

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

工程指示編號:	EI- 7470	修改版本:	-
	HK- /		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Sam Lo
工程項目:	ROW B (HB1~HB3)外牆企飾線&企身Grille 鐵件(黃色)	日期:	18/03/2024

<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GMS鐵件.送地盤.

廠驗焊:10%磁粉,100%目測.

驗焊報告名:

Superstructure - Aluminium Cladding and Aluminium Ceiling and Aluminium Grille for House

-請分屋包裝出貨

完成上列要求日期: 15/04/2024

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 type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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:

(Signature)

*組別成員批核簽署:

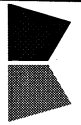
(Signature)

傳遞編號:

(Number)

項目經理簽署:

(Signature)



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

工程號: J-853
地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)

計算: J.L.
核對:

日期: 8/11/2023
日期:

送呈: Joe
副本:
版本: A

地盤用鐵件B.M.表

項目類別: Vertical Alum. Cladding ROW B(1)
A/C Code: Row B (1-3)

批准:

日期:
總重量(Kg): 3619.09

B.M.編號:

A/C Code:

Row B (1-3)

批准:

日期:
總重量(Kg): 3619.09

序號	修改標示	加工圖号	鐵件編號	鐵件名稱	顏色	數量(件)			重量(Kg)		備註
						實用	後備	總數	單件	總重量	
1		J853-VAC-ST-001	J853-VAC-ST-001D	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	21.12	147.84	
2		J853-VAC-ST-001	J853-VAC-ST-001E	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	23.04	161.28	
3		J853-VAC-ST-001	J853-VAC-ST-001F	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	24.34	170.38	
4		J853-VAC-ST-001	J853-VAC-ST-001G	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	24.87	174.09	
5		J853-VAC-ST-001	J853-VAC-ST-001H	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	8.49	59.43	
6		J853-VAC-ST-002	J853-VAC-ST-002D	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	6.56	45.92	
7		J853-VAC-ST-002	J853-VAC-ST-002E	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	7.16	50.12	
8		J853-VAC-ST-002	J853-VAC-ST-002F	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	7.56	52.92	
9		J853-VAC-ST-002	J853-VAC-ST-002G	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	7.73	54.11	
10		J853-VAC-ST-002	J853-VAC-ST-002H	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	2.64	18.48	
11		J853-VAC-ST-003	J853-VAC-ST-003D	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	4		4	21.12	84.48	
12		J853-VAC-ST-003	J853-VAC-ST-003E	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	4		4	23.04	92.16	
13		J853-VAC-ST-003	J853-VAC-ST-003F	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	4		4	24.34	97.36	
14		J853-VAC-ST-003	J853-VAC-ST-003G	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	4		4	24.87	99.48	
15		J853-VAC-ST-003	J853-VAC-ST-003H	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	4		4	8.49	33.96	
16		J853-VAC-ST-004	J853-VAC-ST-004D	90x4mm 鐵板	熱浸鋅	2		2	6.21	12.42	
17		J853-VAC-ST-004	J853-VAC-ST-004E	90x4mm 鐵板	熱浸鋅	2		2	6.78	13.56	
18		J853-VAC-ST-004	J853-VAC-ST-004F	90x4mm 鐵板	熱浸鋅	2		2	7.16	14.32	
19		J853-VAC-ST-004	J853-VAC-ST-004G	90x4mm 鐵板	熱浸鋅	2		2	7.32	14.64	
20		J853-VAC-ST-004	J853-VAC-ST-004H	90x4mm 鐵板	熱浸鋅	2		2	2.50	5.00	
21		J853-VAC-ST-005	J853-VAC-ST-005D	75x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	9.57	19.14	
22		J853-VAC-ST-005	J853-VAC-ST-005E	75x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	10.44	20.88	
23		J853-VAC-ST-005	J853-VAC-ST-005F	75x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	11.03	22.06	
24		J853-VAC-ST-005	J853-VAC-ST-005G	75x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	11.27	22.54	
25		J853-VAC-ST-005	J853-VAC-ST-005H	75x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	3.85	7.70	
26		J853-VAC-ST-006	J853-VAC-ST-006D	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	21.12	147.84	



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

地盘用鐵件B.M.表

B.M.編號:

工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	8/11/2023	送呈:	Joe
地盘名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
項目類別:	Vertical Alum. Cladding ROW B(1)	批准:		日期:		版本:	A
A/C Code:	Row B (1-3)			總重量(Kg):	3619.09		

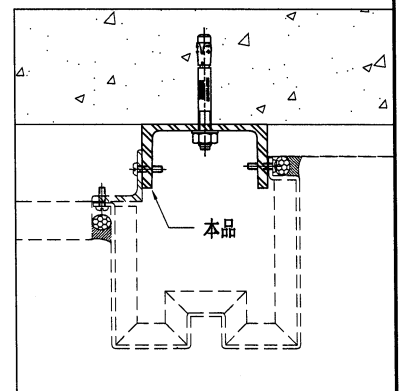
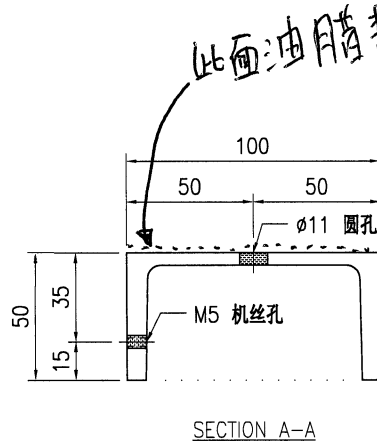
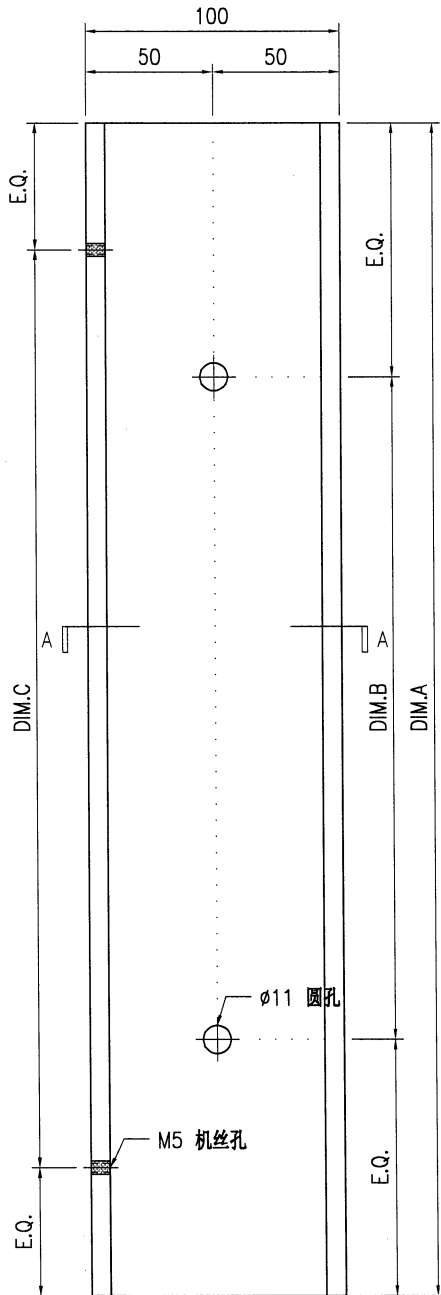
序號	修改標示	加工圖号	鐵件編號	鐵件名稱	顏色	數量(件)			重量(Kg)		備註
						實用	後備	總數	單件	總重量	
27		J853-VAC-ST-006	J853-VAC-ST-006E	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	23.04	161.28	
28		J853-VAC-ST-006	J853-VAC-ST-006F	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	24.34	170.38	
29		J853-VAC-ST-006	J853-VAC-ST-006G	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	24.87	174.09	
30		J853-VAC-ST-006	J853-VAC-ST-006H	100x50mm 鐵槽	熱浸鋅	7		7	8.49	59.43	
31	A版新增	J853-VAC-ST-007	J853-VAC-ST-007D	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	12		12	6.56	78.72	
32	A版新增	J853-VAC-ST-007	J853-VAC-ST-007E	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	12		12	7.16	85.92	
33	A版新增	J853-VAC-ST-007	J853-VAC-ST-007F	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	12		12	7.56	90.72	
34	A版新增	J853-VAC-ST-007	J853-VAC-ST-007G	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	12		12	7.73	92.76	
35	A版新增	J853-VAC-ST-007	J853-VAC-ST-007H	40x40x5mm 鐵槽	熱浸鋅	12		12	2.64	31.68	
36		J853-AG-ST-200	J853-AG-ST-200	130x75x8mm 鐵槽	熱浸鋅	48		48	2.49	119.52	
37		J853-AG-ST-201	J853-AG-ST-201	100x50x5mm 鐵通	熱浸鋅	48		48	1.57	75.36	
38		J853-AG-ST-202	J853-AG-ST-202	200x100x10mm 鐵角	熱浸鋅	96		96	3.46	332.16	
39		J853-AG-ST-204	J853-AG-ST-204	100x50x5mm 鐵通	熱浸鋅	16		16	21.04	336.64	
40		J853-AG-ST-205	J853-AG-ST-205	100x50x5mm 鐵通	熱浸鋅	8		8	21.04	168.32	
					總計:			421		3619.09	



