

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

| | | | |
|---------|-----------------------------------|-------|------------|
| 工程指示編號: | EI-7406 | 修改版本: | - |
| | HK-0374 | | |
| 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 Lift Canopy 地盤用鋁板. (黃色). | 日期: | 05/03/2024 |

| | | |
|---------------------------------|--|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 原合約工程包 | <input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減脹 QT- | <input type="checkbox"/> 新工程報價 QT- |
|---------------------------------|--|------------------------------------|

| | |
|----------------|-----------|
| 信件批核號碼/圖紙參考編號: | 批核模具圖紙編號: |
| 客戶指示附件: | 管理內部批簽署: |

| | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 加工拆圖, 然後生產 | <input type="checkbox"/> 尺寸表 |
| <input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M. | <input type="checkbox"/> 技術上資料 / 指示 | <input type="checkbox"/> 報價 |
| <input type="checkbox"/> 配件 B.M. | <input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書 | <input type="checkbox"/> 分判合約 |
| <input type="checkbox"/> 其他: | | |

內容: 請依附件資料, 生產鋁板, 送地盤.

完成上列要求日期: 20/4/2024

國內

| | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------|---|---|--------------------------------|------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 生產技術總監 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 技術部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 生產部 | <input type="checkbox"/> 連附件 |
| <input type="checkbox"/> 採購部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部 | <input checked="" type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 報關組 | <input type="checkbox"/> 連附件 |
| <input type="checkbox"/> 質檢部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 會計部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 機械設計部 | <input type="checkbox"/> 連附件 |
| <input type="checkbox"/> 香港辦 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 其他: | | | |

香港

| | | | | | | | |
|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|--|---|------------------------------|------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 行政部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 會計部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input checked="" type="checkbox"/> 統籌部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 工程部 | <input type="checkbox"/> 連附件 |
| <input type="checkbox"/> 採購部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> QS部 | <input type="checkbox"/> 連附件 | <input checked="" type="checkbox"/> 地盤管理 | <input checked="" type="checkbox"/> 連附件 | <input type="checkbox"/> 維修部 | <input type="checkbox"/> 連附件 |

| | | | |
|---------|-----------|------------|--|
| *發件人簽署: | | *組別成員批核簽署: | |
| 傳遞編號: | HK0374/24 | 項目經理簽署: | |

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

工程： J853-香港延坪道(第二期別墅)

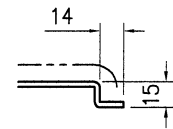
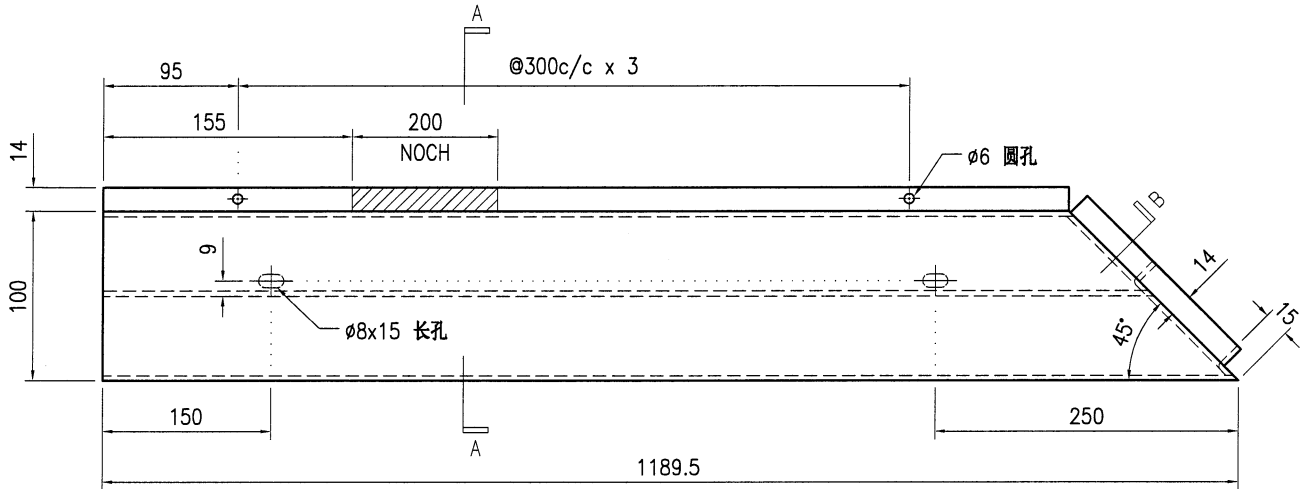
日期： 2-Mar-24

| 序号 | 部件图编号 | ROW B | 总数量 | 备注 |
|----|----------------|-------|-----|----|
| | | | | |
| 1 | J853-MC-AC-001 | 1 | 1 | |
| 2 | J853-MC-AC-002 | 1 | 1 | |
| 3 | J853-MC-AC-012 | 1 | 1 | |
| 4 | J853-MC-AC-022 | 1 | 1 | |
| 5 | J853-MC-AC-032 | 1 | 1 | |
| 6 | J853-MC-AC-042 | 1 | 1 | |
| 7 | J853-MC-AC-052 | 1 | 1 | |
| 8 | J853-MC-AC-061 | 2 | 2 | |
| 9 | J853-MC-AC-072 | 1 | 1 | |
| | | | | |
| | | 10 | 10 | |

