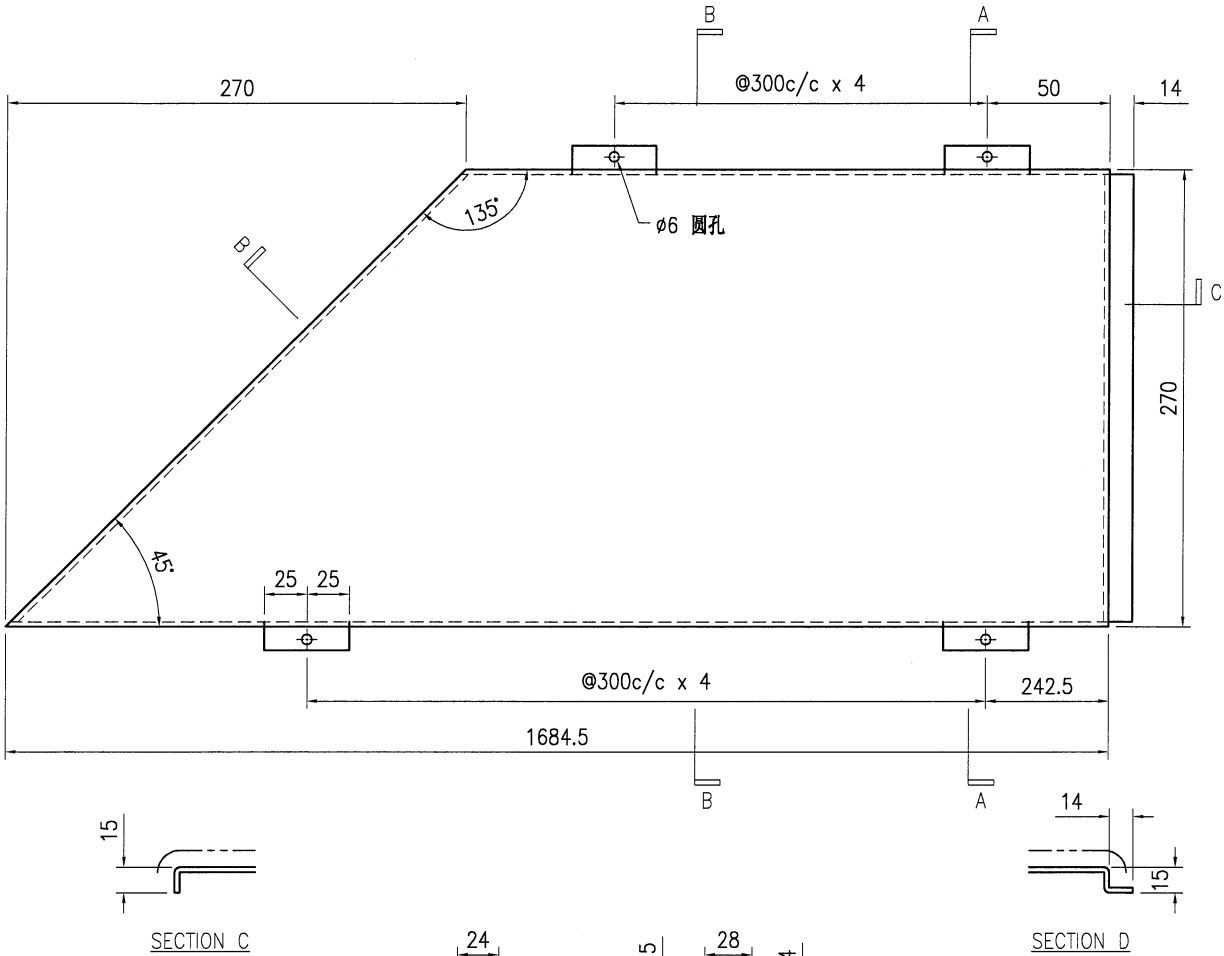
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-162		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-162		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	0.59	长度	-	宽度	-



技术说明:

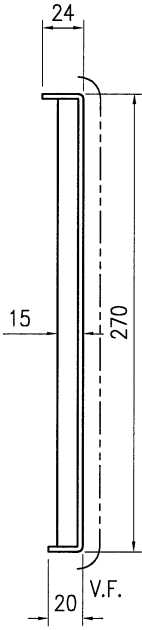
- 1.板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
- 2.外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 4." "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-163							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-163							
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(㎡)		0.59		长度		-		宽度		-			

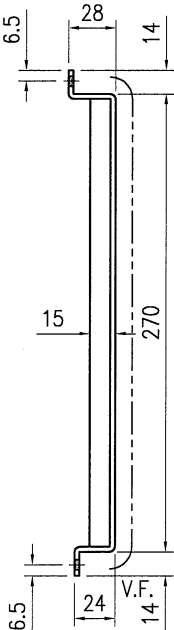


SECTION C

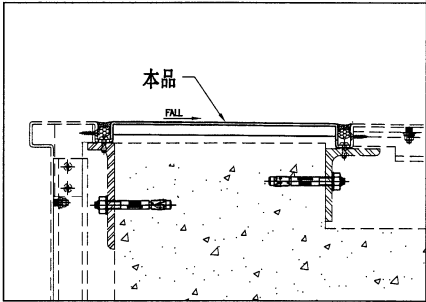
SECTION D



SECTION A-A

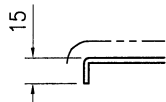
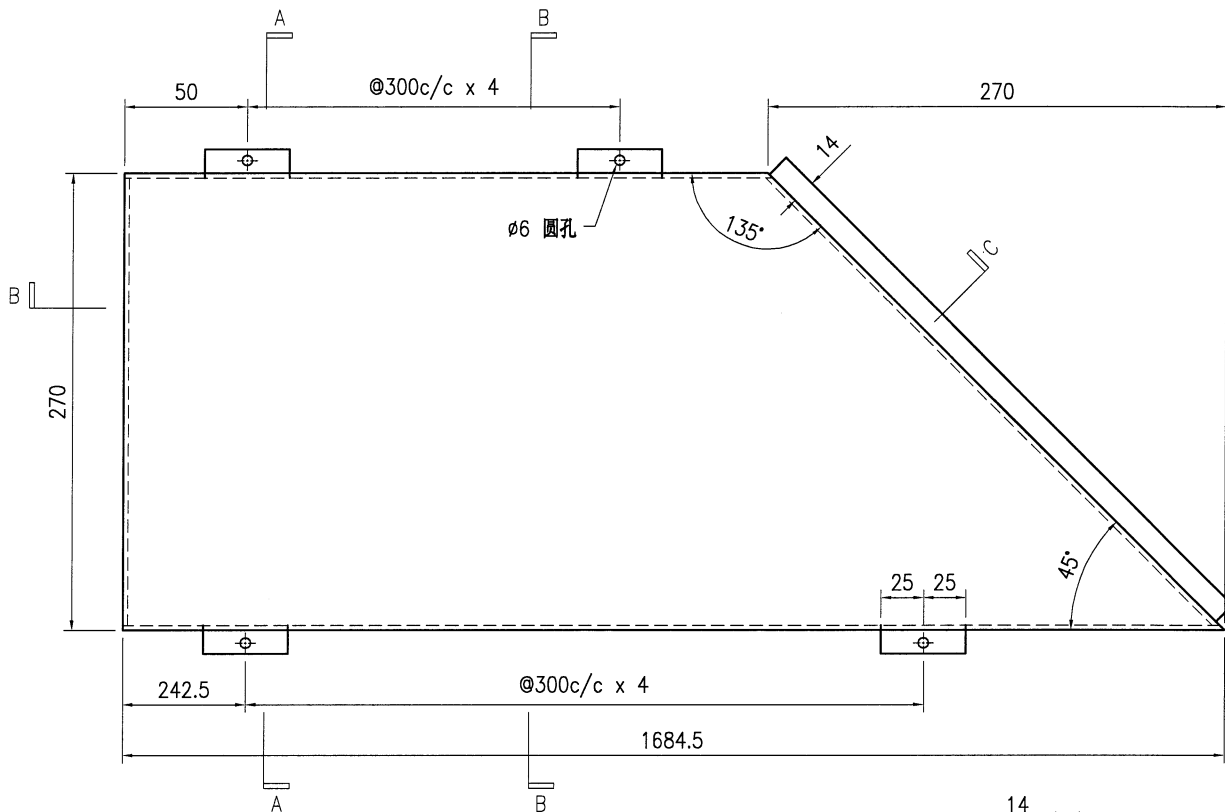


SECTION B-B

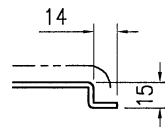


- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕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

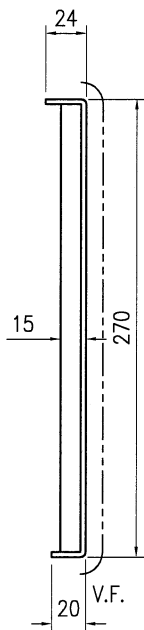
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-164		
										地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-164		
版本					采用	工厂		地盘	√	名称		铝板加工图		批准	-	-	数量	2		
日期					颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		0.59	长度	-	宽度	-



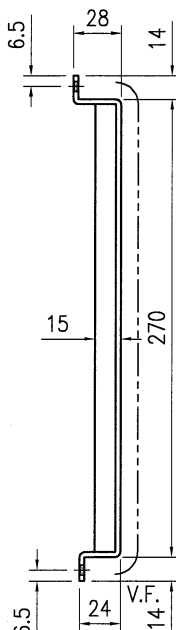
SECTION C



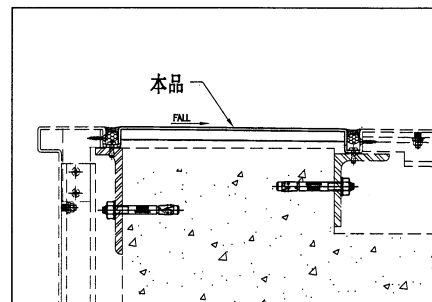
SECTION D



SECTION A-A



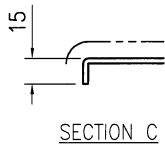
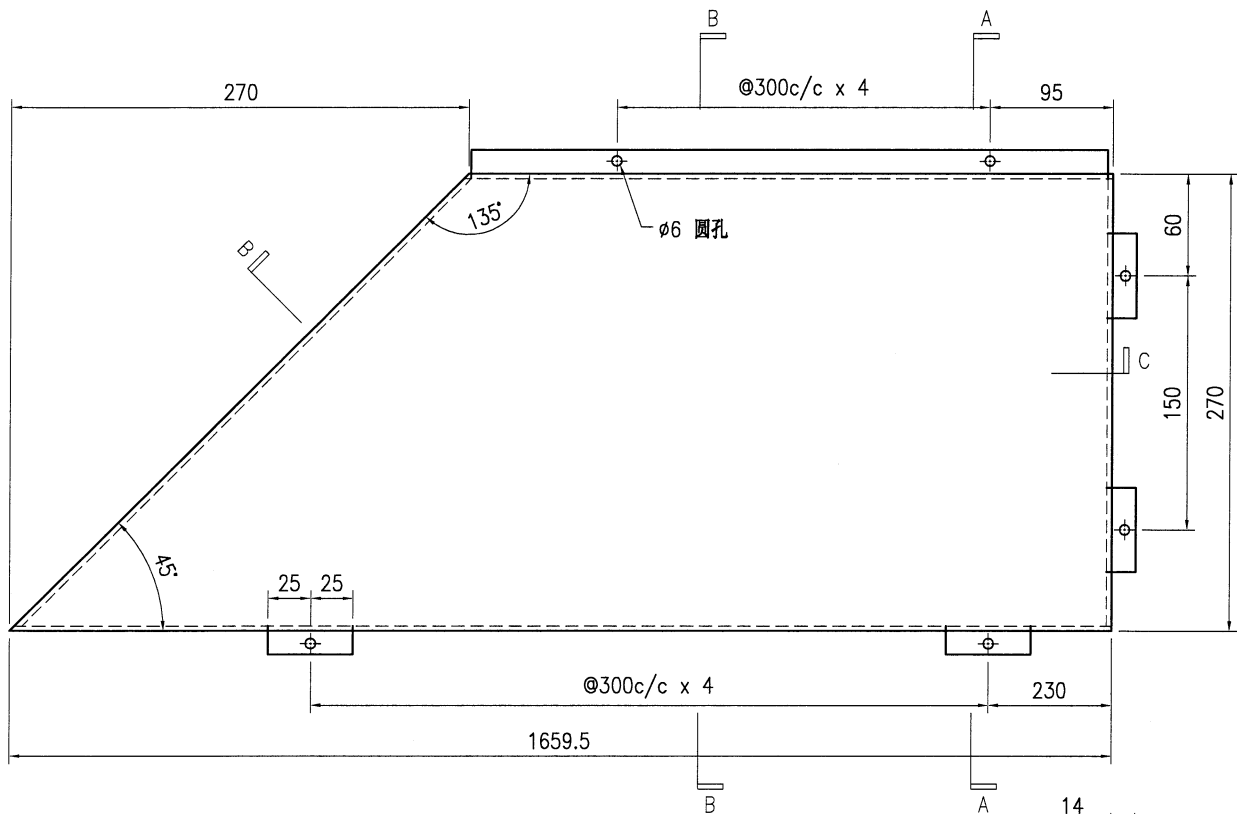
SECTION B-B



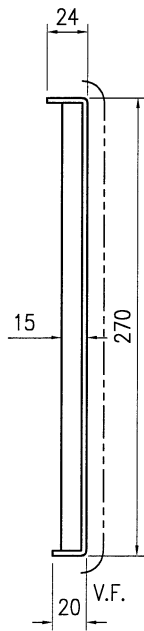
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

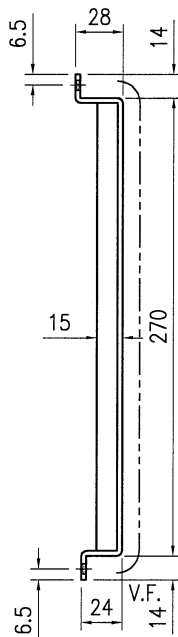
美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-165							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-165							
版本						采用		工厂				地盘		√		名称		铝板加工图		批准		-		-		数量		2	
日期						颜色		EC-DG-D334232-ZD1		材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		0.58		长度		-				宽度		-			



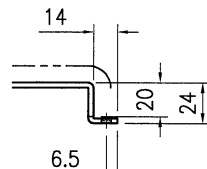
SECTION C



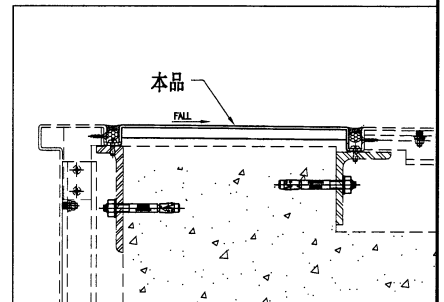
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION D

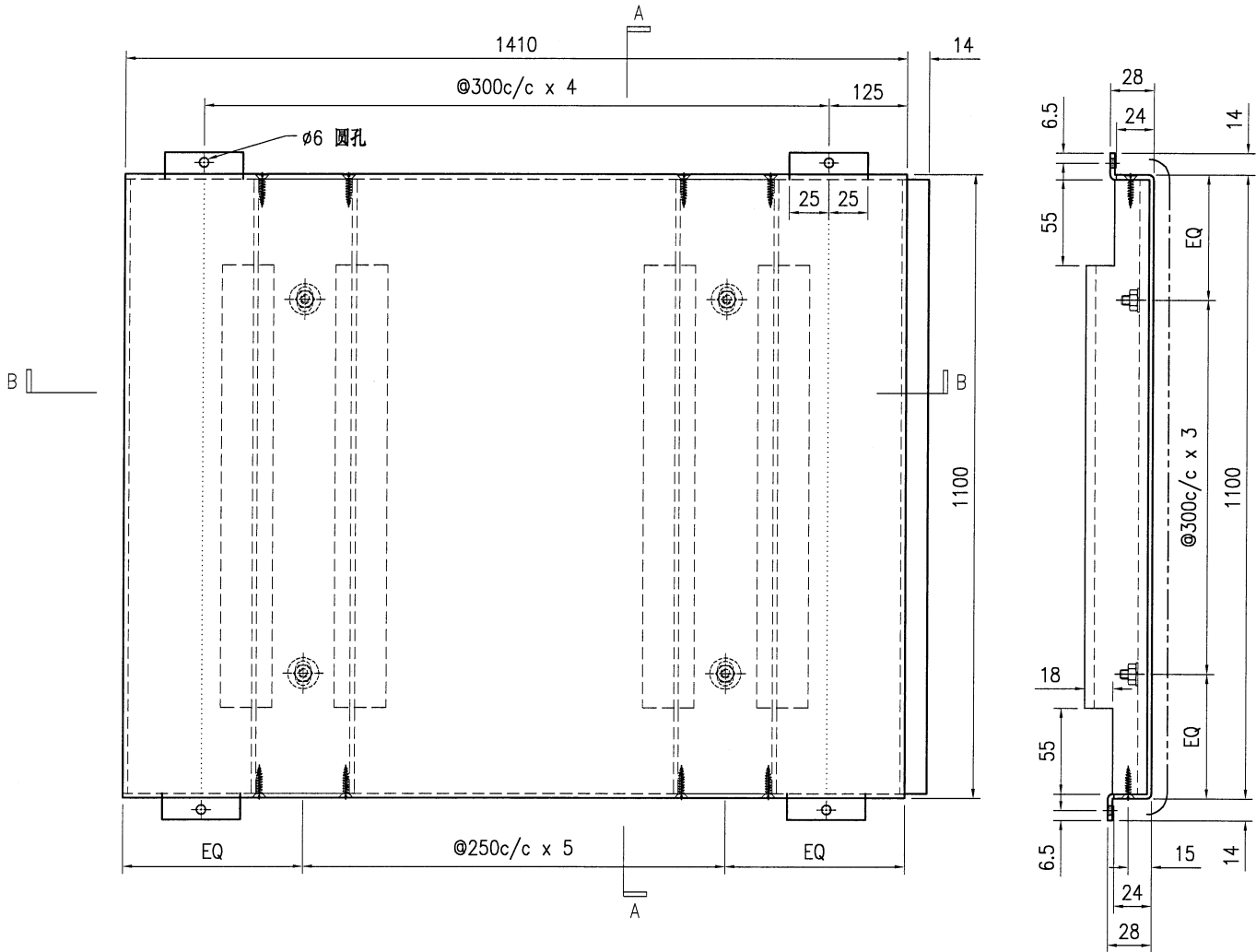


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

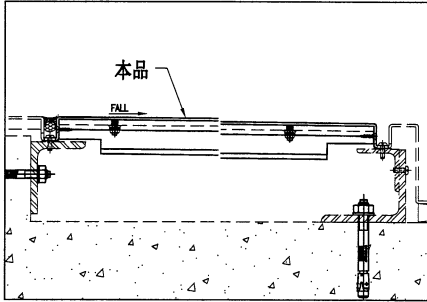
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-166		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-166		
版本				采用	工厂		地盘	√		名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	2	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1					材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	1.74	长度	-	宽度	-