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


工程号	J853	制图	J.L.	06/11/23	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VAC-ST-001	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	100x50mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-001A	2375	@1000c/cx2	@300c/cx7			66	22.85
J853-VAC-ST-001B	2535	@1000c/cx2	@300c/cx8			66	24.39
J853-VAC-ST-001C	1580	1000	@300c/cx5			22	16.2
J853-VAC-ST-001D	2195	@1000c/cx2	@300c/cx7			7	21.12
J853-VAC-ST-001E	2395	@1000c/cx2	@300c/cx7			7	23.04
J853-VAC-ST-001F	2530	@1000c/cx2	@300c/cx8			7	24.34
J853-VAC-ST-001G	2585	@1000c/cx2	@300c/cx8			7	24.87
J853-VAC-ST-001H	883	500	@300c/cx2			7	8.49

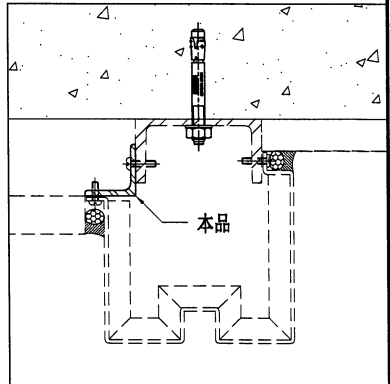
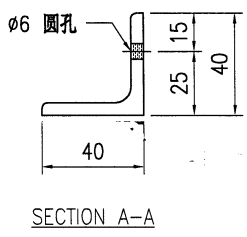
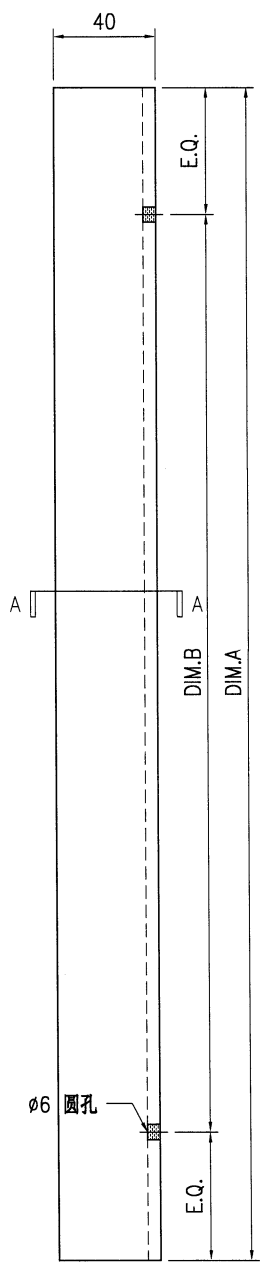


技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * *为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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 -	06/11/23 -	物料号 - 图号 J853-VAC-ST-002
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 热浸锌	名称 钢件加工图 材料 40x40x5mm 铁槽	批准 单件重量(kg)	- -	数量 长度 宽度

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-002A	2375	@300c/cx7				66	7.1
J853-VAC-ST-002B	2535	@300c/cx8				66	7.58
J853-VAC-ST-002C	1580	@300c/cx6				22	4.72
J853-VAC-ST-002D	2195	@300c/cx7				7	6.56
J853-VAC-ST-002E	2395	@300c/cx7				7	7.16
J853-VAC-ST-002F	2530	@300c/cx8				7	7.56
J853-VAC-ST-002G	2585	@300c/cx8				7	7.73
J853-VAC-ST-002H	883	@300c/cx2				7	2.64

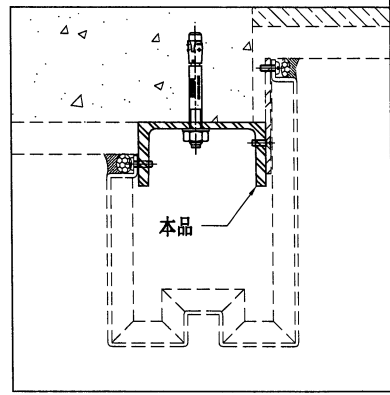
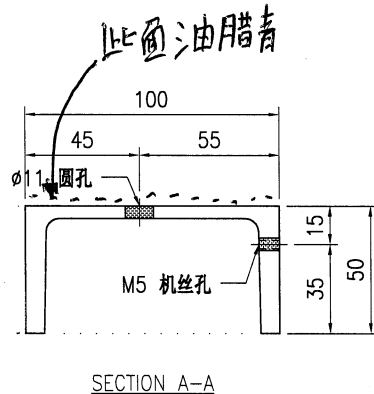
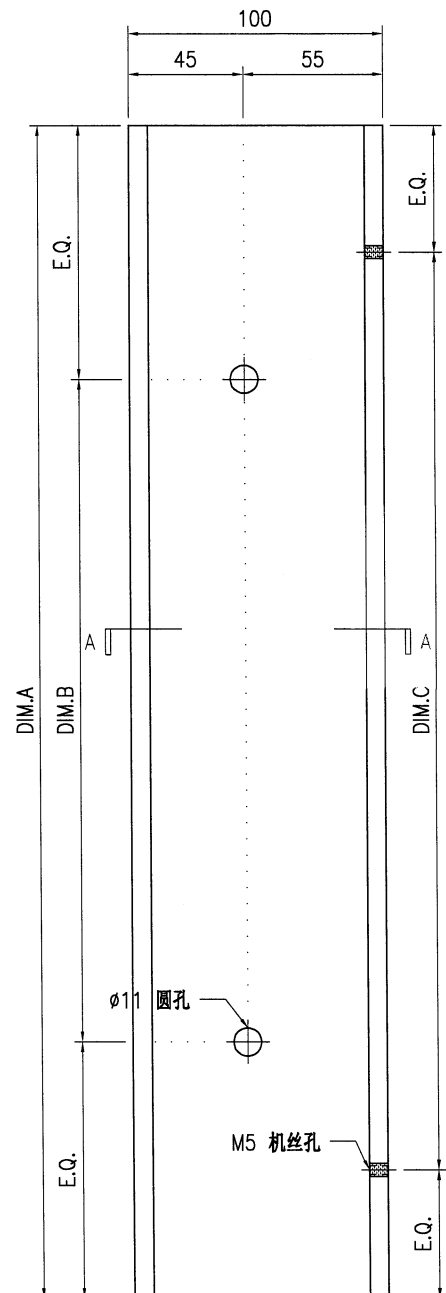


技术说明:


1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * *为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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 -	06/11/23 -	物料号 - 图号 J853-VAC-ST-003		
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 √	名称 钢件加工图	批准 -	数量 -	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -

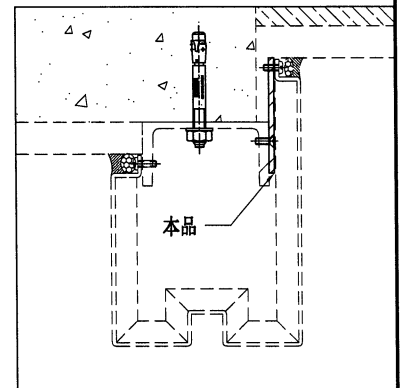
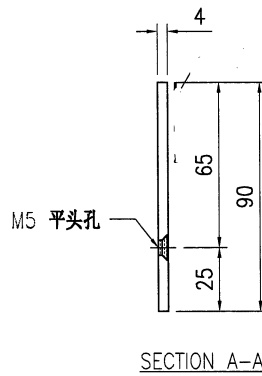
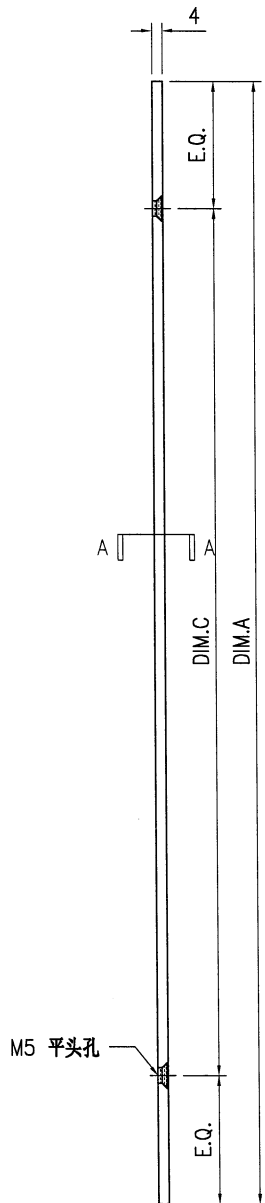
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-003A	2375	@1000/cx2@300/cx7				42	22.85
J853-VAC-ST-003B	2535	@1000/cx2@300/cx8				42	24.39
J853-VAC-ST-003C	1580	1000 @300/cx5				14	15.2
J853-VAC-ST-003D	2195	@1000/cx2@300/cx7				4	21.12
J853-VAC-ST-003E	2395	@1000/cx2@300/cx7				4	23.04
J853-VAC-ST-003F	2530	@1000/cx2@300/cx8				4	24.34
J853-VAC-ST-003G	2585	@1000/cx2@300/cx8				4	24.87
J853-VAC-ST-003H	883	500 @300/cx2				4	8.49



