

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

工程指示編號:	EI- 7646	修改版本:	-
	HK-0696		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生為亮	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row B (HB1-HB8) 雙色 圖案鋁板及壓線 生產 (黃色)	日期:	17/04/2024

<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, 生產雙色鋁板及壓線, 送地盤.
- 請分層包裝出貨
第1批: HB5-HB8 15/5/2024
第2批: HB1-HB3 30/5/2024
(附CAD檔)

完成上列要求日期:

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:	HK0696 / 24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用双色喷涂花纹铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 10-Apr-24

序号	部件图编号								总数量	备注
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
1	J853-HAC-ACS-001	35	35	31	31	31	31	31	225	
2	J853-HAC-ACS-004A	1	1						2	
3	J853-HAC-ACS-004B	1	1						2	
4	J853-HAC-ACS-004C	1	1						2	
5	J853-HAC-ACS-004D	1	1						2	
6	J853-HAC-ACS-004E	1	1						2	
7	J853-HAC-ACS-005A	1	1						2	
8	J853-HAC-ACS-005B	1	1						2	
9	J853-HAC-ACS-005C	1	1						2	
10	J853-HAC-ACS-005D	1	1						2	
11	J853-HAC-ACS-005E	1	1						2	
12	J853-HAC-ACS-006A	1	1						2	
13	J853-HAC-ACS-006B			1	1	1	1	1	5	
14	J853-HAC-ACS-007A			1	1	1	1	1	5	
15	J853-HAC-ACS-007B			1	1	1	1	1	5	
16	J853-HAC-ACS-007C			1	1	1	1	1	5	
17	J853-HAC-ACS-007D			1	1	1	1	1	5	
18	J853-HAC-ACS-007E			1	1	1	1	1	5	
19	J853-HAC-ACS-008A			1	1	1	1	1	5	
20	J853-HAC-ACS-008B			1	1	1	1	1	5	
21	J853-HAC-ACS-008C			1	1	1	1	1	5	
22	J853-HAC-ACS-008D			1	1	1	1	1	5	
23	J853-HAC-ACS-008E			1	1	1	1	1	5	
24	J853-HAC-ACS-009A	1	1	1	1	1	1	1	7	
25	J853-HAC-ACS-009B	1	1						2	
26	J853-HAC-ACS-009C	1	1						2	
27	J853-HAC-ACS-009D			1	1	1	1	1	5	
28	J853-HAC-ACS-009E			1	1	1	1	1	5	
29									0	
30									0	
		49	49	45	45	45	45	45	323	

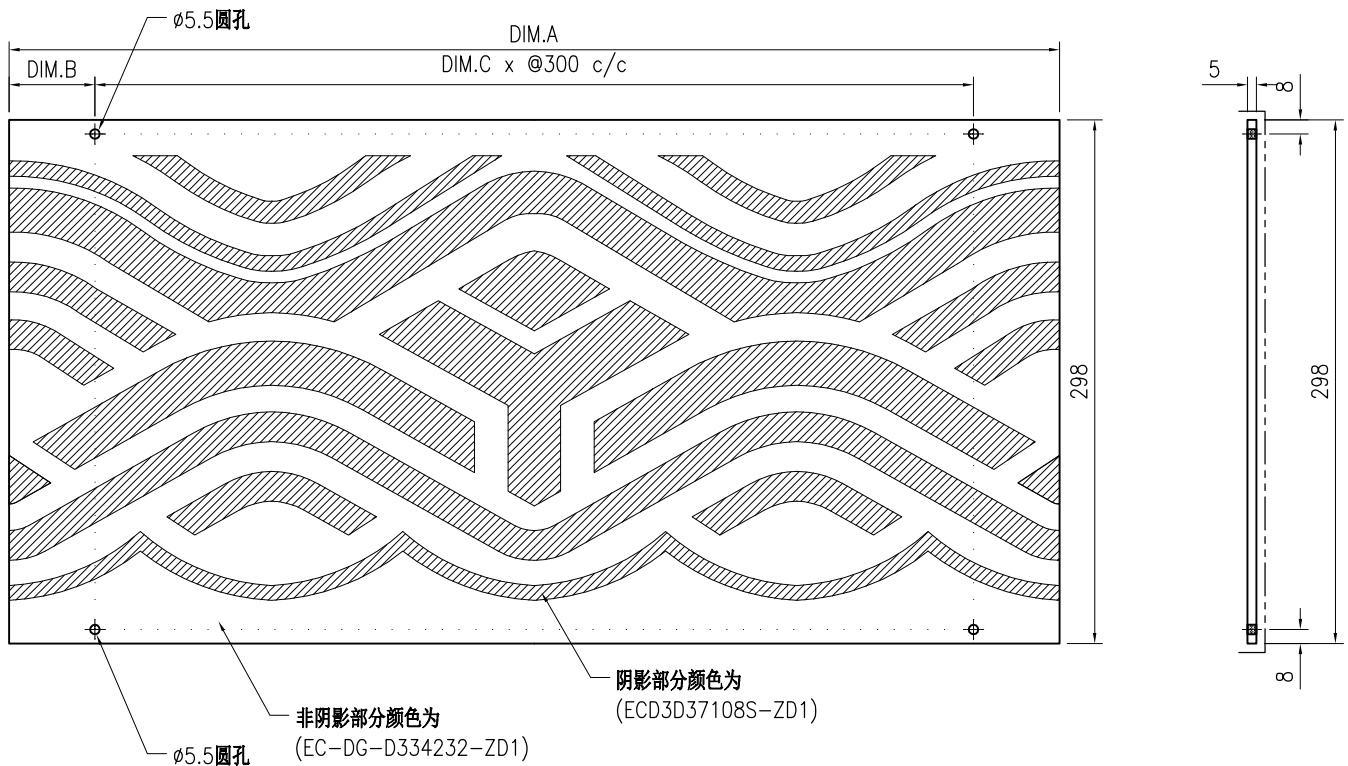
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	10/4/2024	送呈:	Joe
	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
	地盤用鋁板B. M. 表	項目類別:	Hor. Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	1519.09	總V. F. 面積 (m²):	112.11		