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1094	6



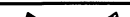
SECTION A-A

SECTION B-B

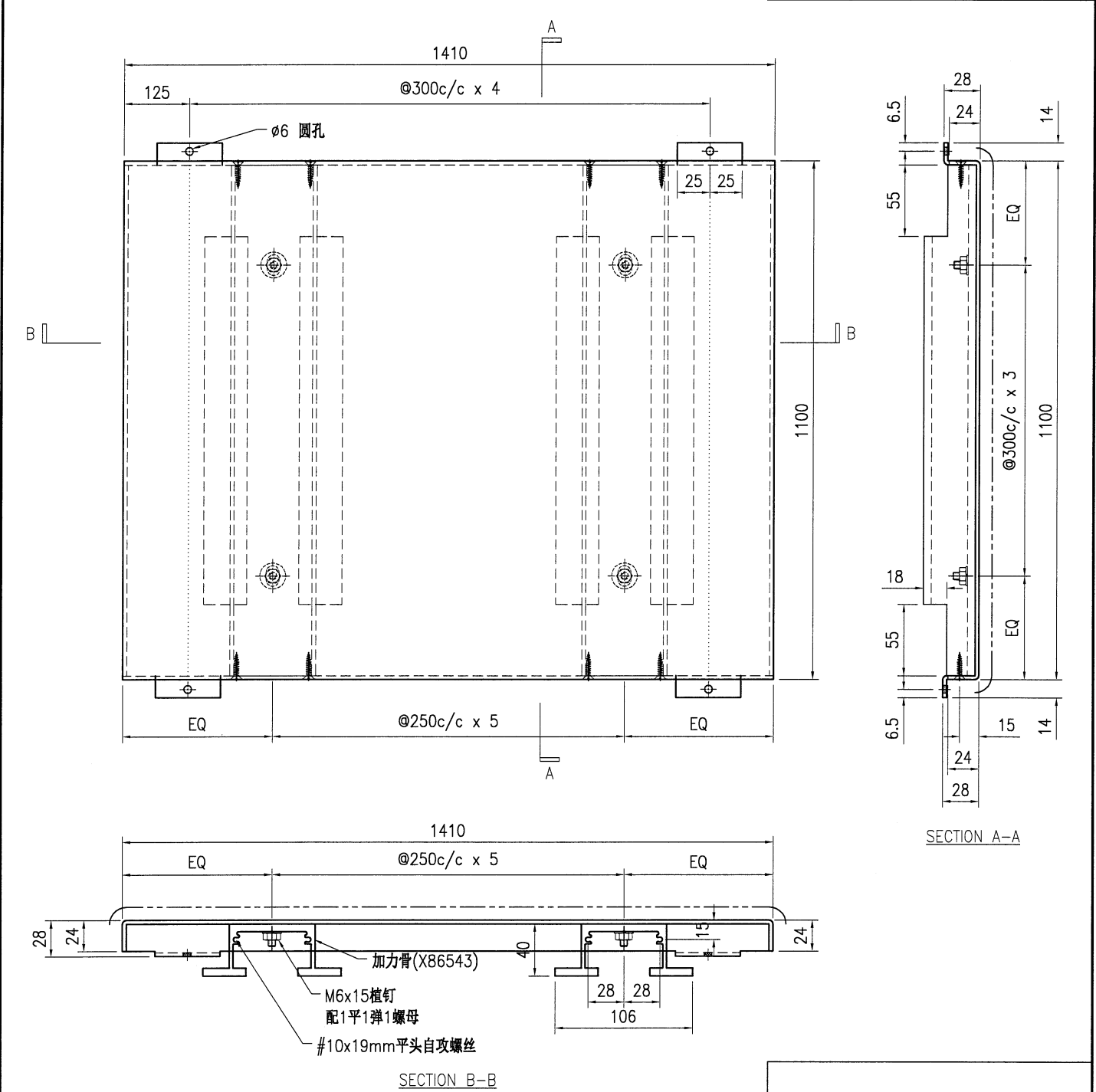


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-167							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-167							
版本						采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		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(㎡)		1.72		长度		-				宽度		-			

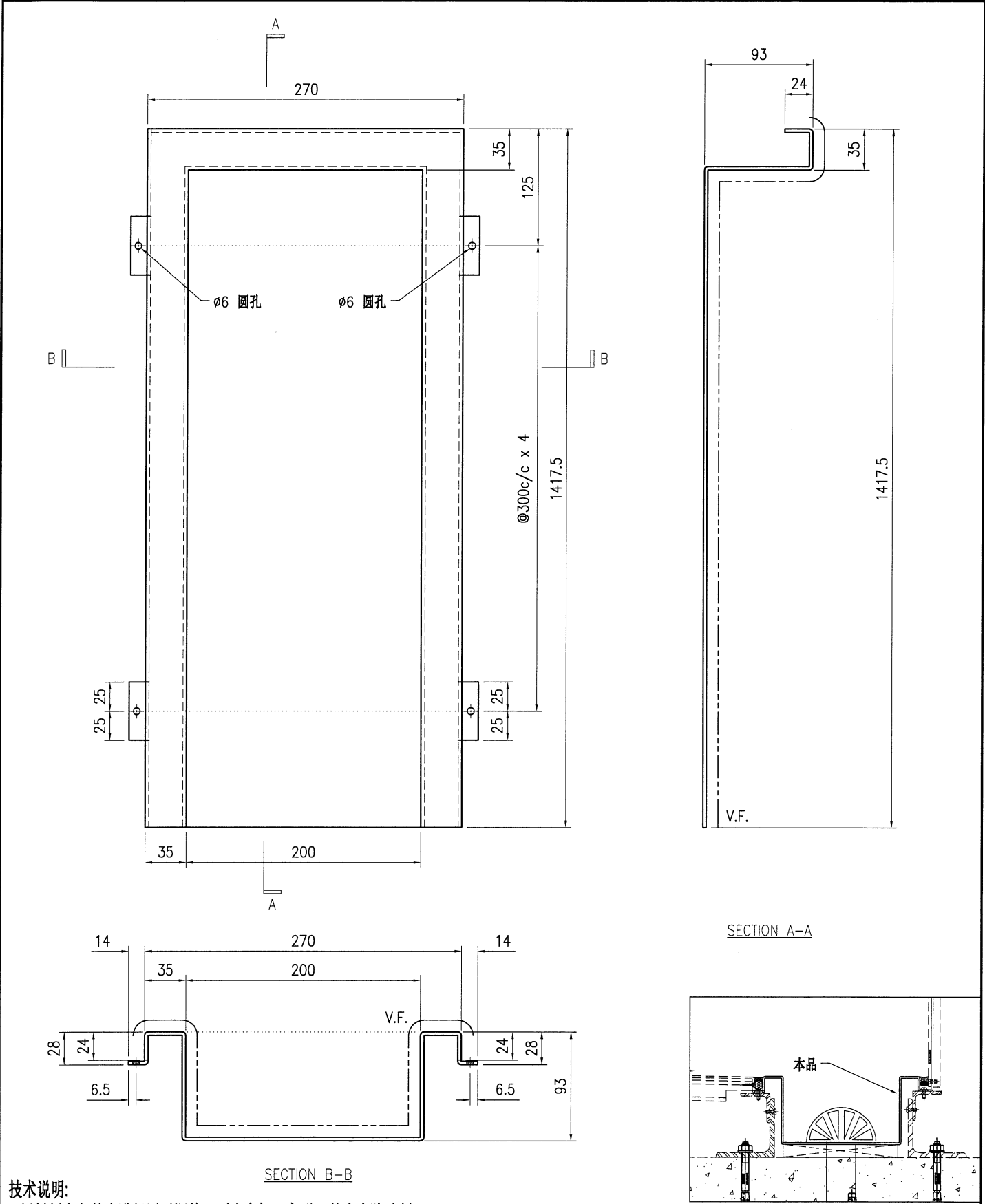
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1094	6



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。

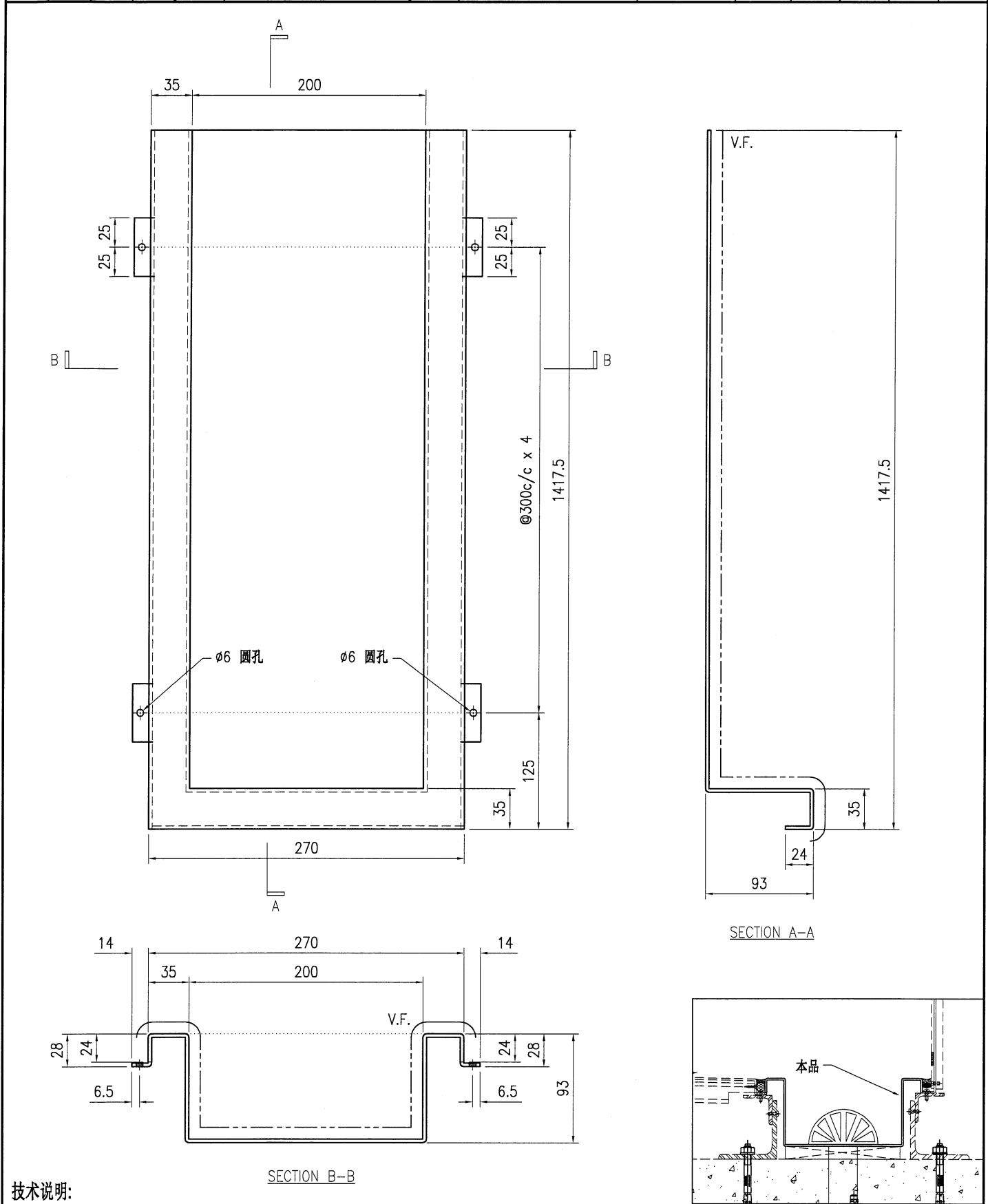
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 -	21/2/24 - -	物料号 J853-ACE-AC-168 图号 J853-ACE-AC-168 数量 2	长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√			
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			单件面积(㎡)	0.81	



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。

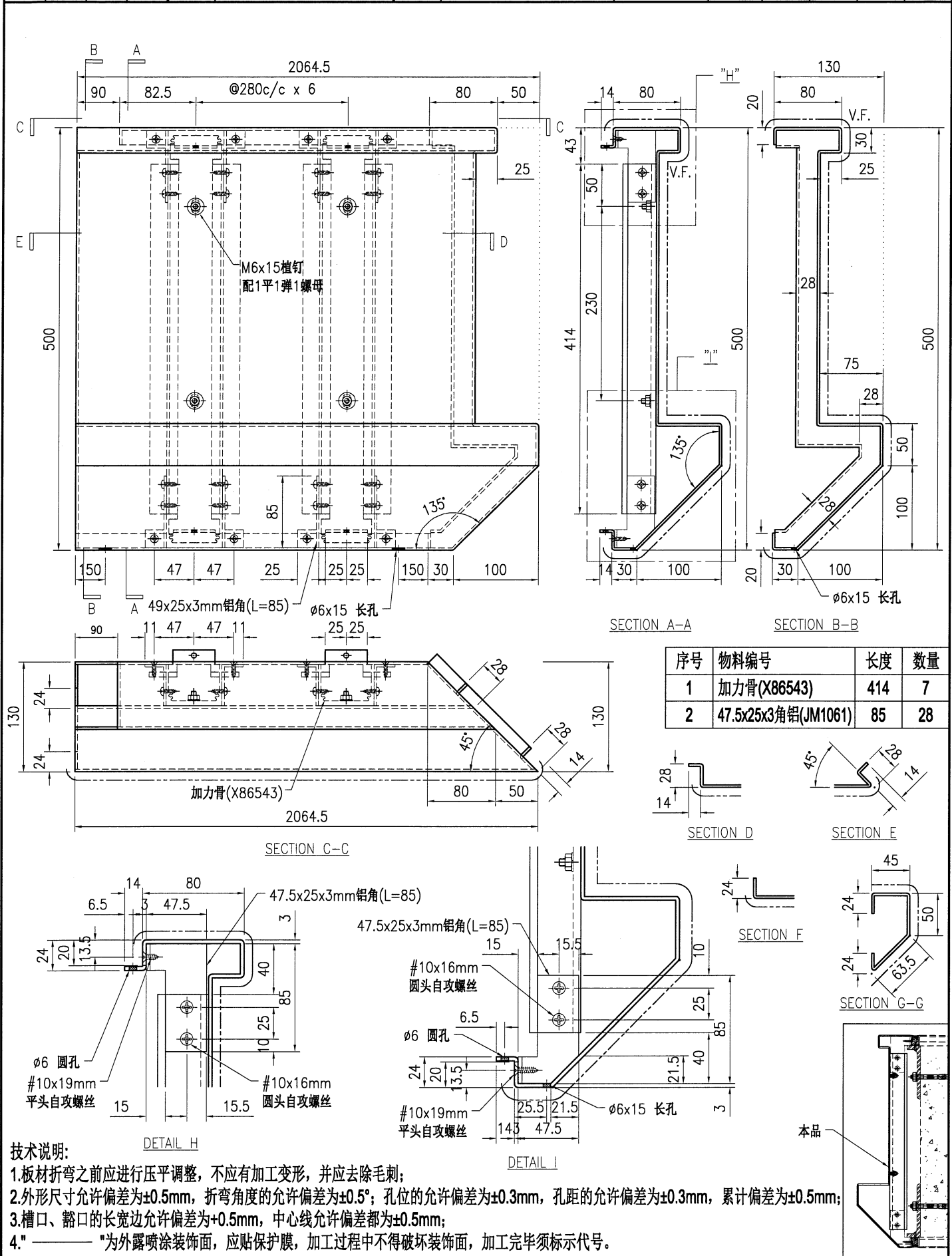
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.81	21/2/24 - - 0.81	物料号 J853-ACE-AC-169 图号 J853-ACE-AC-169 数量 2 长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1							



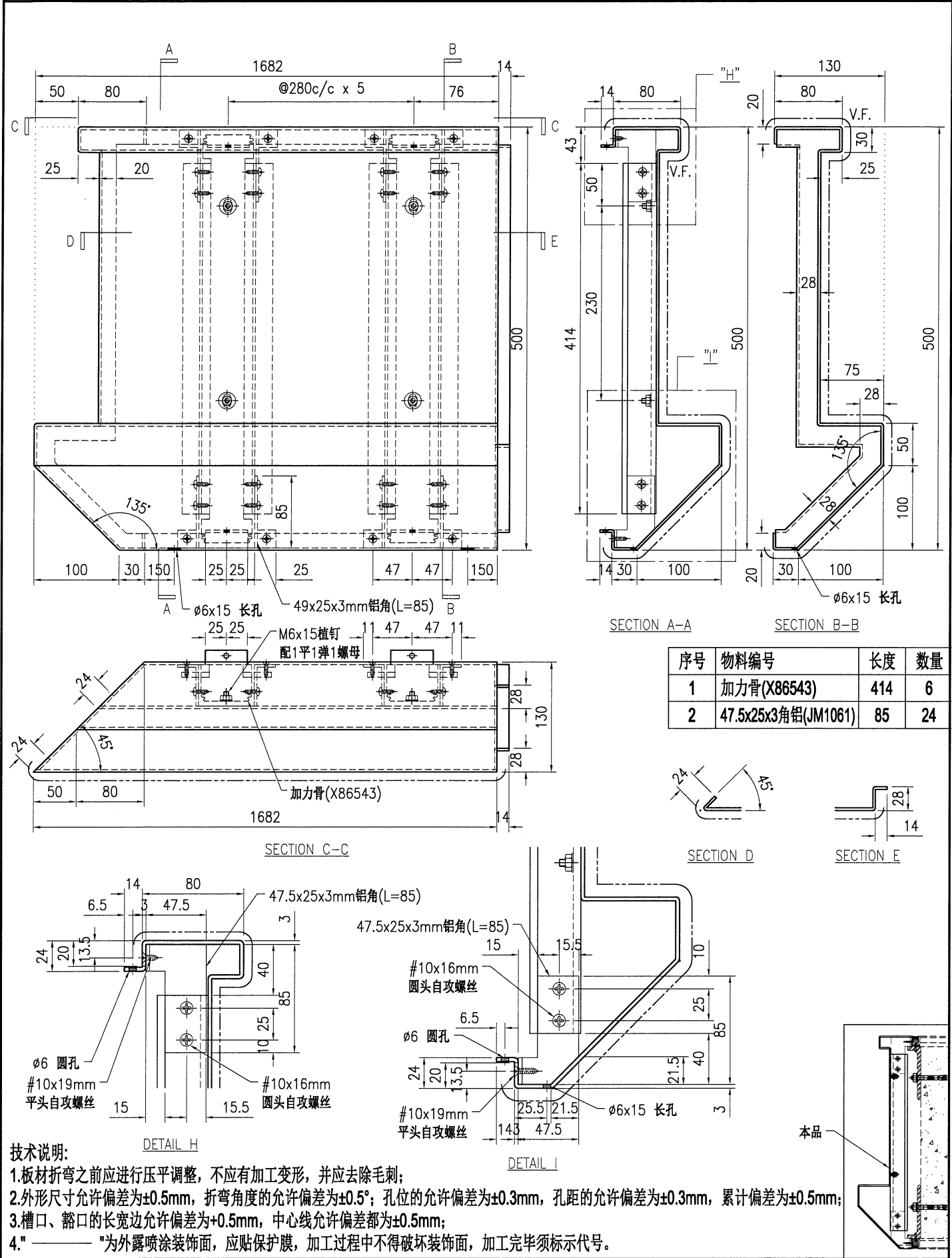
技术说明:

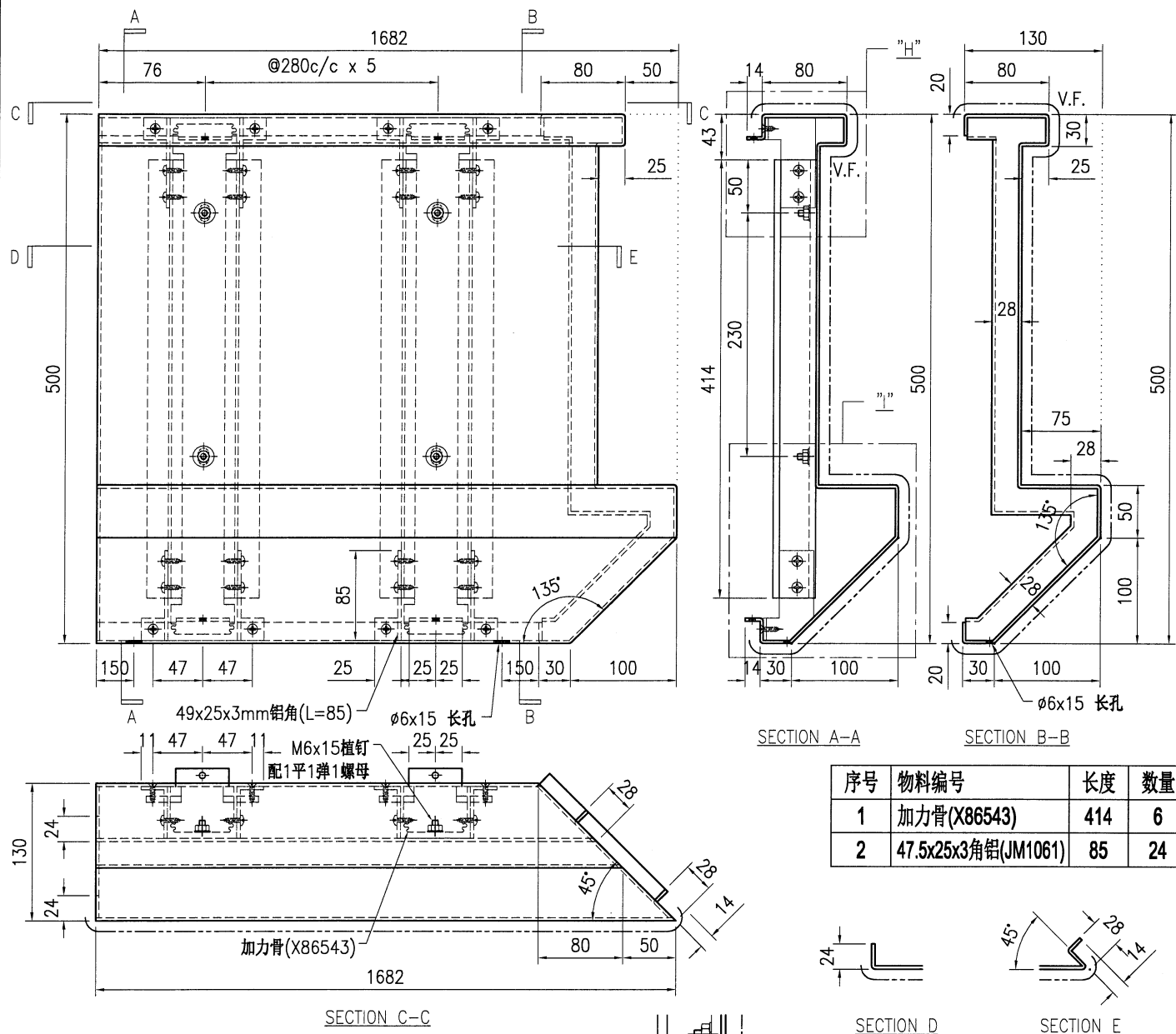
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 1.76	21/2/24 - - 1.76	物料号 J853-ACE-AC-170 图号 J853-ACE-AC-170 数量 5 长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	制图 J.L. 复核 - 批准 -	21/2/24 - -	物料号 J853-ACE-AC-171 图号 J853-ACE-AC-171 数量 5 长度 - 宽度 -
版本		采用	工厂	地盘	√		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				





