

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

工程指示編號:	EI- 7651	修改版本:	-
	HK-0701		
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-HC5) 露台 位置地盤用鋁板(藍色)	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, 生產鋁板, 送地盤  
- 請分層包裝出貨.

完成上列要求日期: 30/5/2024

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

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK0701/24	項目經理簽署:	


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

工程： J853-香港延坪道(第二期别墅)


日期： 12-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
1	J853-ACE-AC-043	1	1	1	1	1	5	
2	J853-ACE-AC-044	6	6	6	6	6	30	
3	J853-ACE-AC-201			1	1	1	3	
4	J853-ACE-AC-202	1	1	1	1	1	5	
5	J853-ACE-AC-203			1	1	1	3	
6	J853-ACE-AC-204			1	1	1	3	
7	J853-ACE-AC-205	1	1	1	1	1	5	
8	J853-ACE-AC-206			1	1	1	3	
9	J853-ACE-AC-207	1	1	1	1	1	5	
10	J853-ACE-AC-208	1	1	1	1	1	5	
11	J853-ACE-AC-209	1	1				2	
12	J853-ACE-AC-210	1	1				2	
13	J853-ACE-AC-211	1	1				2	
14	J853-ACE-AC-212	1	1				2	
15	J853-ACE-AC-213	1	1	1	1	1	5	
16	J853-ACE-AC-214	1	1	1	1	1	5	
17	J853-ACE-AC-215	1	1	1	1	1	5	
18	J853-ACE-AC-216	1	1	1	1	1	5	
19	J853-ACE-AC-217	1	1	1	1	1	5	
20	J853-ACE-AC-218	1	1	1	1	1	5	
21	J853-ACE-AC-219	1	1	1	1	1	5	
22	J853-ACE-AC-220	1	1	1	1	1	5	
23	J853-ACE-AC-221	1	1	1	1	1	5	
24	J853-ACE-AC-222	1	1	1	1	1	5	
25	J853-ACE-AC-223	1	1	1	1	1	5	
26	J853-ACE-AC-224	1	1	1	1	1	5	
27	J853-ACE-AC-225	1	1	1	1	1	5	
28	J853-ACE-AC-226			1	1	1	3	
29	J853-ACE-AC-227	1	1	1	1	1	5	
30	J853-ACE-AC-228	1	1	1	1	1	5	
31	J853-ACE-AC-229			1	1	1	3	
32	J853-ACE-AC-230	1	1	1	1	1	5	
33	J853-ACE-AC-231			1	1	1	3	
34	J853-ACE-AC-232			1	1	1	3	
35	J853-ACE-AC-233	1	1	1	1	1	5	
36	J853-ACE-AC-234			1	1	1	3	
37	J853-ACE-AC-235			1	1	1	3	
38	J853-ACE-AC-236	1	1	1	1	1	5	
39	J853-ACE-AC-237			1	1	1	3	
40	J853-ACE-AC-238	1	1	1	1	1	5	
41	J853-ACE-AC-239			1	1	1	3	



 <b>美特鋁質有限公司</b> <b>MIDI Aluminium Fabricator Ltd.</b>	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	12/4/2024	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:	Alum. Ceiling (HC)	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量 (Kg):	2380.30	總V. F. 面積 (m²):	290.08		

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-ACE-AC-043	J853-ACE-AC-043	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	5		5	2.44	0.06	0.30	0.00	0.00	
2		J853-ACE-AC-044	J853-ACE-AC-044	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	30		30	19.51	0.16	4.80	0.00	0.00	
3		J853-ACE-AC-201	J853-ACE-AC-201	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	31.71	1.30	3.90	1.30	3.90	
4		J853-ACE-AC-202	J853-ACE-AC-202	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	73.58	1.81	9.05	1.81	9.05	
5		J853-ACE-AC-203	J853-ACE-AC-203	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	26.34	1.08	3.24	1.08	3.24	
6		J853-ACE-AC-204	J853-ACE-AC-204	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
7		J853-ACE-AC-205	J853-ACE-AC-205	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	31.30	0.77	3.85	0.77	3.85	
8		J853-ACE-AC-206	J853-ACE-AC-206	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
9		J853-ACE-AC-207	J853-ACE-AC-207	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	28.86	0.71	3.55	0.71	3.55	
10		J853-ACE-AC-208	J853-ACE-AC-208	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	11.38	0.28	1.40	0.28	1.40	
11		J853-ACE-AC-209	J853-ACE-AC-209	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.56	1.08	2.16	1.08	2.16	
12		J853-ACE-AC-210	J853-ACE-AC-210	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	21.14	1.30	2.60	1.30	2.60	
13		J853-ACE-AC-211	J853-ACE-AC-211	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.76	0.60	1.20	0.60	1.20	
14		J853-ACE-AC-212	J853-ACE-AC-212	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.76	0.60	1.20	0.60	1.20	
15		J853-ACE-AC-213	J853-ACE-AC-213	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	70.73	1.74	8.70	1.74	8.70	
16		J853-ACE-AC-214	J853-ACE-AC-214	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	82.93	2.04	10.20	2.04	10.20	
17		J853-ACE-AC-215	J853-ACE-AC-215	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	82.93	2.04	10.20	2.04	10.20	
18		J853-ACE-AC-216	J853-ACE-AC-216	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	70.73	1.74	8.70	1.74	8.70	
19		J853-ACE-AC-217	J853-ACE-AC-217	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	37.80	0.93	4.65	0.93	4.65	
20		J853-ACE-AC-218	J853-ACE-AC-218	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	36.18	0.89	4.45	0.89	4.45	
21		J853-ACE-AC-219	J853-ACE-AC-219	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	36.18	0.89	4.45	0.89	4.45	
22		J853-ACE-AC-220	J853-ACE-AC-220	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	37.80	0.93	4.65	0.93	4.65	
23		J853-ACE-AC-221	J853-ACE-AC-221	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	86.18	2.12	10.60	2.12	10.60	
24		J853-ACE-AC-222	J853-ACE-AC-222	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	86.18	2.12	10.60	2.12	10.60	
25		J853-ACE-AC-223	J853-ACE-AC-223	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	19.92	0.49	2.45	0.49	2.45	
26		J853-ACE-AC-224	J853-ACE-AC-224	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	19.92	0.49	2.45	0.49	2.45	
27		J853-ACE-AC-225	J853-ACE-AC-225	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	21.95	0.54	2.70	0.54	2.70	
28		J853-ACE-AC-226	J853-ACE-AC-226	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.32	0.30	0.90	0.30	0.90	
29		J853-ACE-AC-227	J853-ACE-AC-227	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	5		5	3.25	0.08	0.40	0.08	0.40	
30		J853-ACE-AC-228	J853-ACE-AC-228	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
31		J853-ACE-AC-229	J853-ACE-AC-229	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.02	0.37	1.11	0.37	1.11	
32		J853-ACE-AC-230	J853-ACE-AC-230	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	

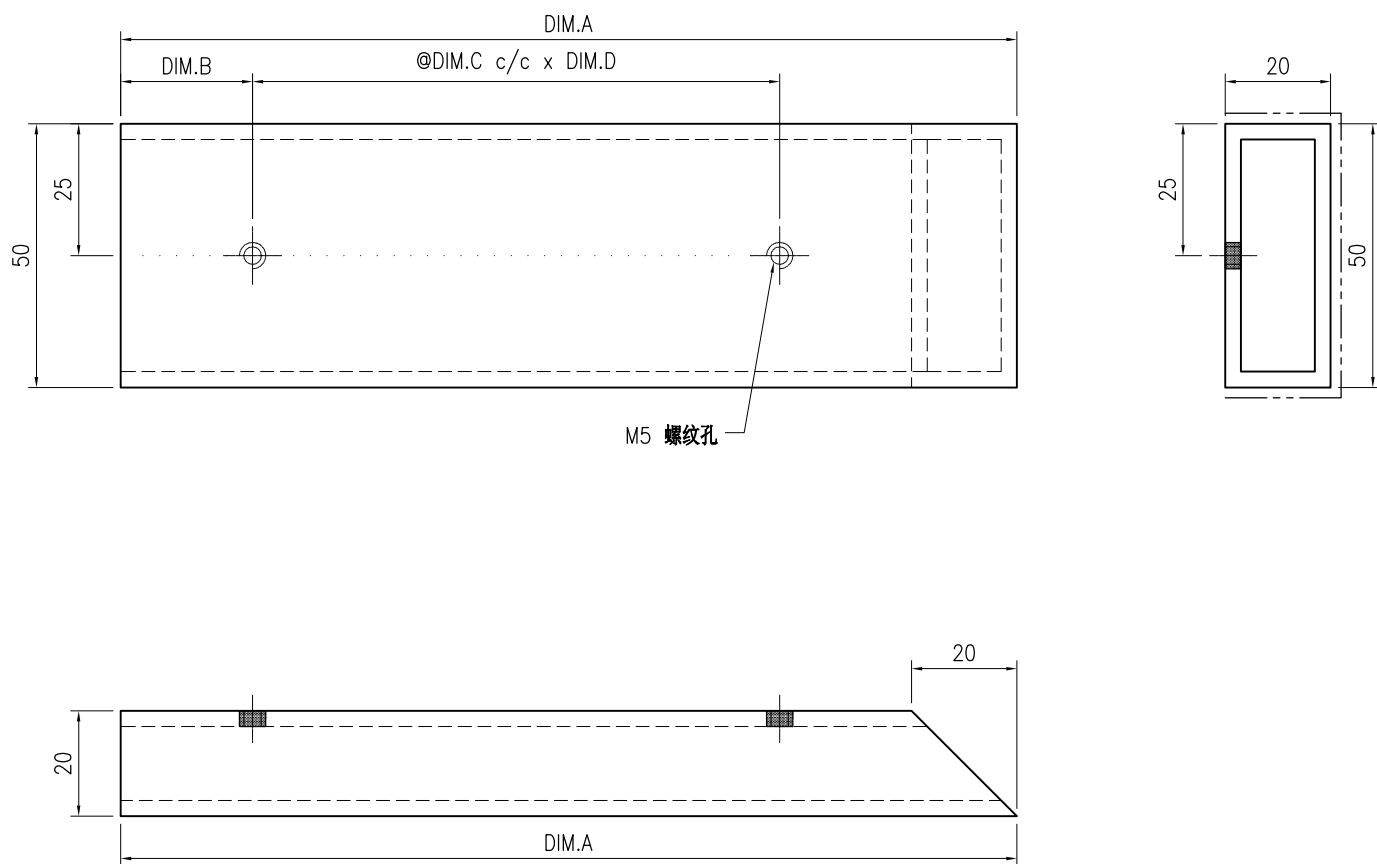
 <b>美特鋁質有限公司</b> <b>MIDI Aluminium Fabricator Ltd.</b>	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	12/4/2024	送呈:	Joe
	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
	地盤用鋁板B. M. 表	項目類別:	Alum. Ceiling (HC)	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量 (Kg):	2380.30	總V. F. 面積 (m²):	290.08		

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	
33		J853-ACE-AC-231	J853-ACE-AC-231	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.02	0.37	1.11	0.37	1.11	
34		J853-ACE-AC-232	J853-ACE-AC-232	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	25.37	1.04	3.12	1.04	3.12	
35		J853-ACE-AC-233	J853-ACE-AC-233	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	59.35	1.46	7.30	1.46	7.30	
36		J853-ACE-AC-234	J853-ACE-AC-234	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	20.98	0.86	2.58	0.86	2.58	
37		J853-ACE-AC-235	J853-ACE-AC-235	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
38		J853-ACE-AC-236	J853-ACE-AC-236	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	32.52	0.80	4.00	0.80	4.00	
39		J853-ACE-AC-237	J853-ACE-AC-237	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.39	0.59	1.77	0.59	1.77	
40		J853-ACE-AC-238	J853-ACE-AC-238	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	19.92	0.49	2.45	0.49	2.45	
41		J853-ACE-AC-239	J853-ACE-AC-239	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	13.41	0.55	1.65	0.55	1.65	
42		J853-ACE-AC-240	J853-ACE-AC-240	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.88	0.30	0.60	0.30	0.60	
43		J853-ACE-AC-241	J853-ACE-AC-241	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	6.02	0.37	0.74	0.37	0.74	
44		J853-ACE-AC-242	J853-ACE-AC-242	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	6.02	0.37	0.74	0.37	0.74	
45		J853-ACE-AC-243	J853-ACE-AC-243	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.15	0.87	1.74	0.87	1.74	
46		J853-ACE-AC-244	J853-ACE-AC-244	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	16.59	1.02	2.04	1.02	2.04	
47		J853-ACE-AC-245	J853-ACE-AC-245	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.59	0.59	1.18	0.59	1.18	
48		J853-ACE-AC-246	J853-ACE-AC-246	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.76	0.60	1.20	0.60	1.20	
49		J853-ACE-AC-247	J853-ACE-AC-247	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	8.94	0.55	1.10	0.55	1.10	
50		J853-ACE-AC-248	J853-ACE-AC-248	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	31.30	0.77	3.85	0.77	3.85	
51		J853-ACE-AC-249	J853-ACE-AC-249	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	31.30	0.77	3.85	0.77	3.85	
52		J853-ACE-AC-250	J853-ACE-AC-250	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	26.83	0.33	3.30	0.33	3.30	
53		J853-ACE-AC-251	J853-ACE-AC-251	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	10		10	4.88	0.06	0.60	0.06	0.60	
54		J853-ACE-AC-252	J853-ACE-AC-252	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	76.02	1.87	9.35	1.87	9.35	
55		J853-ACE-AC-253	J853-ACE-AC-253	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	75.20	1.85	9.25	1.85	9.25	
56		J853-ACE-AC-254	J853-ACE-AC-254	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	25.20	0.62	3.10	0.62	3.10	
57		J853-ACE-AC-255	J853-ACE-AC-255	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	24.39	0.60	3.00	0.60	3.00	
58		J853-ACE-AC-256	J853-ACE-AC-256	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	24.39	0.60	3.00	0.60	3.00	
59		J853-ACE-AC-257	J853-ACE-AC-257	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	24.80	0.61	3.05	0.61	3.05	
60		J853-ACE-AC-258	J853-ACE-AC-258	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	55.69	1.37	6.85	1.37	6.85	
61		J853-ACE-AC-259	J853-ACE-AC-259	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	63.41	1.56	7.80	1.56	7.80	
62		J853-ACE-AC-260	J853-ACE-AC-260	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	63.41	1.56	7.80	1.56	7.80	
63		J853-ACE-AC-261	J853-ACE-AC-261	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	54.88	1.35	6.75	1.35	6.75	
64		J853-ACE-AC-262	J853-ACE-AC-262	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	37.80	0.93	4.65	0.93	4.65	

 <b>美特鋁質有限公司</b> <b>MIDI Aluminium Fabricator Ltd.</b>	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	12/4/2024	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:	Alum. Ceiling(HC)	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	2380.30	總V. F. 面積 (m²):	290.08		

序號	修改標示	加工图号	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	
65		J853-ACE-AC-263	J853-ACE-AC-263	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	38.62	0.95	4.75	0.95	4.75	
66		J853-ACE-AC-264	J853-ACE-AC-264	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	38.62	0.95	4.75	0.95	4.75	
67		J853-ACE-AC-265	J853-ACE-AC-265	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	37.80	0.93	4.65	0.93	4.65	
68		J853-ACE-AC-266	J853-ACE-AC-266	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	74.39	1.83	9.15	1.83	9.15	
69		J853-ACE-AC-267	J853-ACE-AC-267	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	5		5	74.39	1.83	9.15	1.83	9.15	
70		J853-ACE-AC-268	J853-ACE-AC-268	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	36.18	0.89	4.45	0.89	4.45	
71		J853-ACE-AC-269	J853-ACE-AC-269	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	36.18	0.89	4.45	0.89	4.45	
72		J853-ACE-AC-270	J853-ACE-AC-270	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	28.94	1.78	3.56	1.78	3.56	
73		J853-ACE-AC-271	J853-ACE-AC-271	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	43.41	1.78	5.34	1.78	5.34	
74		J853-ACE-AC-272	J853-ACE-AC-272	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		5	4.47	0.11	0.55	0.11	0.55	
					總計:			340	2380.30		295.18		290.08	

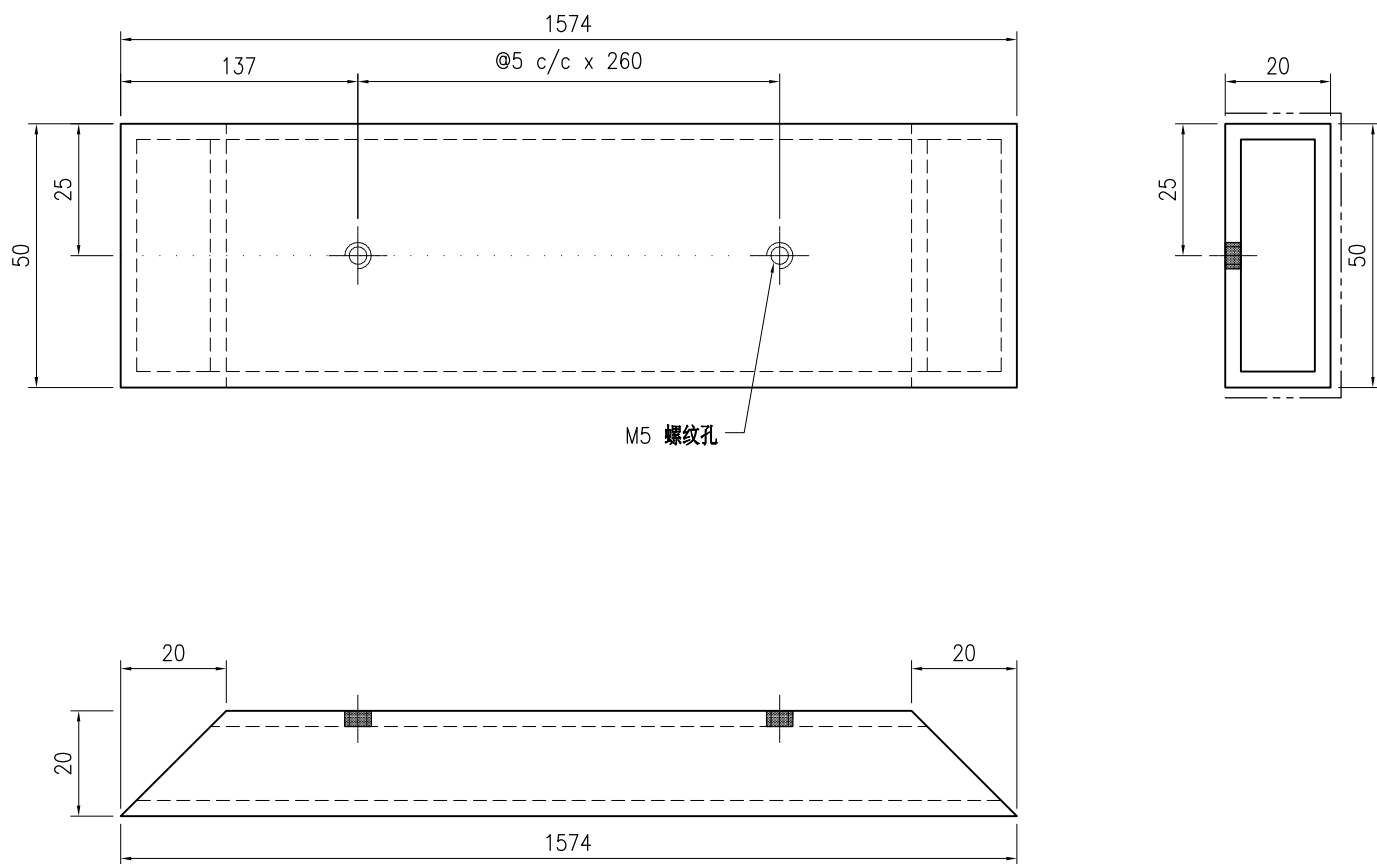
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/3/24 -	物料号 J853-ACE-X86541-005 图号 J853-ACE-X86541-005
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 U槽盖加工图	材料 X86541	批准 单件重量(kg)	- -	数量 (HC) 长度 宽度
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86541-005A	924.5	30	3	250		15	-
J853-ACE-X86541-005B	1124.5	150	3	300		15	-
J853-ACE-X86541-005C	1524.5	45	5	270		30	-
J853-ACE-X86541-005D	1779.5	25	6	275		30	-



**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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。

 <b>美特铝质</b> 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 -	16/3/24 -	物料号 J853-ACE-X86541-006 图号 J853-ACE-X86541-006
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 U槽盖加工图 材料 X86541	批准 单件重量(kg)	- -	数量 15 (HC) 长度 1574	宽度 -

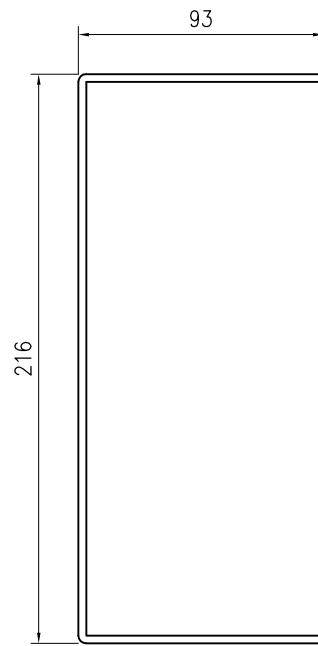
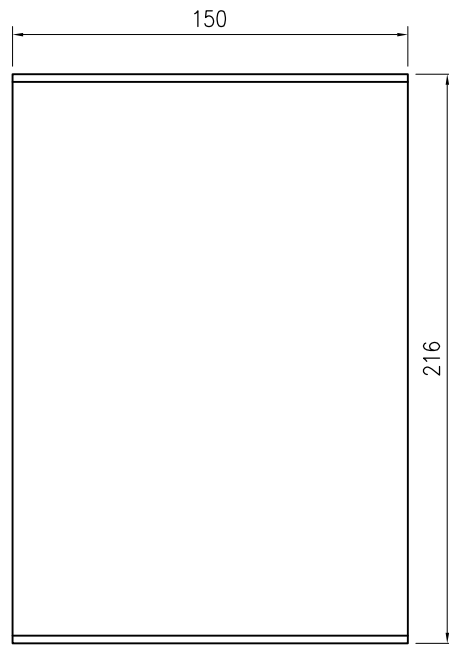
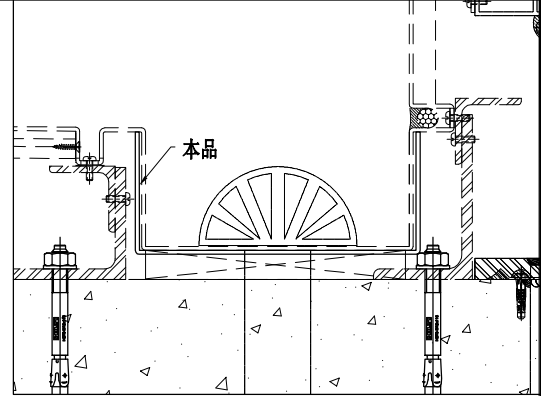


**技术说明:**

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 $-0.5\text{mm}$ , 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及长度。

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-043 图号 J853-ACE-AC-043
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.06	- 长度 -	数量 5 (HC) 宽度 -

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	7
HC1~HC8屋仔	---
HD1~HD8屋仔	---

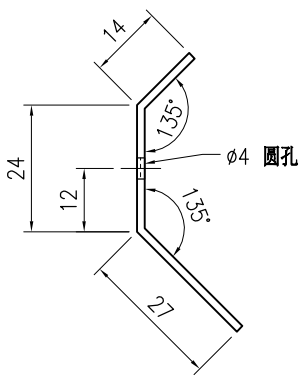
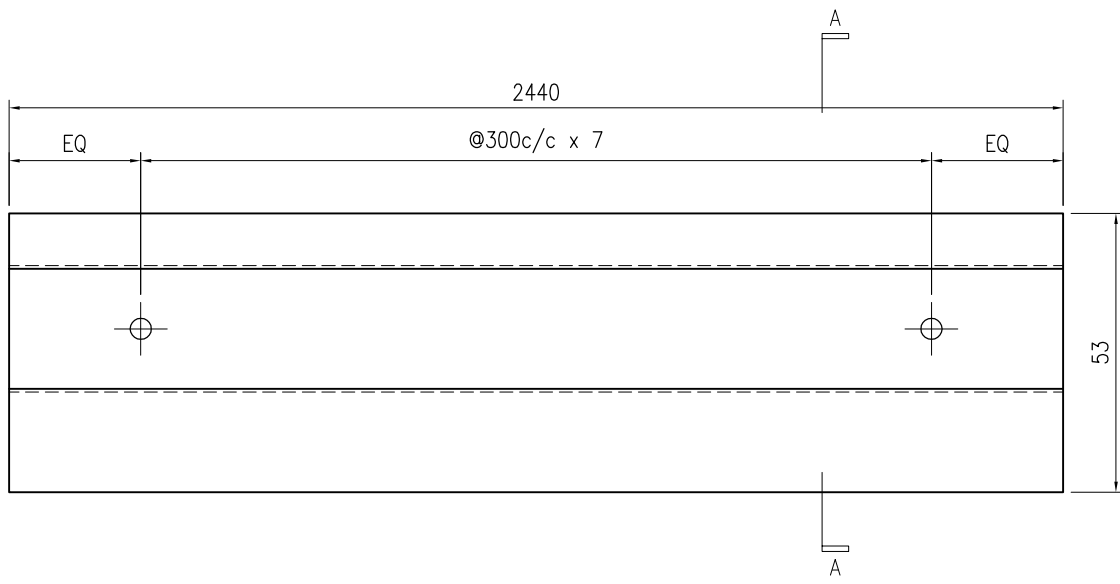
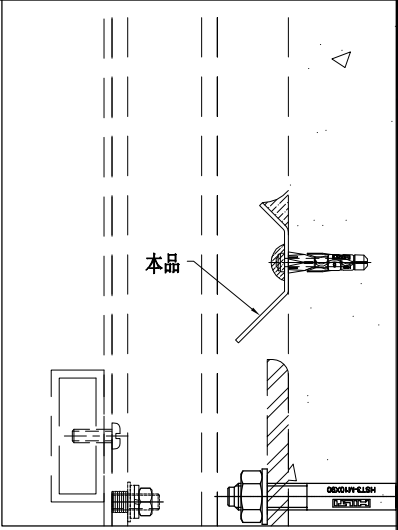


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-044 图号 J853-ACE-AC-044
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.16	数量 - 长度 -	宽度 -

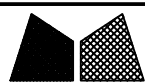
位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	42
HC1~HC6屋仔	30
HD1~HD7屋仔	36



SECTION A-A

**技术说明:**

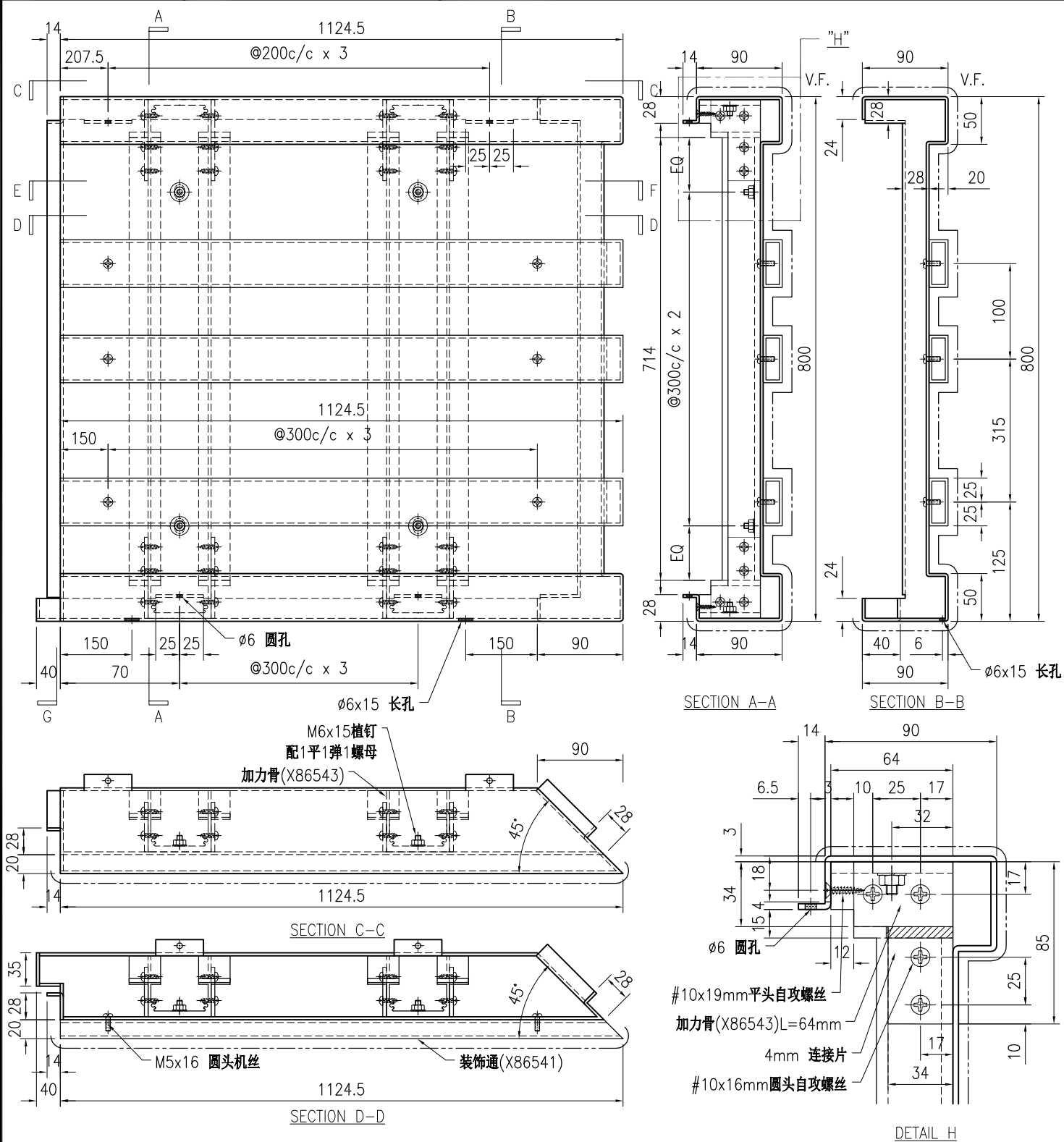
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " - - - - " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-201	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-201	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.3	长度	1124.5	宽度	800

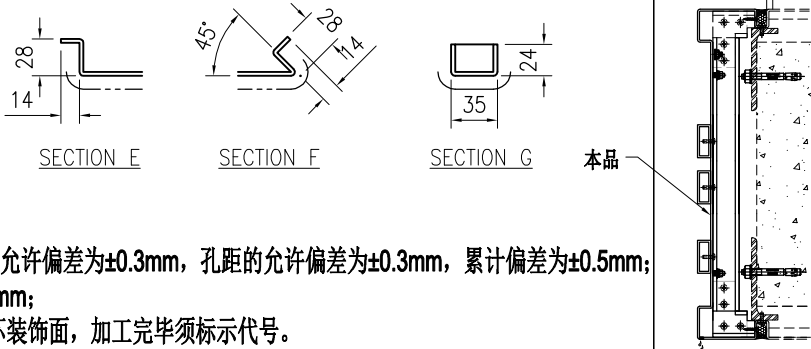
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)

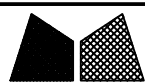


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	8
2	加力骨(X86543)	714	4
3	J853-ACE-X86541-005B	1124.5	3

技术说明:

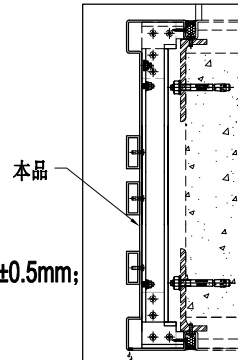
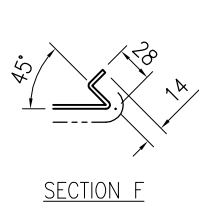
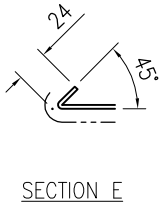
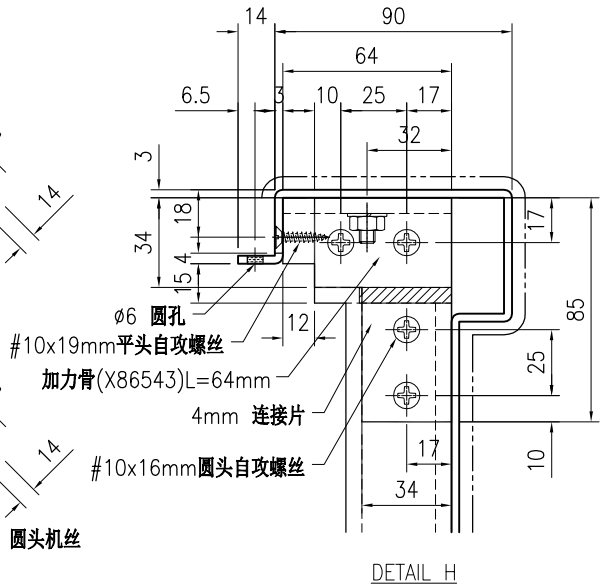
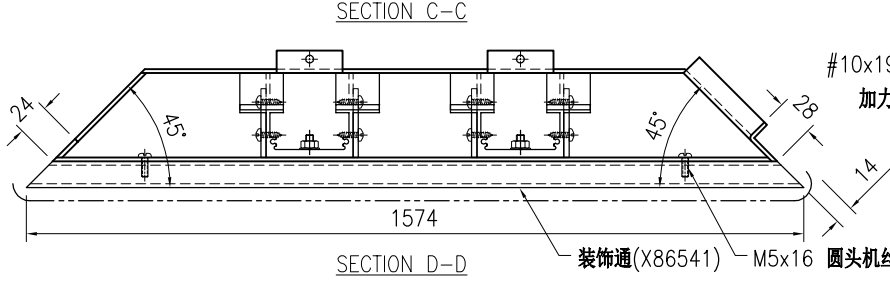
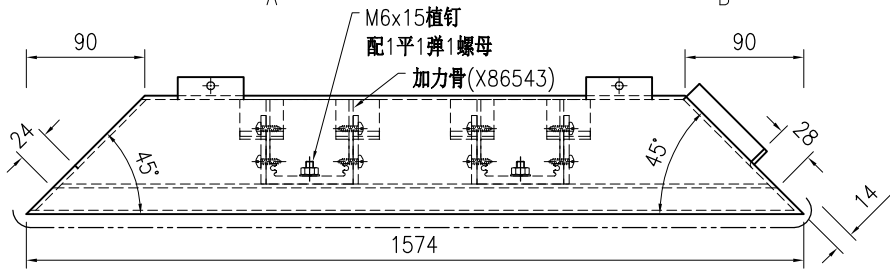
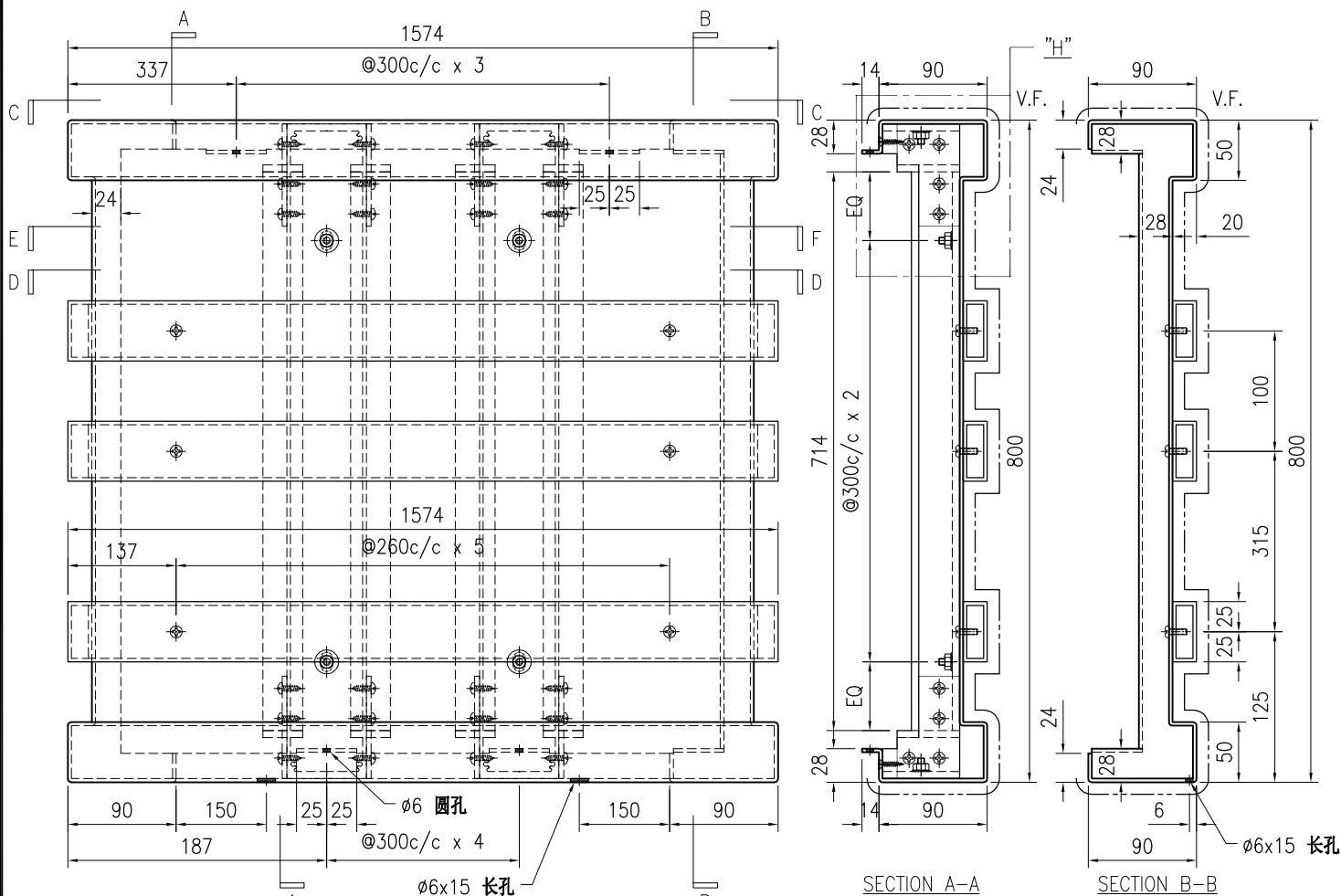
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。





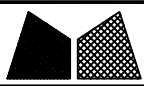
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-202
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-202
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.81	长度 1574 宽度 800



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	10
2	加力骨(X86543)	714	5
3	J853-ACE-X86541-006A	1574	3

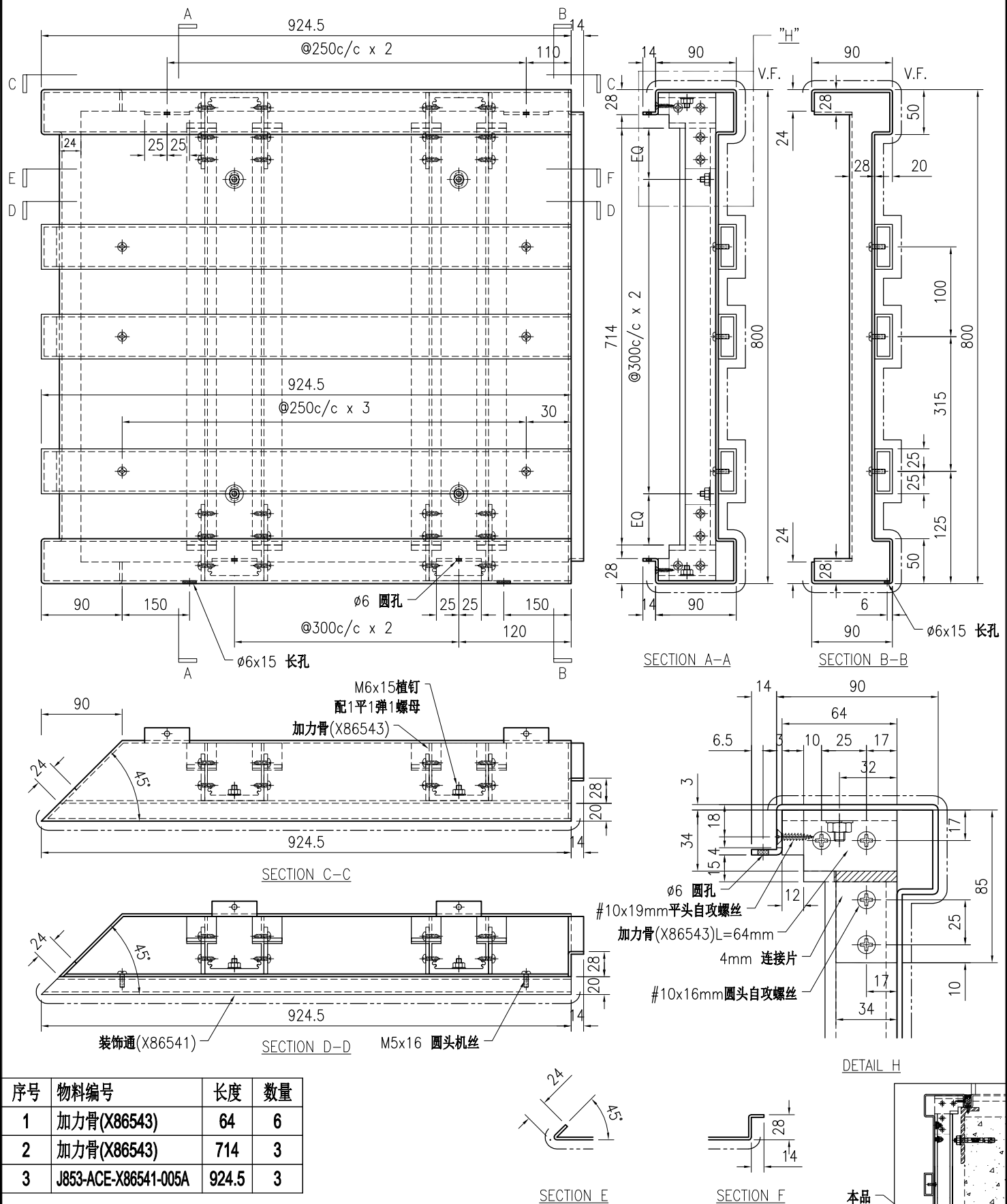
技术说明:  
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;  
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;  
 4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-203	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-203	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.08	长度	924.5	宽度	800

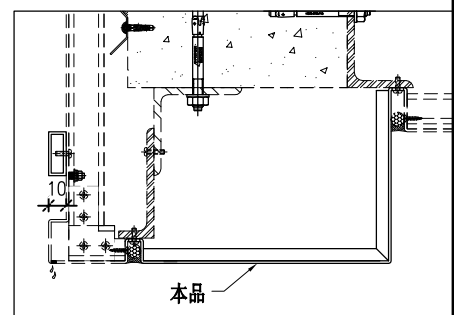
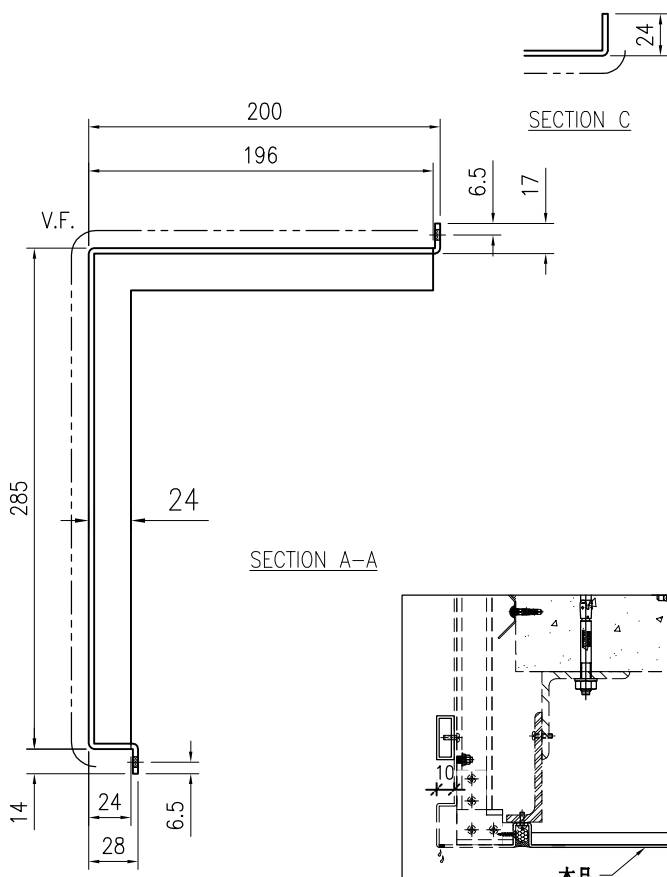
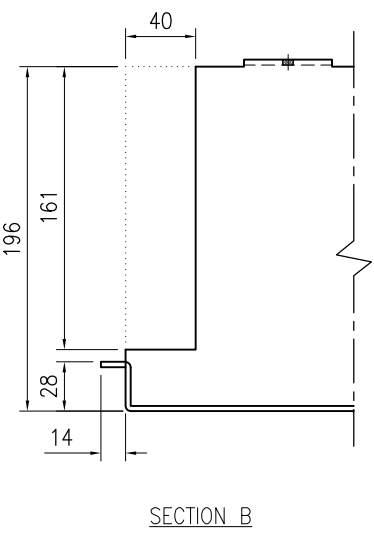
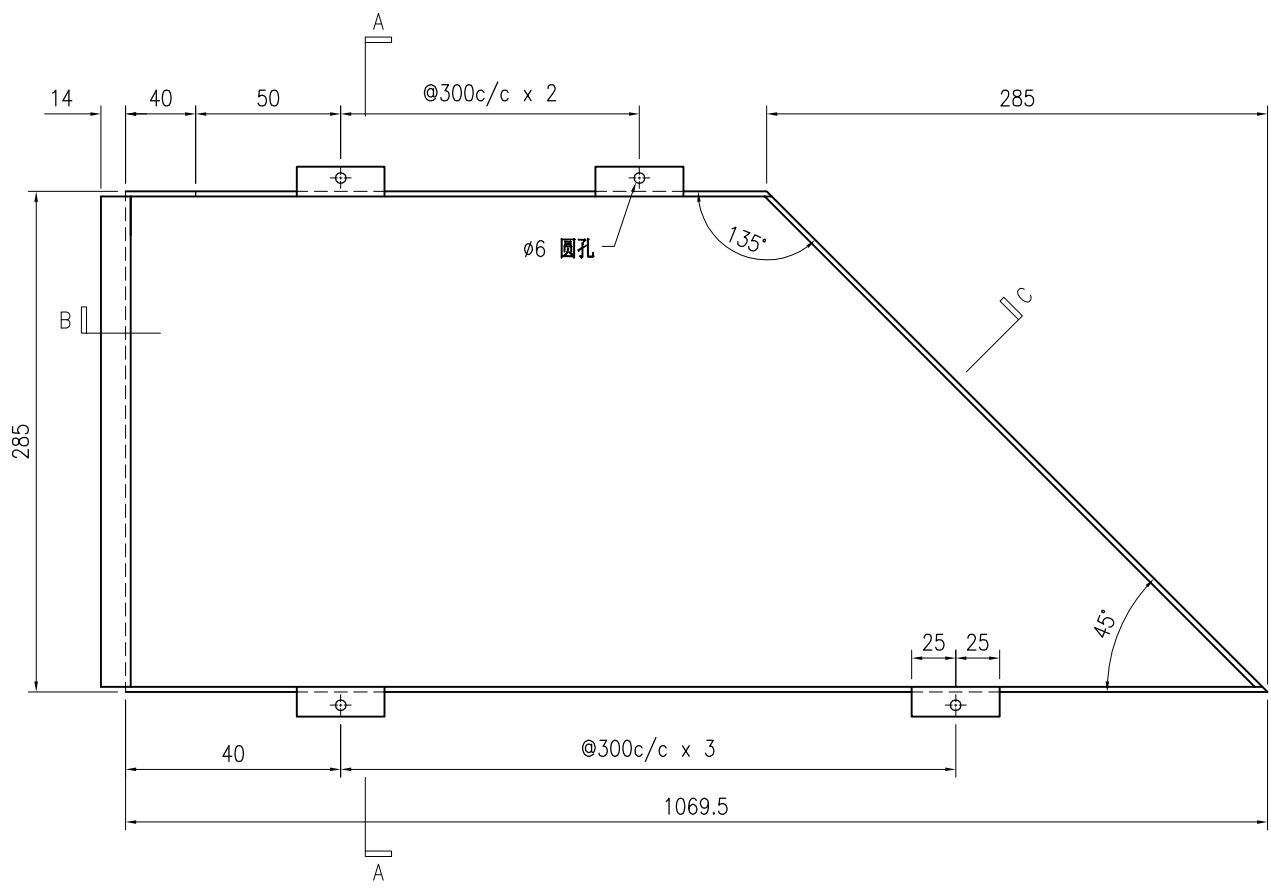
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	6
2	加力骨(X86543)	714	3
3	J853-ACE-X86541-005A	924.5	3

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>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-204 图号 J853-ACE-AC-204
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.6	数量 3 (HC) 长度 1069.5 宽度 285

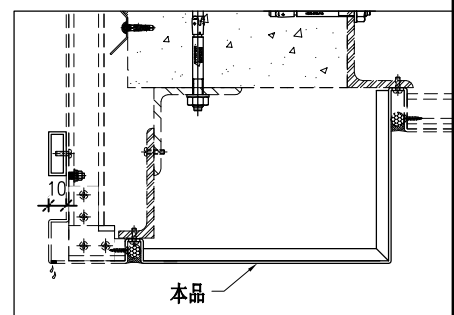
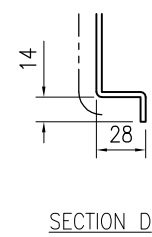
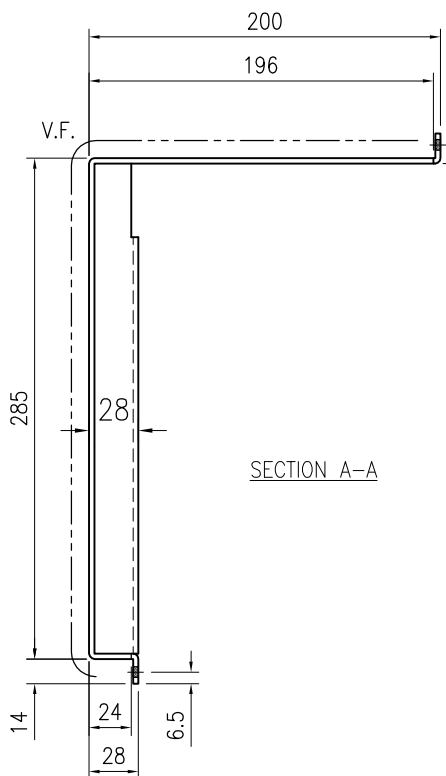
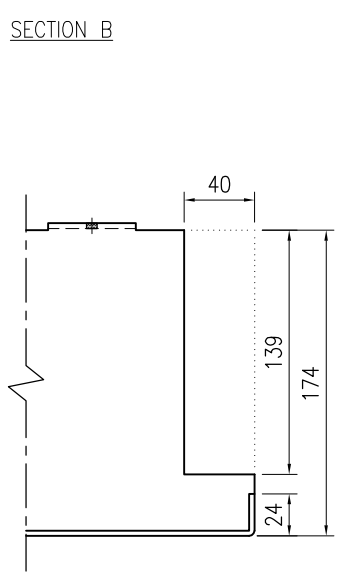
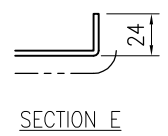
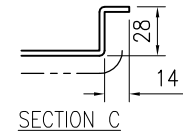
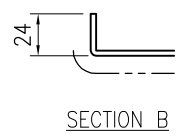
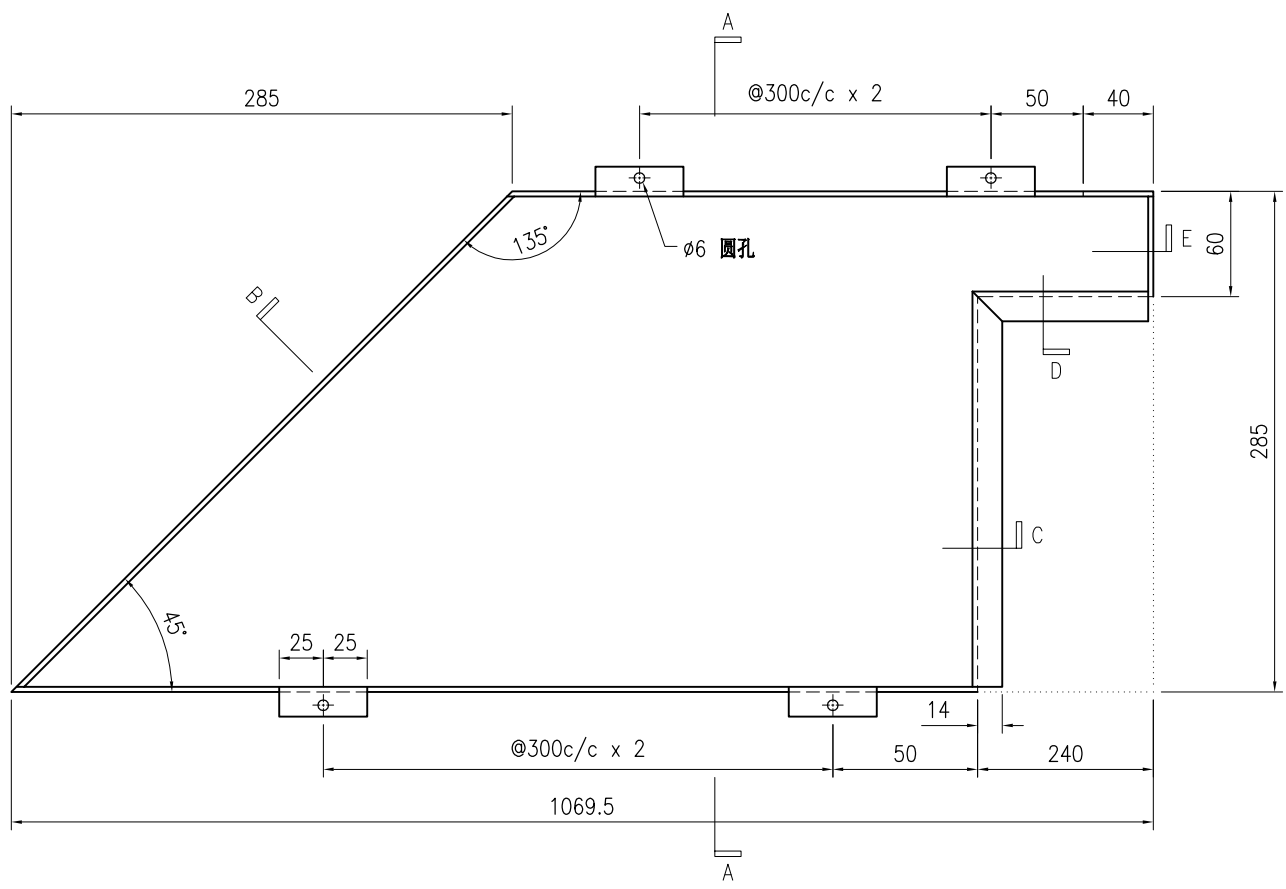


**技术说明:**

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>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-206 图号 J853-ACE-AC-206
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.6	数量 3 (HC) 长度 1069.5 宽度 285



**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。

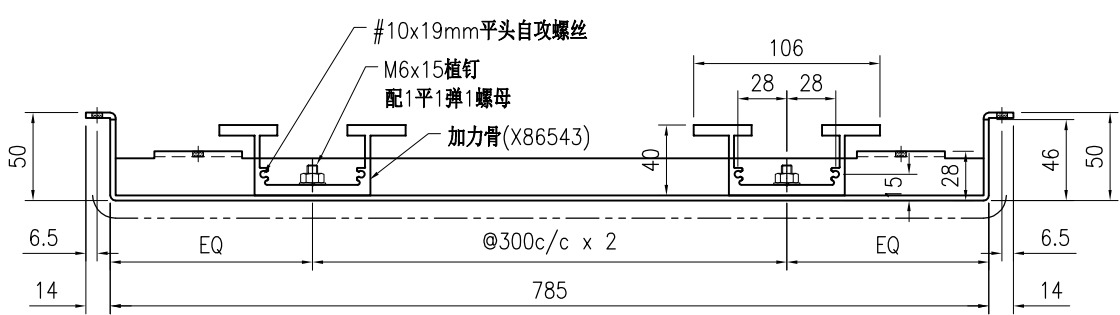
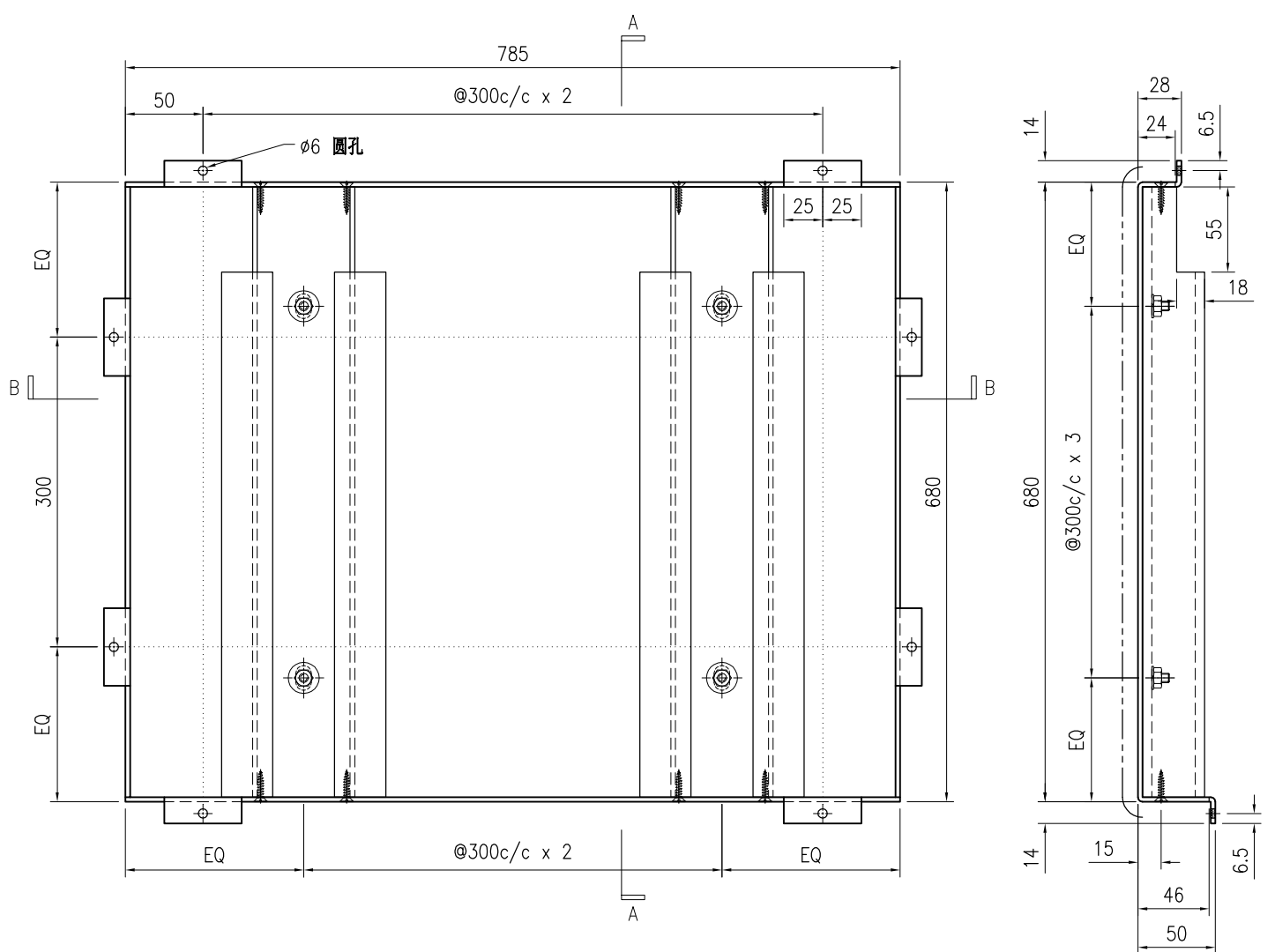


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

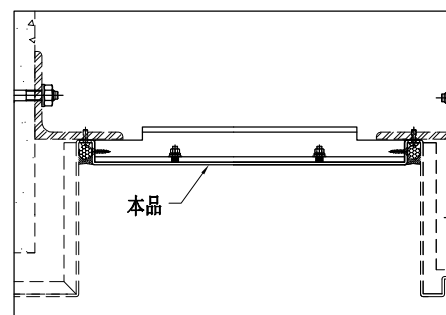
工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-207	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-207	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.71	长度	785	宽度	680

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	674	3



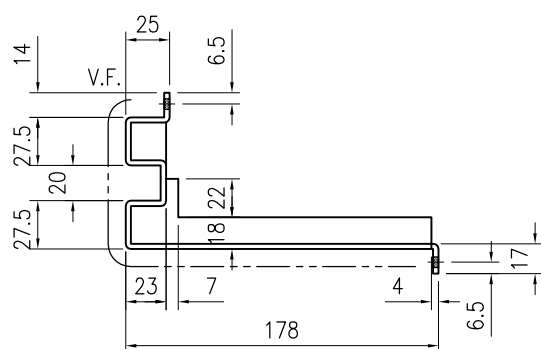
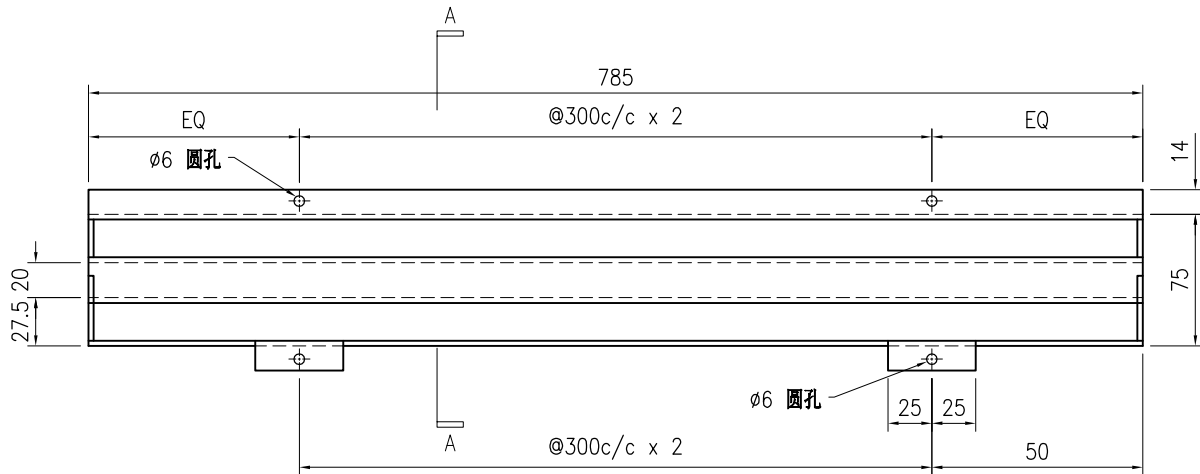
SECTION B-B



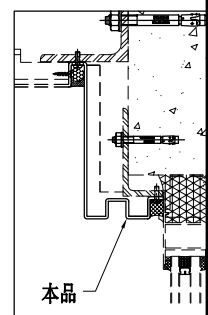
技术说明:

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

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-208 图号 J853-ACE-AC-208
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.28	数量 5 (HC) 长度 785 宽度 178




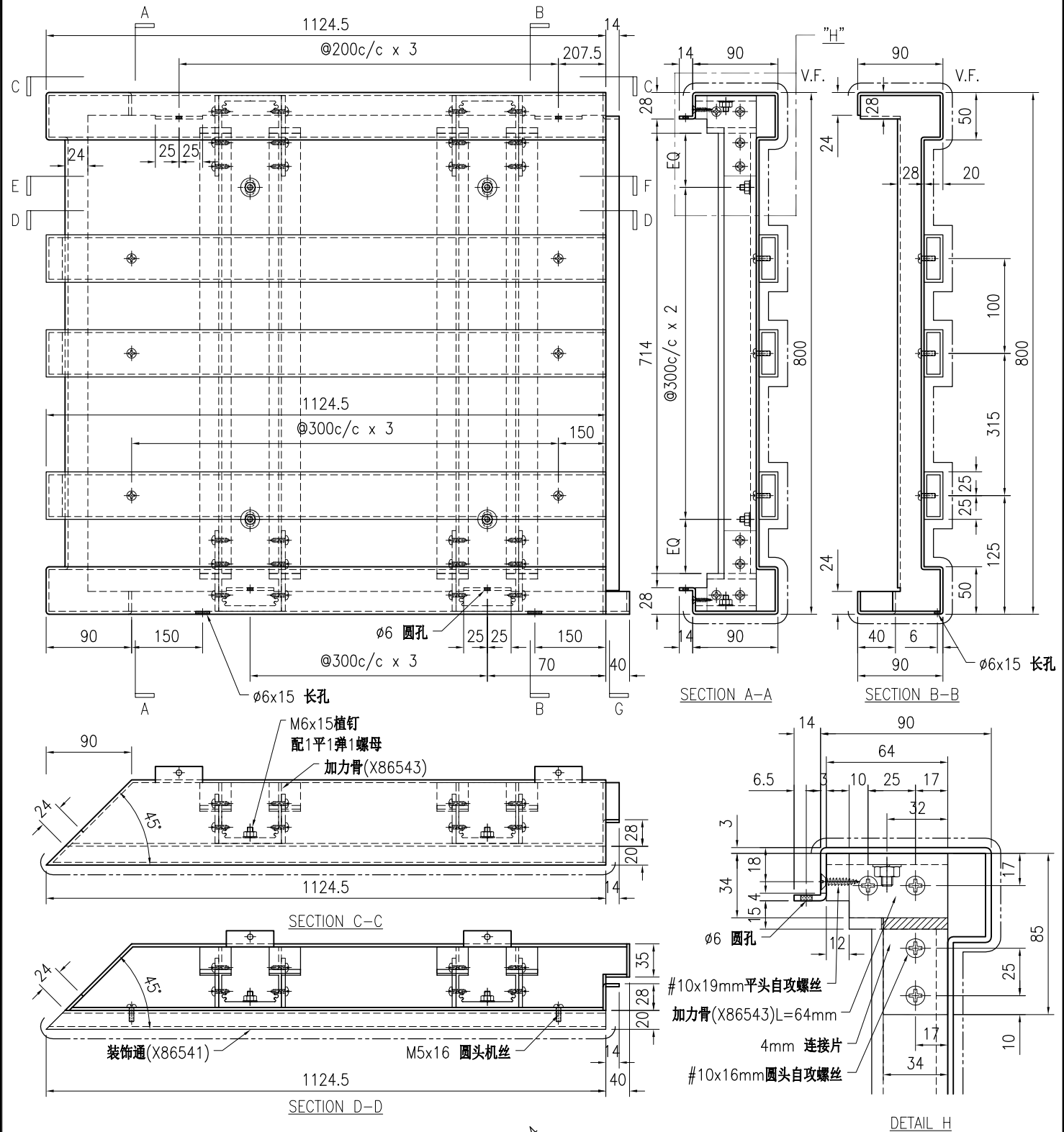
SECTION A-A



- 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。



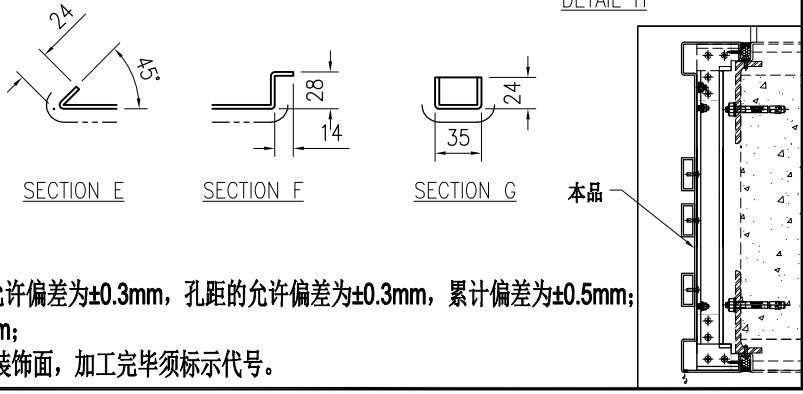
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-210
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.3	图号 J853-ACE-AC-210 数量 2 (HC) 长度 1124.5 宽度 800	