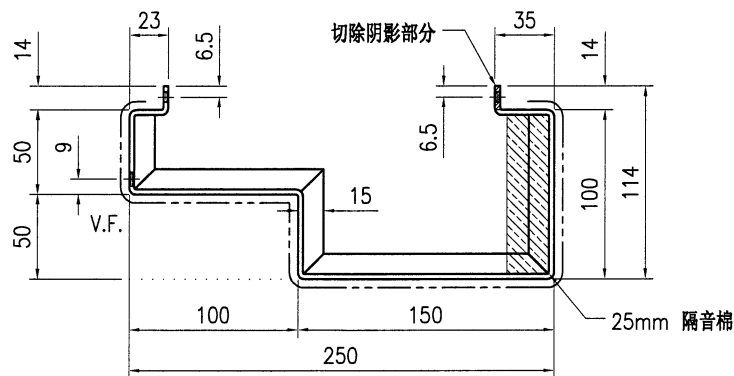


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

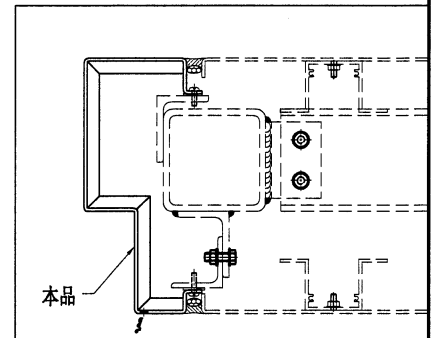
| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|----------|--------------------|----------------|------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 02/03/24 | 物料号 | J853-MC-AC-001 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-MC-AC-001 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 1 |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.64 |
| | | | | | | 长度 | - |
| | | | | | | 宽度 | - |



SECTION B



SECTION A-A



技术说明:

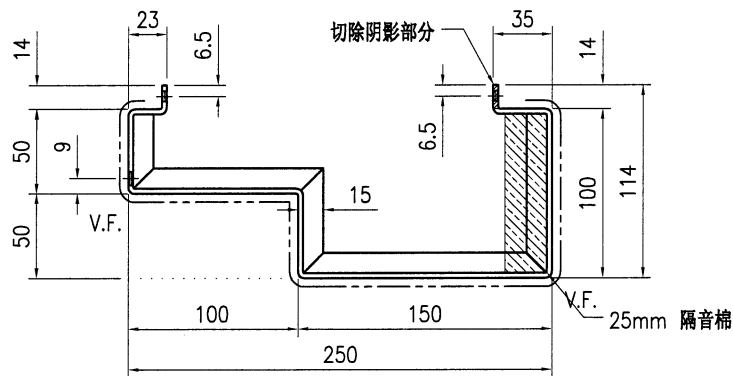
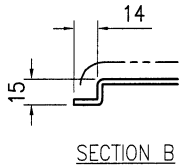
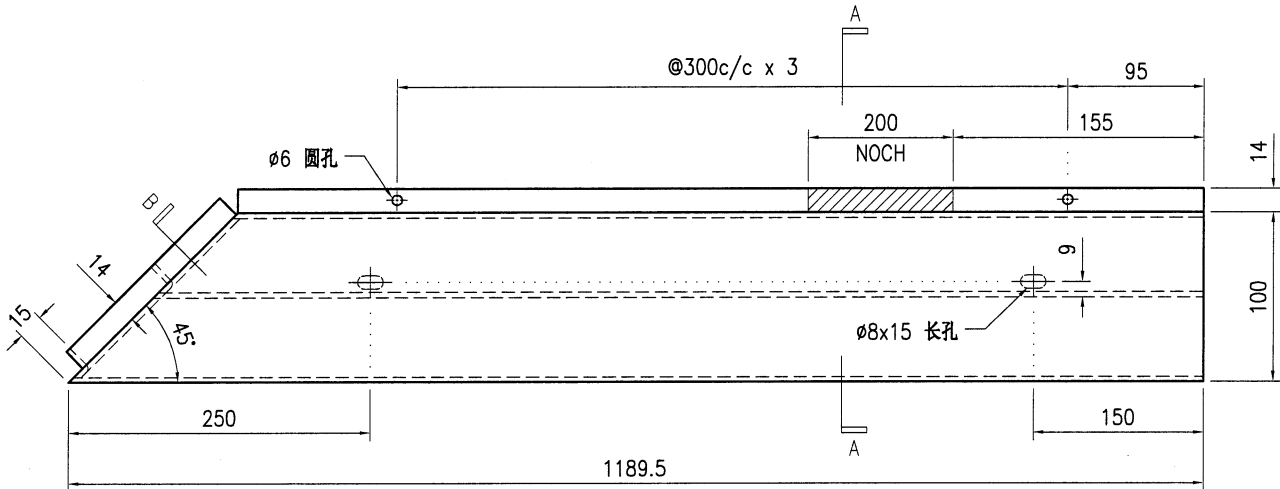
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



