

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

工程指示編號:	EI- 7409	修改版本:	-
	HK-0377		
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 E Lift Canopy 地盤用 (紫色)	日期:	05/03/2024

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

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

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

內容: 請依附件資料, 生產鋁板, 連地盤.

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 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:	HK 0377 / 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	总数量	备注
		E		
1	J853-MC-AC-004	1	1	
2	J853-MC-AC-005	1	1	
3	J853-MC-AC-015	1	1	
4	J853-MC-AC-025	1	1	
5	J853-MC-AC-035	1	1	
6	J853-MC-AC-045	1	1	
7	J853-MC-AC-055	1	1	
8	J853-MC-AC-061	2	2	
9	J853-MC-AC-075	1	1	
		10	10	



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

地盤用鋁板B. M.表

BM編號:

工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	2/3/2024	送呈:	Joe
地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
項目類別:	Metal Canopy	批准:		日期:		版本:	
A/C Code:		總重量(Kg):	137.80	總V. F. 面積 (m ²):	10.30		

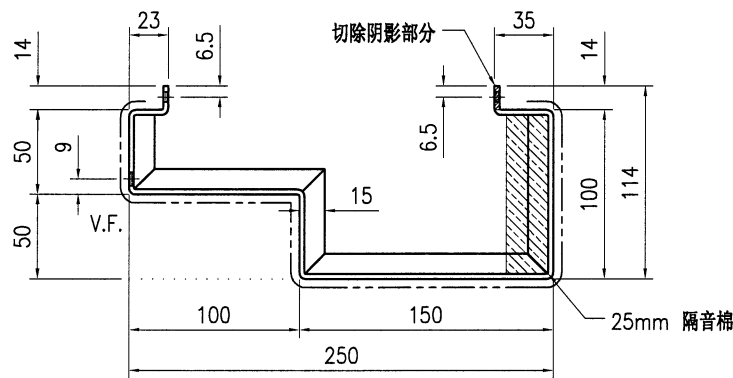
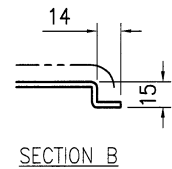
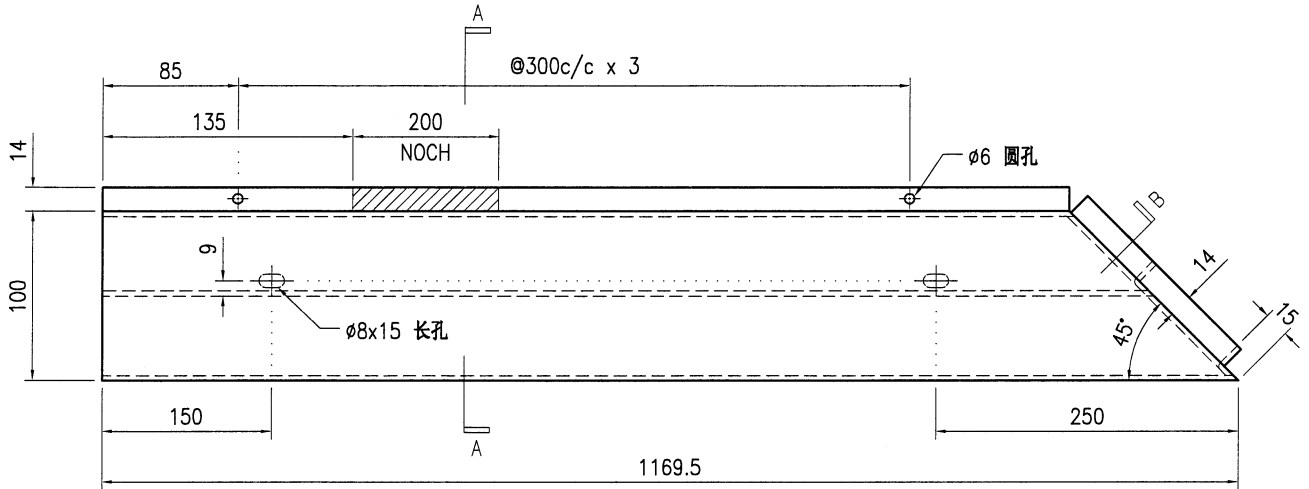
序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展开面積 (m ²)		V. F. 面積 (m ²)		備註	
						實用	後備		總數	單件	總面積	單件		總面積
1		J853-MC-AC-004	J853-MC-AC-004	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		4.96	0.61	0.61	0.61	0.61		
2		J853-MC-AC-005	J853-MC-AC-005	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		4.96	0.61	0.61	0.61	0.61		
3		J853-MC-AC-015	J853-MC-AC-015	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		12.44	1.53	1.53	1.53	1.53		
4		J853-MC-AC-025	J853-MC-AC-025	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		23.98	2.95	2.95	2.95	2.95		
5		J853-MC-AC-035	J853-MC-AC-035	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		18.78	2.31	2.31	2.31	2.31		
6		J853-MC-AC-045	J853-MC-AC-045	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		9.59	1.18	1.18	1.18	1.18		
7		J853-MC-AC-055	J853-MC-AC-055	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		8.37	1.03	1.03	1.03	1.03		
8		J853-MC-AC-061	J853-MC-AC-061	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	2		0.65	0.04	0.08	0.04	0.08		
9		J853-MC-AC-075	J853-MC-AC-075	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	轉化	1		54.06	1.33	1.33	0.00	0.00		
總計:								10		137.80		11.63		10.30