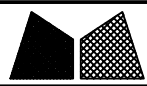


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	8
2	加力骨(X86543)	714	4
3	J853-ACE-X86541-005B	1124.5	3

**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。

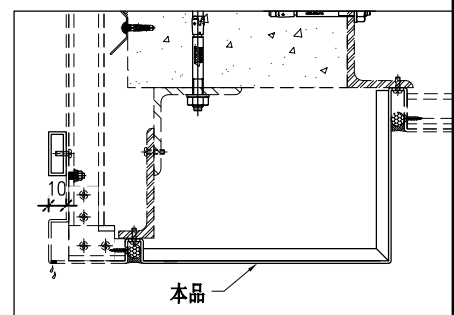
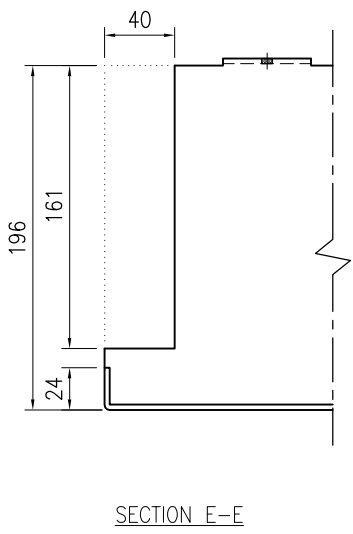
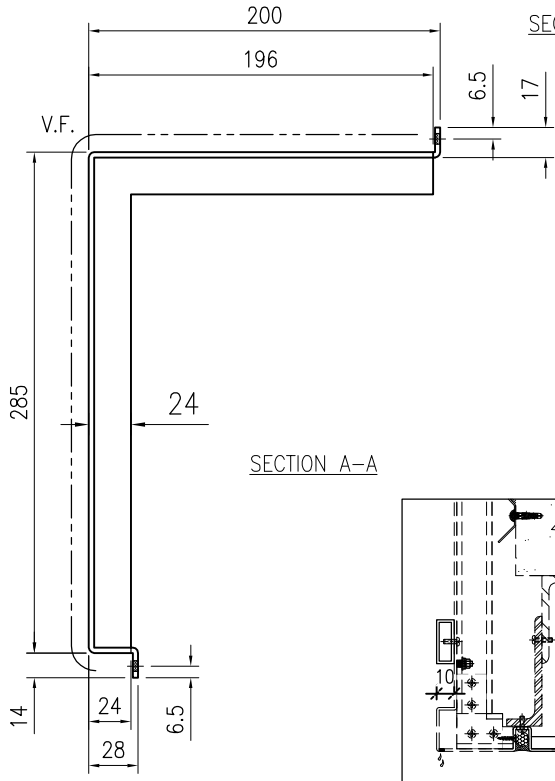
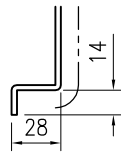
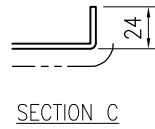
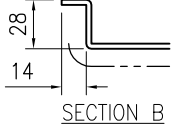
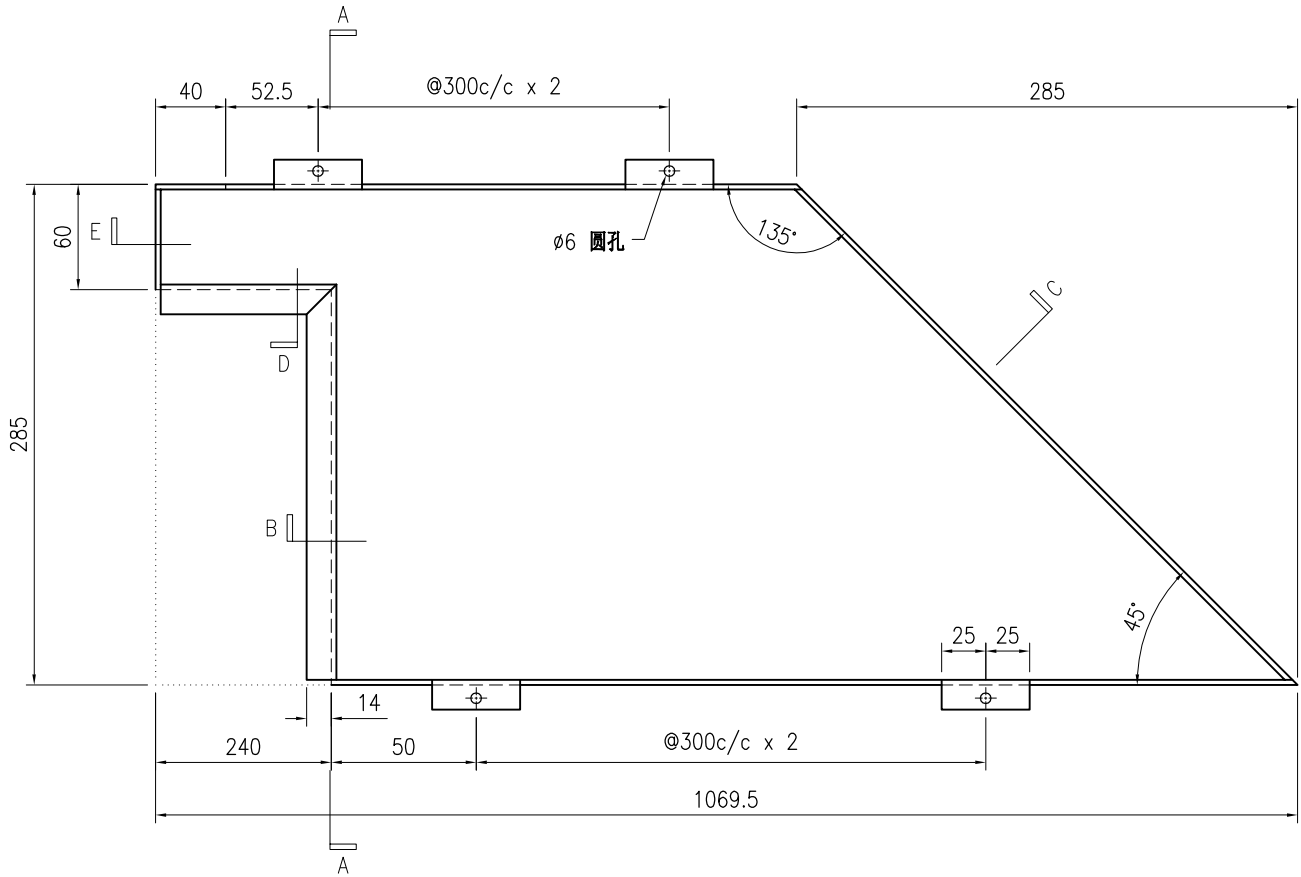




美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.


工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-211	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-211	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.6	长度	1069.5	宽度	285

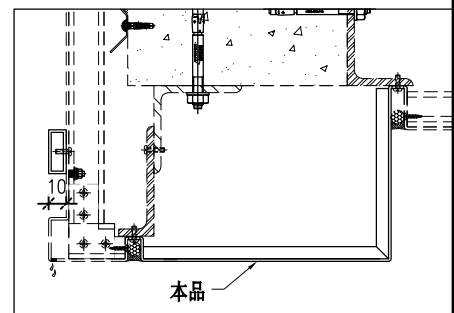
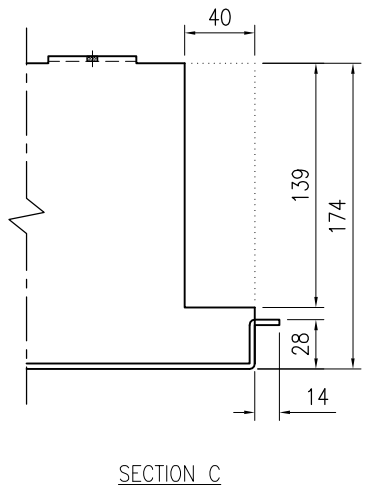
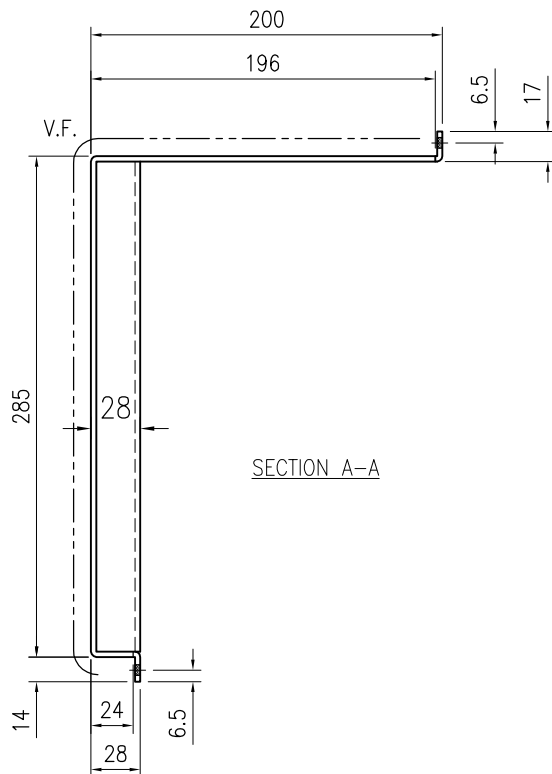
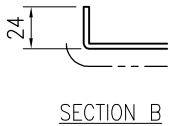
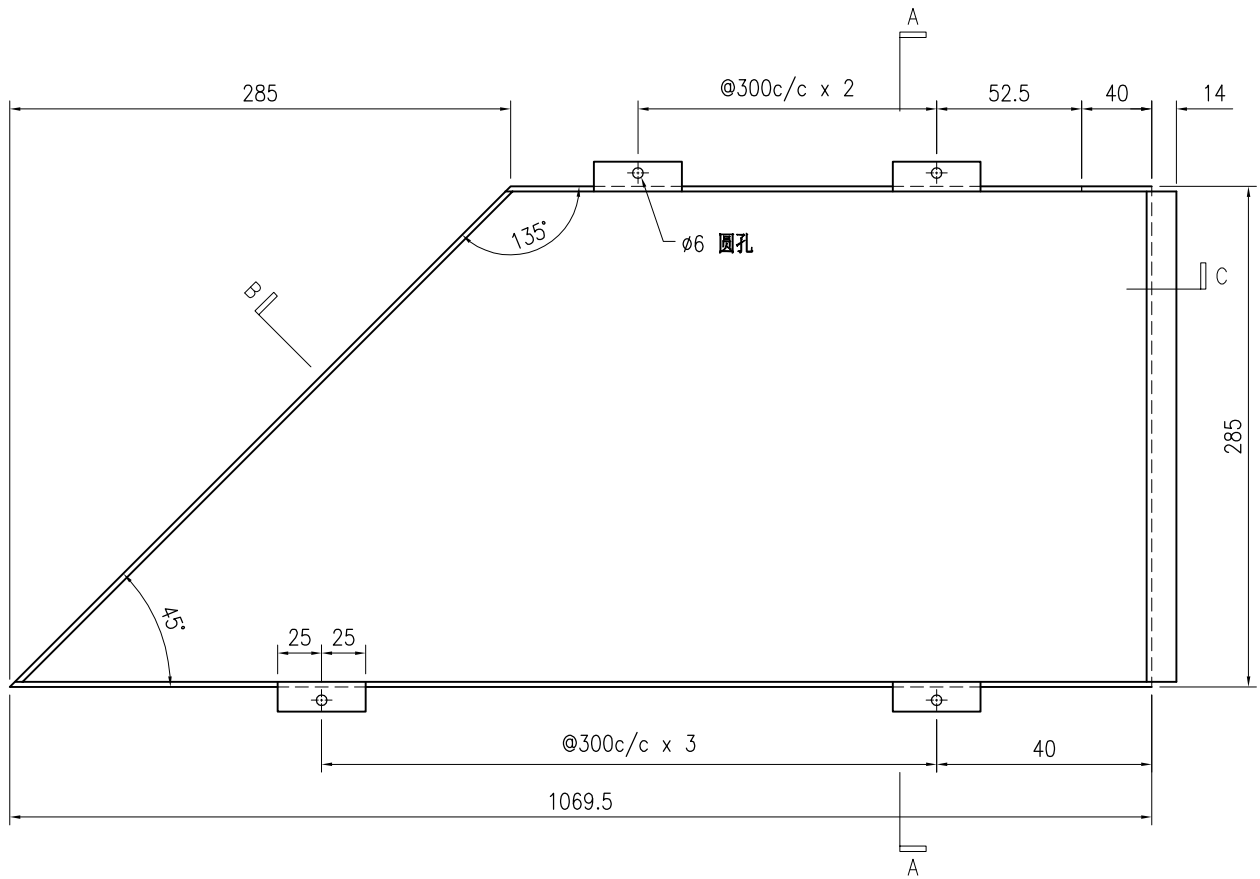
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



技术说明:

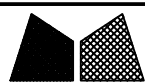
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-212 图号 J853-ACE-AC-212
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.6	数量 2 (HC) 长度 1069.5 宽度 285



**技术说明:**

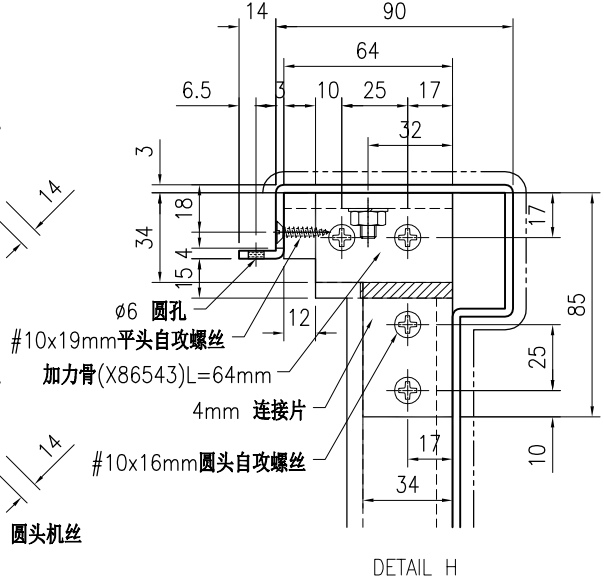
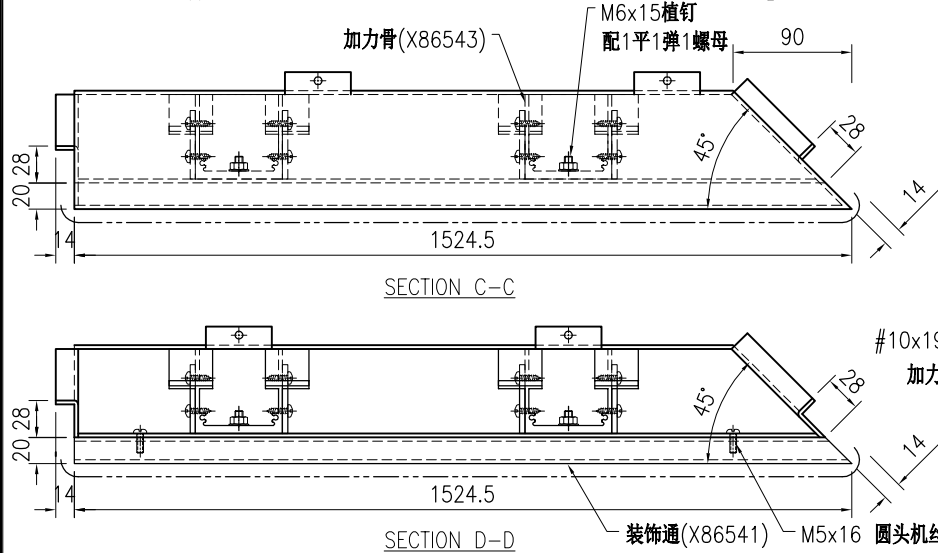
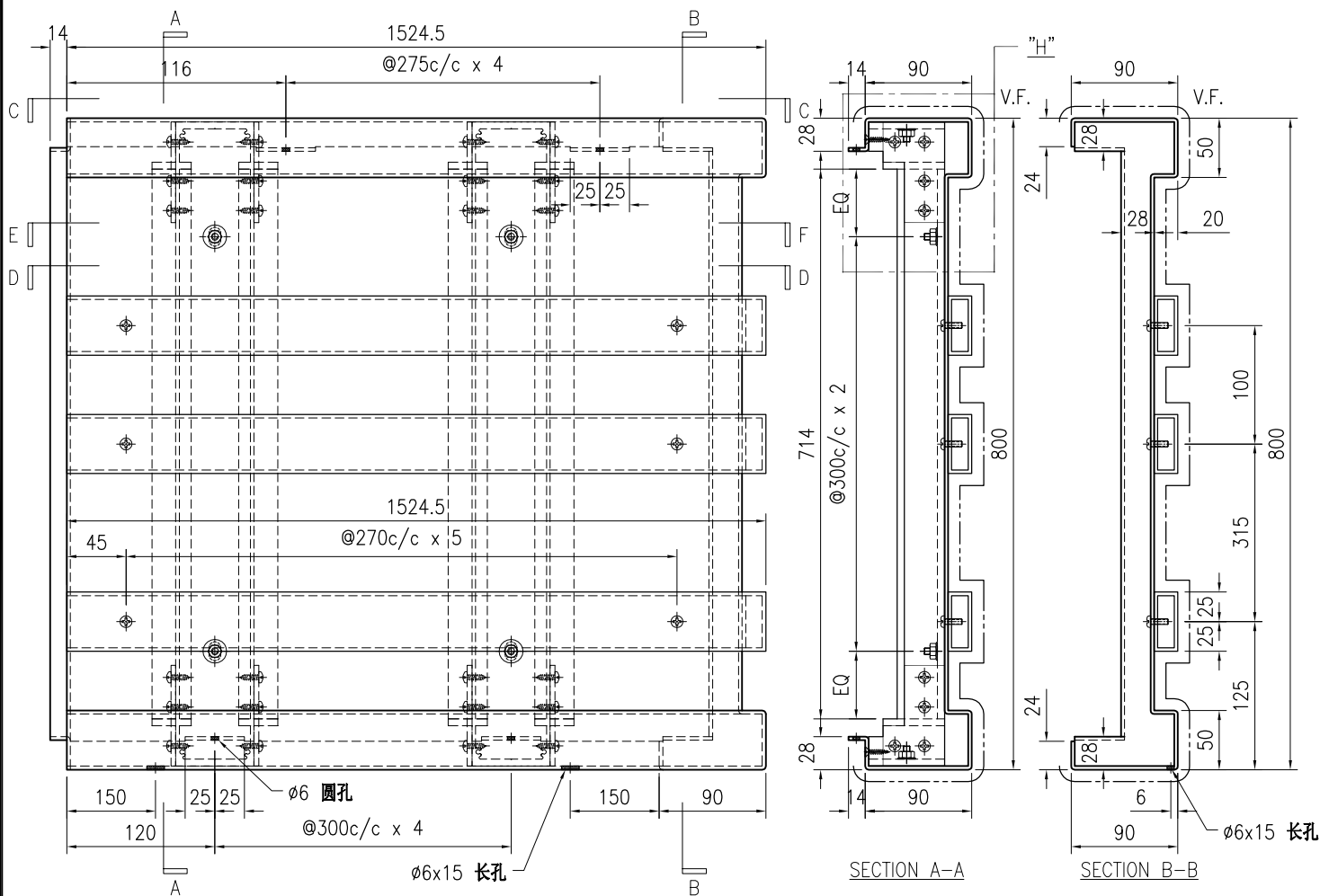
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-213	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-213	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.74	长度	1524.5	宽度	800

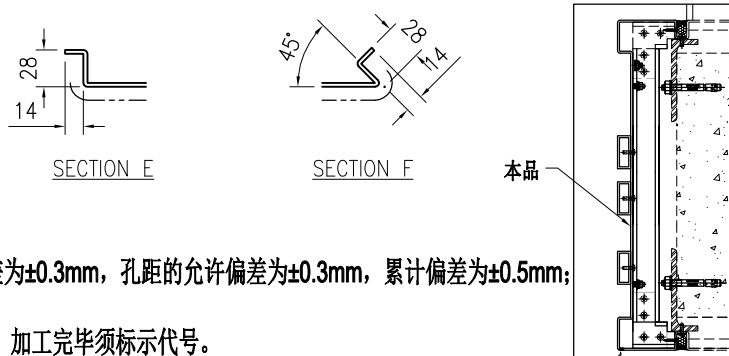
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)

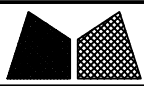


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	10
2	加力骨(X86543)	714	5
3	J853-ACE-X86541-005C	1524.5	3

技术说明:

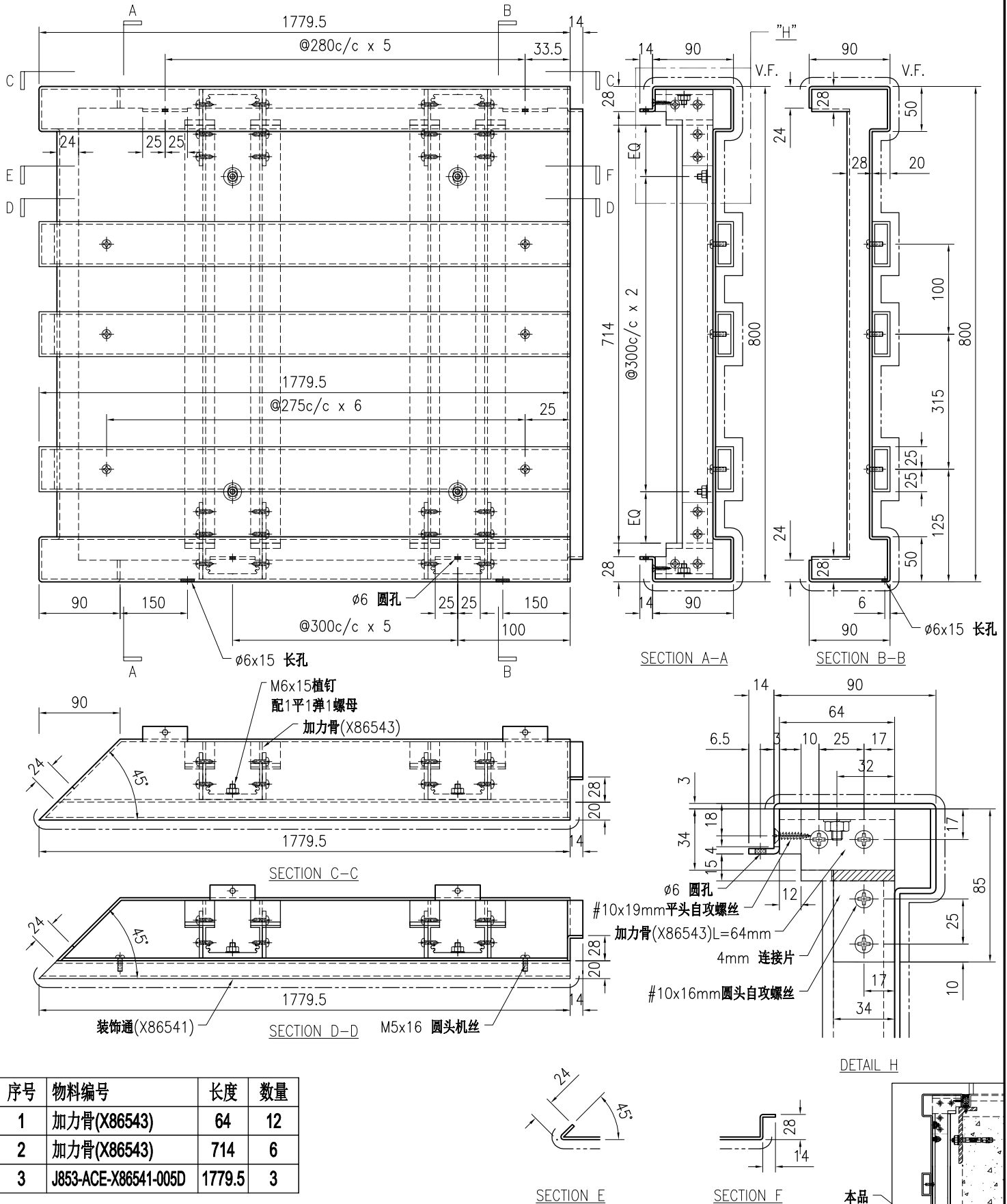
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。





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


工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-214
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-214
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)
版本	采用 工厂 地盘 √	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.04	长度 1779.5 宽度 800
日期	颜色 EC-DG-D334232-ZD1					

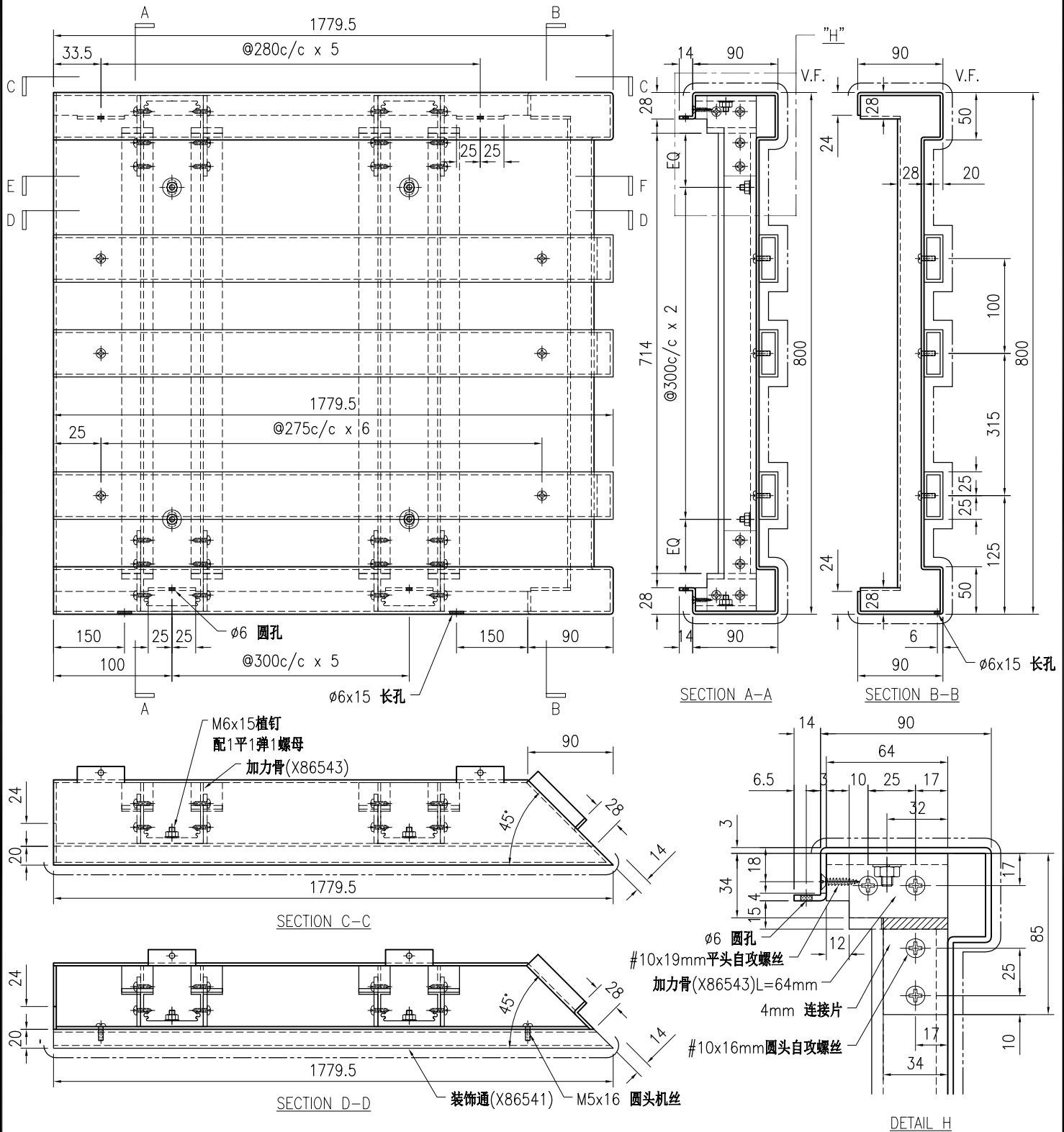


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	J853-ACE-X86541-005D	1779.5	3

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>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-215
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 2.04	图号 J853-ACE-AC-215 数量 5 (HC) 长度 1779.5 宽度 800	

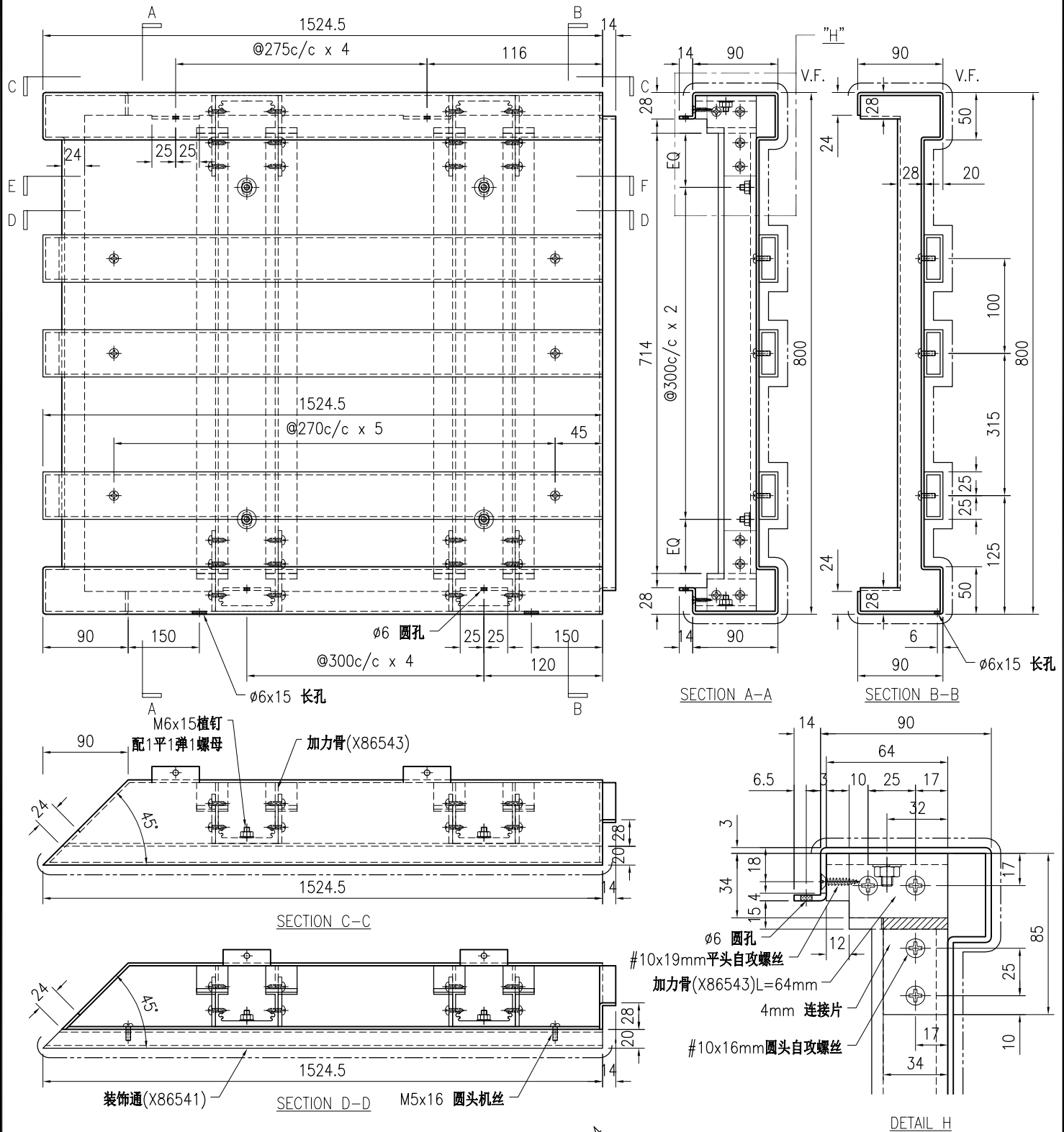


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	J853-ACE-X86541-005D	1779.5	3

**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>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-216
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.74	图号 J853-ACE-AC-216 数量 5 (HC) 长度 1524.5 宽度 800	

