

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

工程指示編號:	EI-7600	修改版本:	-
	HK-0627		
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 C (HC1-HC6) up & GB 欄河地盤用鋁板 (藍色)	日期:	08/04/2024

<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.
- 請分層包裝出貨
- 要求 20/5/2024 完成

完成上列要求日期: 20/5/2024

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

炳哥

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK 0627 / 24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Glass Balustrade-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)

Row C

日期: 6-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
1	J853-GB-AC-110A	8	9	9	9	9	44	
2	J853-GB-AC-111A	8	9	9	9	9	44	
3	J853-GB-AC-112A	2	2	2	2	2	10	
4	J853-GB-AC-112B	10	5	5	5	5	30	
5	J853-GB-AC-112C		2	2	2		6	
6	J853-GB-AC-112D		2	2	2		6	
7	J853-GB-AC-112E					2	2	
8	J853-GB-AC-112F					2	2	
9	J853-GB-AC-112G		1	1	1	1	4	
10	J853-GB-AC-113A	2	1	2	2	2	9	
11	J853-GB-AC-113B		1				1	
12	J853-GB-AC-114A	2	2	1	1	1	7	
13	J853-GB-AC-114B			1	1	1	3	
14	J853-GB-AC-115A	1	1	1	1	1	5	
15	J853-GB-AC-116A	1	1	1	1	1	5	
16	J853-GB-AC-117A		1				1	
17	J853-GB-AC-118A			1	1		2	
18	J853-GB-AC-118B					1	1	
19	J853-GB-AC-119A			1	1	1	3	
20	J853-GB-AC-120A		1				1	
21	J853-GB-AC-121A			1	1	1	3	
22	J853-GB-AC-122A		1				1	
23	J853-GB-AC-123A			1	1	1	3	
24	J853-GB-AC-124A		1				1	
25	J853-GB-AC-125A	1	1	1	1	1	5	UP拦河
26	J853-GB-AC-126B			1	1	1	3	UP拦河
27	J853-GB-AC-126C	1	1				2	UP拦河
28	J853-GB-AC-127B	1	1				2	UP拦河
29	J853-GB-AC-127C			1	1	1	3	UP拦河
30	J853-GB-AC-128A	1	1	1	1	1	5	UP拦河
31	J853-GB-AC-128B	1	1	1	1	1	5	UP拦河
32	J853-GB-AC-128C	1	1	1	1	1	5	UP拦河
33	J853-GB-AC-160A	6	3	3	3	3	18	
34	J853-GB-AC-160B		2	2	2		6	
35	J853-GB-AC-160C					2	2	
36	J853-GB-AC-160D		2	2	2	2	8	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Glass Balustrade-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: 6-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
37	J853-GB-AC-160E		1	1	1	1	4	
38	J853-GB-AC-161A	1	1	1	1	1	5	
39	J853-GB-AC-161B	2	1	1	1	1	6	
40	J853-GB-AC-161C			1	1		2	
41	J853-GB-AC-161D		1	1	1		3	
42	J853-GB-AC-161E					1	1	
43	J853-GB-AC-161F					1	1	
44	J853-GB-AC-161G		1				1	
45	J853-GB-AC-162A	1	1	1	1	1	5	
46	J853-GB-AC-162B	2	1	1	1	1	6	
47	J853-GB-AC-162C		1				1	
48	J853-GB-AC-162D		1	1	1		3	
49	J853-GB-AC-162F					1	1	
50	J853-GB-AC-162G			1	1	1	3	
51	J853-GB-AC-163A	1	1	1	1	1	5	
52	J853-GB-AC-163B	2	1	2	2	2	9	
53	J853-GB-AC-163C		1				1	
54	J853-GB-AC-164A	1	1	1	1	1	5	
55	J853-GB-AC-164B	2	2	1	1	1	7	
56	J853-GB-AC-164C			1	1	1	3	
57	J853-GB-AC-165A		1	1	1	1	4	
58	J853-GB-AC-165B		1	1	1	1	4	
59	J853-GB-AC-166A	1	1	1	1	1	5	UP拦河
60	J853-GB-AC-166D			1	1	1	3	UP拦河
61	J853-GB-AC-166E	1	1				2	UP拦河
62	J853-GB-AC-166F	1	1				2	UP拦河
63	J853-GB-AC-166G			1	1	1	3	UP拦河
		61	73	73	73	73	353	

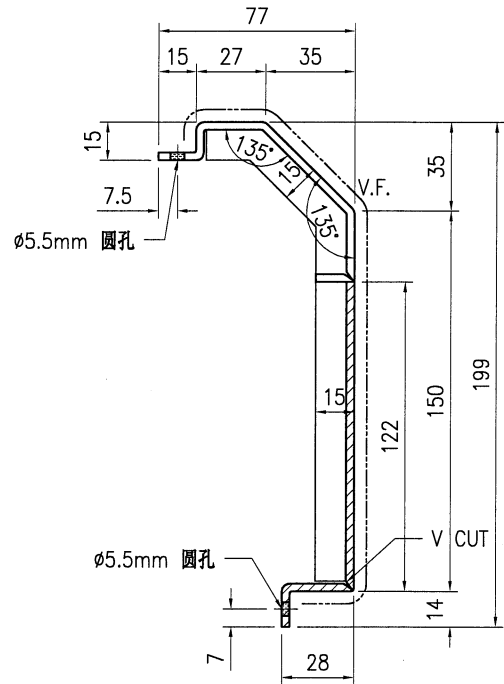
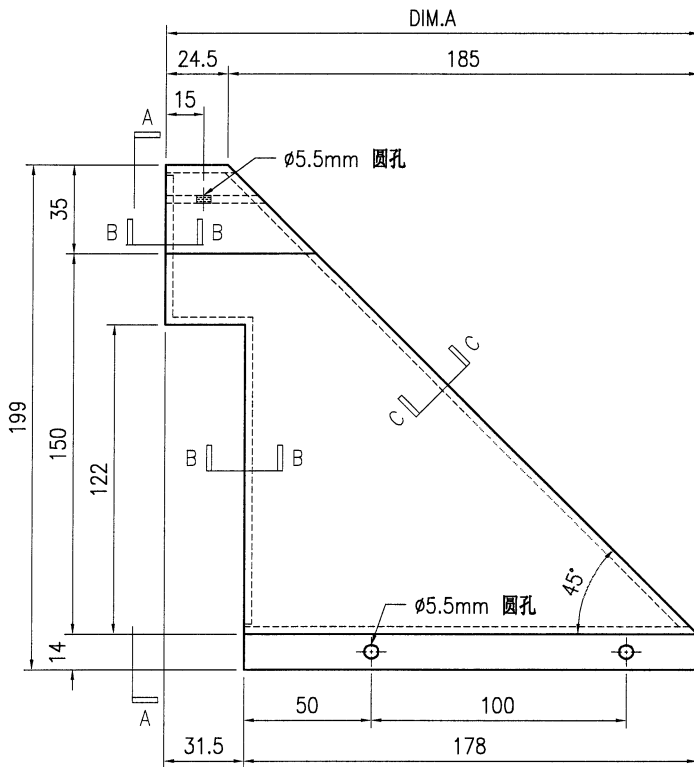
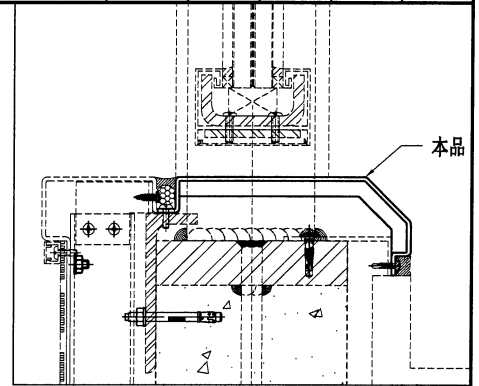
序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(m²)		V. F. 面積(m²)		備註
						實用	後備		總數	單件	總面積	單件	
34		J853-GB-AC-160	J853-GB-AC-160B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		6.18	0.19	1.14	0.00	0.00	
35		J853-GB-AC-160	J853-GB-AC-160C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2.06	0.19	0.38	0.00	0.00	
36		J853-GB-AC-160	J853-GB-AC-160D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	8		7.80	0.18	1.44	0.00	0.00	
37		J853-GB-AC-160	J853-GB-AC-160E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		3.69	0.17	0.68	0.00	0.00	
38		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		4.61	0.17	0.85	0.00	0.00	
39		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		5.53	0.17	1.02	0.00	0.00	
40		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2.17	0.20	0.40	0.00	0.00	
41		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		1.95	0.12	0.36	0.00	0.00	
42		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1.08	0.20	0.20	0.00	0.00	
43		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.60	0.11	0.11	0.00	0.00	
44		J853-GB-AC-161	J853-GB-AC-161G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1.03	0.19	0.19	0.00	0.00	
45		J853-GB-AC-162	J853-GB-AC-162A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		4.61	0.17	0.85	0.00	0.00	
46		J853-GB-AC-162	J853-GB-AC-162B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		5.53	0.17	1.02	0.00	0.00	
47		J853-GB-AC-162	J853-GB-AC-162C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1.08	0.20	0.20	0.00	0.00	
48		J853-GB-AC-162	J853-GB-AC-162D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		1.95	0.12	0.36	0.00	0.00	
49		J853-GB-AC-162	J853-GB-AC-162E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.60	0.11	0.11	0.00	0.00	
50		J853-GB-AC-162	J853-GB-AC-162G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		3.09	0.19	0.57	0.00	0.00	
51		J853-GB-AC-163	J853-GB-AC-163A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		3.79	0.14	0.70	0.00	0.00	
52		J853-GB-AC-163	J853-GB-AC-163B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	9		5.37	0.11	0.99	0.00	0.00	
53		J853-GB-AC-163	J853-GB-AC-163C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.76	0.14	0.14	0.00	0.00	
54		J853-GB-AC-164	J853-GB-AC-164A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		3.79	0.14	0.70	0.00	0.00	
55		J853-GB-AC-164	J853-GB-AC-164B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	7		4.17	0.11	0.77	0.00	0.00	
56		J853-GB-AC-164	J853-GB-AC-164C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		2.28	0.14	0.42	0.00	0.00	
57		J853-GB-AC-165	J853-GB-AC-165A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		2.38	0.11	0.44	0.00	0.00	
58		J853-GB-AC-165	J853-GB-AC-165B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		2.17	0.10	0.40	0.00	0.00	
59		J853-GB-AC-166	J853-GB-AC-166A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		3.25	0.12	0.60	0.00	0.00	UP河
60		J853-GB-AC-166	J853-GB-AC-166D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		1.63	0.10	0.30	0.00	0.00	UP河
61		J853-GB-AC-166	J853-GB-AC-166E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		1.08	0.10	0.20	0.00	0.00	UP河
62		J853-GB-AC-166	J853-GB-AC-166F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		0.76	0.07	0.14	0.00	0.00	UP河
63		J853-GB-AC-166	J853-GB-AC-166G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		1.14	0.07	0.21	0.00	0.00	UP河
總計:								392.46		70.87		51.92	



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-110	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-110A	209.5					44	0.07



SECTION A-A



SECTION B-B

SECTION C-C

技术说明:

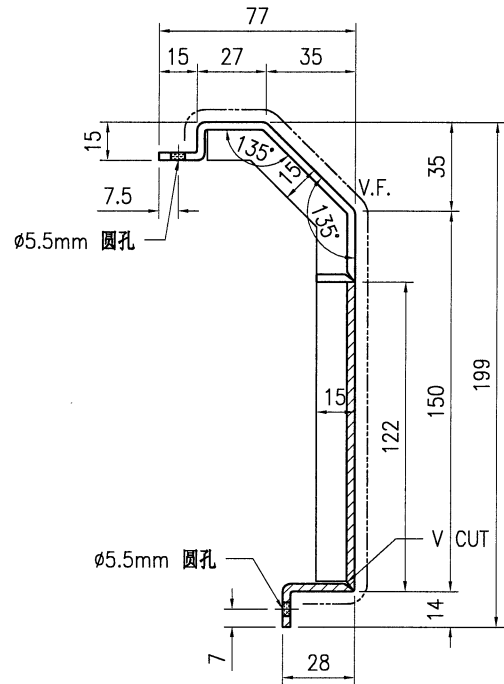
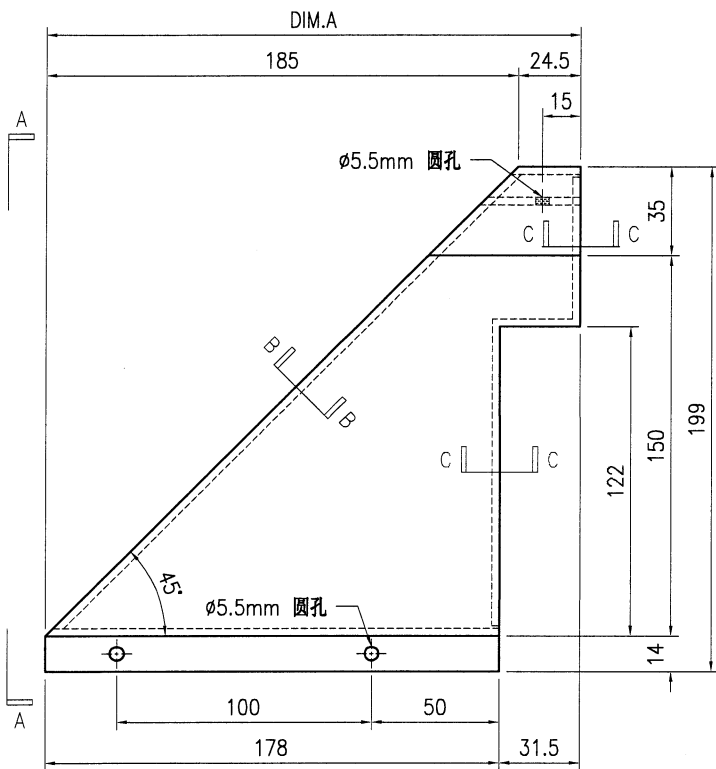
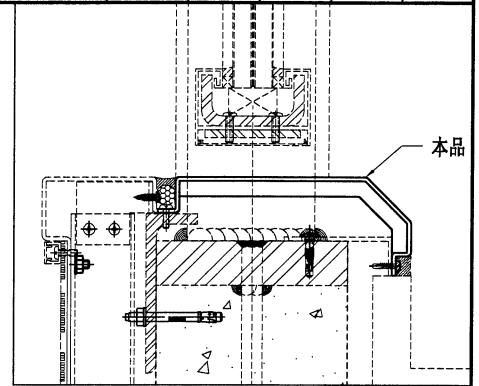
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



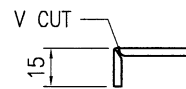
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-111	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
						宽度	-

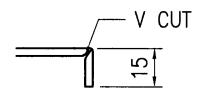
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-111A	209.5					44	0.07



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

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。

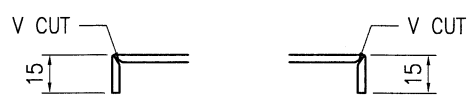
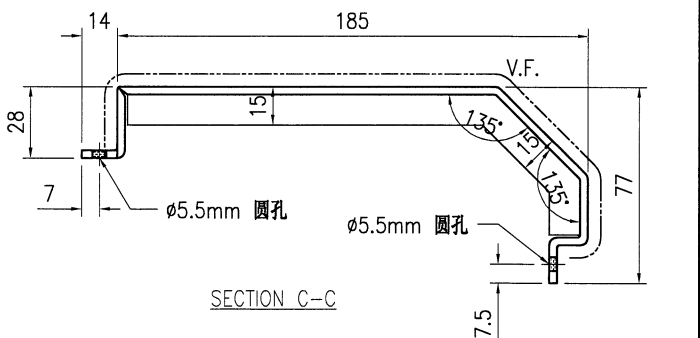
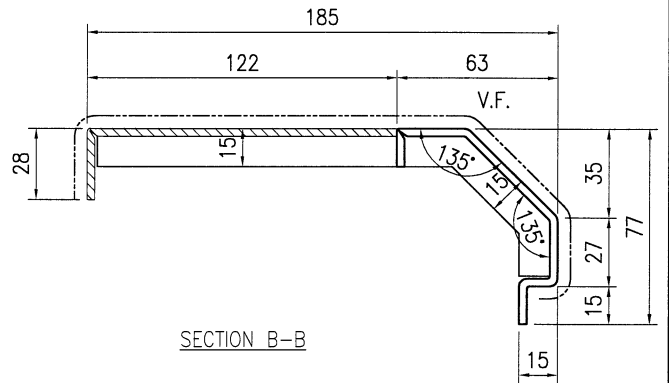
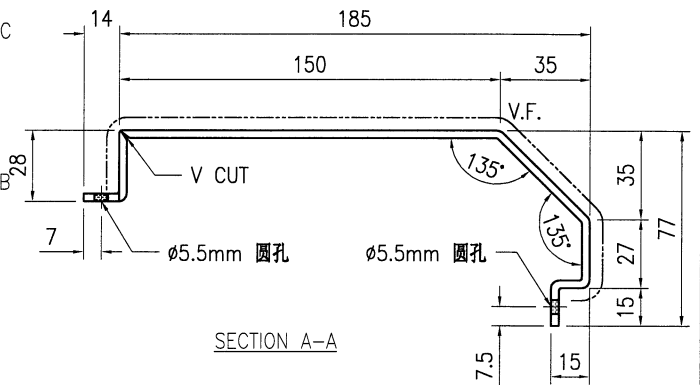
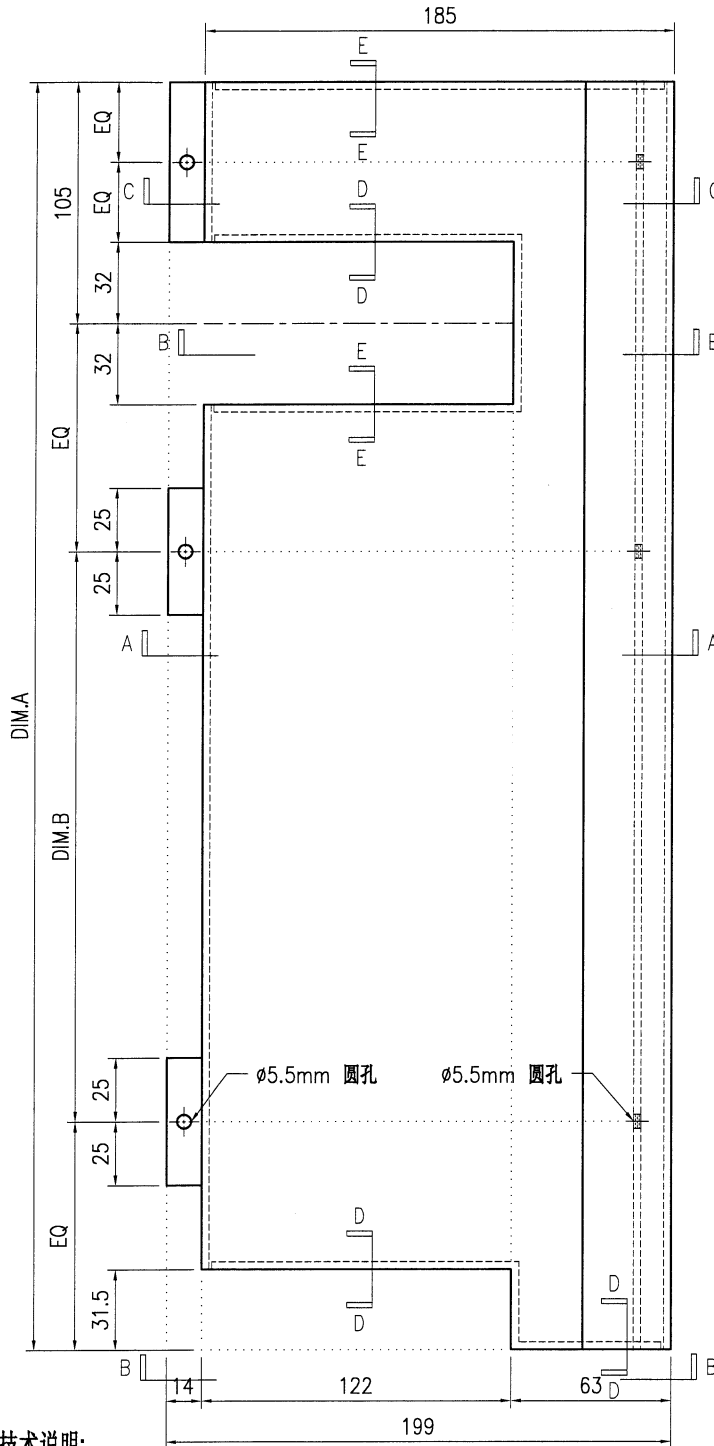
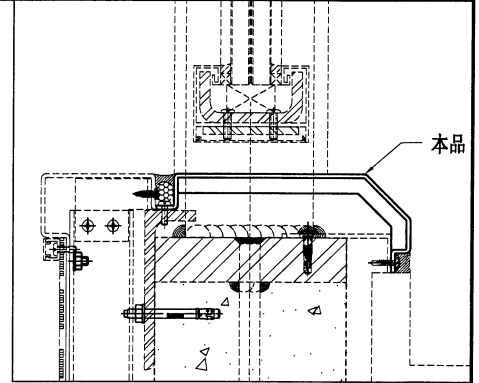