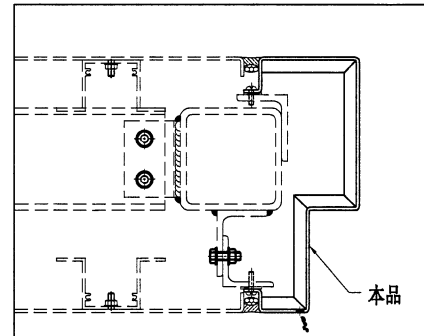
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|----------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 02/03/24 | 物料号 | J853-MC-AC-002 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-MC-AC-002 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 3 / 1 | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.64 | 长度 | - | 宽度 | - |

| | | | | | | | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|--------------------|-----------------------|------|----|---|----|---|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 地盘 | √ | | | | | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.64 | 长度 | - | 宽度 | - |



SECTION A-A



技术说明:

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

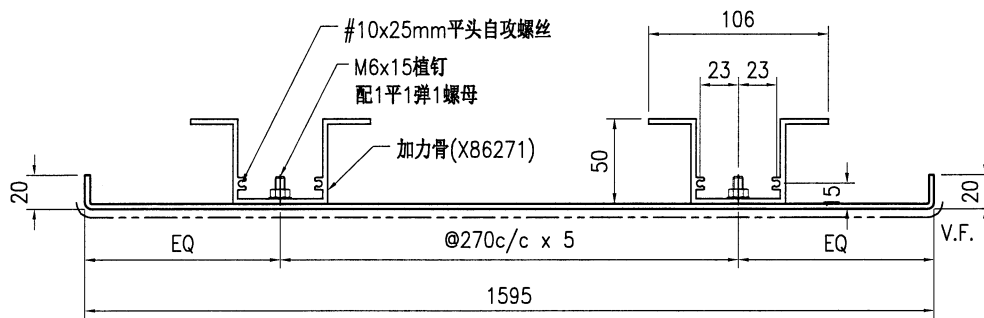
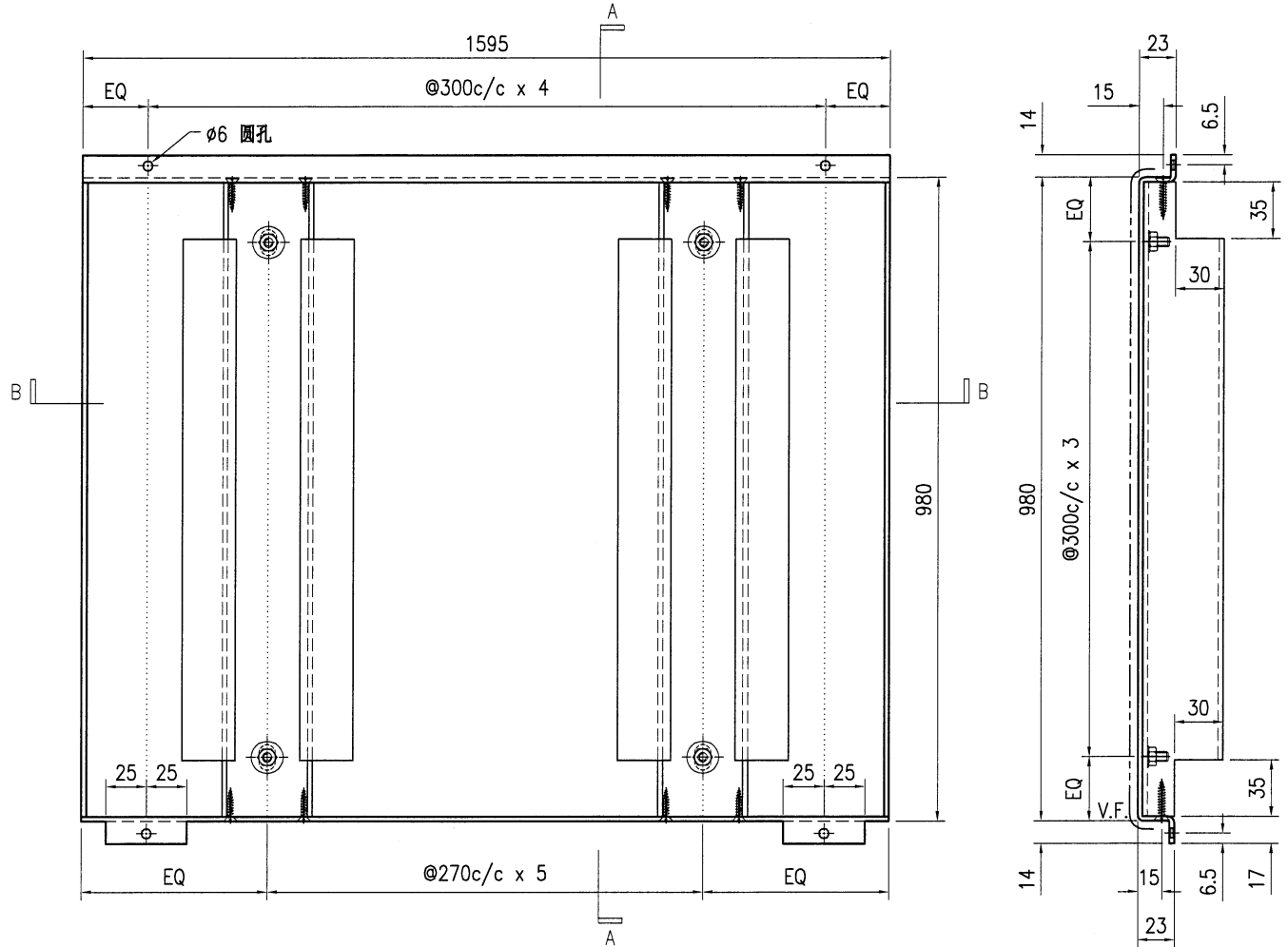