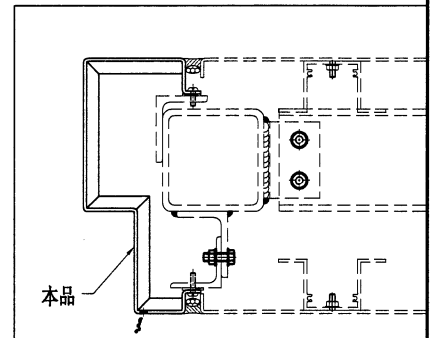
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-004	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-004	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.61	长度	-	宽度	-

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



SECTION A-A



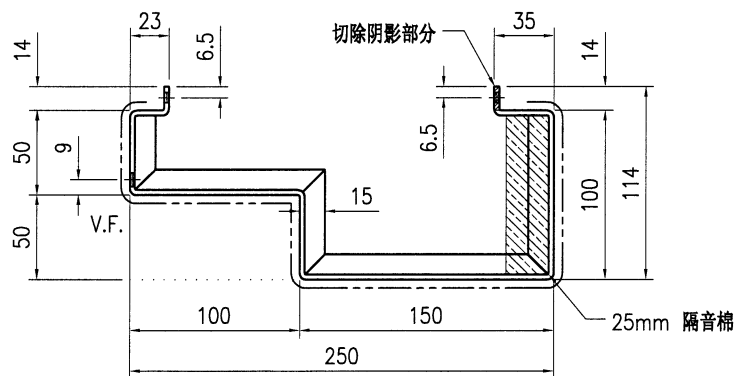
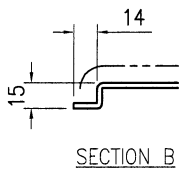
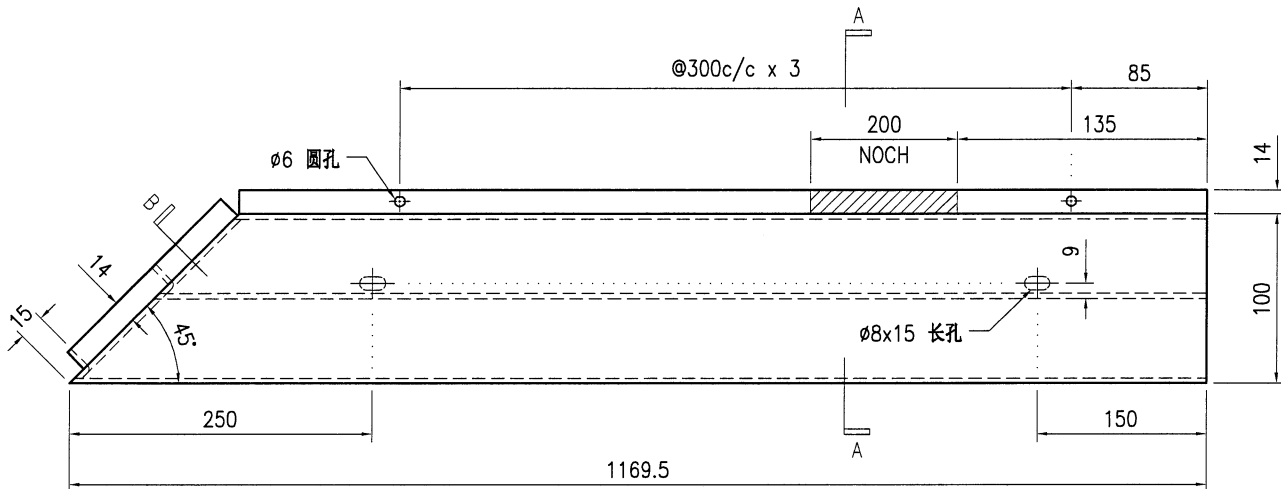
技术说明:

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

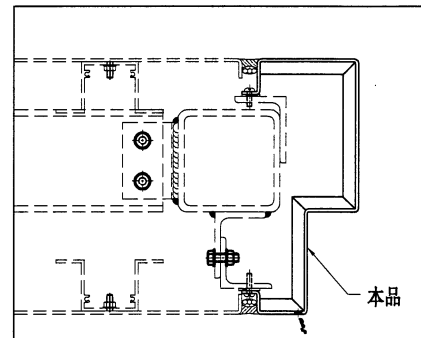


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-005	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-005	
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(㎡)	0.61
						长度	-
						宽度	-