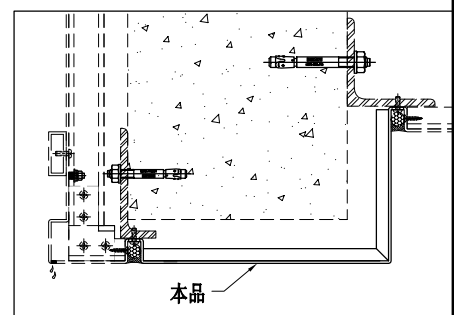
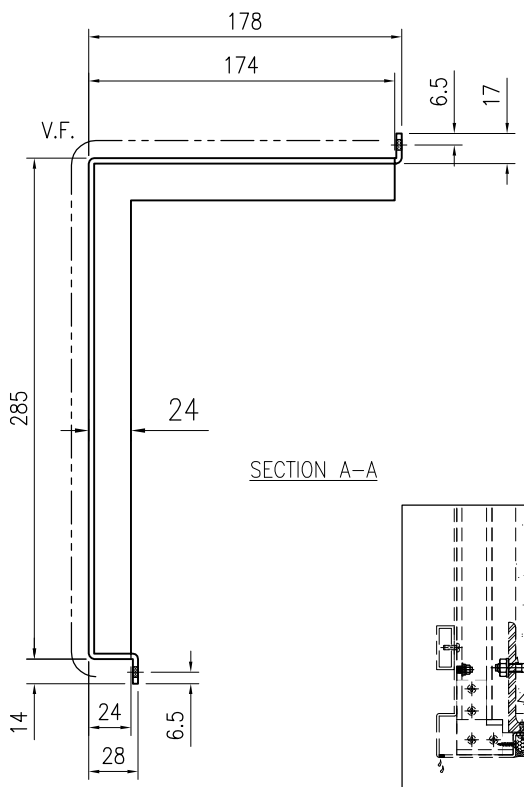
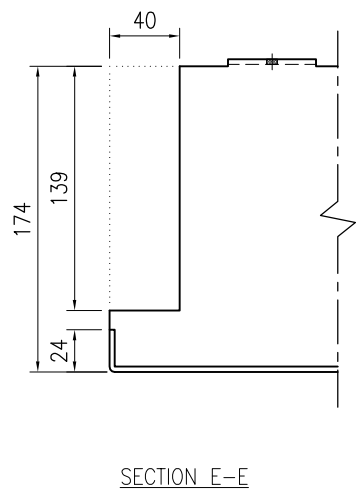
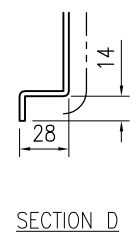
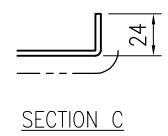
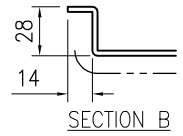
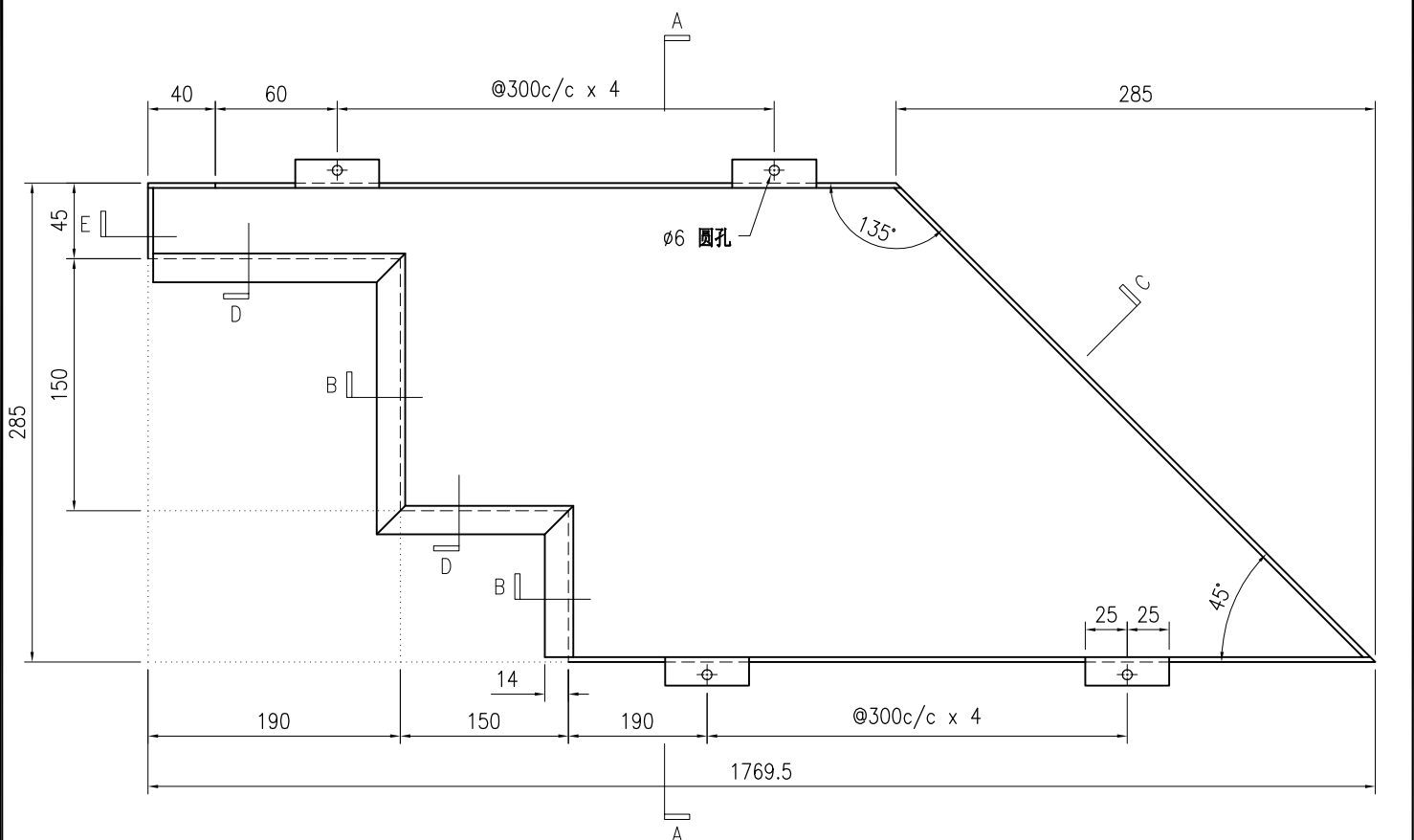


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	10
2	加力骨(X86543)	714	5
3	J853-ACE-X86541-005C	1524.5	3

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。

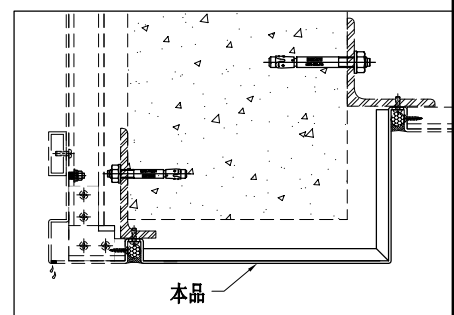
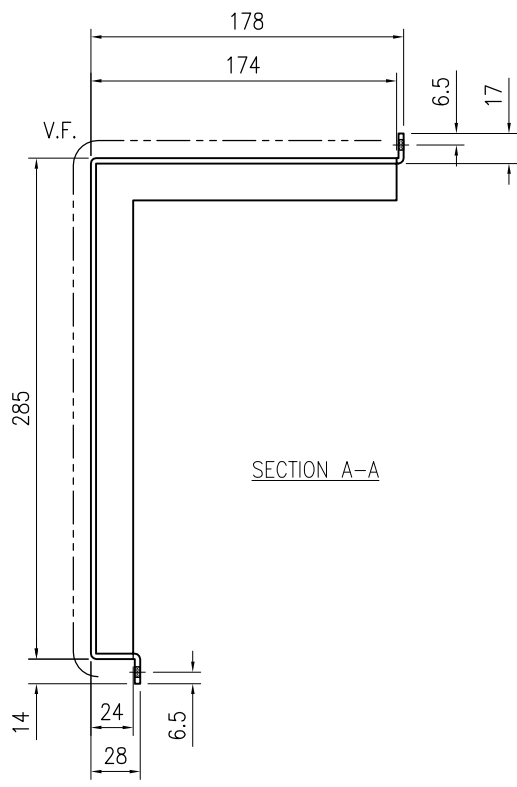
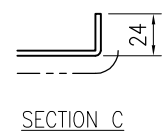
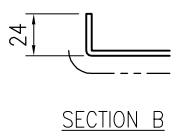
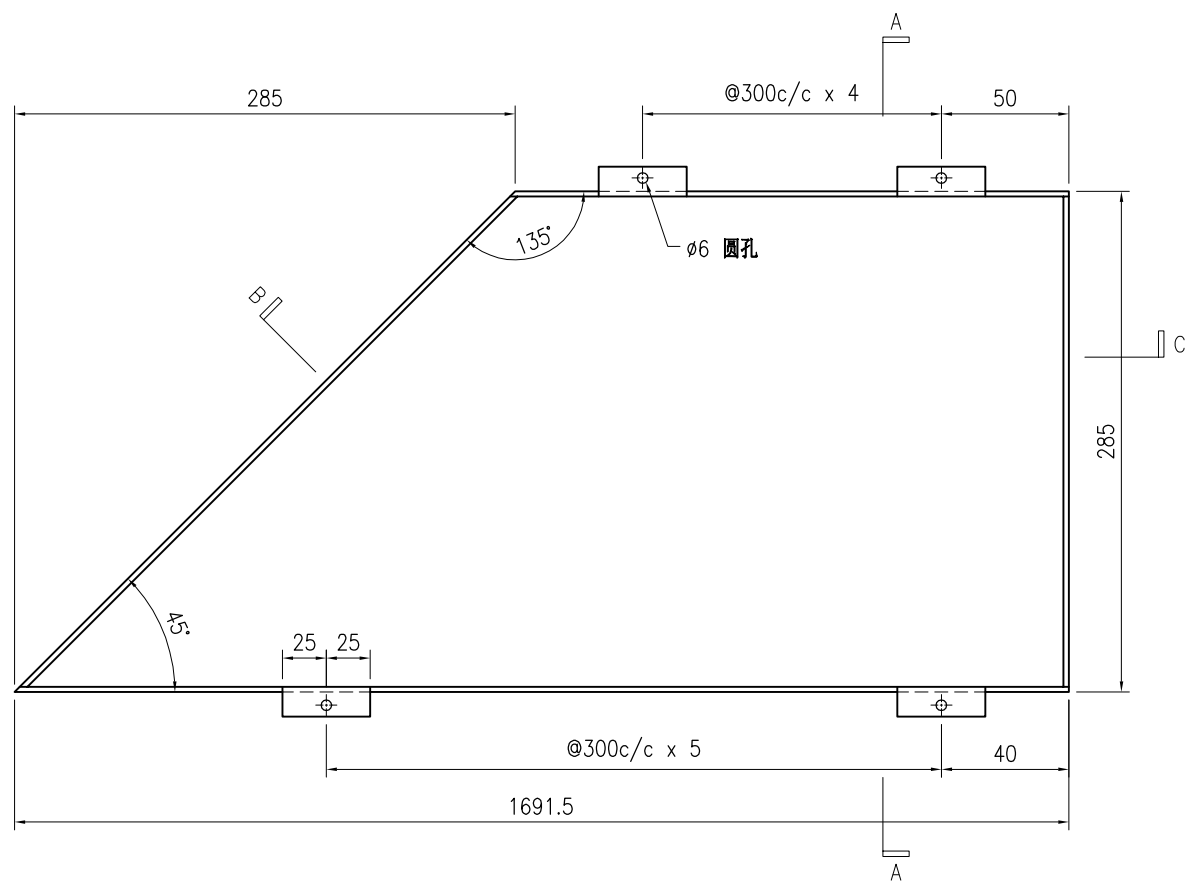
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-217 图号 J853-ACE-AC-217
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	- -	数量 5 (HC)
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.93	长度 1769.5	宽度 285



**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。

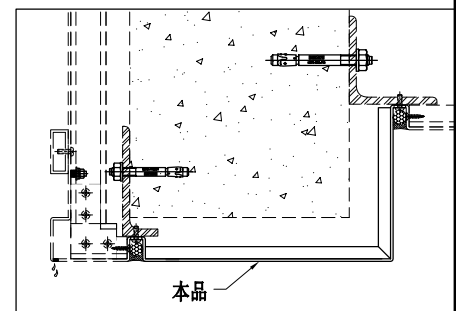
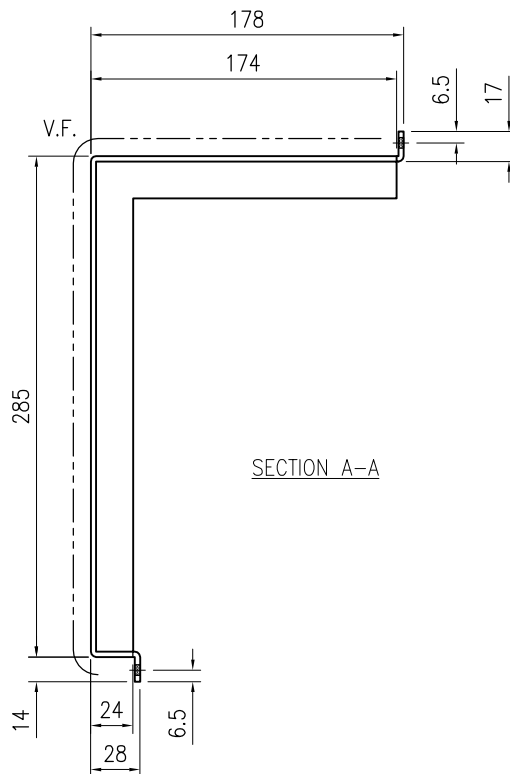
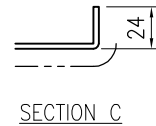
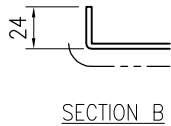
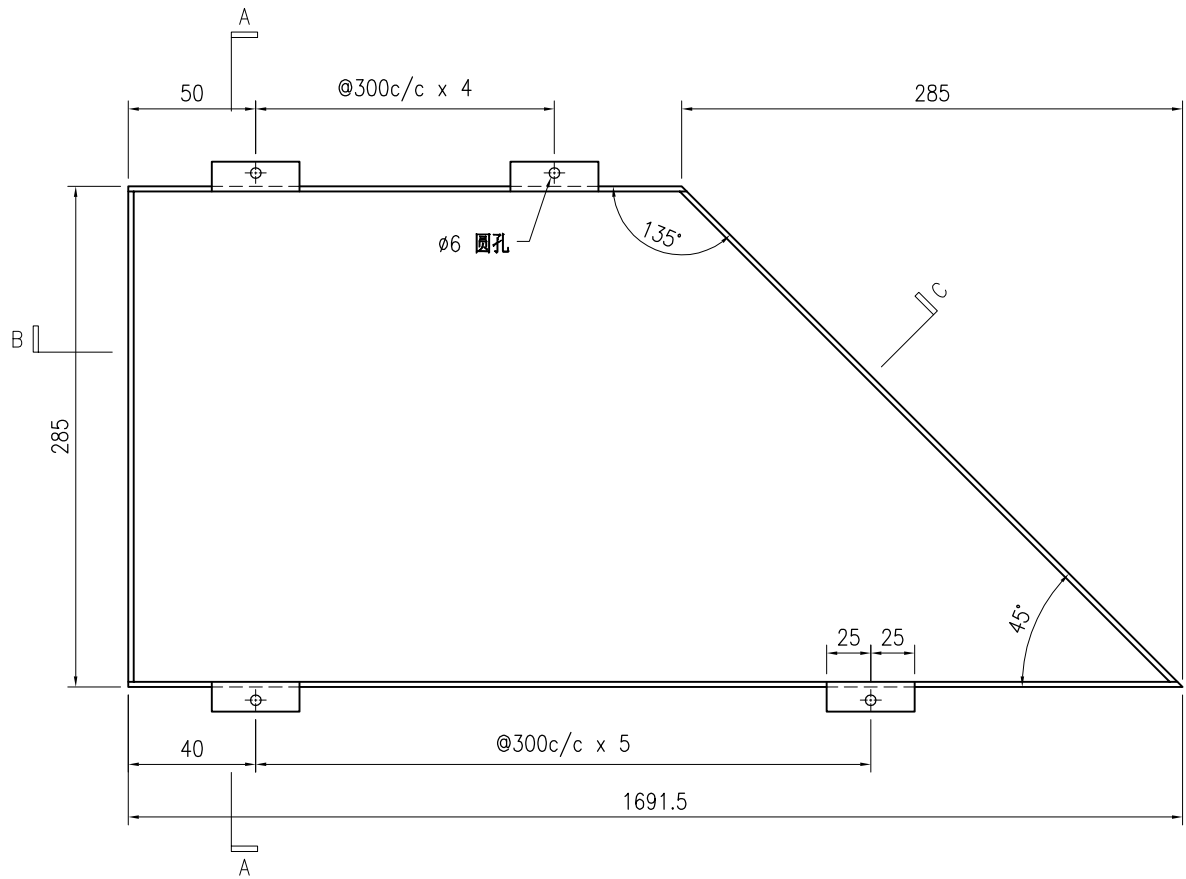
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-218 图号 J853-ACE-AC-218
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.89	数量 5 (HC) 长度 1691.5 宽度 285



**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。

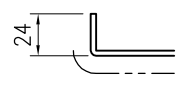
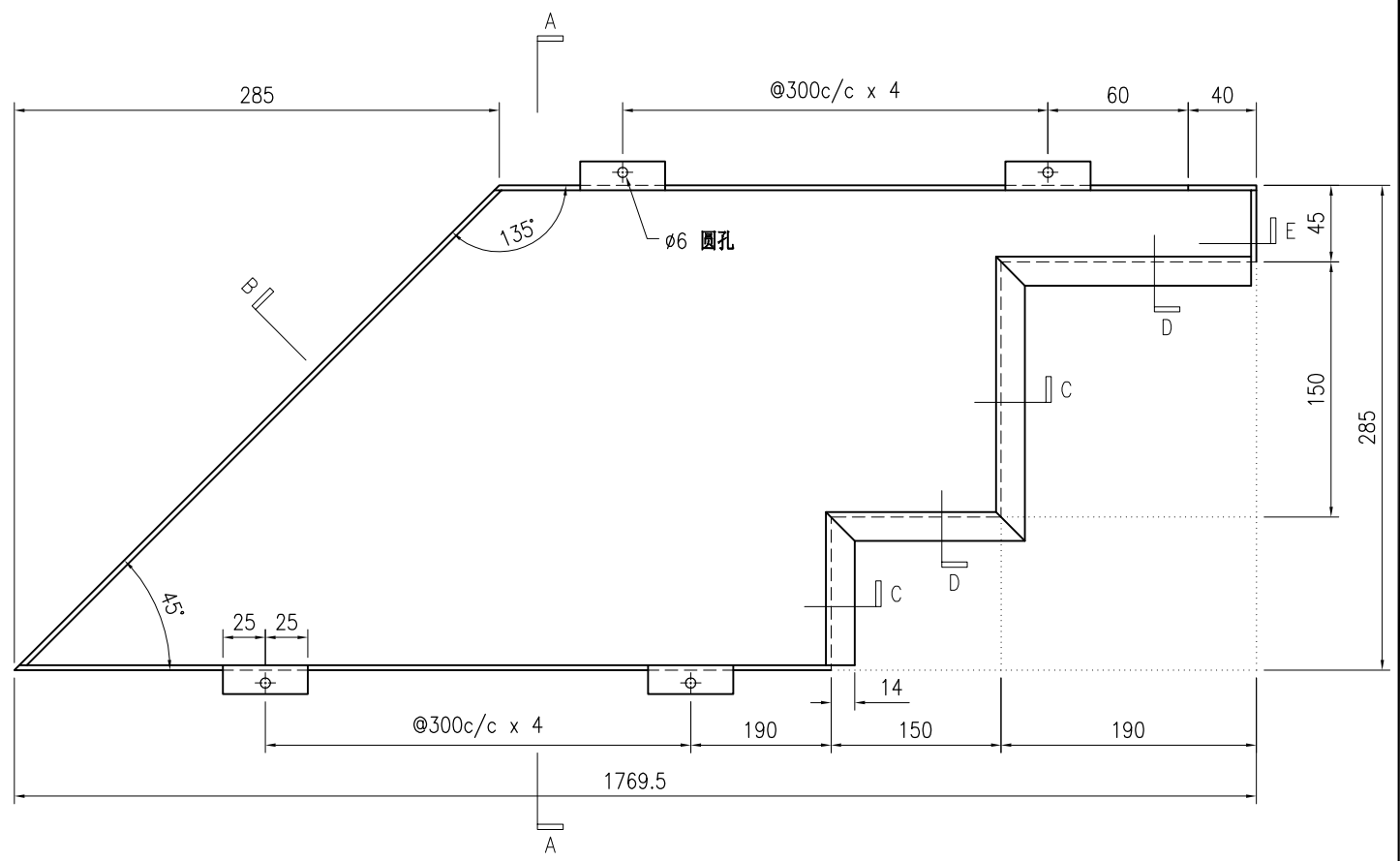
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-219 图号 J853-ACE-AC-219
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 0.89	- 长度 1691.5	数量 5 (HC) 宽度 285



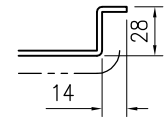
**技术说明:**

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。

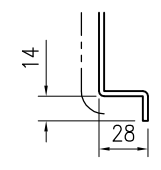
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-220 图号 J853-ACE-AC-220
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.93	数量 5 (HC) 长度 1769.5 宽度 285



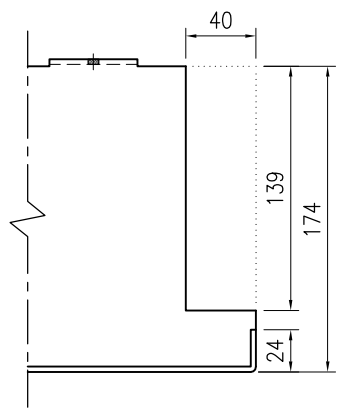
SECTION B



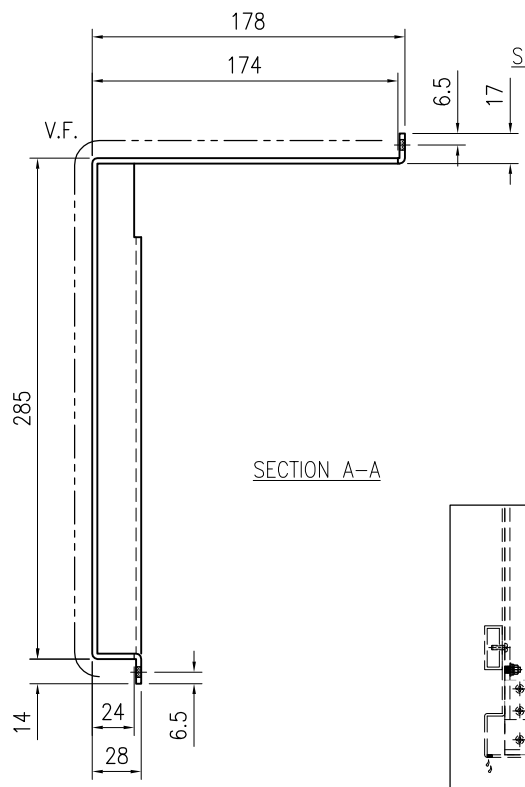
SECTION C



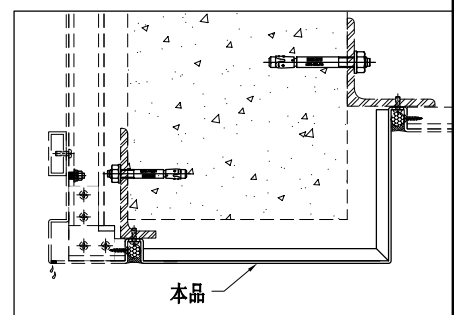
SECTION D



SECTION E-E

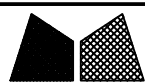


SECTION A-A



**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。

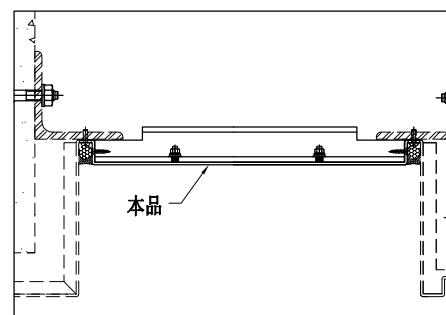
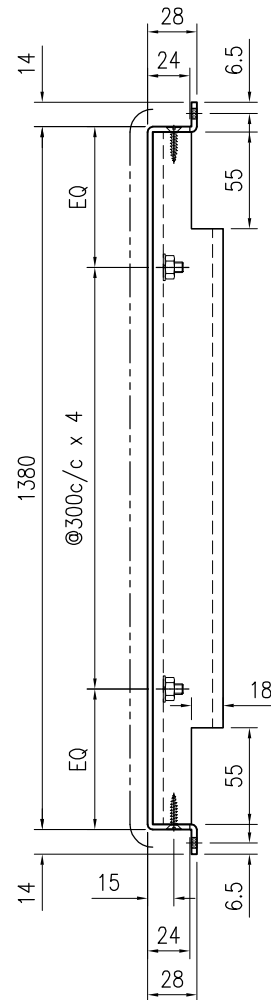
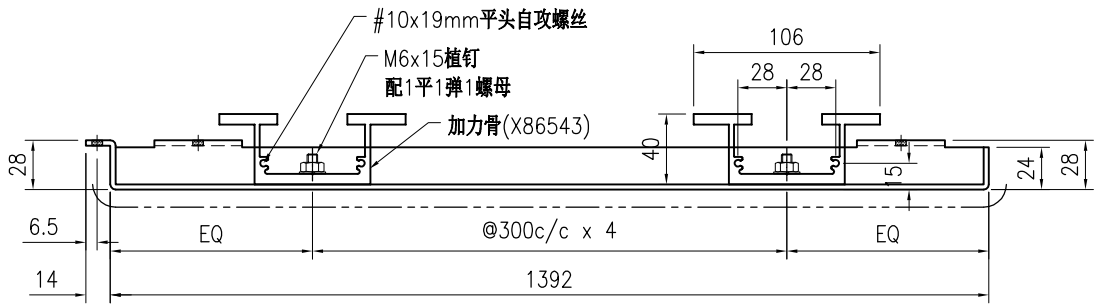
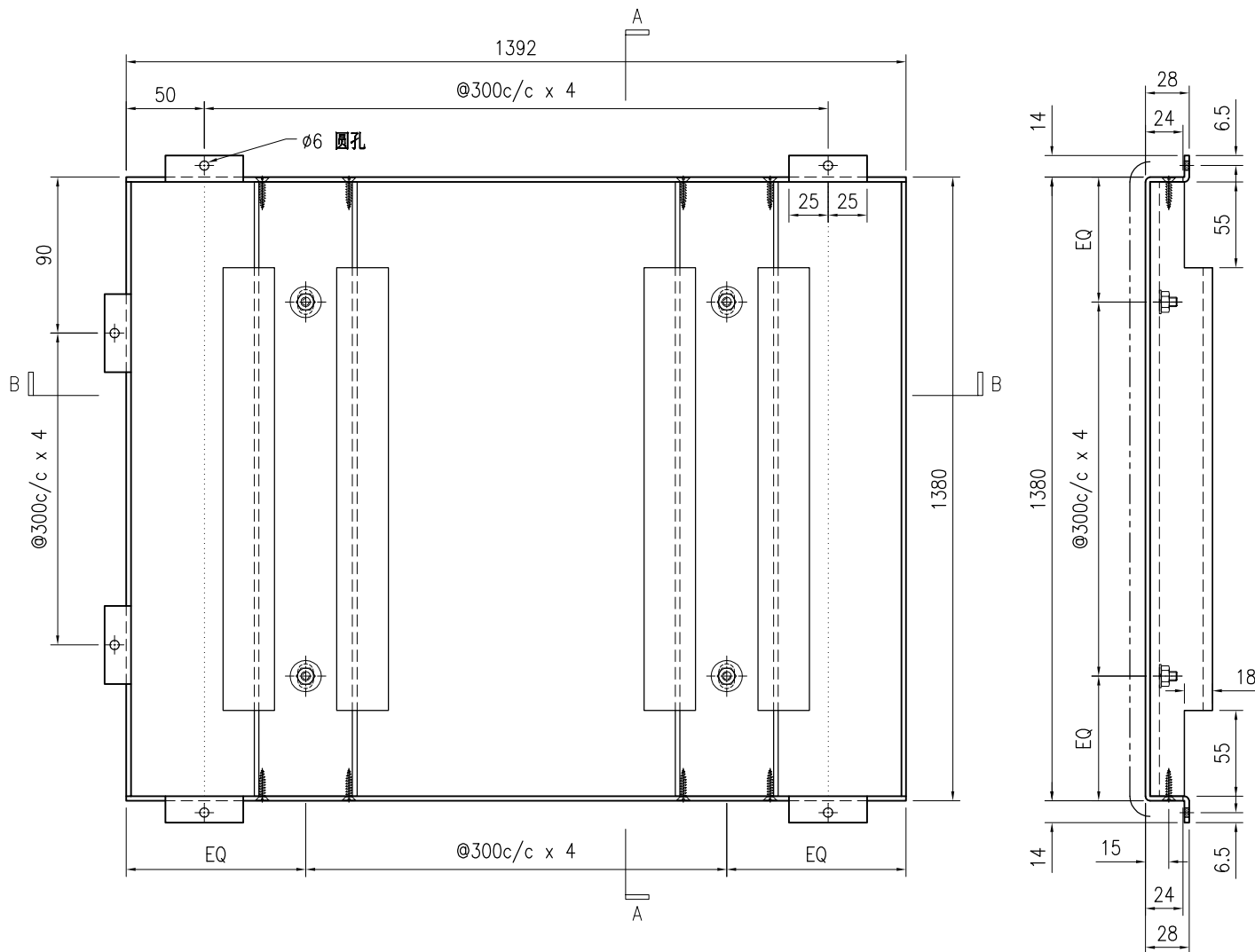


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-221	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-221	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	2.12	长度	1392	宽度	1380

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1			


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1374	5

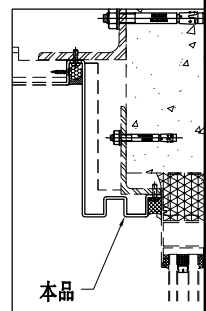
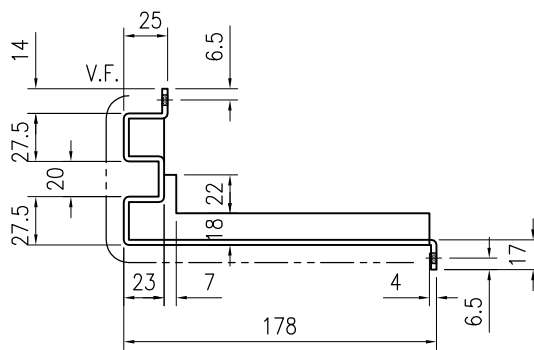
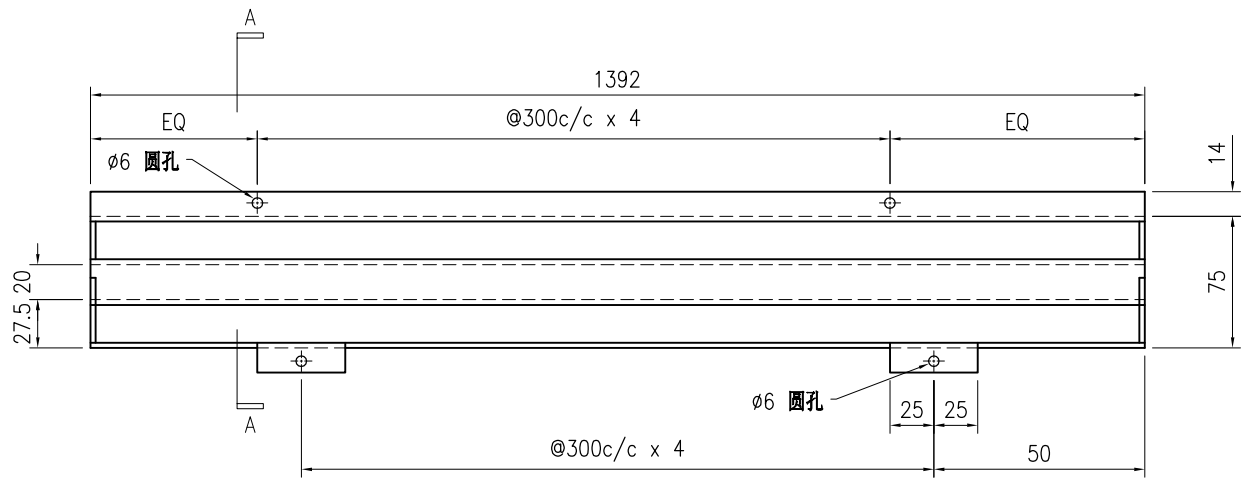


技术说明:

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。




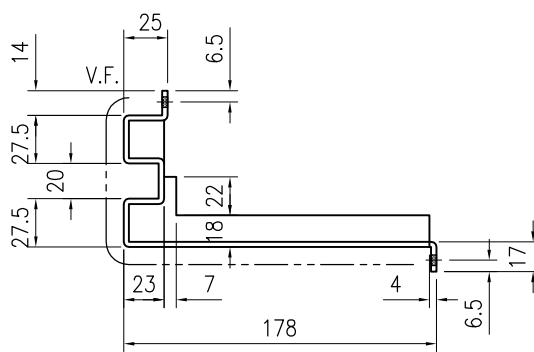
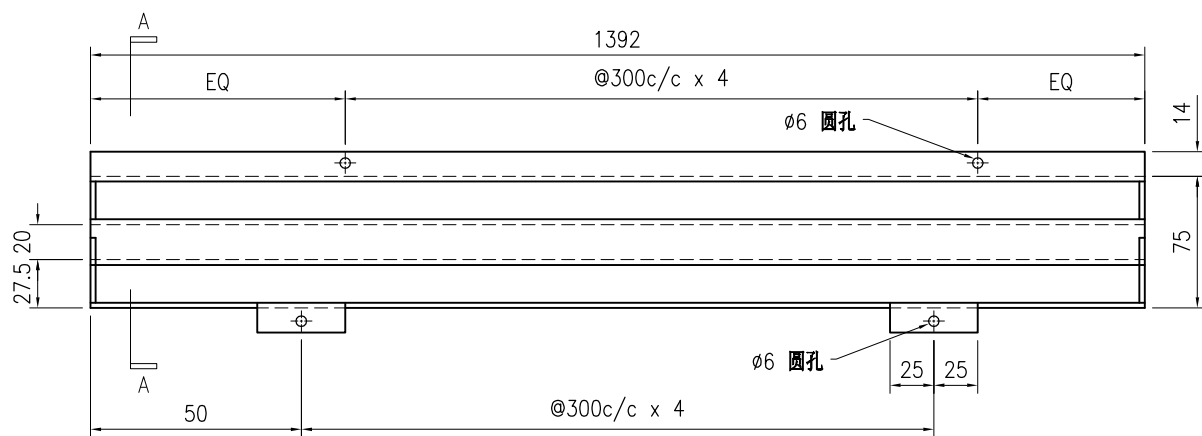
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-223 图号 J853-ACE-AC-223
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.49	数量 5 (HC) 长度 1392 宽度 178



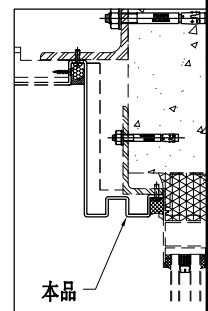
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-224 图号 J853-ACE-AC-224
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.49	数量 5 (HC) 长度 1392	宽度 178

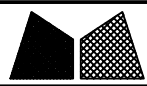


SECTION A-A



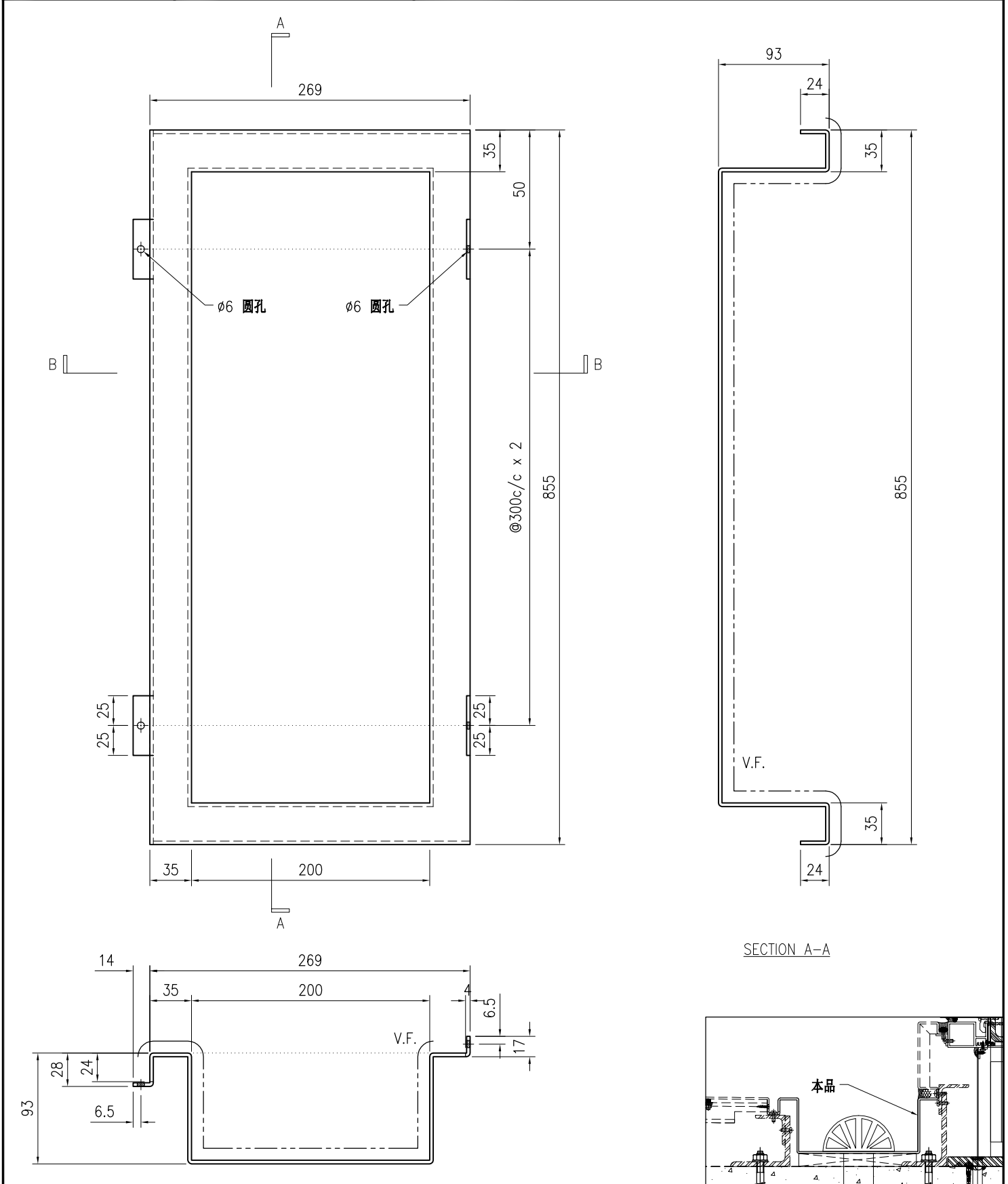
**技术说明:**

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。

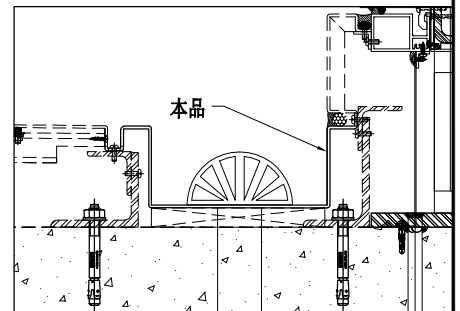


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-225					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-225					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	5 (HC)				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.54	长度	855	宽度	269



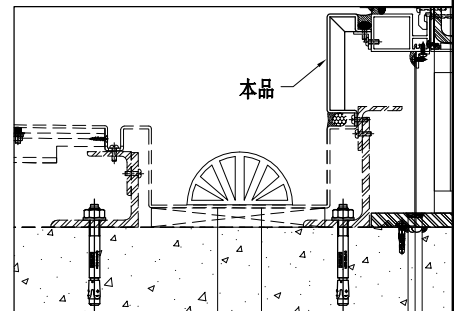
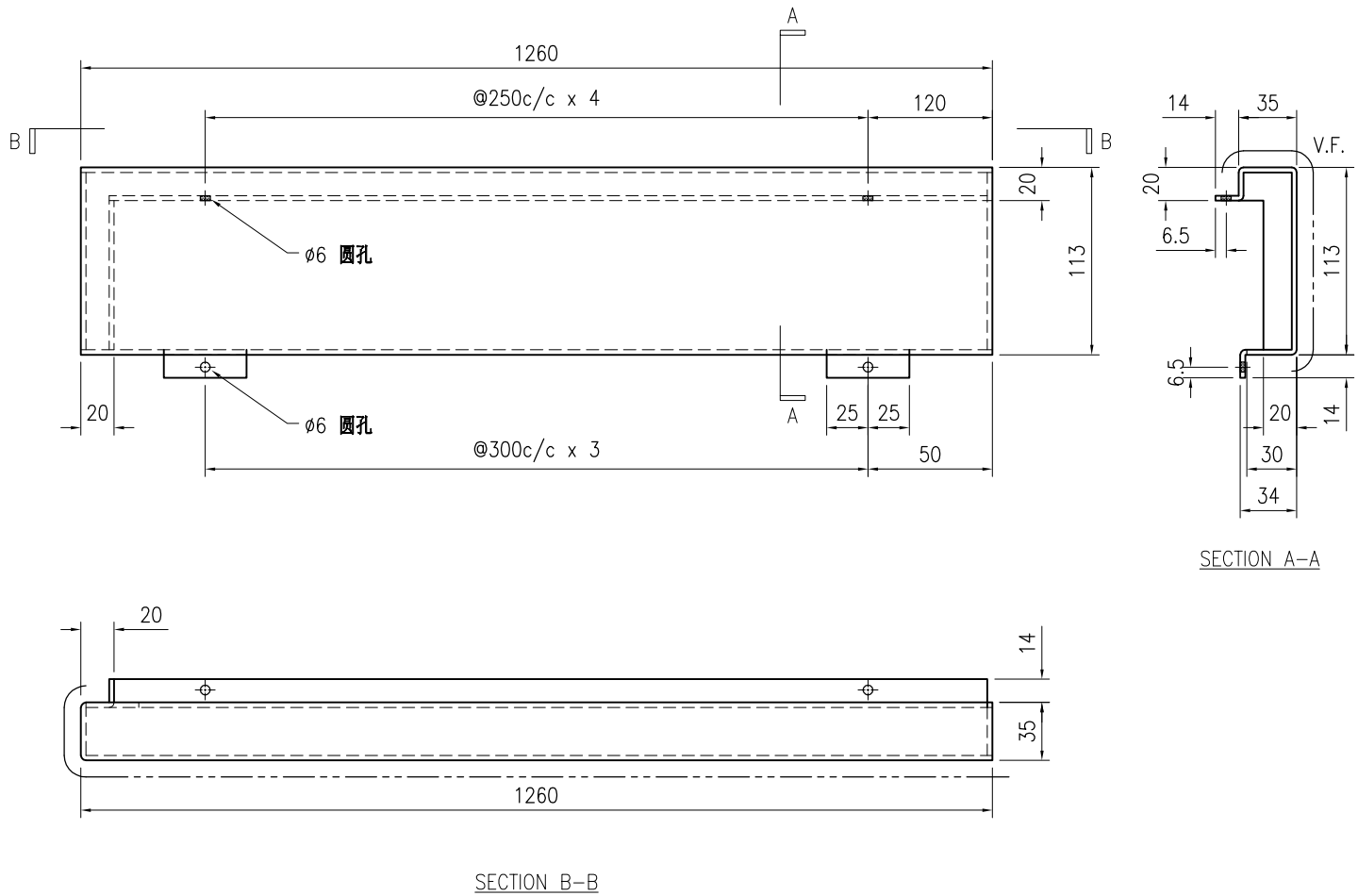
SECTION A-A



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。

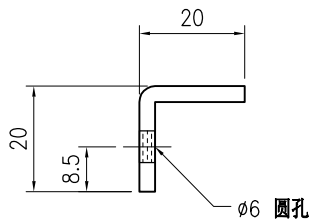
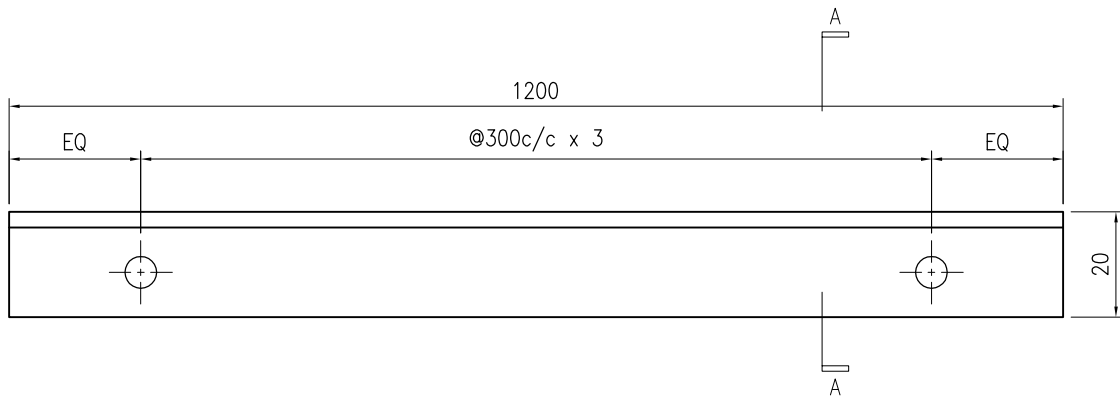
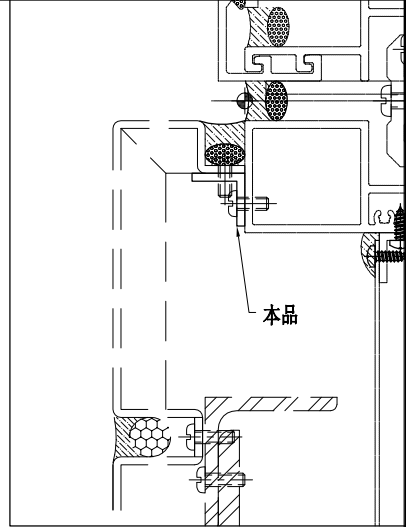
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-226			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-226			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.3	长度	1260	宽度	113



**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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-227				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-227				
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	数量	5 (HC)	
日期		颜色	铬化		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m <sup>2</sup> )	0.08	长度	1200	宽度	20	



SECTION A-A

**技术说明:**

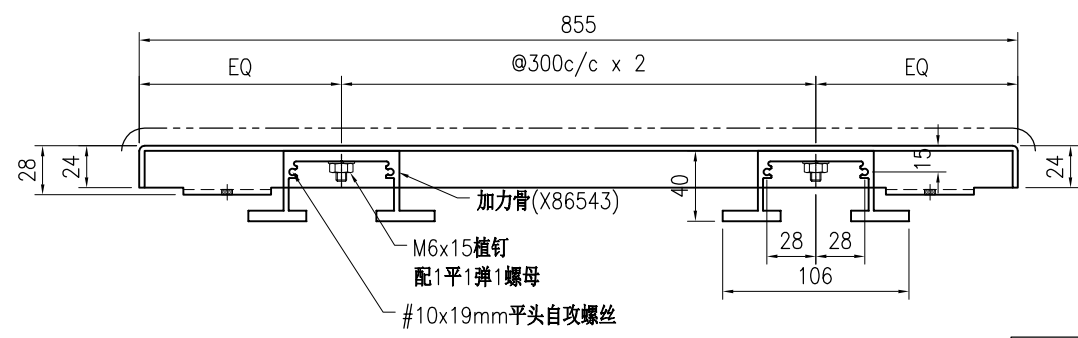
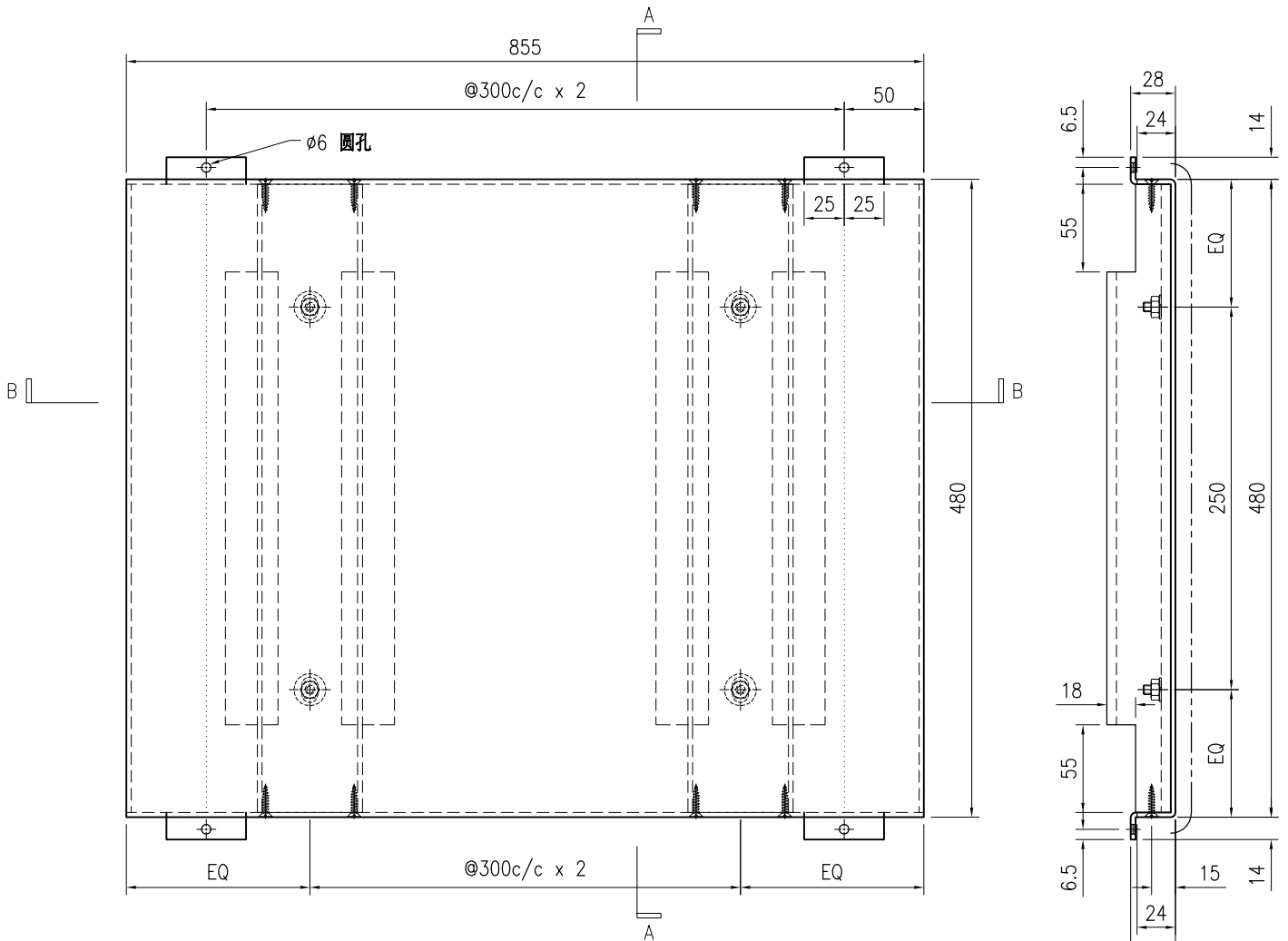
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " - - - - " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工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



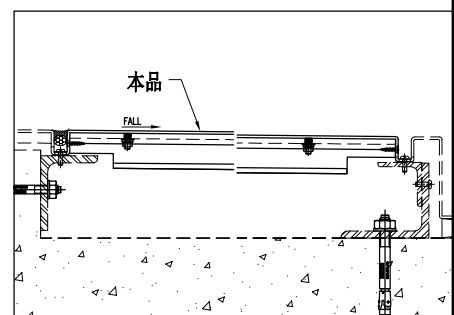
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-228					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-228					
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5 (HC)				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.5	长度	855	宽度	480

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	474	3



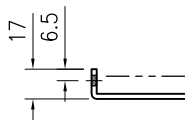
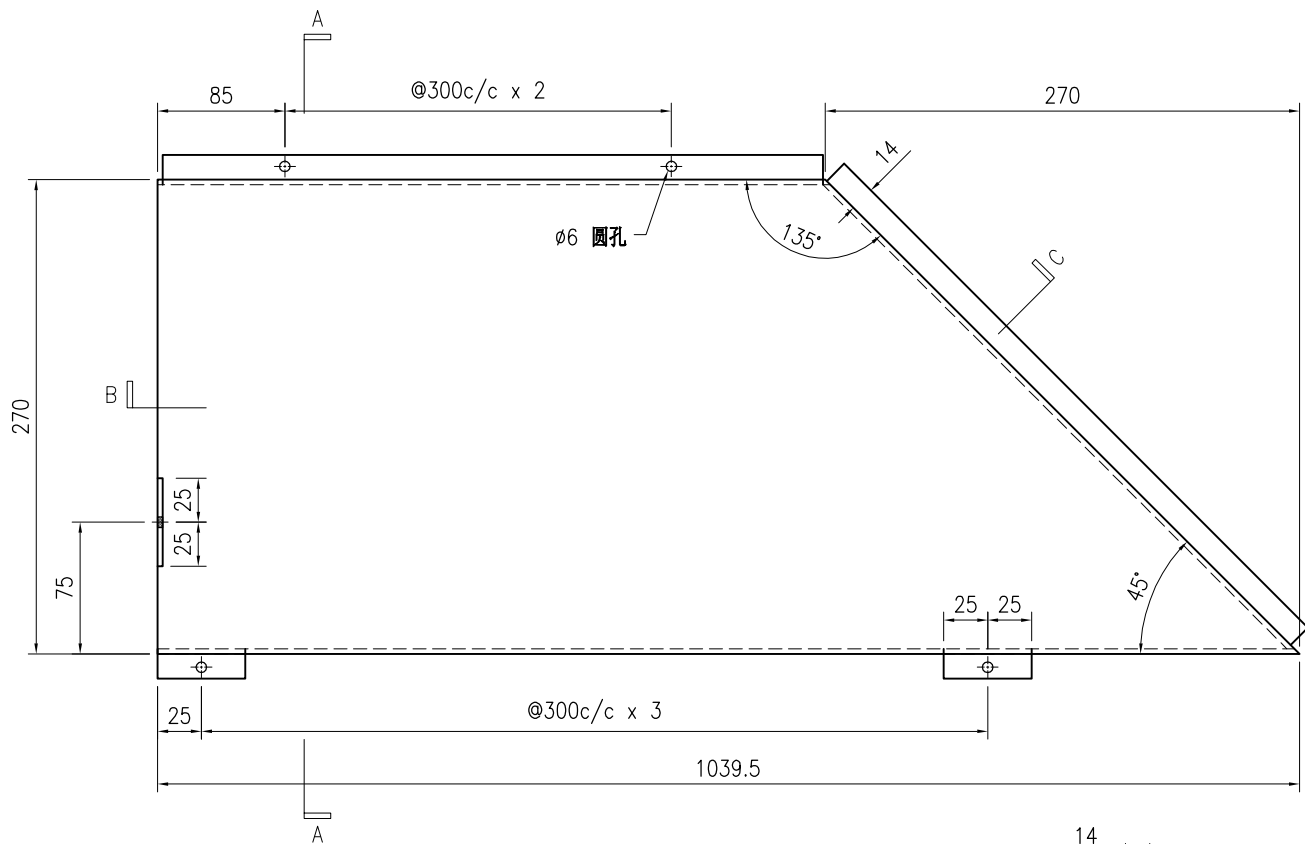
SECTION B-B



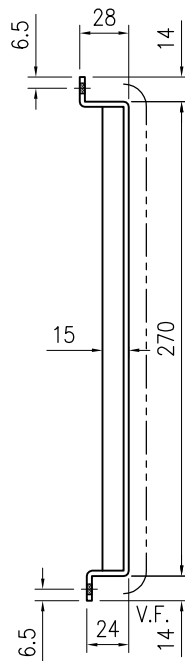
技术说明:

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

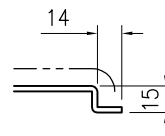
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-229 图号 J853-ACE-AC-229
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.37	数量 3 (HC) 长度 1039.5 宽度 270



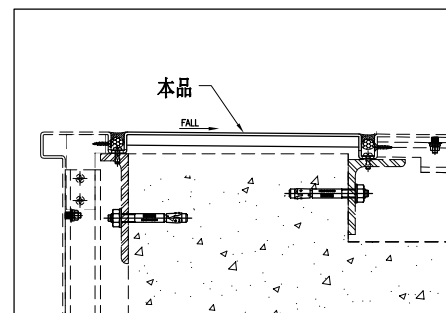
SECTION B



SECTION A-A



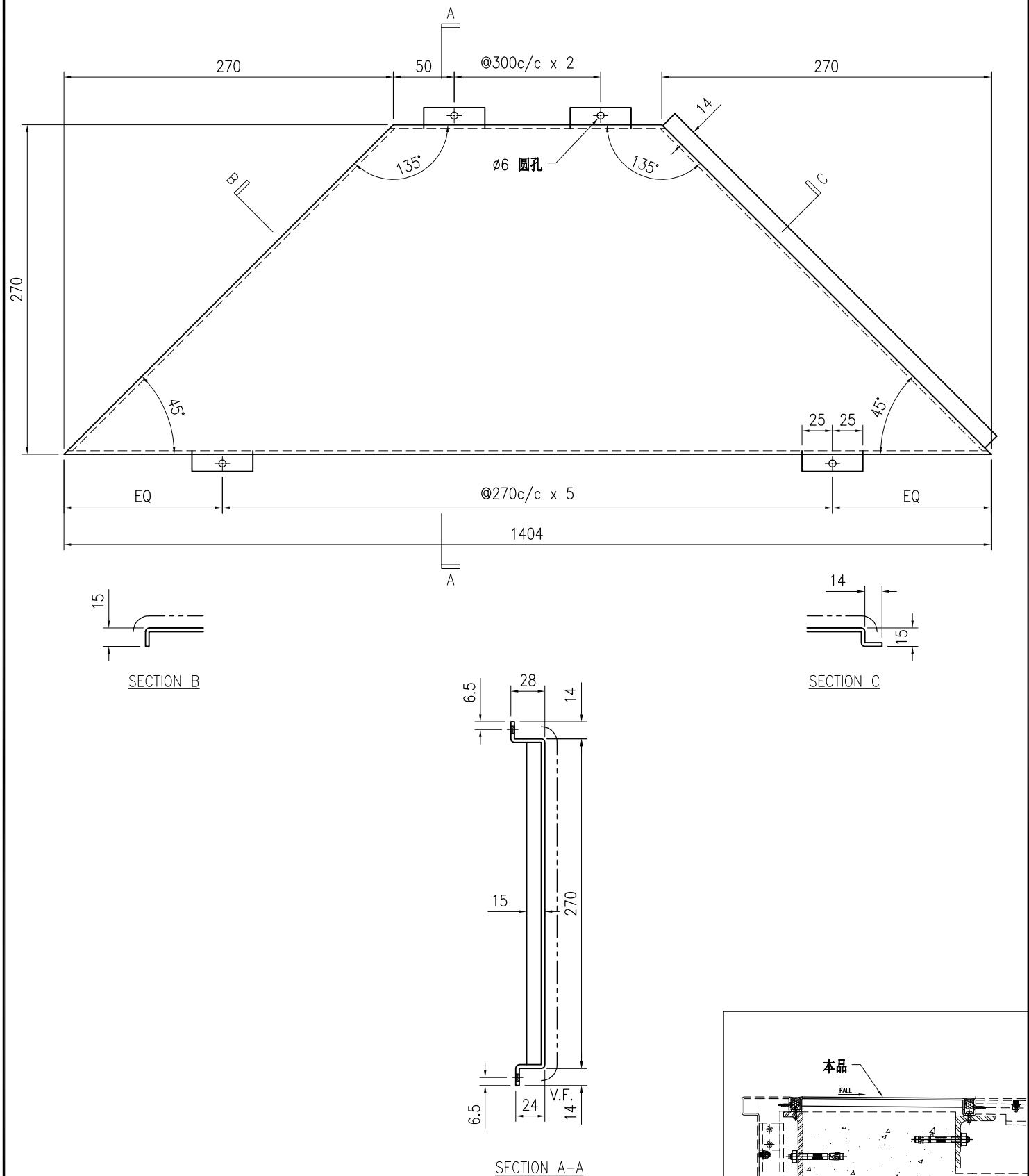
SECTION C



**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。

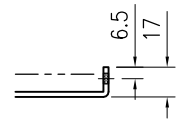
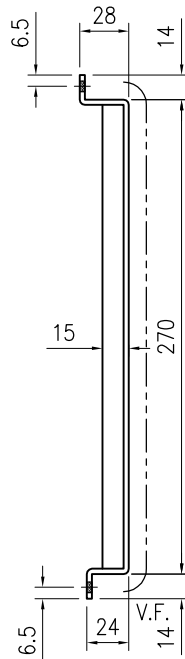
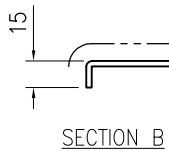
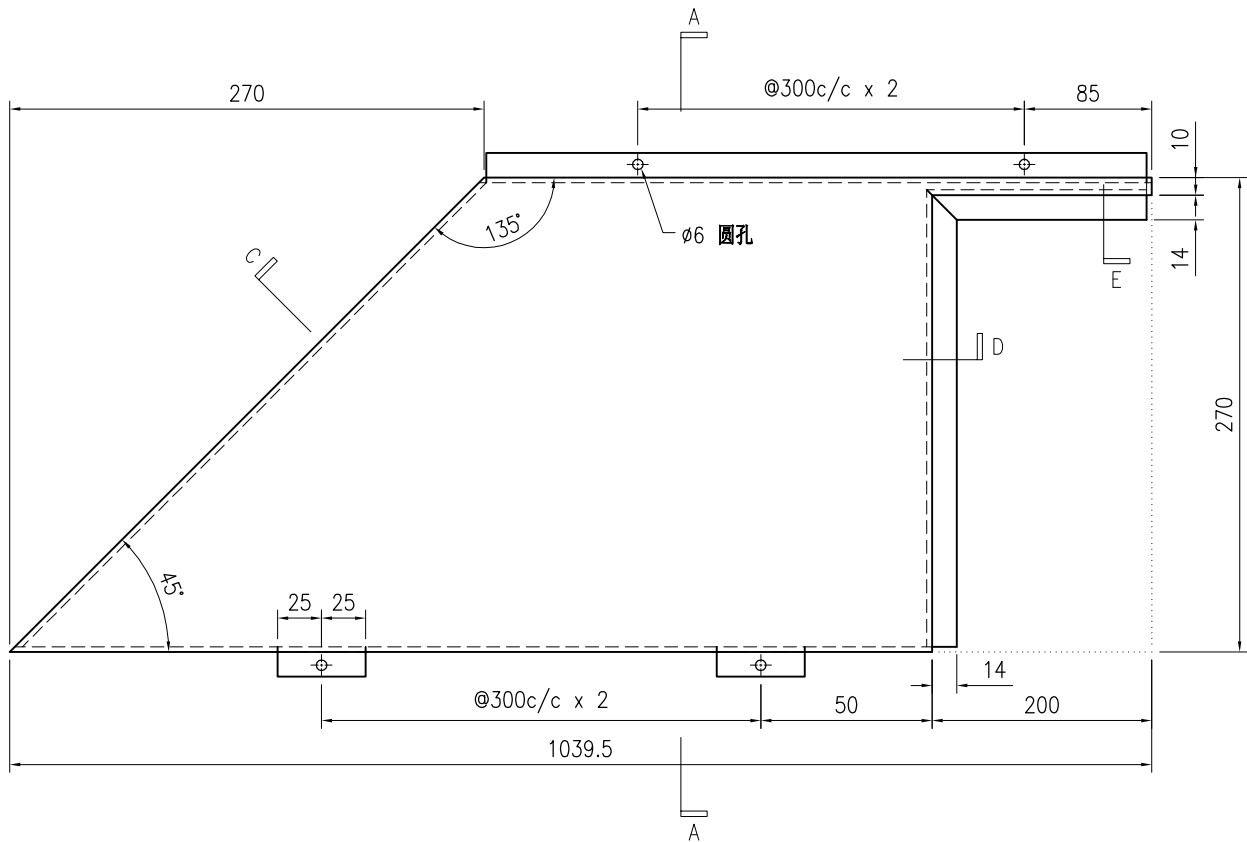
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-230 图号 J853-ACE-AC-230
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.50	数量 5 (HC) 长度 1404 宽度 270



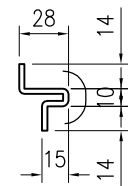
**技术说明:**

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。

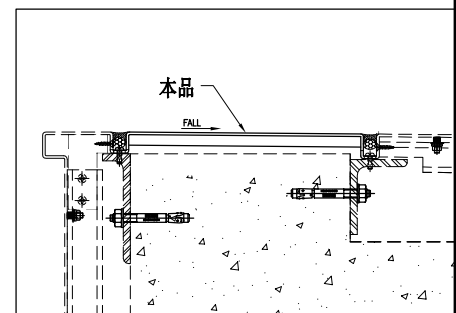
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-231 图号 J853-ACE-AC-231
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.37	数量 3 (HC) 长度 1039.5 宽度 270



