

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

工程指示編號:	EI- 7494	修改版本:	-
	HK-0499		
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 (HBI-HB8) 露台 位置花紋板加工.	日期:	20/03/2024

<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, 加工花紋鑄空板及扣蓋型材,
- 請分層包裝出貨

附CAD檔

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:	HK0499/24	項目經理簽署:	



鋁材開料總表

工程號碼: J853 工程名稱: 延坪道別墅 (ACE-HB1~HB8阳台铝板型材)

序號	鋁料編號	名稱	表面處理		開料長度	實用長料總數量		浪費率(%)
			顏色	層厚		支數	長度	
2	X86546	U槽盖	JMQ2134	57	6000	32	192000	9.69
3	X86547	U槽	JMQ2134	57	6000	32	192000	9.78

送至: _____

由: _____

日期: _____

簡短說明: _____

共3頁 第1頁

打印日期: 2024/3/19 打印時間: 10:39

鋁材開料清單 X86547

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
J853-ACE-X86547-005	1-5	1588.0	14	14	5	0	1-4@(1168)x4 5@(2762)x1
J853-ACE-X86547-004D	(餘料)5	1209.5	8	2	0	1	5@(331)x1
J853-ACE-X86547-004D	6-7	1209.5		6	2	0	6@(1088)x1
J853-ACE-X86547-003B	(餘料)1-4, 7	1149.5	28	7	0	5	1-4@(12.5)x4 7@(52.5)x1
J853-ACE-X86547-003B	8-12	1149.5		21	5	0	8-11@(172.5)x4
J853-ACE-X86547-004B	(餘料)12	1131.5	14	4	0	1	12@(244.5)x1
J853-ACE-X86547-004B	13-14	1131.5		10	2	0	13-14@(262.5)x2
J853-ACE-X86547-004F	(餘料)6	1061.5	20	1	0	1	6@(20.5)x1
J853-ACE-X86547-004F	15-18	1061.5		19	4	0	15-17@(612.5)x3
J853-ACE-X86547-004A	(餘料)18	1041.5	14	1	0	1	18@(632.5)x1
J853-ACE-X86547-004A	19-21	1041.5		13	3	0	19-20@(712.5)x2 21@(2807.5)x1
J853-ACE-X86547-004E	(餘料)21	1011.5	20	2	0	1	21@(772.5)x1
J853-ACE-X86547-004E	22-25	1011.5		18	4	0	22-24@(862.5)x3
J853-ACE-X86547-003C	(餘料)25	1000.0	20	2	0	1	25@(885.5)x1
J853-ACE-X86547-003C	26-29	1000.0		18	4	0	26-28@(920)x3 29@(2932)x1
J853-ACE-X86547-004C	(餘料)29	926.5	8	3	0	1	29@(134.5)x1
J853-ACE-X86547-004C	30	926.5		5	1	0	30@(1287.5)x1
J853-ACE-X86547-003A	(餘料)30	915.0	8	1	0	1	30@(366.5)x1
J853-ACE-X86547-003A	31-32	915.0		7	2	0	31@(424)x1 32@(5029)x1

鋁材開料清單 X86546

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
J853-ACE-X86546-005	1-5	1591.0	14	14	5	0	1-4@(1159)x4 5@(2756)x1
J853-ACE-X86546-004D	(餘料)5	1211.0	8	2	0	1	5@(322)x1
J853-ACE-X86546-004D	6-7	1211.0		6	2	0	6@(1082)x1
J853-ACE-X86546-003B	(餘料)1-4, 7	1149.5	28	7	0	5	1-4@(3.5)x4 7@(49.5)x1
J853-ACE-X86546-003B	8-12	1149.5		21	5	0	8-11@(172.5)x4
J853-ACE-X86546-004B	(餘料)12	1133.0	14	4	0	1	12@(238.5)x1
J853-ACE-X86546-004B	13-14	1133.0		10	2	0	13-14@(255)x2
J853-ACE-X86546-004F	(餘料)6	1063.0	20	1	0	1	6@(13)x1
J853-ACE-X86546-004F	15-18	1063.0		19	4	0	15-17@(605)x3
J853-ACE-X86546-004A	(餘料)18	1043.0	14	1	0	1	18@(625)x1
J853-ACE-X86546-004A	19-21	1043.0		13	3	0	19-20@(705)x2 21@(2803)x1
J853-ACE-X86546-004E	(餘料)21	1013.0	20	2	0	1	21@(765)x1
J853-ACE-X86546-004E	22-25	1013.0		18	4	0	22-24@(855)x3
J853-ACE-X86546-003C	(餘料)25	1000.0	20	2	0	1	25@(881)x1
J853-ACE-X86546-003C	26-29	1000.0		18	4	0	26-28@(920)x3 29@(2932)x1
J853-ACE-X86546-004C	(餘料)29	928.0	8	3	0	1	29@(130)x1
J853-ACE-X86546-004C	30	928.0		5	1	0	30@(1280)x1
J853-ACE-X86546-003A	(餘料)30	915.0	8	1	0	1	30@(359)x1
J853-ACE-X86546-003A	31-32	915.0		7	2	0	31@(424)x1 32@(5029)x1

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

工程: J853-香港延坪道(第二期別墅)

日期: 2-Mar-24

序号	部件图编号	分栋								总数量	备注
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8			
1	J853-ACE-ACO-011	1	1							2	
2	J853-ACE-ACO-012	1	1	1	1	1	1	1	1	7	
3	J853-ACE-ACO-013	1	1							2	
4	J853-ACE-ACO-014	1	1							2	
5	J853-ACE-ACO-015	1	1							2	
6	J853-ACE-ACO-016	1	1							2	
7	J853-ACE-ACO-017	2	2	2	2	2	2	2	2	14	
8	J853-ACE-ACO-018	1	1							2	
9	J853-ACE-ACO-019	1	1							2	
10	J853-ACE-ACO-020	1	1							2	
11	J853-ACE-ACO-021			1	1	1	1	1	1	5	
12	J853-ACE-ACO-022			1	1	1	1	1	1	5	
13	J853-ACE-ACO-023			1	1	1	1	1	1	5	
14	J853-ACE-ACO-024			1	1	1	1	1	1	5	
15	J853-ACE-ACO-025			1	1	1	1	1	1	5	
16	J853-ACE-ACO-026			1	1	1	1	1	1	5	
17	J853-ACE-ACO-027			1	1	1	1	1	1	5	
18	J853-ACE-ACO-028			1	1	1	1	1	1	5	
		11	11	11	11	11	11	11	11	77	

5mm 鑄空板分棟表



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)
項目類別: Alum. Ceiling (HB)

計算: J.L.
核對:
批准:

日期: 18/3/2024
日期:
日期:

送呈: Joe
副本:
版本:

地盤用鋁板B.M.表


A/C Code:

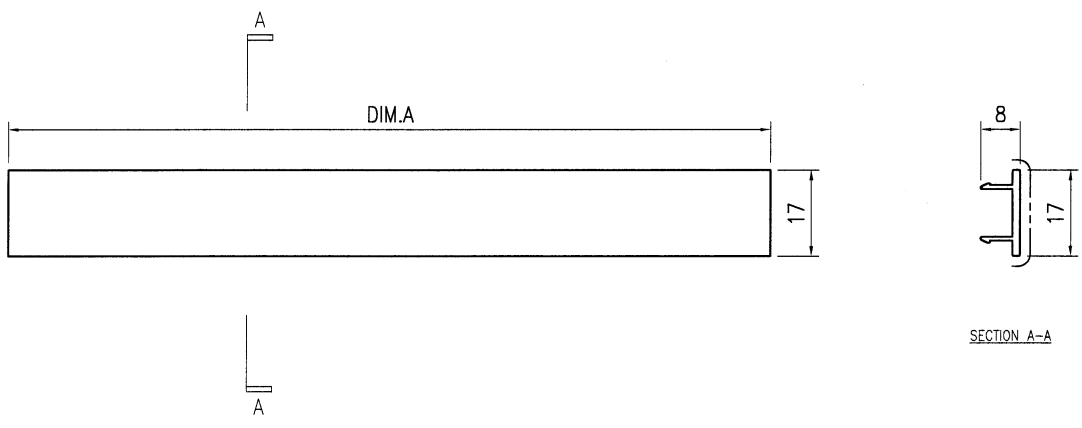
總重量(Kg): 107.22

總V.F.面積(m²): 18.11

備註

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
1		J853-AOE-ACO-011	J853-AOE-ACO-011	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	3.07	0.19	0.38	0.19	0.38	
2		J853-AOE-ACO-012	J853-AOE-ACO-012	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	7		7	10.93	0.29	2.02	0.29	2.02	
1		J853-AOE-ACO-013	J853-AOE-ACO-013	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	24.07	0.21	2.96	0.21	2.96	
4		J853-AOE-ACO-014	J853-AOE-ACO-014	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	1.83	0.17	0.34	0.17	0.34	
5		J853-AOE-ACO-015	J853-AOE-ACO-015	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	1.82	0.17	0.33	0.17	0.33	
6		J853-AOE-ACO-016	J853-AOE-ACO-016	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	2.39	0.22	0.44	0.22	0.44	
7		J853-AOE-ACO-017	J853-AOE-ACO-017	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	14		14	16.05	0.21	2.96	0.21	2.96	
8		J853-AOE-ACO-018	J853-AOE-ACO-018	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	2.39	0.22	0.44	0.22	0.44	
9		J853-AOE-ACO-019	J853-AOE-ACO-019	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	1.82	0.17	0.33	0.17	0.33	
10		J853-AOE-ACO-020	J853-AOE-ACO-020	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	2		2	1.83	0.17	0.34	0.17	0.34	
11		J853-AOE-ACO-021	J853-AOE-ACO-021	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	5.56	0.21	1.03	0.21	1.03	
12		J853-AOE-ACO-022	J853-AOE-ACO-022	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	5.11	0.19	0.94	0.19	0.94	
13		J853-AOE-ACO-023	J853-AOE-ACO-023	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	4.99	0.18	0.92	0.18	0.92	
14		J853-AOE-ACO-024	J853-AOE-ACO-024	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	4.96	0.18	0.92	0.18	0.92	
15		J853-AOE-ACO-025	J853-AOE-ACO-025	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	5.24	0.19	0.97	0.19	0.97	
16		J853-AOE-ACO-026	J853-AOE-ACO-026	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	5.24	0.19	0.97	0.19	0.97	
17		J853-AOE-ACO-027	J853-AOE-ACO-027	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	4.96	0.18	0.92	0.18	0.92	
18		J853-AOE-ACO-028	J853-AOE-ACO-028	5mm 厚樓空板 (3003 H14)	ECD3D37108S-ZD1	5		5	4.99	0.18	0.92	0.18	0.92	
19														
20														
總計:						77			107.22		18.11		18.11	

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-X86546-003		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86546-003		
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	U槽盖加工图	批准	-	-	数量	-		
日期		颜色	JMQ213457				材料	X86546	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-ACE-X86546-003A		915					8	-							
J853-ACE-X86546-003B		1149.5					28	-							
J853-ACE-X86546-003C		1000					20	-							



技术说明:

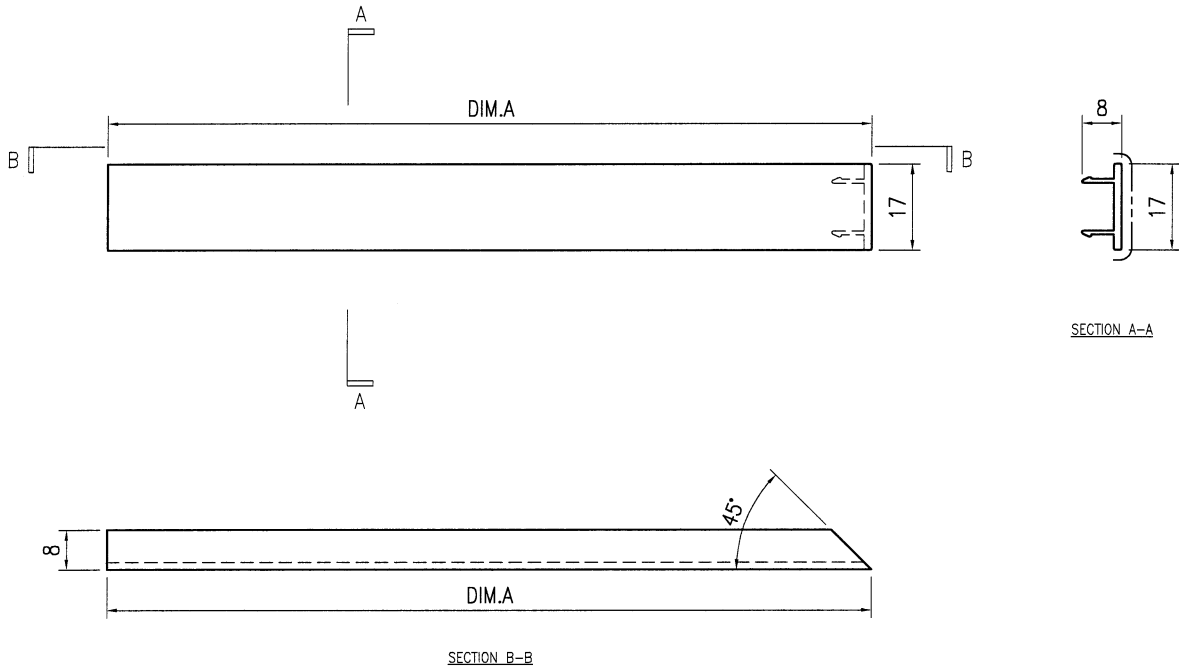
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm，端头斜度的允许偏差为±0.25°，孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；
4. "—————" 为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-X86546-004	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86546-004	
版本		名称	U槽盖加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	X86546	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	JMQ213457						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86546-004A	1043					14	-
J853-ACE-X86546-004B	1133					14	-
J853-ACE-X86546-004C	928					8	-
J853-ACE-X86546-004D	1211					8	-
J853-ACE-X86546-004E	1013					20	-
J853-ACE-X86546-004F	1063					20	-