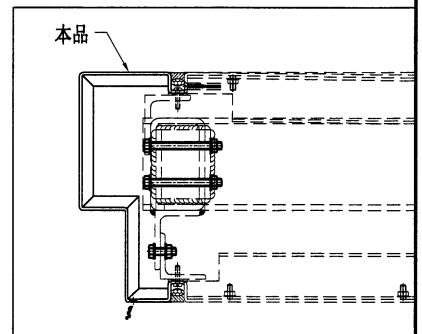
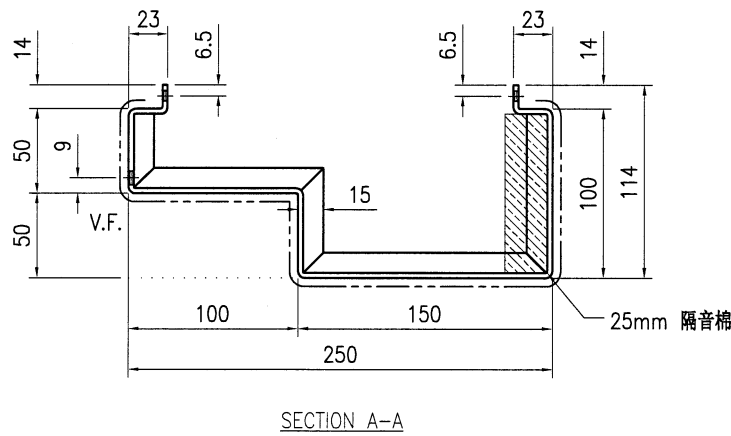
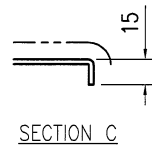
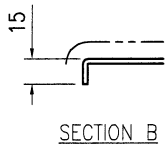
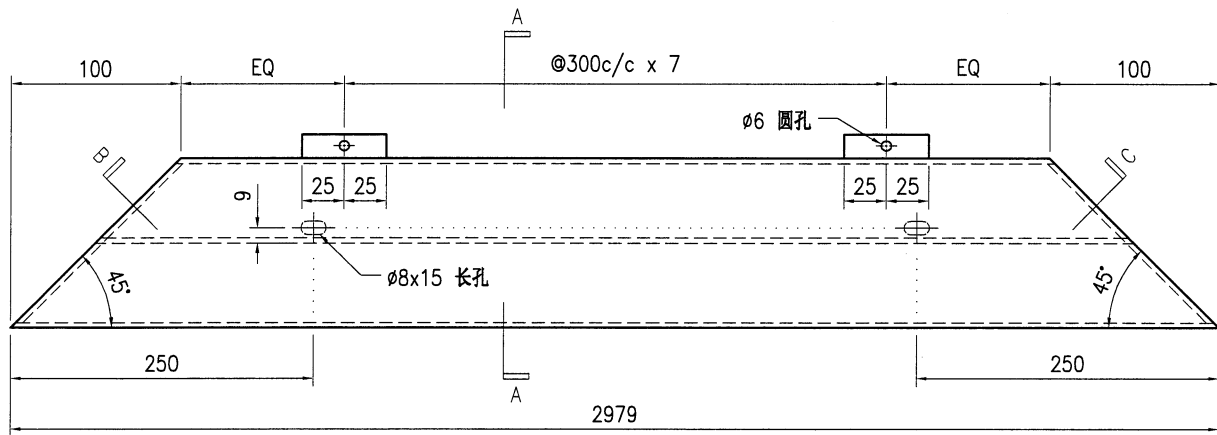
SECTION A-A



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 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(m ²) 1.53	02/03/24 物料号 J853-MC-AC-015 图号 J853-MC-AC-015 数量 1 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。

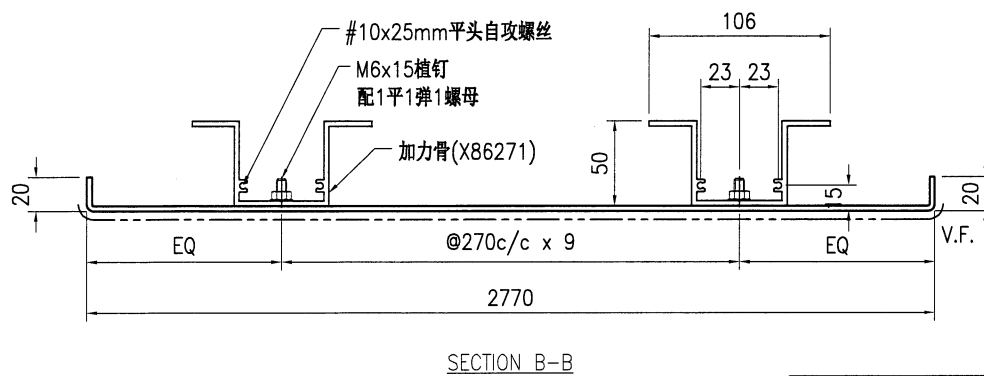
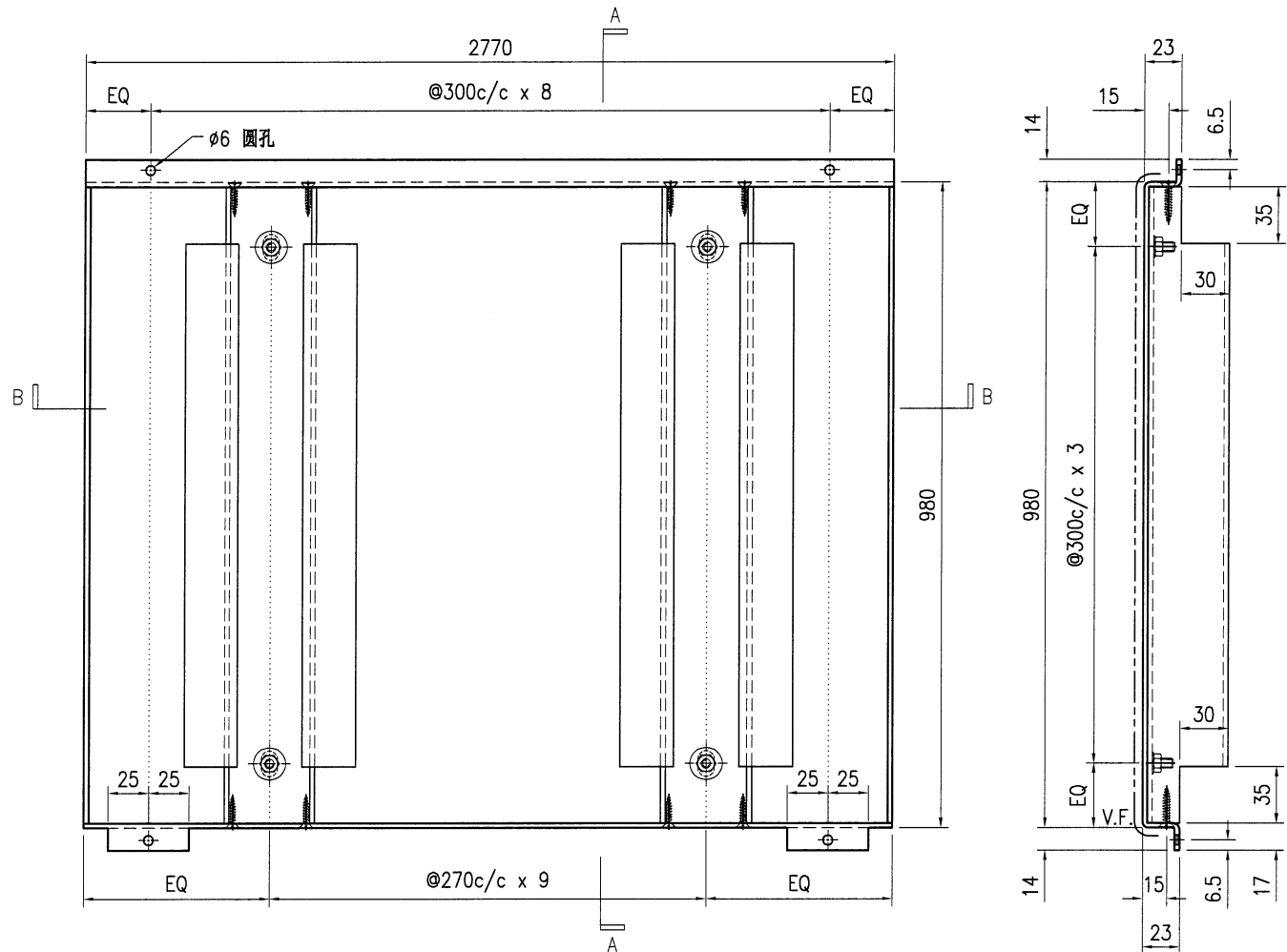