- 技术说明:
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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.	06/11/23	物料号	-	
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VAC-ST-004	
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	钢件加工图		批准	-	
日期		颜色	热浸锌			材料	90x4mm 铁板		单件重量(kg)	-	
								长度	-	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-004A	2375	@300e/cx7				24	6.72
J853-VAC-ST-004B	2535	@300e/cx8				24	7.17
J853-VAC-ST-004C	1580	@300e/cx5				8	4.47
J853-VAC-ST-004D	2195	@300c/cx7				2	6.21
J853-VAC-ST-004E	2395	@300c/cx7				2	6.78
J853-VAC-ST-004F	2530	@300c/cx8				2	7.16
J853-VAC-ST-004G	2585	@300c/cx8				2	7.32
J853-VAC-ST-004H	883	@300c/cx2				2	2.5
J853-VAC-ST-004J	1805	@300e/cx5				2	5.11
J853-VAC-ST-004K	1380	@300c/cx4				10	3.91



技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 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. * *为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

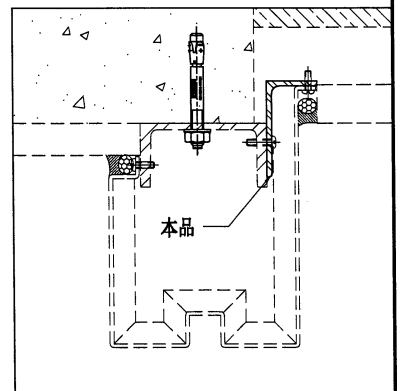
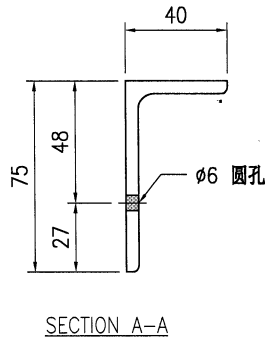
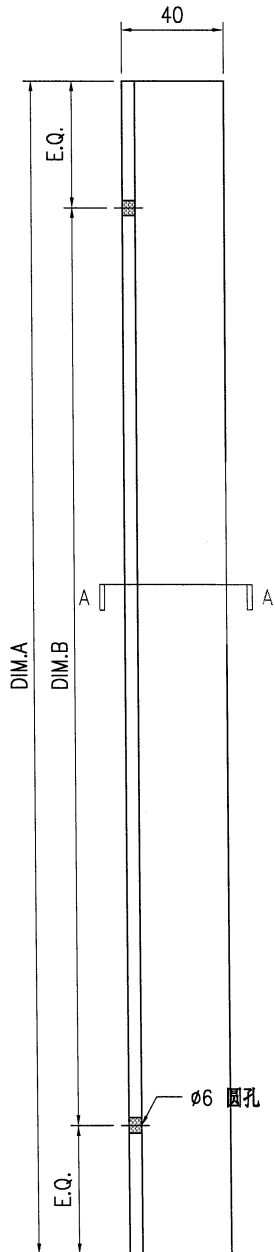


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/11/23	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VAC-ST-005
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	75x40x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	热浸锌		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-005A	2375	@300c/cx7				18	10.36
J853-VAC-ST-005B	2535	@300c/cx8				18	11.05
J853-VAC-ST-005C	1580	@300c/cx5				6	6.89
J853-VAC-ST-005D	2195	@300c/cx7				2	9.57
J853-VAC-ST-005E	2395	@300c/cx7				2	10.44
J853-VAC-ST-005F	2530	@300c/cx8				2	11.03
J853-VAC-ST-005G	2585	@300c/cx8				2	11.27
J853-VAC-ST-005H	883	@300c/cx2				2	3.85



技术说明:

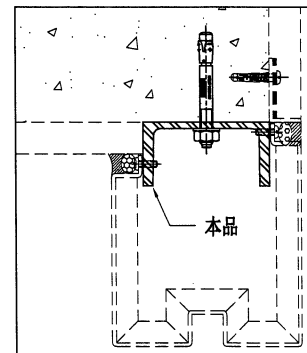
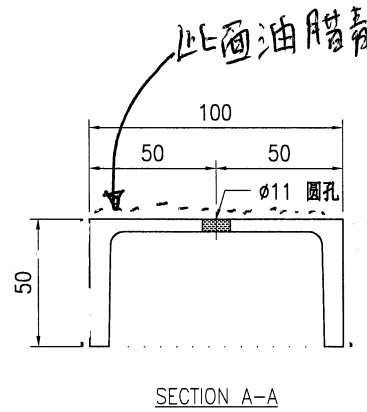
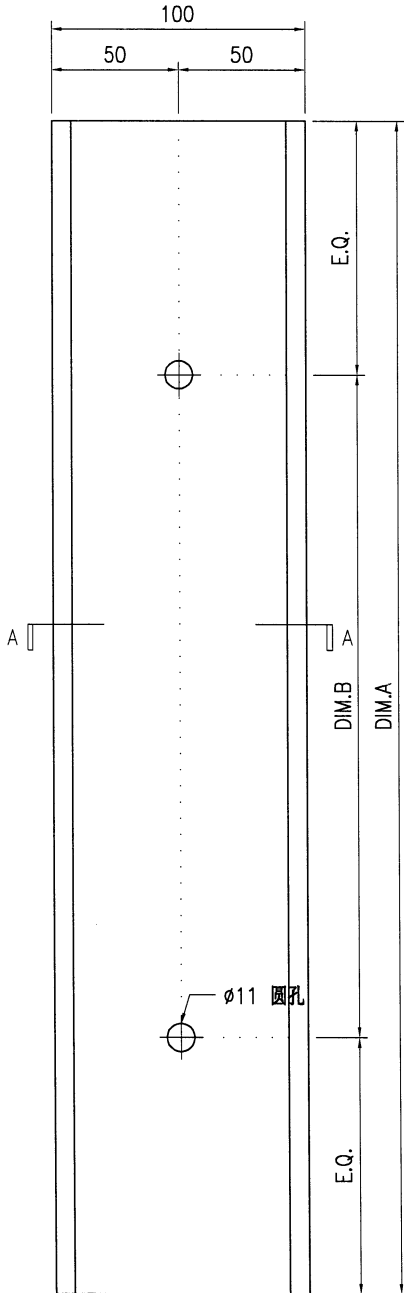
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 ± 0.5 mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/11/23	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-VAC-ST-006	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	100x50mm 铁槽	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-006A	2375	@1000/cx2				18	22.85
J853-VAC-ST-006B	2535	@1000/cx2				18	24.39
J853-VAC-ST-006C	1580	1000				6	15.2
J853-VAC-ST-006D	2195	@1000/cx2				7	21.12
J853-VAC-ST-006E	2395	@1000/cx2				7	23.04
J853-VAC-ST-006F	2530	@1000/cx2				7	24.34
J853-VAC-ST-006G	2585	@1000/cx2				7	24.87
J853-VAC-ST-006H	883	500				7	8.49