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

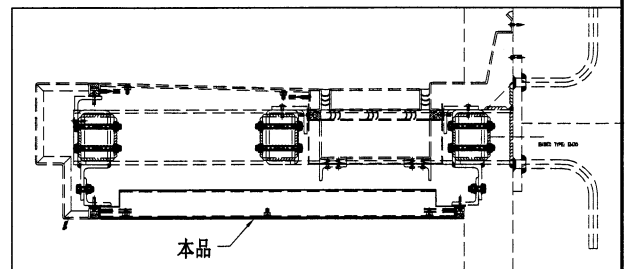
| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|----------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 02/03/24 | 物料号 | J853-MC-AC-022 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-MC-AC-022 | |
| 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 1.71 | 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) | 单件面积(m ²) | 1.71 | 长度 | - | 宽度 | - |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|-------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86271) | 974 | 6 |



SECTION B-B



技术说明:

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

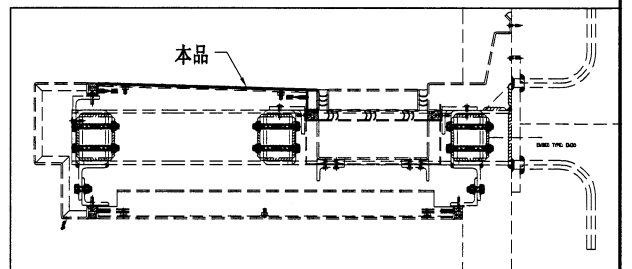
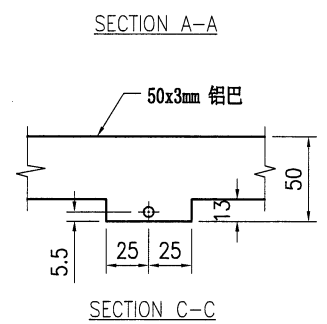
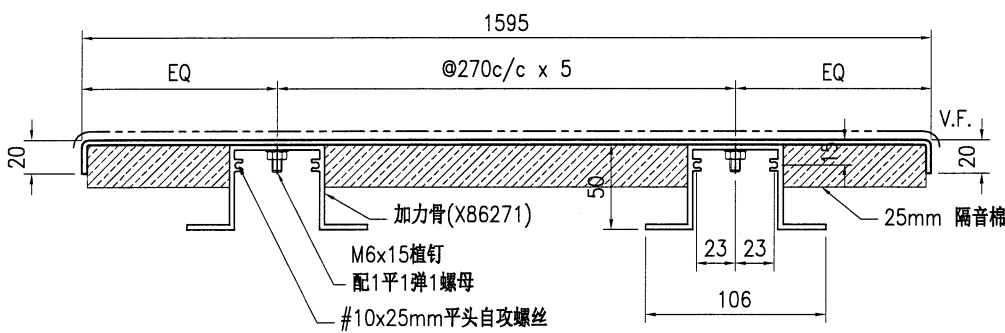
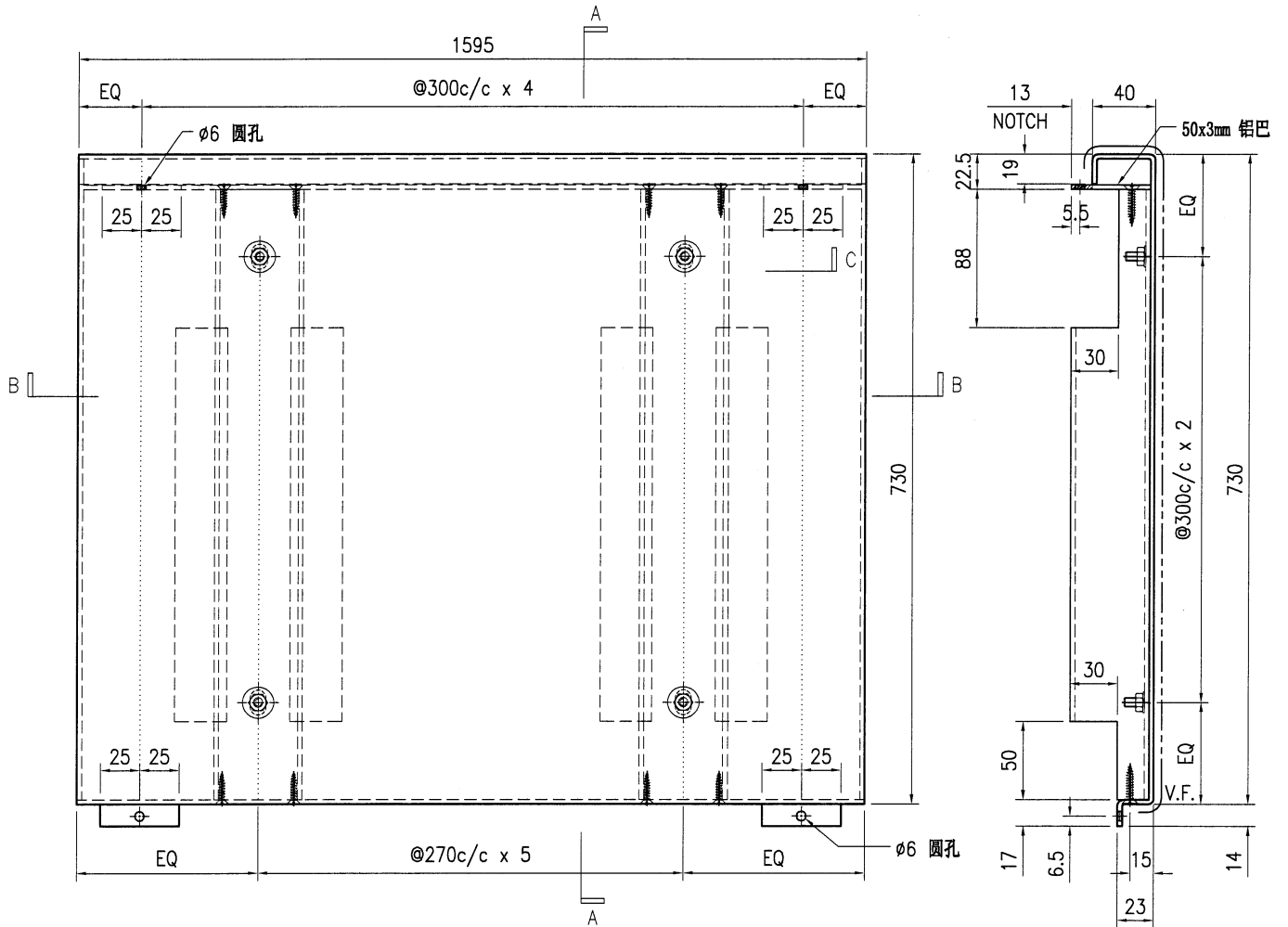