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-113	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-113A	959.5	@300x2				9	0.28
J853-GB-AC-113B	1159.5	@300x3				1	0.34



技术说明:

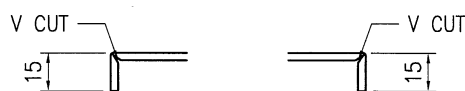
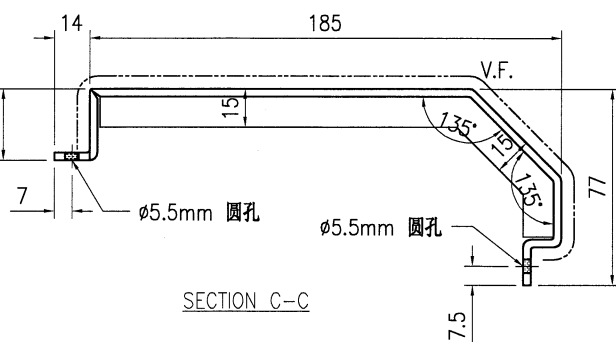
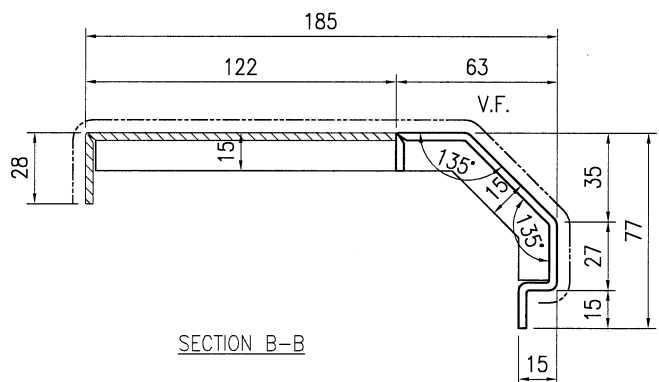
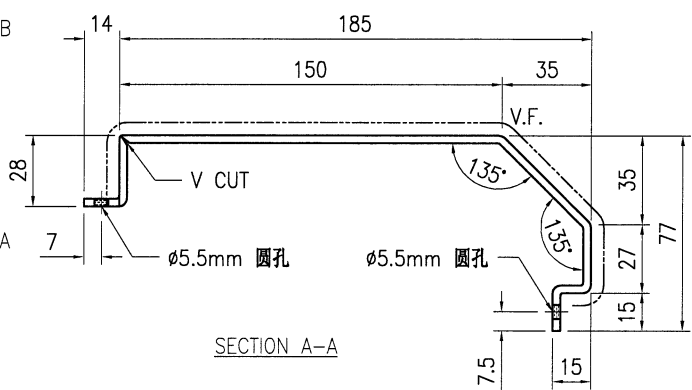
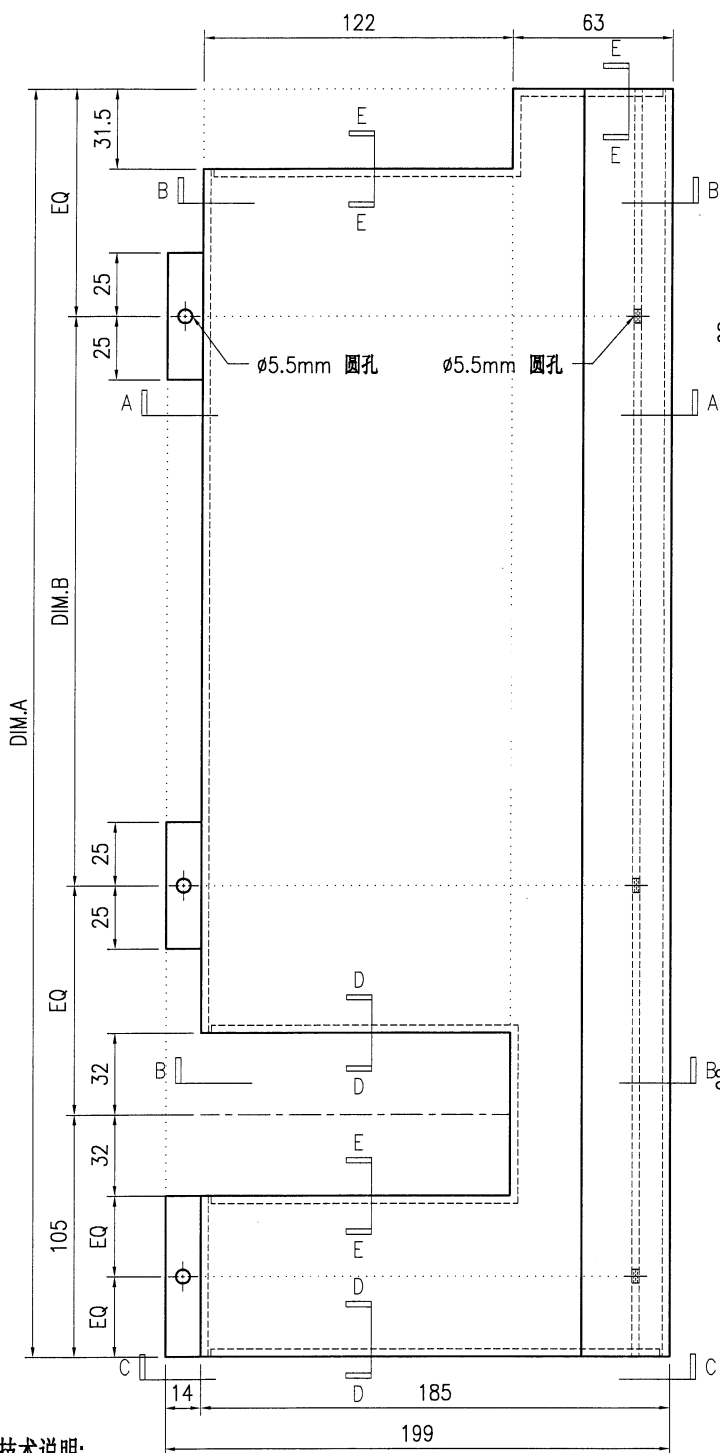
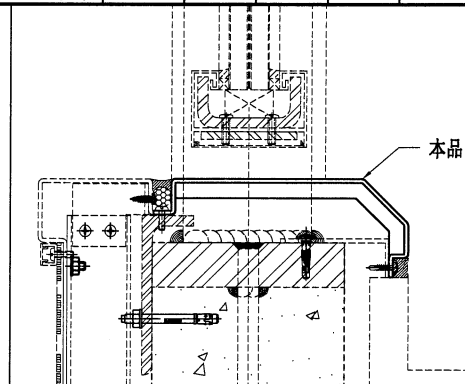
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-114	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-114A	959.5	@300x2				7	0.28
J853-GB-AC-114B	1159.5	@300x3				3	0.34



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。

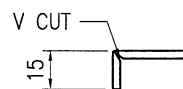
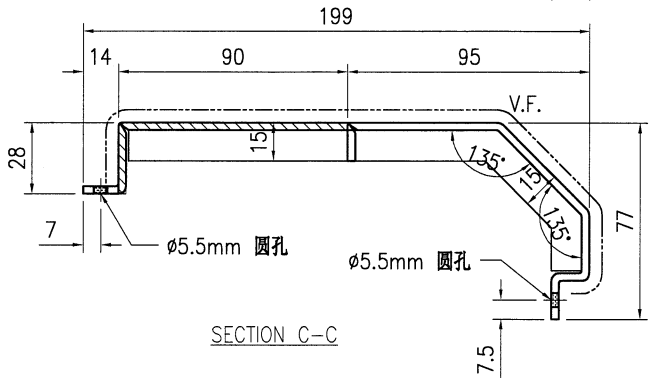
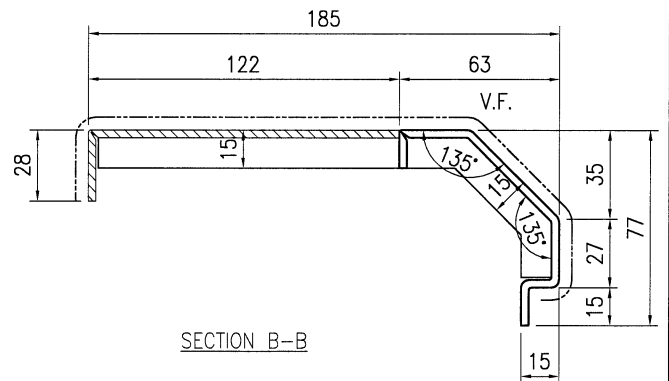
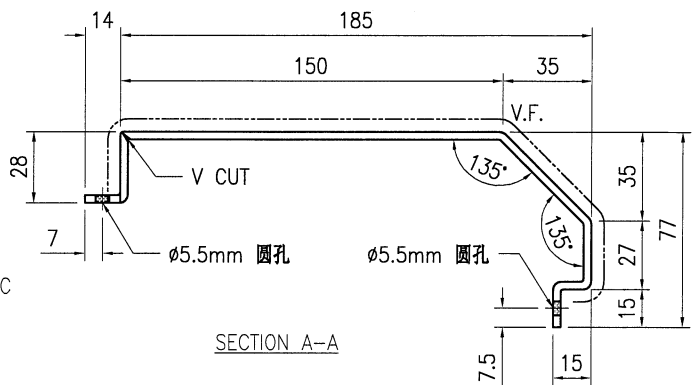
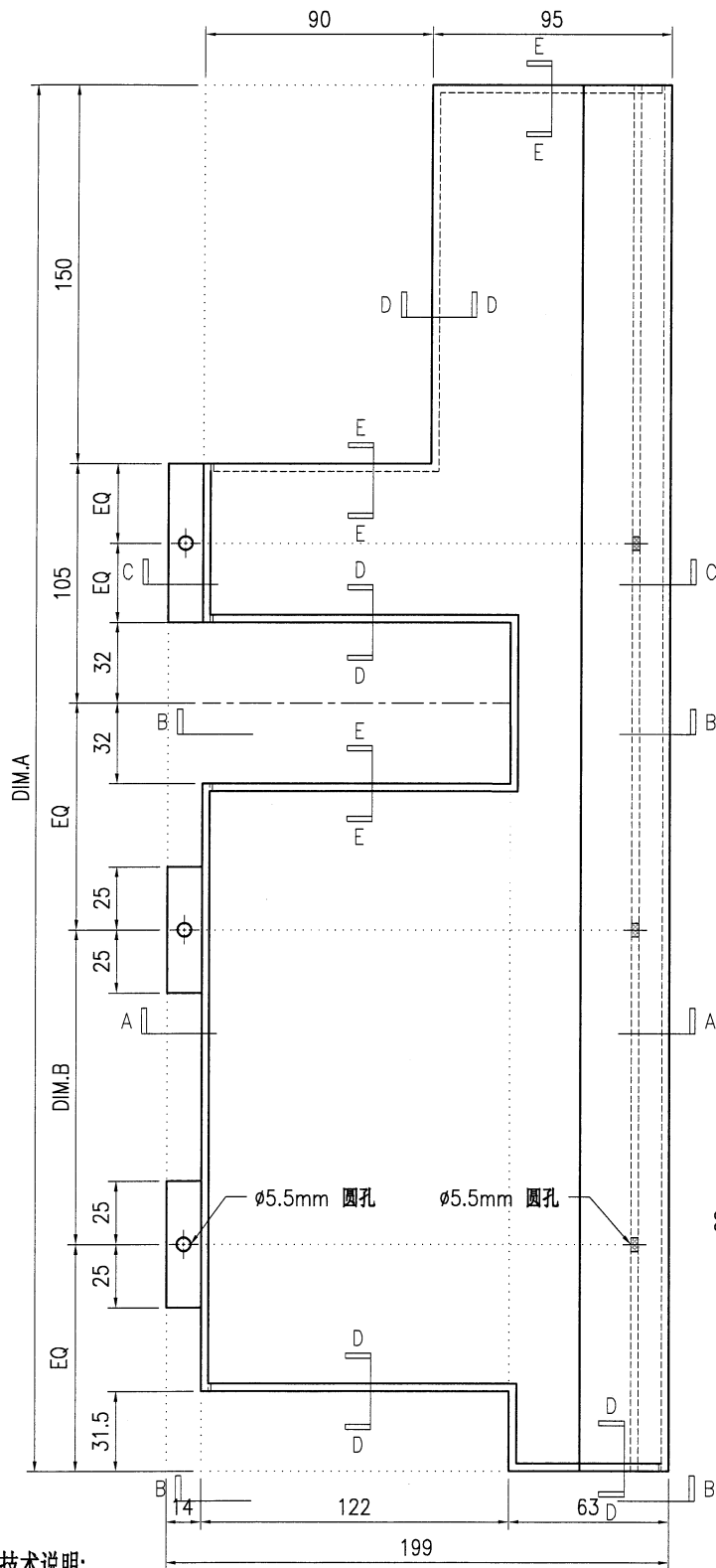
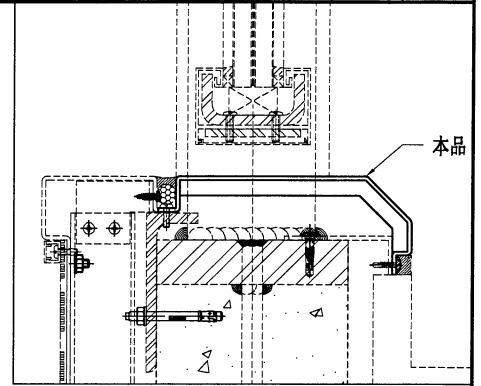


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-115	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-
						宽度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-115A	1369.5	@300x3				5	0.40



技术说明:

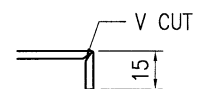
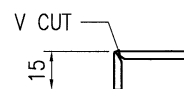
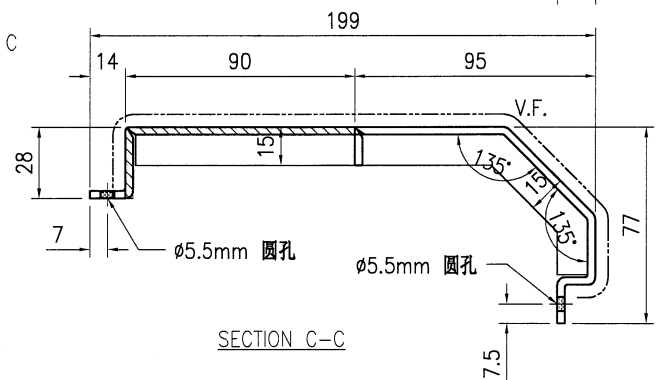
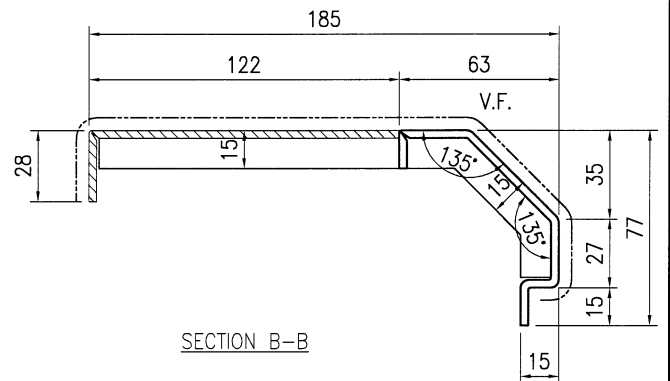
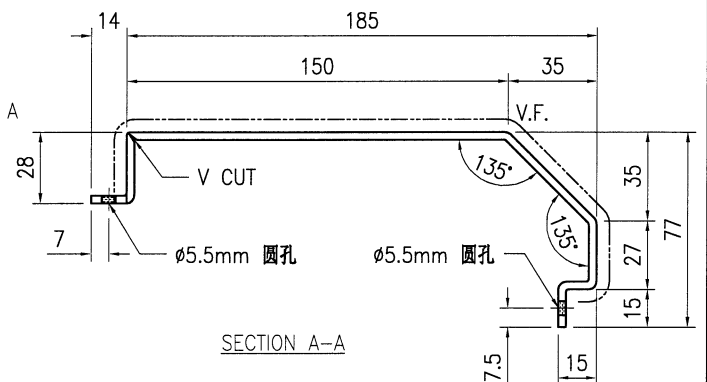
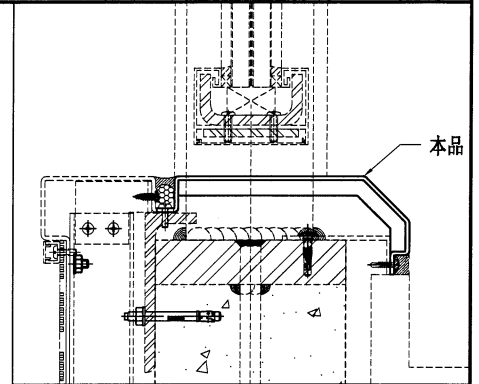
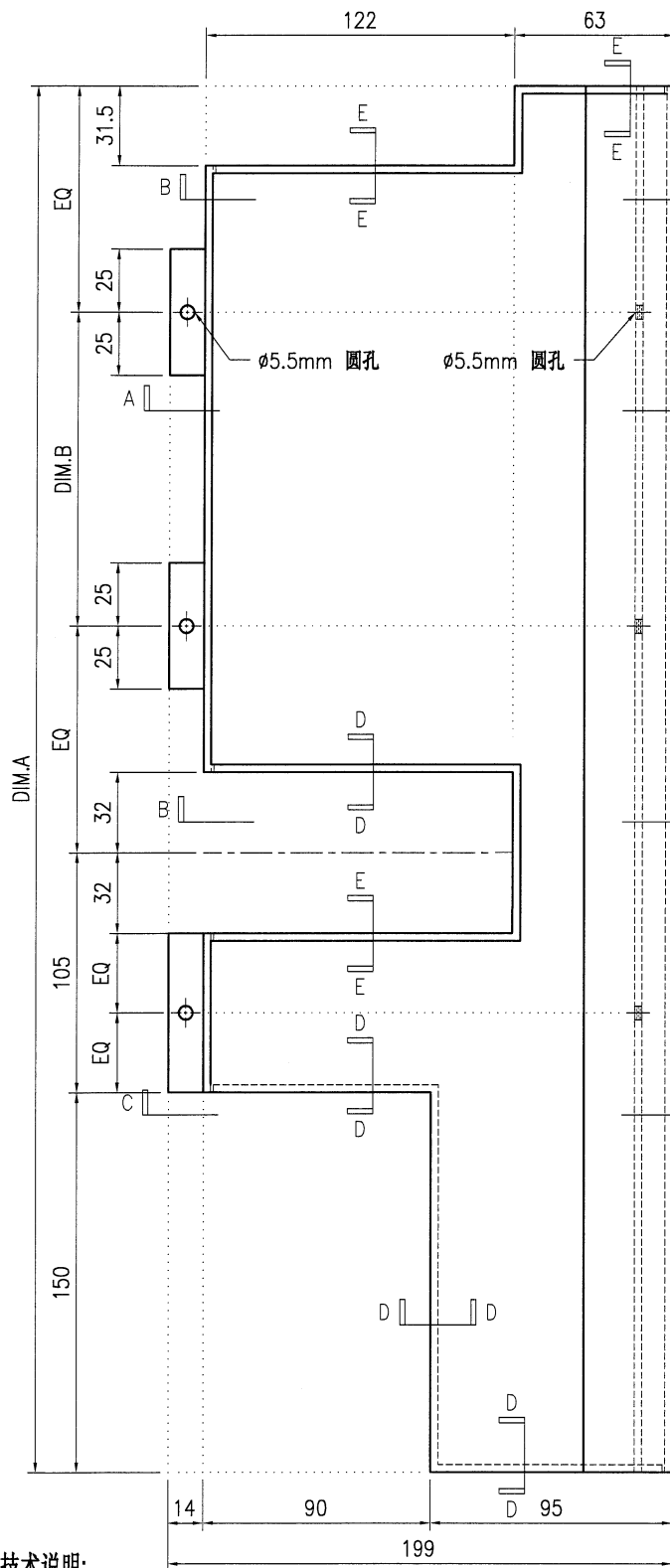
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-116	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-
						长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-116A	1369.5	@300x3				5	0.40



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。



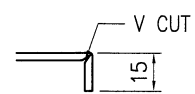
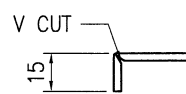
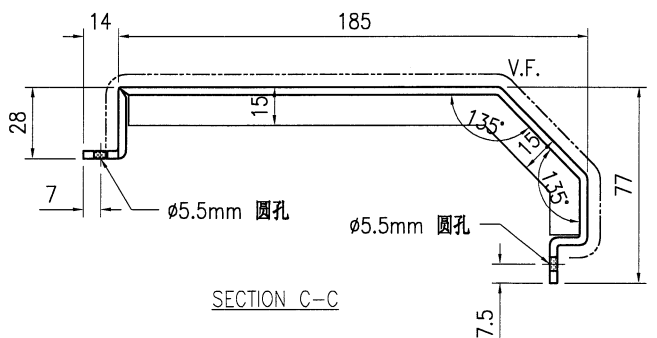
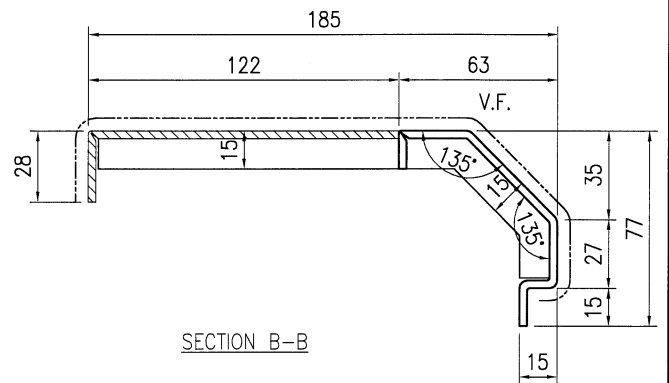
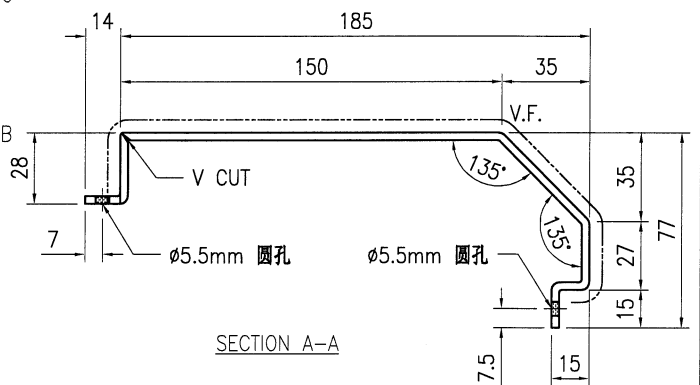
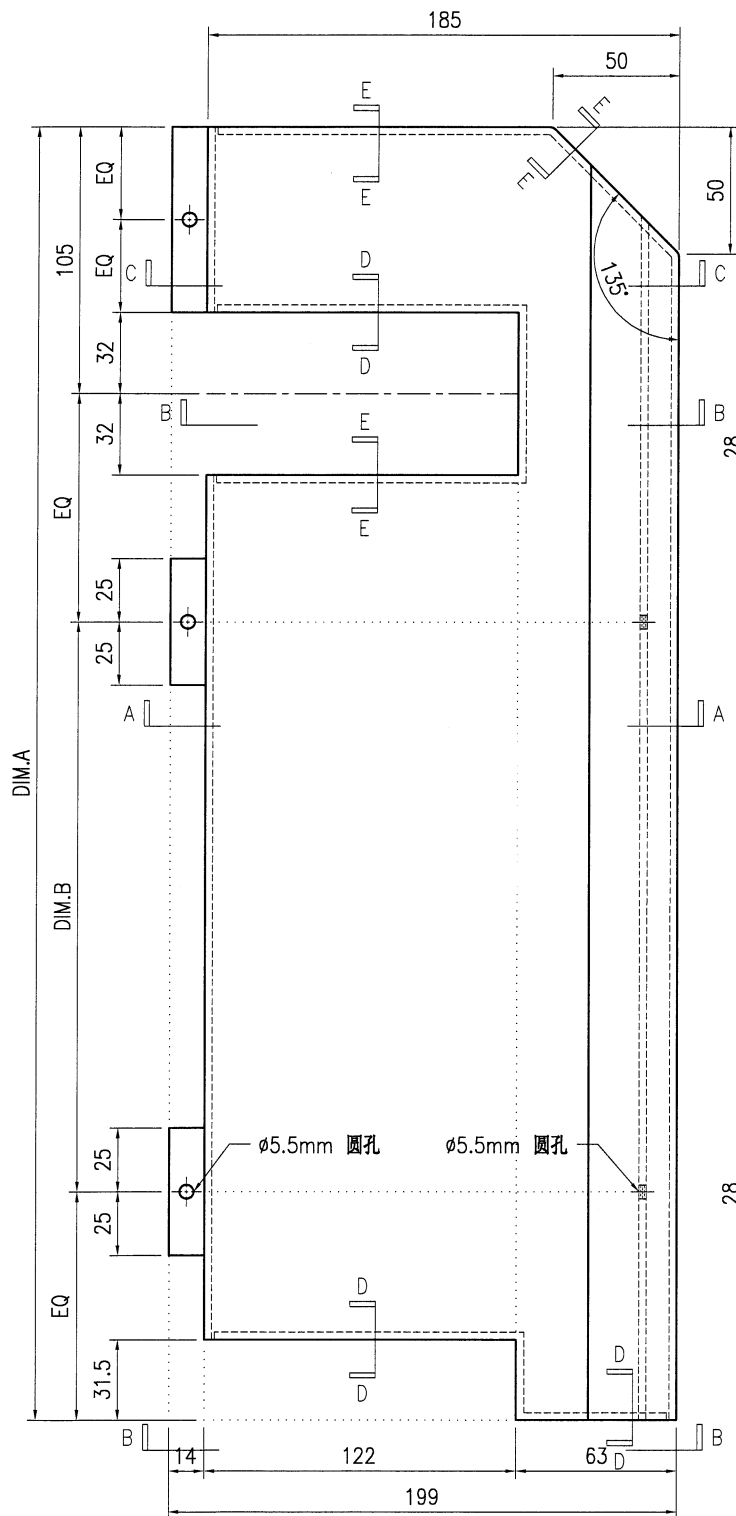
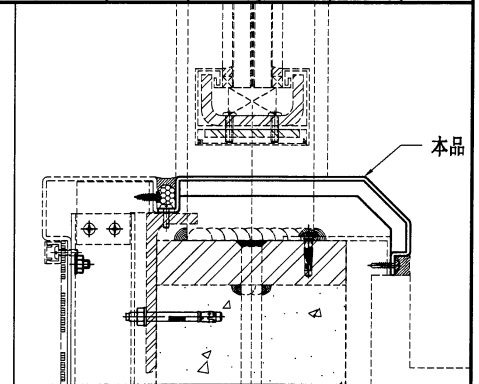
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-117	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
						宽度	-

采用 工厂 地盘

颜色 EC-DG-D334232-ZD1

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-117A	1836	@300x5				1	0.54



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。

SECTION D-D

SECTION E-E

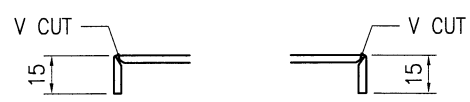
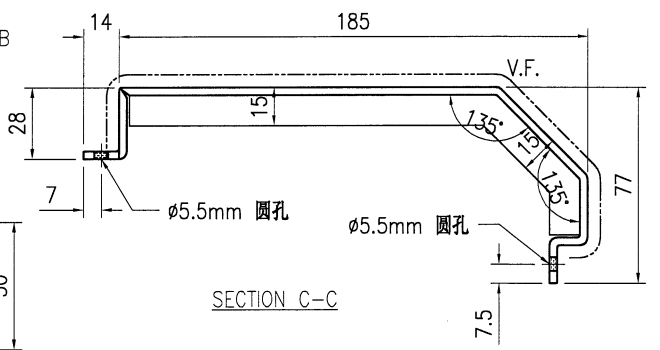
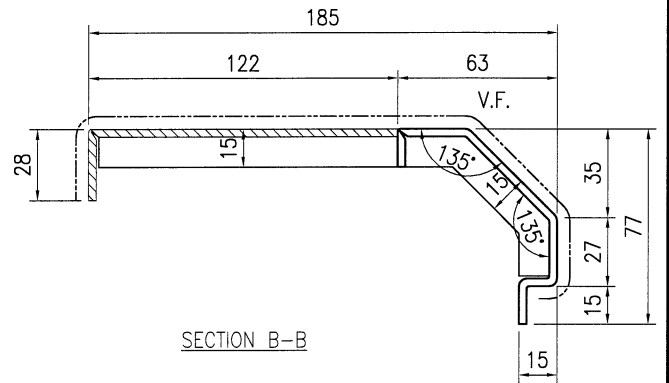
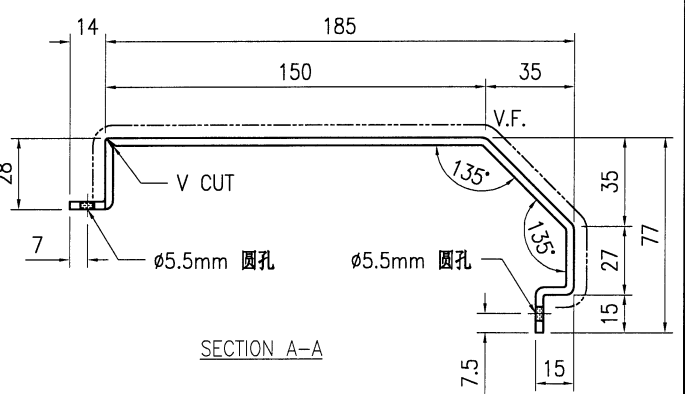
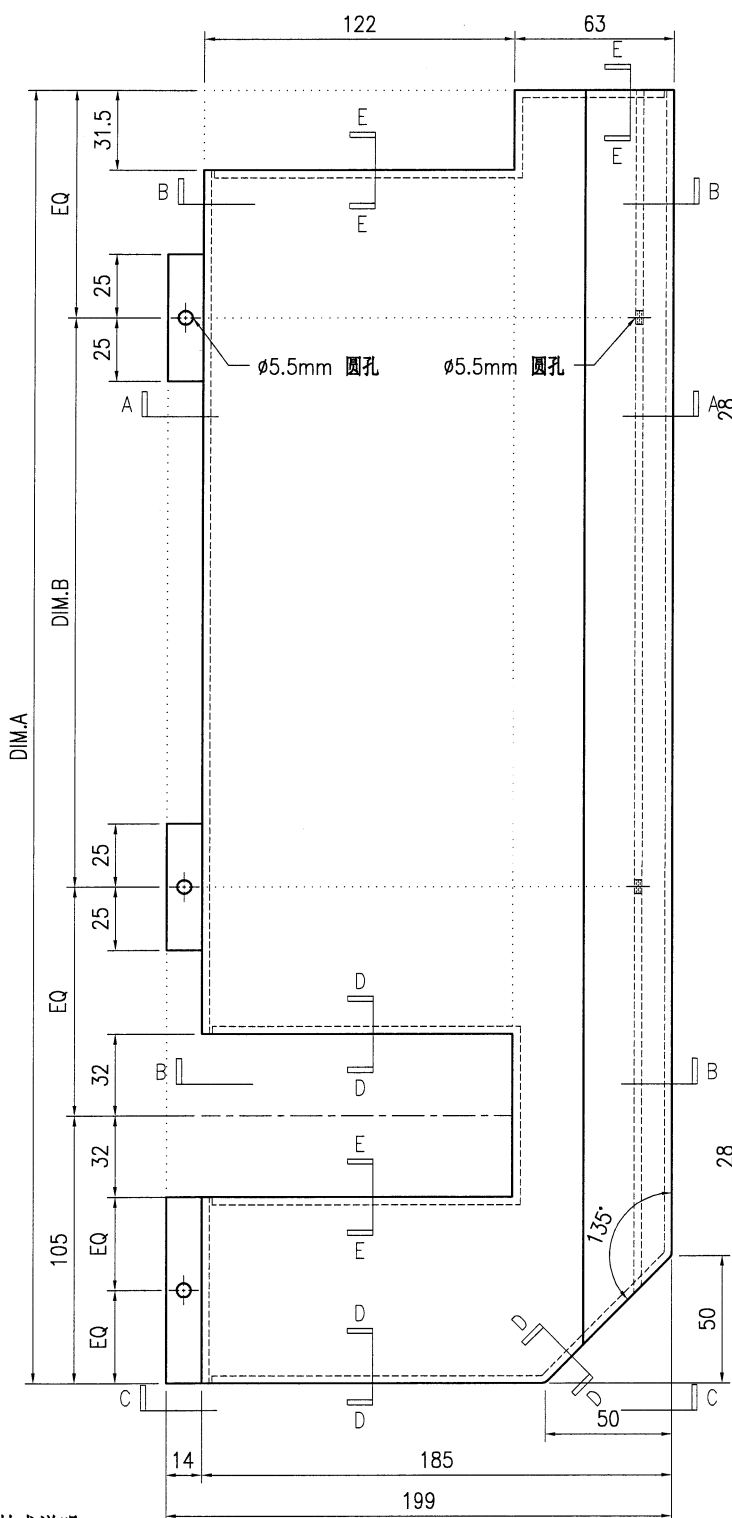
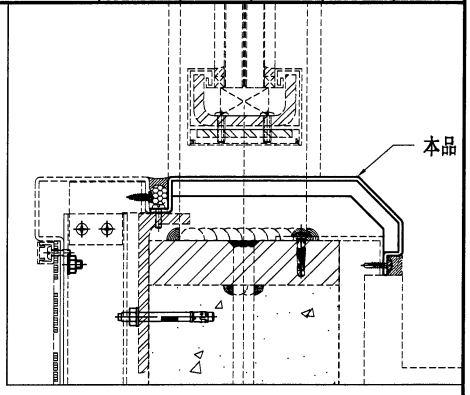


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-118	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-118A	1836	@300x5				2	0.54
J853-GB-AC-118B	1852.5	@300x5				1	0.54