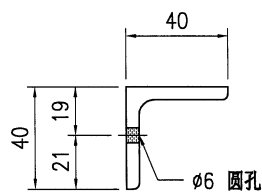
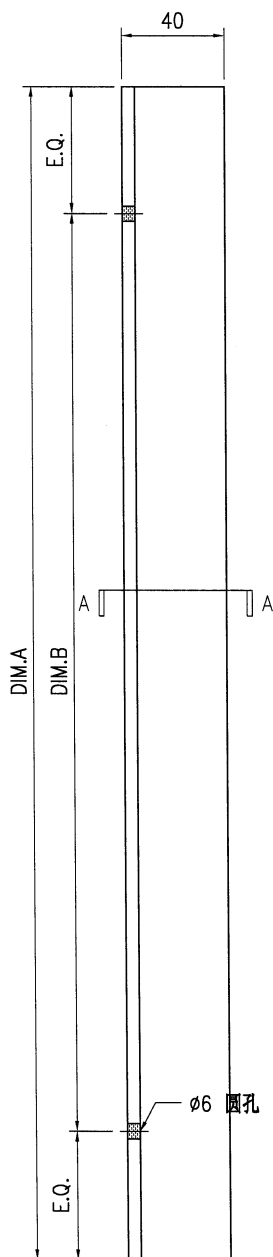


技术说明:

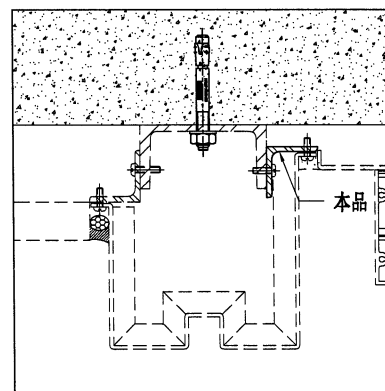
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	04/01/24	物料号	-	
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	钢件加工图	批准	-	图号	J853-VAC-ST-007
日期		颜色	热浸锌	材料	40x40x5mm 铁槽	单件重量(kg)	-	数量	-	长度	-
										宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-VAC-ST-007A	2375	@300c/cx7				66	7.1
J853-VAC-ST-007B	2535	@300c/cx8				66	7.58
J853-VAC-ST-007C	1580	@300c/cx6				22	4.72
J853-VAC-ST-007D	2195	@300c/cx7				12	6.56
J853-VAC-ST-007E	2395	@300c/cx7				12	7.16
J853-VAC-ST-007F	2530	@300c/cx8				12	7.56
J853-VAC-ST-007G	2585	@300c/cx8				12	7.73
J853-VAC-ST-007H	883	@300c/cx2				12	2.64



SECTION A-A



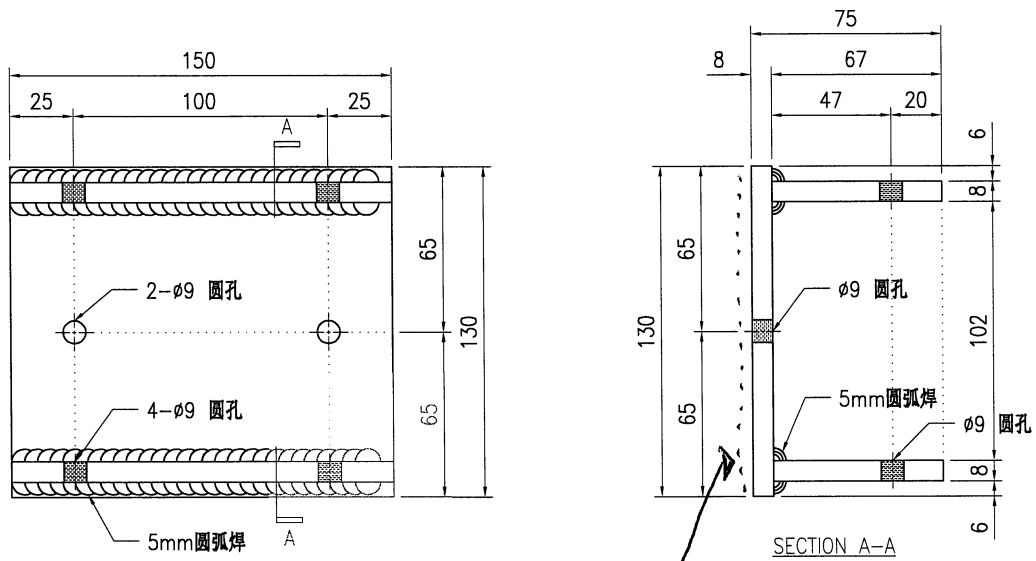
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * *为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

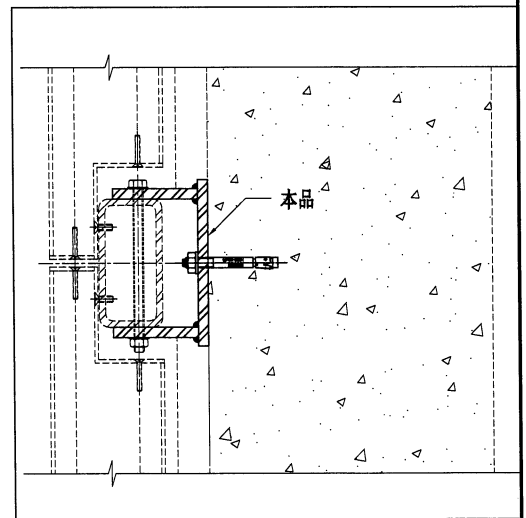


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L. 2001/11/23	物料号	J853-AG-ST-200
地盘	香港延坪路	复核	-	图号	J853-AG-ST-200
名称	铁件加工图	批准	-	数量	48
材料	130x75x8mm 铁槽	单件重量(kg)	2.49	长度	-
版本		日期		宽度	-



此面油用青



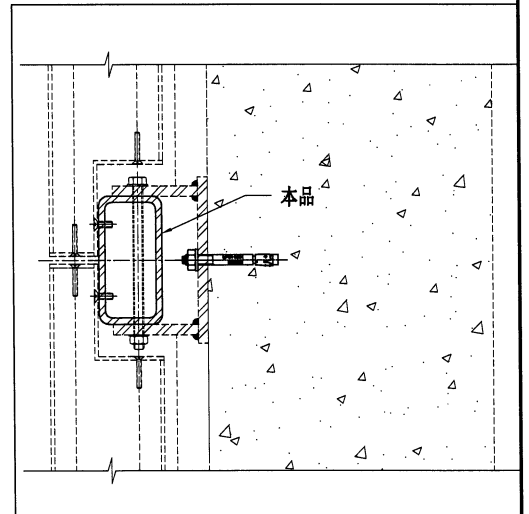
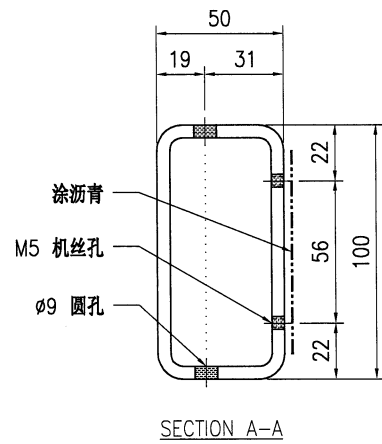
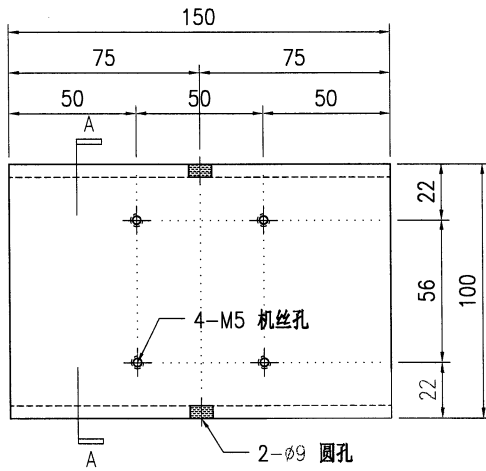
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 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. * * 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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. 2001/11/23	物料号	J853-AG-ST-201
地盘	香港延坪路	复核	-	图号	J853-AG-ST-201
名称	铁件加工图	批准	-	数量	48
材料	100x50x5mm 铁通	单件重量(kg)	1.57	长度	-
版本		日期		宽度	-