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-HAC-ACS-001	J853-HAC-ACS-001	5mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	225		225	1067.06	0.35	78.75	0.35	78.75		
2		J853-HAC-ACS-004	J853-HAC-ACS-004A	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	9.21	0.34	0.68	0.34	0.68		
3		J853-HAC-ACS-004	J853-HAC-ACS-004B	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	7.32	0.27	0.54	0.27	0.54		
4		J853-HAC-ACS-004	J853-HAC-ACS-004C	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	8.67	0.32	0.64	0.32	0.64		
5		J853-HAC-ACS-004	J853-HAC-ACS-004D	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	7.32	0.27	0.54	0.27	0.54		
6		J853-HAC-ACS-004	J853-HAC-ACS-004E	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	9.76	0.36	0.72	0.36	0.72		
7		J853-HAC-ACS-005	J853-HAC-ACS-005A	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	9.21	0.34	0.68	0.34	0.68		
8		J853-HAC-ACS-005	J853-HAC-ACS-005B	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	7.32	0.27	0.54	0.27	0.54		
9		J853-HAC-ACS-005	J853-HAC-ACS-005C	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	8.67	0.32	0.64	0.32	0.64		
10		J853-HAC-ACS-005	J853-HAC-ACS-005D	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	7.32	0.27	0.54	0.27	0.54		
11		J853-HAC-ACS-005	J853-HAC-ACS-005E	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	9.76	0.36	0.72	0.36	0.72		
12		J853-HAC-ACS-006	J853-HAC-ACS-006A	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	10.57	0.39	0.78	0.39	0.78		
13		J853-HAC-ACS-006	J853-HAC-ACS-006B	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	22.36	0.33	1.65	0.33	1.65		
14		J853-HAC-ACS-007	J853-HAC-ACS-007A	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	25.07	0.37	1.85	0.37	1.85		
15		J853-HAC-ACS-007	J853-HAC-ACS-007B	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	25.75	0.38	1.90	0.38	1.90		
16		J853-HAC-ACS-007	J853-HAC-ACS-007C	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	20.33	0.30	1.50	0.30	1.50		
17		J853-HAC-ACS-007	J853-HAC-ACS-007D	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	25.75	0.38	1.90	0.38	1.90		
18		J853-HAC-ACS-007	J853-HAC-ACS-007E	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	22.36	0.33	1.65	0.33	1.65		
19		J853-HAC-ACS-008	J853-HAC-ACS-008A	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	25.07	0.37	1.85	0.37	1.85		
20		J853-HAC-ACS-008	J853-HAC-ACS-008B	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	25.75	0.38	1.90	0.38	1.90		
21		J853-HAC-ACS-008	J853-HAC-ACS-008C	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	20.33	0.30	1.50	0.30	1.50		
22		J853-HAC-ACS-008	J853-HAC-ACS-008D	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	25.75	0.38	1.90	0.38	1.90		
23		J853-HAC-ACS-008	J853-HAC-ACS-008E	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	22.36	0.33	1.65	0.33	1.65		
24		J853-HAC-ACS-009	J853-HAC-ACS-009A	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		7		7	27.51	0.29	2.03	0.29	2.03		
25		J853-HAC-ACS-009	J853-HAC-ACS-009B	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	10.57	0.39	0.78	0.39	0.78		
26		J853-HAC-ACS-009	J853-HAC-ACS-009C	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		2		2	10.57	0.39	0.78	0.39	0.78		
27		J853-HAC-ACS-009	J853-HAC-ACS-009D	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	23.71	0.35	1.75	0.35	1.75		
28		J853-HAC-ACS-009	J853-HAC-ACS-009E	5mm 厚鋁板 (3003 H14)		5		5	23.71	0.35	1.75	0.35	1.75		
29															
30															
總計:						323		323	1519.09		112.11		112.11		

 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 -	09/4/24 -	物料号 J853-HAC-ACS-004 图号 J853-HAC-ACS-004	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图	批准 单件面积(m ²)	数量 -	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-HAC-ACS-004A	1127.5	114	3			2	0.34
J853-HAC-ACS-004B	918.5	159	2			2	0.27
J853-HAC-ACS-004C	1063	81.5	3			2	0.32
J853-HAC-ACS-004D	919.5	160	2			2	0.27
J853-HAC-ACS-004E	1197.5	149	3			2	0.36

顶



图案以1:1 CAD文件分布

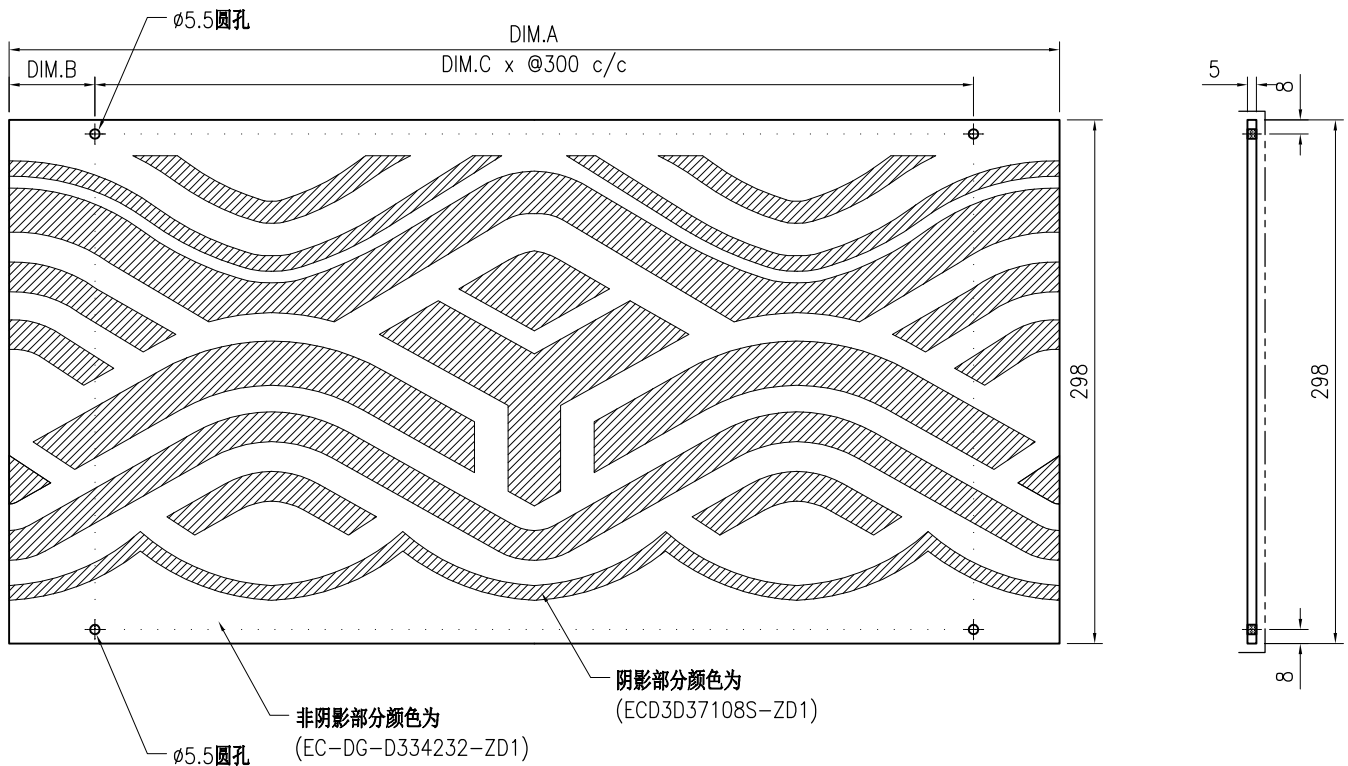
技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/4/24 -	物料号 J853-HAC-ACS-005 图号 J853-HAC-ACS-005	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图	批准 单件面积(m ²)	数量 -	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-HAC-ACS-005A	1127.5	114	3			2	0.34
J853-HAC-ACS-005B	918.5	159	2			2	0.27
J853-HAC-ACS-005C	1063	81.5	3			2	0.32
J853-HAC-ACS-005D	919.5	160	2			2	0.27
J853-HAC-ACS-005E	1197.5	149	3			2	0.36