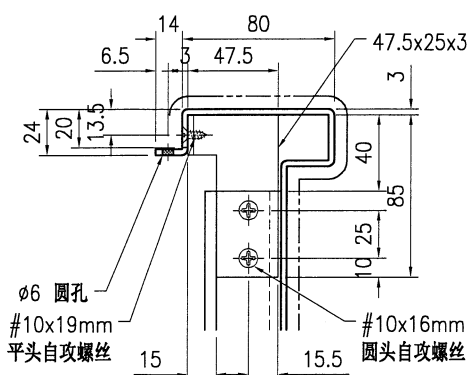
SECTION C-C

SECTION A-A

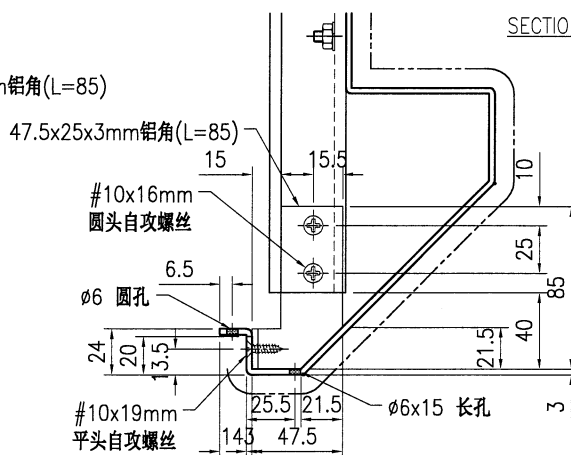
SECTION B-B

SECTION D

SECTION E



DETAIL H

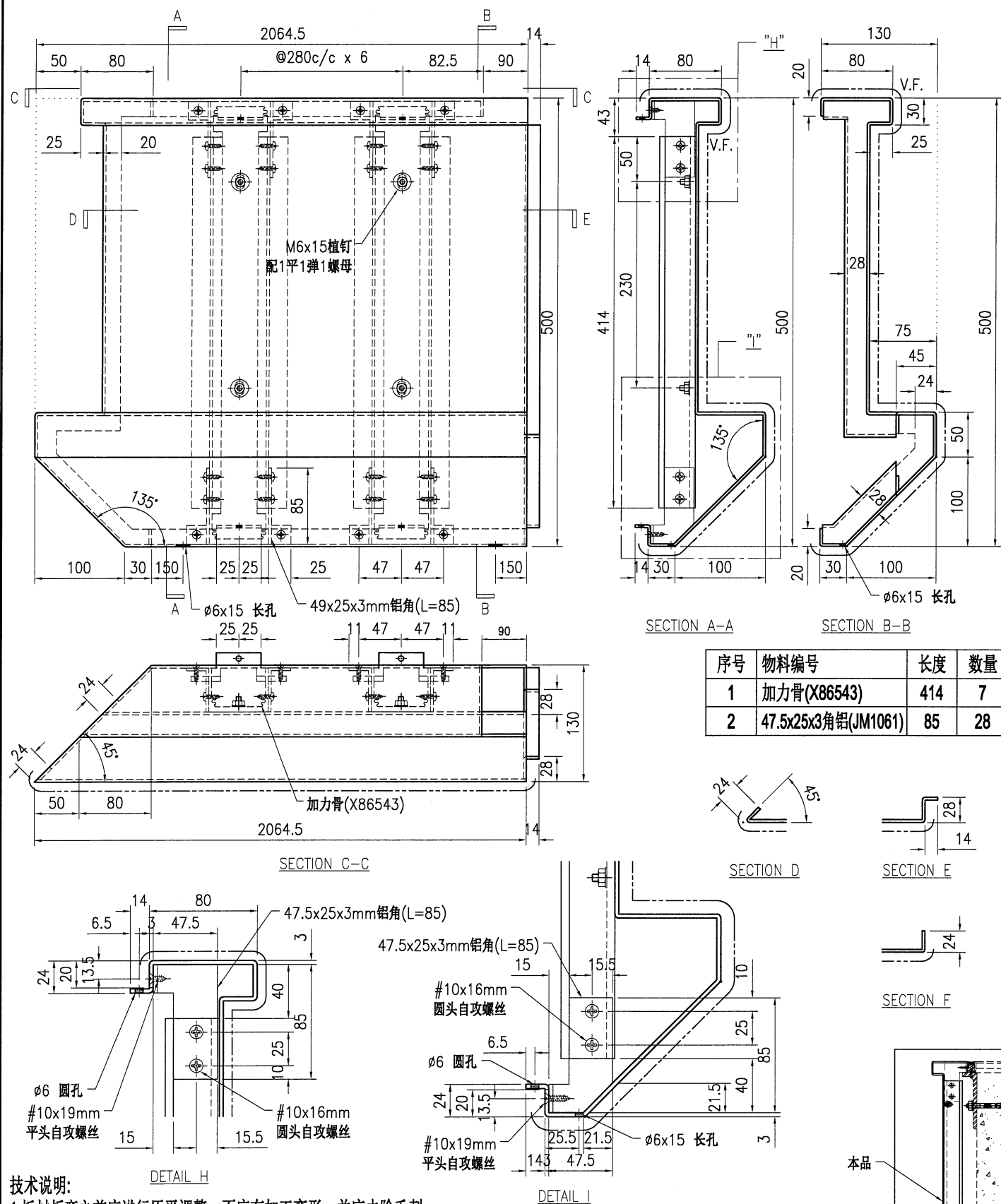


DETAIL 1

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。

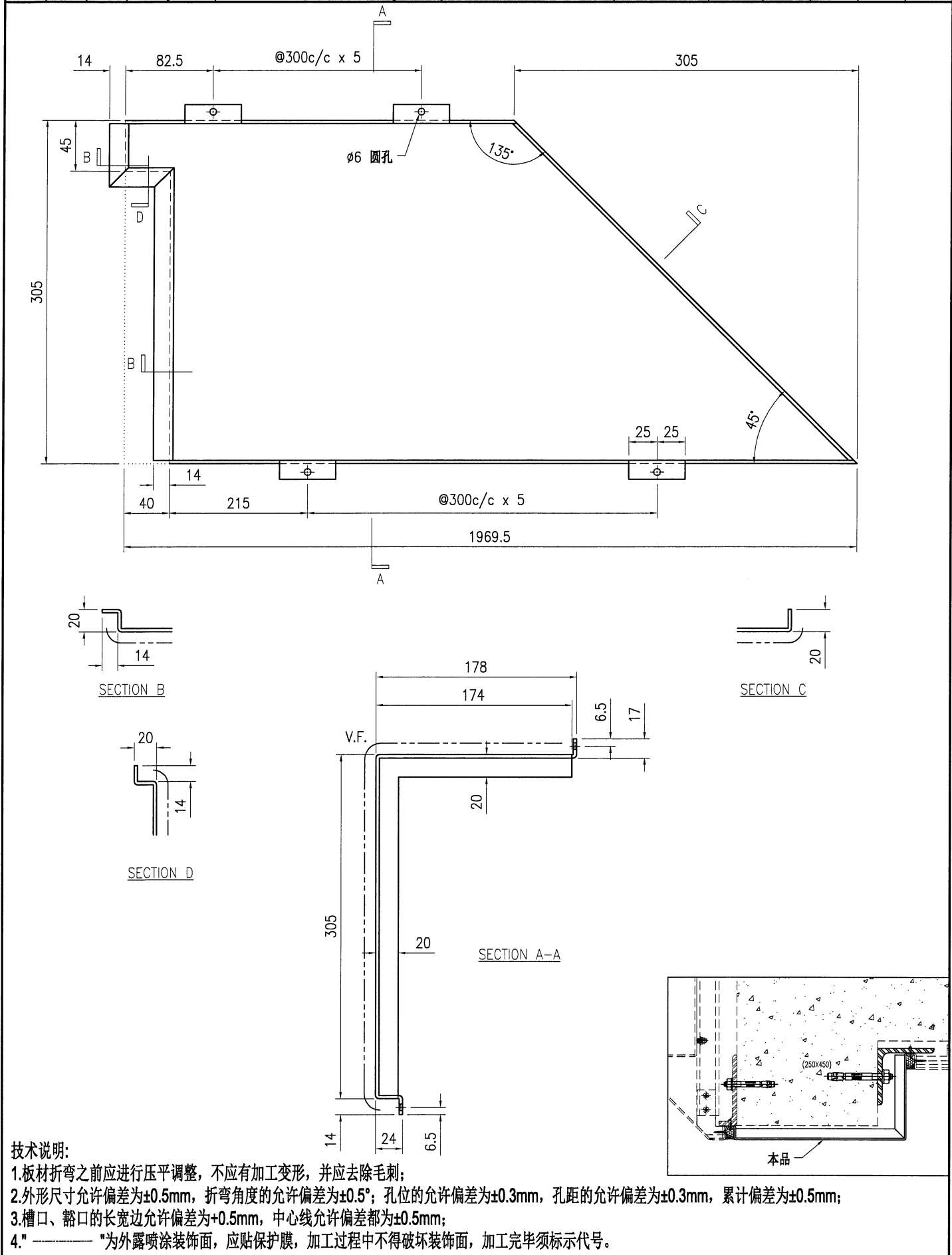
本品



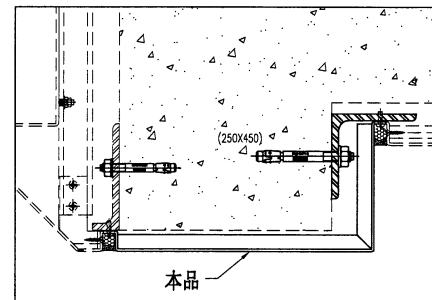
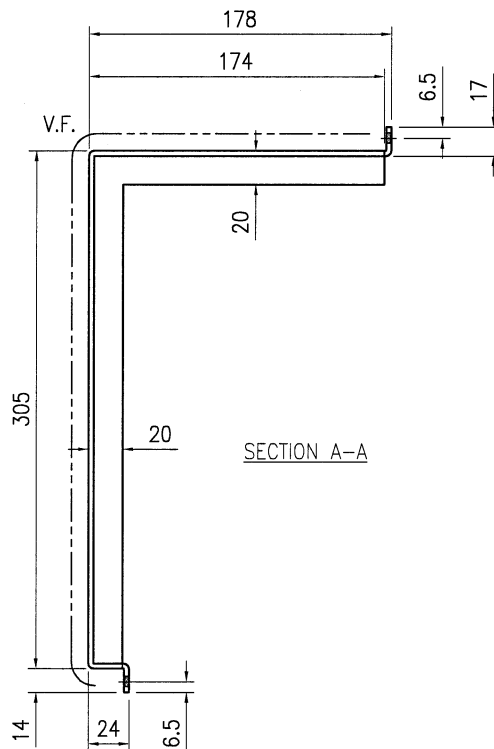
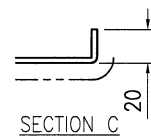
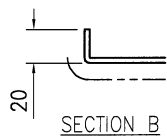
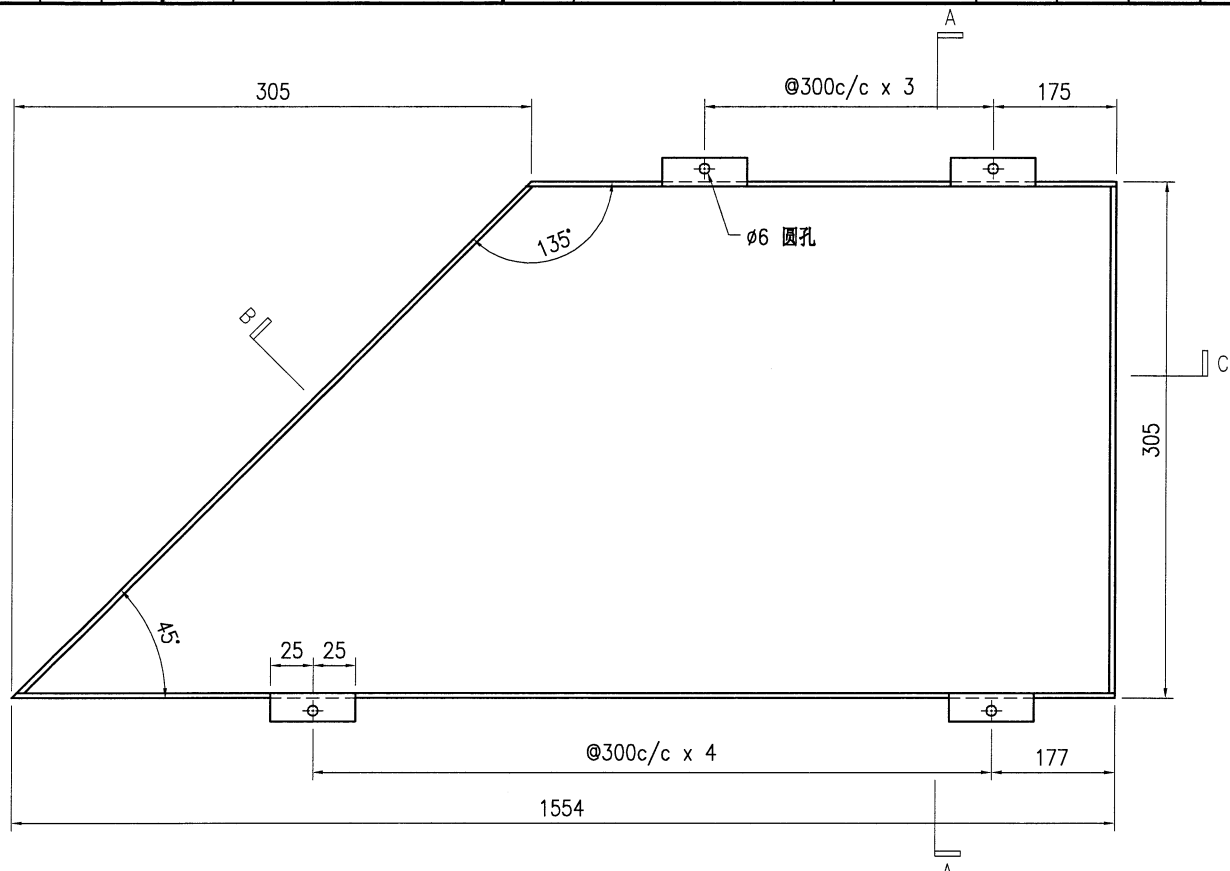
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-174				
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-174				
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(㎡)	1.01		长度	-	宽度	-



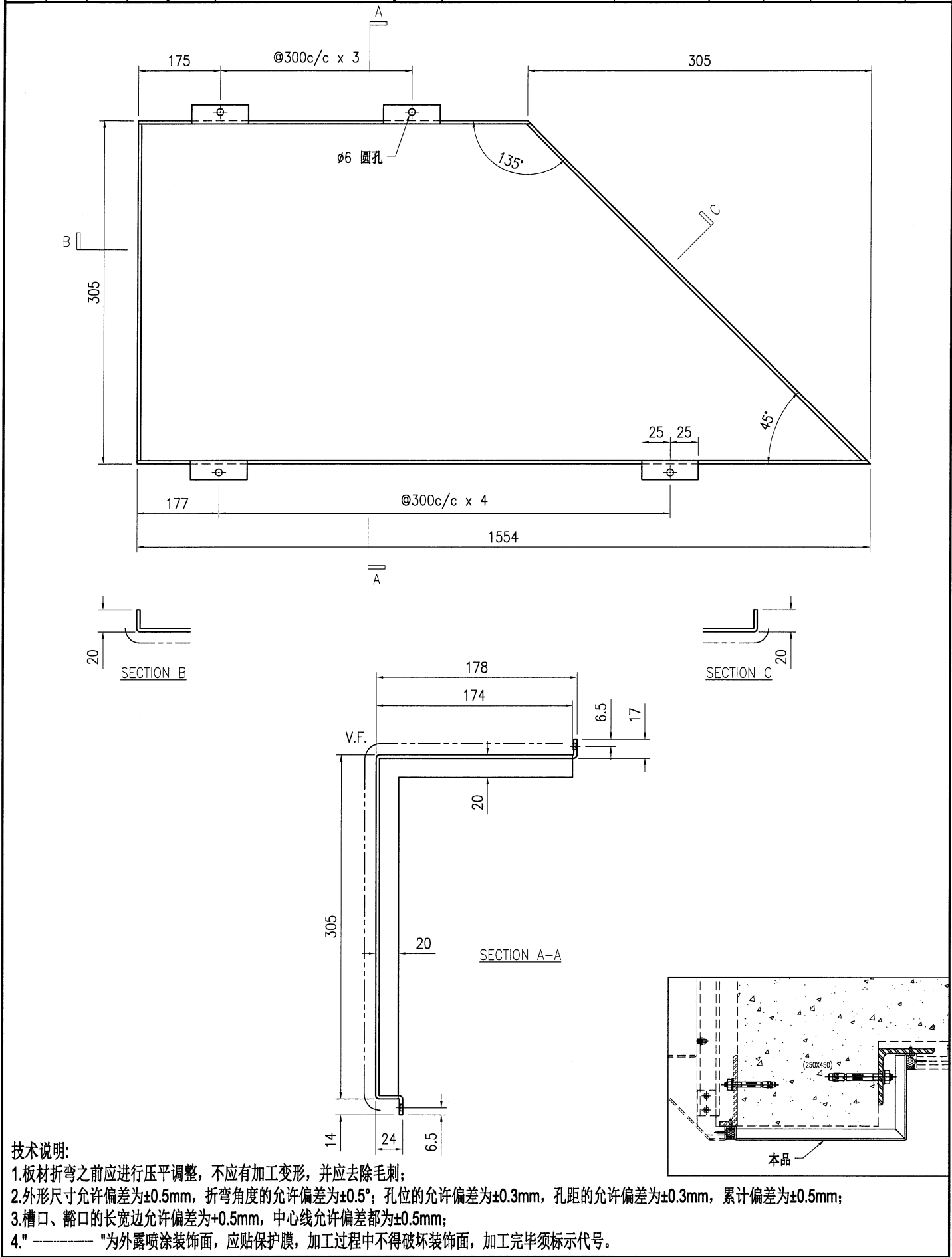
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-175		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-175		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.85	长度	-	宽度	-		