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-025	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-025	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.95	长度	-	宽度	-

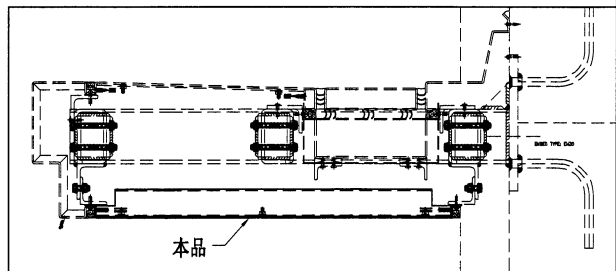
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	974	10



SECTION A-A

SECTION B-B



技术说明:

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

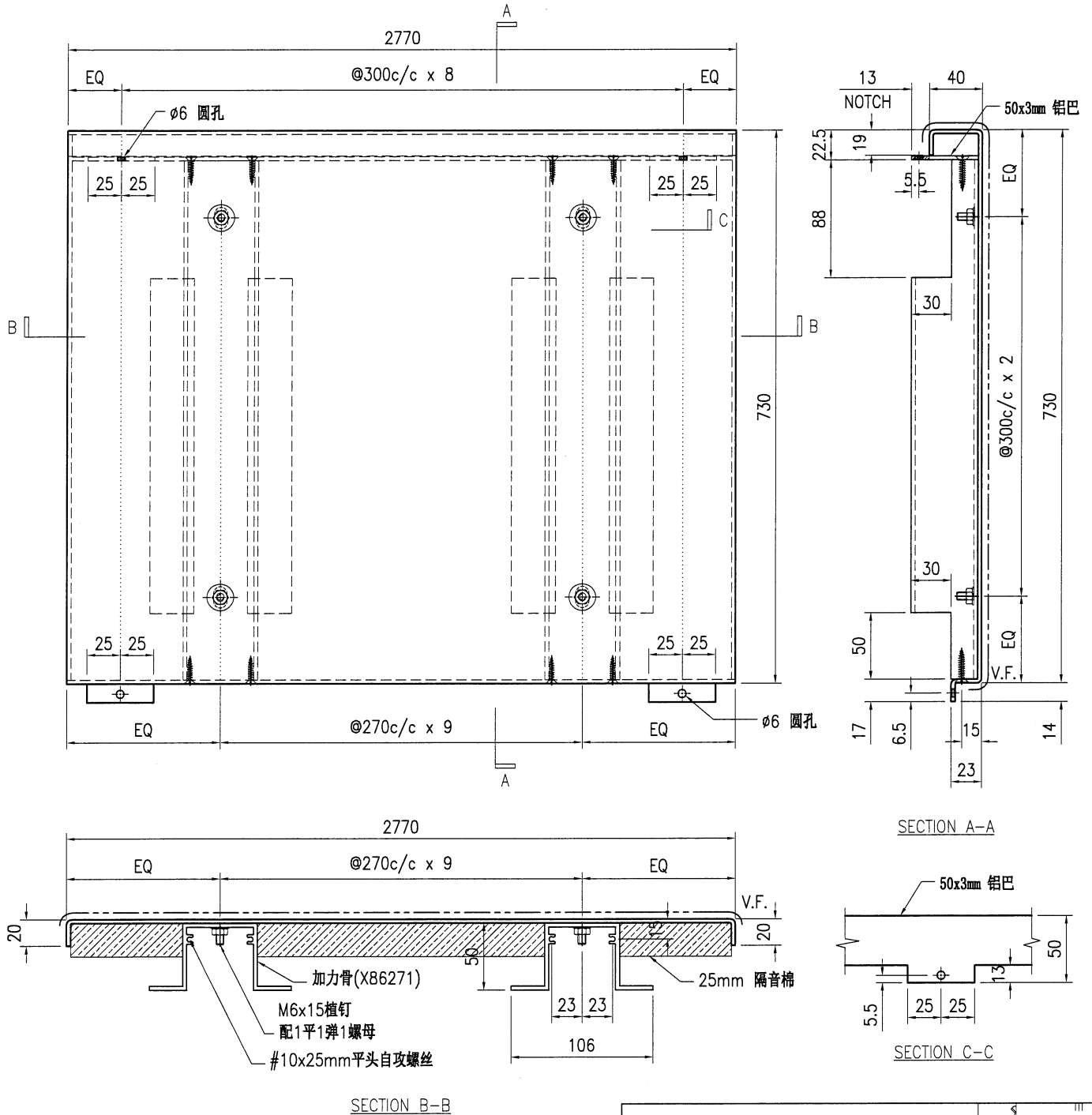


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-035	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-035	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.31	长度	-	宽度	-