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。

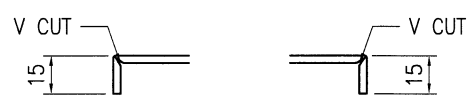
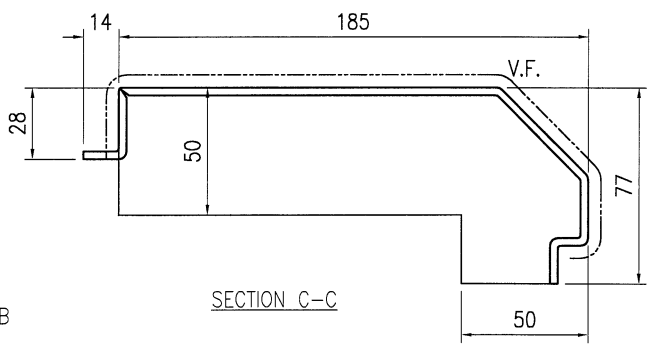
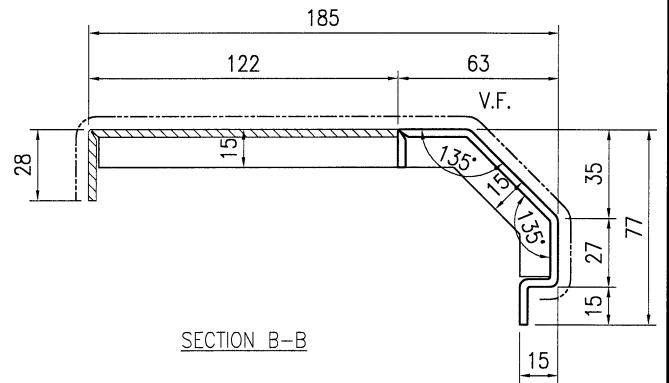
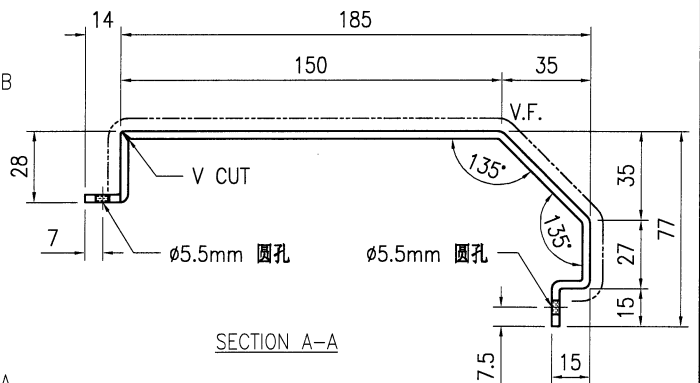
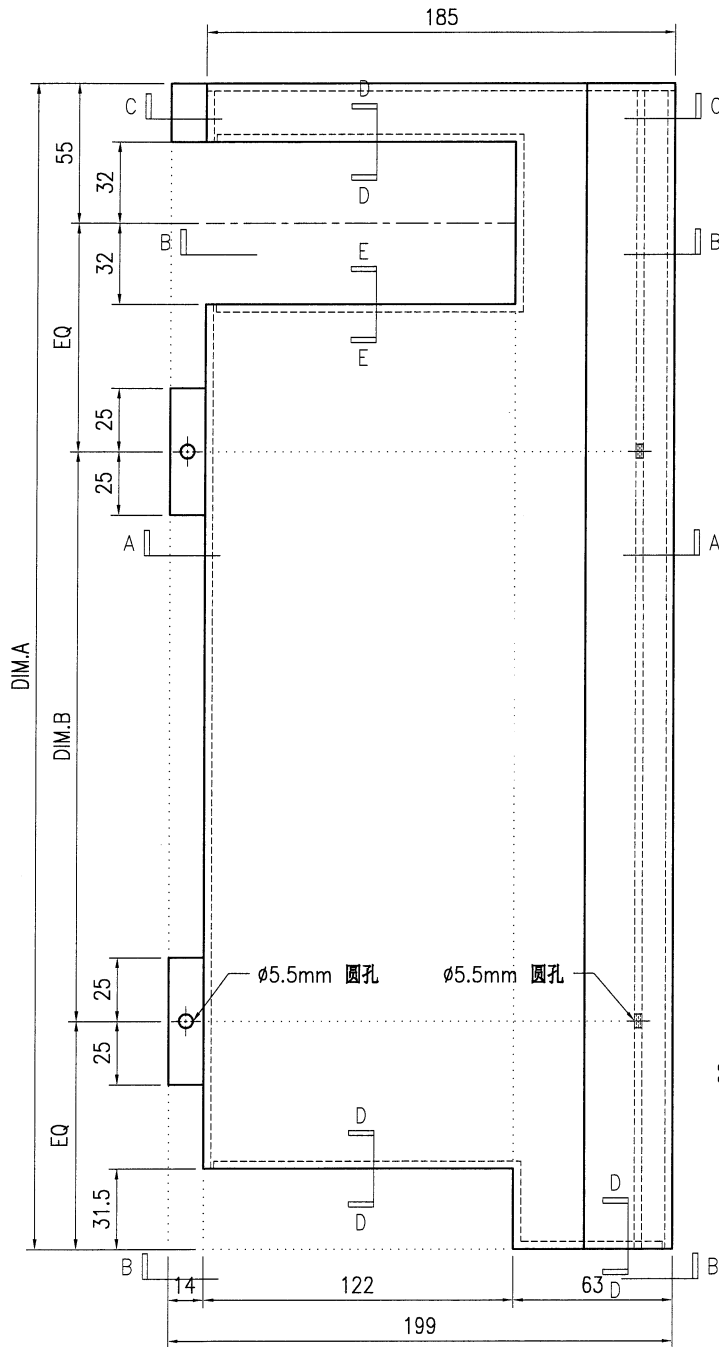
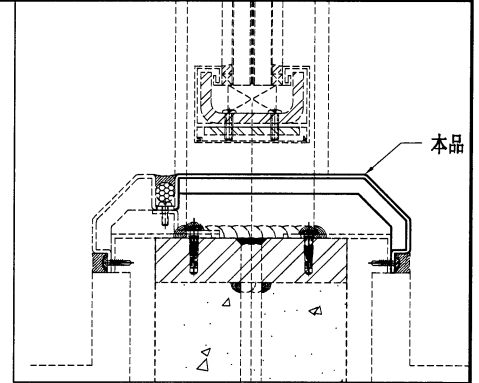


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-119	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-119A	1714.5	@300x5				3	0.50



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。

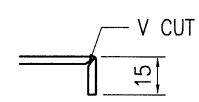
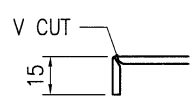
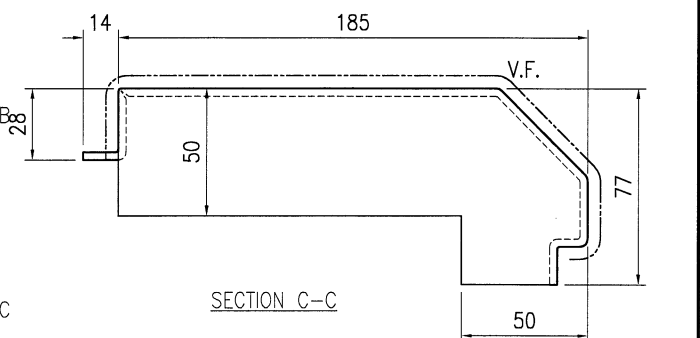
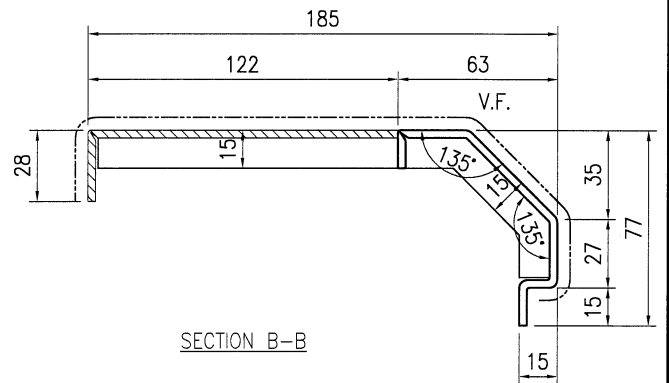
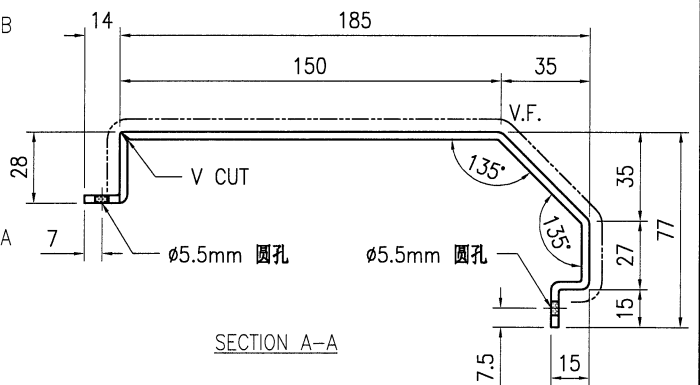
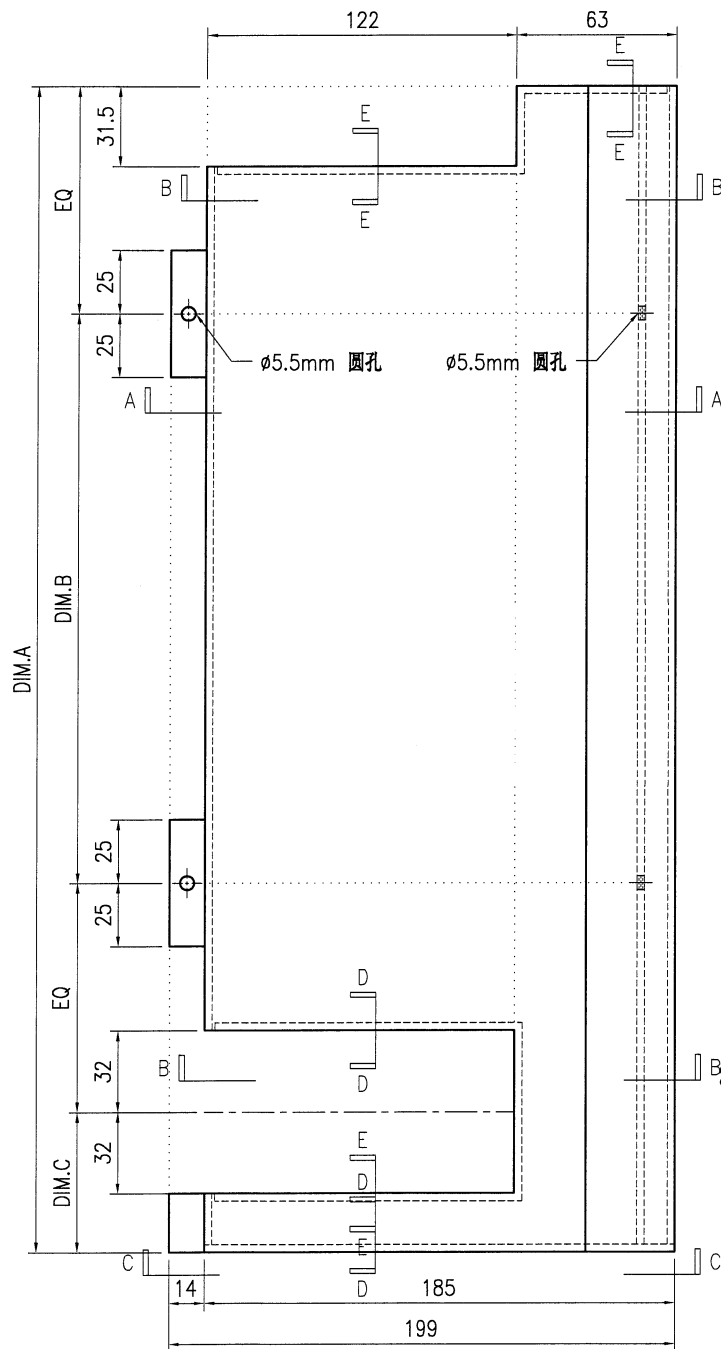
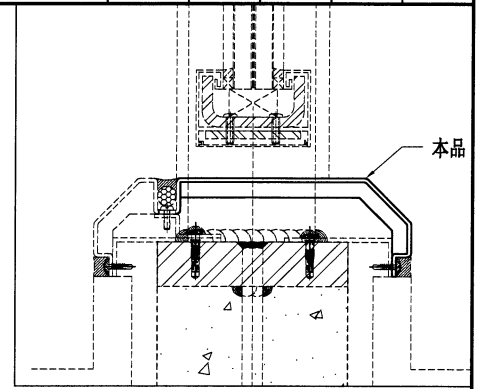


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-120	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
						宽度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-120A	1714.5	@300x5				1	0.50



技术说明:

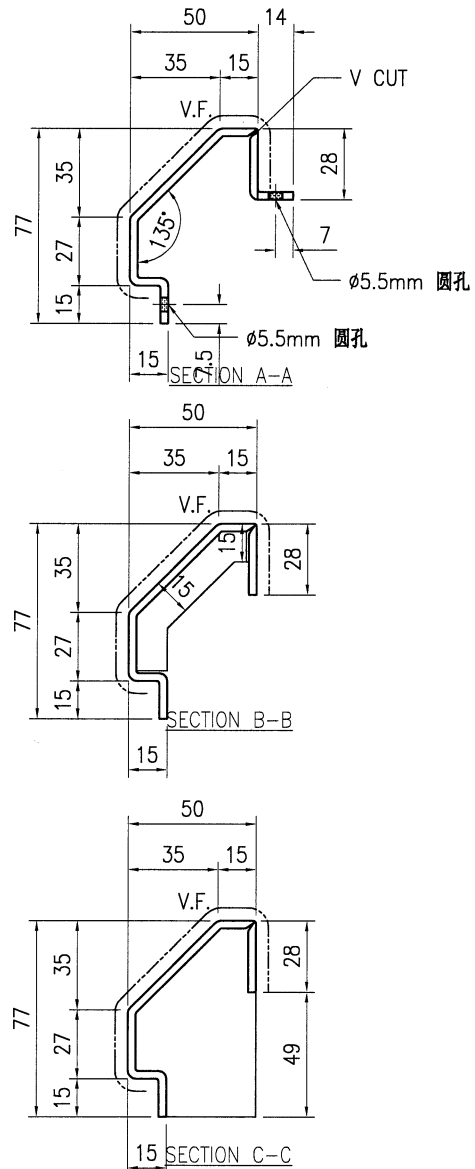
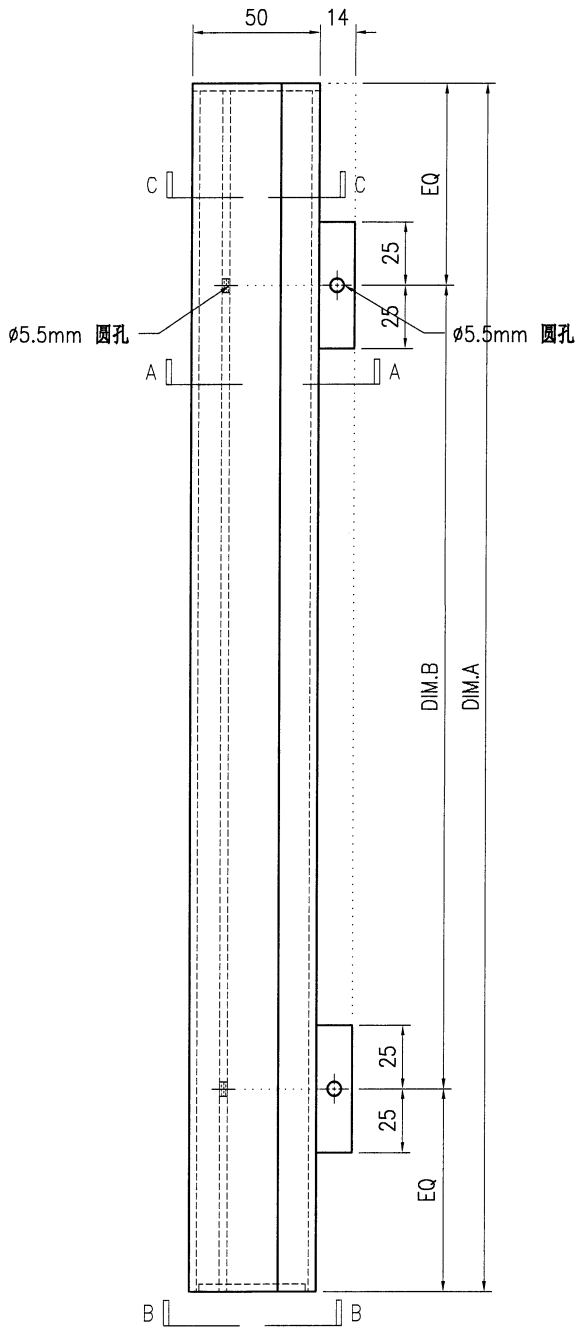
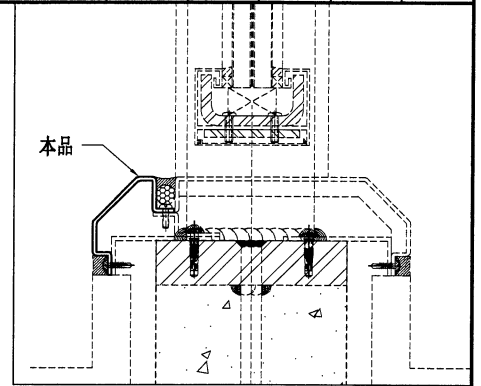
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-121	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-121A	1714.5	@300x4				3	0.27