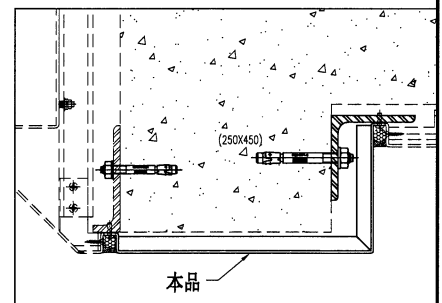
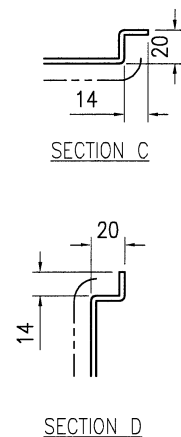
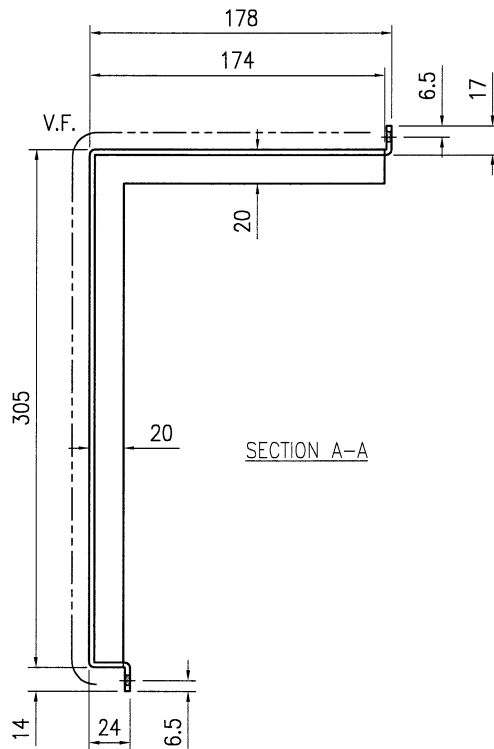
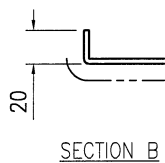
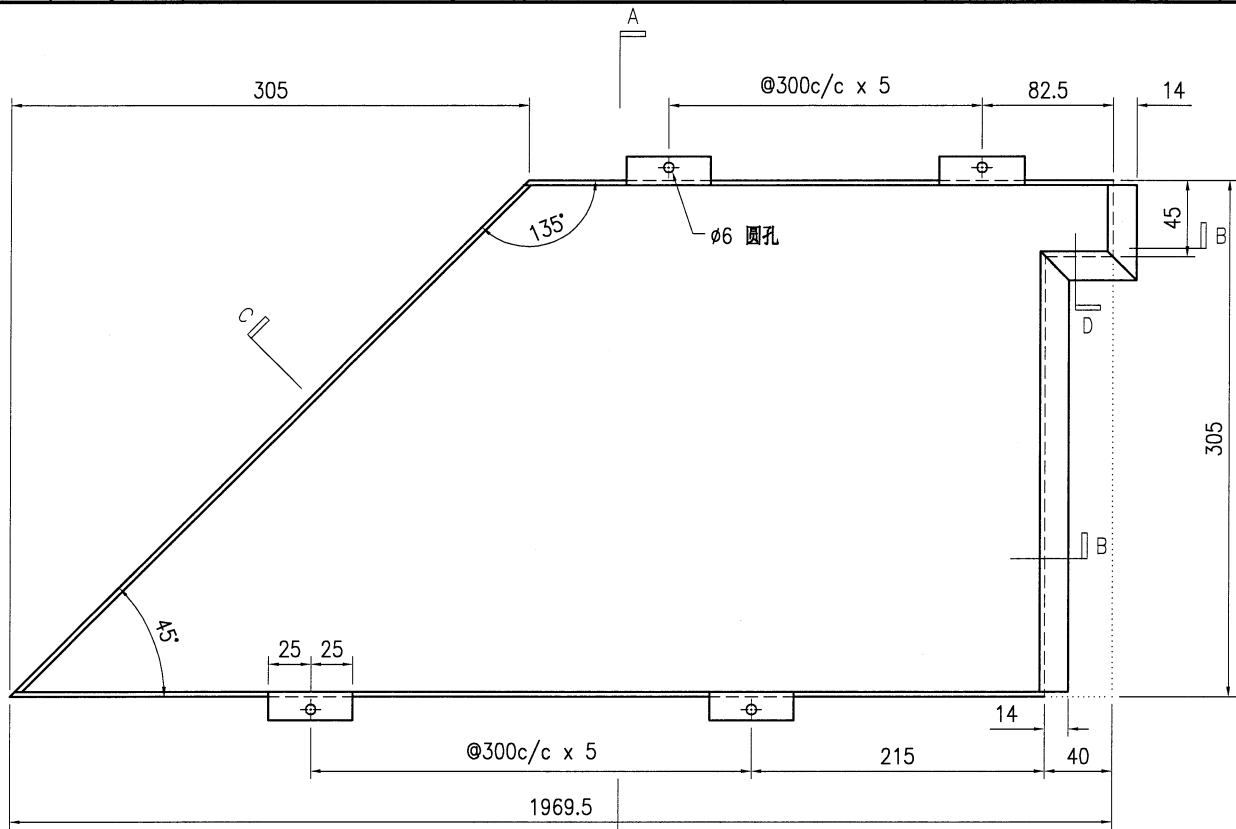
技术说明:

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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-176					
							地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-176					
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(㎡)		0.85		长度	-	宽度	-



 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 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-177 图号 J853-ACE-AC-177
版本 日期		采用 颜色	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(m²)	- 1.01	数量 5 长度 - 宽度 -

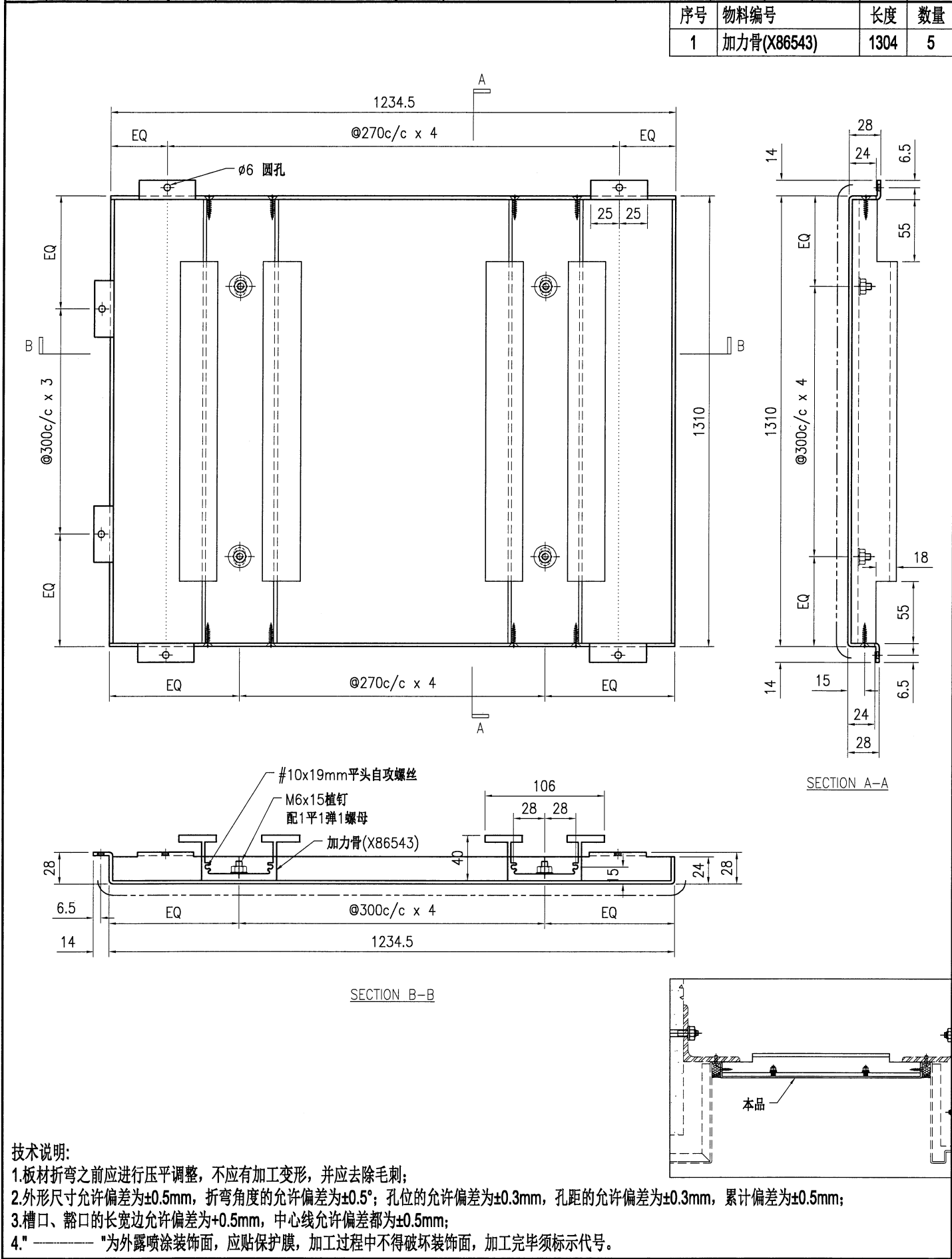


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

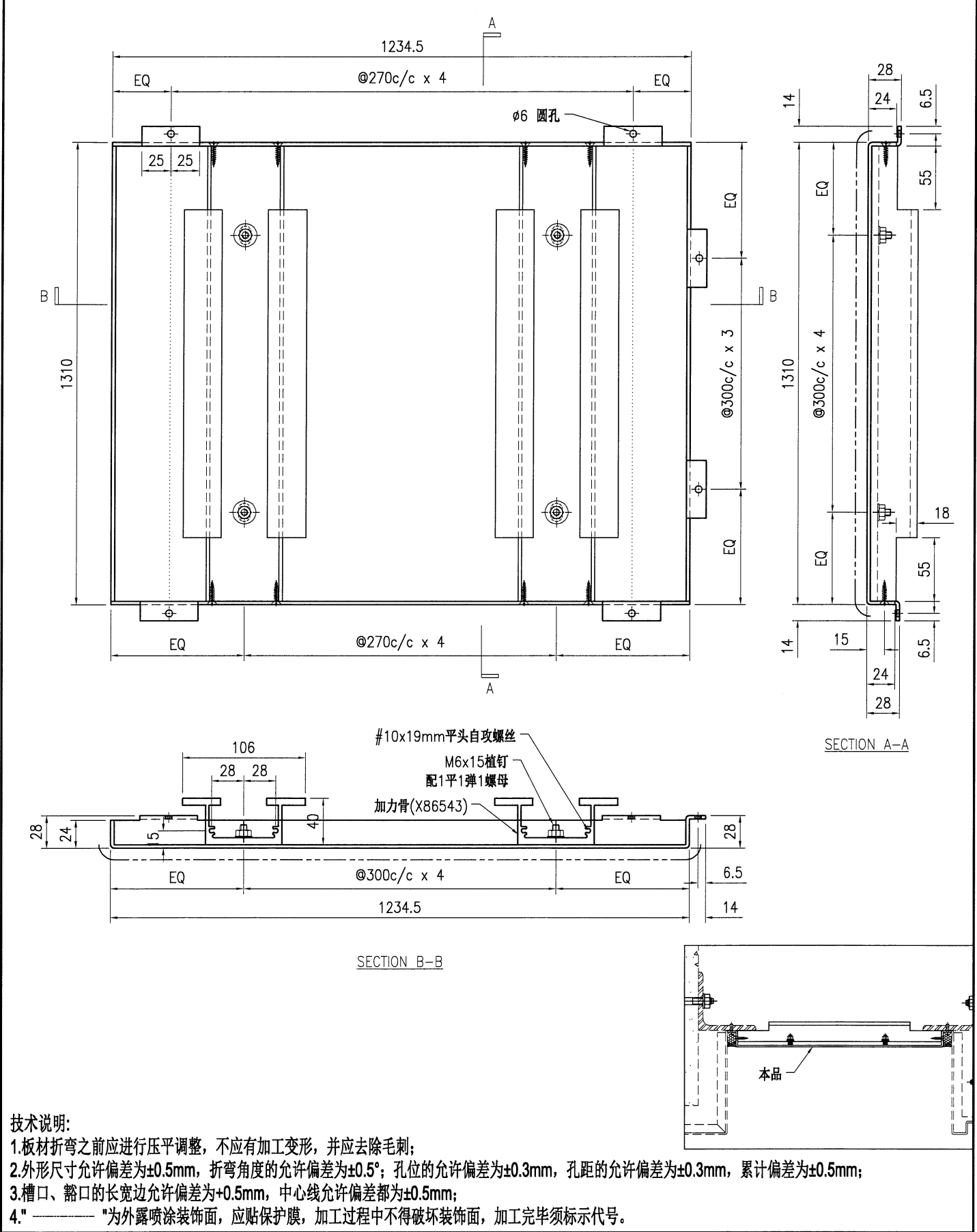
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-178			
							地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-178			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	5		
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)			单件面积(㎡)		1.80	长度	-	宽度	-

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1304	5



 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-179		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-179		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图			批准	-	-	数量	5	
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)			单件面积(㎡)	1.80	长度	-	宽度	-

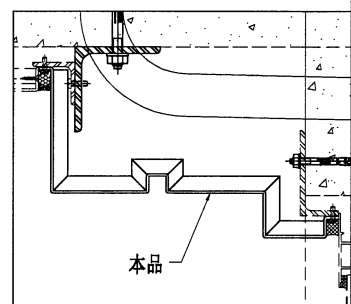
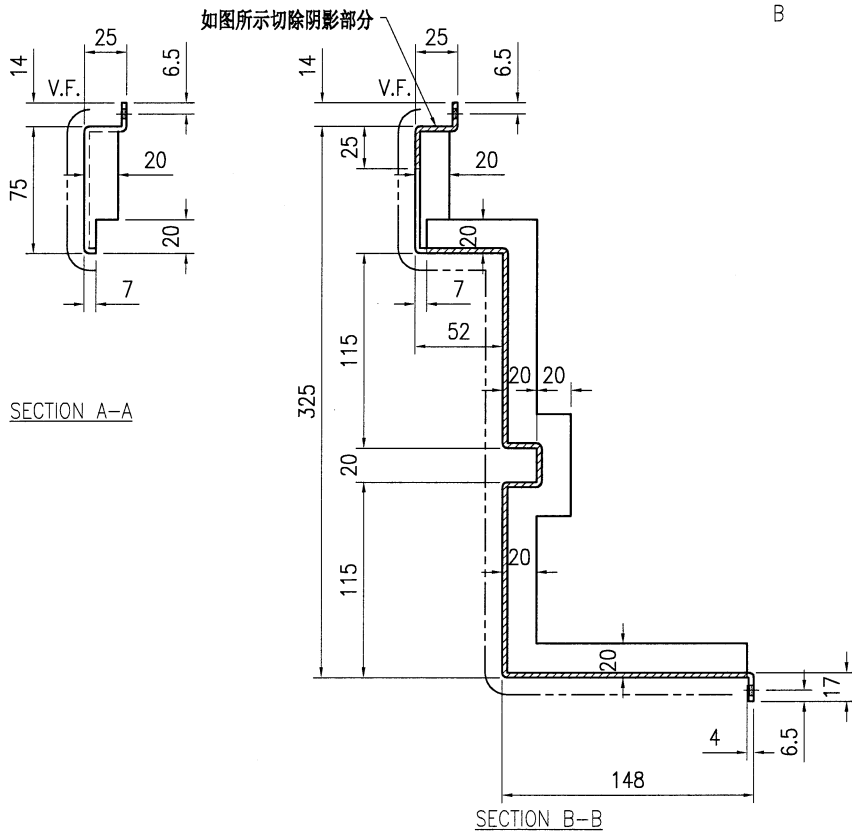
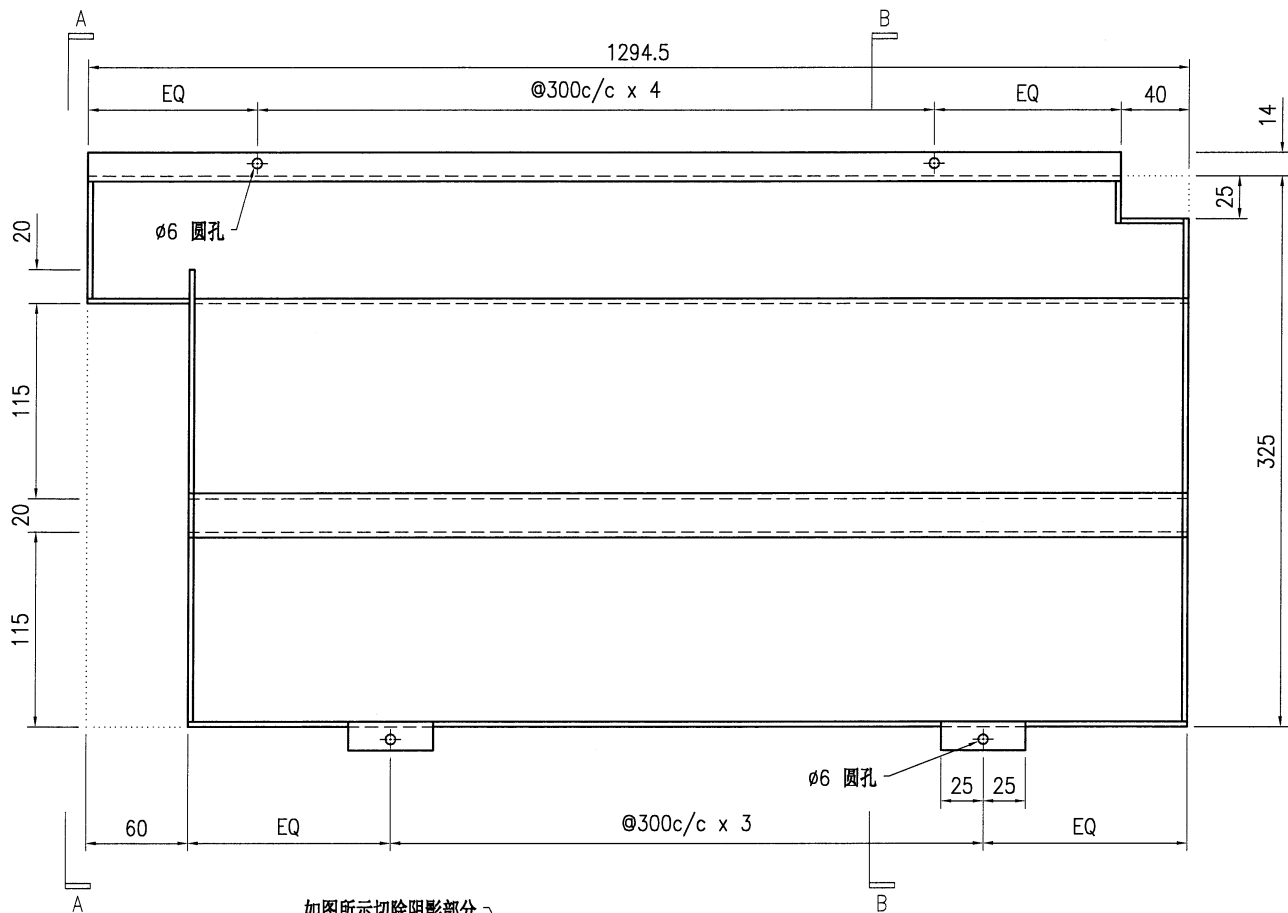
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1304	5



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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-180							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-180							
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(㎡)		0.91		长度		-		宽度		-			



技术说明:

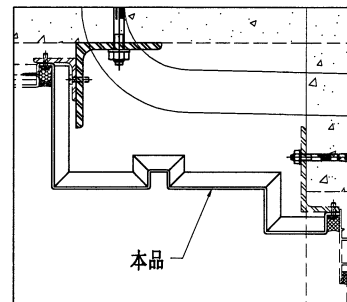
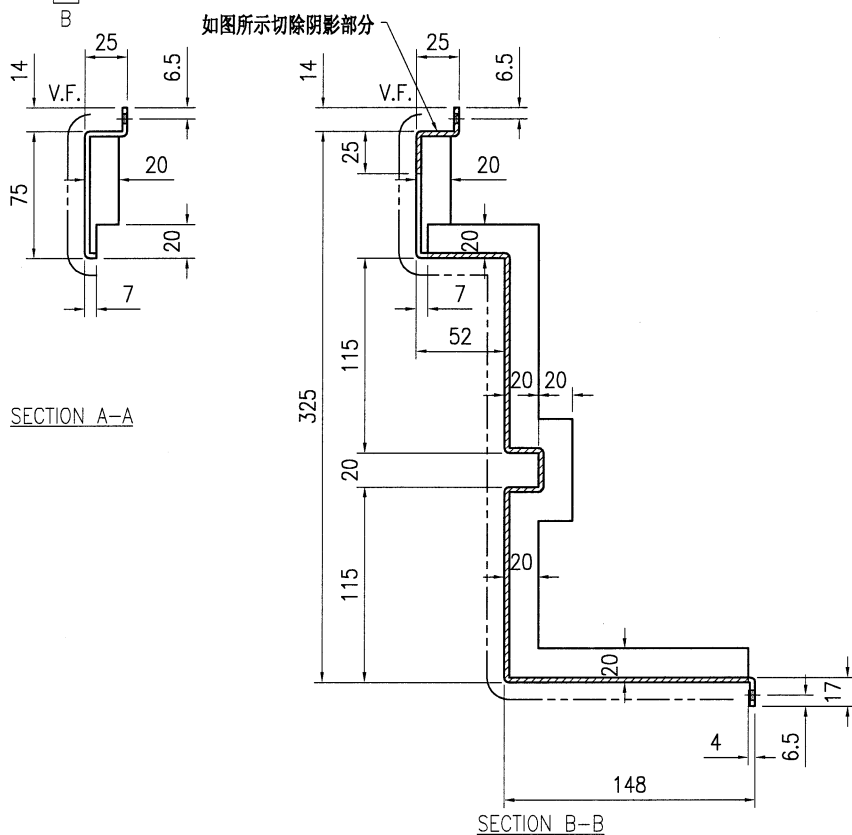
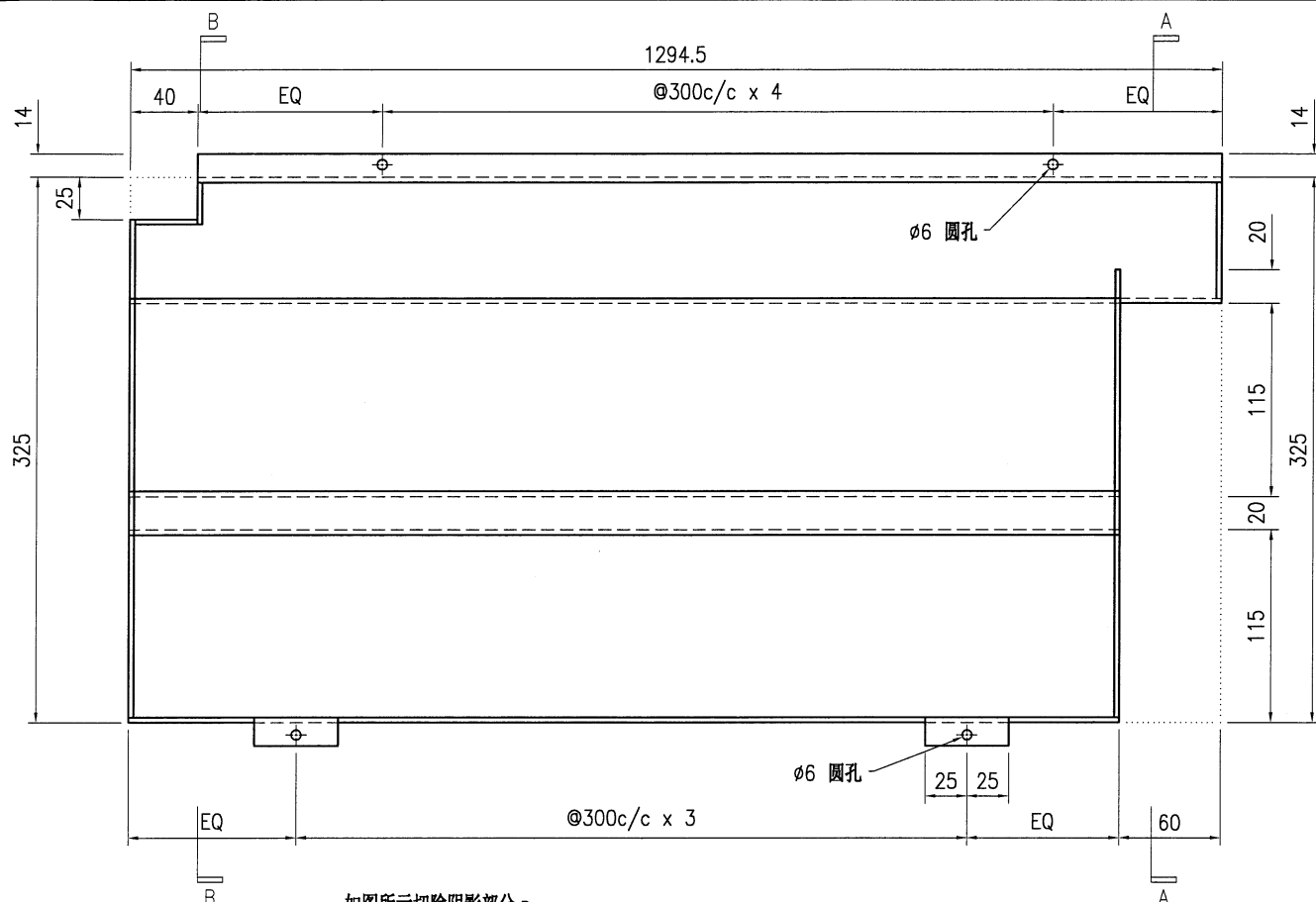
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-181		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-181		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.91	长度	-	宽度	-	

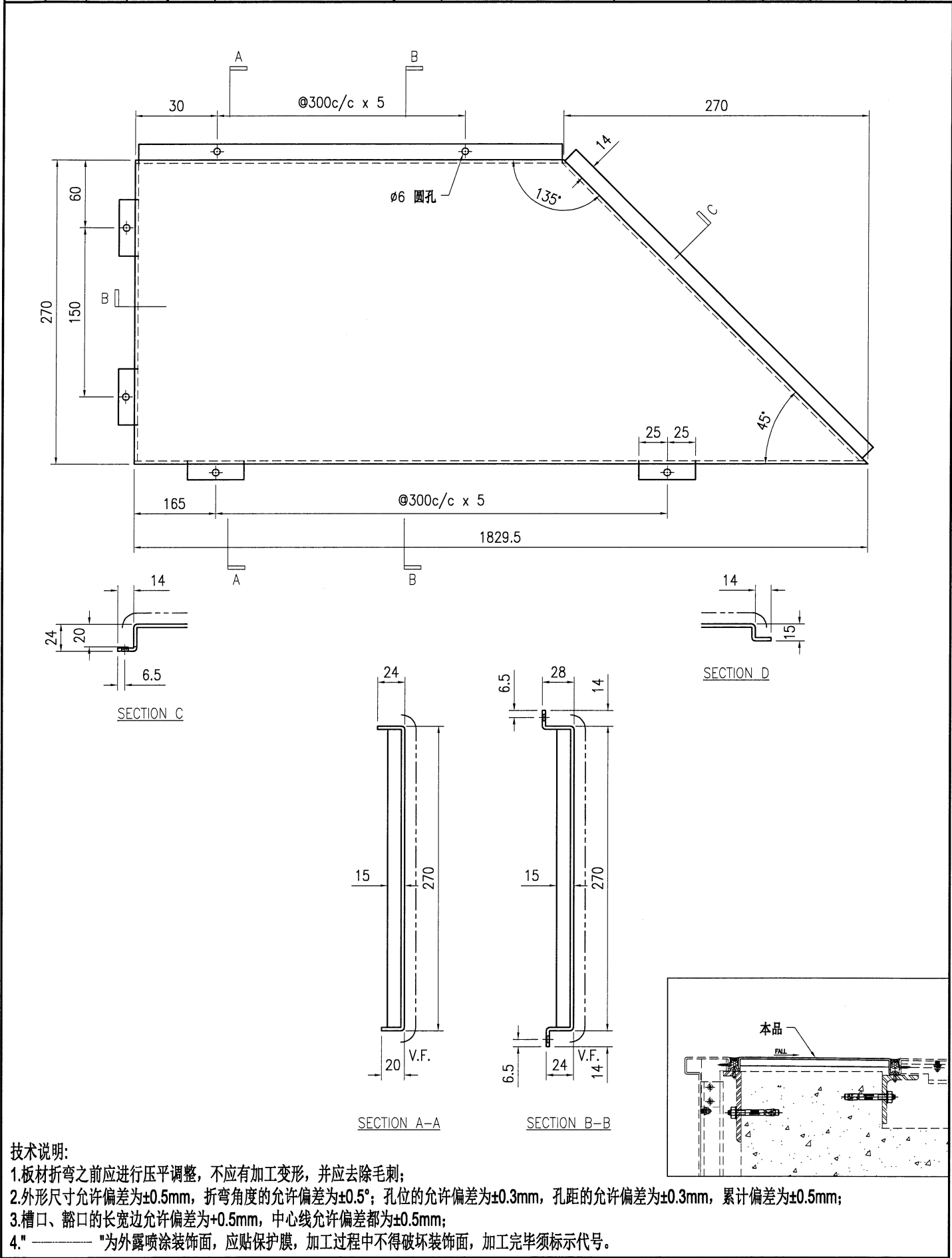
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



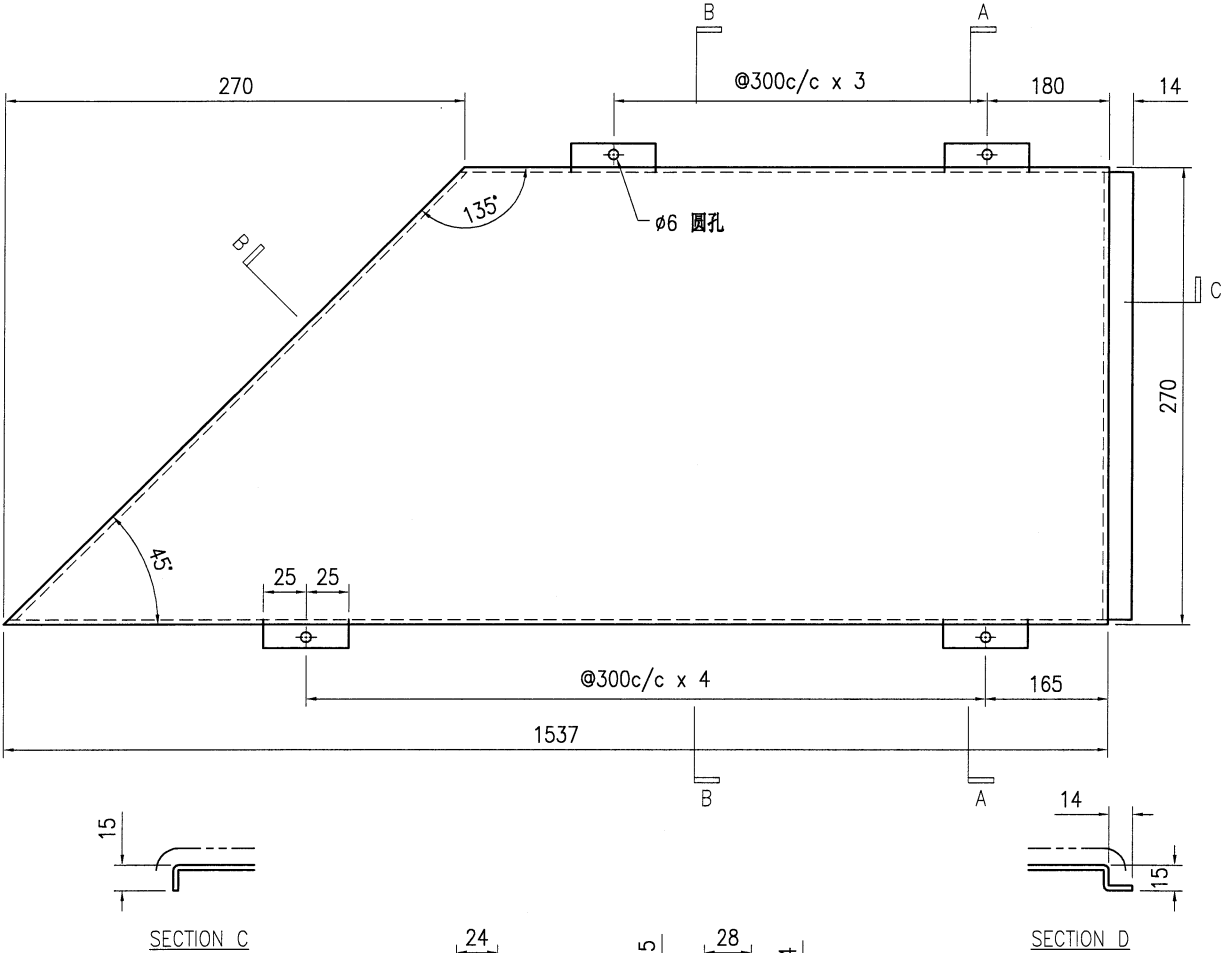
技术说明:

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 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-182 图号 J853-ACE-AC-182
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.65	数量 5 长度 - 宽度 -

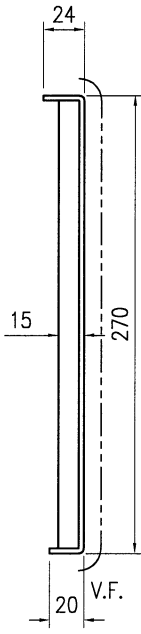


 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-183 图号 J853-ACE-AC-183
版本 日期		采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.54	数量 5 长度 - 宽度 -

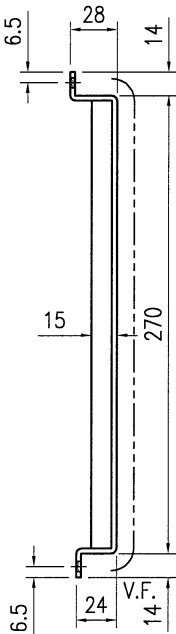


SECTION C

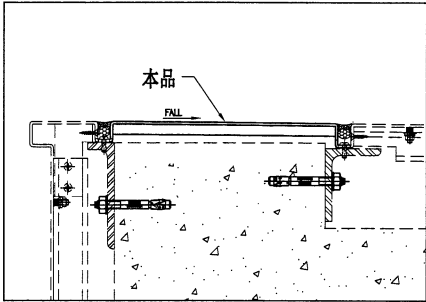
SECTION D



SECTION A-A



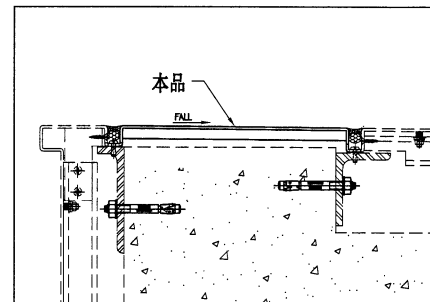
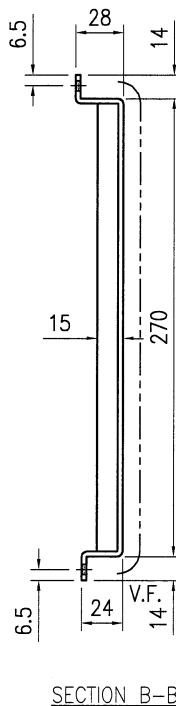
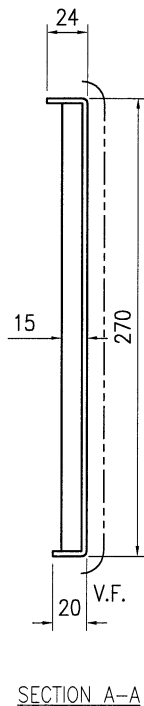
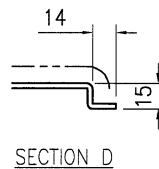
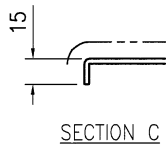
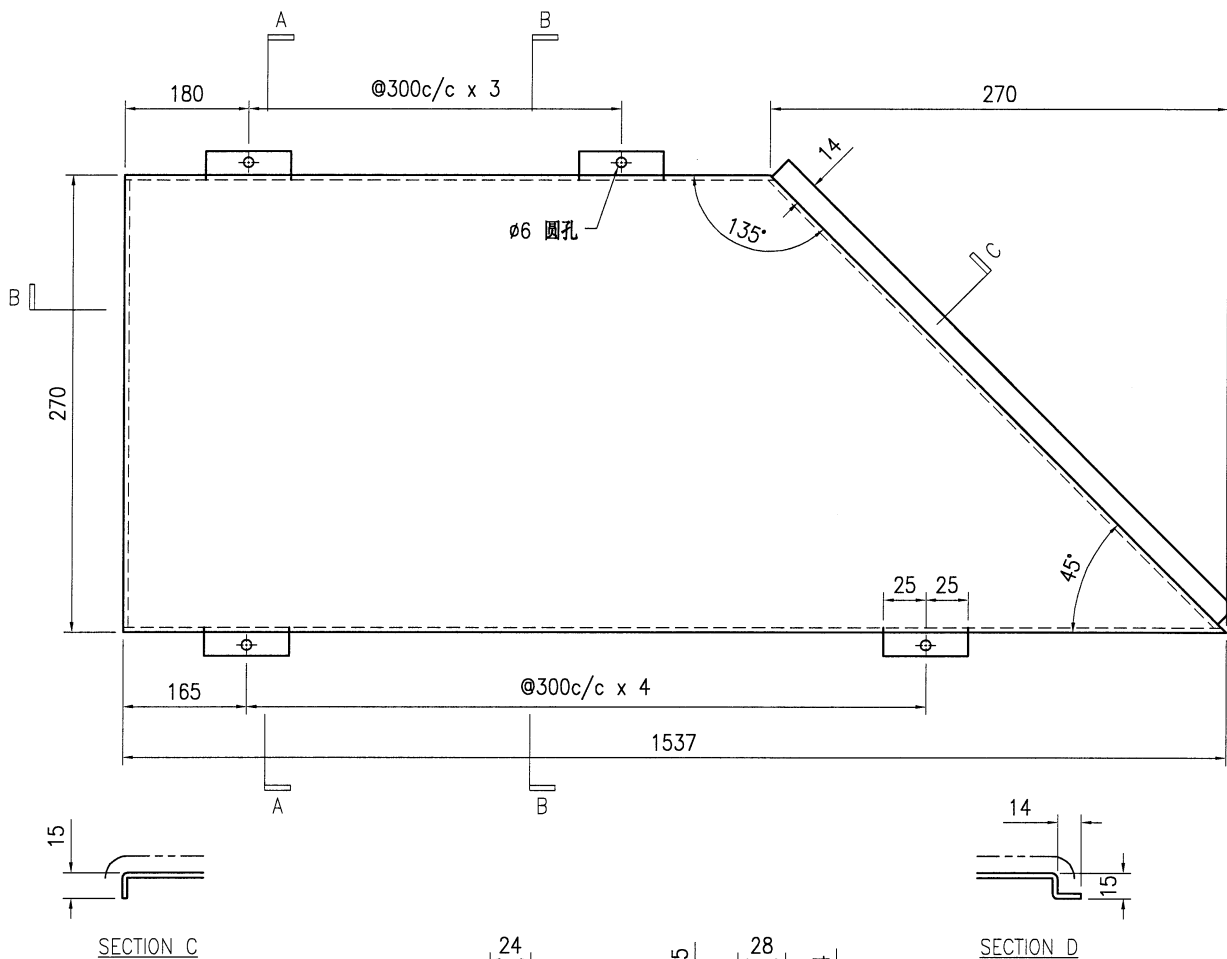
SECTION B-B