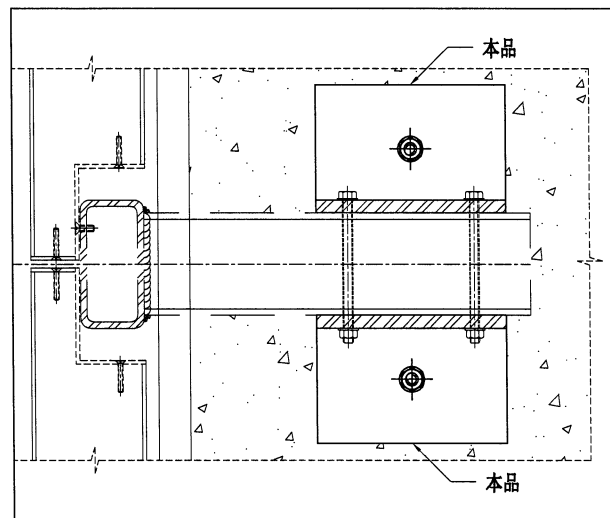
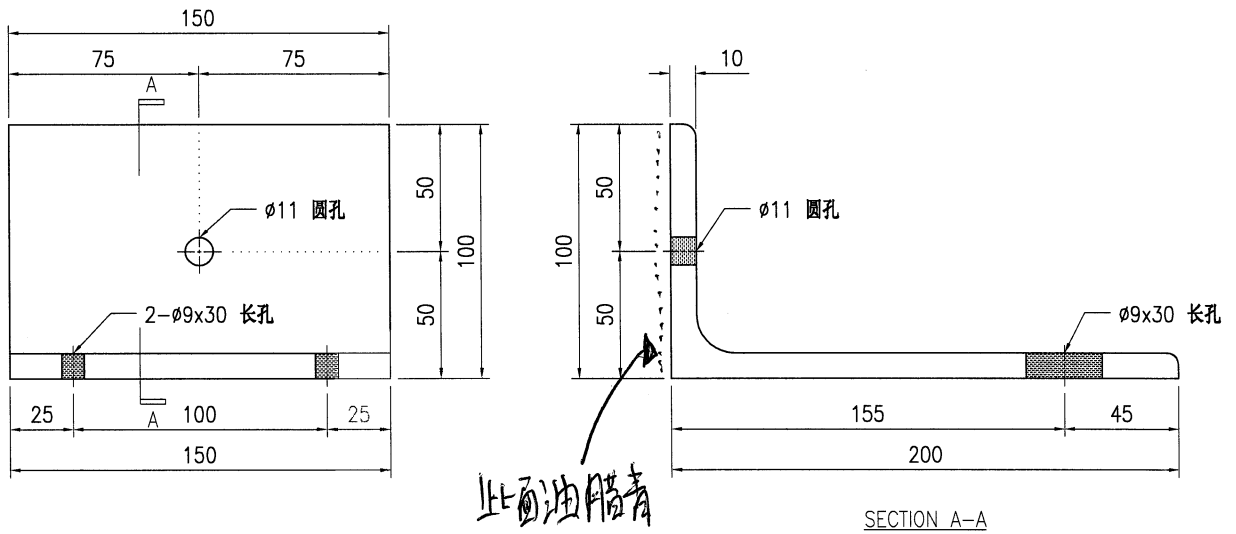
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 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. * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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.	2001/11/23	物料号	J853-AG-ST-202	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-ST-202	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	96
日期		材料	200x100x10mm 铁角	单件重量(kg)	3.46	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



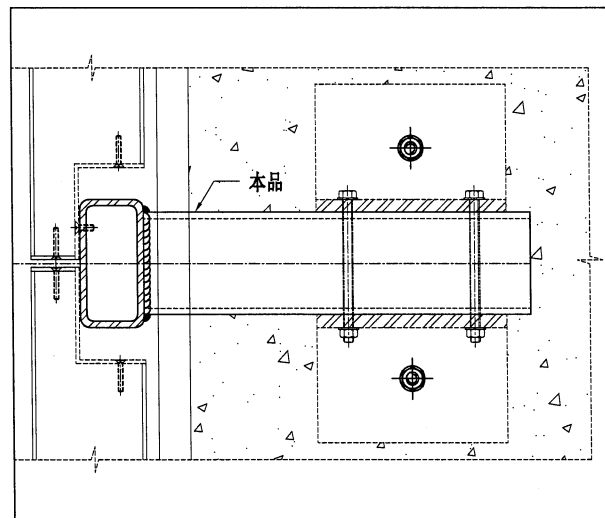
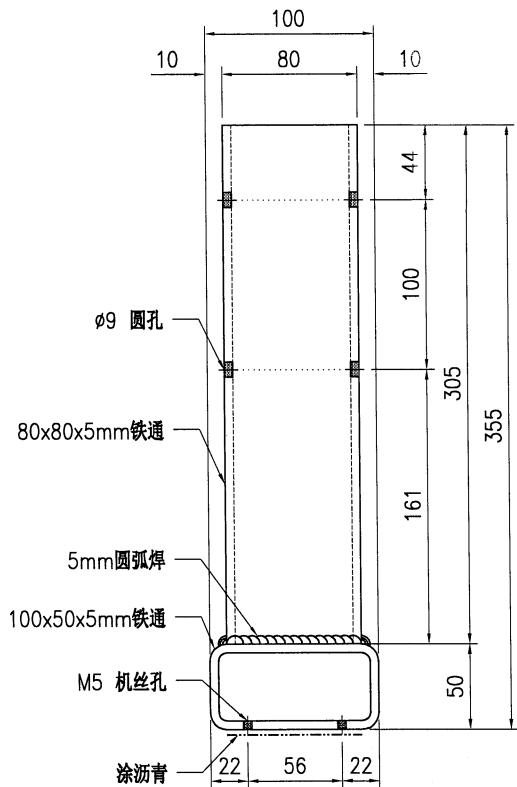
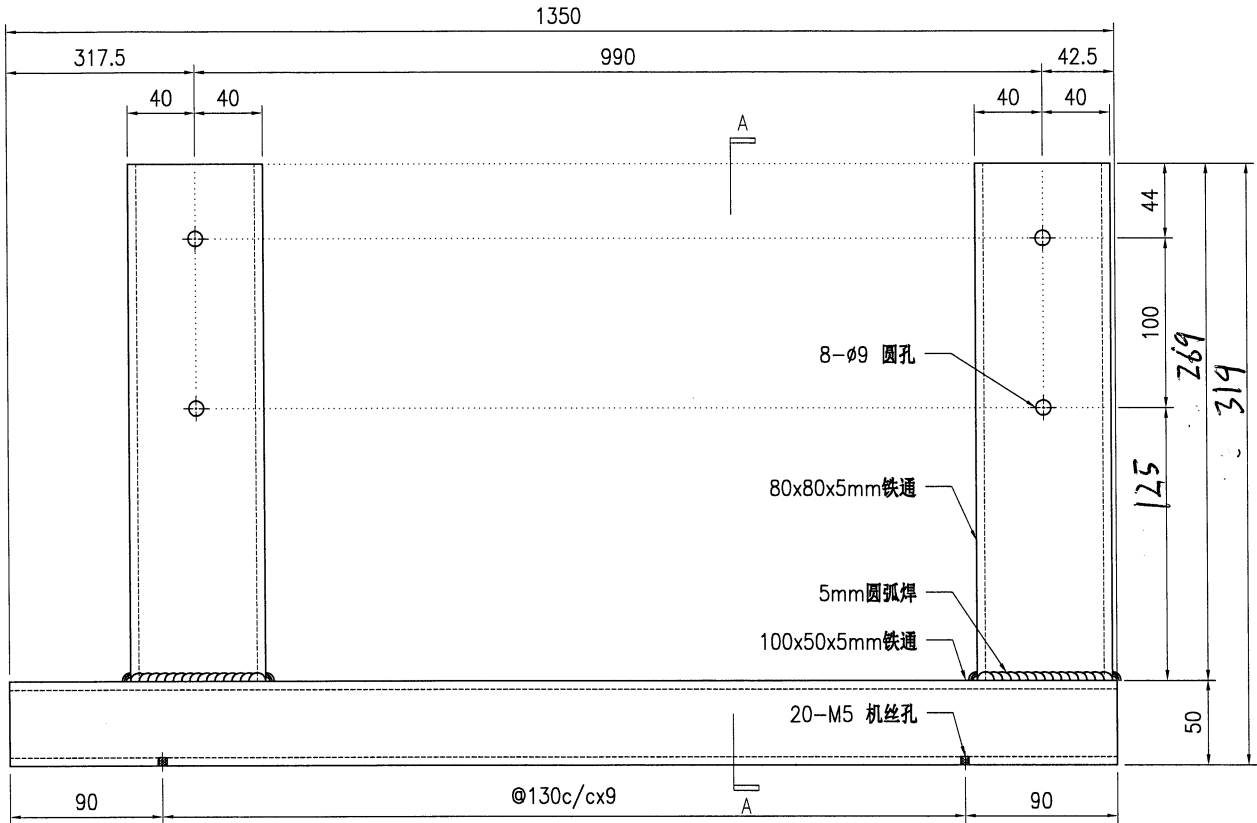
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 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. * 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