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|----------|-----|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 02/03/24 | 物料号 | J853-MC-AC-032 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-MC-AC-032 | |
| 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 1.35 | 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) | 单件面积(m ²) | 1.35 | 长度 | - | 宽度 | - |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|-------------|-------|----|
| 1 | 加力骨(X86271) | 704.5 | 6 |



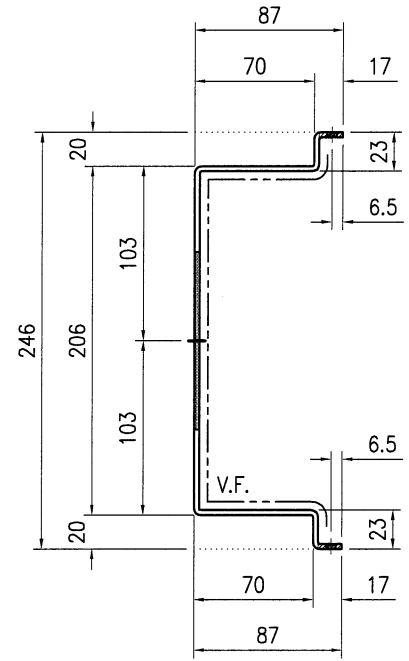
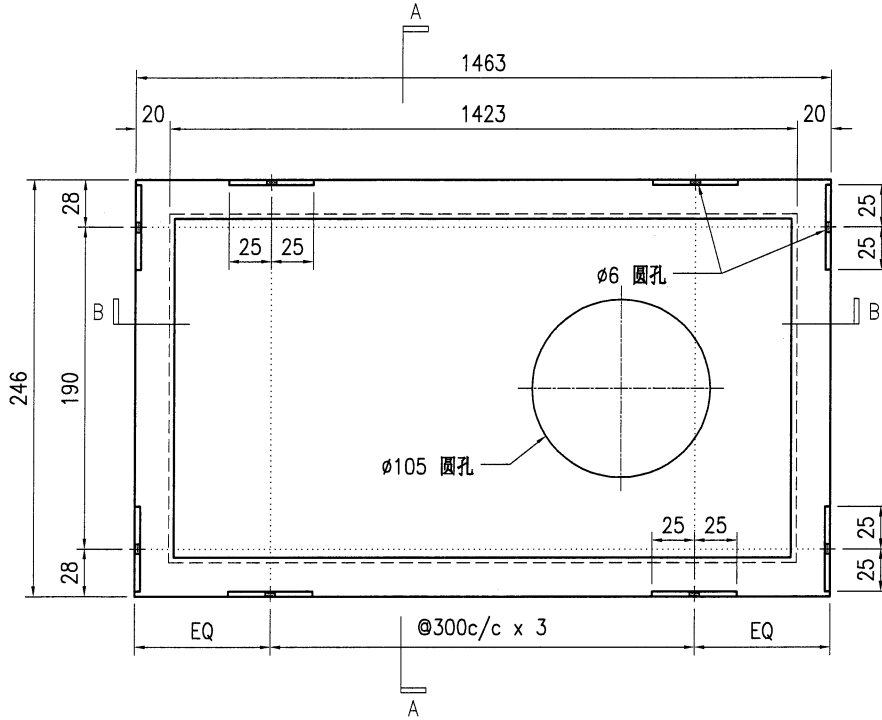
技术说明:

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。

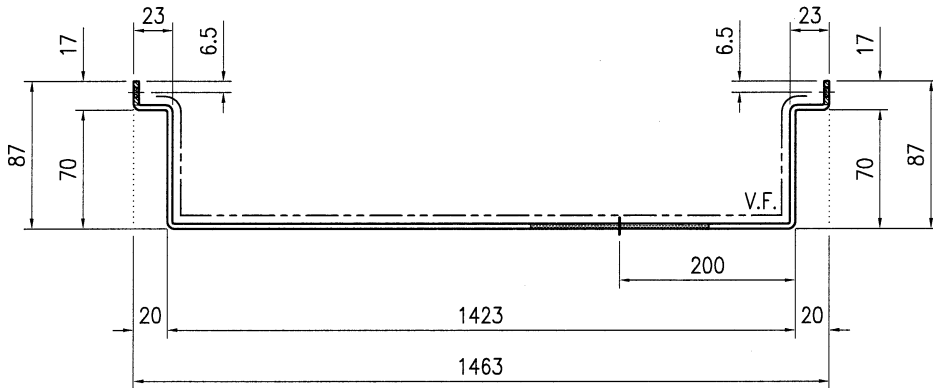


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

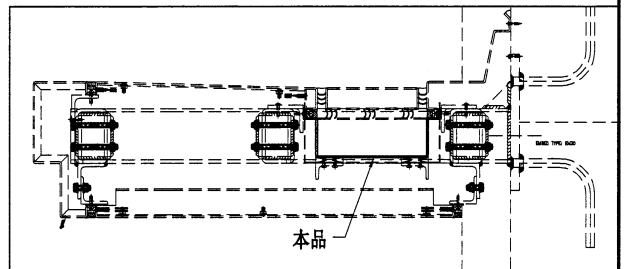
| | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|----------------|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 02/03/24 | 物料号 | J853-MC-AC-042 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-MC-AC-042 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | 数量 | 1 |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.68 | 长度 | - |
| | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | 宽度 | - |



SECTION A-A



SECTION B-B



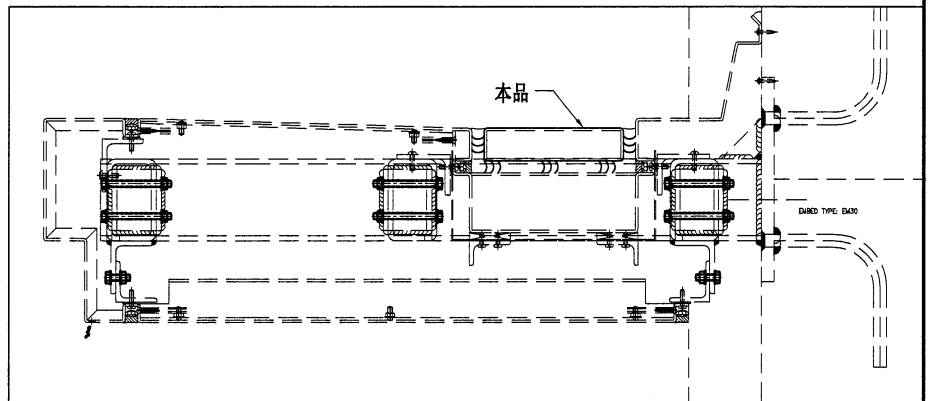
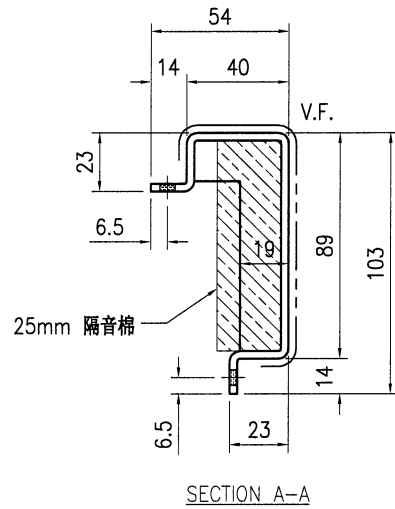
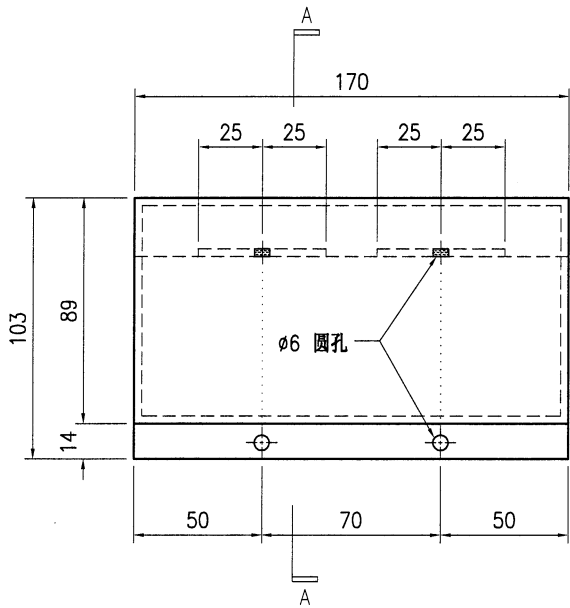
技术说明:

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 ± 0.5 mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。




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

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|----------------|---|----|---|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 02/03/24 | 物料号 | J853-MC-AC-061 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-MC-AC-061 | | | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 2 | | |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.04 | 长度 | - | 宽度 | - |