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。

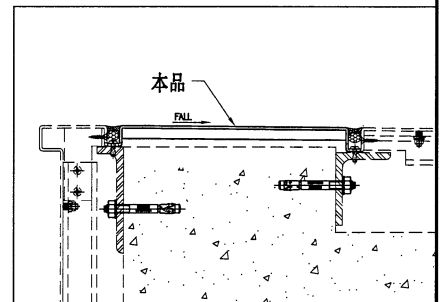
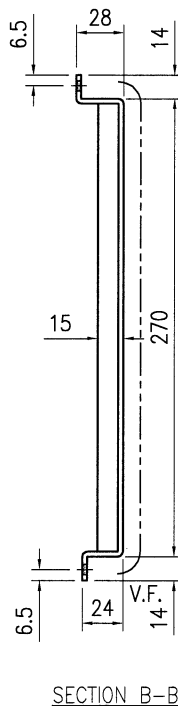
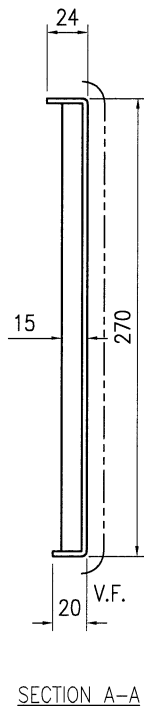
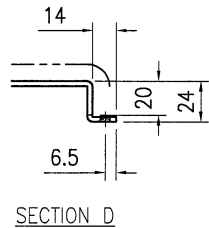
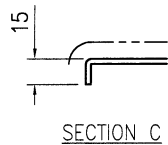
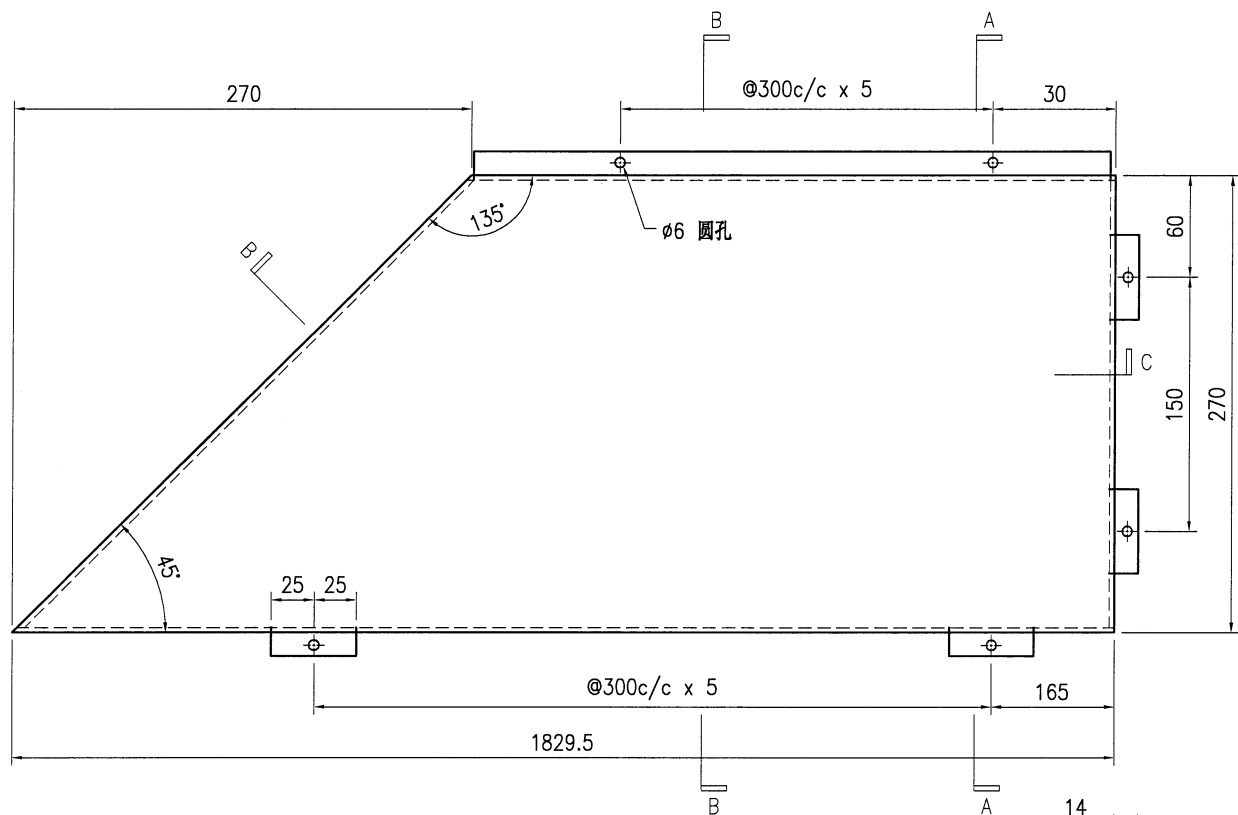
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-184		
										地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-184		
版本					采用	工厂		地盘	√	名称		铝板加工图		批准	-	-	数量	5		
日期					颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		0.54	长度	-	宽度	-



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 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-185 图号 J853-ACE-AC-185
版本 日期		采用 颜色	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(㎡)	- 0.65	数量 5 长度 - 宽度 -

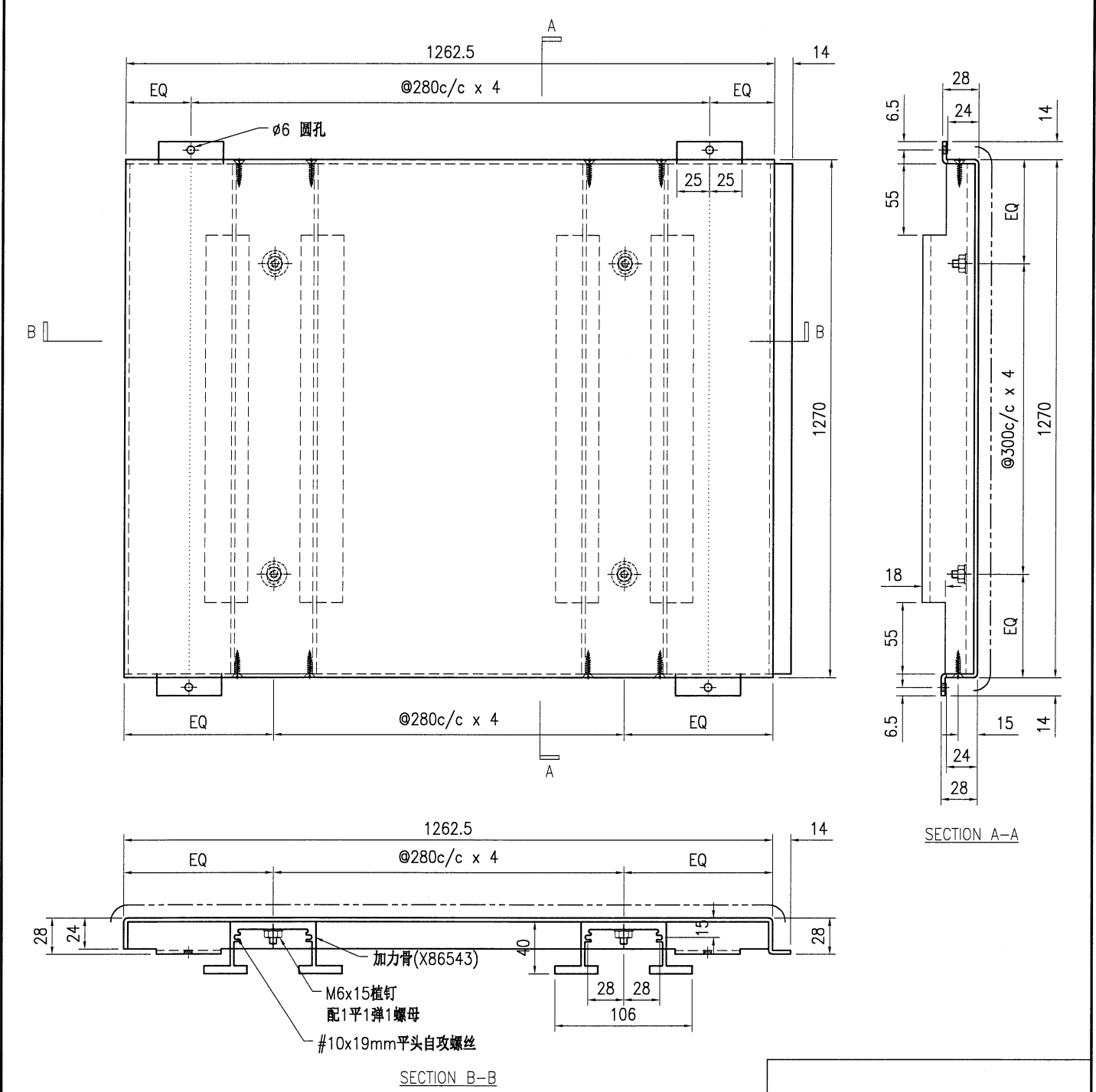


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号		J853		制图	J.L.		21/2/24		物料号	J853-ACE-AC-186									
								地盘		香港延坪路		复核	-		-		图号	J853-ACE-AC-186									
版本						采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		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(㎡)		1.79		长度	-		宽度	-					

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1264	5

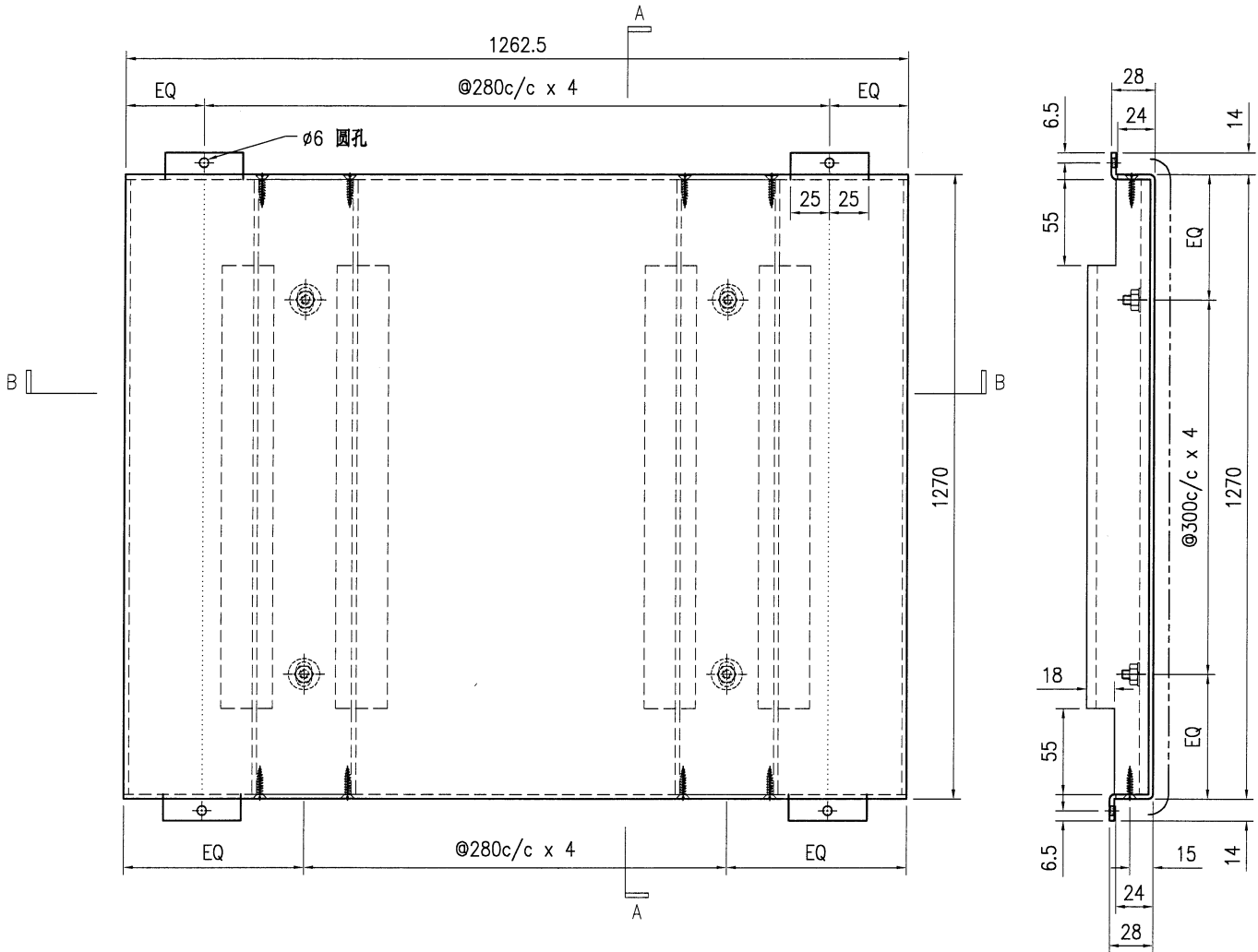


技术说明:

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-187				
								地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-187			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		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(㎡)	1.77	长度	-	宽度	-	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1264	5

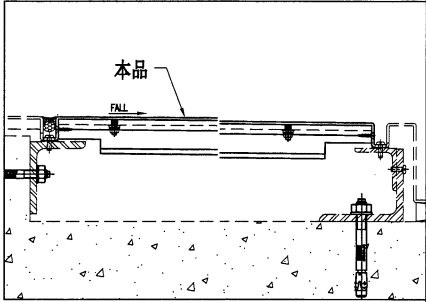


SECTION A-A

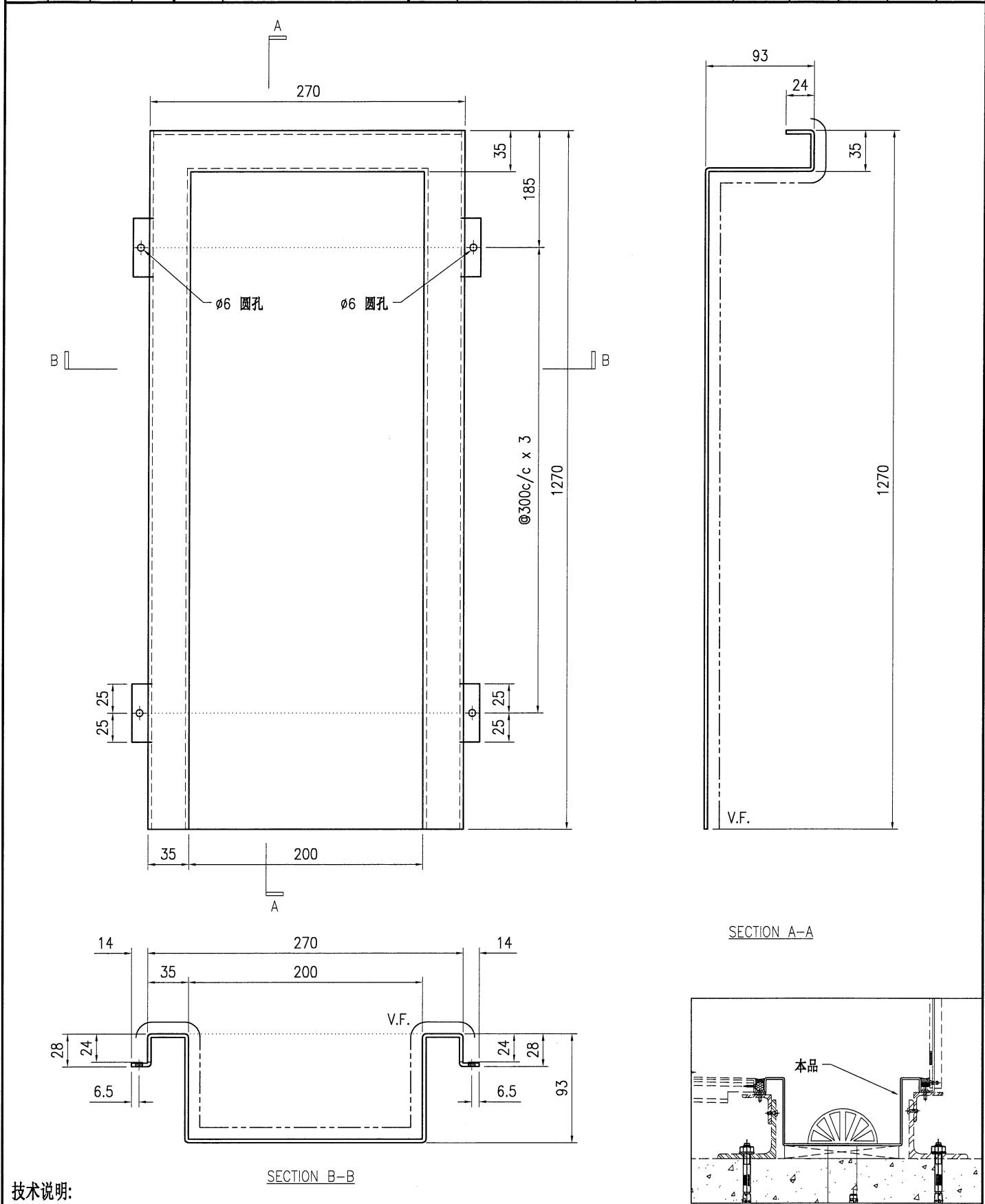
SECTION B-B

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。



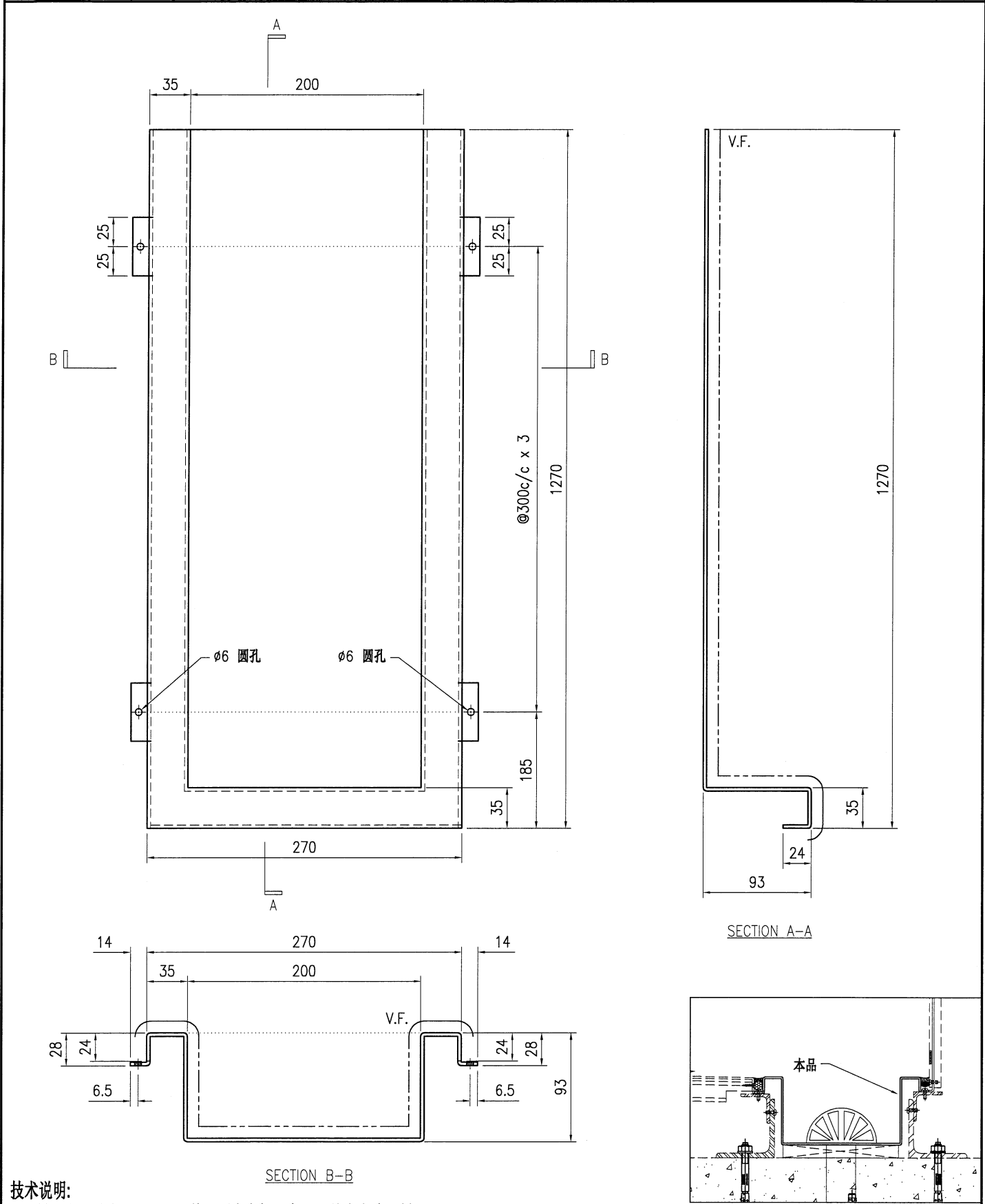
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-188							
								地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-188							
版本				采用		工厂				地盘		√		名称		铝板加工图		批准	-	-	数量	5	
日期				颜色		EC-DG-D334232-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)				单件面积(㎡)		0.73		长度	-	宽度	-