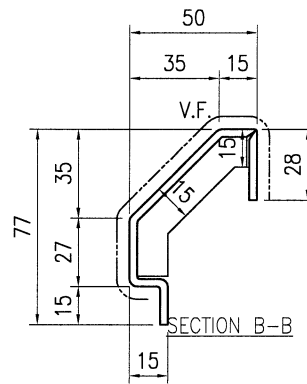
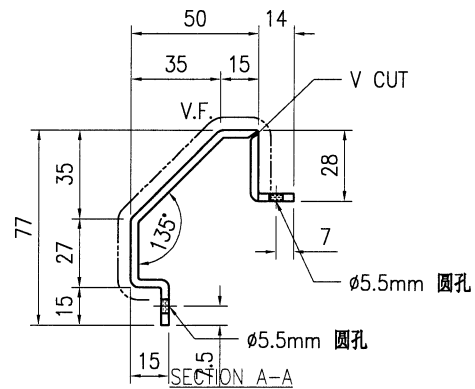
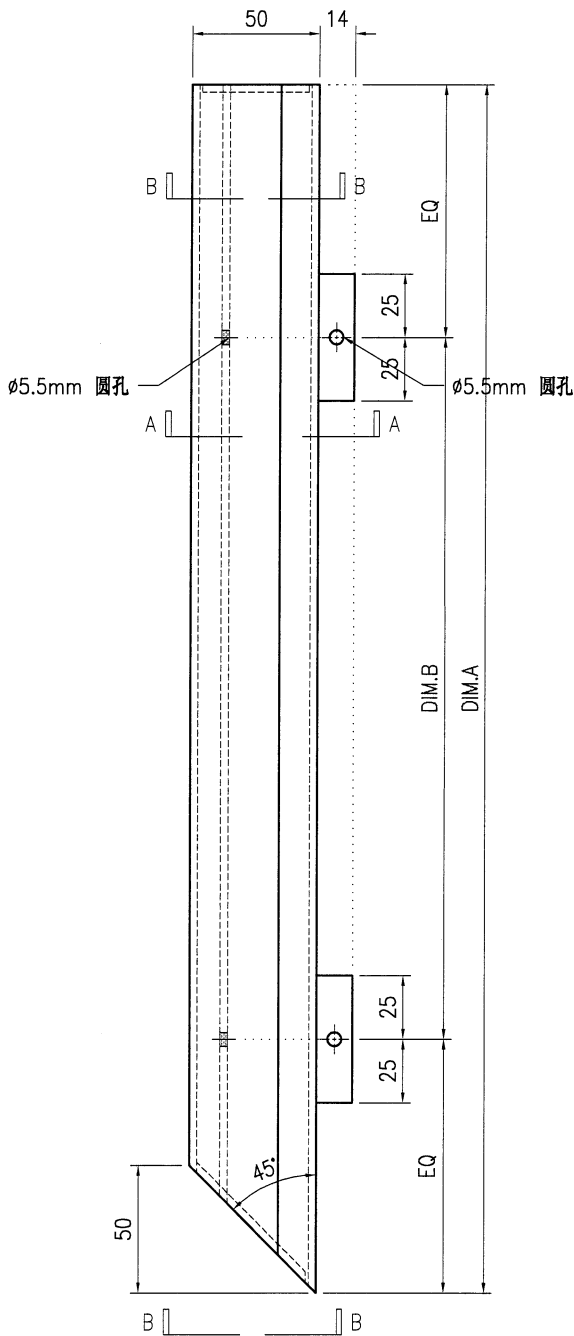
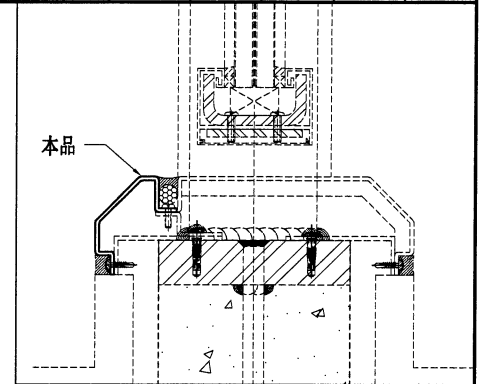
技术说明:

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.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-123	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-123A	1534.5	@300x4				3	0.24



技术说明:

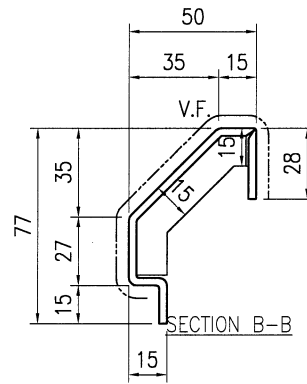
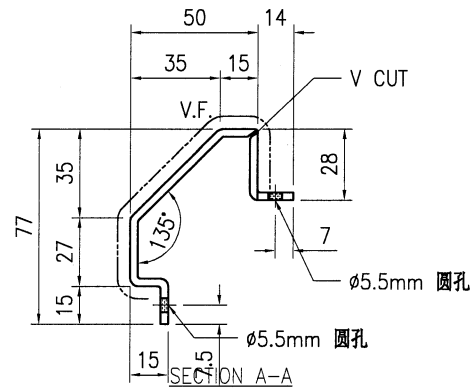
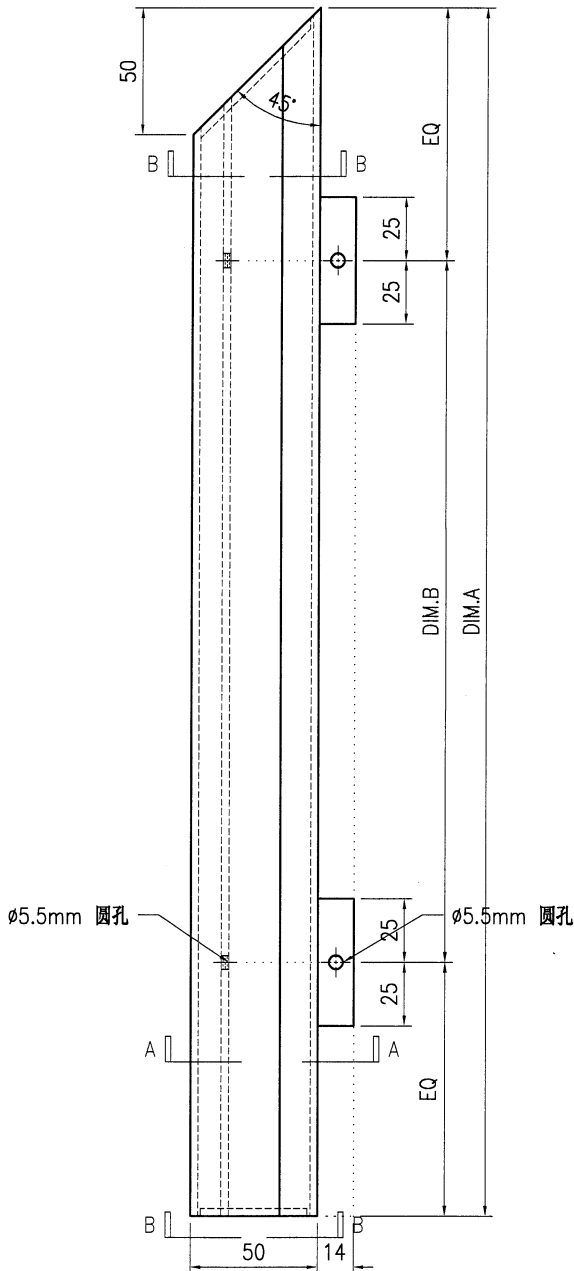
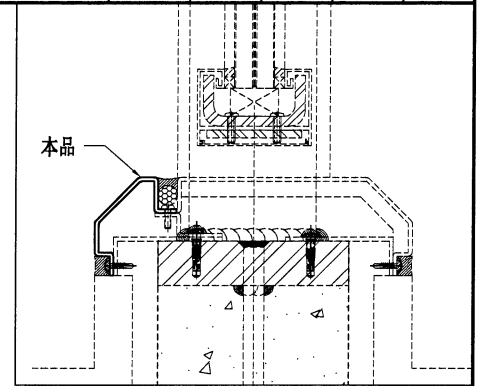
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-124	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-124A	1534.5	@300x4				1	0.24



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。

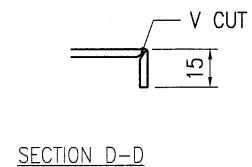
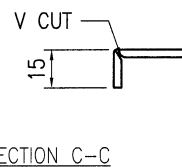
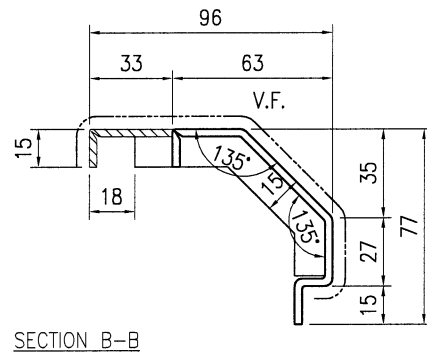
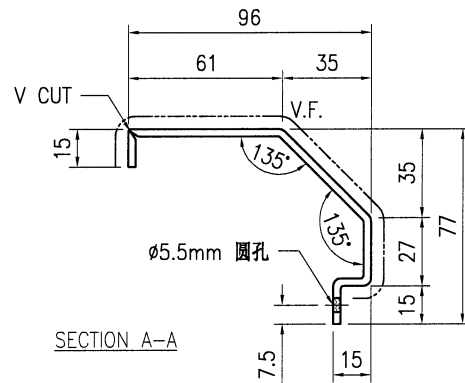
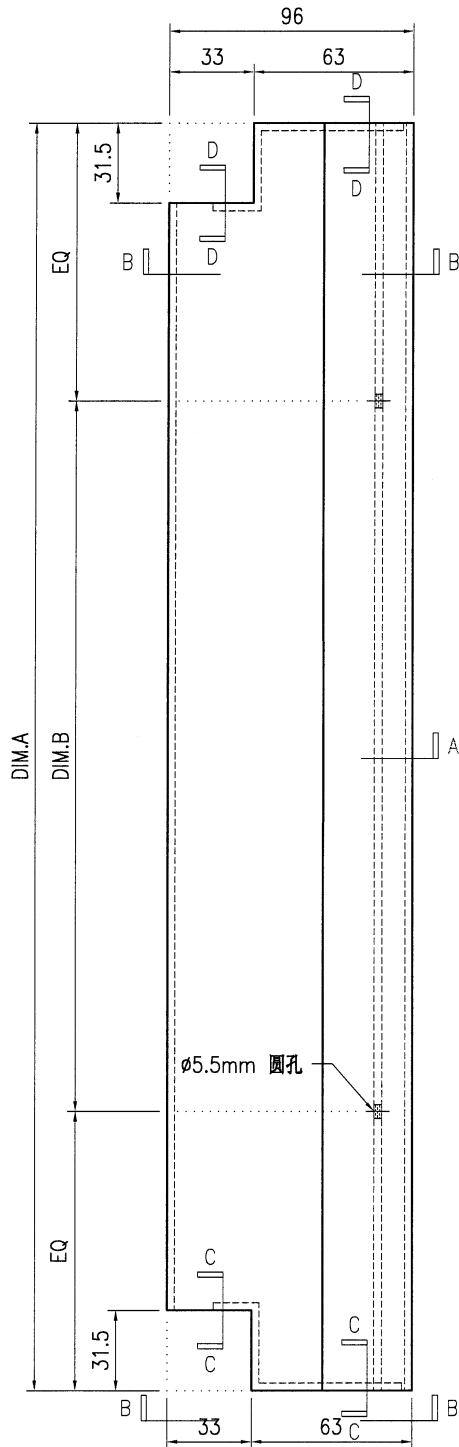
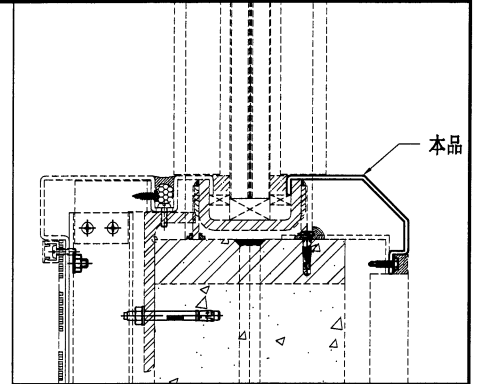


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-125	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-125A	96	@300x3				5	0.17



技术说明:

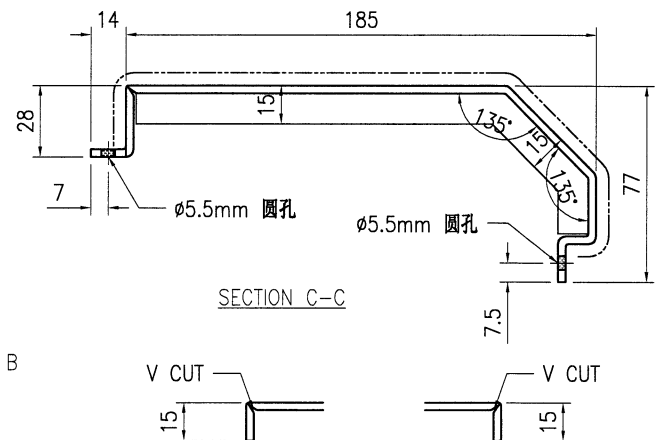
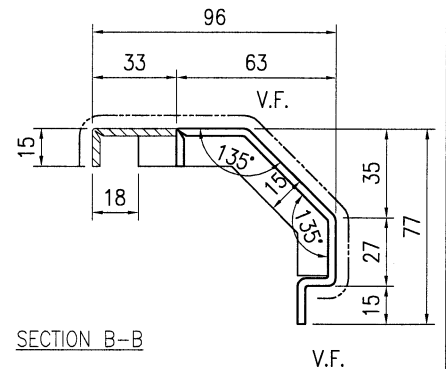
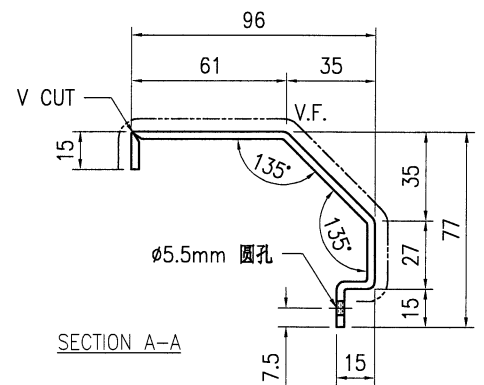
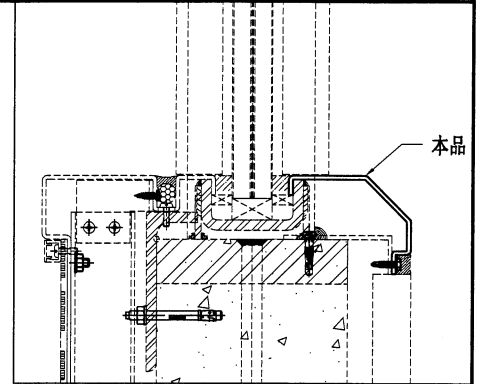
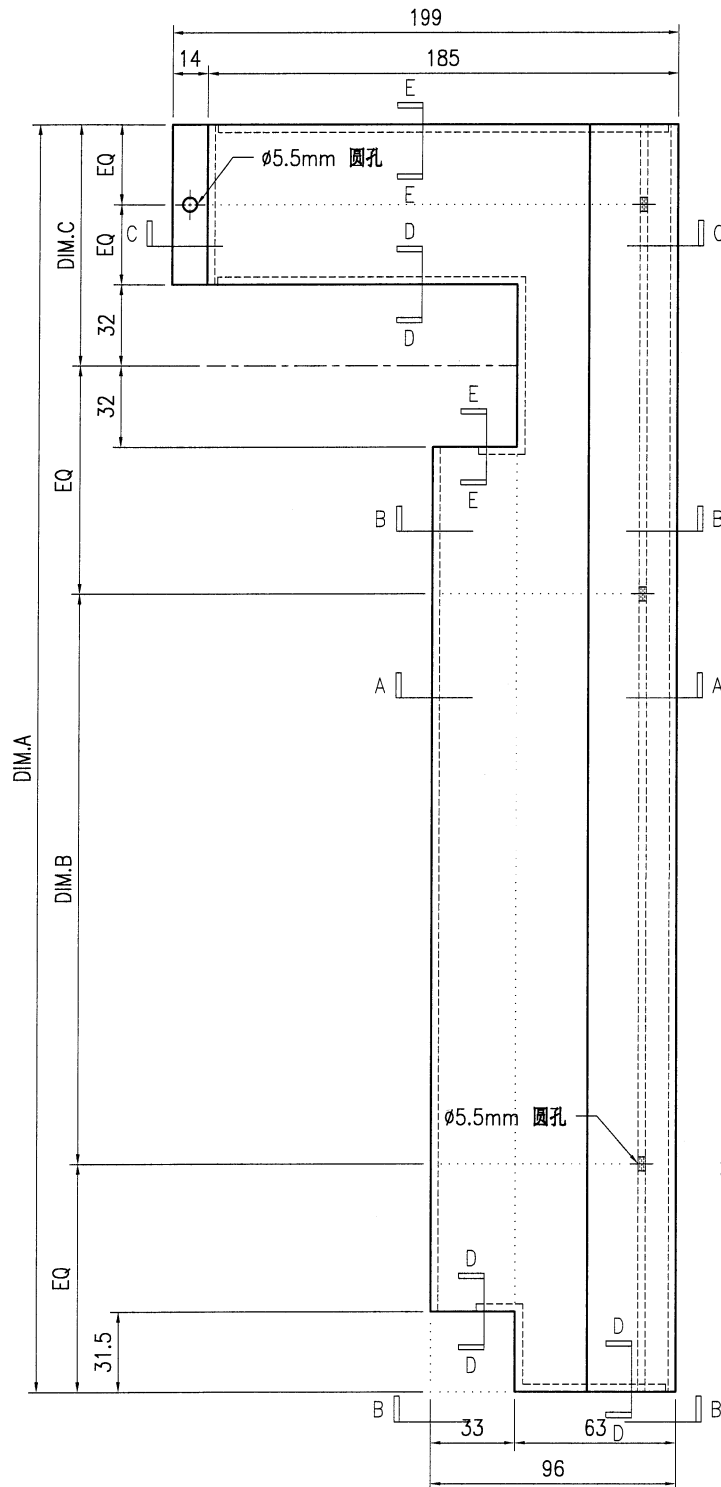
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-126	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-126B	819.5	@300x2	195			3	0.24
J853-GB-AC-126C	619.5	@200x2	105			2	0.18



SECTION D-D

SECTION E-E

技术说明:

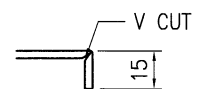
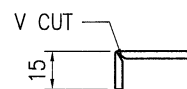
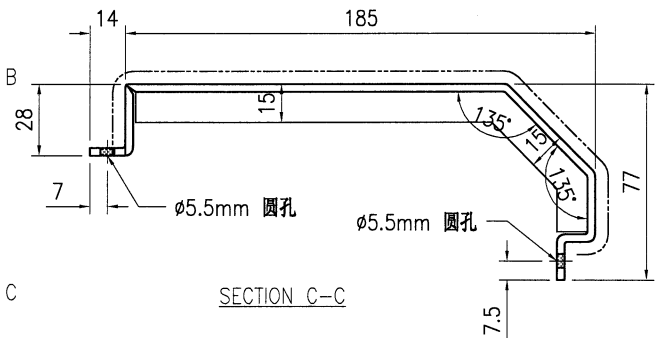
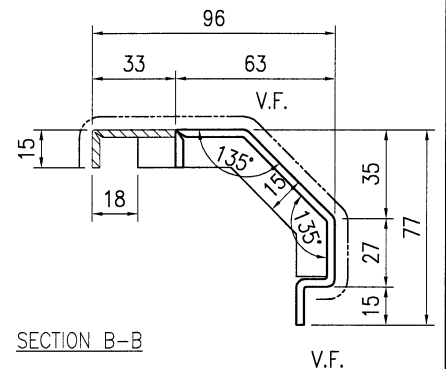
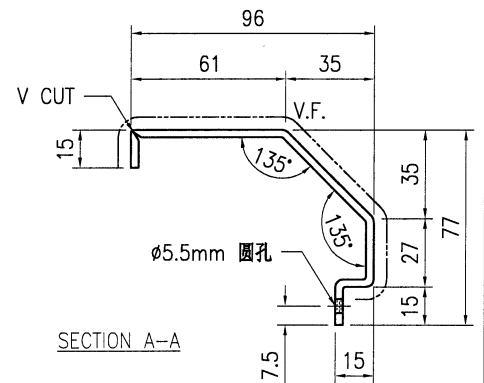
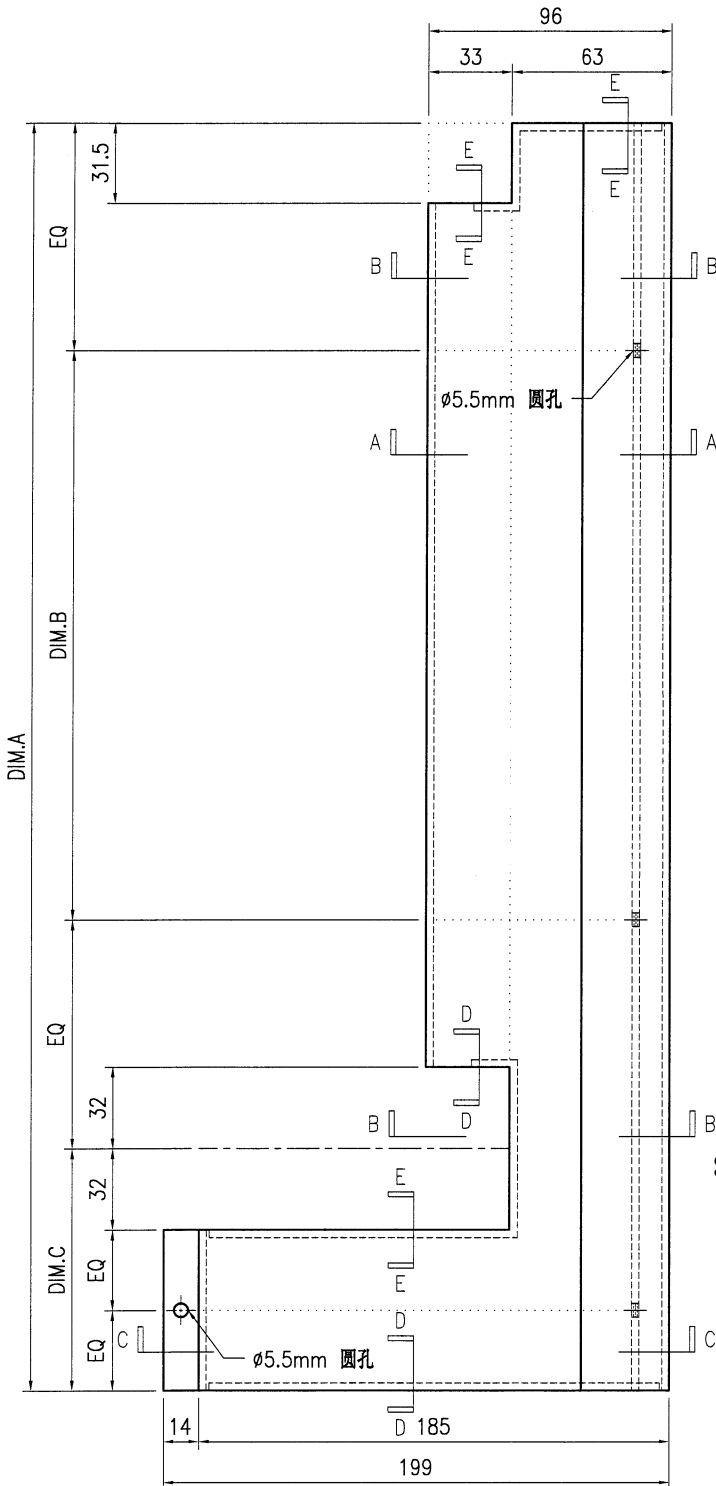
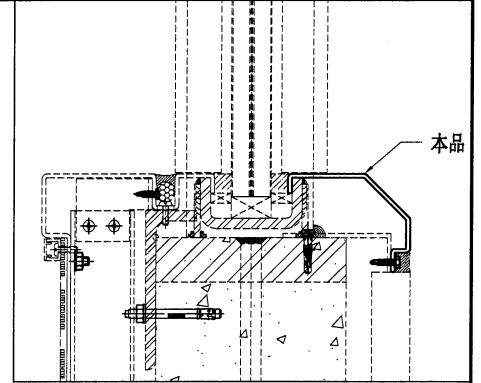
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-127	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-127B	819.5	@300x2	195			2	0.24
J853-GB-AC-127C	619.5	@200x2	105			3	0.18



技术说明:

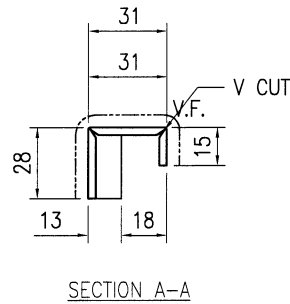
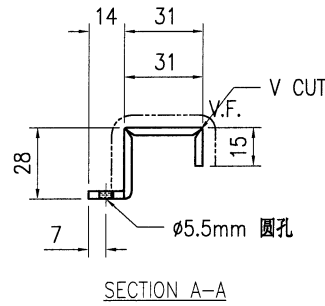
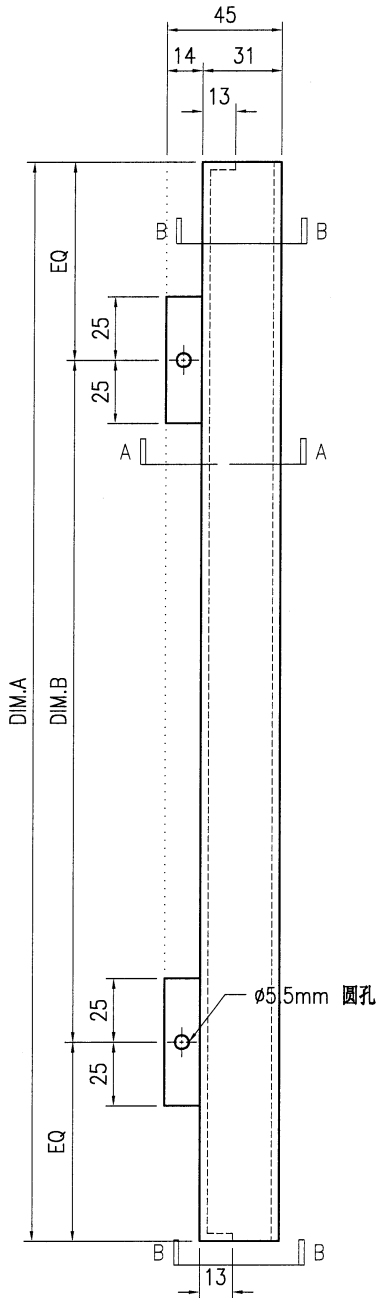
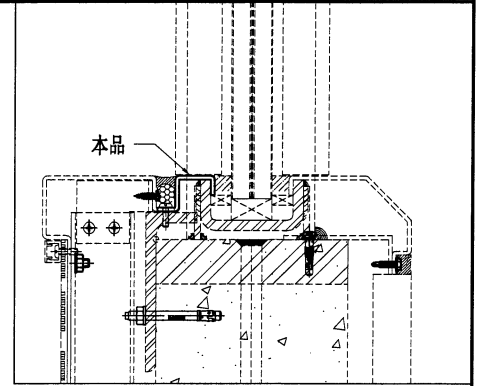
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-128
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	-
					宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-128A	901	@300x2				5	0.08
J853-GB-AC-128B	561	@200x2				5	0.05
J853-GB-AC-128C	451	300				5	0.04



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。

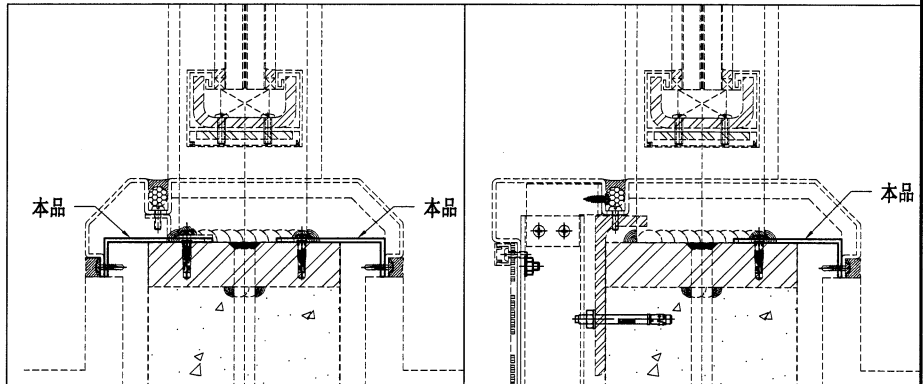
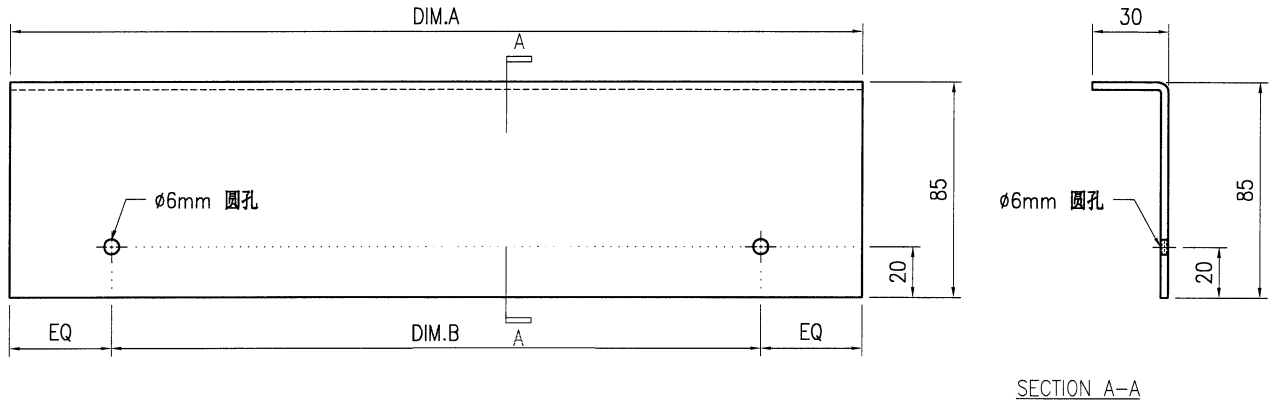


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-160	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-160A	1440	@300x4				18	0.17
J853-GB-AC-160B	1661.5	@300x5				6	0.19
J853-GB-AC-160C	1678	@300x5				2	0.19
J853-GB-AC-160D	1590	@300x5				8	0.18
J853-GB-AC-160E	1445	@300x4				4	0.17



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。

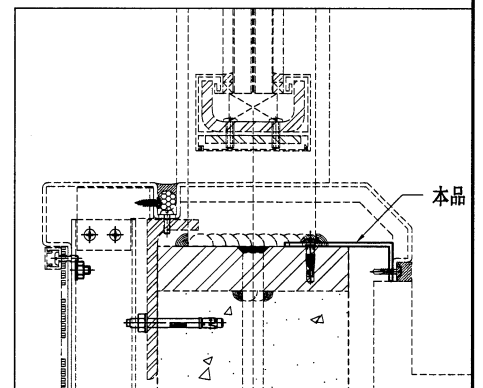
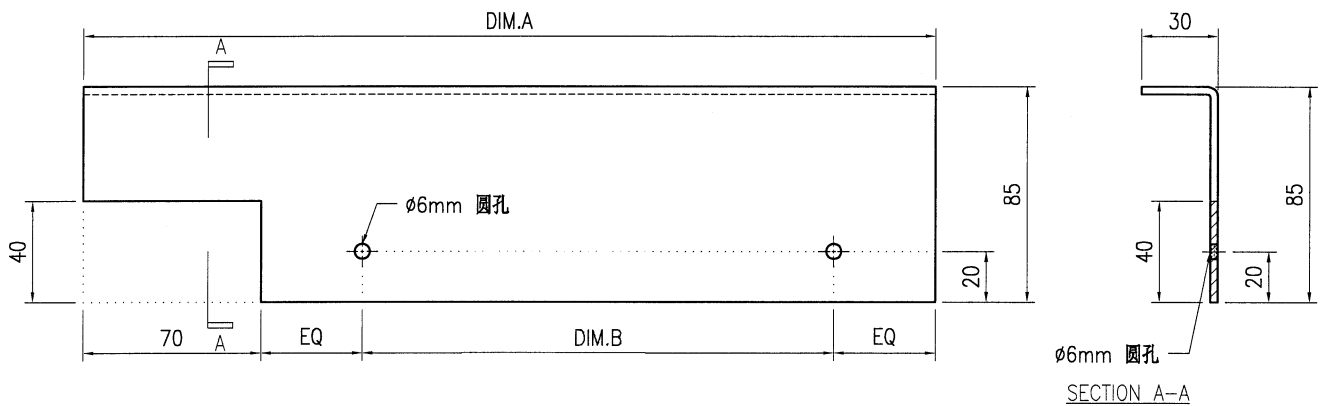


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-161	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-161A	1482.5	@300x4				5	0.17
J853-GB-AC-161B	1510	@300x4				6	0.17
J853-GB-AC-161C	1731.5	@300x5				2	0.20
J853-GB-AC-161D	1012.5	@300x3				3	0.12
J853-GB-AC-161E	1748	@300x5				1	0.20
J853-GB-AC-161F	987.5	@300x3				1	0.11
J853-GB-AC-161G	1660	@300x5				1	0.19



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。

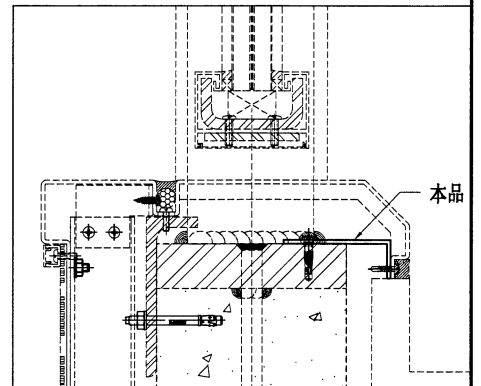
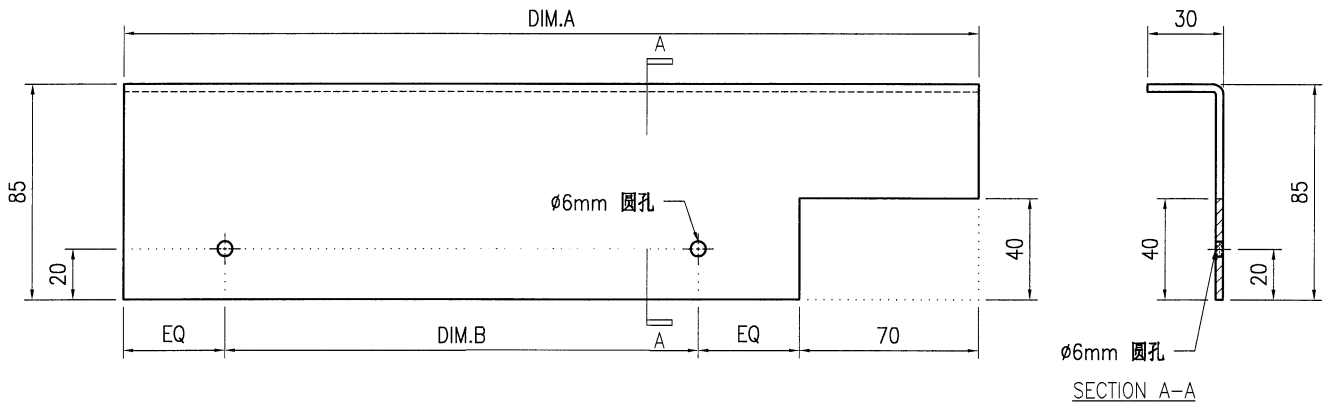


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-162
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	长度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	铬化		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-162A	1482.5	@300x4				5	0.17
J853-GB-AC-162B	1510	@300x4				6	0.17
J853-GB-AC-162C	1731.5	@300x5				1	0.20
J853-GB-AC-162D	1012.5	@300x3				3	0.12
J853-GB-AC-162F	987.5	@300x3				1	0.11
J853-GB-AC-162G	1660	@300x5				3	0.19



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。

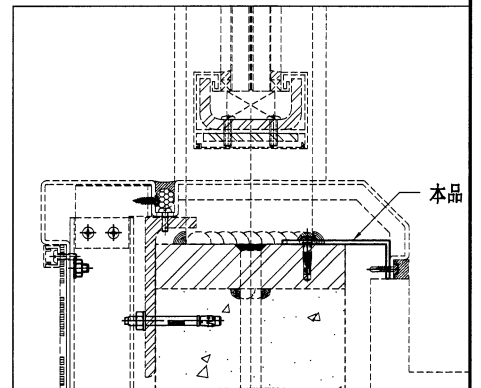
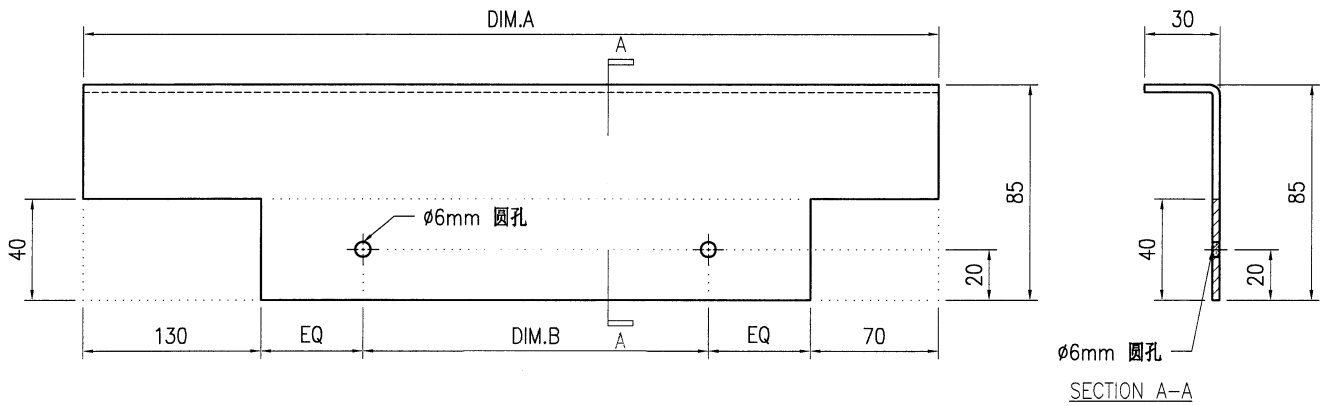