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

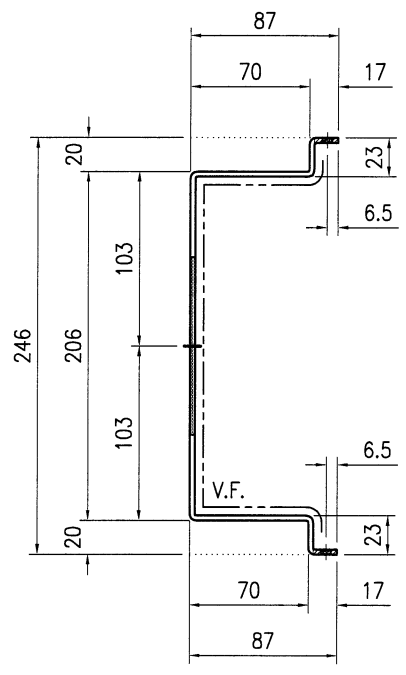
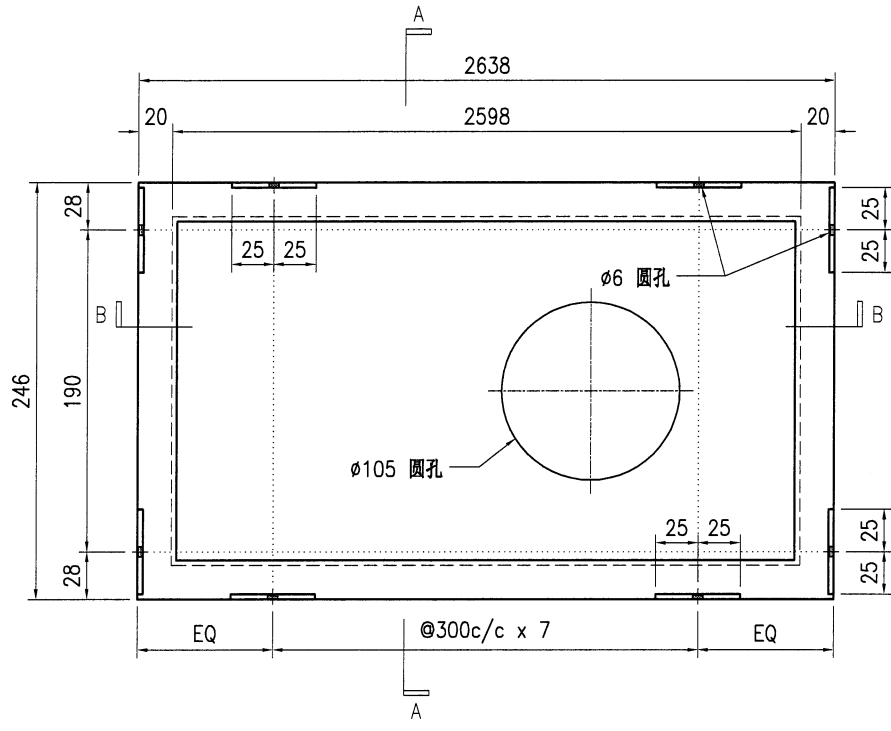
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	704.5	10



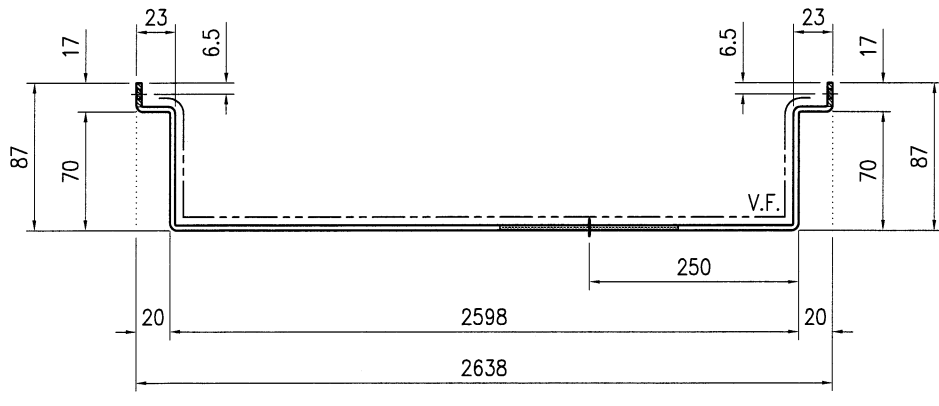
技术说明:

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

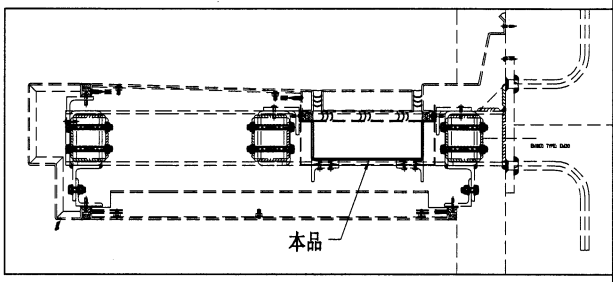
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/03/24 -	物料号 J853-MC-AC-045 图号 J853-MC-AC-045
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	批准 -	- -	数量 1 长度 - 宽度 -
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.18		