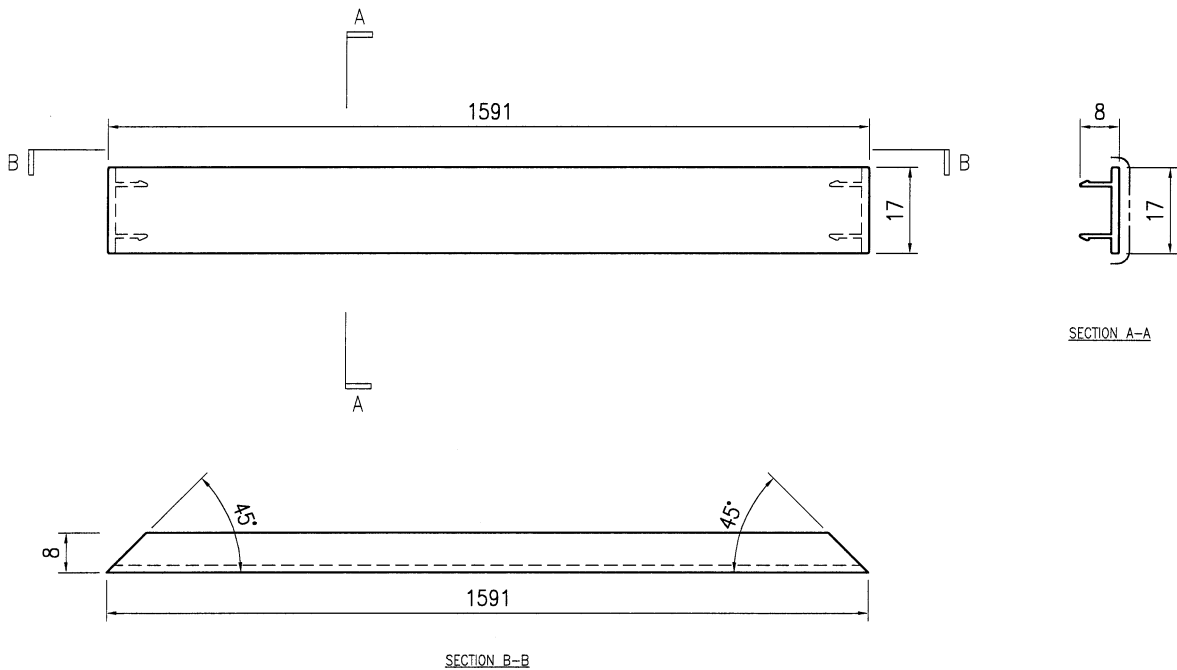
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 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 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 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及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-X86546-005			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86546-005			
版本		名称	U槽盖加工图	批准	-	-	数量	14	
日期		材料	X86546	单件重量(kg)	-	长度	1591	宽度	-



技术说明:

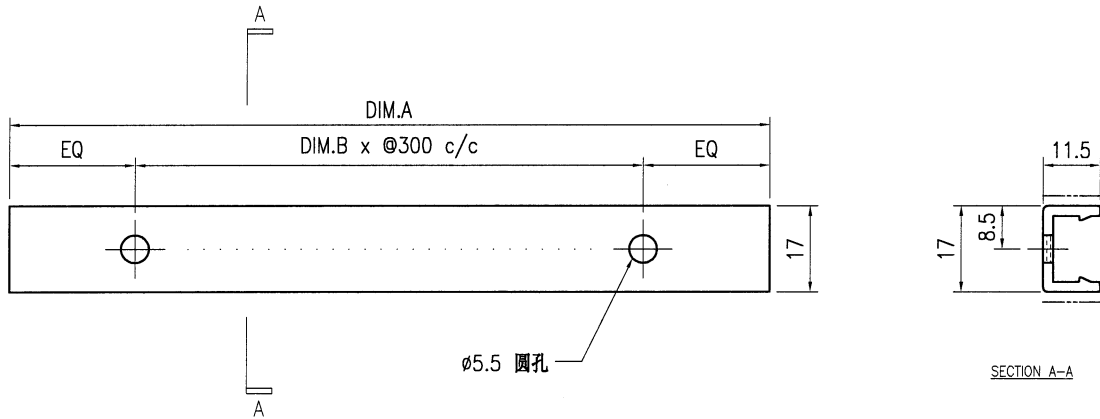
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-X86547-003	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86547-003	
版本		名称	U槽加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	X86547	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	JMQ213457						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86547-003A	915	2				8	-
J853-ACE-X86547-003B	1149.5	3				28	-
J853-ACE-X86547-003C	1000	3				20	-



技术说明:

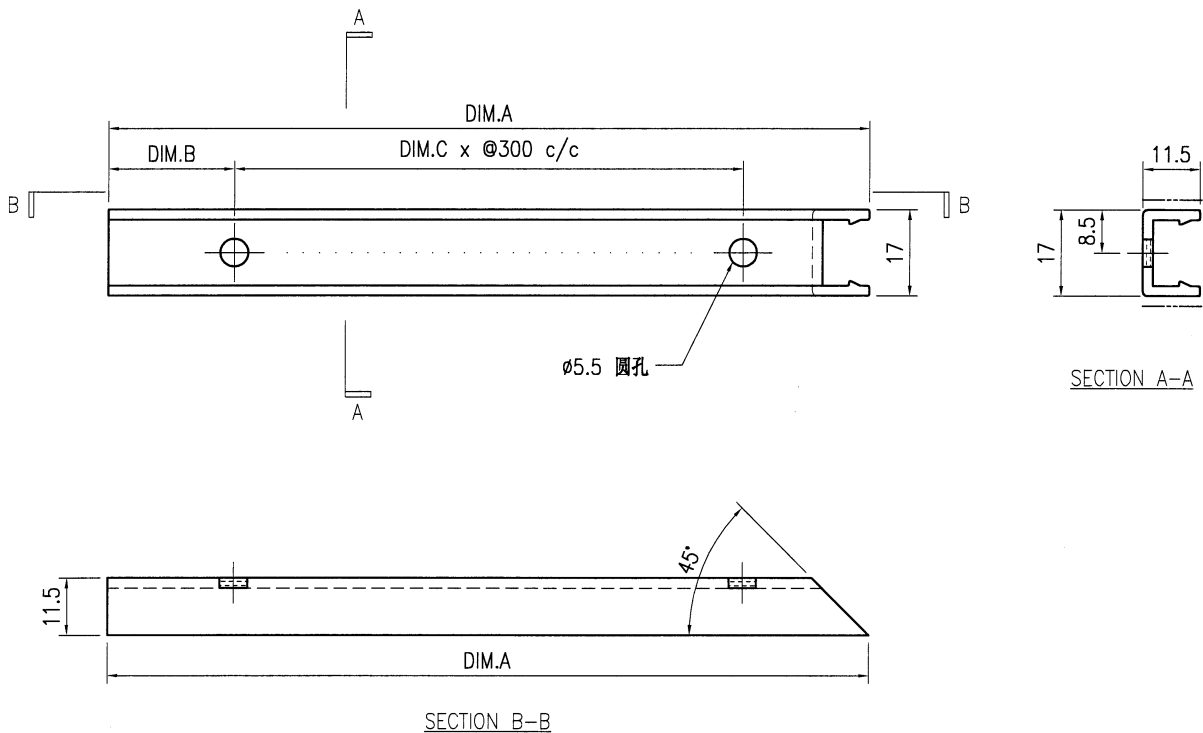
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-X86547-004	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86547-004	
版本		名称	U槽加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	X86547	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	颜色	JMQ213457	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86547-004A	1041.5	62.5	3			14	-
J853-ACE-X86547-004B	1131.5	107.5	3			14	-
J853-ACE-X86547-004C	926.5	155	2			8	-
J853-ACE-X86547-004D	1209.5	149	3			8	-
J853-ACE-X86547-004E	1011.5	47.5	3			20	-
J853-ACE-X86547-004F	1061.5	75	3			20	-



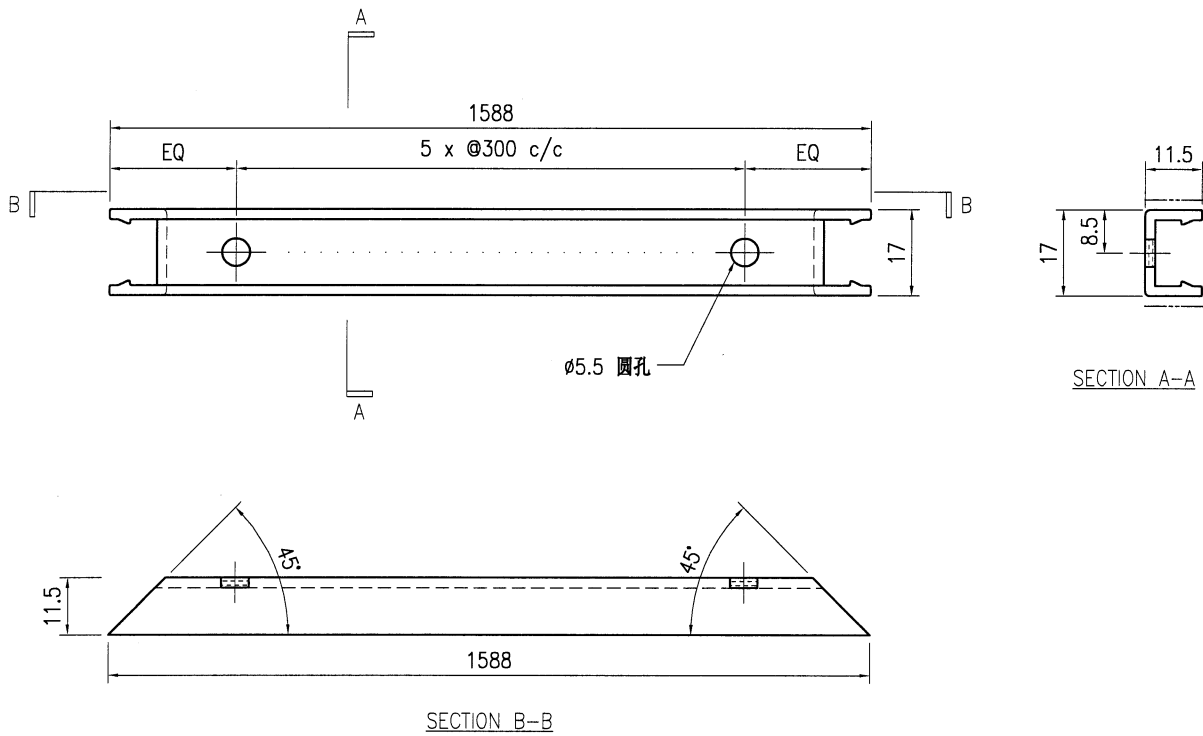
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 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 $+0.5\text{mm}$, 棒头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 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及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-X86547-005			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86547-005			
版本		名称	U槽加工图	批准	-	-	数量	14	
日期		材料	X86547	单件重量(kg)	-	长度	1588	宽度	-