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-163
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	长度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	铬化		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-163A	1245	@300x3				5	0.14
J853-GB-AC-163B	985	@300x2				9	0.11
J853-GB-AC-163C	1185	@300x3				1	0.14



技术说明:

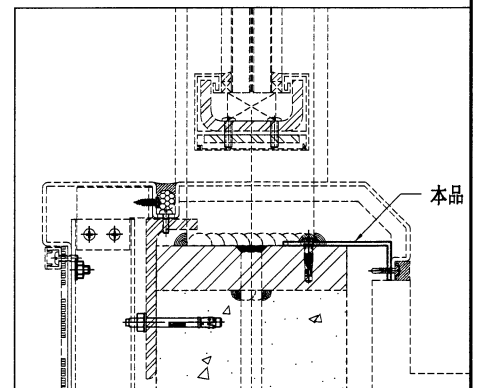
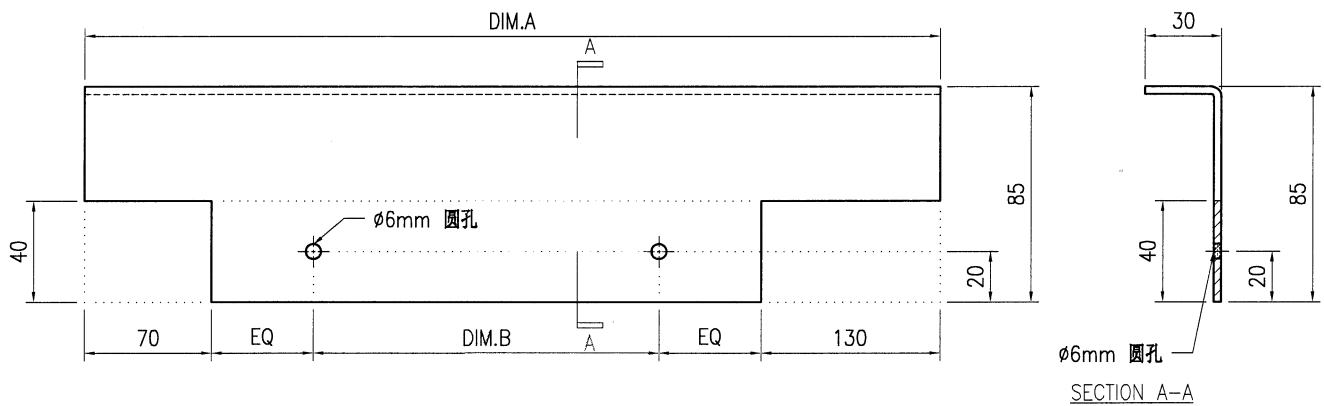
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-164	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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(m ²)	-	长度	-	宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)							
J853-GB-AC-164A	1245	@300x3				5	0.14							
J853-GB-AC-164B	985	@300x2				7	0.11							
J853-GB-AC-164C	1185	@300x3				3	0.14							



技术说明:

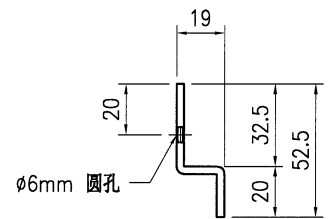
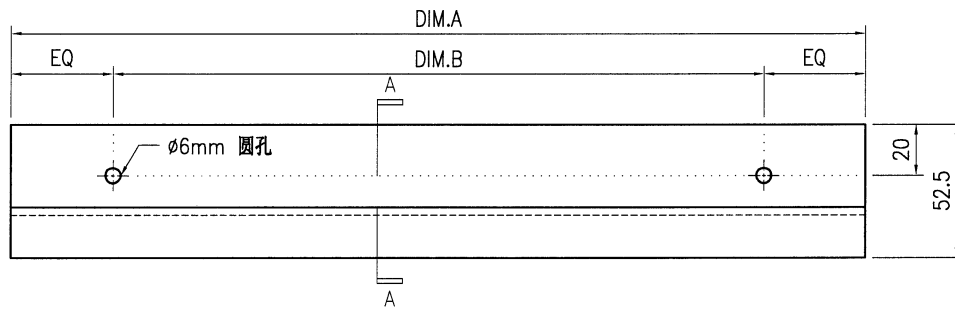
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



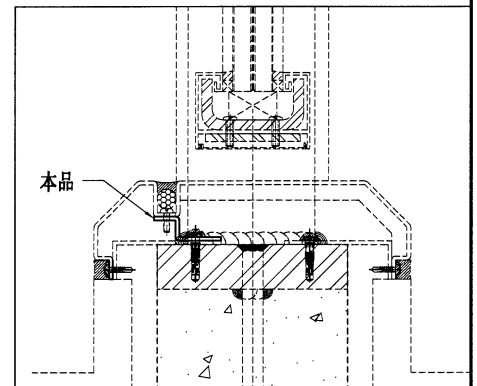
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-165	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
						宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-165A	1590	@300x5				4	0.11
J853-GB-AC-165B	1445	@300x4				4	0.10



SECTION A-A



技术说明:

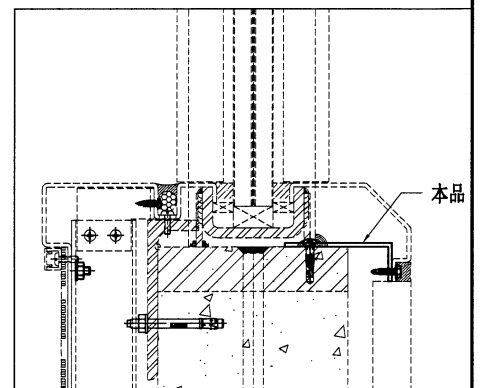
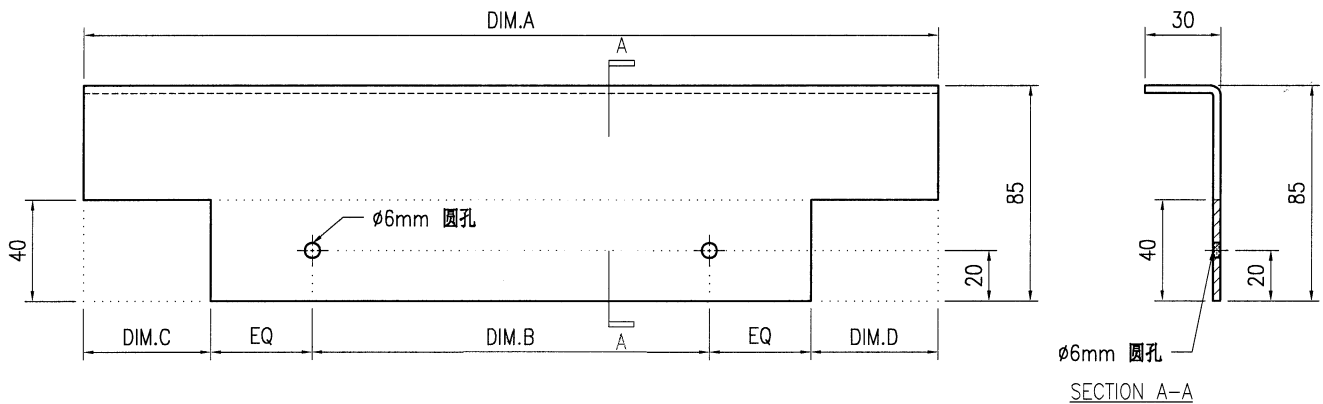
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

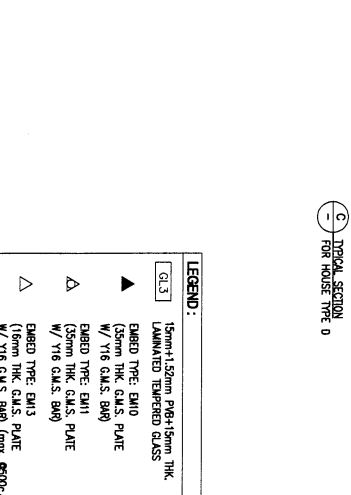
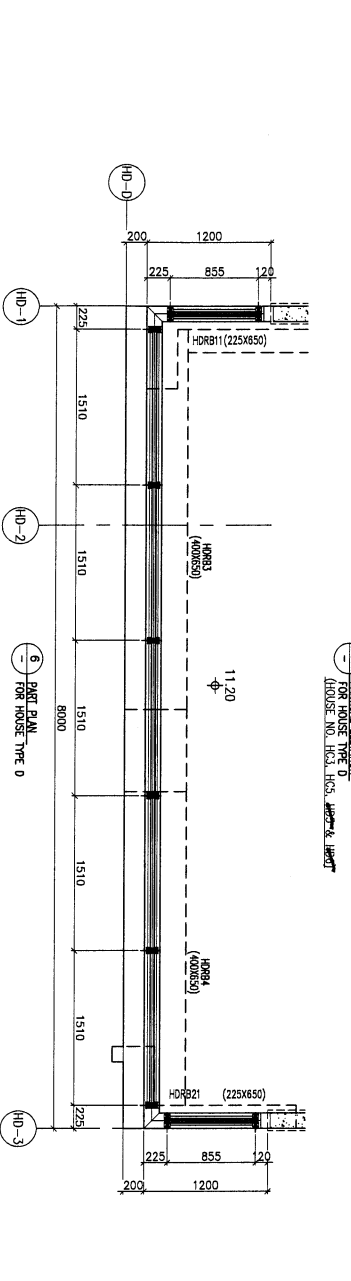
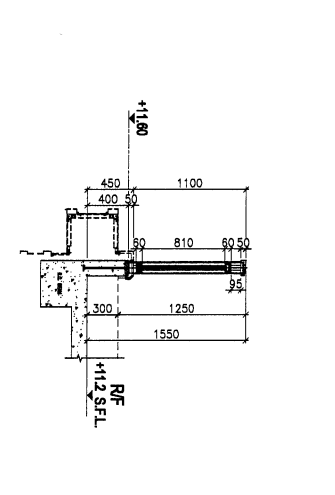
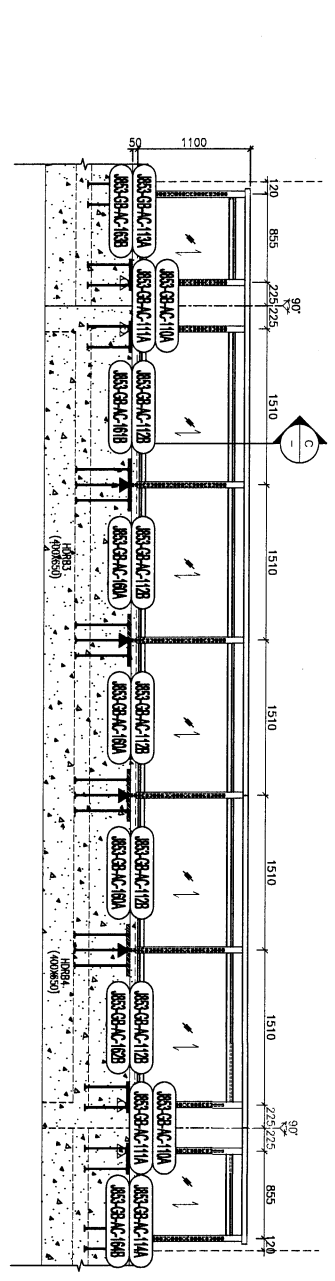
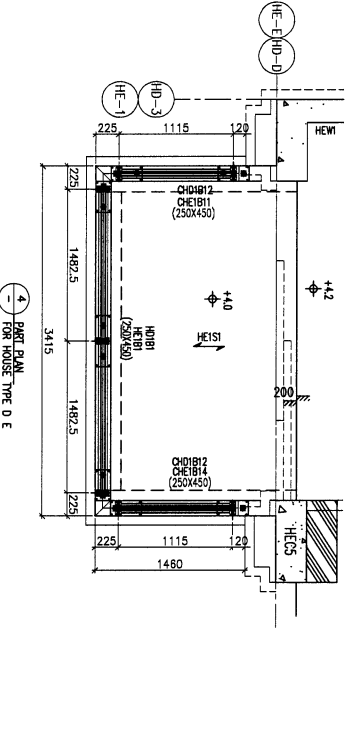
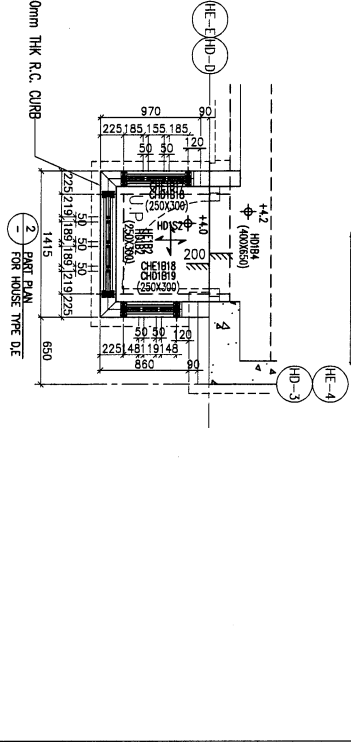
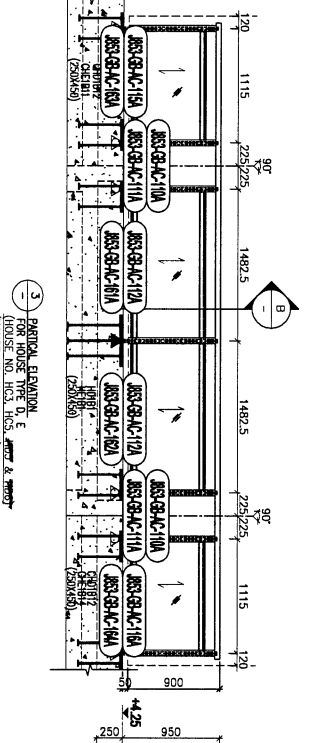
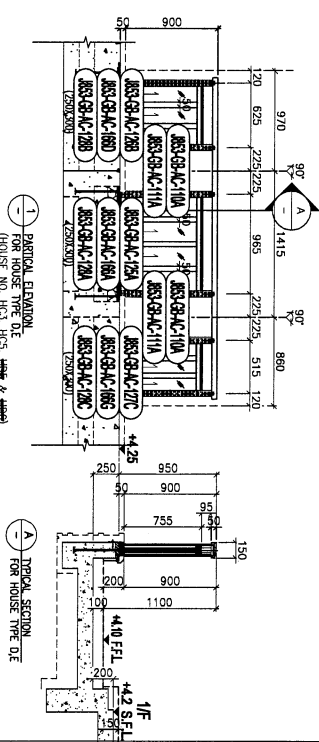
工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-166	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-166A	1035	@250x2	225	225		5	0.12
J853-GB-AC-166D	845	200	325	225		3	0.10
J853-GB-AC-166E	845	200	225	325		2	0.10
J853-GB-AC-166F	645	120	235	225		2	0.07
J853-GB-AC-166G	645	120	225	235		3	0.07



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。



LEGEND:

GL3	15mm+152mm PVB+15mm THK LAMINATED TEMPERED GLASS
▲	EMBED TYPE EM10 (35mm THK G.A.S. PLATE W/ Y16 G.A.S. BAR)
△	EMBED TYPE EM11 (35mm THK G.A.S. PLATE W/ Y16 G.A.S. BAR)
▽	EMBED TYPE EM13 PLATE (15mm THK G.A.S. PLATE W/ Y16 G.A.S. BAR) (max. 6500x600)

REVISIONS:

NO.	DATE	REVISION
E	27/02/2023	GENERAL REVISED
D	2/07/2023	GENERAL REVISED
C	6/6/2023	GENERAL REVISED
B	10/5/2023	GENERAL REVISED
A	3/1/2023	GENERAL REVISED

JOB NO.: J-853

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

TITLE: PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE GLASS BALUSTRADE

ALOW. CLADDING MARKING DWG

DATE: 08-Dec-22 **SCALE:** 1:25 (A1)

DRAWN BY: Aiding **CHECKED BY:** [Signature]

MEITING 美特堅有限公司
 11th Floor, 85-85A, Yuen Long Road, Kowloon
 810 Chee Kwoon Ling Road, Kowloon
 Tel: 23489211-4 Fax: 65272727/7566

REV.: -

BA. REF.:

CLIENT: SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT: HOKU TING & PARTNERS LIMITED

MAIN CONTRACTOR: 德美建築有限公司
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:

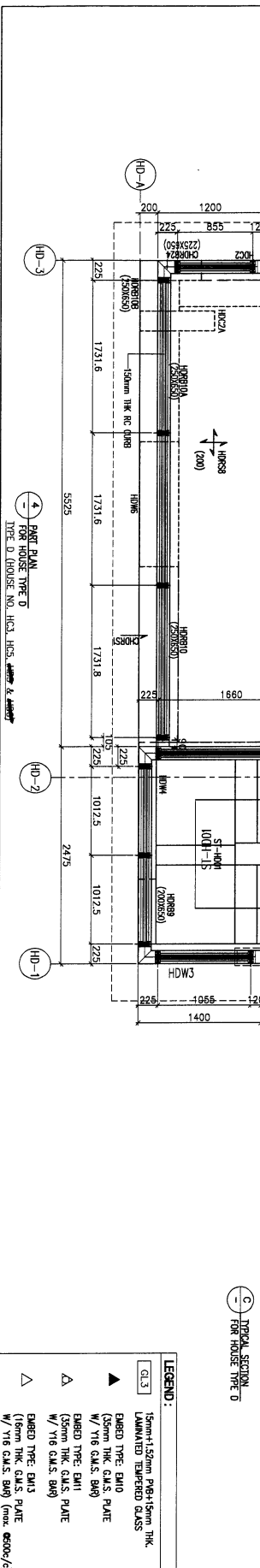
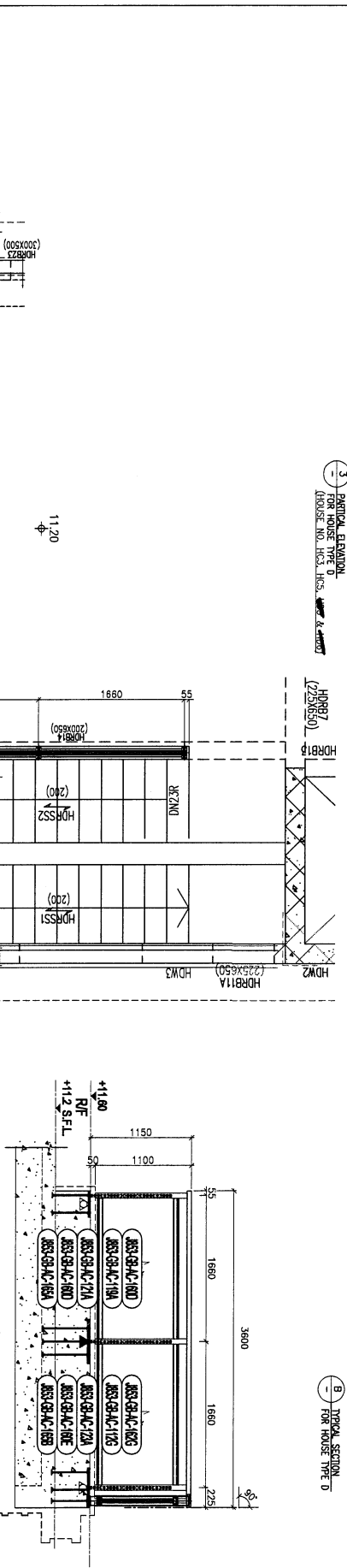
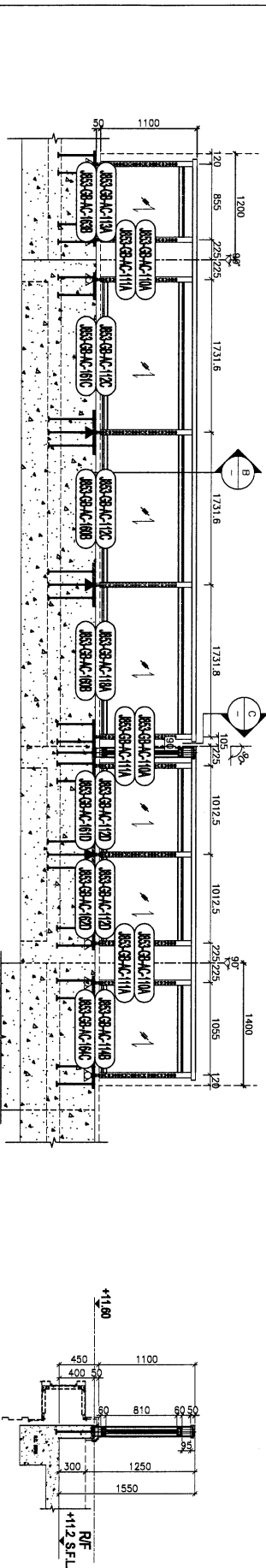
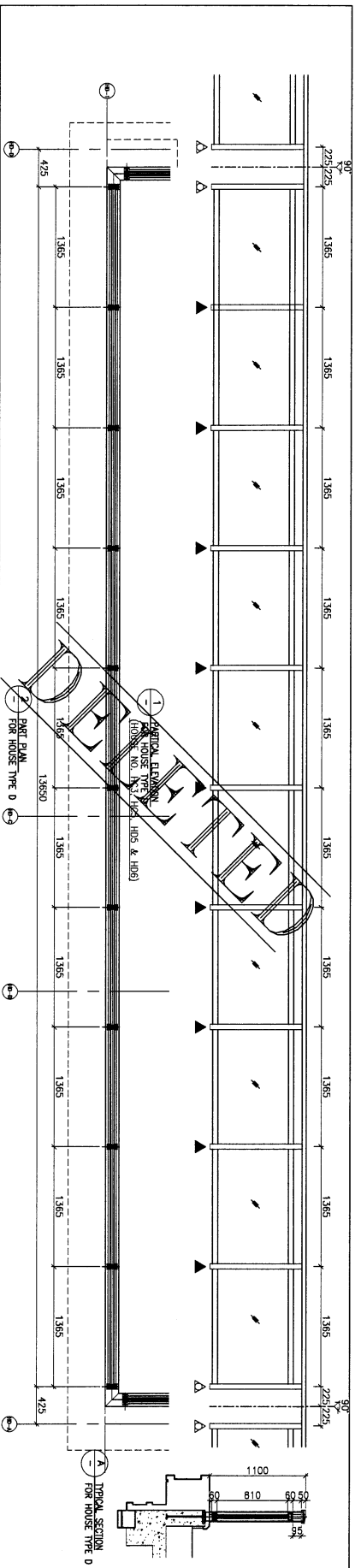
- ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
- ALL DIMENSIONS ARE TAKEN FROM OUTSIDE.
- ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND:

(X) DETAIL WORK NO.
(REF) REFER SHEET NO.

- S.F.L.---FINISHED FLOOR LEVEL
- S.F.L.---STRUCTURAL FLOOR LEVEL
- (R)---REVERSED DETAIL

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



B.O. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : PONG CHING & 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 DIMENSIONS ARE VERTICAL FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED 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. — INCREASED DETAIL

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

DATE	BY	REVISION
27/12/2023		GENERAL REVISION
21/12/2023		GENERAL REVISION
16/12/2023		GENERAL REVISION
31/12/2023		GENERAL REVISION
DATE	BY	REVISION
27/12/2023		GENERAL REVISION

JOB NO. : J-453

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

TITLE : PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE TYPE D GLASS BALUSTRADE

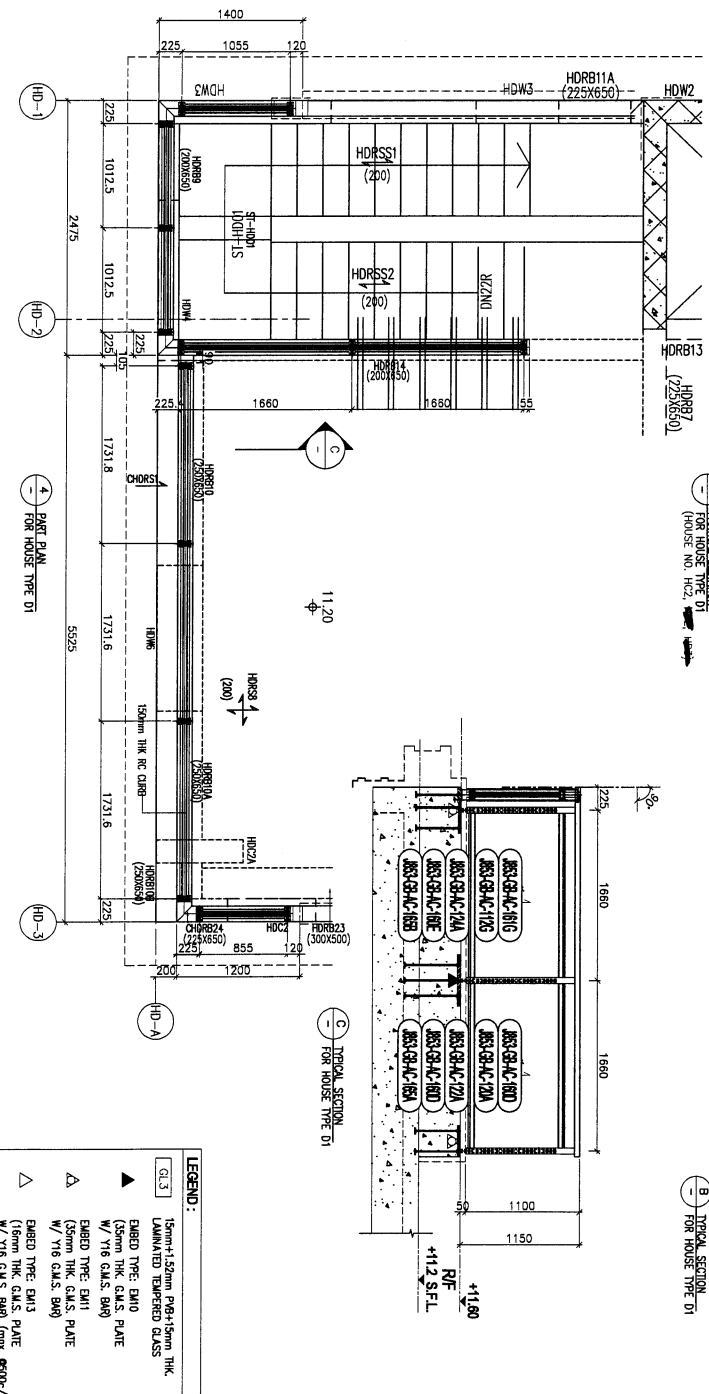
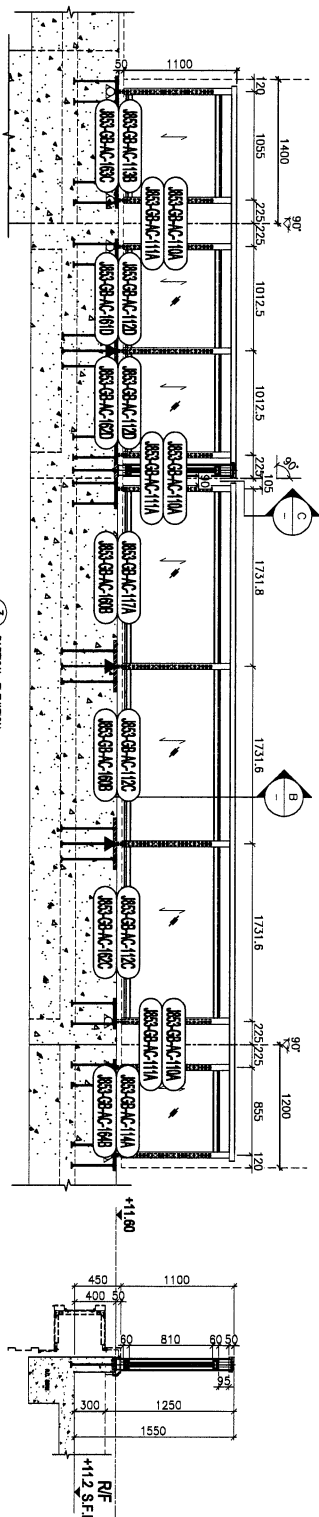
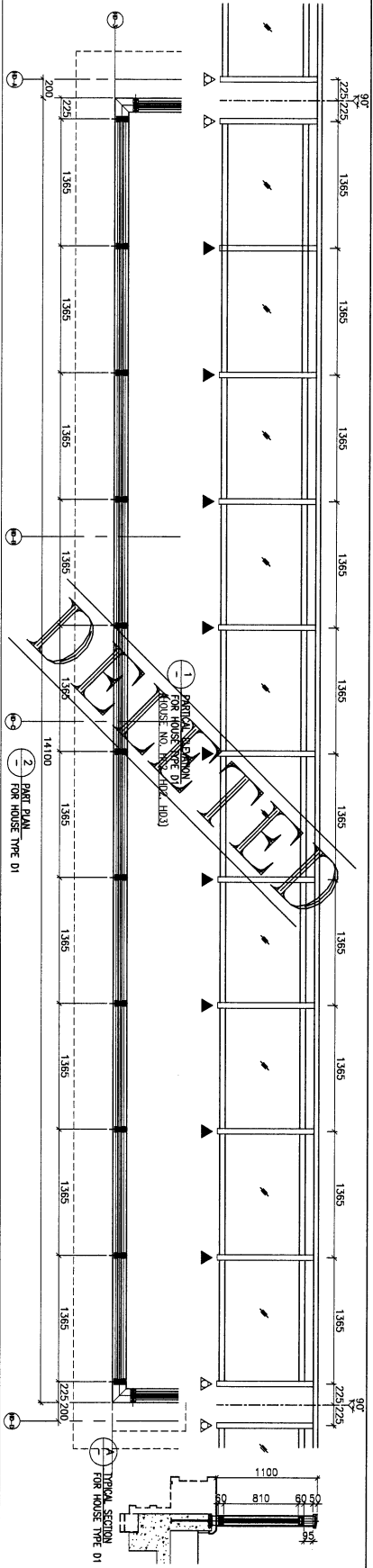
ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 08-Dec-22 **SCALE :** 1:25 (A1)

DRAWN BY : Jasing **CHECKED BY :**

美特堅有限公司
MIDT ADVANTAGE ARCHITECTURE LTD.
15/F, 55, Spring Road, Kowloon, H.K.
Tel: (852) 27277666 Fax: (852) 27277666

DWG NO. : BS3-09-Ac-2016 **REV. :** -



LEGEND:

- GL-3 15mm+15mm PART-15mm THK LAMINATED TEMPERED GLASS
- EMBO TYPE EM10 (5mm THK GLASS 940)
- EMBO TYPE EM11 (5mm THK GLASS 940)
- EMBO TYPE EM13 PLATE (7mm THK GLASS 940) (min. 6500x/3)

DATE: 08-Dec-22
SCALE: 1:25 (A1)
DRAWN BY: Aiming
CHECKED BY: [Signature]
PROJECT: PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

NO.	DATE	REVISION
E	22/12/2023	GENERAL REVISION
D	2/12/2023	GENERAL REVISION
C	8/6/2023	GENERAL REVISION
B	10/5/2023	GENERAL REVISION
A	3/1/2023	GENERAL REVISION

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:
 (X1) DETAIL MARK NO.
 (X20) 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
 IS (UNLESS SEPARATED SUBMISSION)

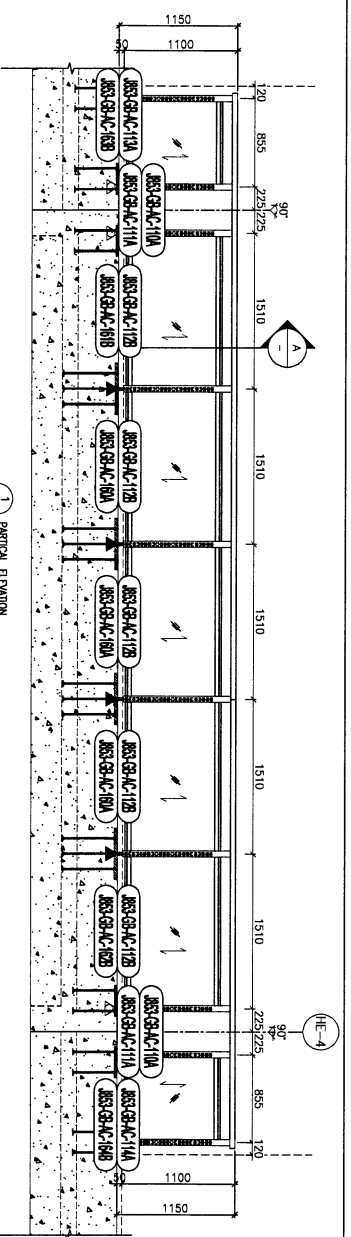
MAIN CONTRACTOR:
 協興建築有限公司
 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

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

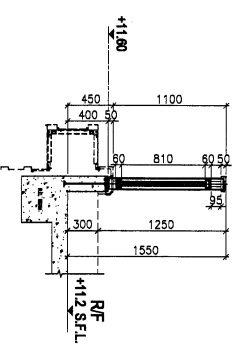
ARCHITECT:
 WONG TING & PARTNERS LIMITED
 黃志強建築師事務所

CLIENT:
 SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

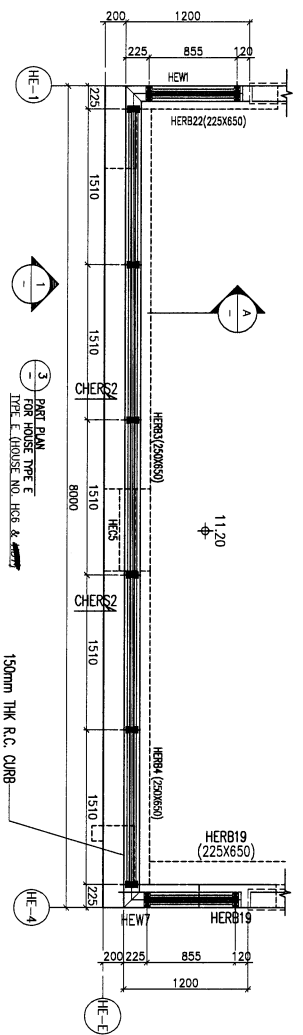
B.O. REF.:
 [Blank]



1 PRACTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE E (HOUSE NO. 103 & 104)



2 TYPICAL SECTION FOR HOUSE TYPE E



3 DETAIL PLAN FOR HOUSE TYPE E (HOUSE NO. 103 & 104)

LEGEND :

□ 1.3	15mm x 150mm Frost-free THK LAMINATED TREATED GLASS
▲	EMBED TYPE: EM10 (35mm THK, G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR)
△	EMBED TYPE: EM11 (35mm THK, G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR)
▽	EMBED TYPE: EM13 (15mm THK, G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAR) (max. 4000c/c)

B.O. REF : -

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : HONG 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 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT : MENHARDT

NOTE : 1. ALL DIMENSIONS ARE IN MM. 2. ALL DIMENSIONS ARE TO BE TAKEN FROM OUTSIDE BEFORE FABRICATION.

LEGEND : 1. DETAIL MARK NO. 2. REFER SHEET NO. 3. F.F.L.--FINISHED FLOOR LEVEL. 4. S.F.L.--STRUCTURAL FLOOR LEVEL. 5. R.F.--RAISED DETAIL.

R.C. STRUCTURAL ELEMENT 1. COL./ BEAM / SLAB 2. CHAIR / BAR / JOIST IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION
E	27/07/2023	GENERAL REVISION
D	2/12/2023	GENERAL REVISION
C	6/6/2023	GENERAL REVISION
B	10/5/2023	GENERAL REVISION
A	3/7/2023	GENERAL REVISION

JOB NO. : J-853
 PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE GLASS BALUSTRADE ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1)

DRAWN BY : Aiming
 CHECKED BY :
 美特鋁質有限公司
 Unit 5-8, 5th Floor, Midland Industrial Management Ltd.,
 810 Che Kwan Ling Road, Kowloon
 Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27777856
 DING NO. : 853-GB-AC-3019 REV : -