SECTION A-A



SECTION B-B



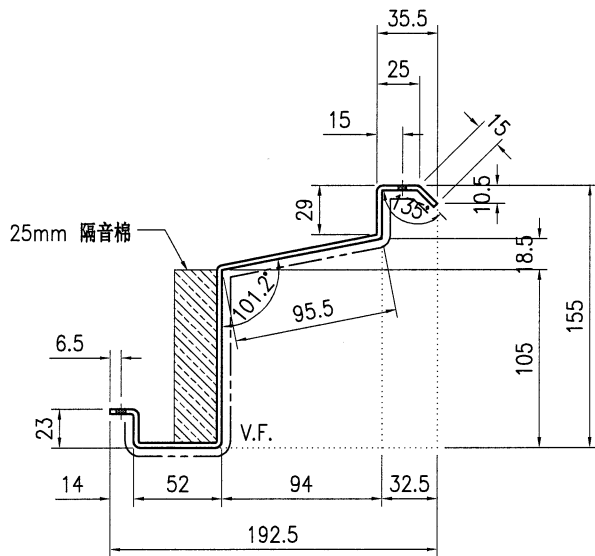
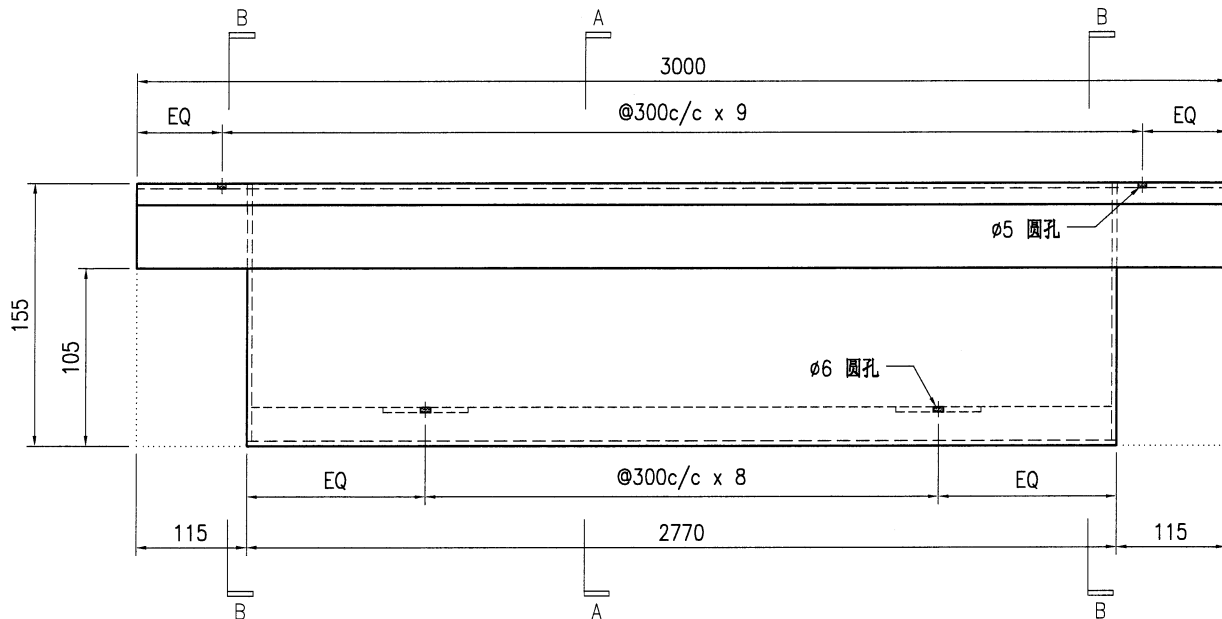
技术说明:

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

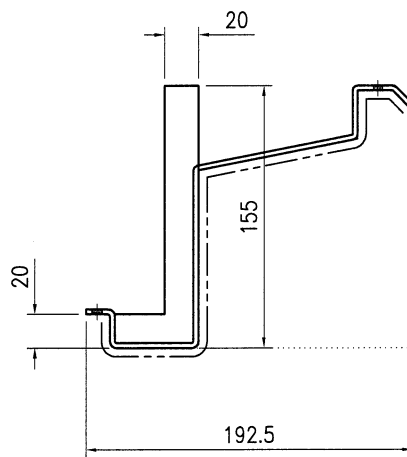


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

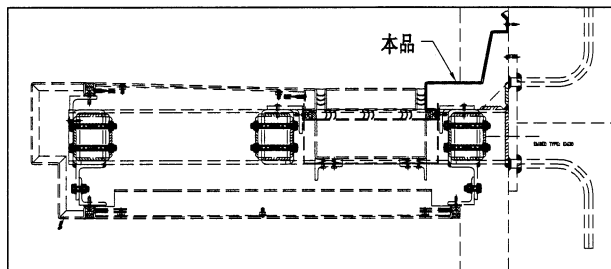
工程号	J853	制图	J.L.	02/03/24	物料号	J853-MC-AC-055	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-055	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.03	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



SECTION A-A




SECTION B-B
(两侧折边示意)