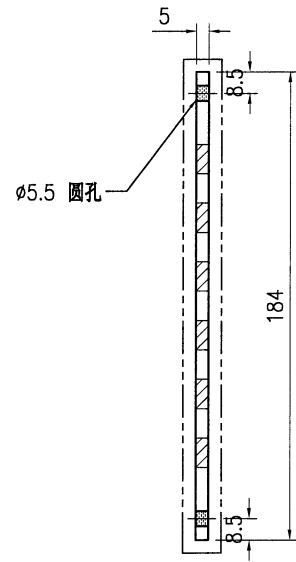
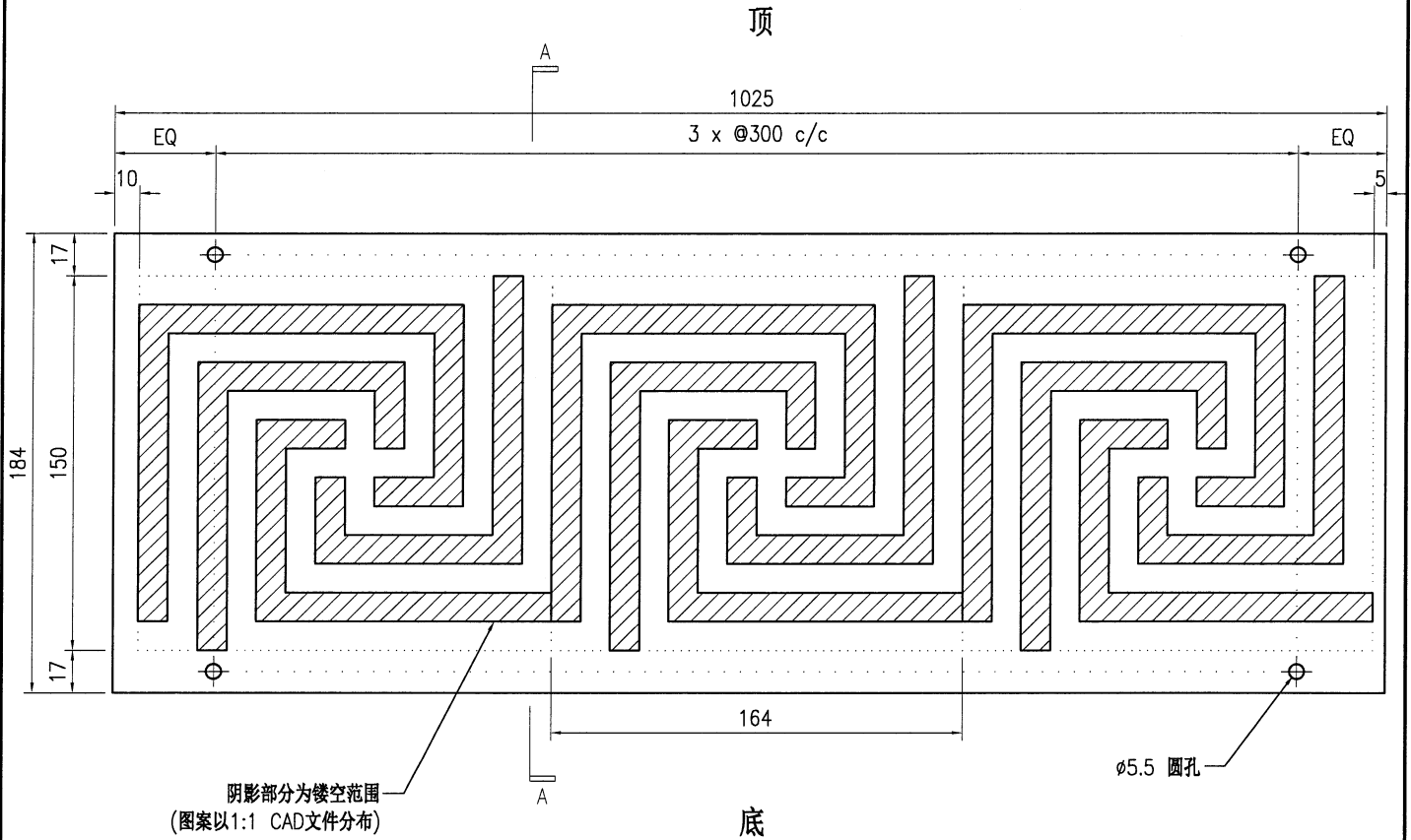
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 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 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 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及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-011			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-011			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.19	长度	1025	宽度	184



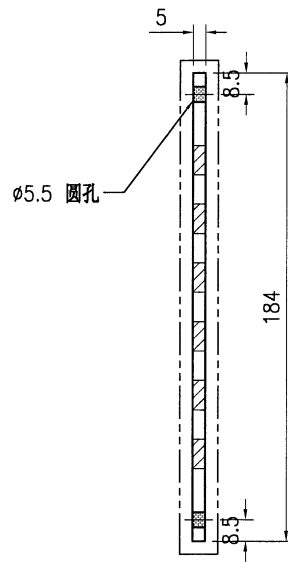
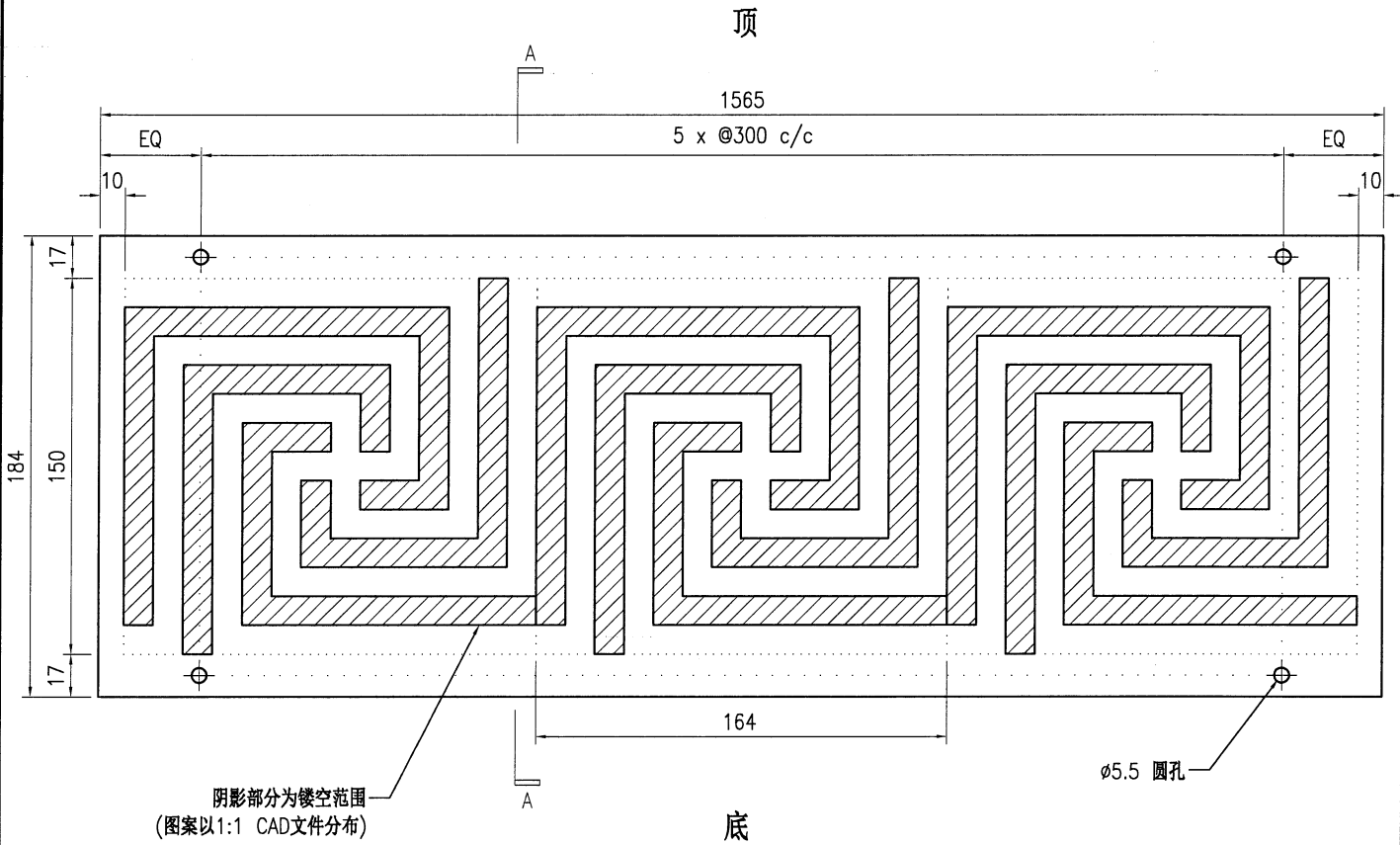
SECTION A-A

- 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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-012		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-012		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.29	长度 1565 宽度 184



SECTION A-A

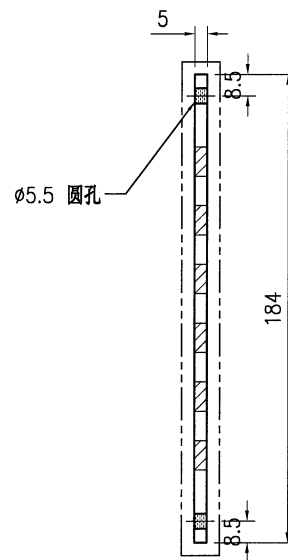
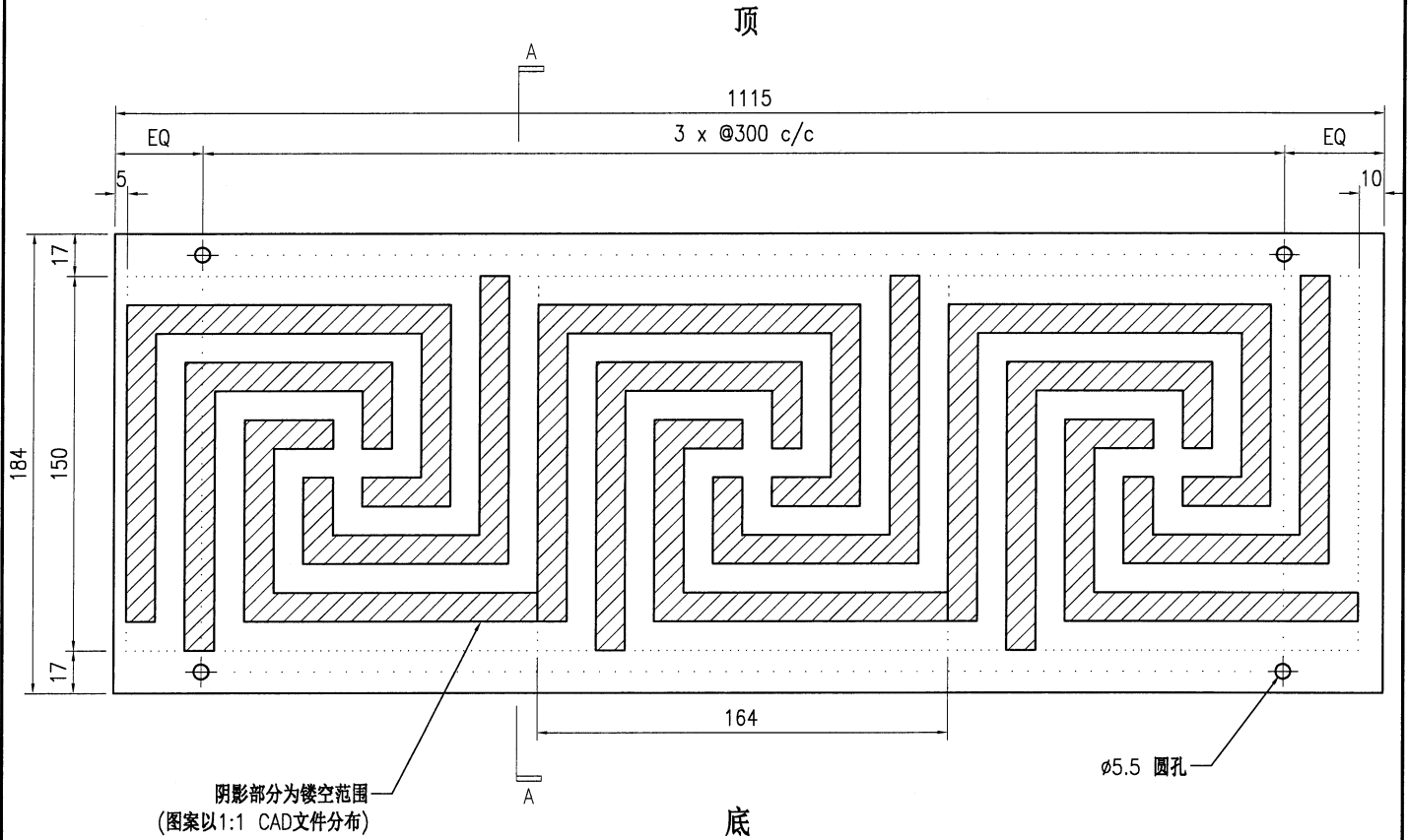
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-013			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-013			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.21	长度	1115	宽度	184