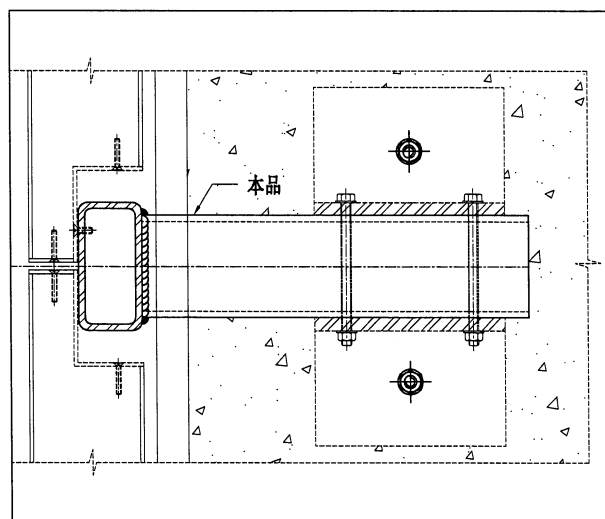
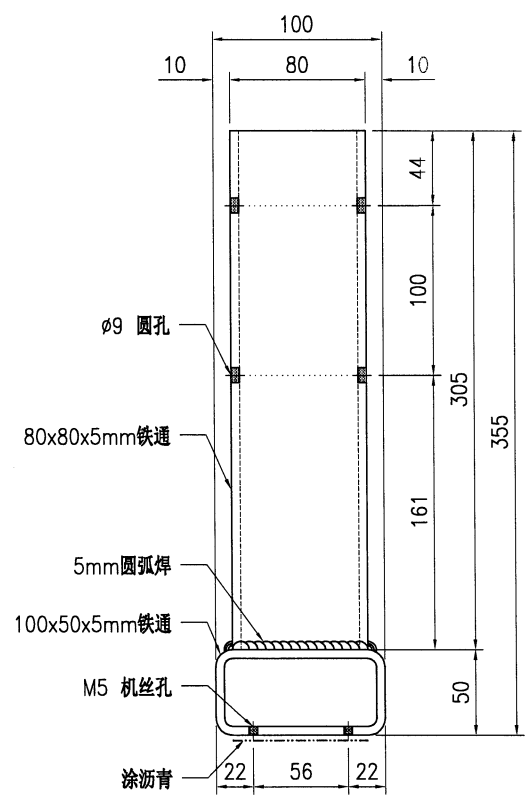
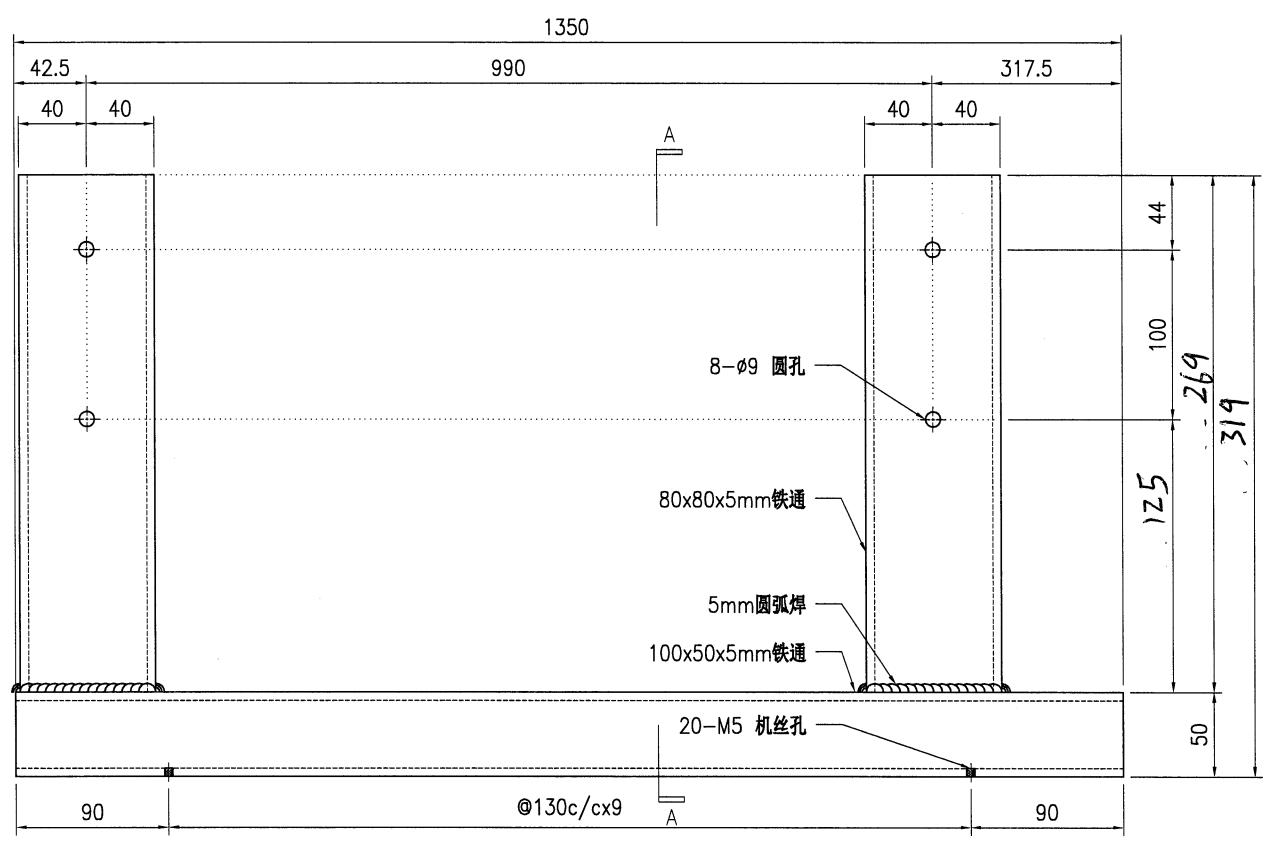
工程号	J853	制图	J.L.	2001/11/2	物料号	J853-AG-ST-204	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-ST-204	
版本		名称	铁件加工图	批准	-	数量	16
日期		材料	100x50x5mm 铁通	单件重量(kg)	21.04	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	热浸锌				



技术说明:

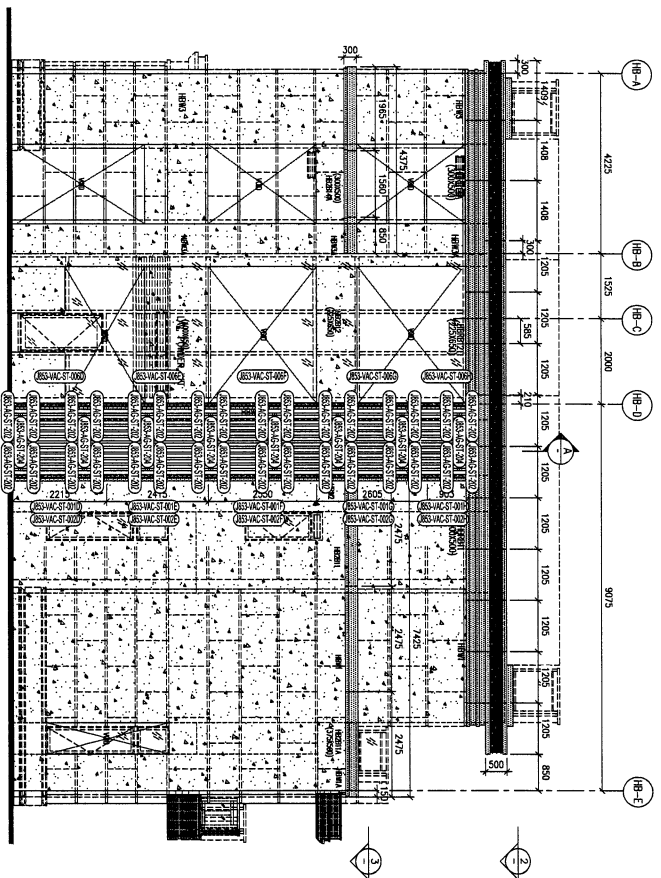
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. * *为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

 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. 2001/11/23 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-AG-ST-205 图号 J853-AG-ST-205 数量 8
版本 日期	采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 ✓	名称 铁件加工图 材料 100x50x5mm 铁通	单件重量(kg) 21.04 长度 - 宽度 -	