顶



图案以1:1 CAD文件分布

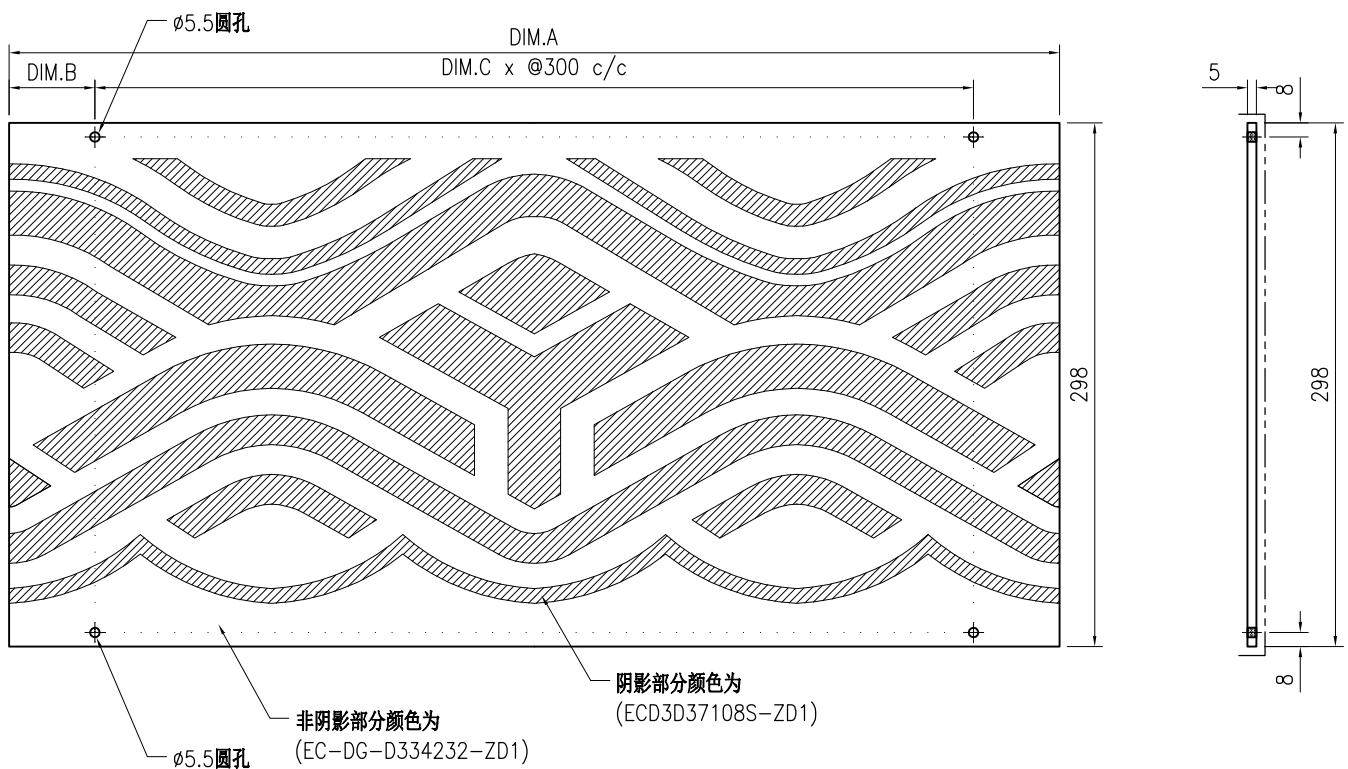
技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/4/24 -	物料号 J853-HAC-ACS-006 图号 J853-HAC-ACS-006	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	名称 铝板加工图	批准 -	数量 -	长度 -	宽度 -
材料 5mm 厚双色喷涂花纹铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) -	数量 -	单件面积(m ²) -	数量 -	单件面积(m ²) -	数量 -	单件面积(m ²) -	数量 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-HAC-ACS-006A	1320	60	4			2	0.39
J853-HAC-ACS-006B	1120	110	3			5	0.33

顶



图案以1:1 CAD文件分布

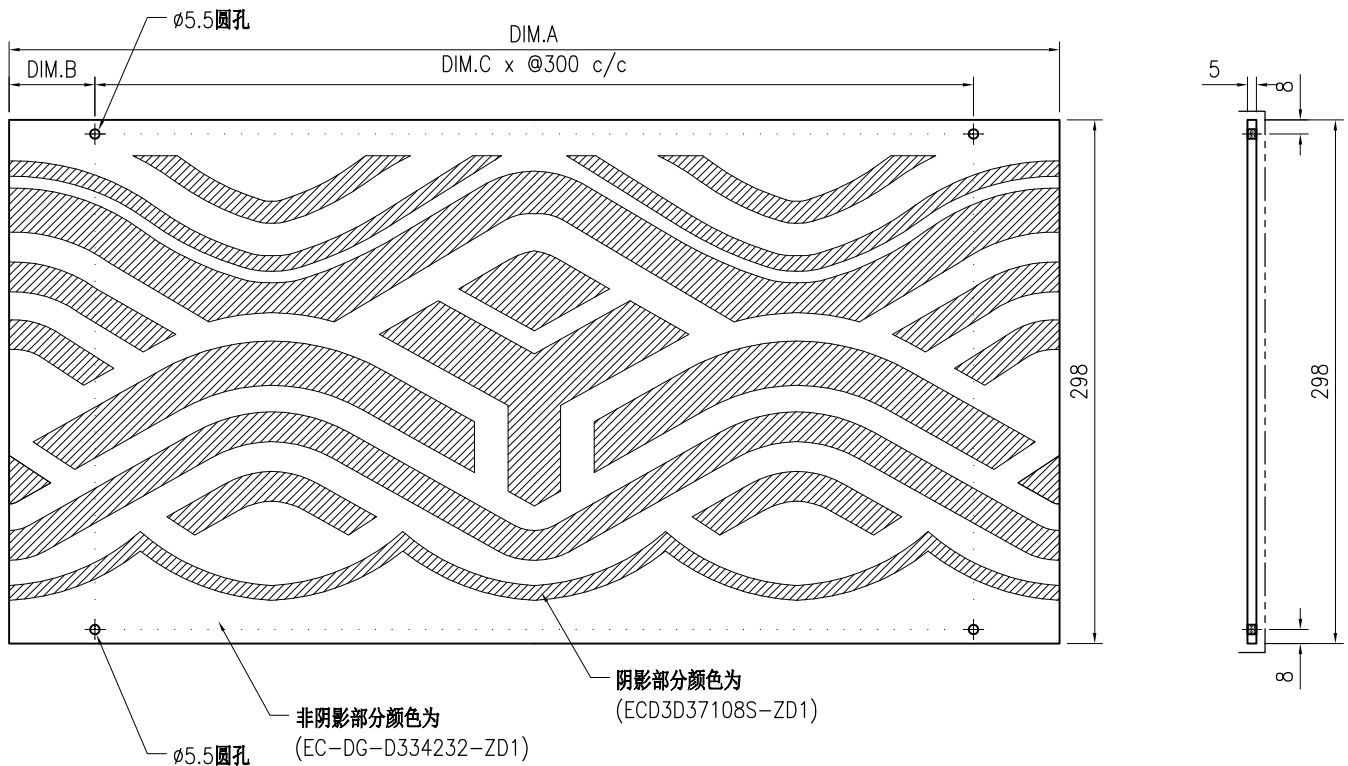
技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/4/24 -	物料号 J853-HAC-ACS-007 图号 J853-HAC-ACS-007	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图	批准 单件面积(m ²)	数量 -	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-HAC-ACS-007A	1225.5	163	3			5	0.37
J853-HAC-ACS-007B	1270	35	4			5	0.38
J853-HAC-ACS-007C	1019.5	60	3			5	0.3
J853-HAC-ACS-007D	1261	30.5	4			5	0.38
J853-HAC-ACS-007E	1091	95.5	3			5	0.33