SECTION A-A

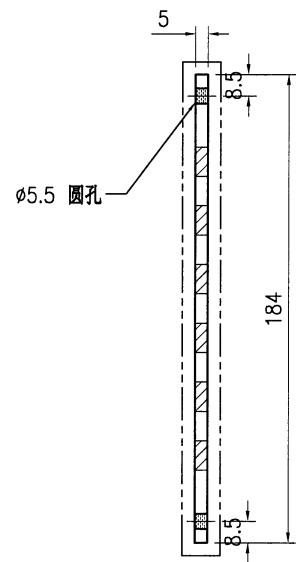
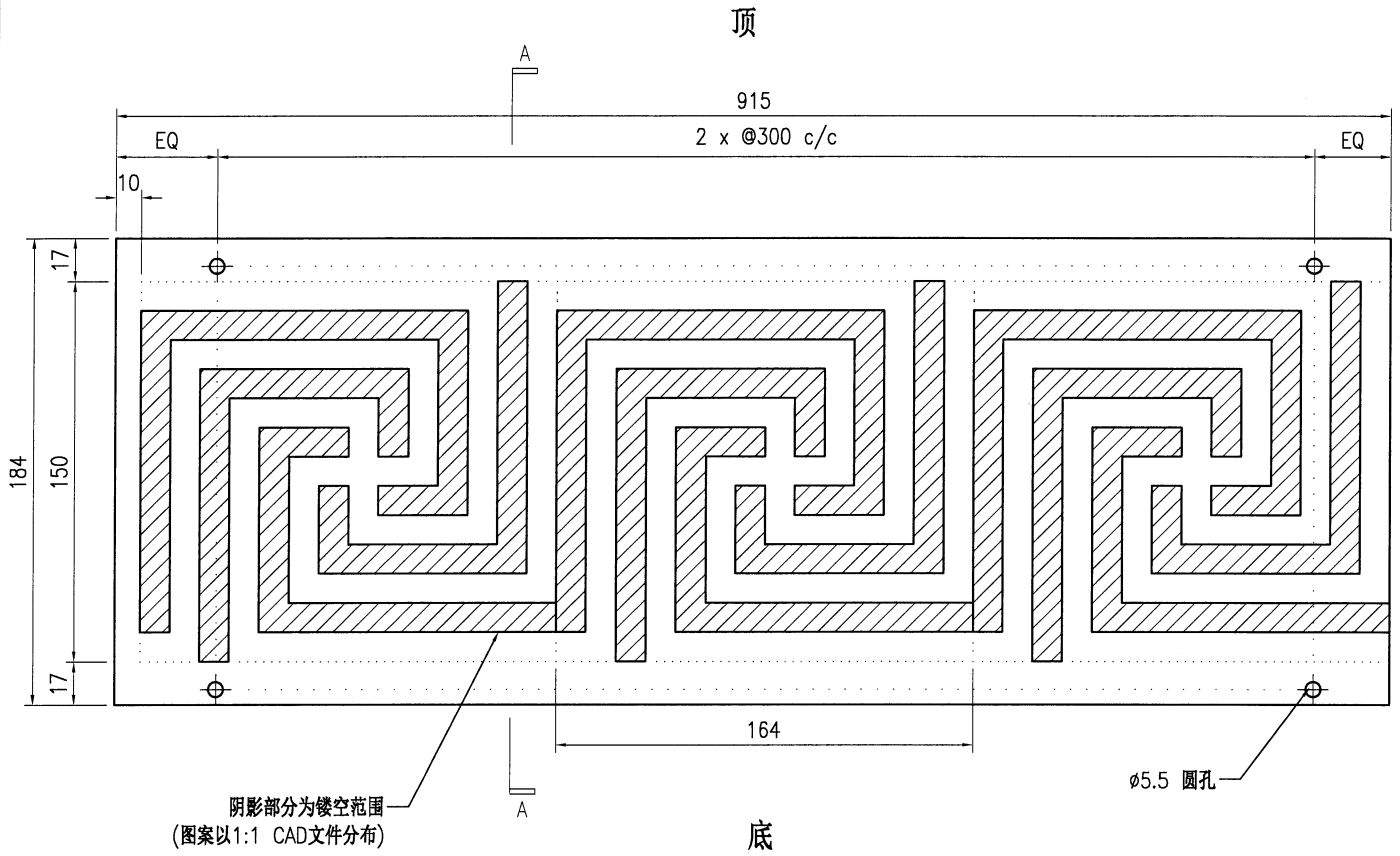
技术说明:

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.

版本号		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1			材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.17	长度	915	宽度	184
工程号	J853					制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-014			
地盘	香港延坪路					复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-014			



SECTION A-A

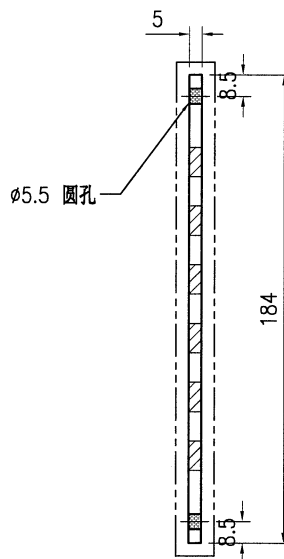
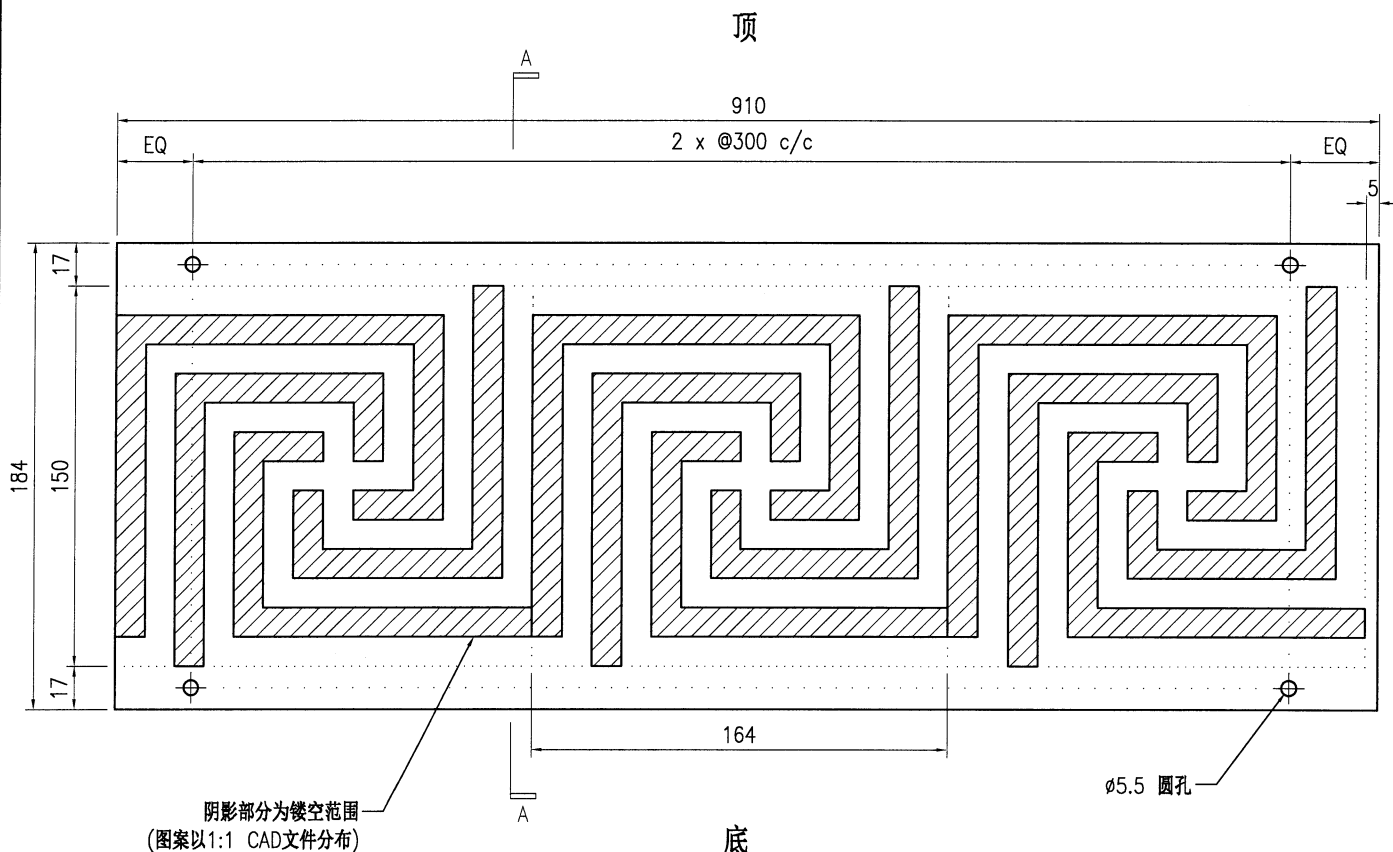
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-015		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-015		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.17	长度 910 宽度 184



SECTION A-A

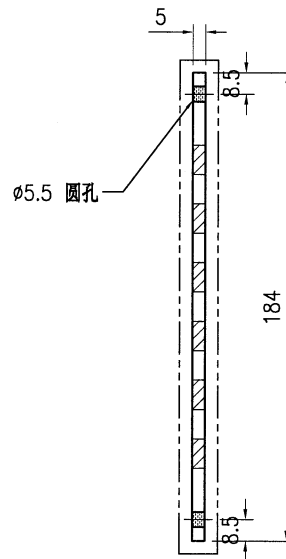
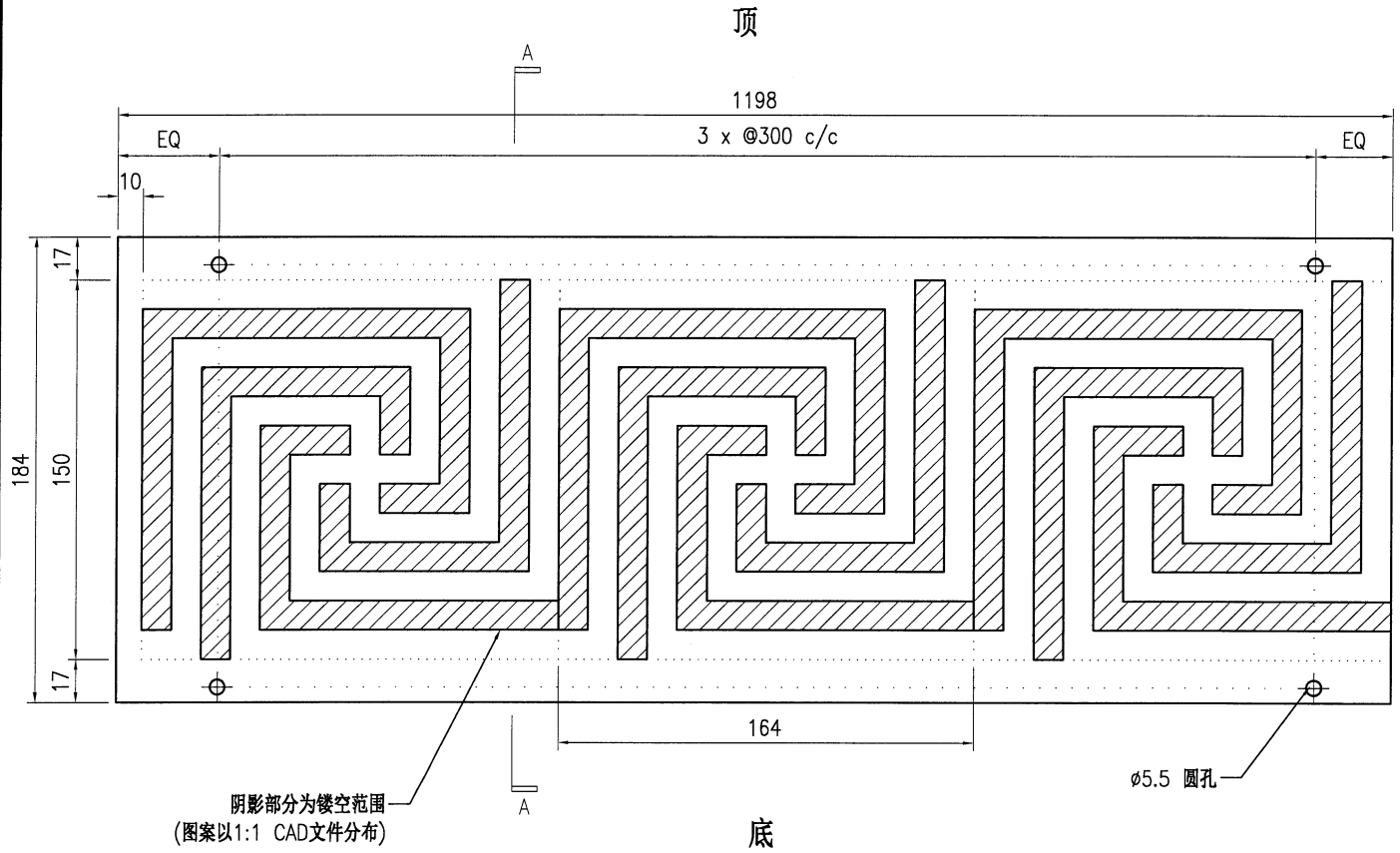
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-016		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-016		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.22	长度 1198 宽度 184