SECTION C



SECTION E




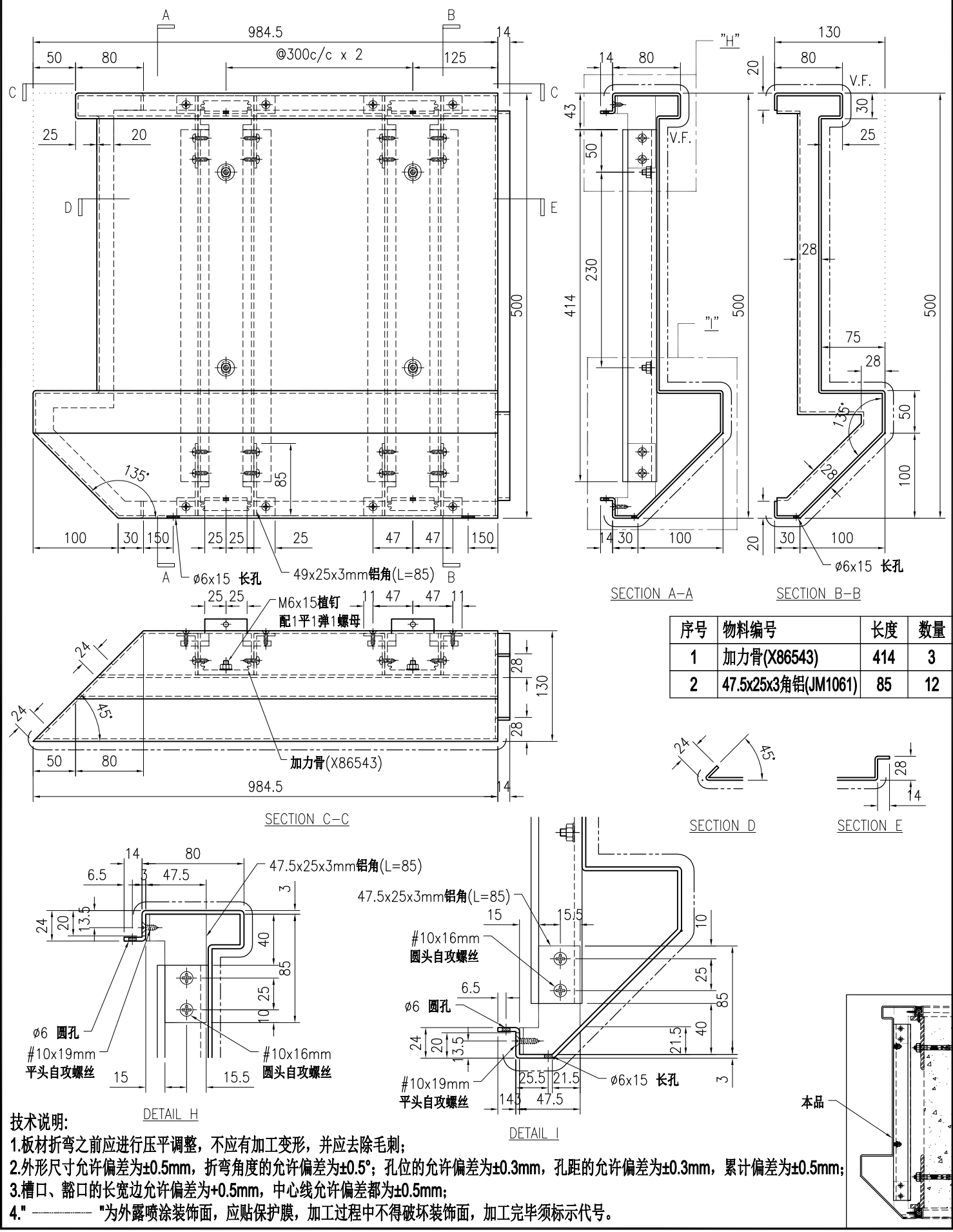
**技术说明:**

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。

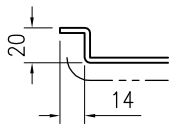
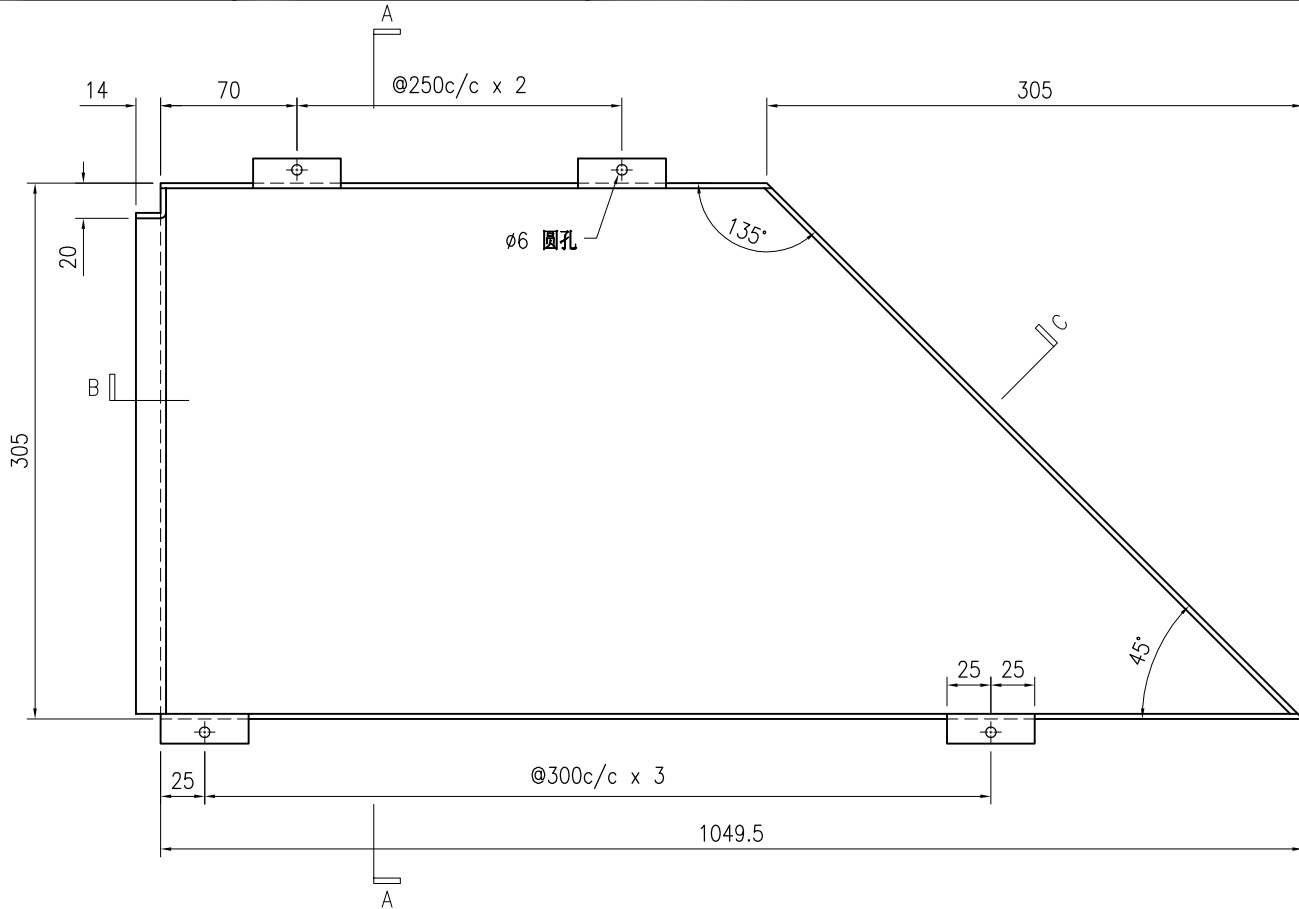




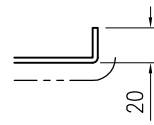
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-234
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.86	图号 J853-ACE-AC-234 数量 3 (HC) 长度 984.5 宽度 500	



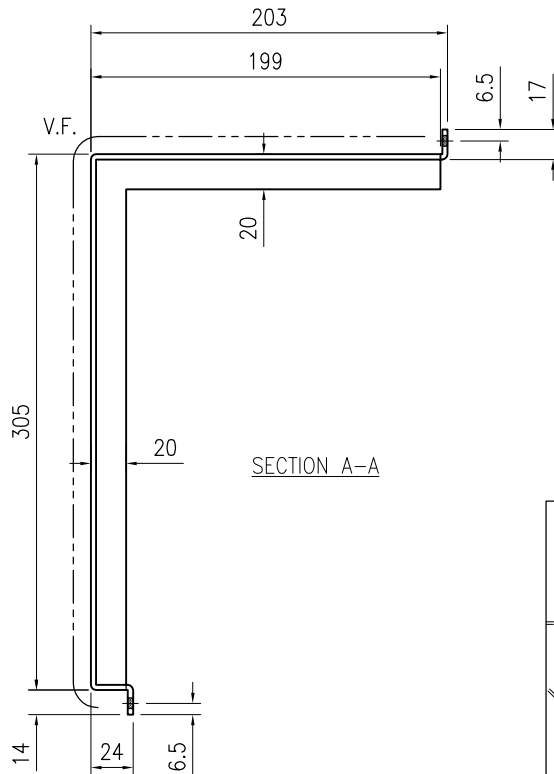
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-235 图号 J853-ACE-AC-235
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.6	数量 3 (HC) 长度 1049.5 宽度 305



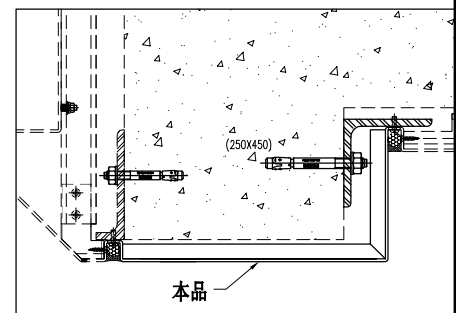
SECTION B



SECTION C




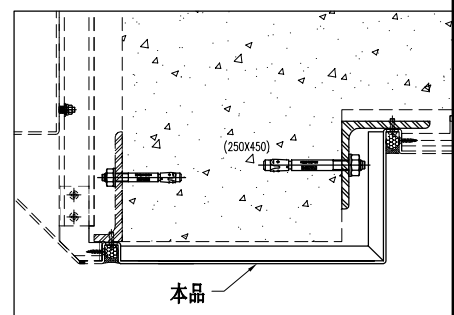
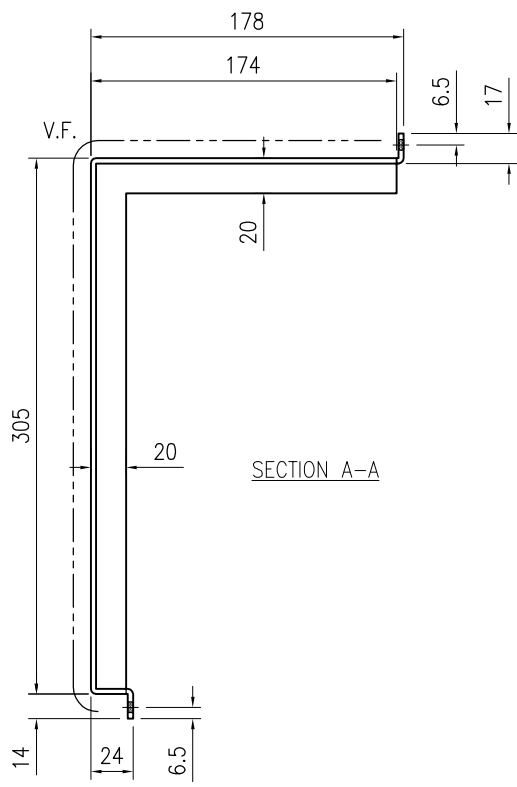
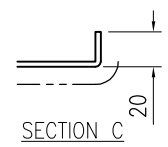
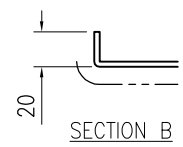
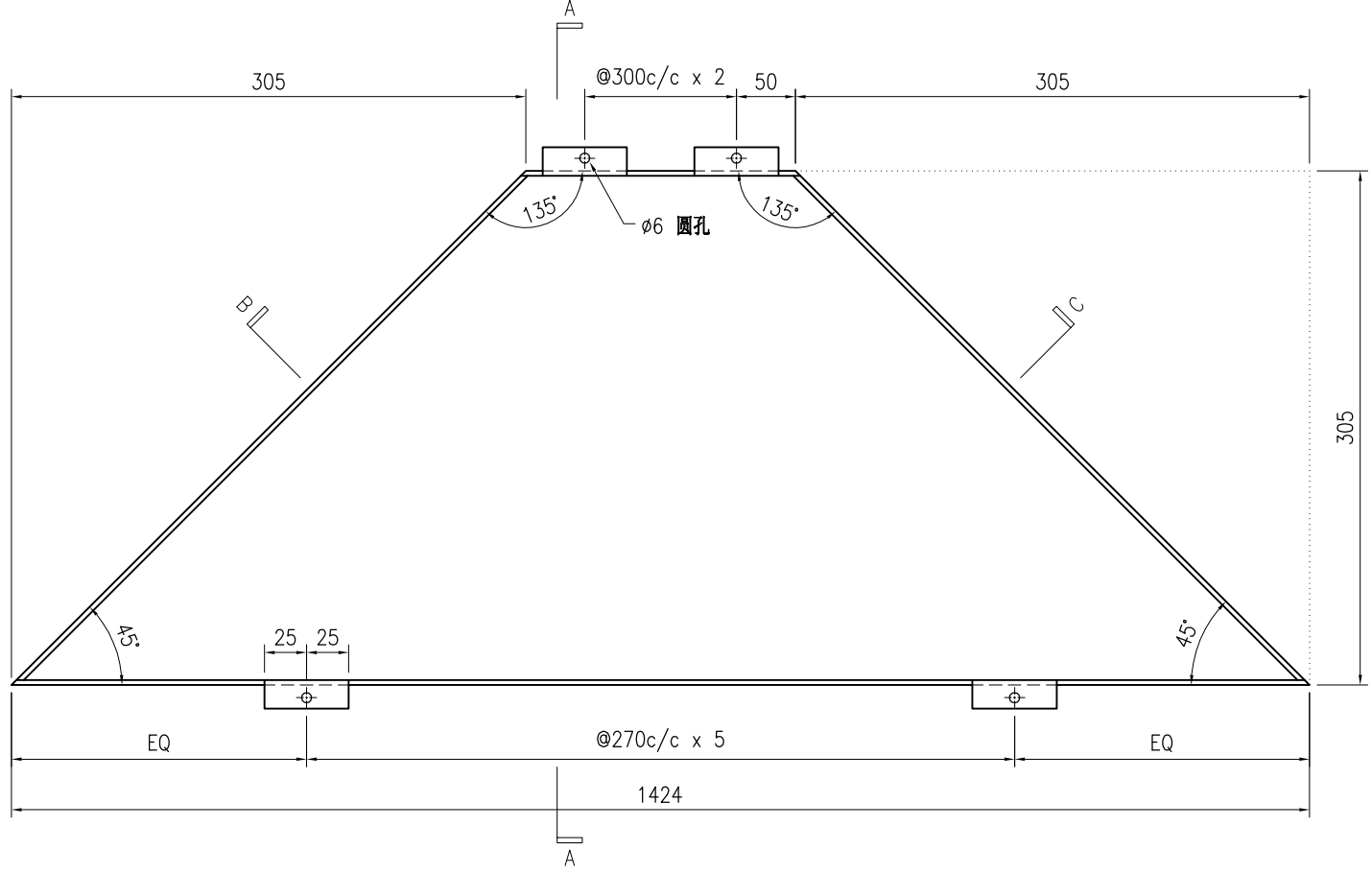
SECTION A-A



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。

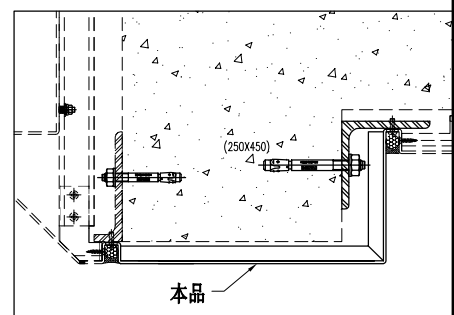
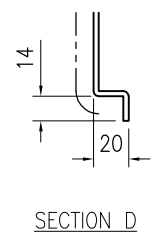
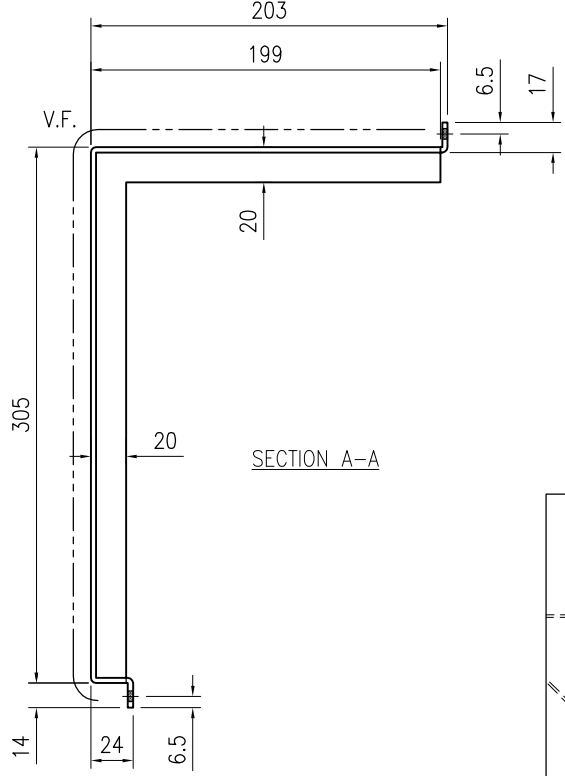
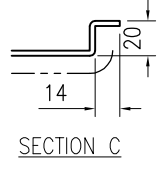
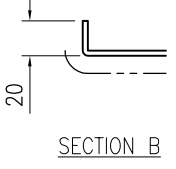
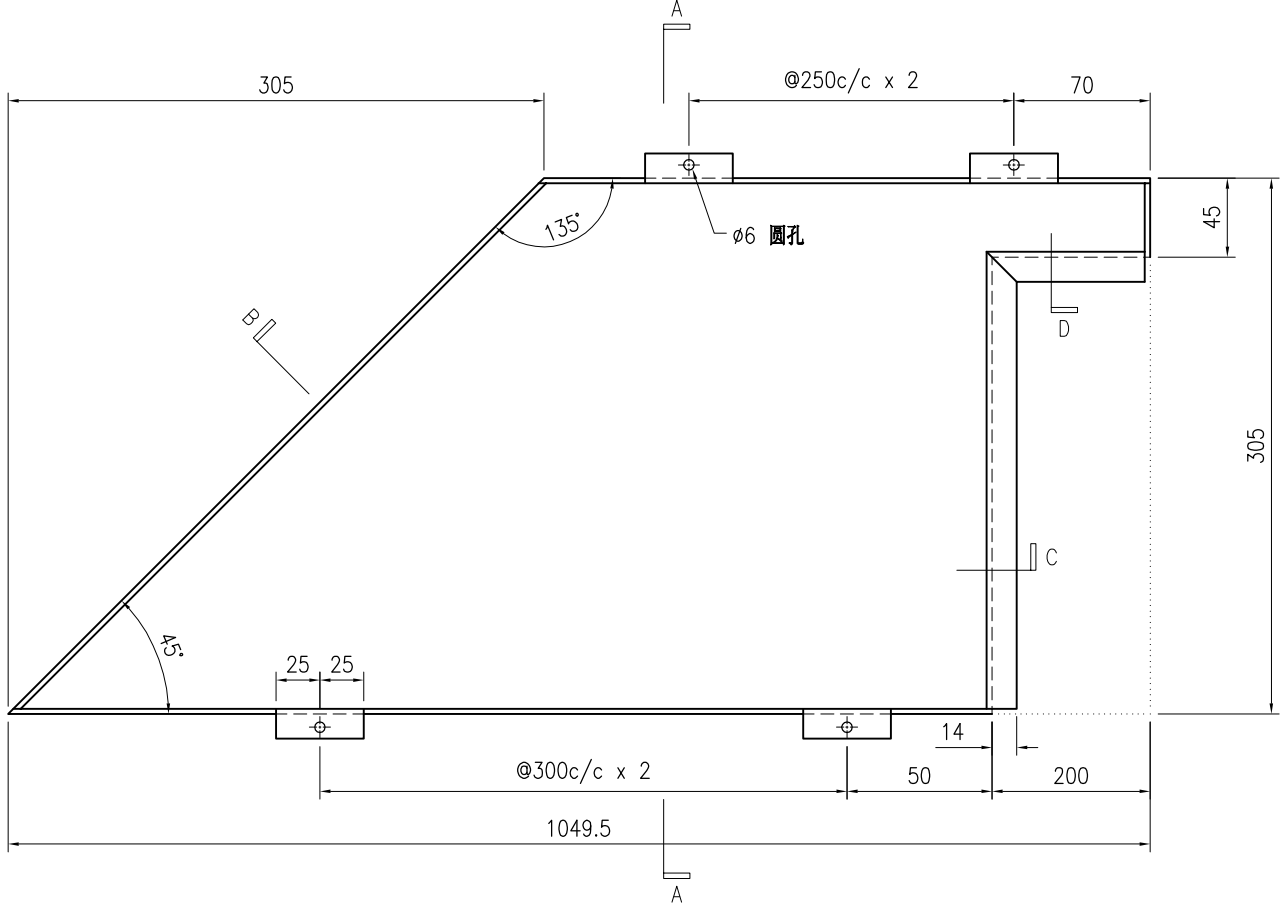
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-236 图号 J853-ACE-AC-236
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.8	数量 5 (HC) 长度 1424 宽度 305



**技术说明:**

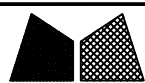
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-237 图号 J853-ACE-AC-237
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.59	- 长度 1049.5	数量 3 (HC) 宽度 305



**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。

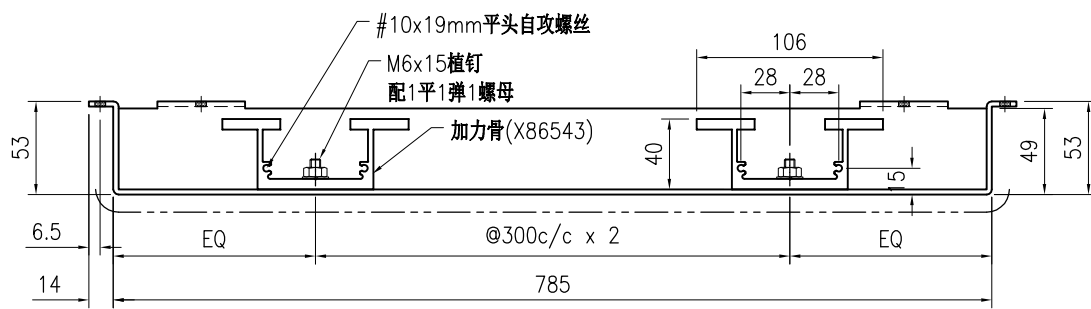
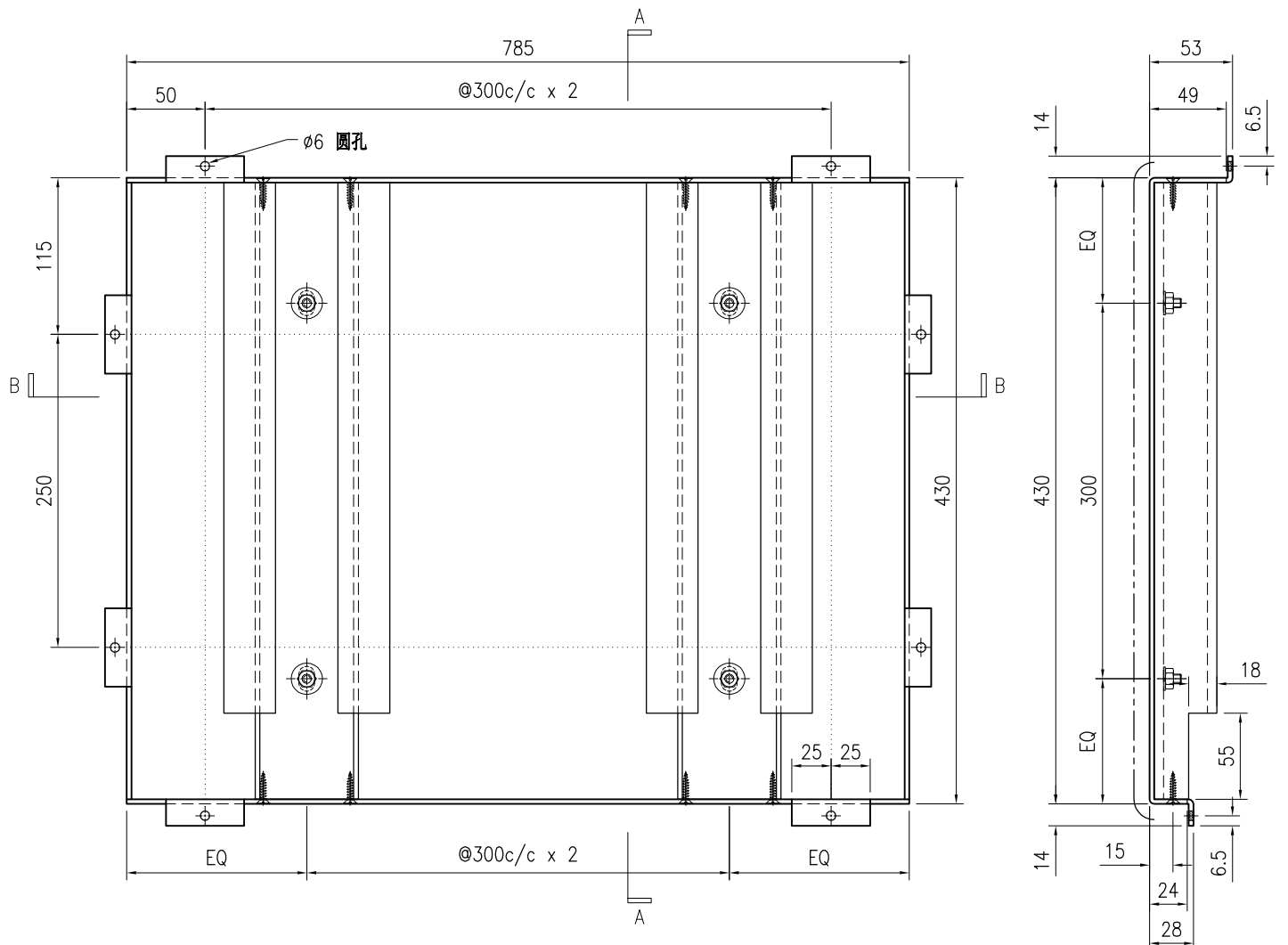


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

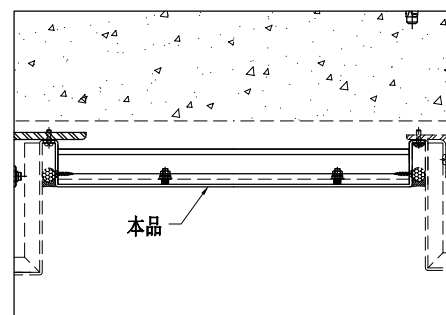
工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-238	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-238	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.49	长度	785	宽度	430

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	424	3




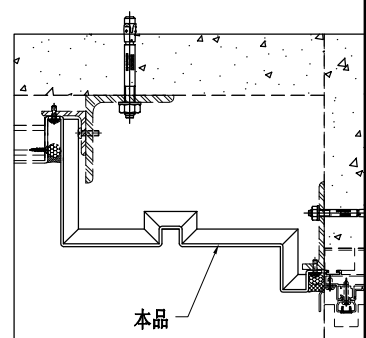
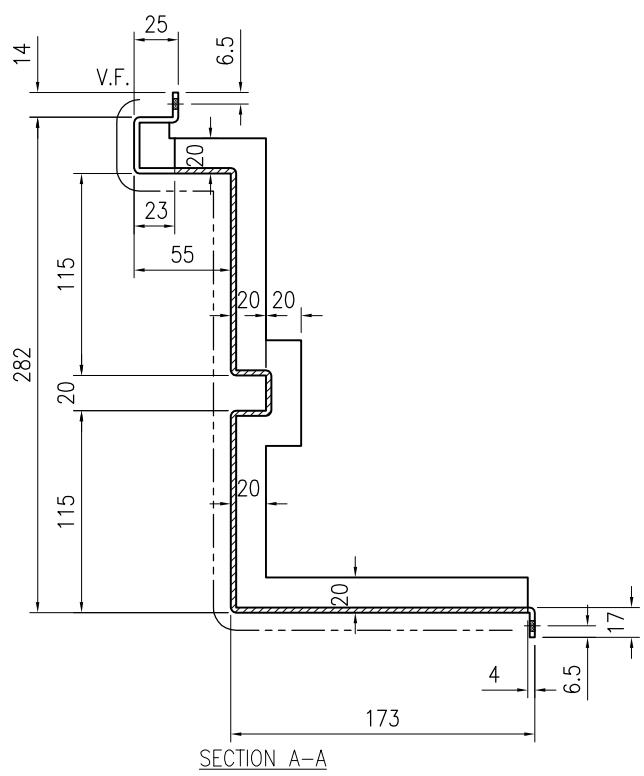
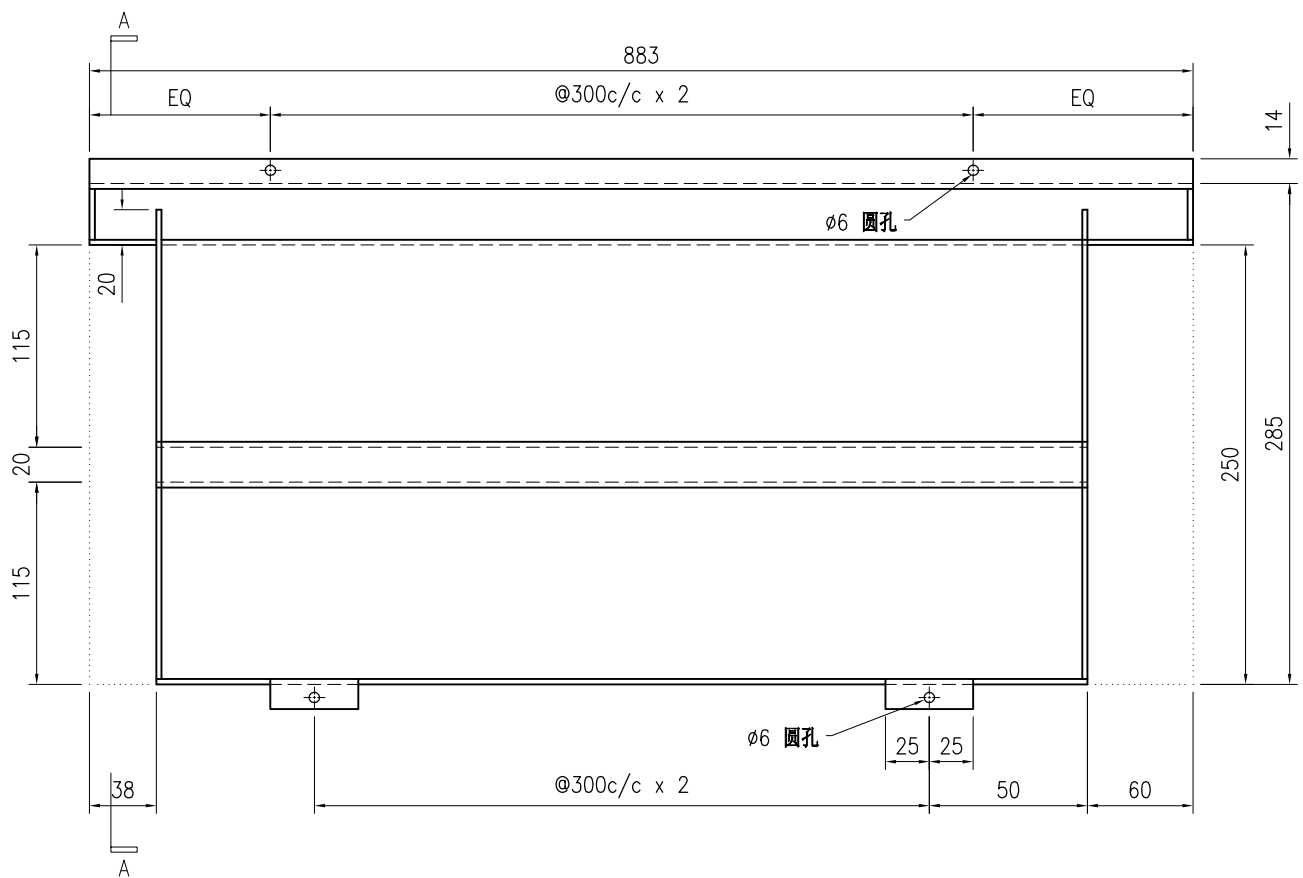
SECTION B-B



技术说明:


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

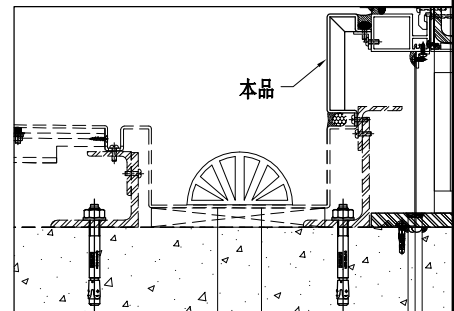
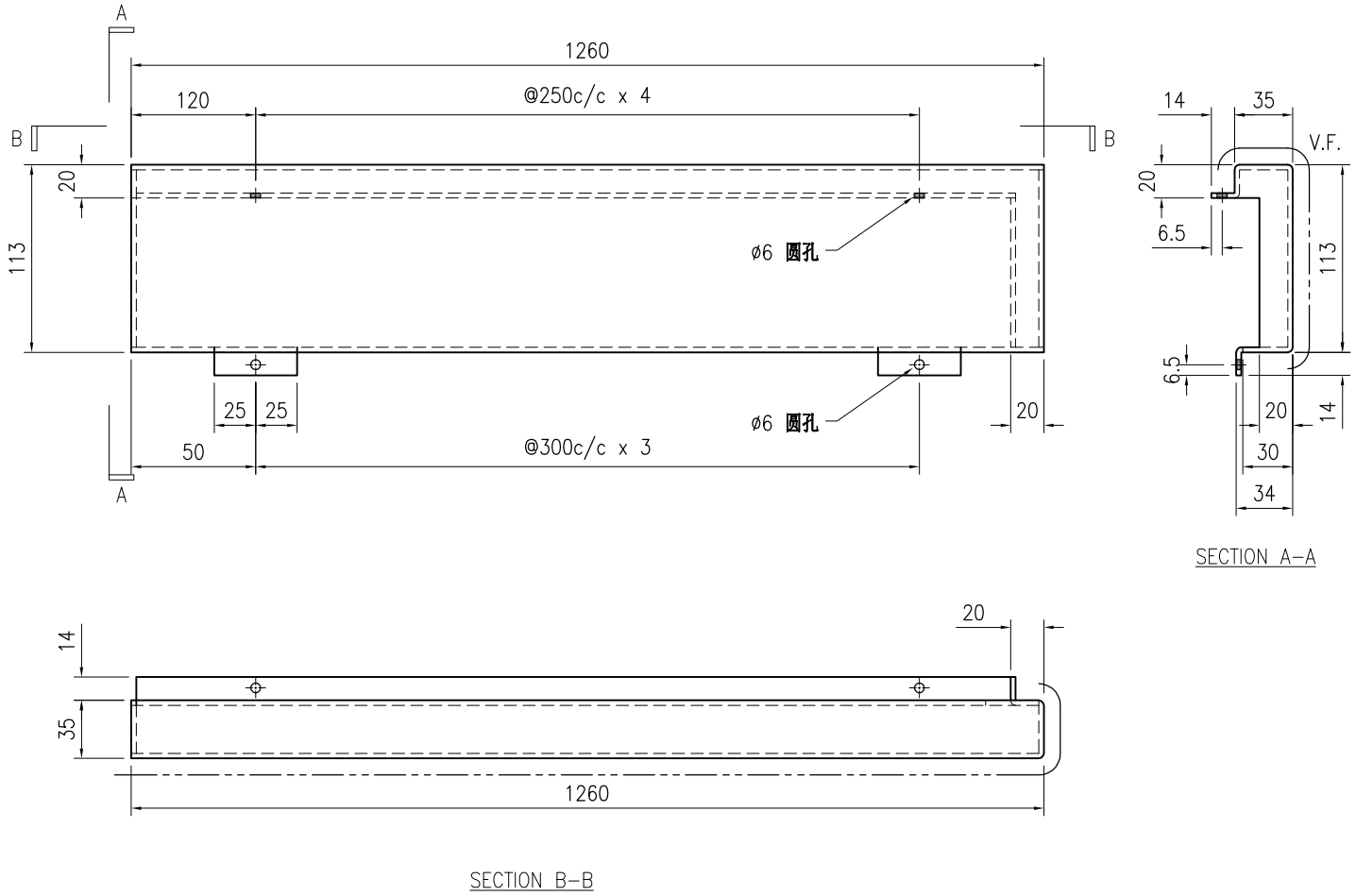
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-239 图号 J853-ACE-AC-239
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.55	数量 3 (HC) 长度 883 宽度 285