顶



图案以1:1 CAD文件分布

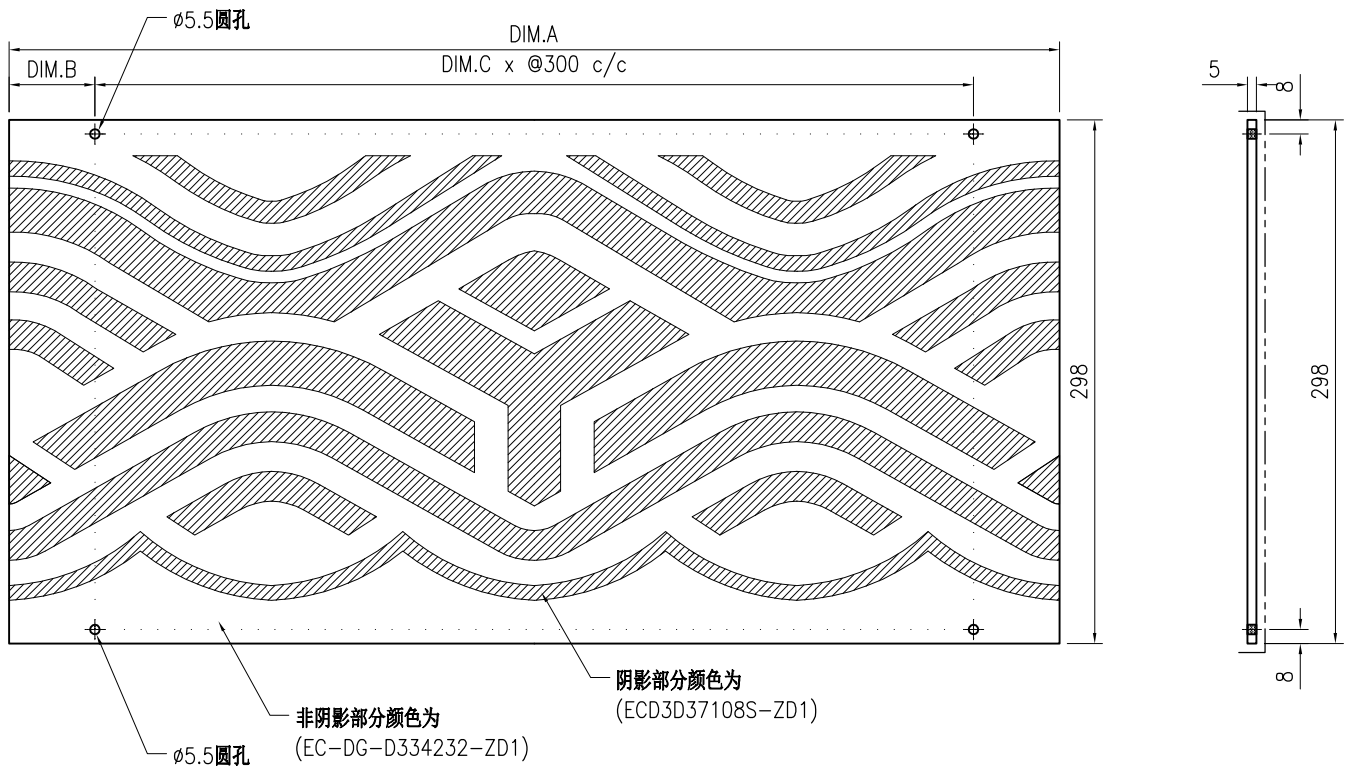
技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/4/24 -	物料号 J853-HAC-ACS-008 图号 J853-HAC-ACS-008	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	地盘 材料	名称 铝板加工图	批准 单件面积(m ²)	数量 -	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-HAC-ACS-008A	1225.5	163	3			5	0.37
J853-HAC-ACS-008B	1270	35	4			5	0.38
J853-HAC-ACS-008C	1019.5	60	3			5	0.3
J853-HAC-ACS-008D	1261	30.5	4			5	0.38
J853-HAC-ACS-008E	1091	95.5	3			5	0.33

顶



图案以1:1 CAD文件分布

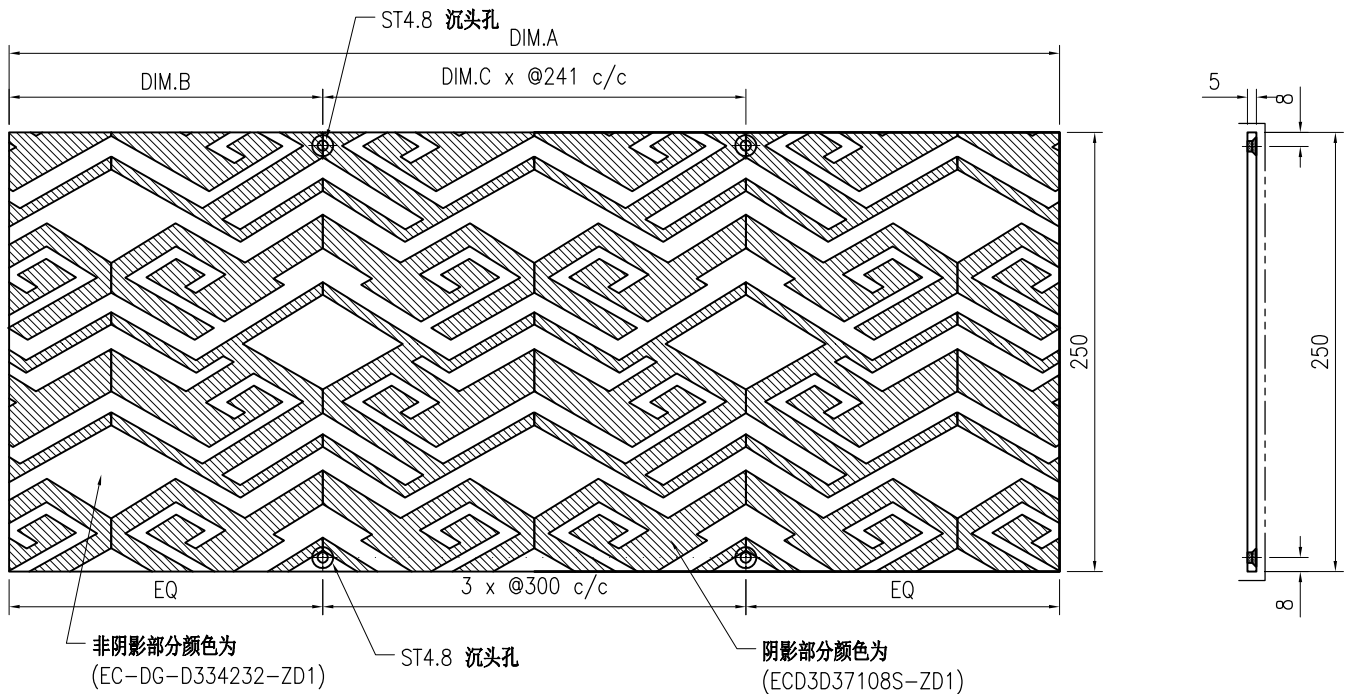
技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 09/4/24	物料号 J853-HAC-ACS-009 图号 J853-HAC-ACS-009
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1 / ECD3D37108S-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	数量 -
				材料 5mm 厚双色喷涂花纹铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) -	长度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-HAC-ACS-009A	963	120	3			7	0.29
J853-HAC-ACS-009B	1308	224	4			2	0.39
J853-HAC-ACS-009C	1308	120.5	4			2	0.39
J853-HAC-ACS-009D	1161	77	4			5	0.35
J853-HAC-ACS-009E	1161	120.5	4			5	0.35

顶



图案以1:1 CAD文件分布

技术说明:

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

B.D. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG 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 ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE. 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND: X1 - DETAIL MARK NO. X1001 - 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 COL. / BEAM / SLAB IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

Table with 3 columns: No., Date, Revised. Row 1: A, 31/7/2023, GENERAL REVISED. Row 2: B, 5/10/2023, GENERAL REVISED.