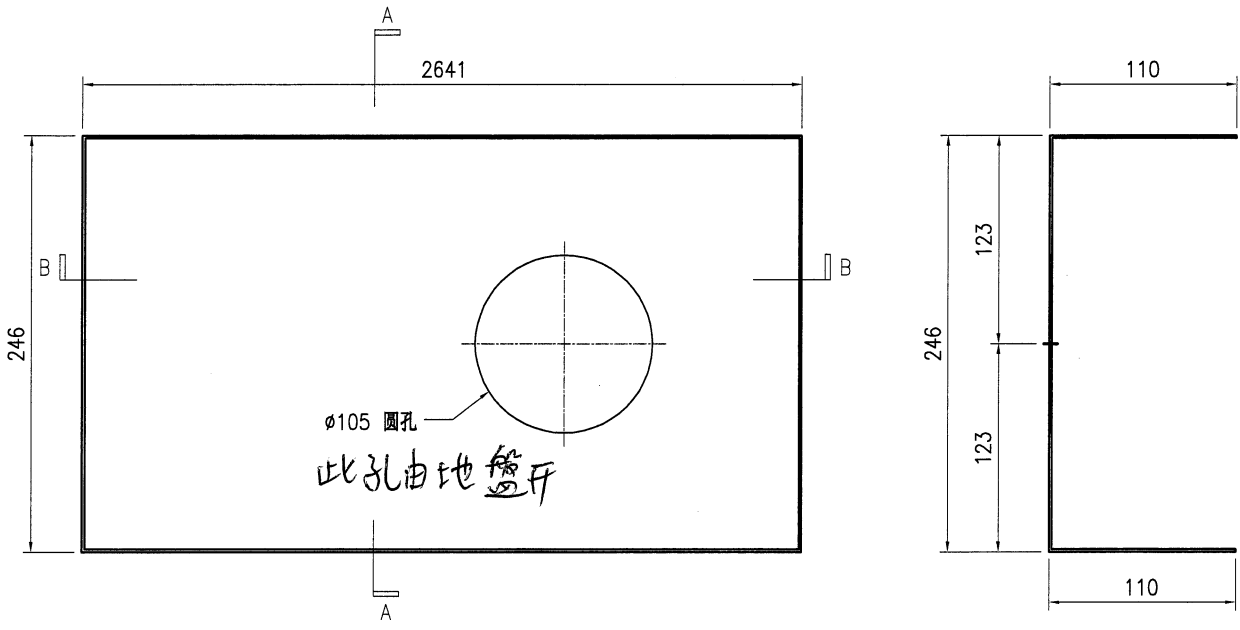


技术说明:

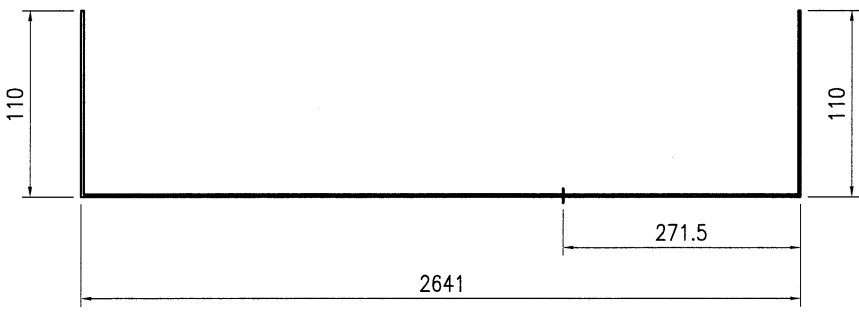
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 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-075		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-MC-AC-075		
版本		采用	工厂		名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	铬化		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.33	长度	-	宽度	-

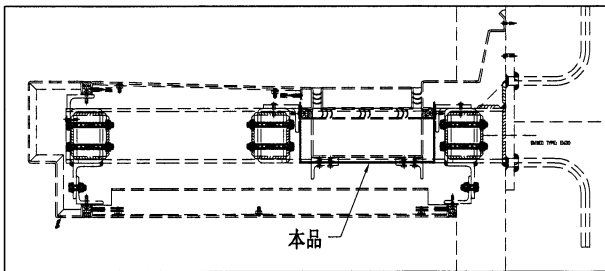
3mm



SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

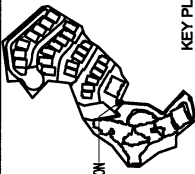
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

B.D. REF :



LOCATION

KEY PLAN



CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & 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 : MENHARDT

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 :

3mm THK ALUM. CLADDING

100x100x6.3mm THK G.M.S. SIS

100x60x6.3mm THK G.M.S. RIS

EMBED TYPE: EM31

302x316x20mm THK G.M.S.

BUILD-UP CHANNEL BRACKET (GRADE 355A0) W/ M16 S.S. BOLT & NUTS (GRADE M-70)

3mm THK ALUM. CLADDING

100x100x6.3mm THK G.M.S. SIS

100x60x6.3mm THK G.M.S. RIS

EMBED TYPE: EM31

302x316x20mm THK G.M.S.

BUILD-UP CHANNEL BRACKET (GRADE 355A0) W/ M16 S.S. BOLT & NUTS (GRADE M-70)

3mm THK ALUM. CLADDING

100x100x6.3mm THK G.M.S. SIS

100x60x6.3mm THK G.M.S. RIS

EMBED TYPE: EM31

302x316x20mm THK G.M.S.