**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>美特铝质</b> 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 -	21/02/24 -	物料号 J853-ACE-AC-240 图号 J853-ACE-AC-240
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.3	数量 2 (HC) 长度 1260 宽度 113



**技术说明:**

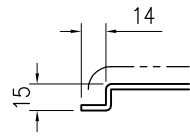
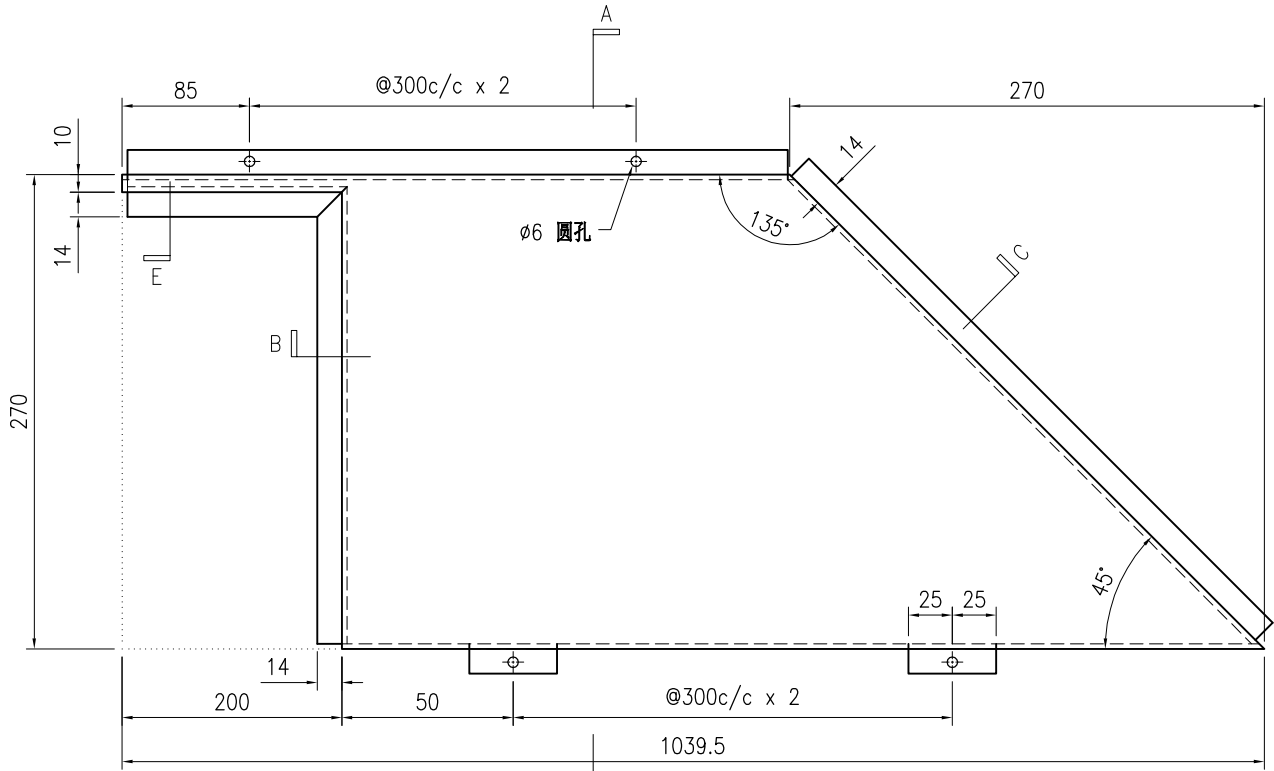
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



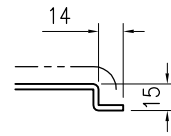
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-241	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-241	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.37	长度	1039.5	宽度	270

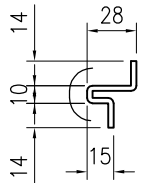
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



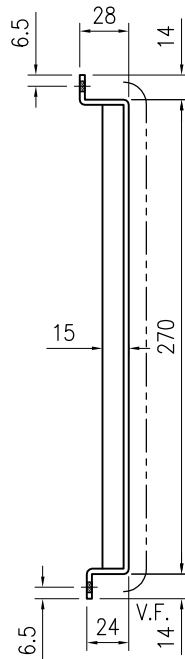
SECTION B



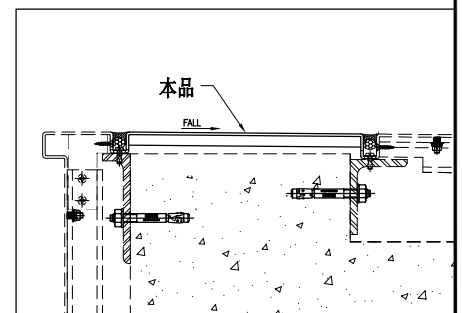
SECTION C



SECTION E




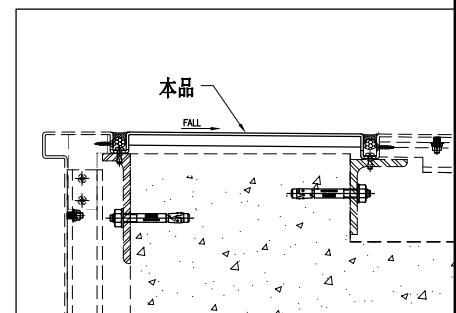
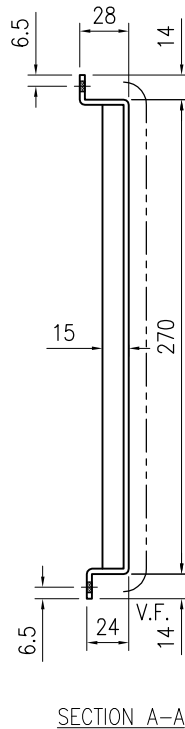
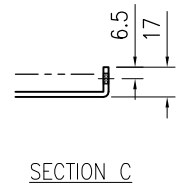
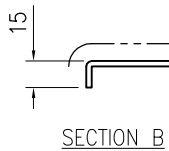
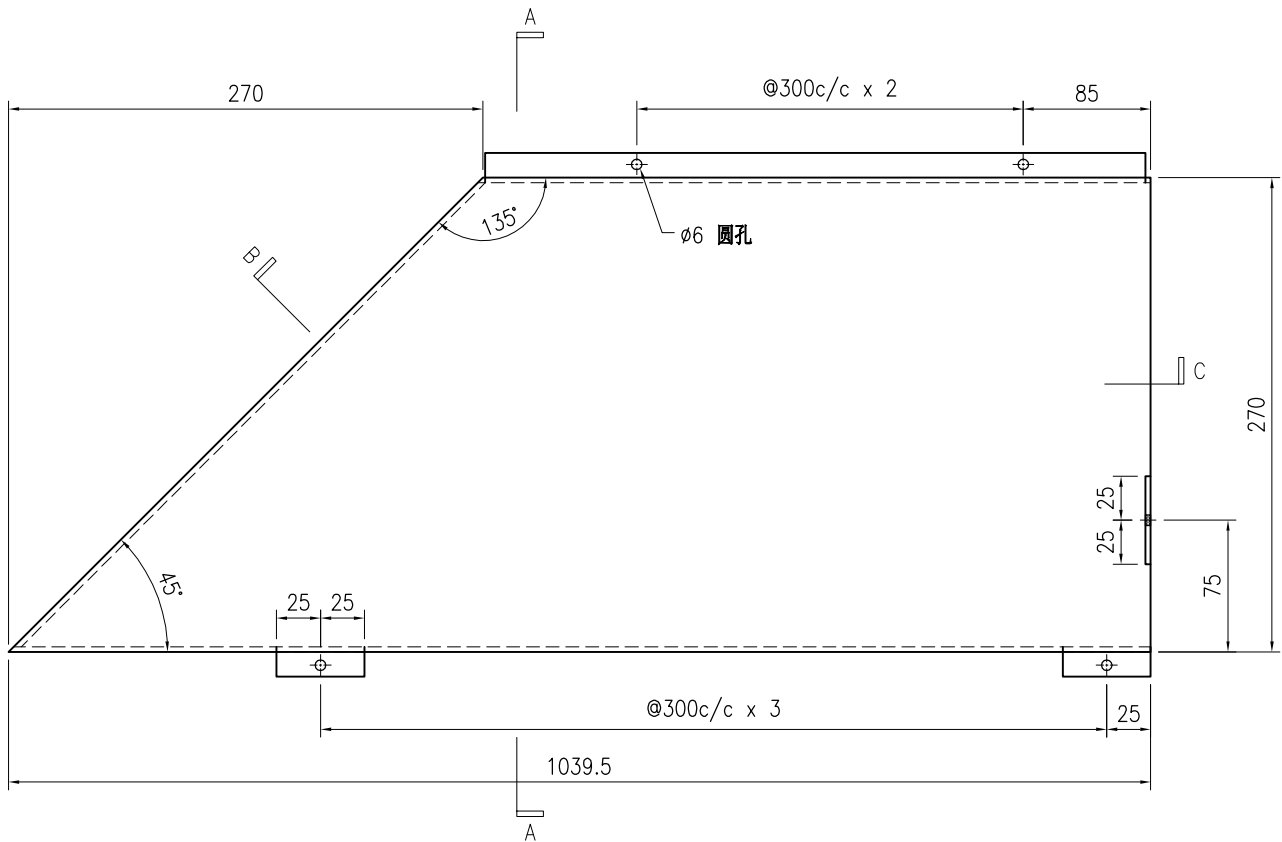
SECTION A-A



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。

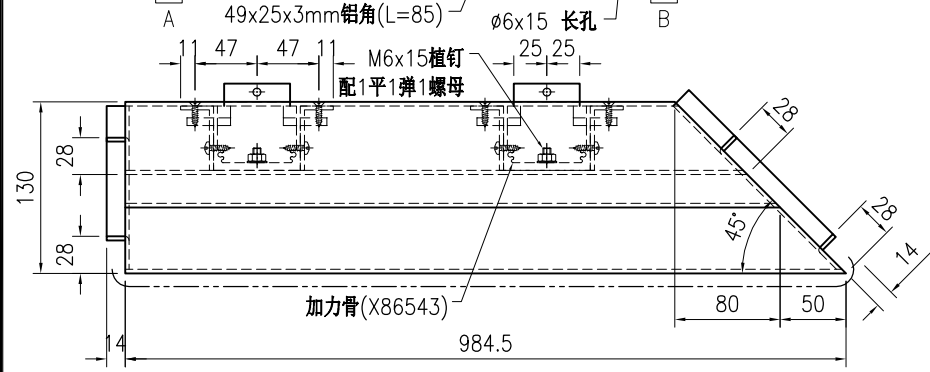
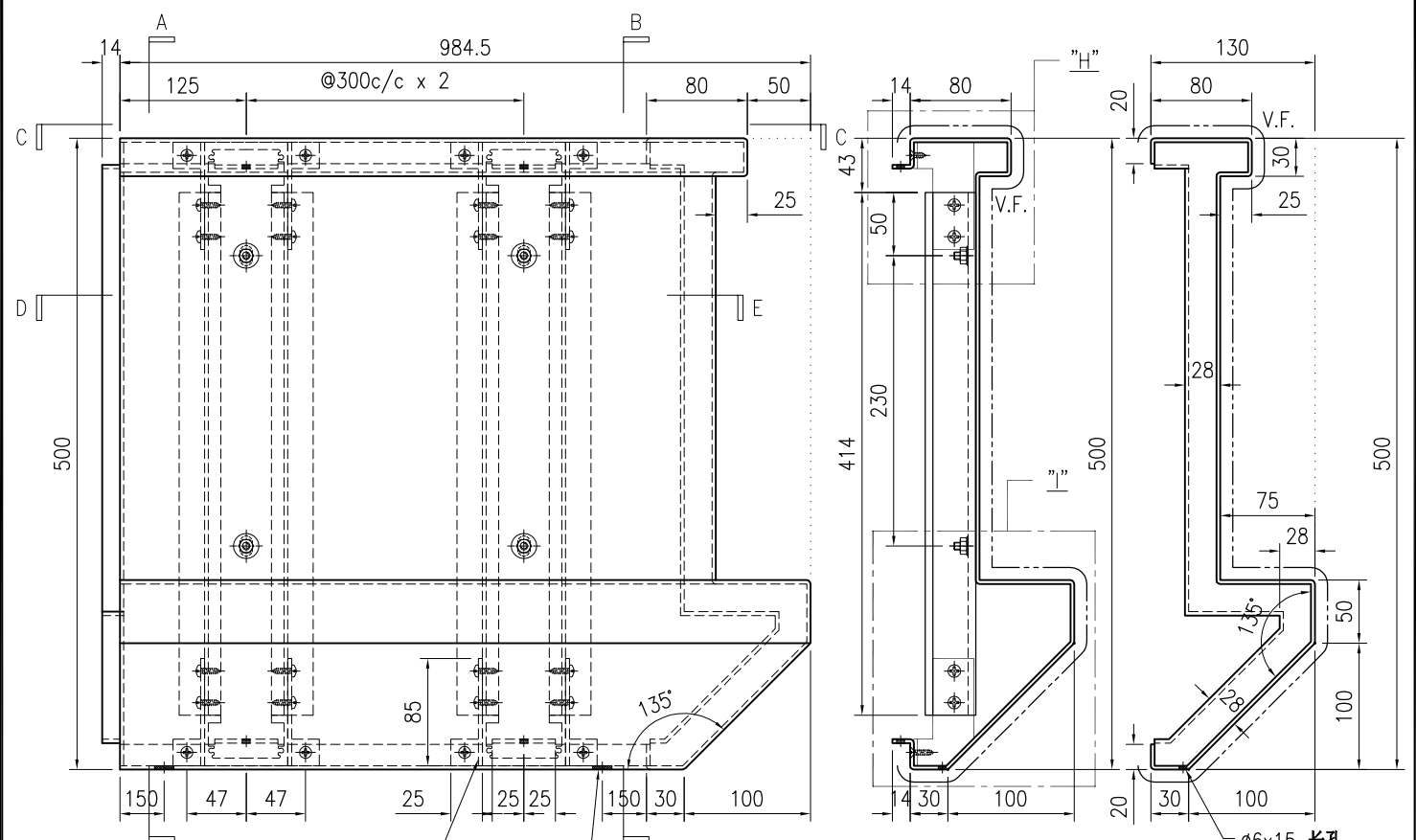
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-242 图号 J853-ACE-AC-242
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.37	数量 2 (HC) 长度 1039.5 宽度 270



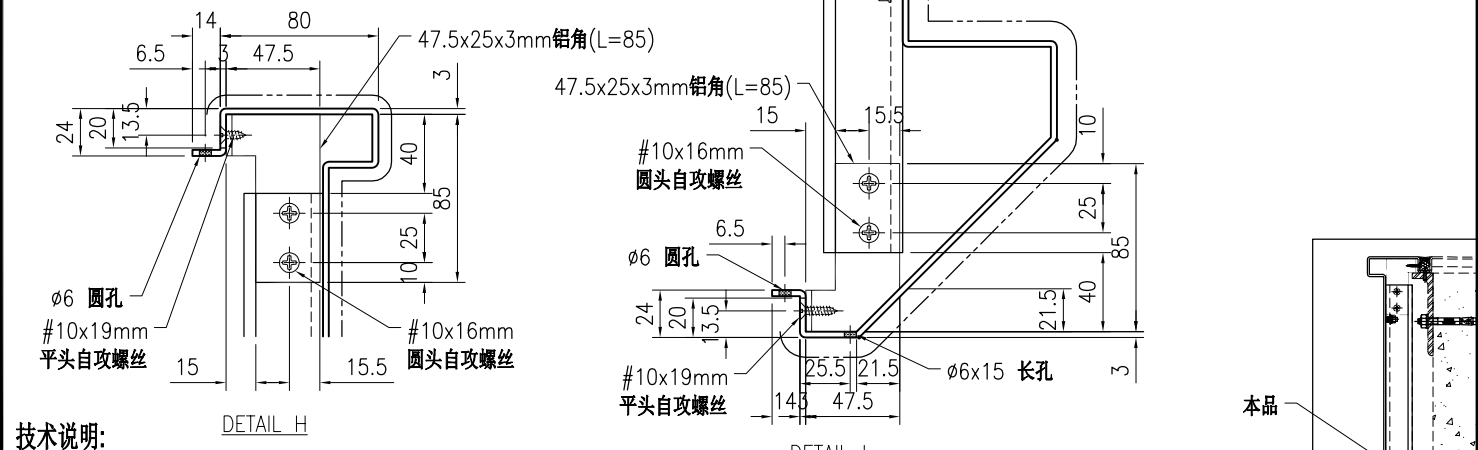
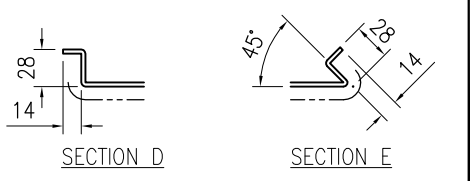
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-243
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.87	图号 J853-ACE-AC-243 数量 2 (HC) 长度 984.5 宽度 500	

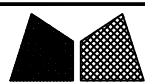


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	12



**技术说明:**

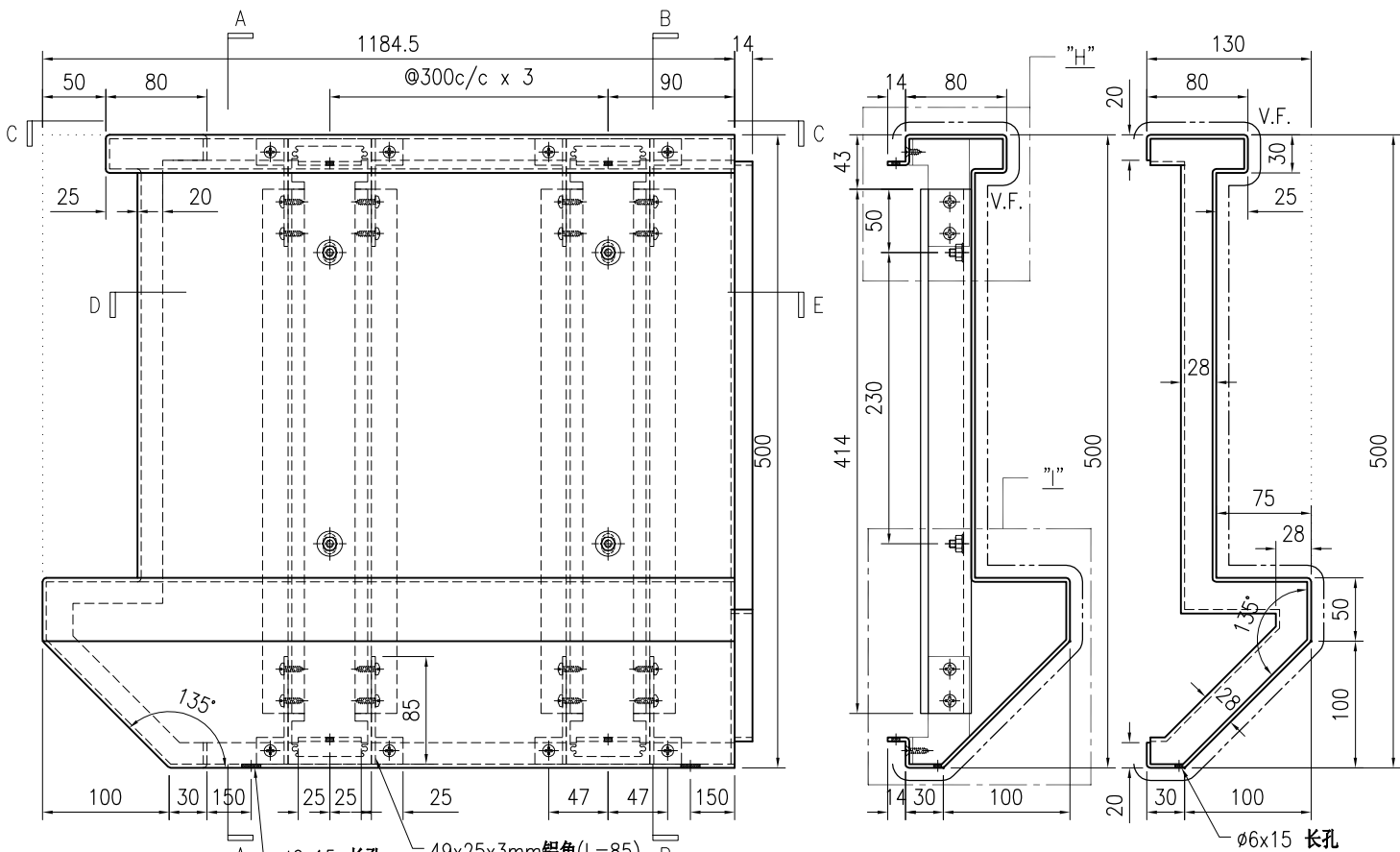
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-244	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-244	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.02	长度	1184.5	宽度	500

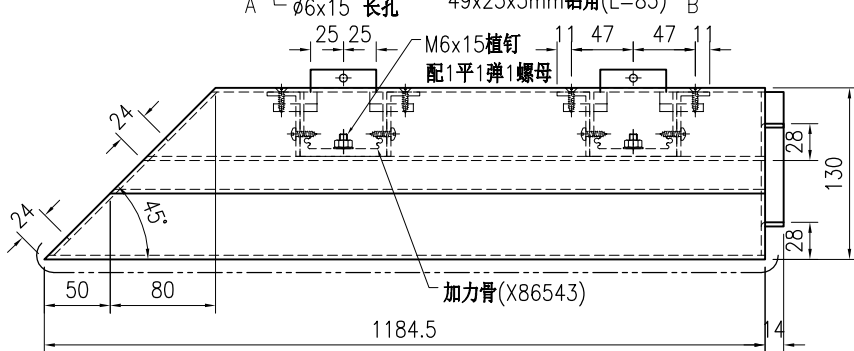
版本		采用	工厂		地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.02	长度	1184.5	宽度	500



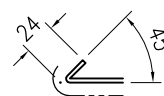
SECTION A-A

SECTION B-B

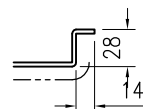
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	16



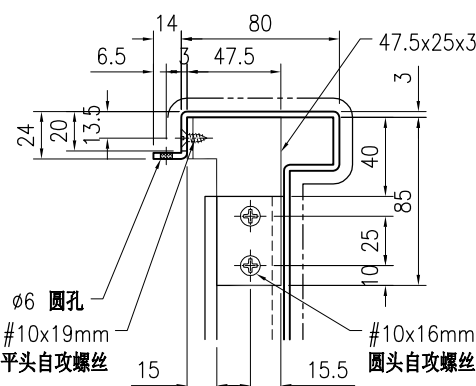
SECTION C-C



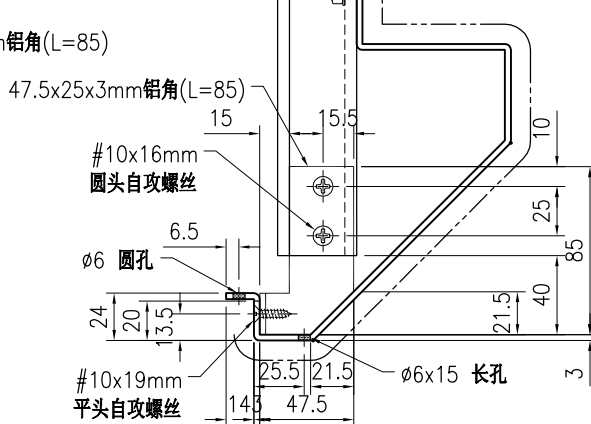
SECTION D



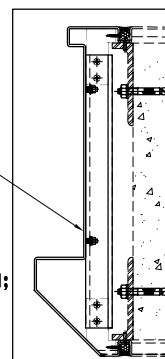
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I

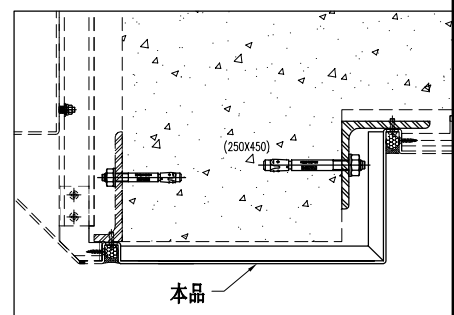
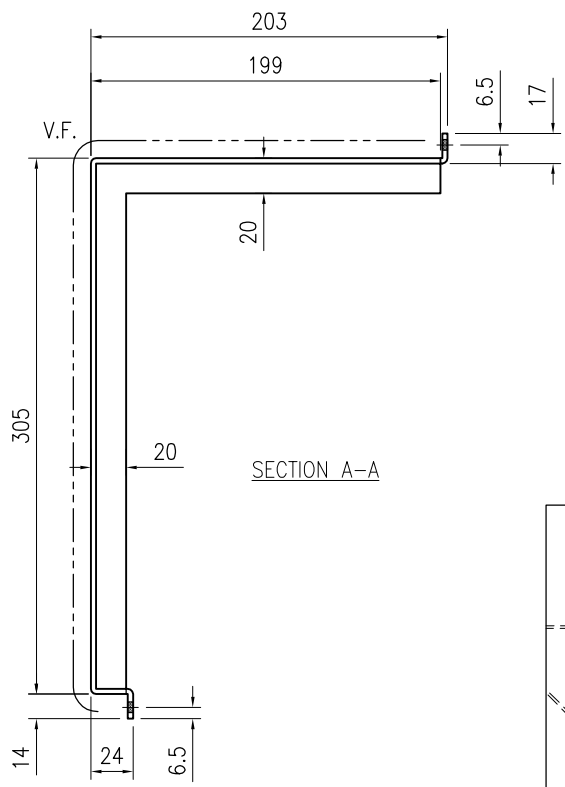
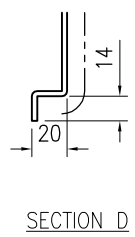
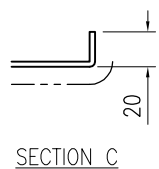
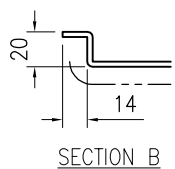
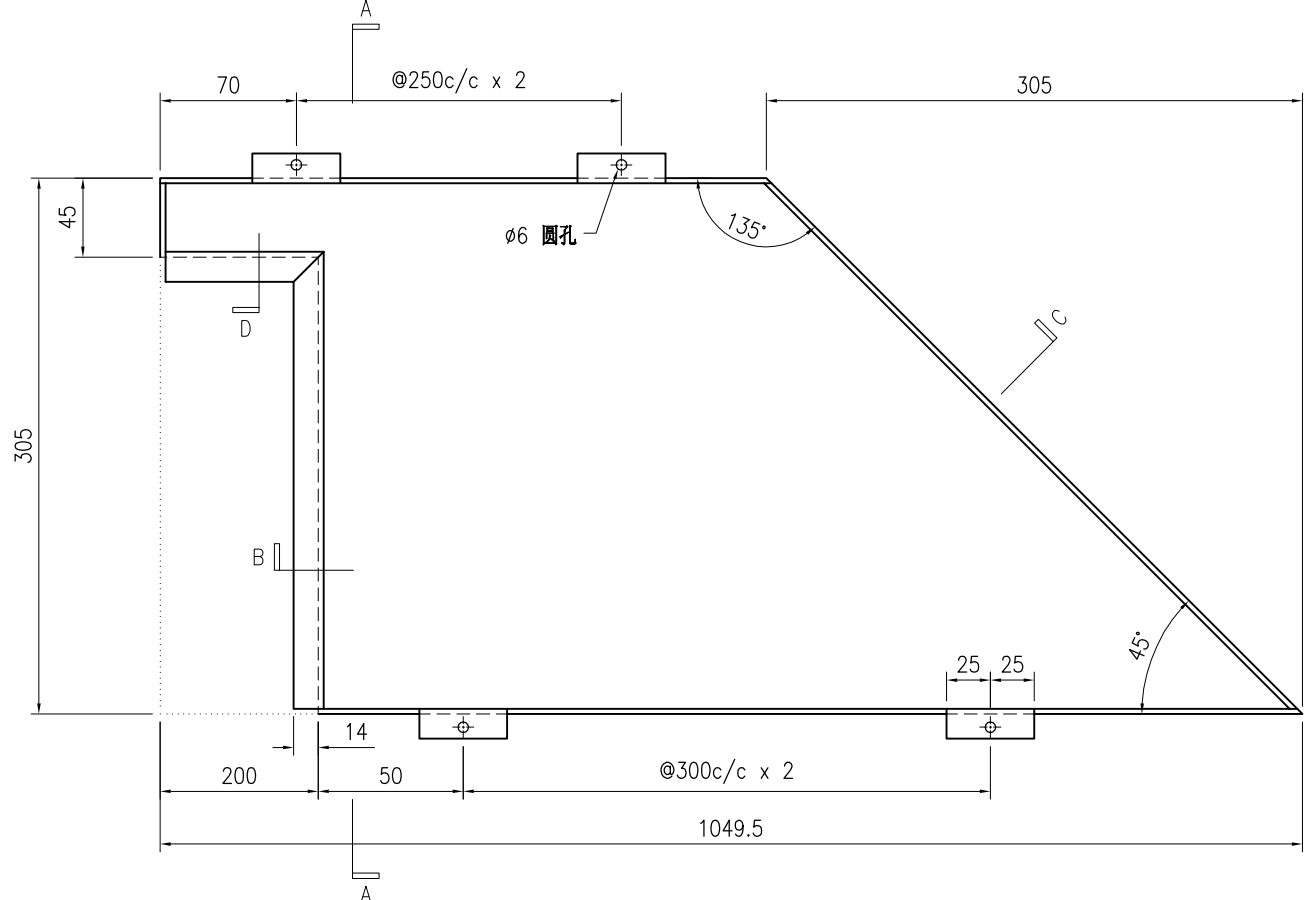