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

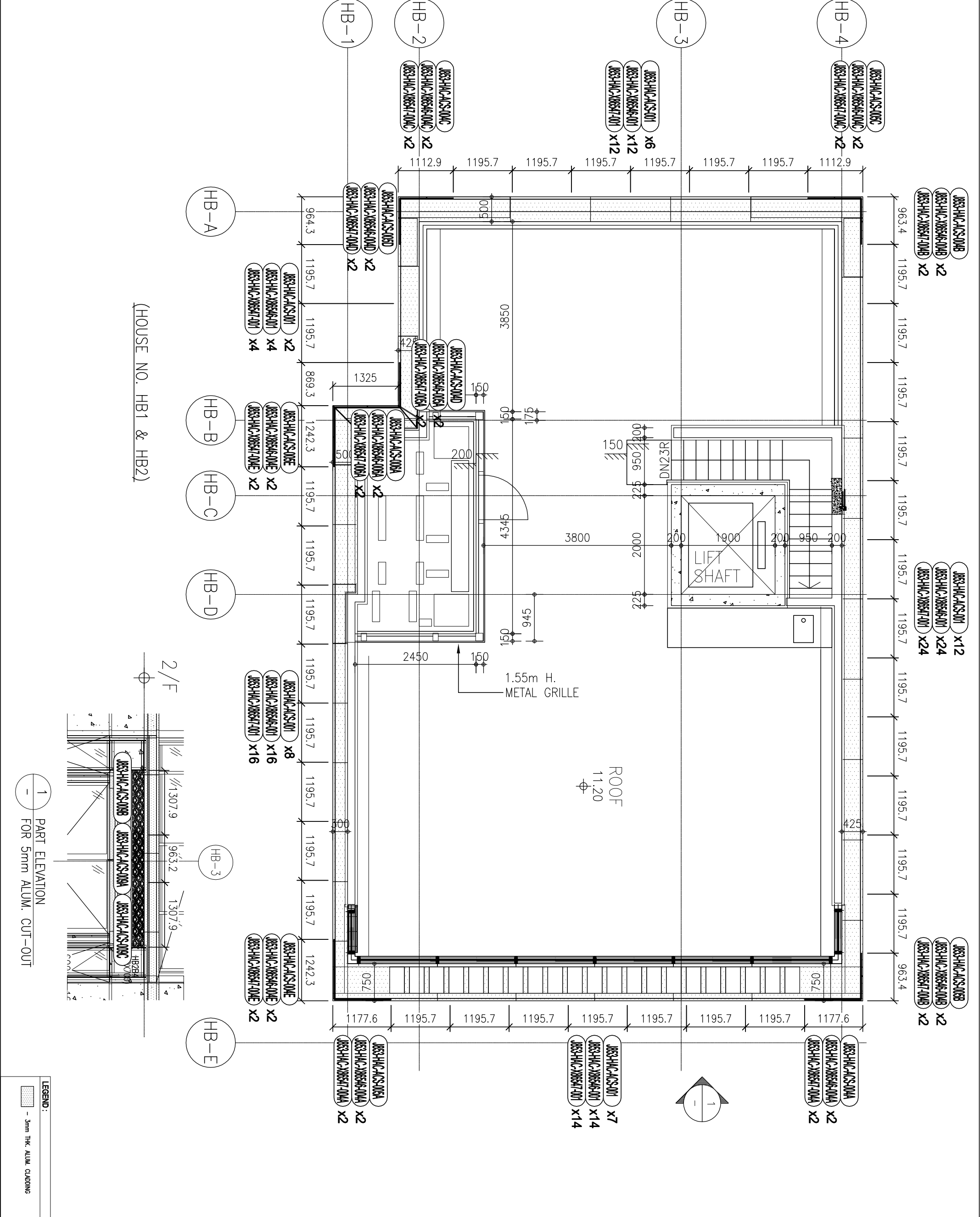
TITLE: PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE B 5mm ALUM. CUT-OUT MARKING DRAWING

DATE: 10-08-23 SCALE: 1:35 (A1) DRAWN BY: Asing CHECKED BY:

LEGEND: 1 - 5mm THK. ALUM. CLADDING

UNITED ALUMINIUM FABRICATOR LTD. 610 Chee Kwo Ling Road, Kowloon. Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666

REV. NO.: J853-HAC-ACS-3002



B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :



WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :

協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

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

FAÇADE CONSULTANT :



NOTE :

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

LEGEND :

- X1 - DETAIL MARK NO.
X2001 - 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
COL. / BEAM / SLAB
IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

Table with 2 columns: No., Date, Description, Revised By.

JOB NO. : J-853

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

TITLE :

PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE C

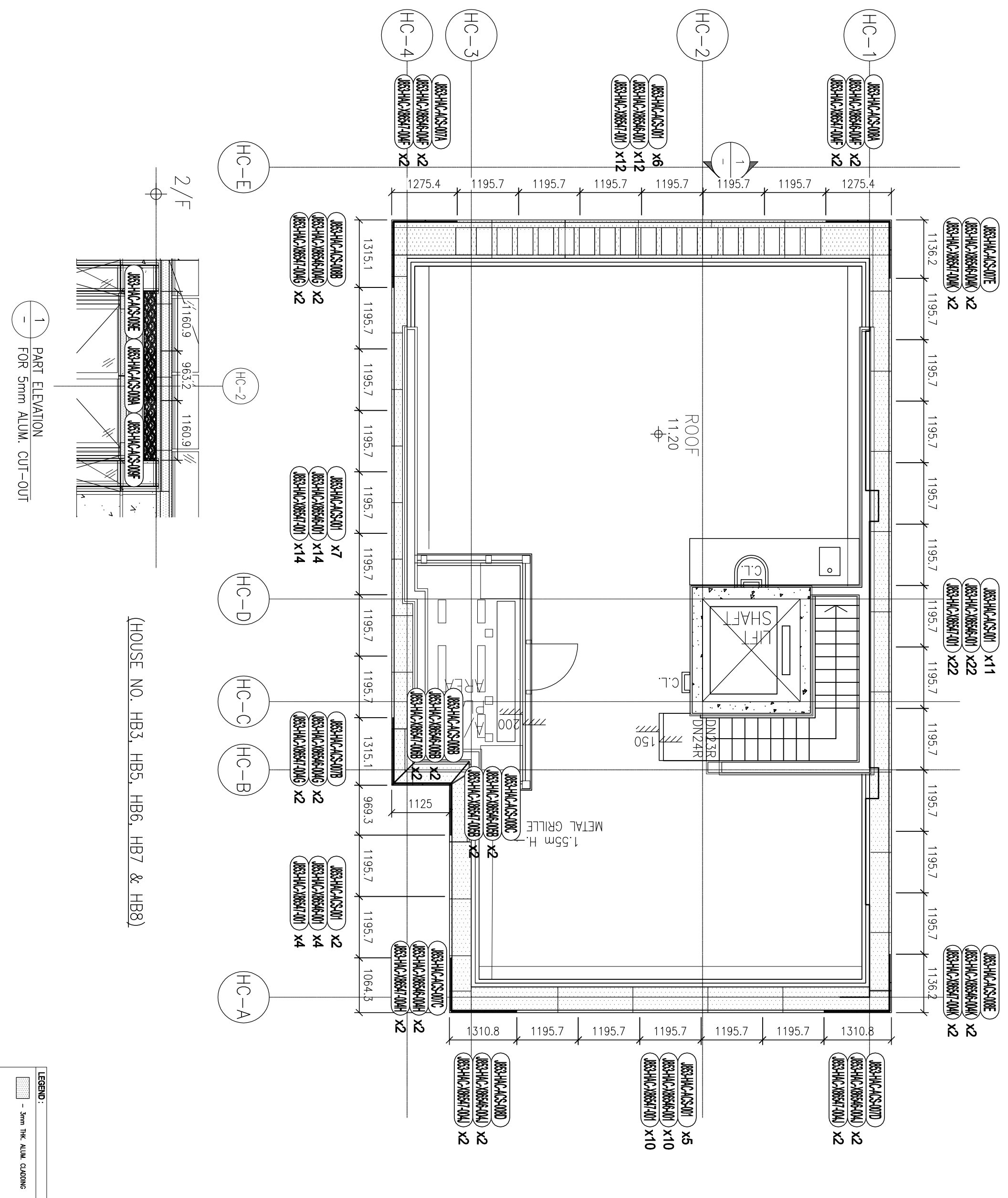
5mm ALUM. CUT-OUT MARKING DRAWING

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:35 (A1)

DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

Legend: 5mm THK. ALUM. CLADDING

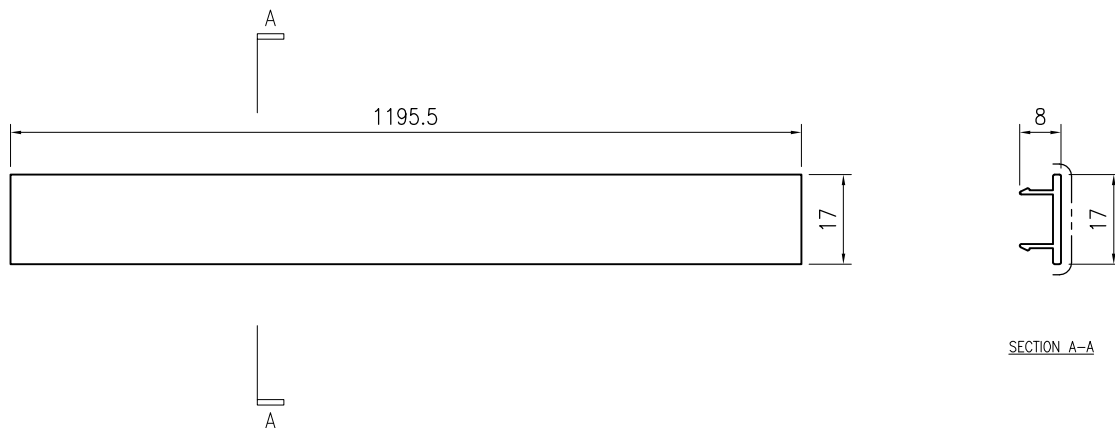
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F 610 Chee Kwo Ling Road, Kowloon Tel:23489211-4 Fax:(852)2727666 DMG NO. : J853-HAC-ACS-3003 REV. : -



(HOUSE NO. HB3, HB5, HB6, HB7 & HB8)

1 PART ELEVATION FOR 5mm ALUM. CUT-OUT

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	10/4/24	物料号	J853-HAC-X86546-001					
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-X86546-001					
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	U槽盖加工图		批准	-	-	数量	450 (HB)	
日期		颜色	JMQ213457		材料	X86546		单件重量(kg)	-	长度	1195.5	宽度	-		

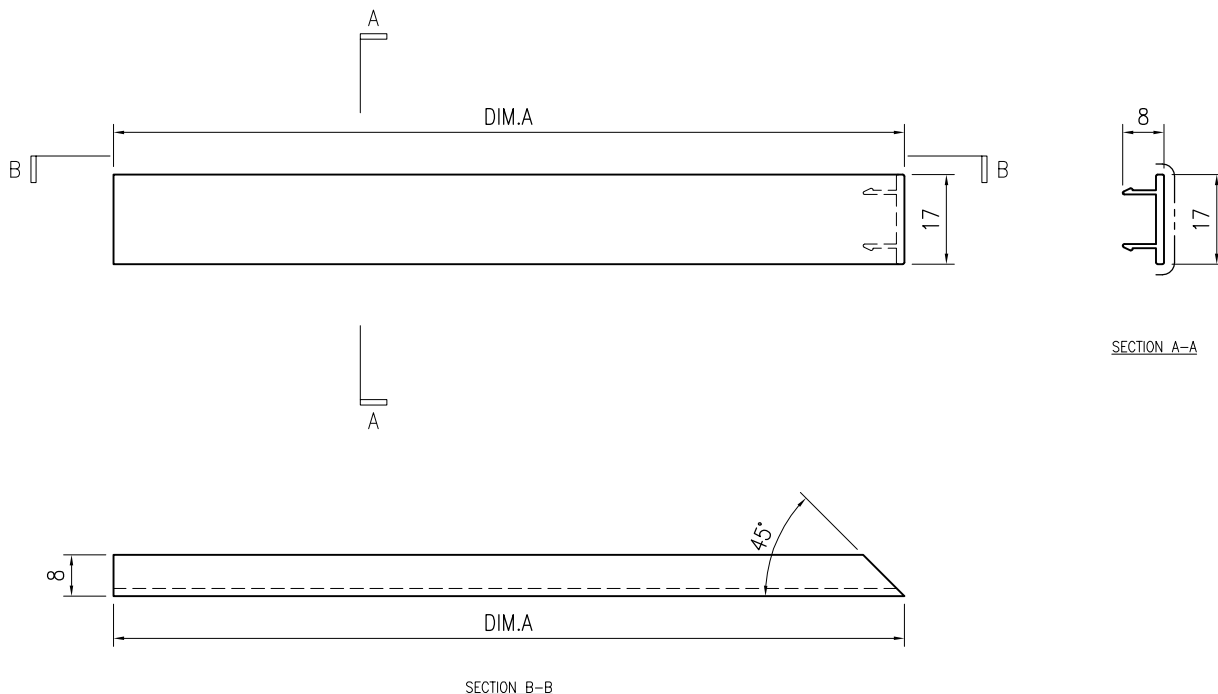


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	10/4/24 -	物料号 J853-HAC-X86546-004 图号 J853-HAC-X86546-004
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 JM	名称 U槽盖加工图 材料 X86546	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 长度 - 宽度 -

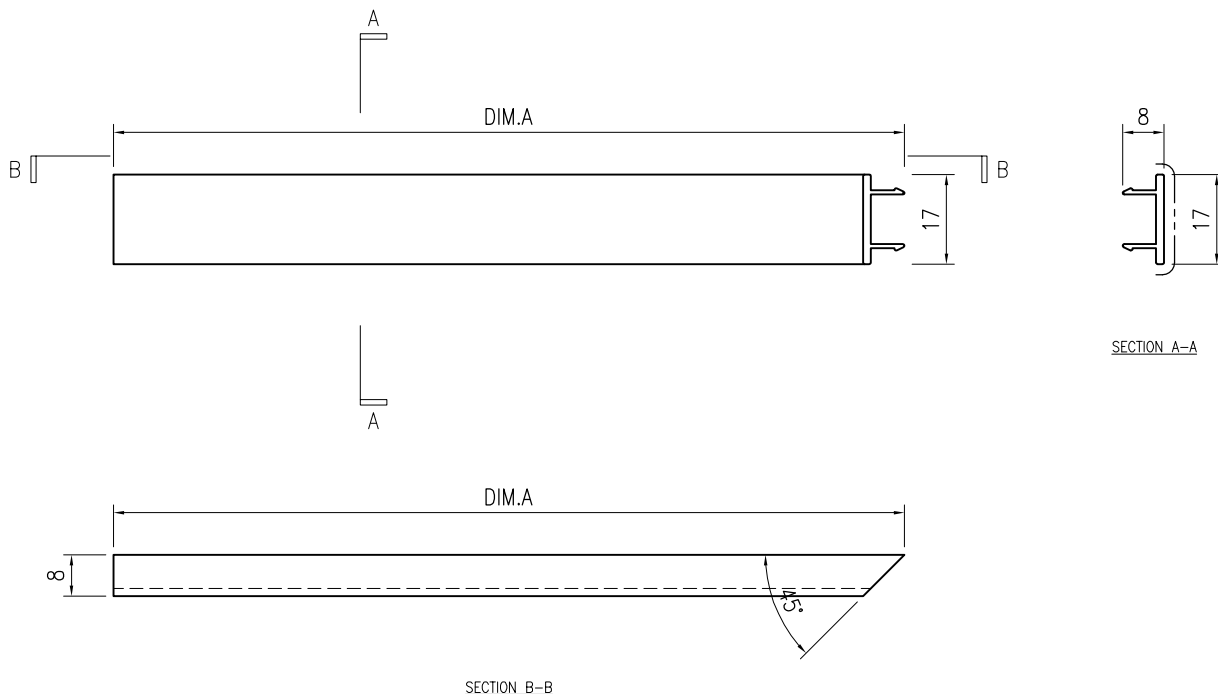
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-X86546-004A	1145					8	-
J853-HAC-X86546-004B	931					8	-
J853-HAC-X86546-004C	1081					8	-
J853-HAC-X86546-004D	932					4	-
J853-HAC-X86546-004E	1210					8	-
J853-HAC-X86546-004F	1243					20	-
J853-HAC-X86546-004G	1283					20	-
J853-HAC-X86546-004H	1032					10	-
J853-HAC-X86546-004J	1279					20	-
J853-HAC-X86546-004K	1104					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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	10/4/24 批准 -	物料号 J853-HAC-X86546-005 图号 J853-HAC-X86546-005
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 U槽盖加工图 材料 X86546	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-HAC-X86546-005A	909					4	-
J853-HAC-X86546-005B	1009					10	-