BUILD-UP CHANNEL BRACKET (GRADE 355A0) W/ M16 S.S. BOLT & NUTS (GRADE M-70)

3mm THK ALUM. CLADDING

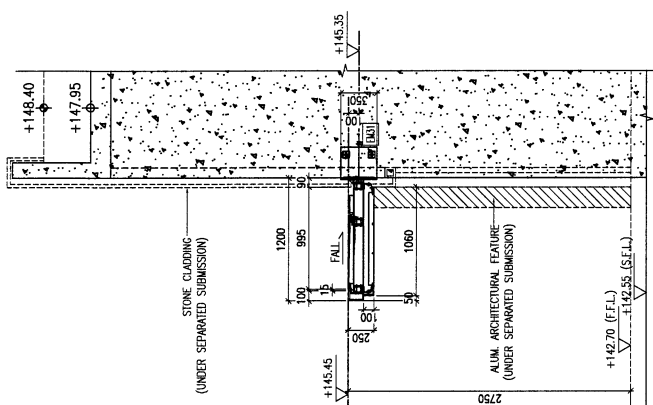
100x100x6.3mm THK G.M.S. SIS

100x60x6.3mm THK G.M.S. RIS

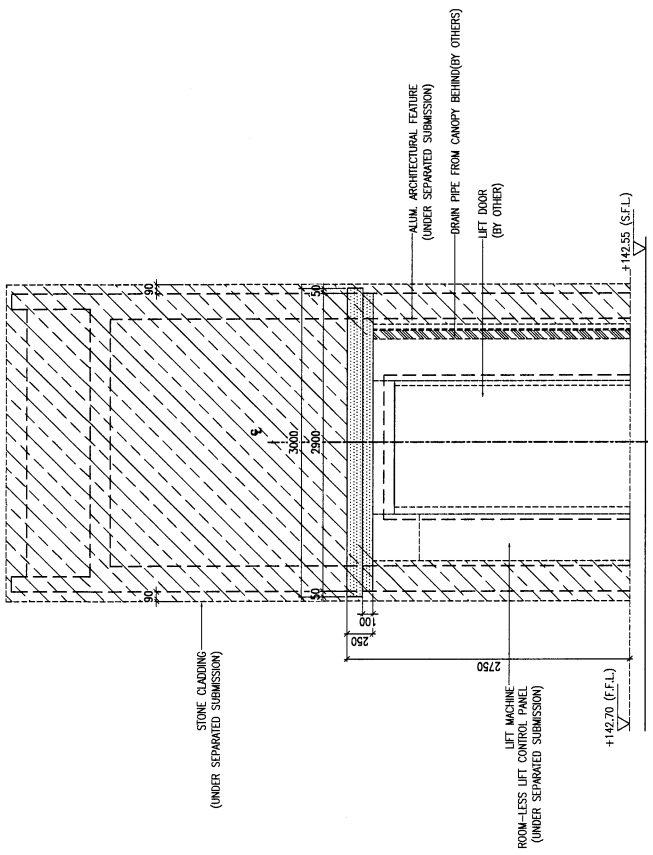
EMBED TYPE: EM31

302x316x20mm THK G.M.S.

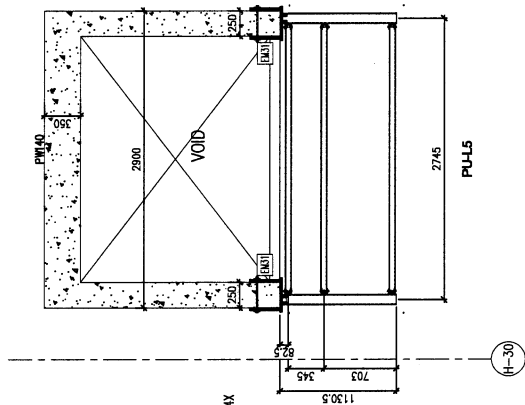
BUILD-UP CHANNEL BRACKET (GRADE 355A0) W/ M16 S.S. BOLT & NUTS (GRADE M-70)



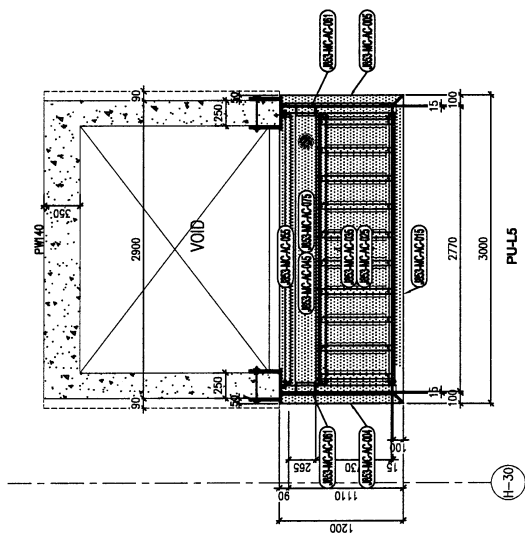
1 PARTIAL ELEVATION FOR METAL CANOPY AT HOUSE AT SHUTTLE LIFT SHaft (ROW E)



2 PART ELEVATION FOR METAL CANOPY AT HOUSE AT SHUTTLE LIFT SHaft (ROW E)



3 CAST-IN EMBED LAYOUT PLAN FOR METAL CANOPY AT HOUSE ALUM. CLADDING NOT SHOW



4 PART PLAN FOR METAL CANOPY AT HOUSE AT SHUTTLE LIFT SHaft (ROW E)

NO.	DATE	REVISION
C	26/1/2024	REVISION AS PER MTR & MFC COMMENT
B	20/9/2023	REVISION AS PER MTR & MFC COMMENT
A	3/2/2023	REVISION AS PER MTR & MFC COMMENT

JOB NO. : J-853

PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT K.K.L.L. 6542 TIN HING ROAD KOHLOON

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

DATE : 21-Dec-22

SCALE : 1:25 (A1)

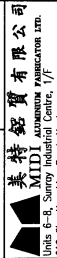
DRAWN BY : Airing

CHECKED BY :

UNIT : 6-8, Sunny Industrial Centre, 1/F, 81C Chee Yee Ling Road, Kowloon, HK. 2489211-4 Fax: (852) 2727866

DWG NO. : J853-MC-3005

REV. : -



美特鋁質有限公司 MTDI Architectural Fabrication Ltd.