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。

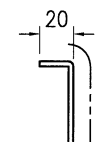
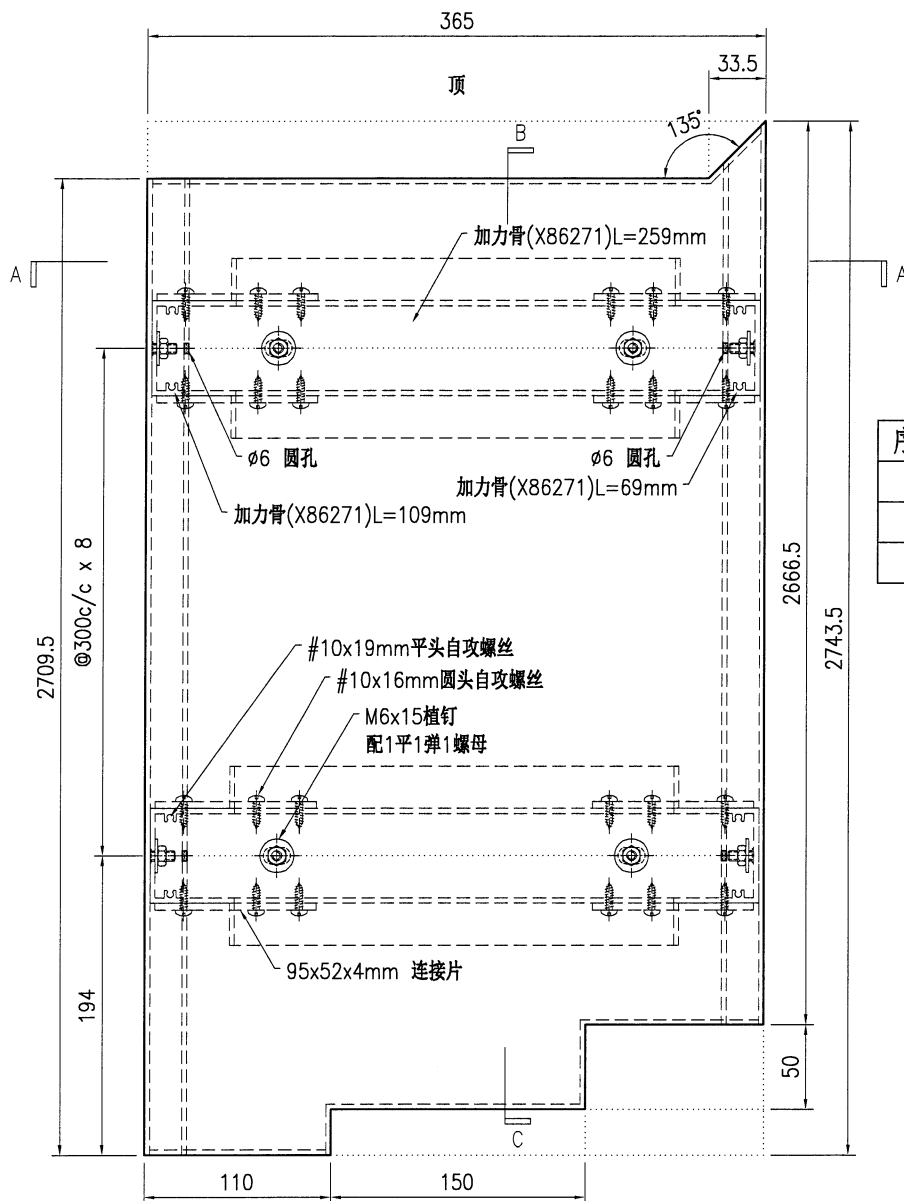
美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-189			
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-189			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.73	长度	-	宽度	-	



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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-190			
								地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-190			
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(㎡)	1.75		长度	-	宽度	-

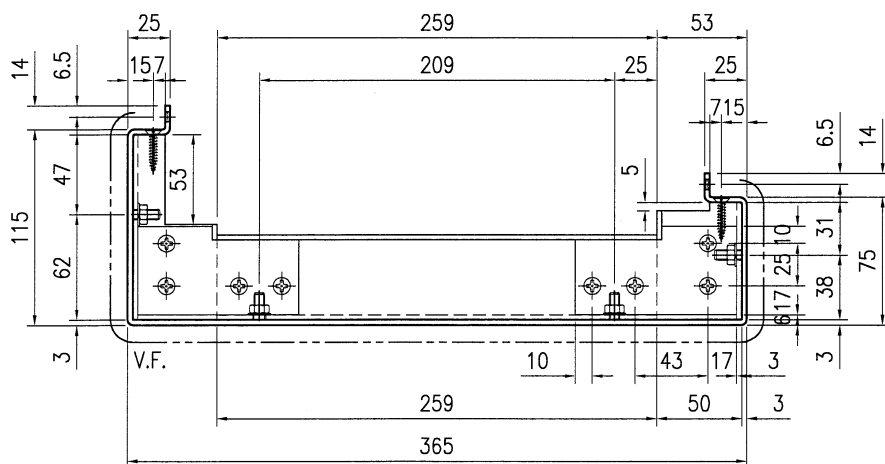


SECTION B

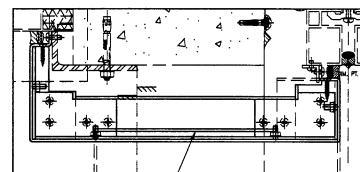
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	69	9
2	加力骨(X86271)	109	9
3	加力骨(X86271)	259	9



SECTION C



SECTION A-A

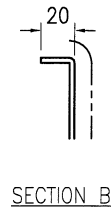
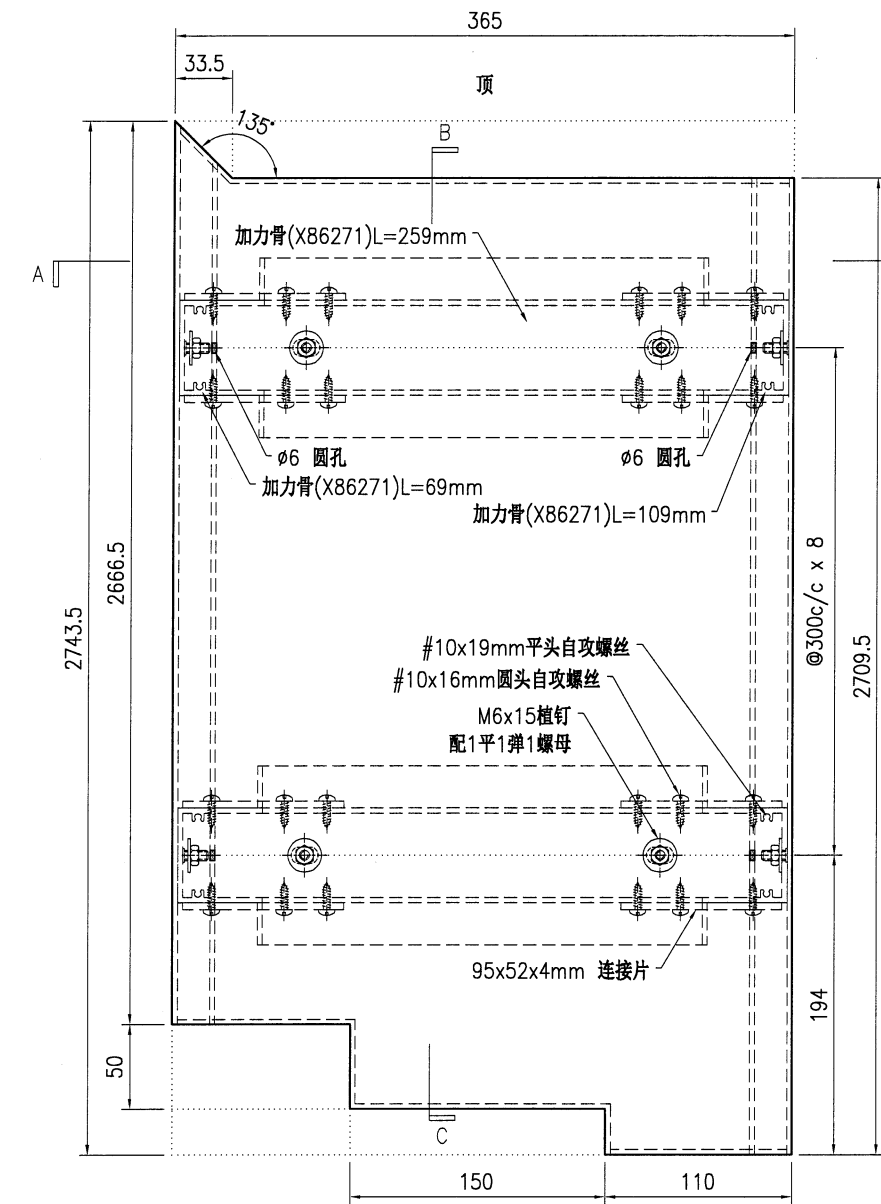


本品

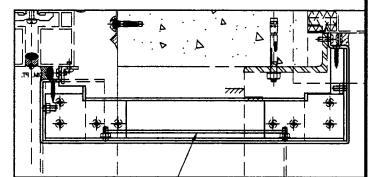
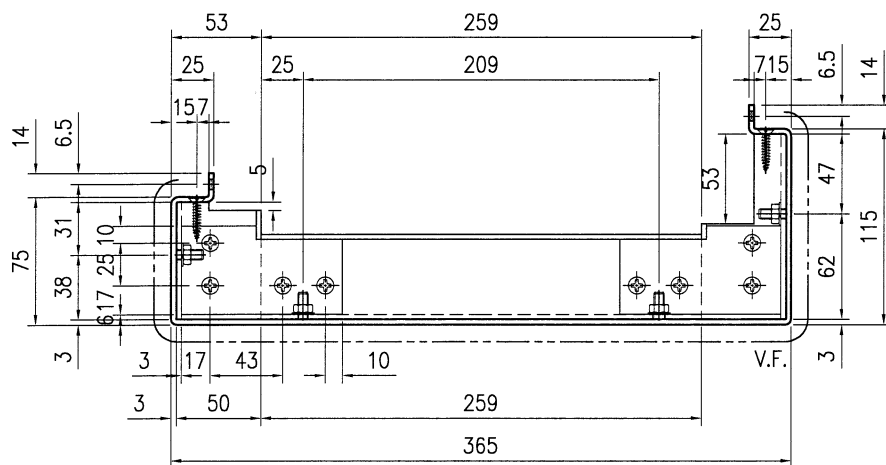
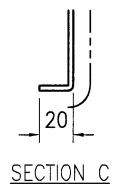
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-191							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-191							
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(㎡)		1.75		长度		-		宽度		-			



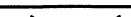
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	69	9
2	加力骨(X86271)	109	9
3	加力骨(X86271)	259	9

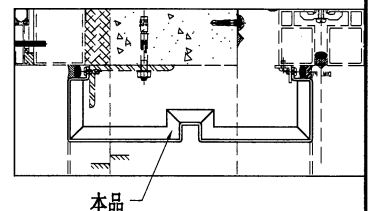
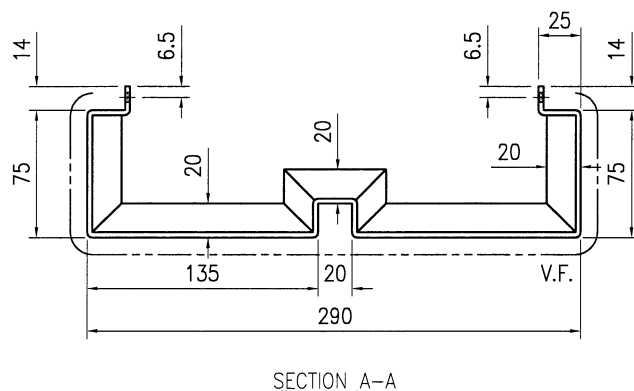
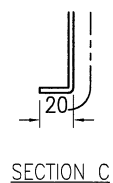
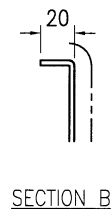
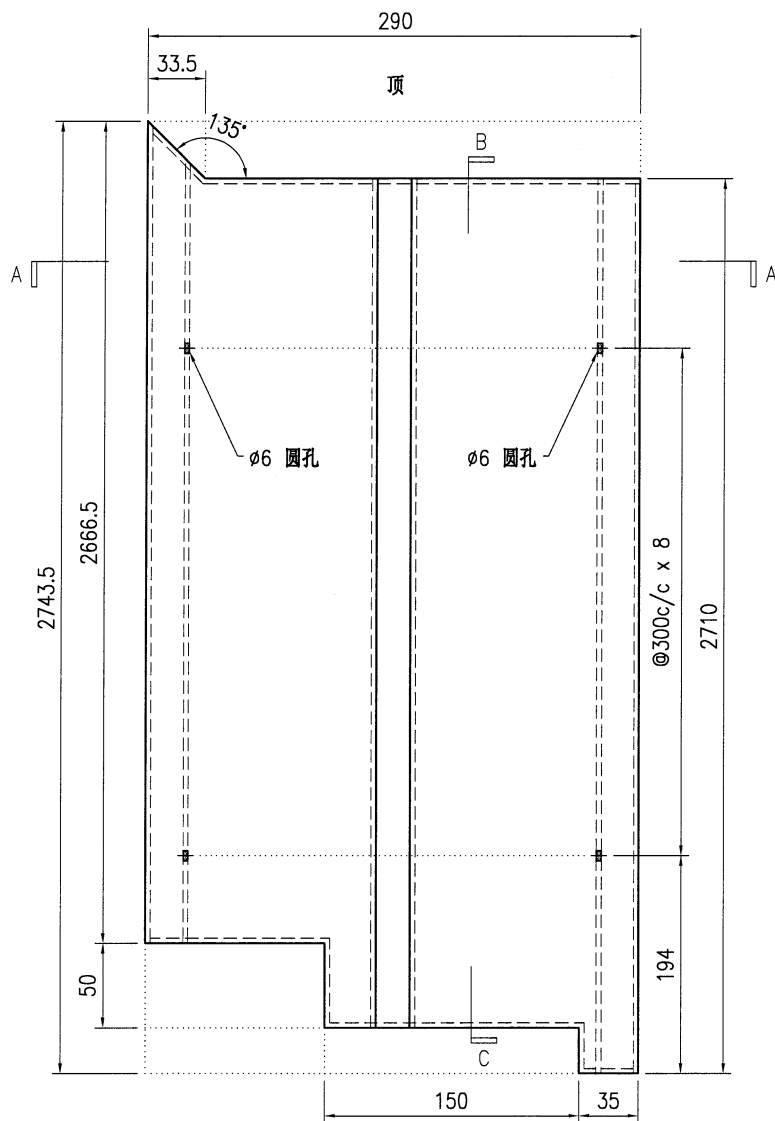


本品

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

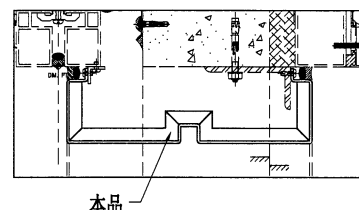
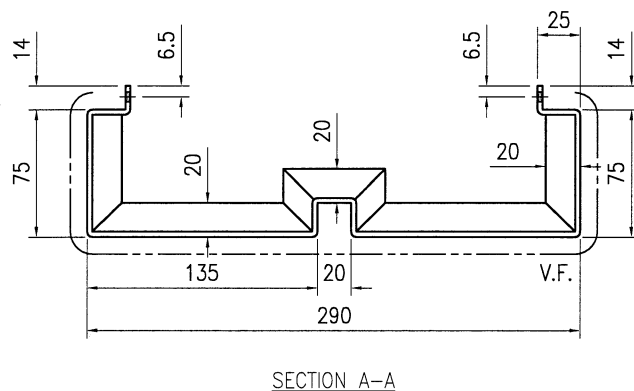
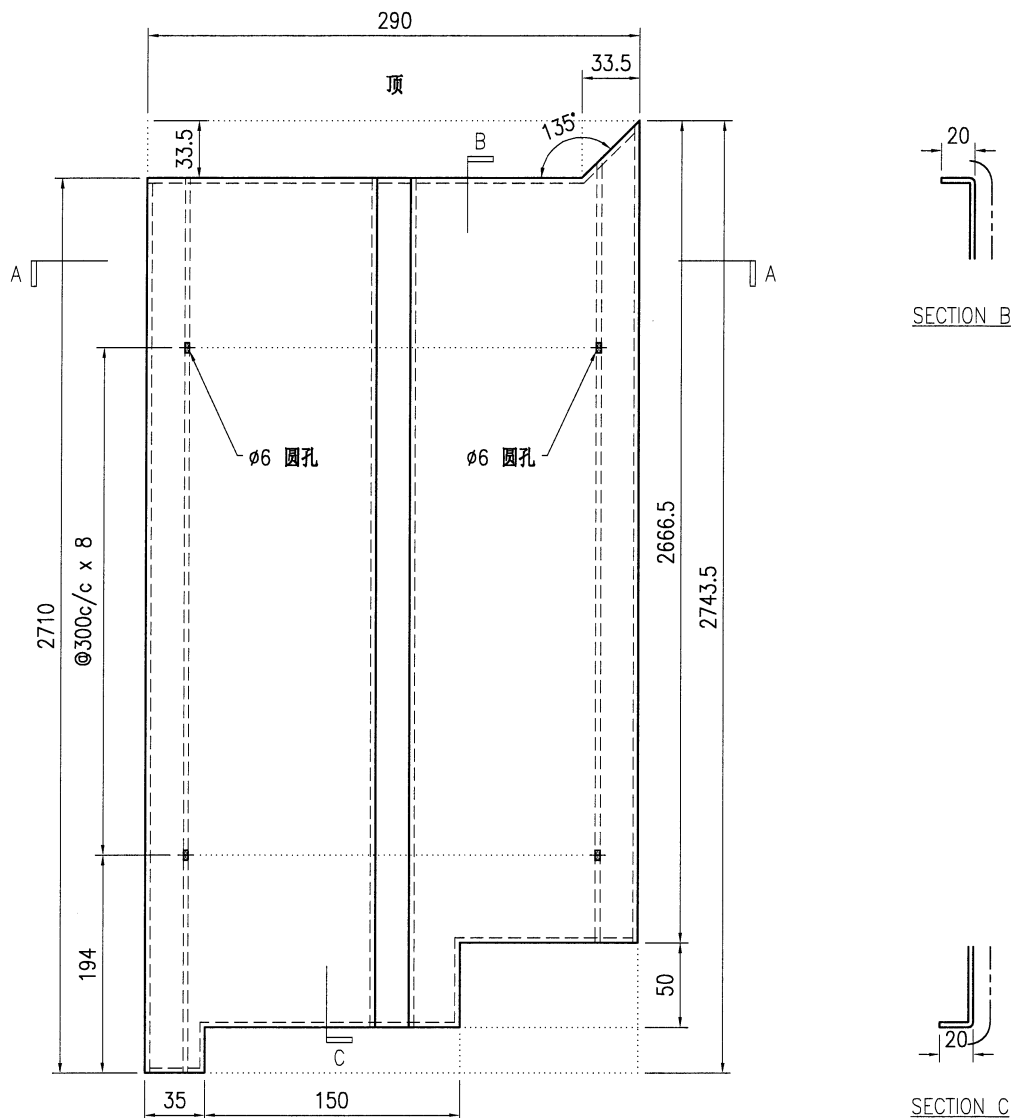
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-192					
										地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-192					
版本				采用		工厂				地盘		√		名称		铝板加工图		批准	-	-	数量	7	
日期				颜色		EC-DG-D334232-ZD1		材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		1.54		长度	-		宽度	-			



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

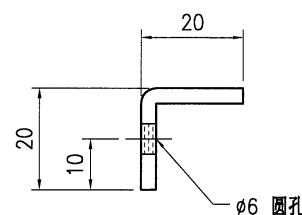
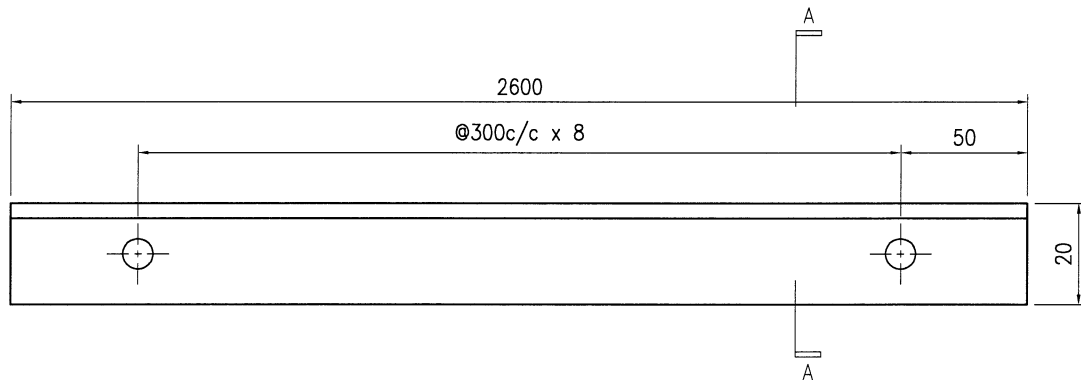
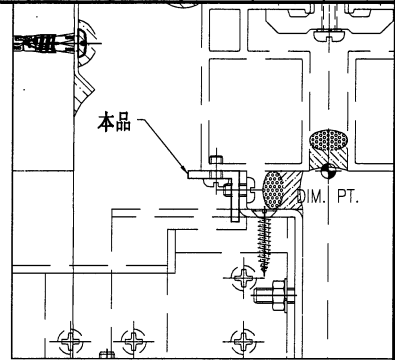
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号		J853-ACE-AC-193	
							地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-193		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	7	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		1.54	长度	-	宽度	-



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.	21/02/24	物料号 J853-ACE-AC-194
	地盘 香港延坪路		复核 -	-	图号 J853-ACE-AC-194
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图
日期		颜色 铬化			批准 -
					数量 21
					材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)
					单件面积(㎡) 0.1
					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±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.O. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP
HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
CHONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS



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

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

FAÇADE CONSULTANT:

MEINHARDT

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

LEGEND:

(X1) DETAIL MARK NO.
(X2) REFER SHEET NO.