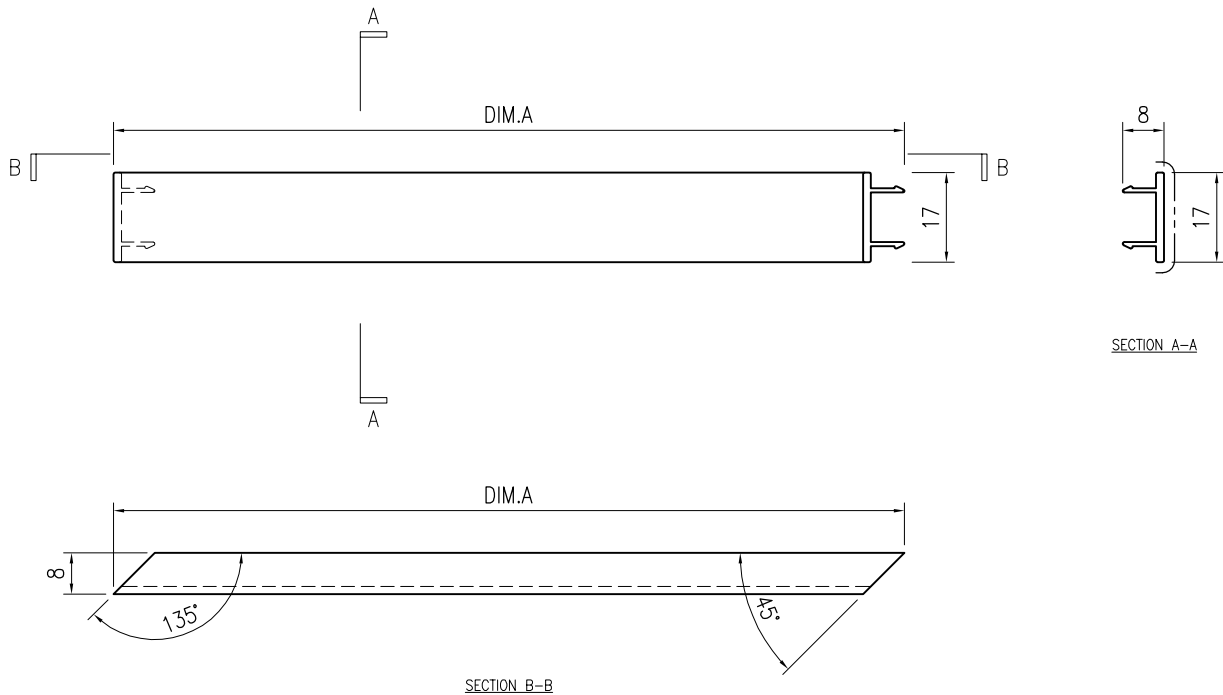


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	10/4/24 -	物料号 J853-HAC-X86546-006 图号 J853-HAC-X86546-006
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 √	名称 U槽盖加工图 材料 X86546	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 长度 - 宽度 -

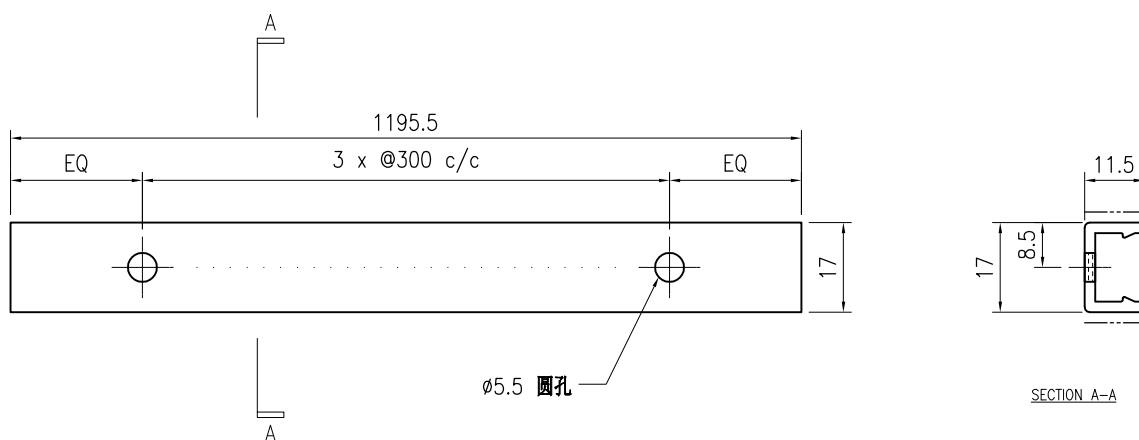
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-X86546-006A	1333					4	-
J853-HAC-X86546-006B	1133					10	-



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.	10/4/24	物料号 J853-HAC-X86547-001
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-HAC-X86547-001
版本		采用 工厂	地盘 √	名称 U槽加工图	批准 -	-	数量 450 (HB)
日期		颜色 JMQ213457		材料 X86547	单件重量(kg)	-	长度 1195.5 宽度 -

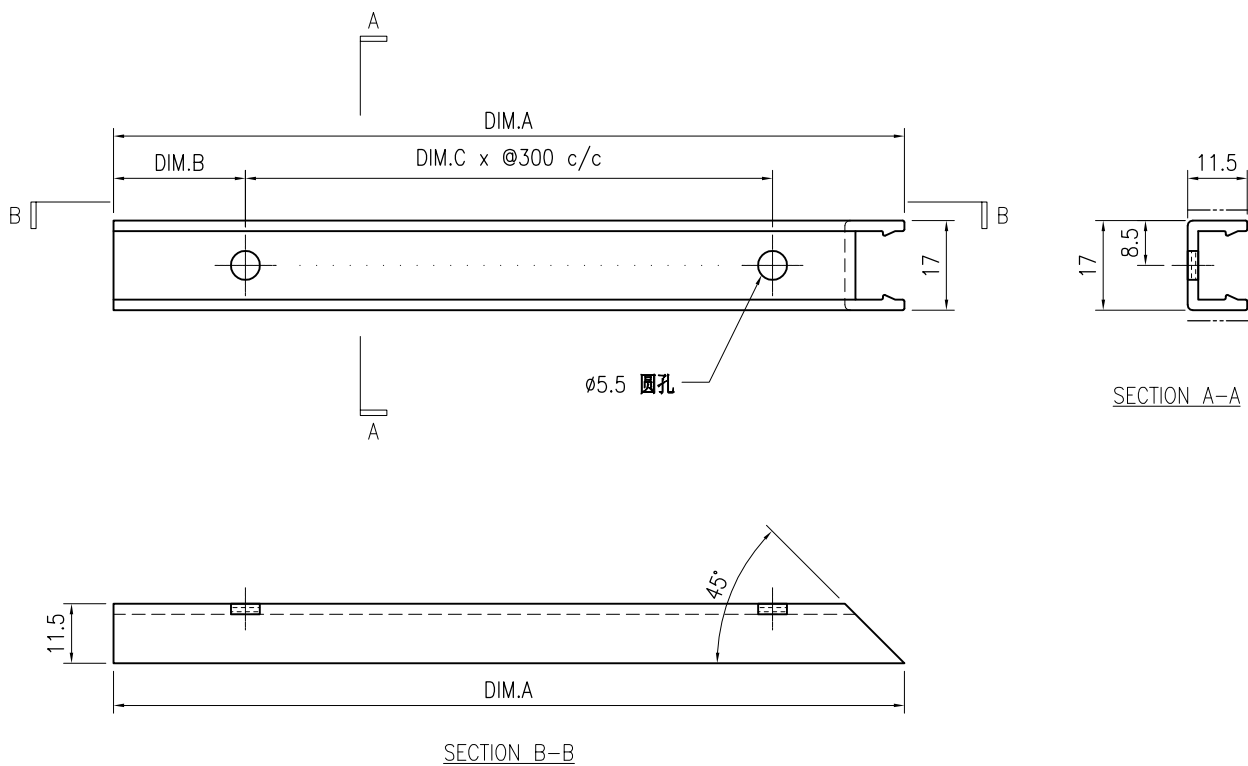


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	10/4/24 -	物料号 J853-HAC-X86547-004 图号 J853-HAC-X86547-004
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 √	名称 U槽加工图 材料 X86547	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-HAC-X86547-004A	1143	114	3			8	-
J853-HAC-X86547-004B	929	159	2			8	-
J853-HAC-X86547-004C	1079	81.5	3			8	-
J853-HAC-X86547-004D	930	160	2			4	-
J853-HAC-X86547-004E	1208	149	3			8	-
J853-HAC-X86547-004F	1241	163	3			20	-
J853-HAC-X86547-004G	1281	35	4			20	-
J853-HAC-X86547-004H	1030	60	3			10	-
J853-HAC-X86547-004J	1277	30.5	4			20	-
J853-HAC-X86547-004K	1102	95.5	3			20	-