SECTION A-A

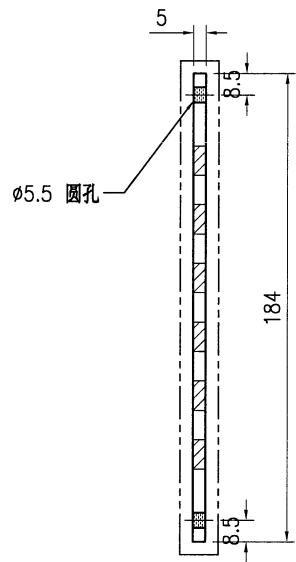
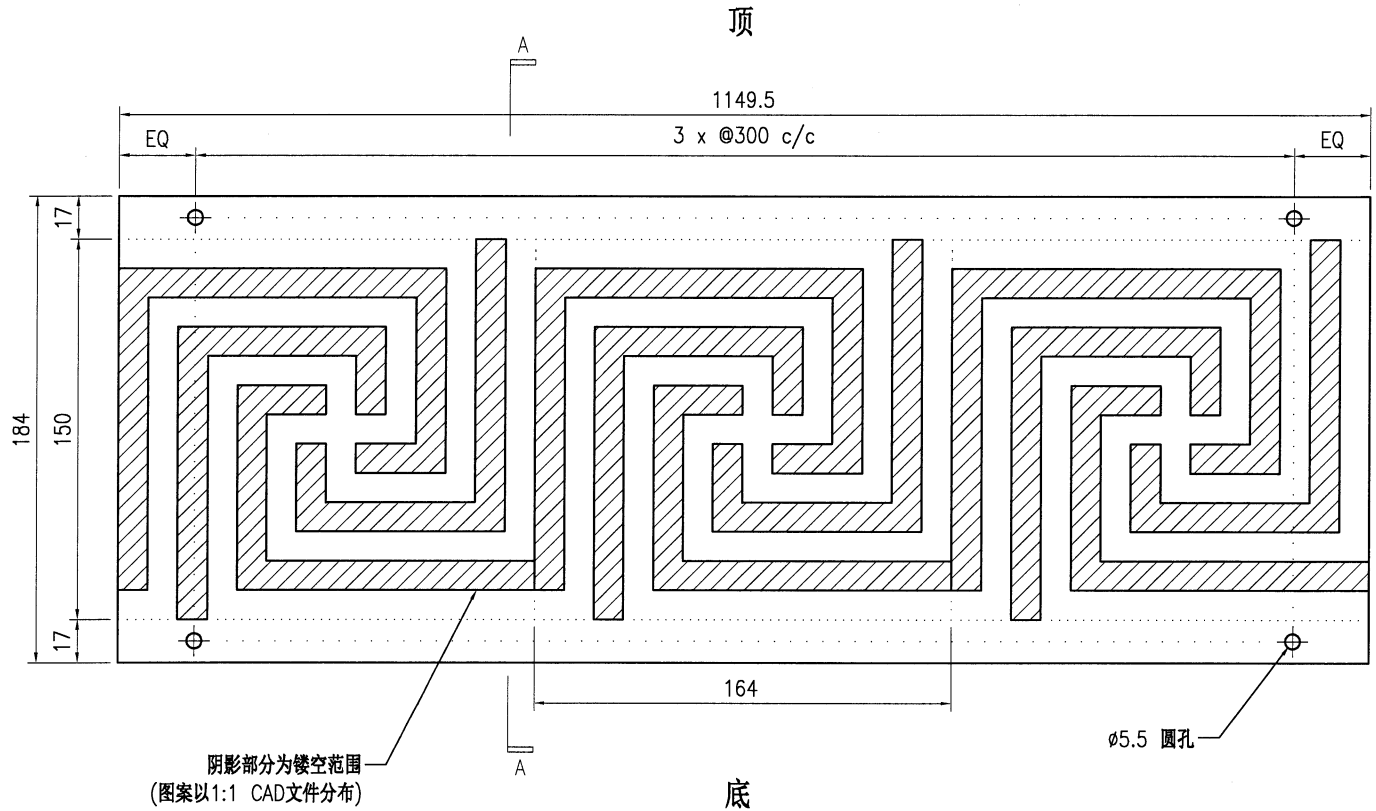
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-017			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-017			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	14		
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.21	长度	1149.5	宽度	184



SECTION A-A

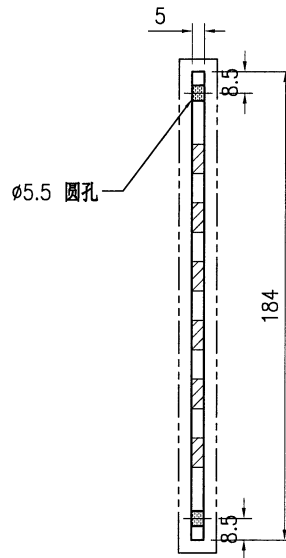
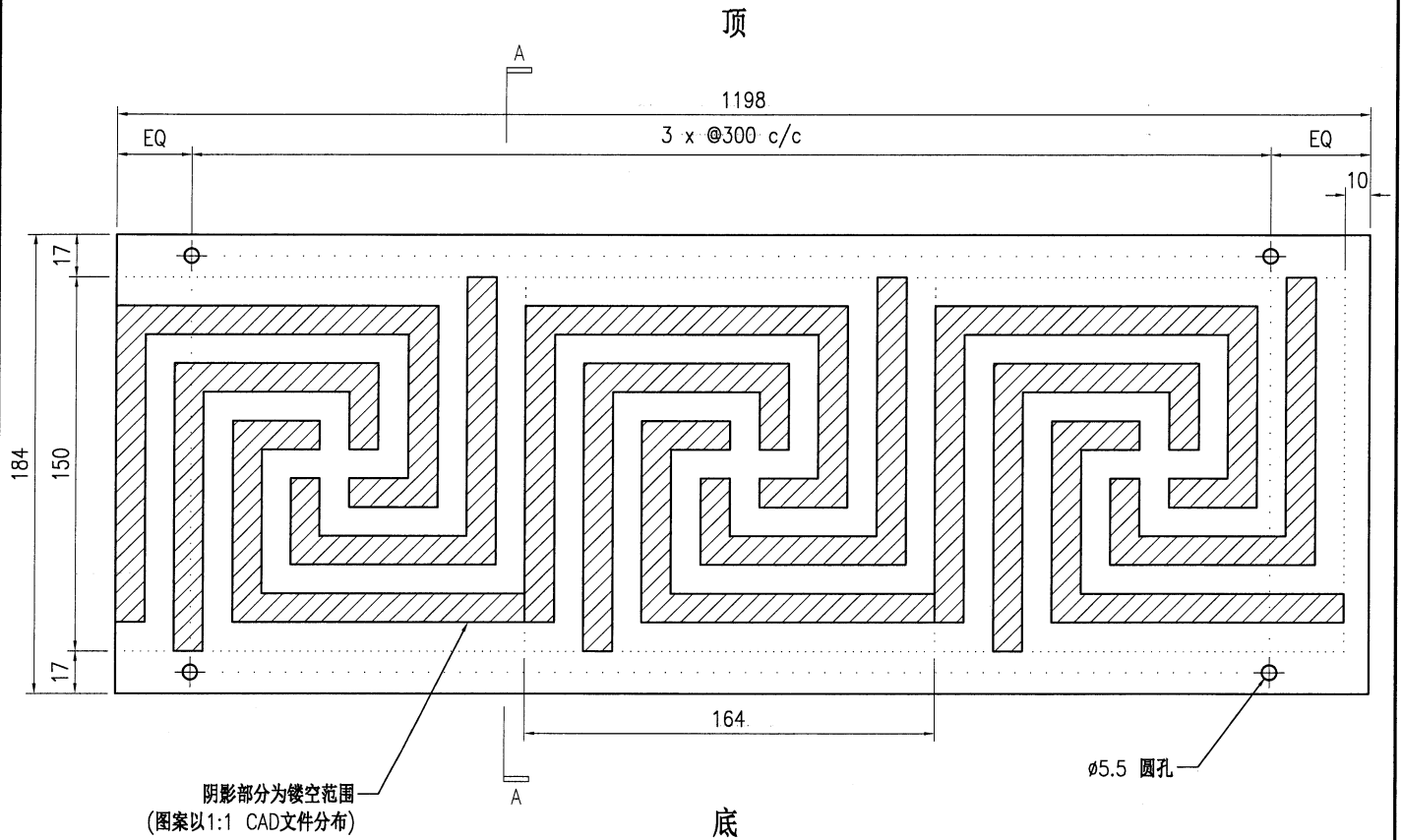
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-018		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-018		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.22	长度 1198 宽度 184



SECTION A-A

技术说明:

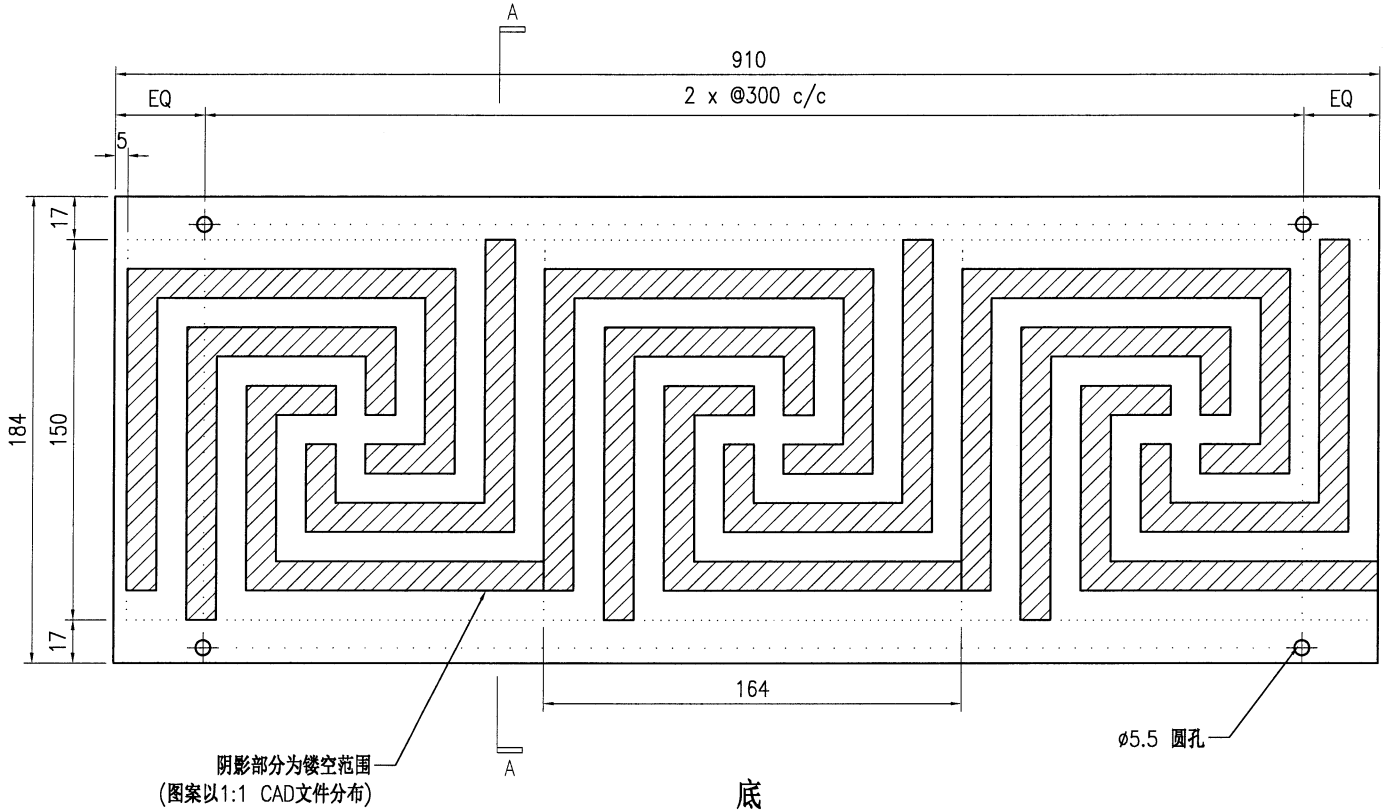
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



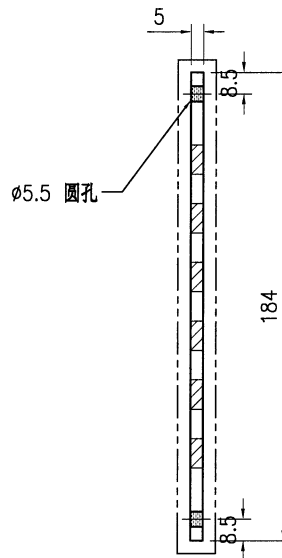
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-019		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-019		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.17	长度 910 宽度 184