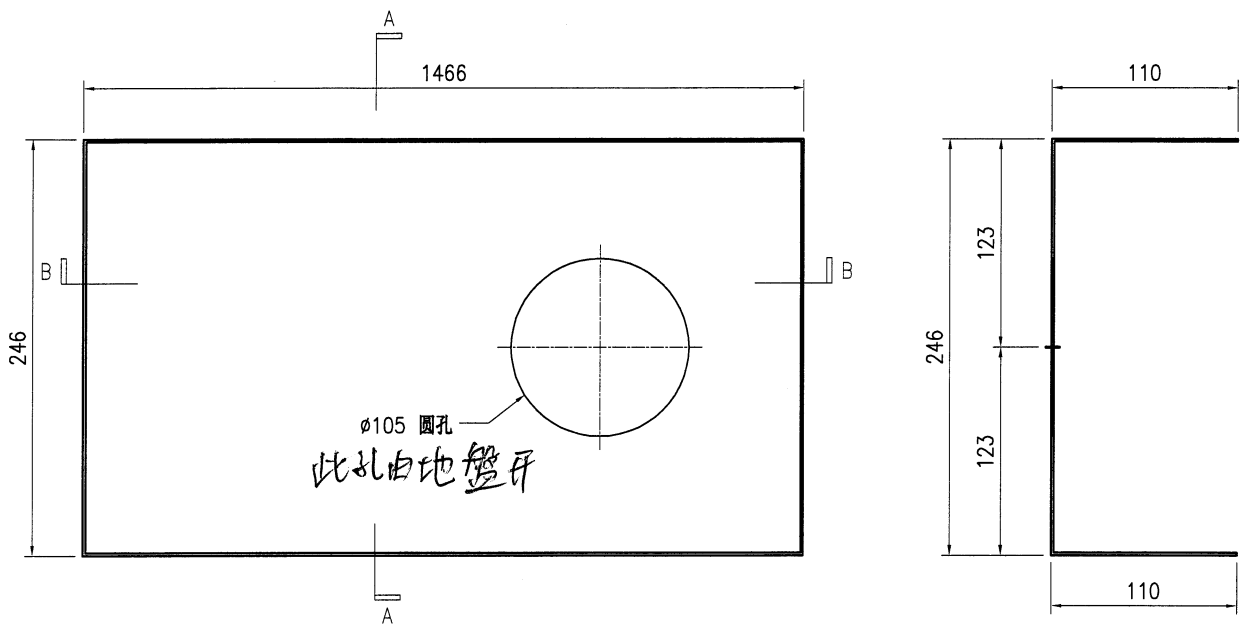


技术说明:

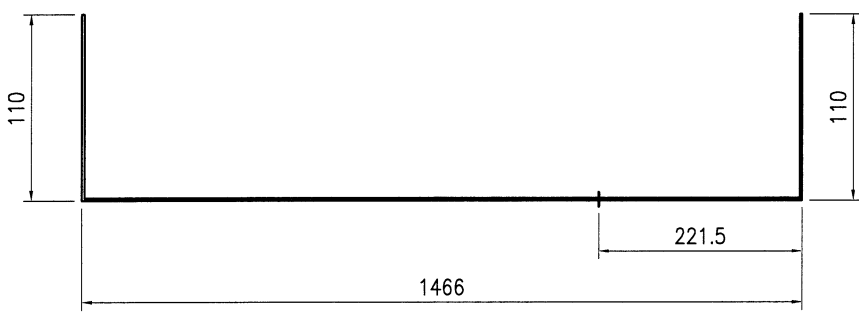
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | | |
|---|--|----|----|---|---|--|--|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 铝板组装图 材料 1.5mm 厚铝板 (3003 H14) | 制图 J.L. 复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.78 | 物料号 J853-MC-AC-072 图号 J853-MC-AC-072 数量 1 长度 - 宽度 - | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | | |
| 日期 | | 颜色 | 铬化 | | | | |

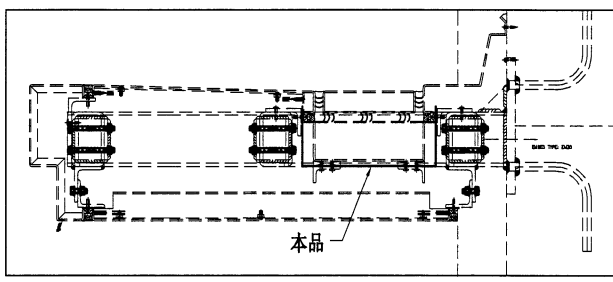
3mm



SECTION A-A

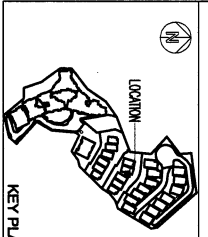


SECTION B-B



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。



KEY PLAN

CLIENT :
SHIMAO GROUP
HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WORK TANG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS



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

STRUCTURAL ENGINEER :

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

FAÇADE CONSULTANT :



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

LEGEND :