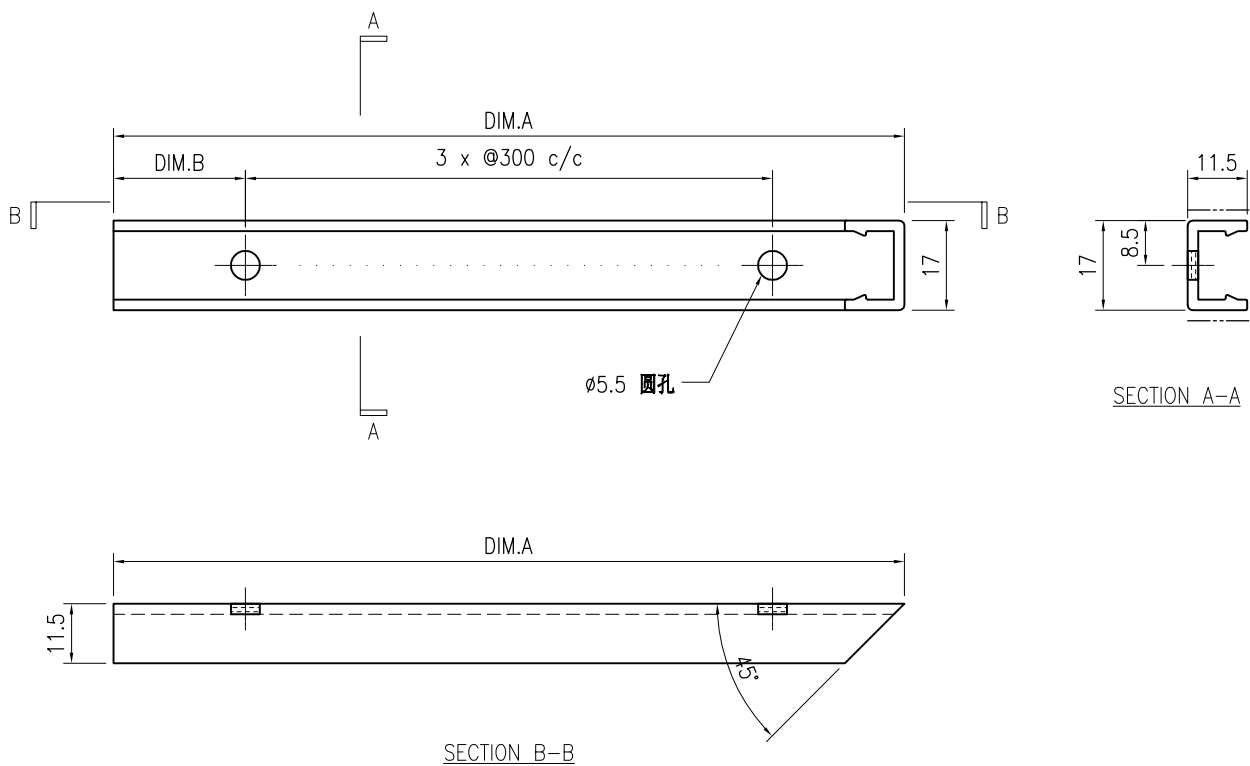


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	10/4/24 -	物料号 J853-HAC-X86547-005 图号 J853-HAC-X86547-005
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 √	名称 U槽加工图 材料 X86547	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-HAC-X86547-005A	914	160	2			4	-
J853-HAC-X86547-005B	1014	60	3			10	-

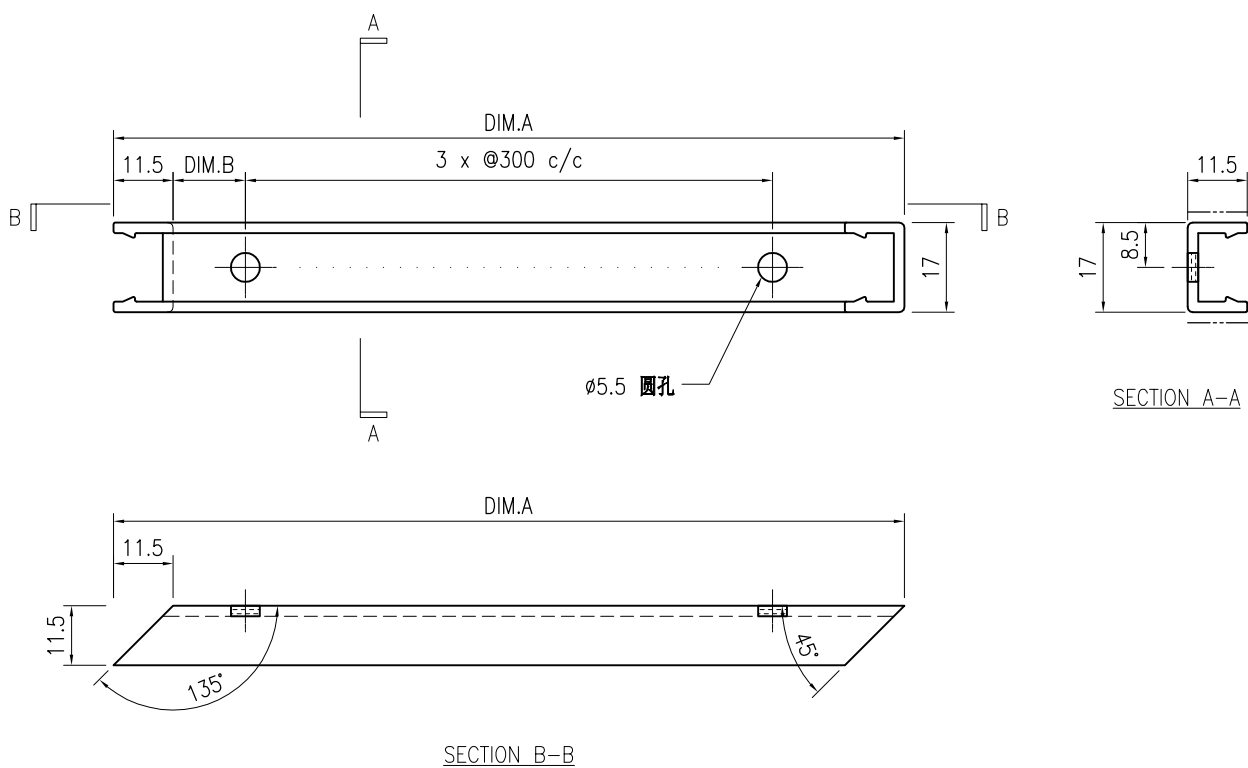


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	10/4/24 -	物料号 J853-HAC-X86547-006 图号 J853-HAC-X86547-006
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 √	名称 U槽加工图 材料 X86547	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-HAC-X86547-006A	1336	65	4			4	-
J853-HAC-X86547-006B	1136	115	3			10	-



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。