顶



底



SECTION A-A

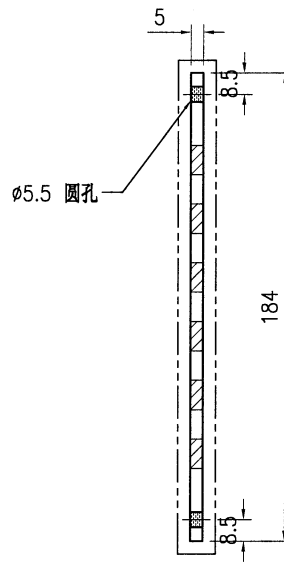
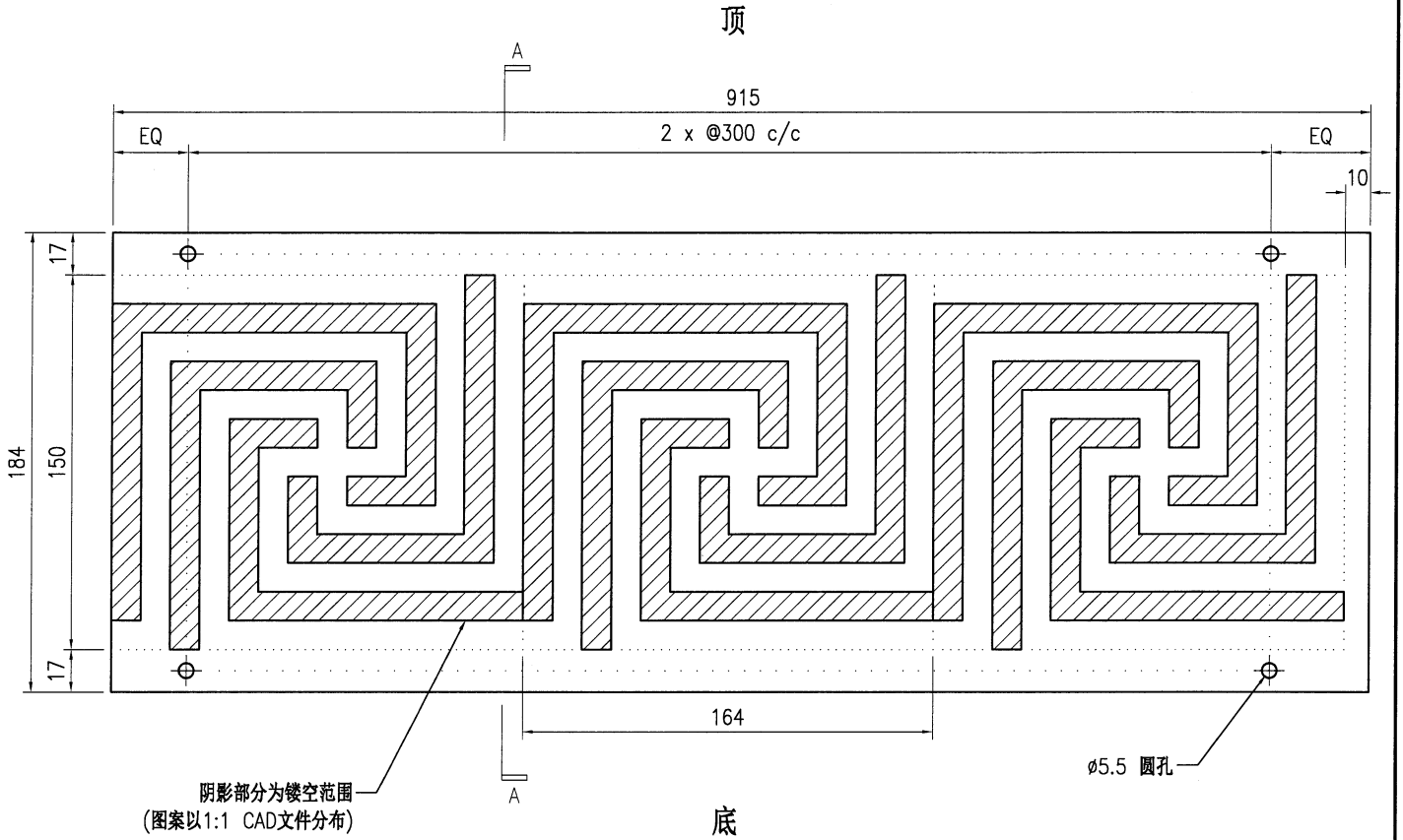
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-020		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-020		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.17	长度	915	宽度 184



SECTION A-A

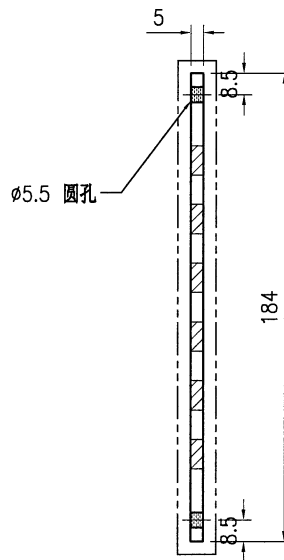
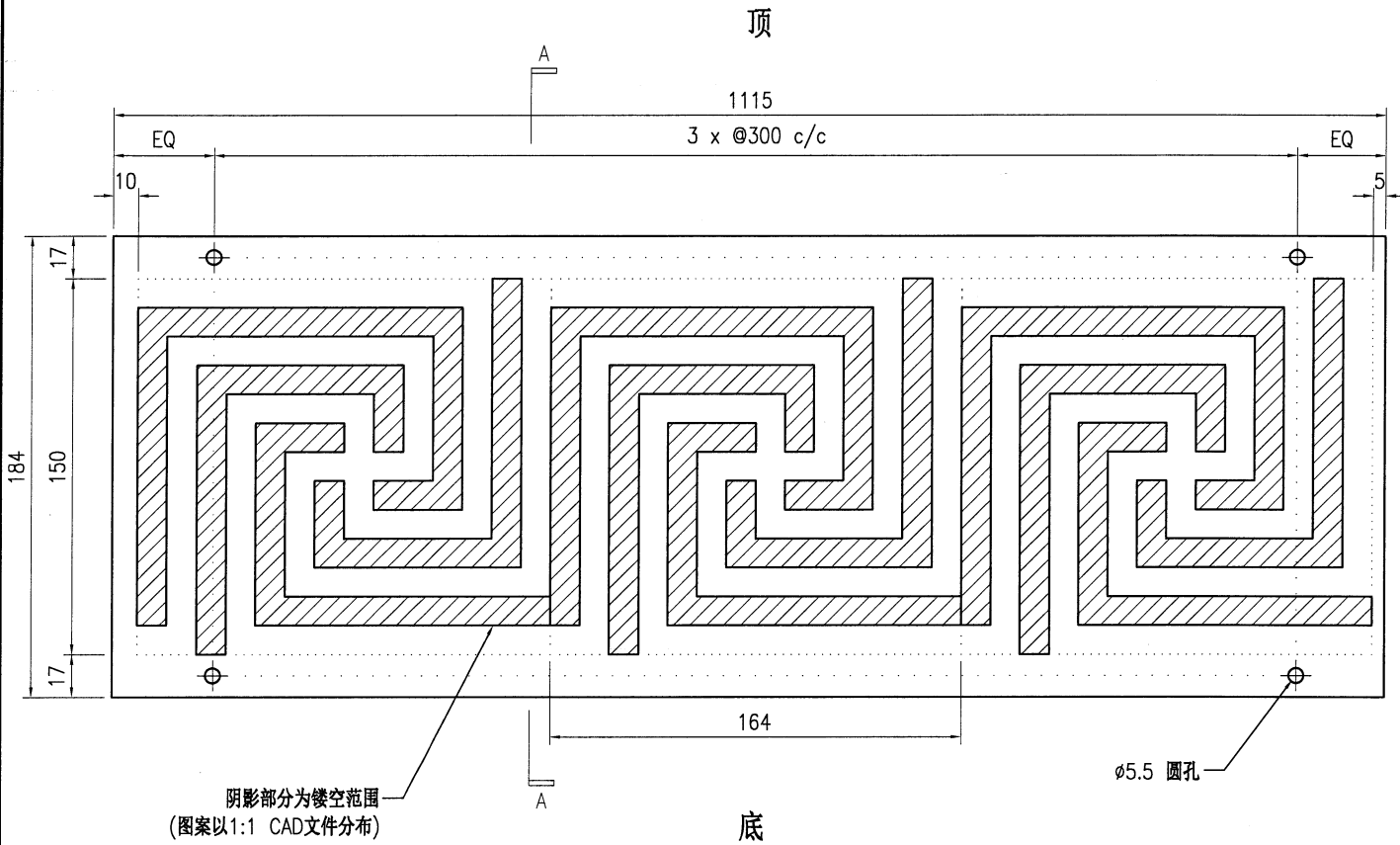
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-021		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-021		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.21	长度 1115 宽度 184



SECTION A-A

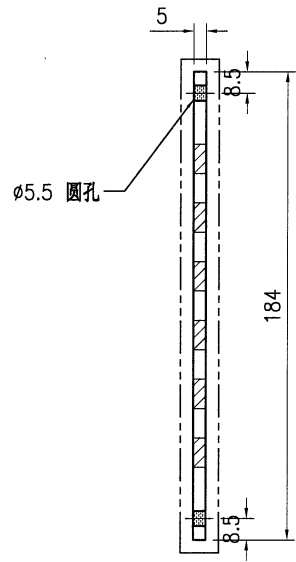
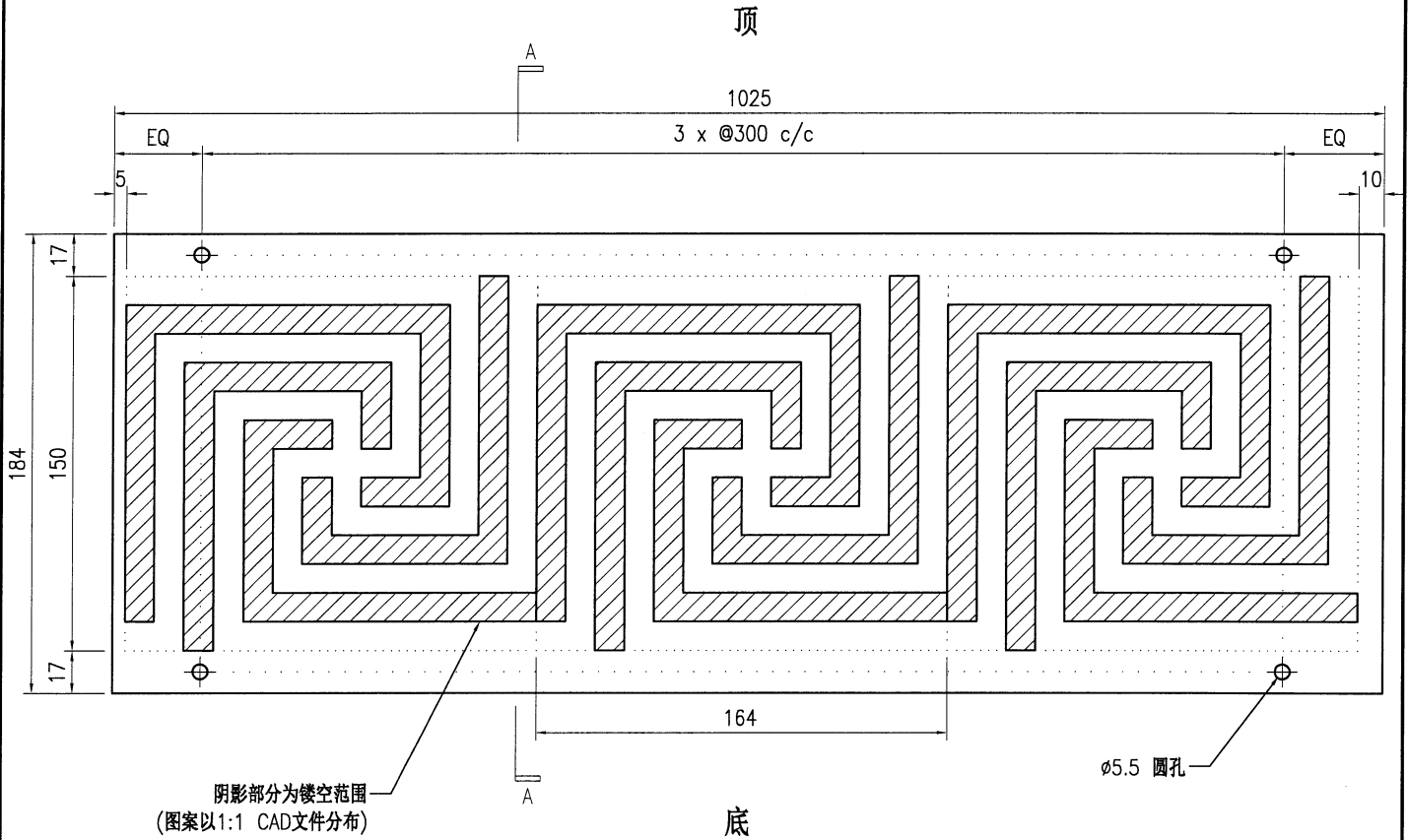
技术说明:

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.

版本号		工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-022	
日期		地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-022	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5	
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.19	长度	1025	宽度	184