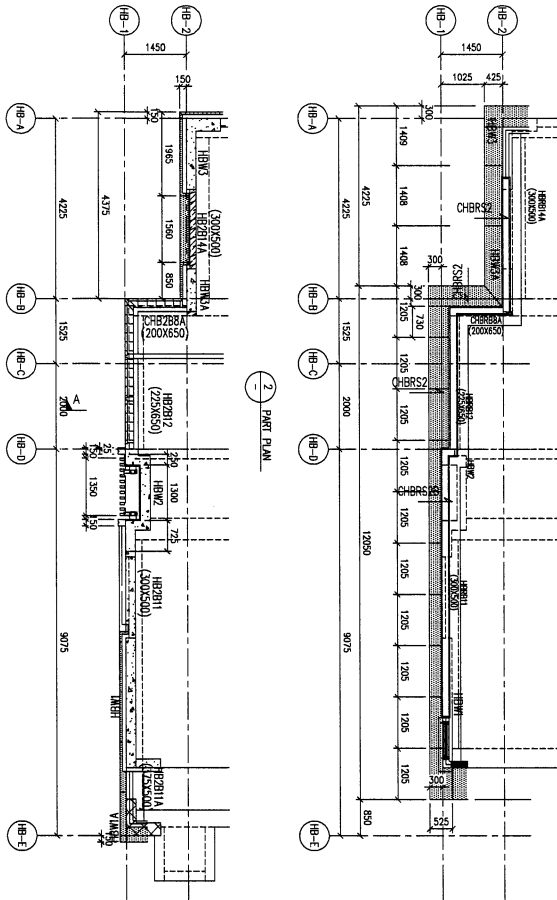
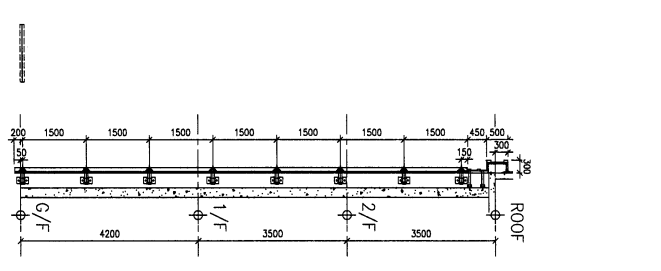
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



1 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING (HOUSE NO. 181 & 182)

A TYPICAL SECTION



2 PART PLAN

3 PART PLAN

B.D. REF : _____

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED

MAIN CONTRACTOR : HPH HING CONSTRUCTION CO. LTD

STRUCTURAL ENGINEER : C M WONG & ASSOCIATES LTD

FAÇADE CONSULTANT : MENYARDT

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

LEGEND :
 (A1) DETAIL MARK NO.
 (A2) REFER SHEET NO.
 1. F.F.L. -- FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. -- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. (R) -- REVERSED DETAIL
 R.C. STRUCTURAL ELEMENT (UNDER SEPARATED DIMENSION)

NO.	DATE	REVISION
B	5/10/2023	GENERAL REVISED
A	3/7/2023	GENERAL REVISED

JOB NO. : J-553

PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT NAKH.L. 654/2 TIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE TYPE B STEEL MARKING DWG

DWG : 10-08-23 SCALE : 1:50 (A1)

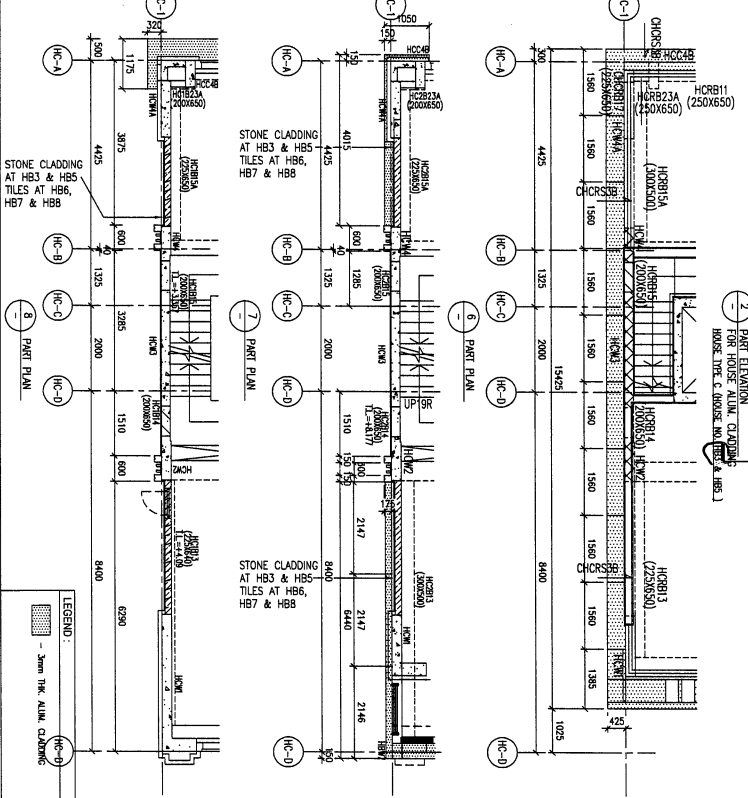
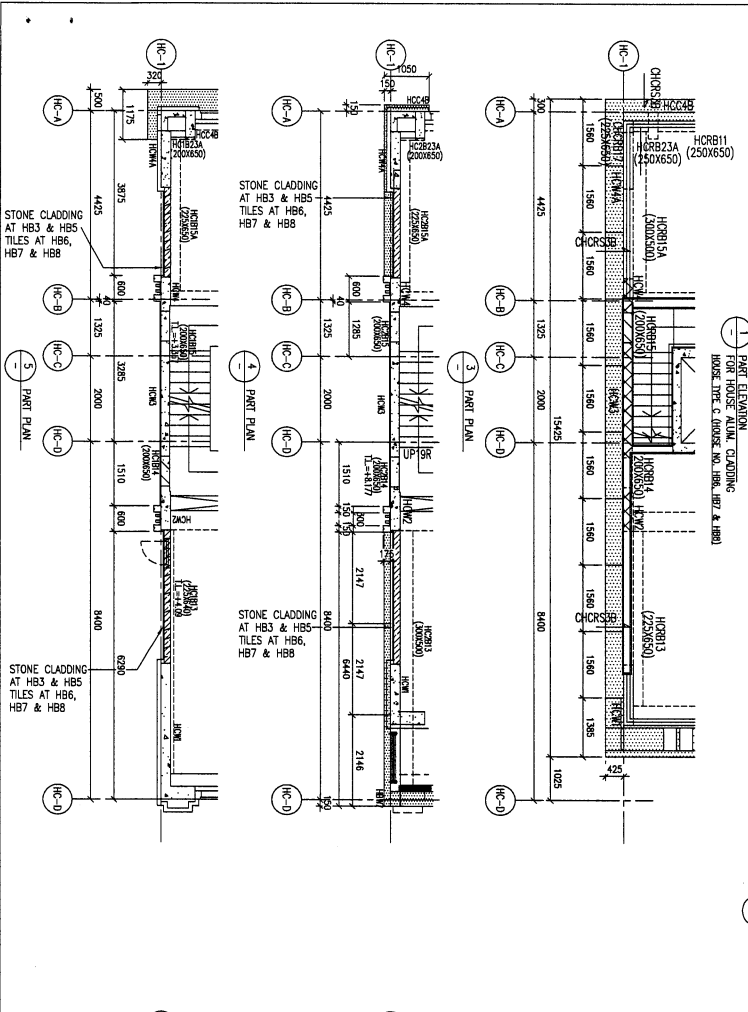
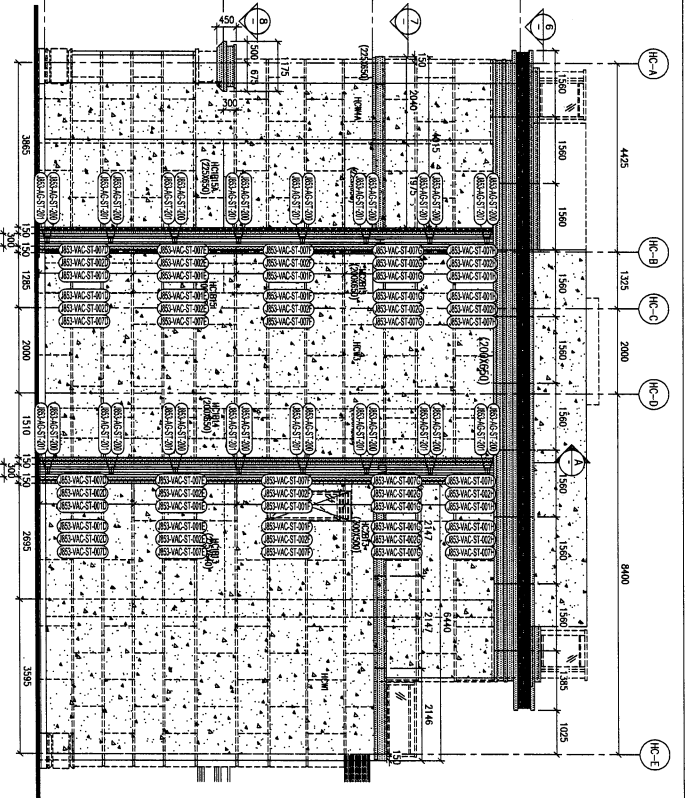
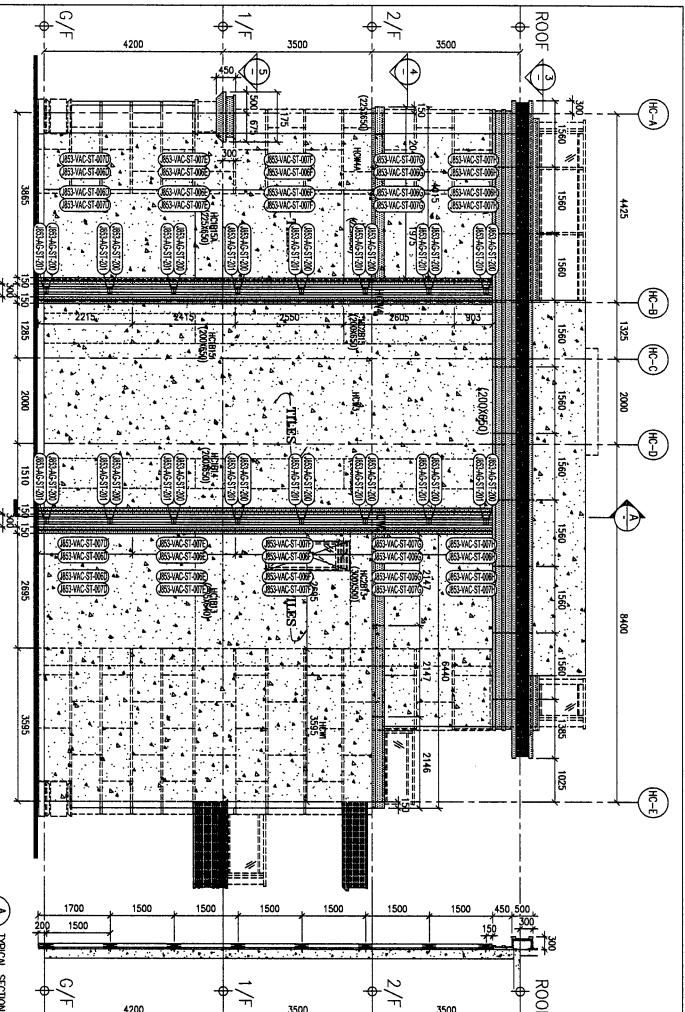
DRAWN BY : Jasing CHECKED BY : _____