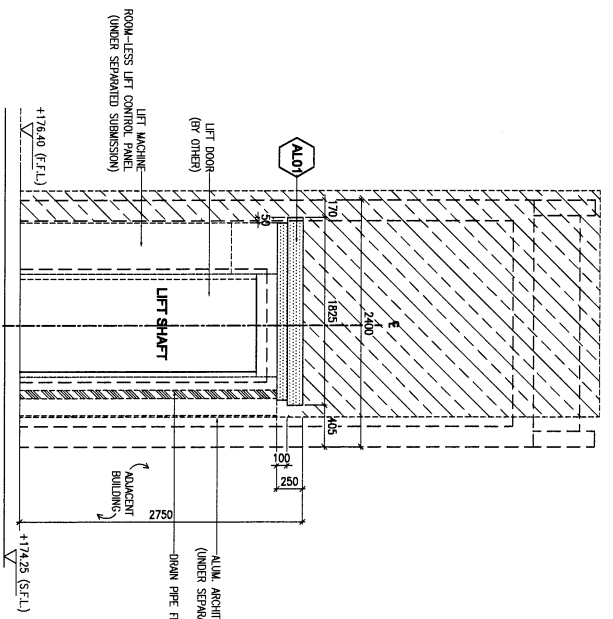
- XT DETAIL MARK NO.
- REFR SHEET NO.
- 1. F.F.L.—FINISHED FLOOR LEVEL.
- 2. S.F.L.—STRUCTURAL FLOOR LEVEL.
- 3. Ⓜ —REVERSED DETAIL.
- R.C. STRUCTURAL ELEMENT
- CONC. BEAM WITH REBAR
- IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

| NO. | DATE | REVISION |
|-----|-----------|-----------------------------------|
| C | 26/7/2024 | REVISED AS PER WIA & LIFT COMMENT |
| B | 20/8/2023 | REVISED AS PER WIA & LIFT COMMENT |
| A | 3/2/2023 | REVISED AS PER WIA & LIFT COMMENT |

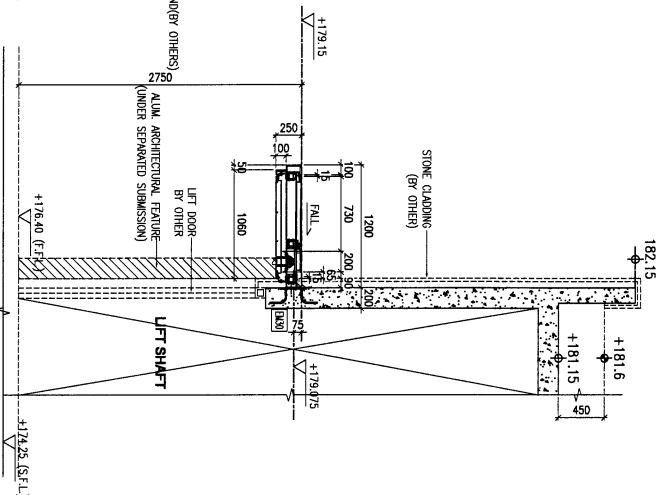
JOB NO. : J-9553
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 65442 YIN PING ROAD KOWLOON
TITLE : PART ELEVATION, PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE CANOPY (ROW B)

DATE : 21-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1)
DRAWN BY : Haining CHECKED BY :

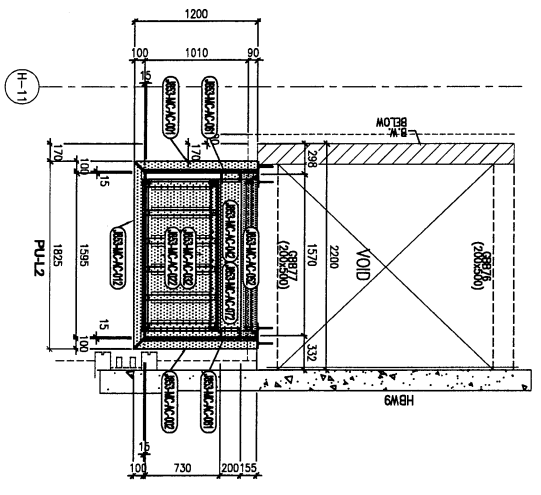
華特鋁業有限公司
W.T. Aluminium Fabrication Ltd.
Units 8-9, Sunny Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwai Ling Road, Kowloon
Tel: 23899211-4 Fax: (852) 27271666
DWG NO. : 853-MC-3002 REV. : -



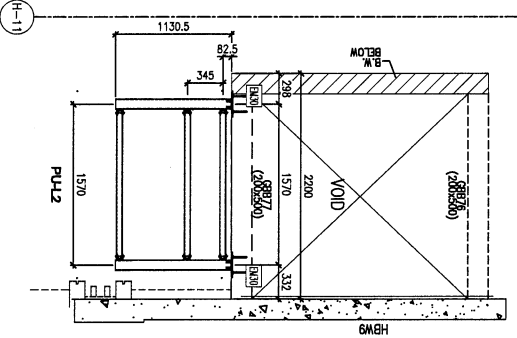
1 PARTIAL ELEVATION FOR HOUSE CANOPY AT SHUTTLE LIFT SHAFT (ROW B)



A TYPICAL SECTION FOR HOUSE CANOPY AT SHUTTLE LIFT SHAFT



2 PART PLAN FOR HOUSE CANOPY AT SHUTTLE LIFT SHAFT (ROW B)



3 PART PLAN FOR HOUSE CANOPY AT SHUTTLE LIFT SHAFT (ROW B)

LEGEND :

- 3mm THK ALUM. CLADDING (ALU)
- 100x100x3mm THK. GALV. SHS
- 100x60x3mm THK. GALV. SHS
- EMBED TYPE GALV. 16mm THK. GALV. PLATE W/ Y16 GALV. BAR