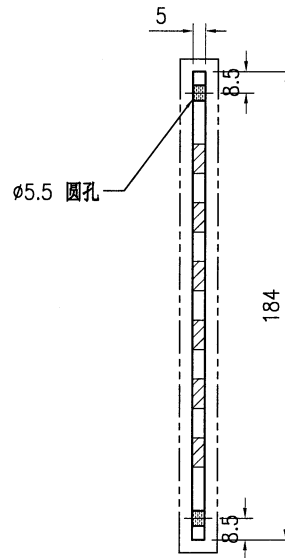
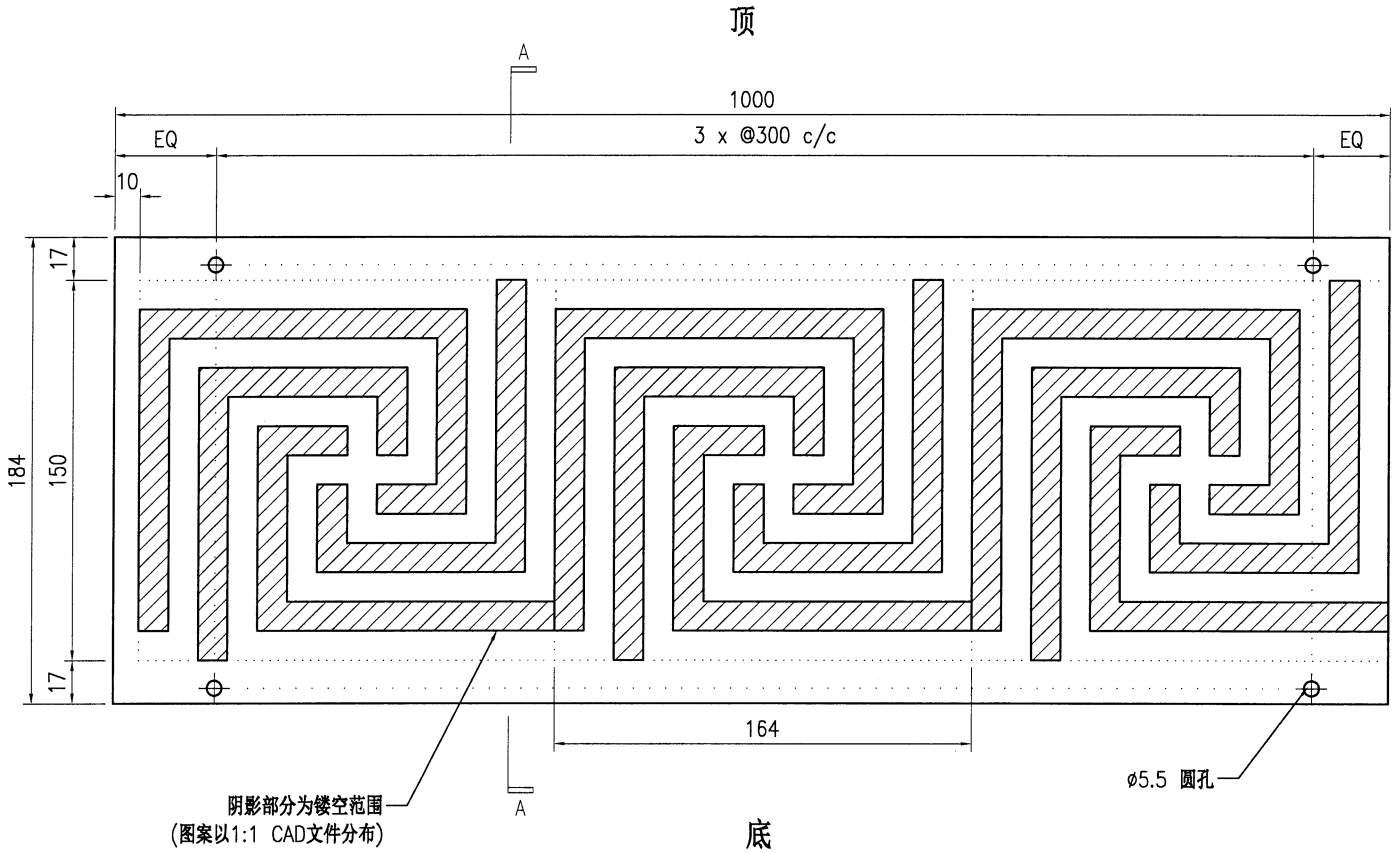
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-023		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-023		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.18	长度 1000 宽度 184



SECTION A-A

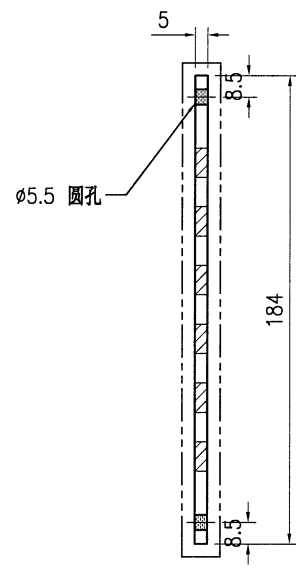
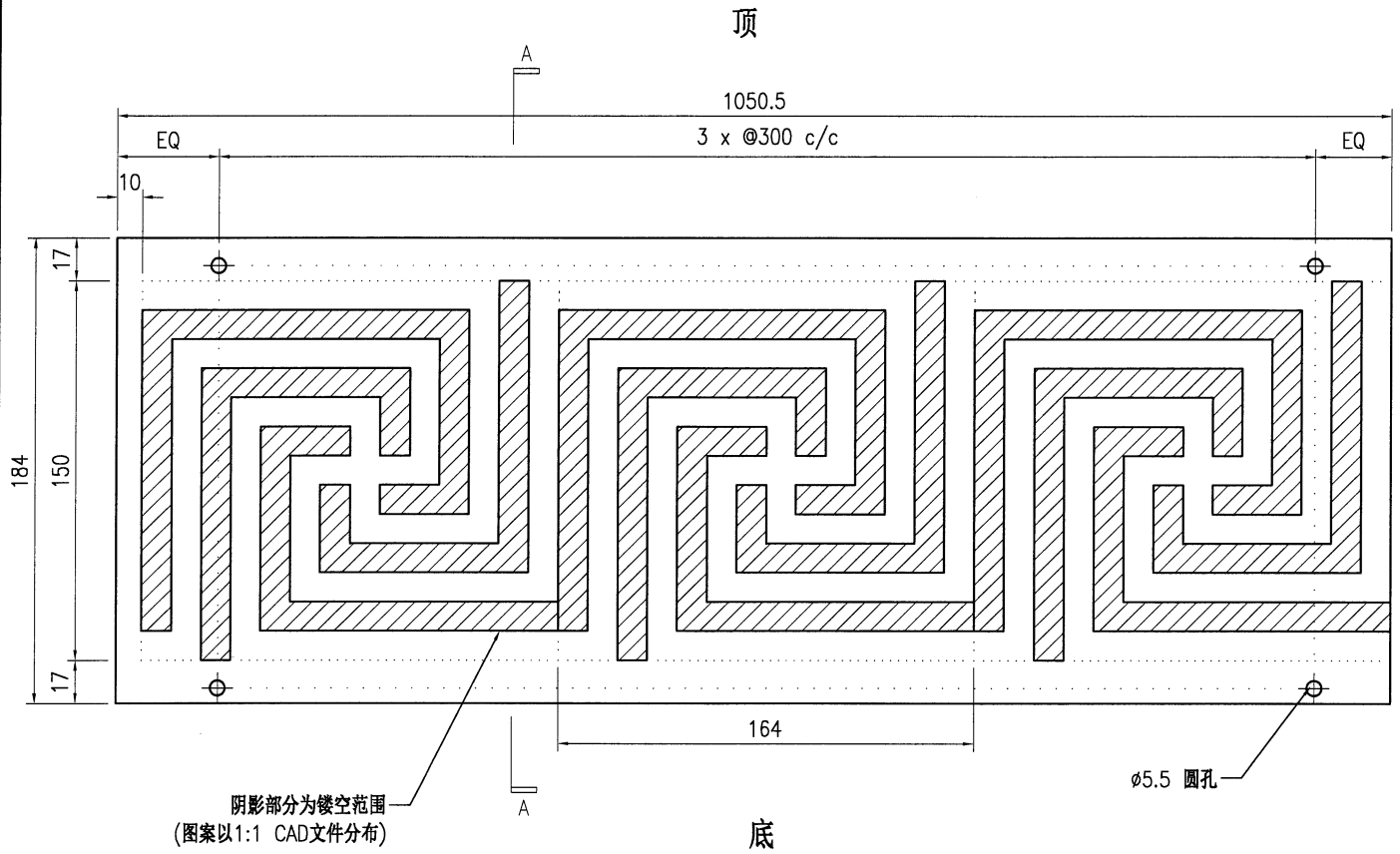
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-025		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-025		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.19	长度 1050.5 宽度 184



SECTION A-A

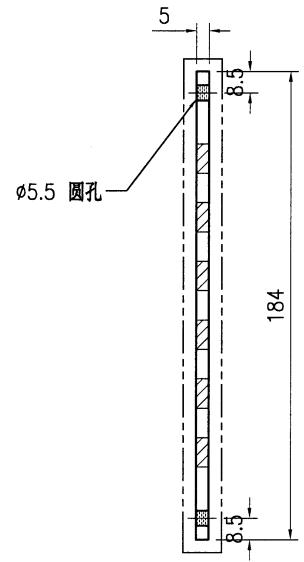
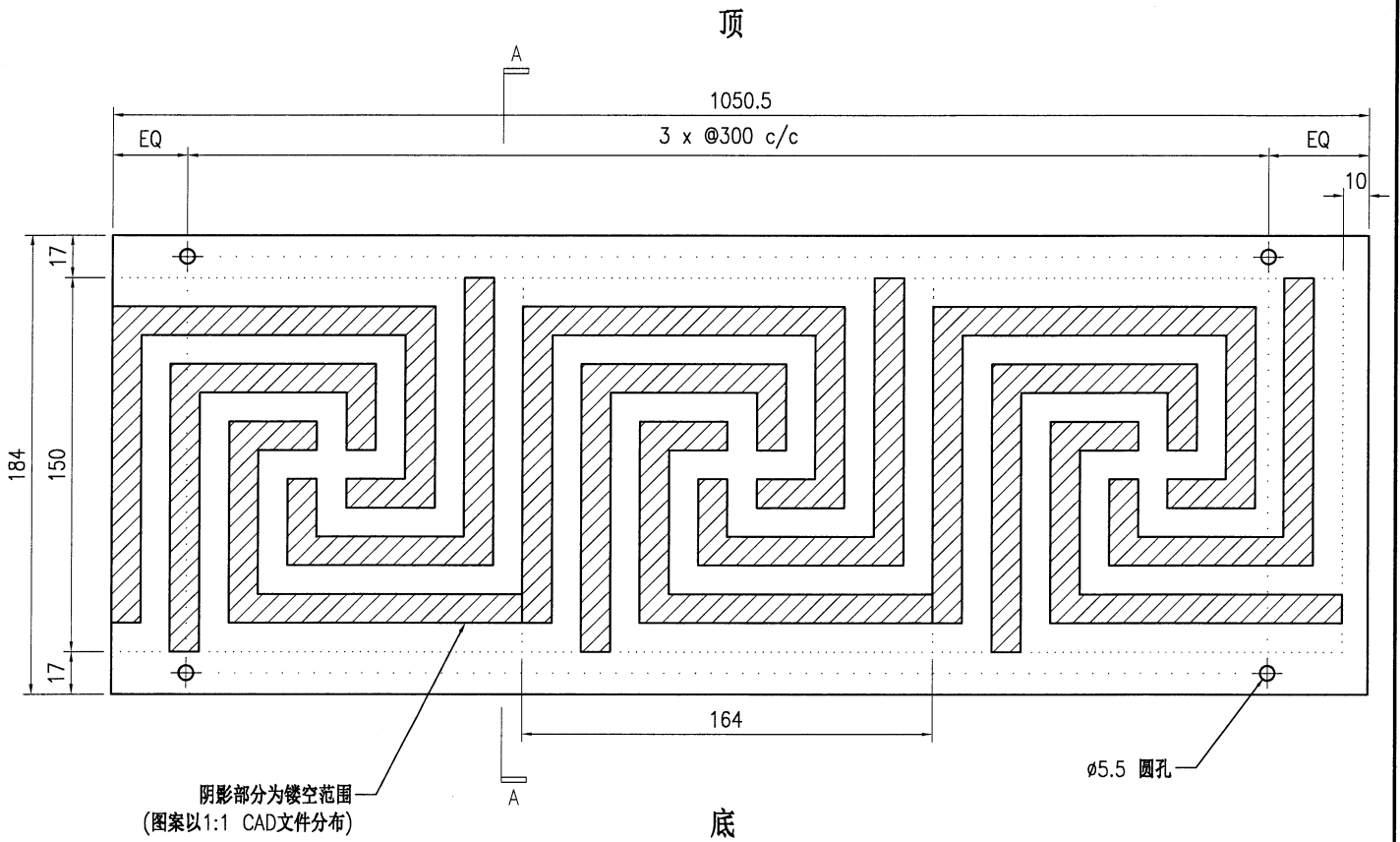
技术说明:

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.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-026		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-026		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.19	长度 1050.5 宽度 184