UNIT 6-8, Sunny Industrial Centre, 1/F
 610 Che Kwo Ling Road, Kowloon
 TEL: 23489211-4 Fax: (852) 2727886
 DMC NO. : 3853-A-G-ST-3007

REV : -

LEGEND :
 - Shows THE ALUM. CLADDING

UNITED TECHNOLOGIES HOLDINGS LIMITED
 610 Che Kwo Ling Road, Kowloon
 TEL: 23489211-4 Fax: (852) 2727886
 DMC NO. : 3853-A-G-ST-3007



B.D. REF:

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WFP ARCHITECTS & PLANNERS LIMITED

MAIN CONTRACTOR : HP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER : C M WONG & ASSOCIATES LTD

FACEBOOK CONSULTANT : MENHARDT

NOTE : 1. ALL DIMENSIONS ARE IN MM.

2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE BEFORE FABRICATION.

3. (A) - DIMENSIONED DETAIL

4. R.C. STRUCTURAL ELEMENT

5. C.C. / BEAM / SLAB IS (UNDER SEPARATE SUBMISSION)

LEGEND :

(A1) - DETAIL MARK NO.

(A2) - REFER SHEET NO.

1. F.F.L. - FINISHED FLOOR LEVEL

2. S.F.L. - STRUCTURAL FLOOR LEVEL

3. (A) - DIMENSIONED DETAIL

4. R.C. STRUCTURAL ELEMENT

5. C.C. / BEAM / SLAB IS (UNDER SEPARATE SUBMISSION)

TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM, CLADDING HOUSE TYPE C STEEL MARKING DWG

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:80 (A1)

DRAWN BY : Aching CHECKED BY :

DESIGNED BY : Aching

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

JOB NO. : J-8533

REVISIONS :

NO.	DATE	REASON	BY
1	5/10/2023	GENERAL REVISED	AW
2	31/7/2023	GENERAL REVISED	AW

LEGEND :

Steel Marking Cladding - Steel Marking Cladding

Drawn by : Aching

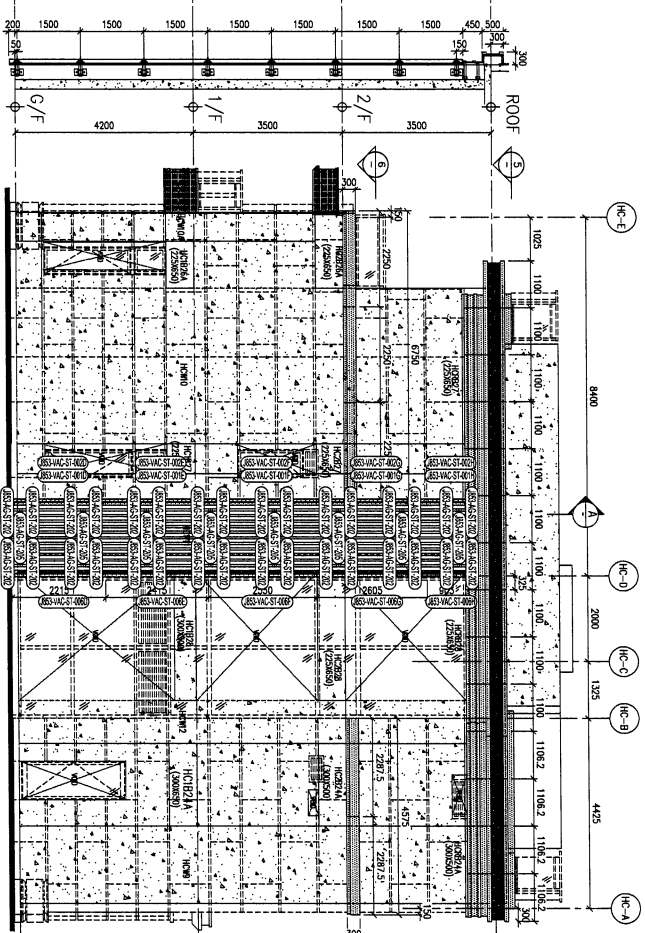
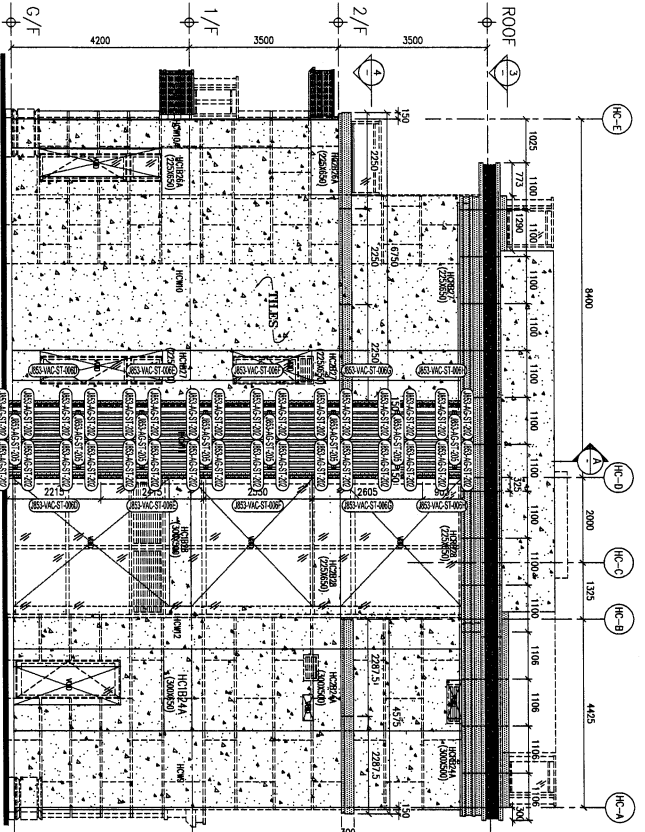
Checked by :

Units: 1/8" = 10mm

610 Cho Yee Ling Road, Kowloon

TEL: 24892111-4 Fax: (852) 27277666

DWG NO. : 8533-A1-C-ST-3010 REV. : -



1 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE C (HOUSE NO. 1887 & 1888)

2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE C (HOUSE NO. 1887 & 1888)