1. F.F.L. - FINISHED FLOOR LEVEL
2. S.F.L. - STRUCTURE FLOOR LEVEL
3. (R) - REINFORCED CONCRETE
- R.C. STRUCTURAL ELEMENT
- COL. / BEAM / SLAB IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
-----	------	----------	----

JOB NO. : J-853

PROJECT :
PROPOSED RESIDENTIAL
DEVELOPMENT AT N.K.L.L. 65+2
VIN PING ROAD
KOWLOON

TITLE :
PART ELEVATION, PART PLAN & PART SECTION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE B

ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 SCALE : 1:25 (A1)

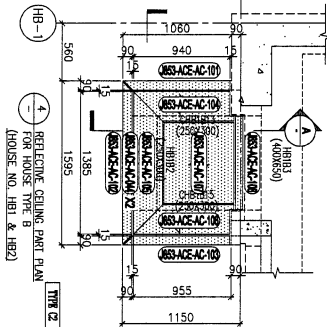
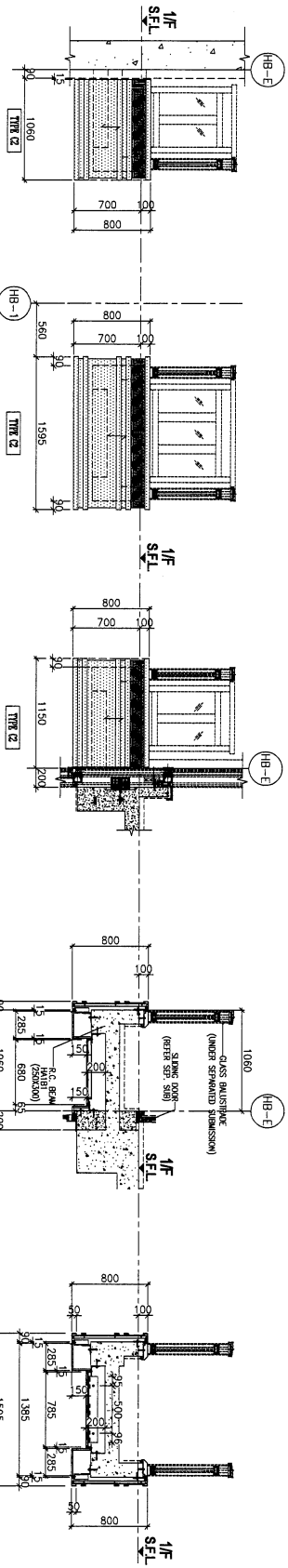
DRAWN BY : Ailing

CHECKED BY :

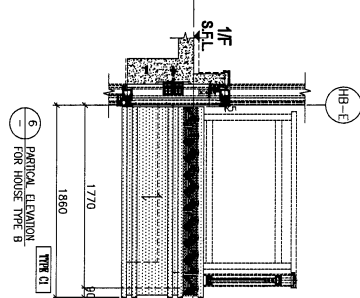
協興建築有限公司
MTD ASSOCIATES ARCHITECTURE LTD.
Unit 5-6, Sunny Industrial Centre, 1/F
1622489211-4 Fax(852)2727266

DWG NO. : J853-AC-4C-4002

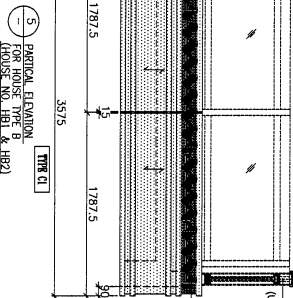
REV : -



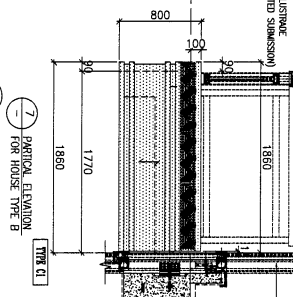
1 PARTIAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE B
(HOUSE NO. HB1 & HB2)



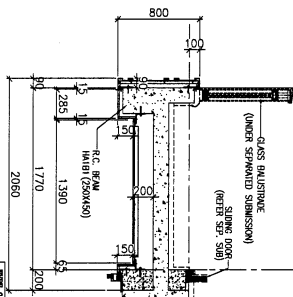
6 PARTIAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE B



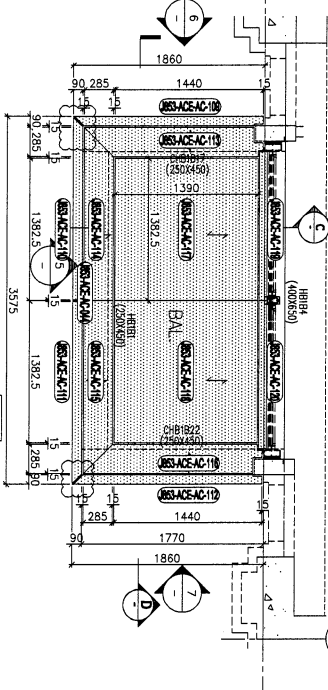
5 PARTIAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE B
(HOUSE NO. HB1 & HB2)



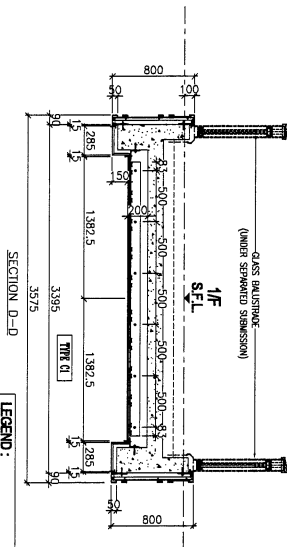
7 PARTIAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE B



SECTION C-C



9 REFLECTING CEILING PART PLAN
FOR HOUSE TYPE B
(HOUSE NO. HB1 & HB2)



SECTION D-D

LEGEND:
3mm THK. ALUM. CLADDING

B.I. REF. :

CLIENT :

SHIMAO GROUP
HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
YONG TING & PARTNERS LIMITED



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

STRUCTURAL ENGINEER :

C M WONG & ASSOCIATES LTD
黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT :

MEINHARDT

NOTE :

1. ALL DIMENSIONS ARE IN MM.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE REVERSED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :

- ① DETAIL MARK NO.
- ② REFER SHEET NO.
- 1. F.F.L. -- FINISHED FLOOR LEVEL
- 2. S.F.L. -- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
- 3. ② -- REVERSED DETAIL

R.C. STRUCTURAL ELEMENT
COL. / BEAM / SLAB
IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
-----	------	----------	----

JOB NO. : J-8533

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

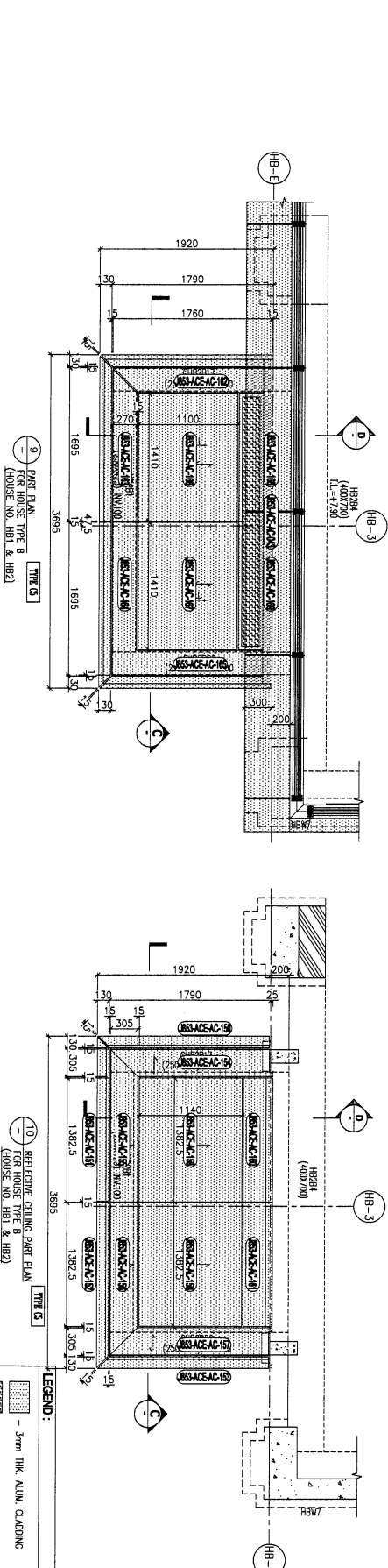
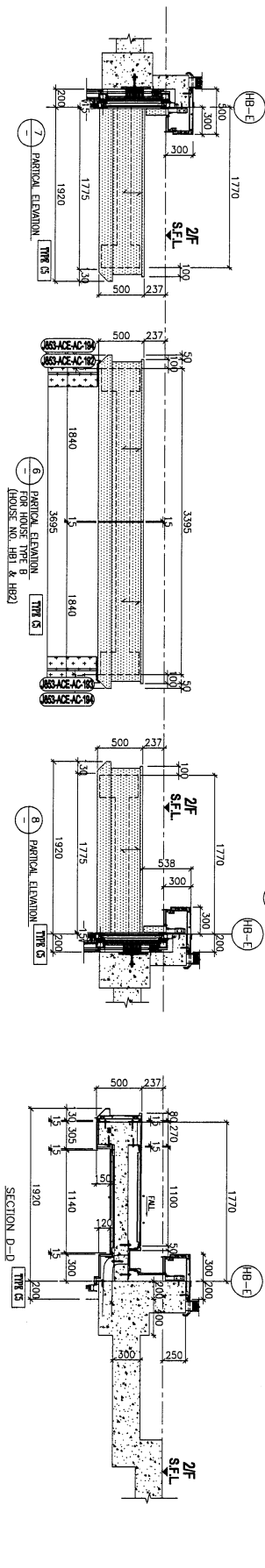
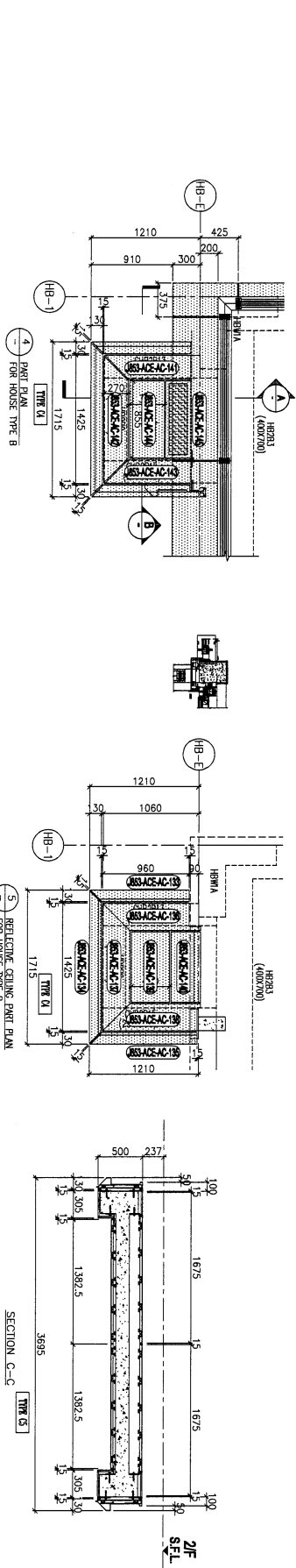
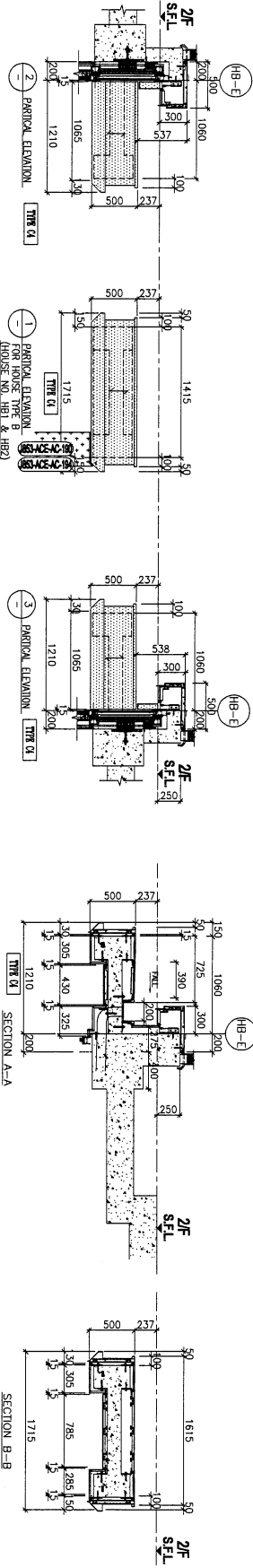
TITLE :
PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION
FOR HOUSE TYPE B
ALUM. CLADDING MARKING DWG

DWG. : 10-05-23 SCALE : 1:25 (A1)
CHECKED BY :
DRAWN BY : Aseong

協興建築有限公司
YONG TING & PARTNERS LIMITED
810 On Yee Ling Road, Kowloon
Tel: 2489711-4 Fax: (852) 2727266

DWG. NO. : 853-AC-4C-403

REV. : -



LEGEND :
3mm THK. ALUM. CLADDING
3mm THK. ALUM. GUTTER

B.O. REF. :

CLIENT :

SHIMAO GROUP
HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
HOKUEN & PARTNERS LIMITED



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

STRUCTURAL ENGINEER :

C M WONG & ASSOCIATES LTD
黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT:

MEINHARDT

NOTE:

1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. BEFORE FABRICATION.

LEGEND:

1. DETAIL MARK NO.
 2. REFER SHEET NO.
 1. F.F.L. - FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. - STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. (R) - REINFORCED DETAIL
- R.C. STRUCTURAL ELEMENT
C.O.L. / BEAM / SLAB
IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
-----	------	----------	----

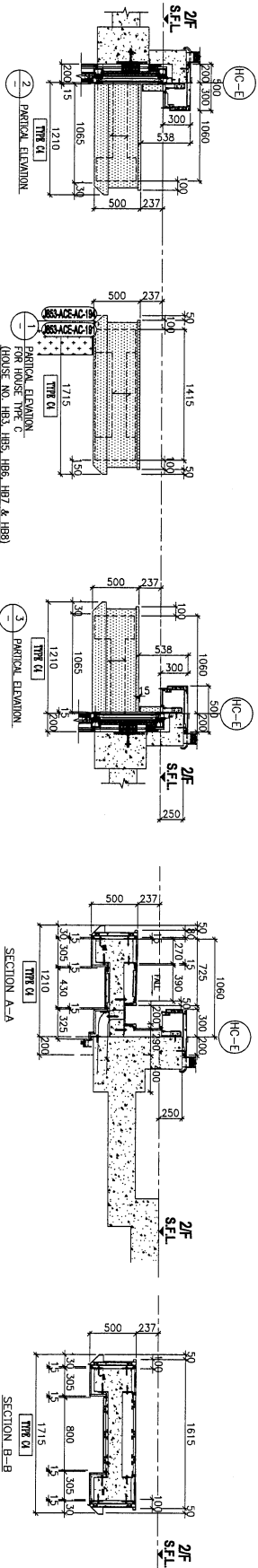
JOB NO. : J-853

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

TITLE :
PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION
FOR HOUSE TYPE C
ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 SCALE : 1:25 (A1)
DRAWN BY : Aeling
CHECKED BY :
DATE : 10-05-23

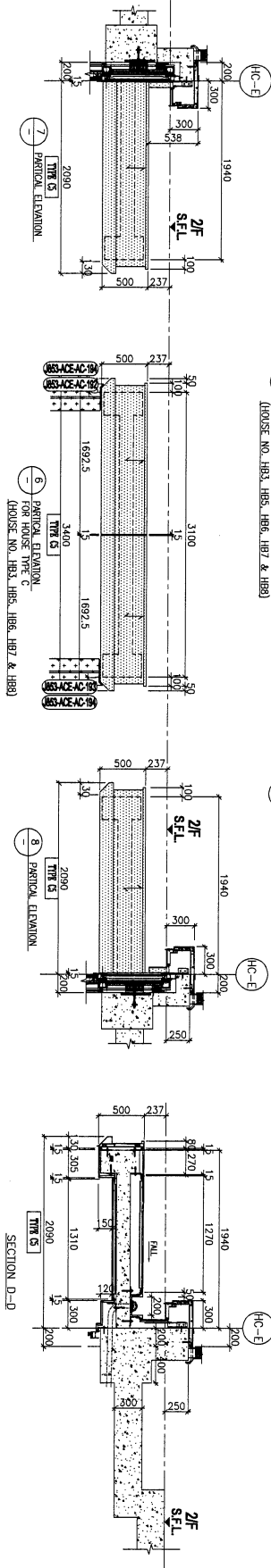
黃志明建築工程師有限公司
HOKUEN & PARTNERS LIMITED
1622488211-4 Fax (852) 27772166
DWG NO. : J853-AC-AC-4005 REV. : -



4 PART PLAN
FOR HOUSE TYPE C
(HOUSE NO. HB3, HB5, HB6, HB7 & HB8)

5 REFLECTIVE CEILING PART PLAN
FOR HOUSE TYPE C

SECTION C-C



9 PART PLAN
FOR HOUSE TYPE C
(HOUSE NO. HB3, HB5, HB6, HB7 & HB8)

10 REFLECTIVE CEILING PART PLAN
FOR HOUSE TYPE C

LEGEND:
- 3mm THK. ALUM. CLADDING
- 3mm THK. ALUM. OUTER

黃志明建築工程師有限公司
HOKUEN & PARTNERS LIMITED
1622488211-4 Fax (852) 27772166
DWG NO. : J853-AC-AC-4005 REV. : -