SECTION A-A

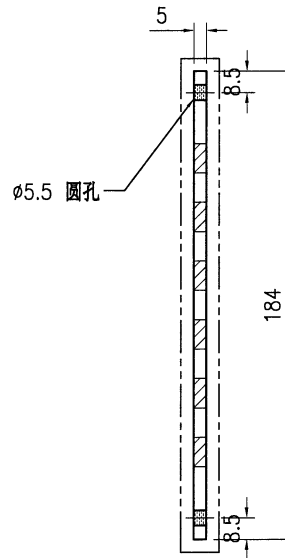
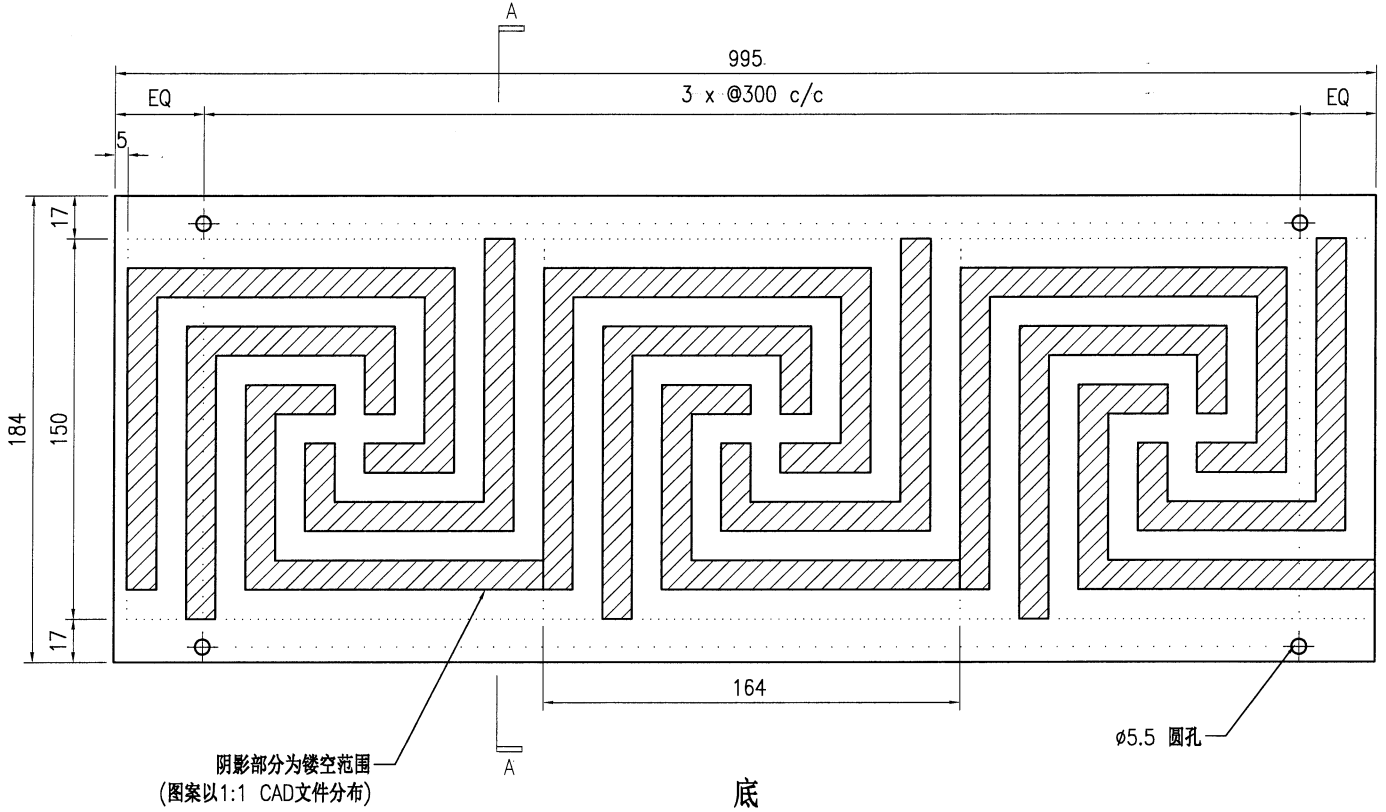
- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-027		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-027		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期		颜色	ECD3D37108S-ZD1	材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.18	长度 995 宽度 184

顶



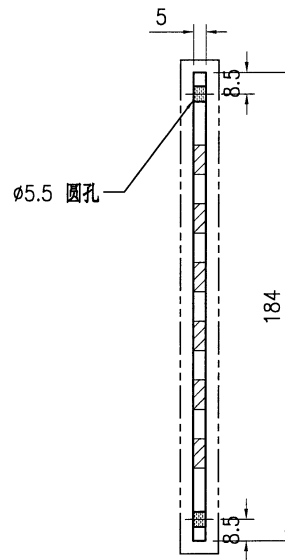
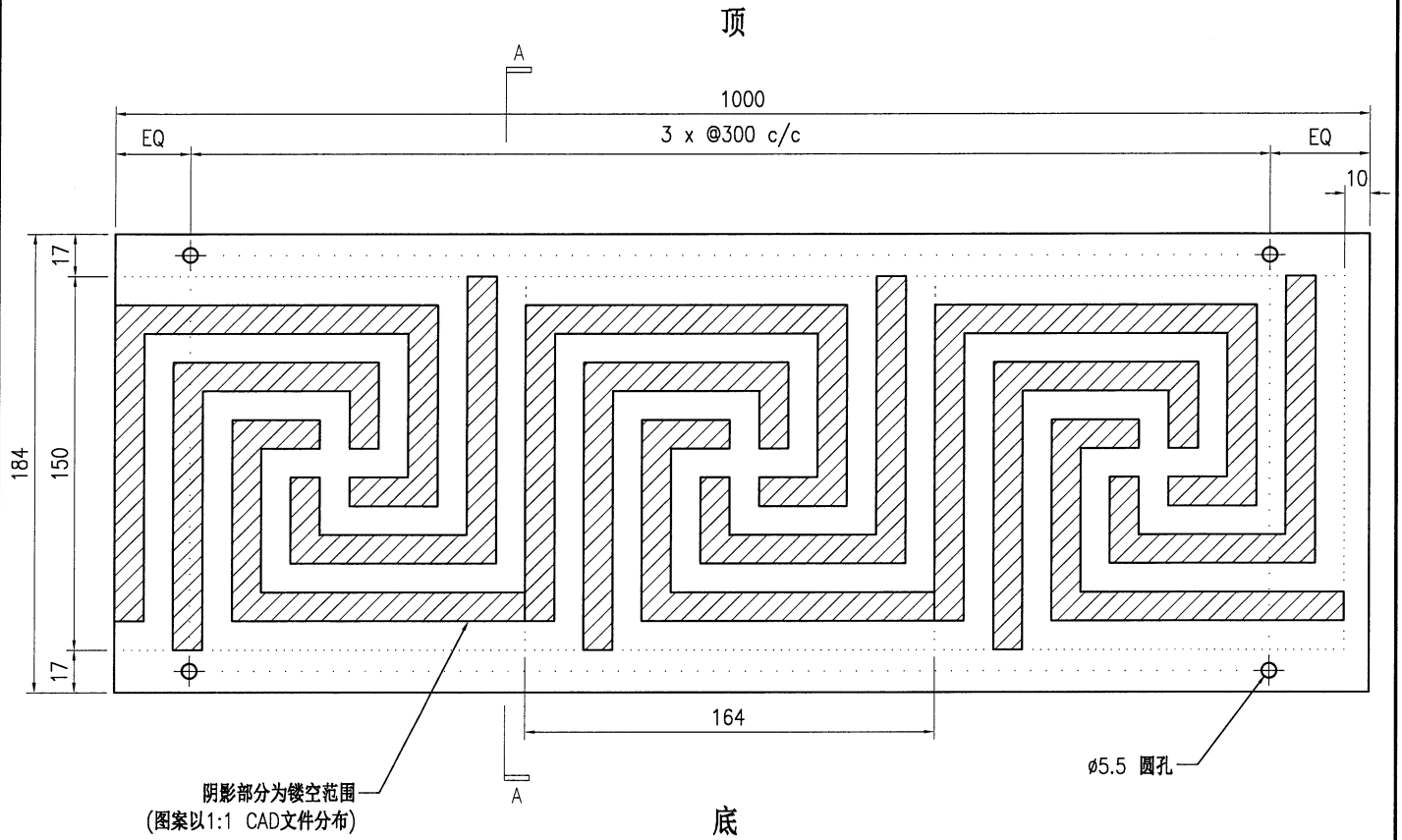
技术说明:

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.

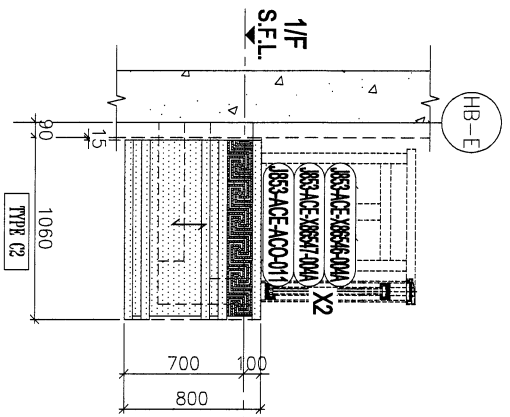
工程号	J853	制图	J.L.	18/3/24	物料号	J853-ACE-ACO-028			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-ACO-028			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5	
日期		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.18	长度	1000	宽度	184



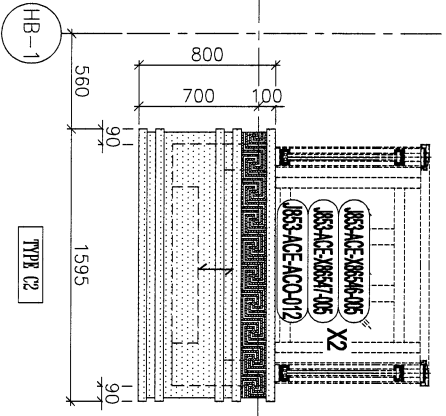
SECTION A-A

技术说明:

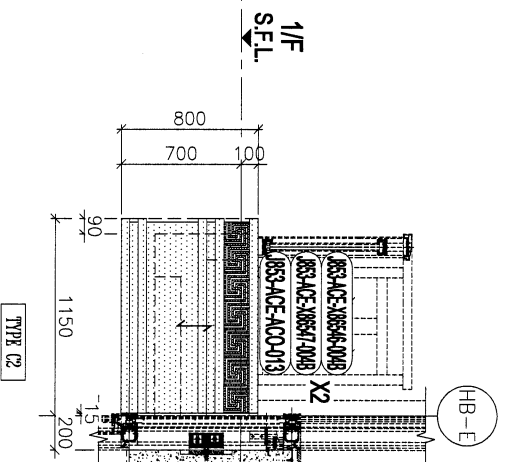
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "——" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



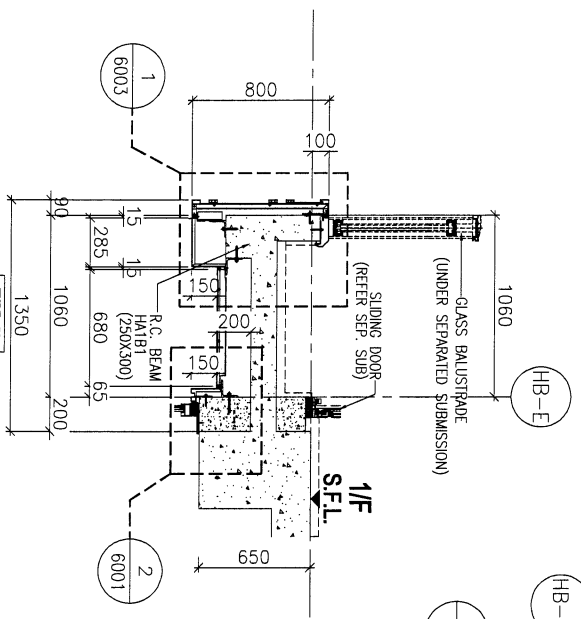
2 PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE B



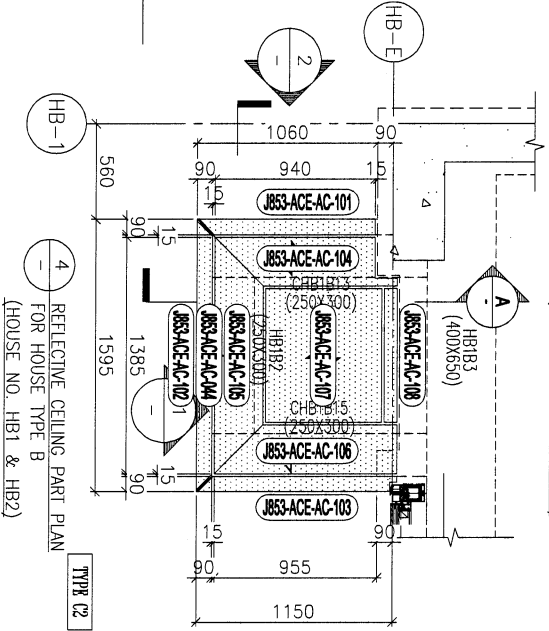
1 PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE B (HOUSE NO. HB1 & HB2)



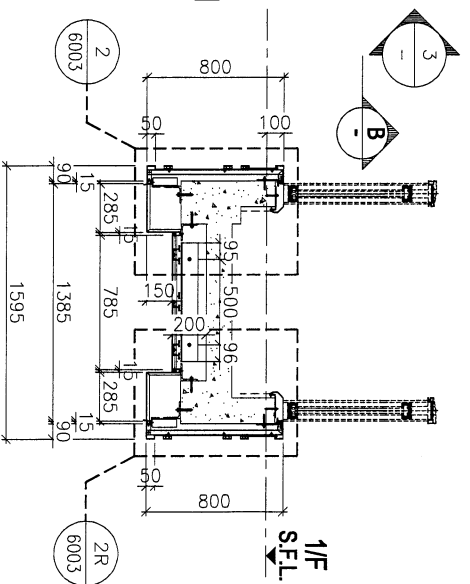
3 PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE B



SECTION A-A



4 REFLECTIVE CEILING PART PLAN (HOUSE NO. HB1 & HB2)



SECTION B-B

B.O. REF. :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : POND TUNG & PARTNERS LIMITED

MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HYP 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 VIEWED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND : 1. METAL MARK NO. 2. REFER SHEET NO. 3. S.F.L. -- FINISHED FLOOR LEVEL 4. S.T. -- STRUCTURAL FLOOR LEVEL 5. R.C. STRUCTURAL ELEMENT 6. COL. / BEAM / SLAB (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION
J-8533		
JOB NO. : J-8533		
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.L.L. 6542 YIN 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 : 1:15 (A1)
DRAWN BY :	Asing	CHECKED BY :
美特銘實有限公司 MEI TIN CONSTRUCTION CO., LTD. 810 Cho Kwoi Ling Road, Kowloon Tel: 23489271-4 Fax: (852) 27271866 DWG NO. : JB53-ACC-AC-002.1 REV. : -		