本品

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。

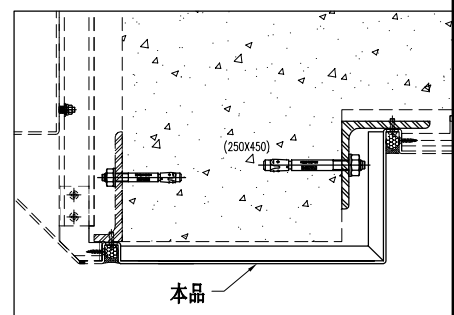
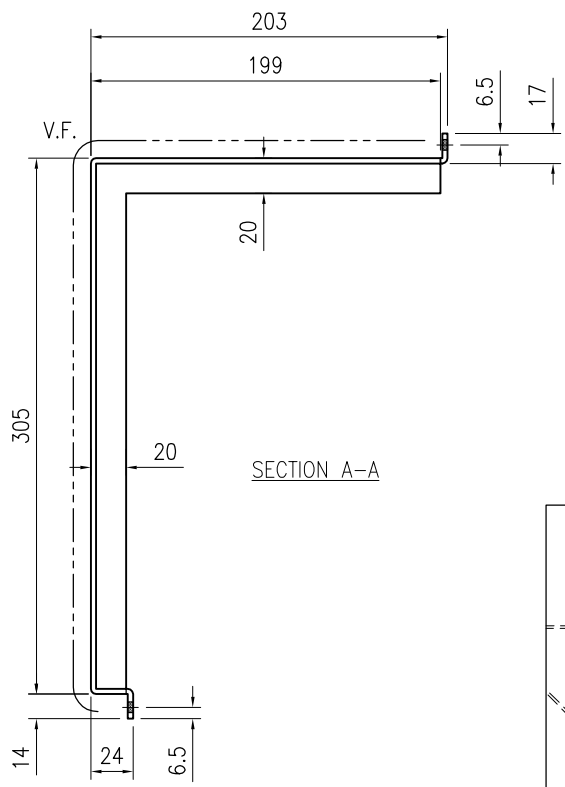
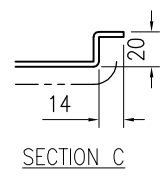
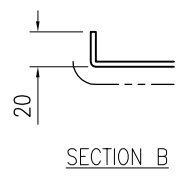
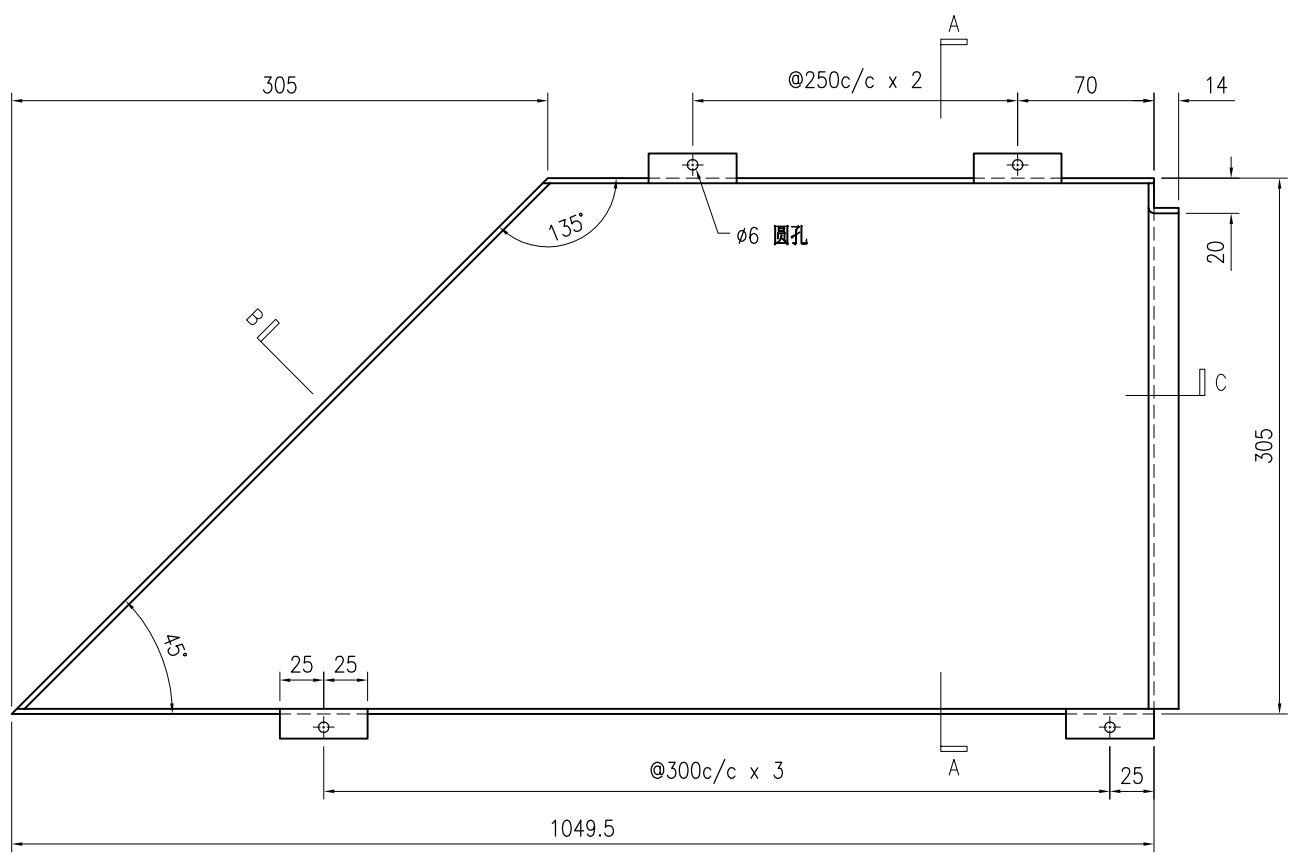
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-245 图号 J853-ACE-AC-245
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.59	数量 2 (HC) 长度 1049.5 宽度 305



**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。

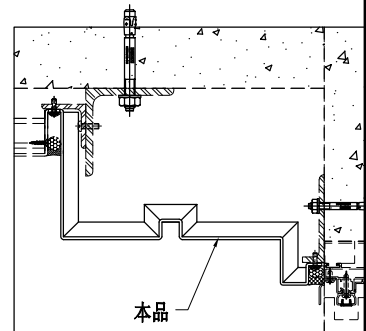
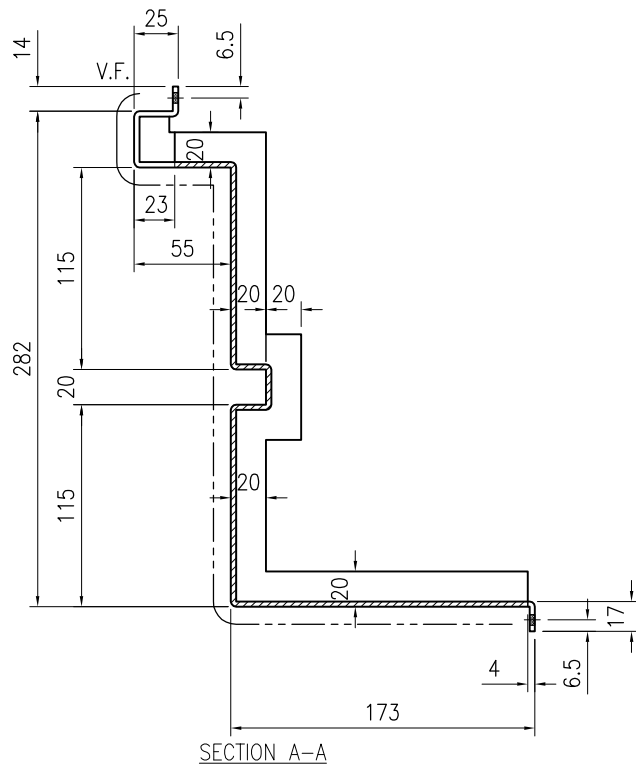
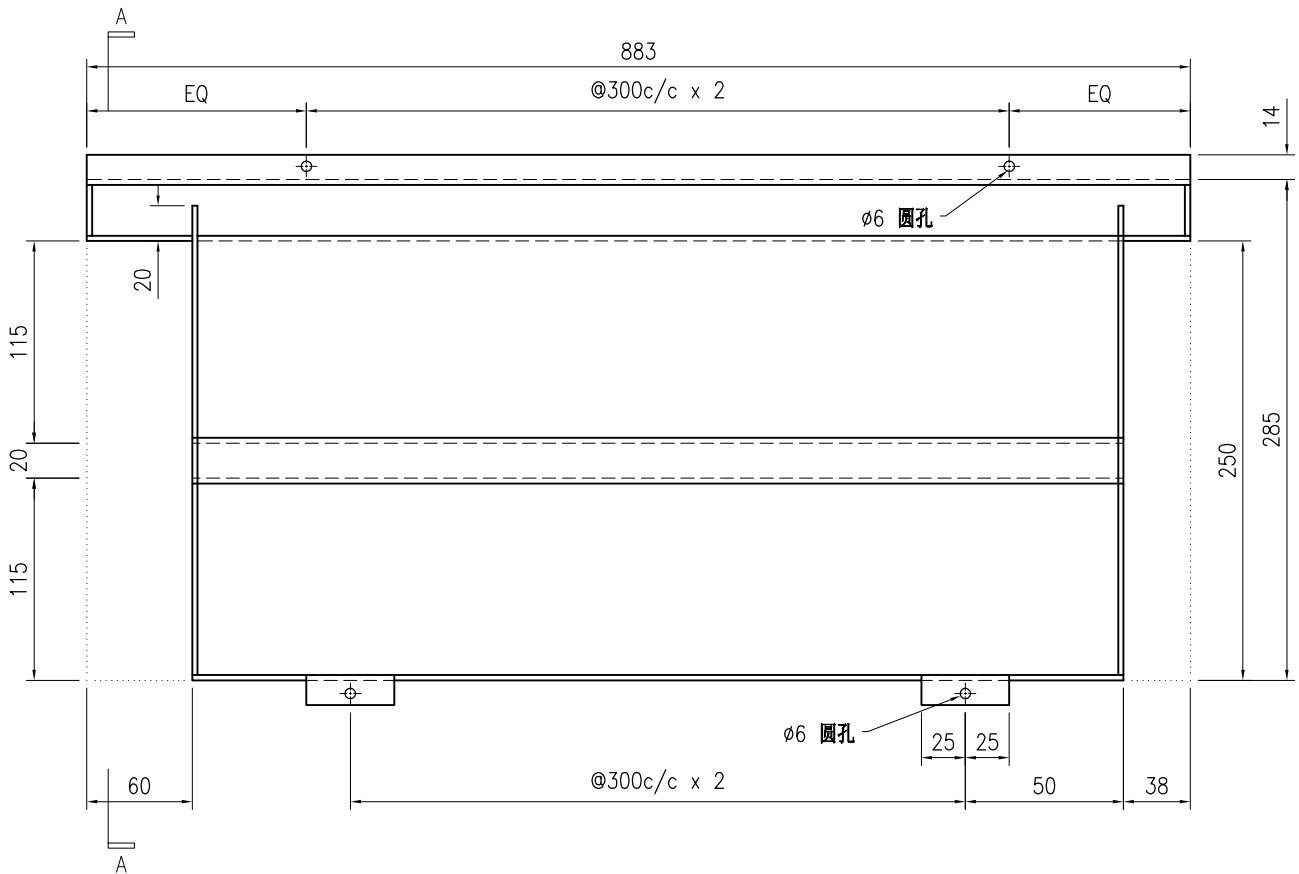
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-246 图号 J853-ACE-AC-246
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.6	- 长度 1049.5	数量 2 (HC) 宽度 305



**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。

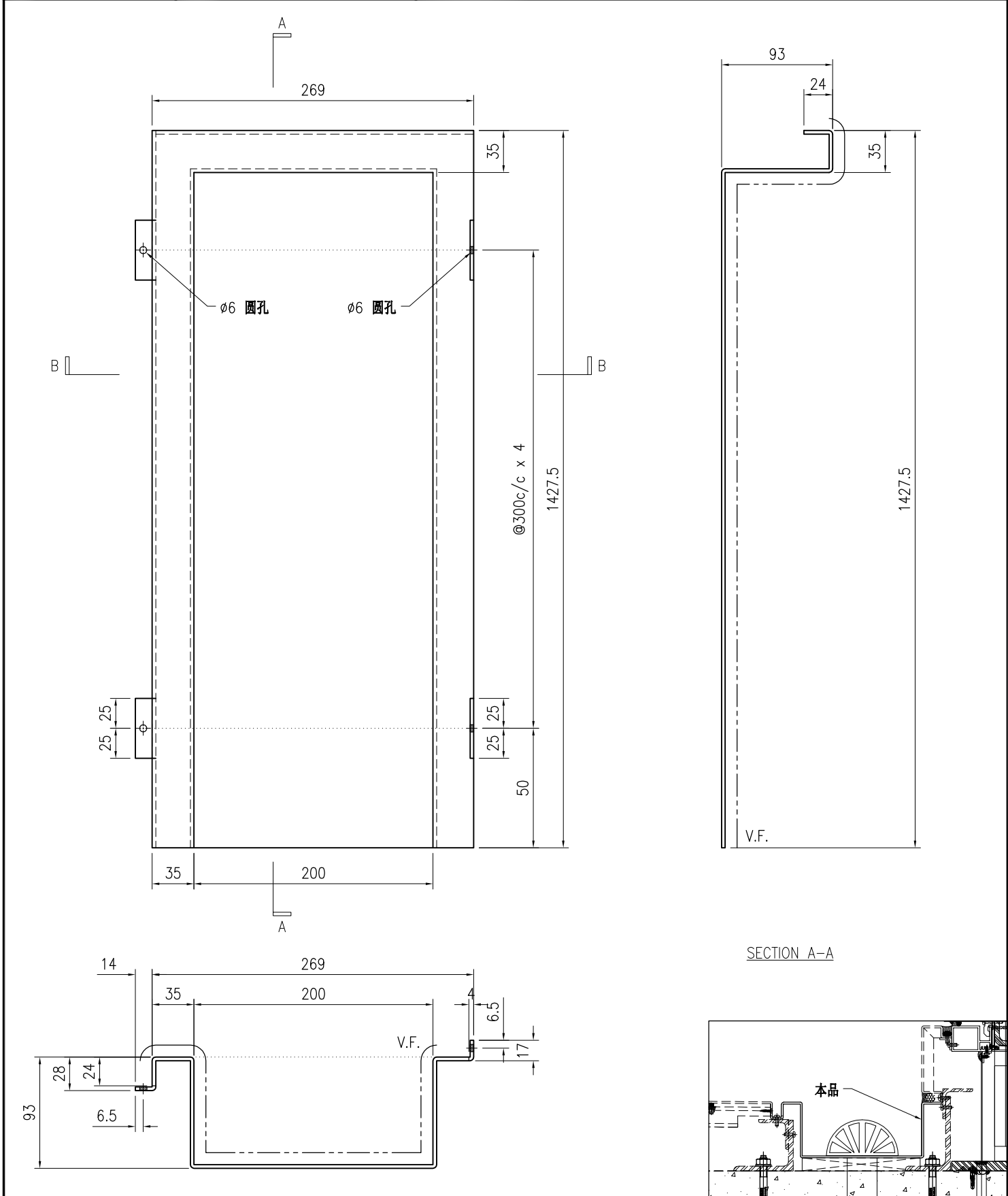
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-247 图号 J853-ACE-AC-247
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.55	数量 2 (HC) 长度 883 宽度 285



**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。

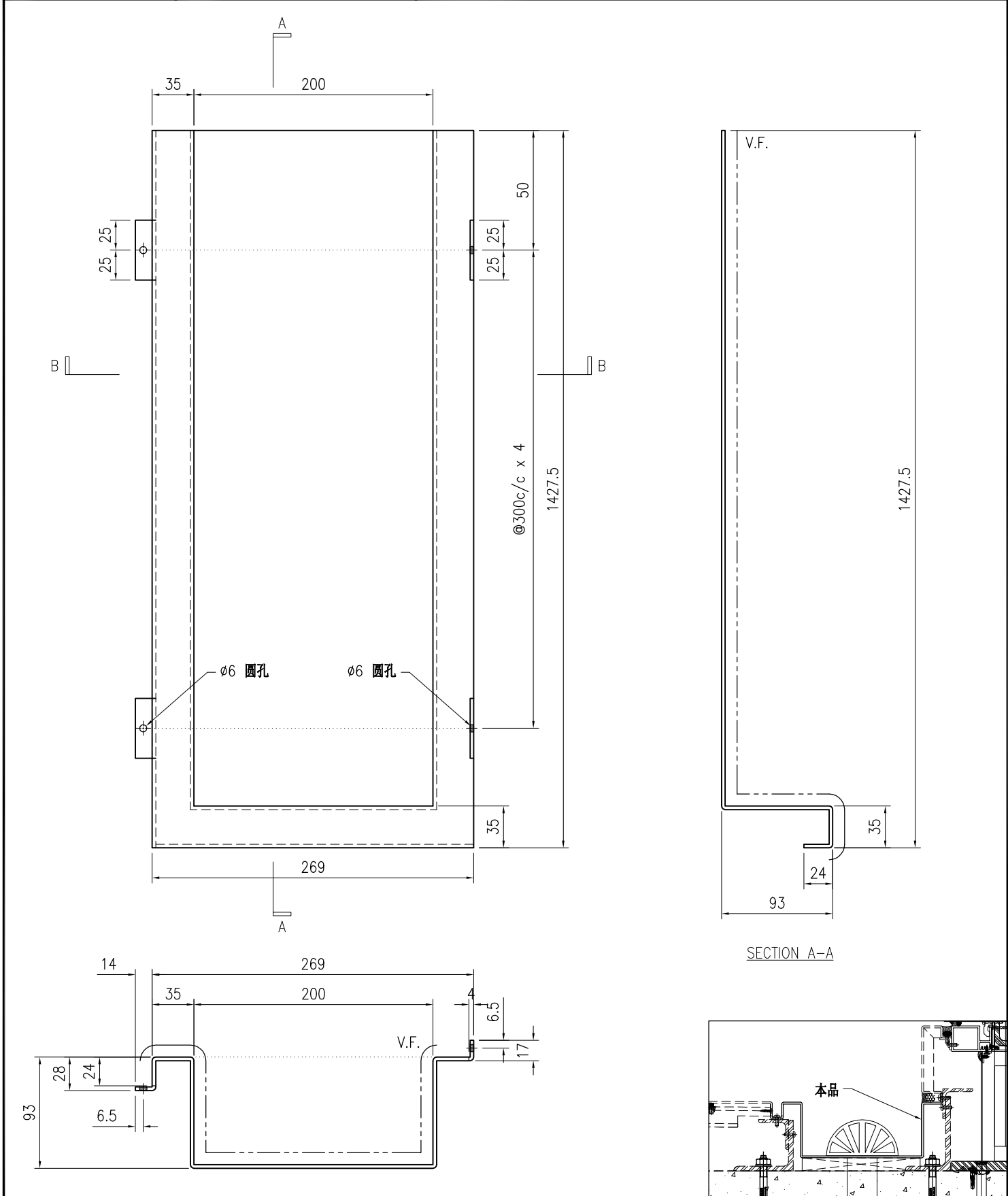
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/02/24 -	物料号 J853-ACE-AC-248 图号 J853-ACE-AC-248
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.77	- 长度 1427.5	数量 5 (HC) 宽度 269



**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。

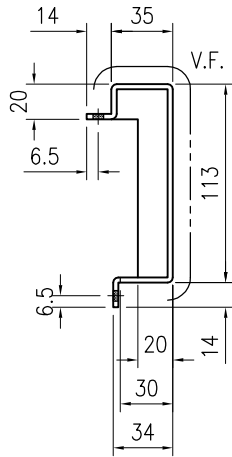
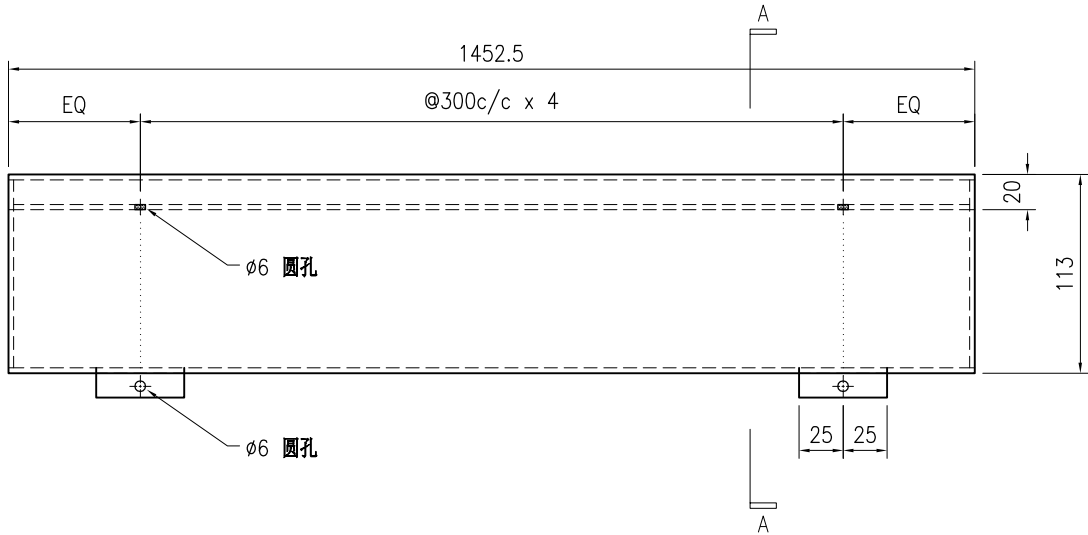
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/02/24 -	物料号 J853-ACE-AC-249 图号 J853-ACE-AC-249
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	- -	数量 5 (HC)
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.77	长度 1427.5	宽度 269



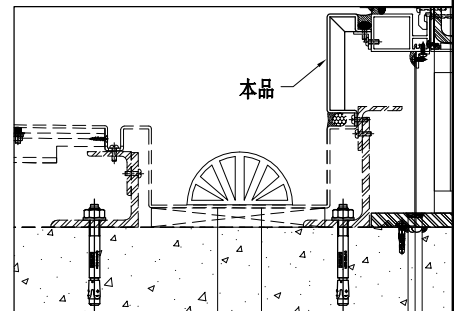
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	21/02/24 -	物料号 J853-ACE-AC-250 图号 J853-ACE-AC-250
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.33	数量 10 (HC) 长度 1452.5 宽度 113




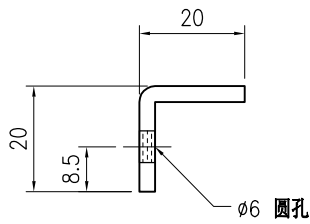
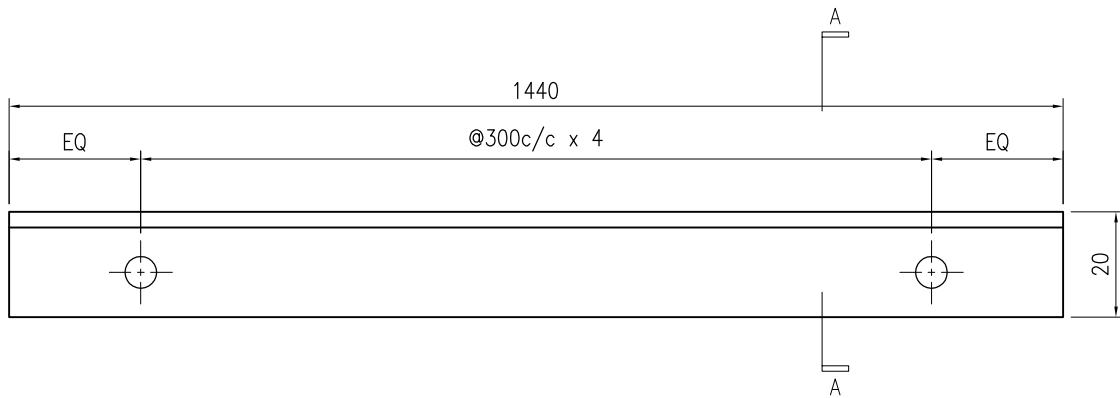
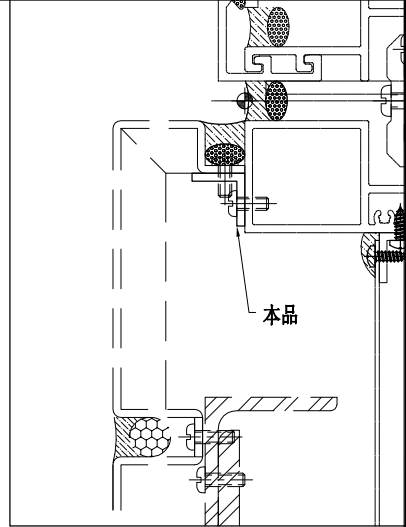
SECTION A-A



**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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	21/02/24 -	物料号 J853-ACE-AC-251 图号 J853-ACE-AC-251
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.06	- 长度 1440	数量 10 (HC) 宽度 20



SECTION A-A

**技术说明:**

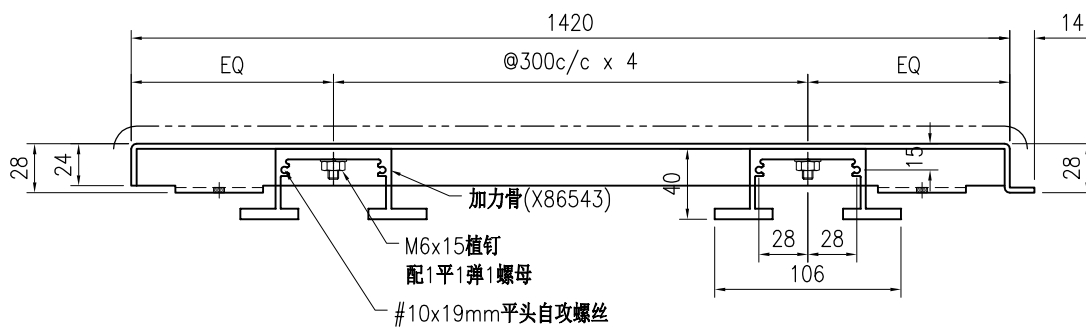
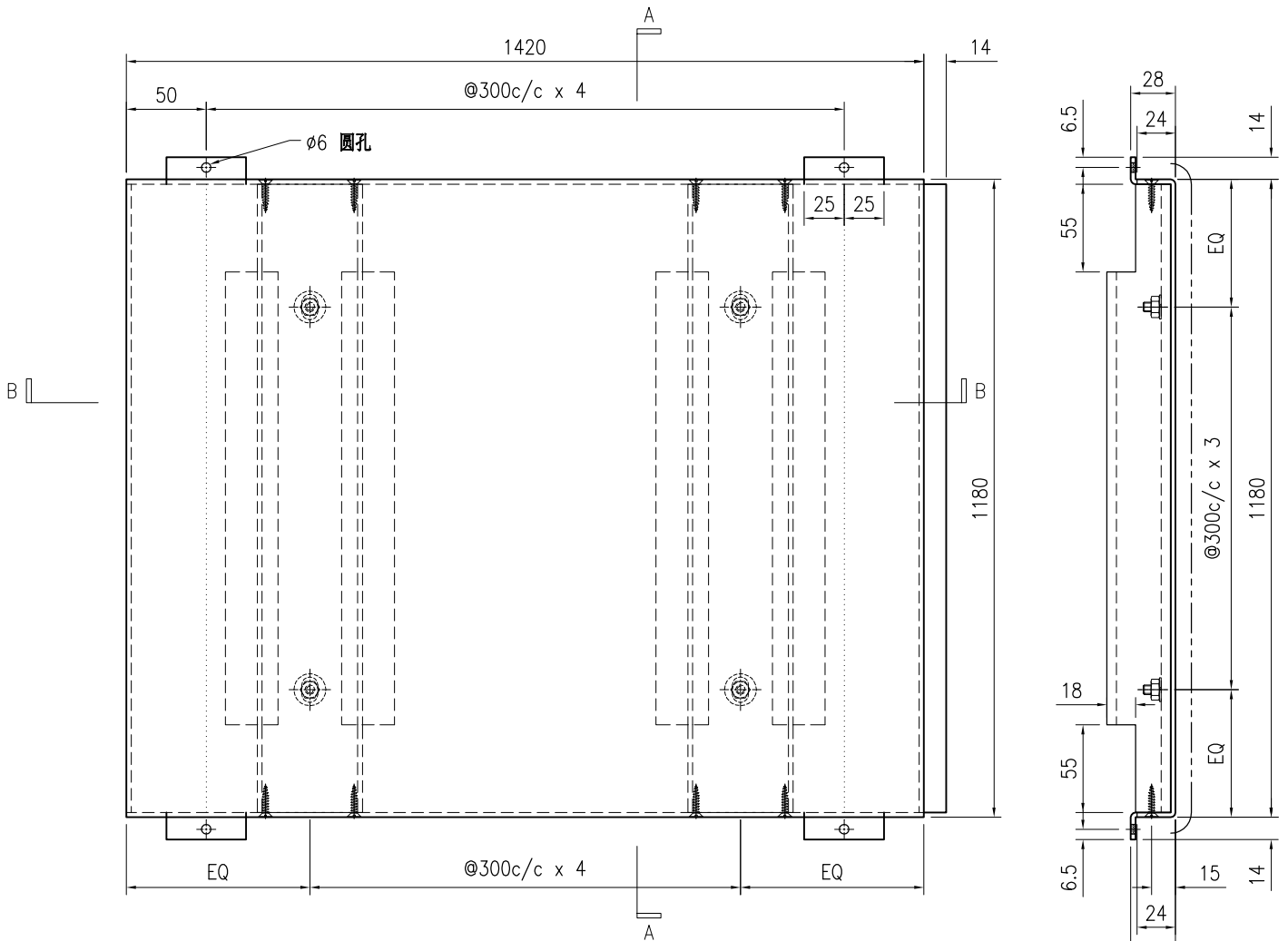
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " - - - - " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工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



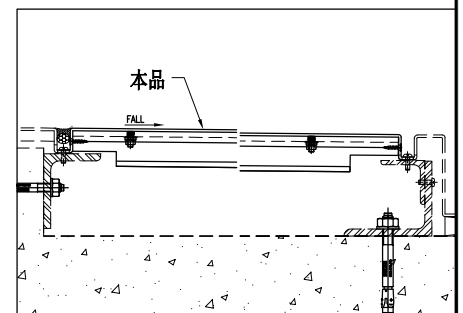
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-252					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-252					
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5 (HC)				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.87	长度	1420	宽度	1180

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1174	5



SECTION B-B



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

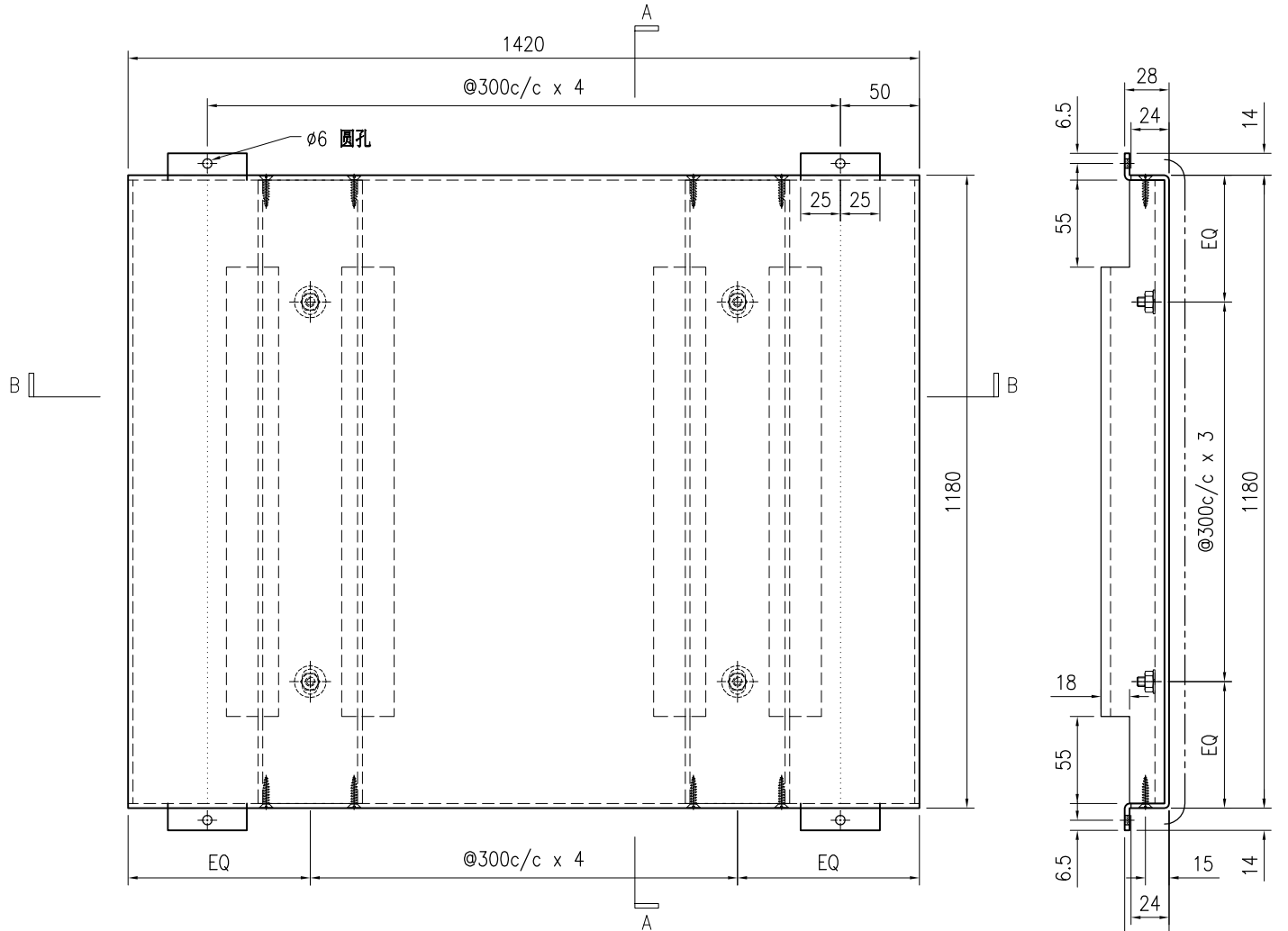


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

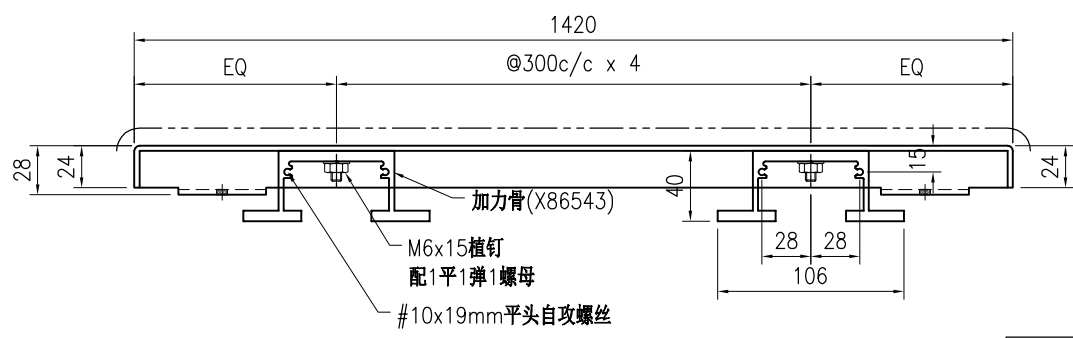
工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-253	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-253	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.85	长度	1420	宽度	1180

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

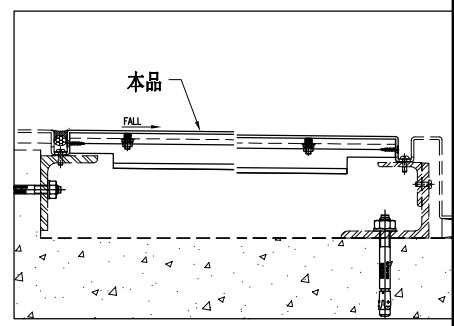
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1174	5



SECTION A-A




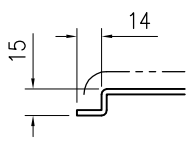
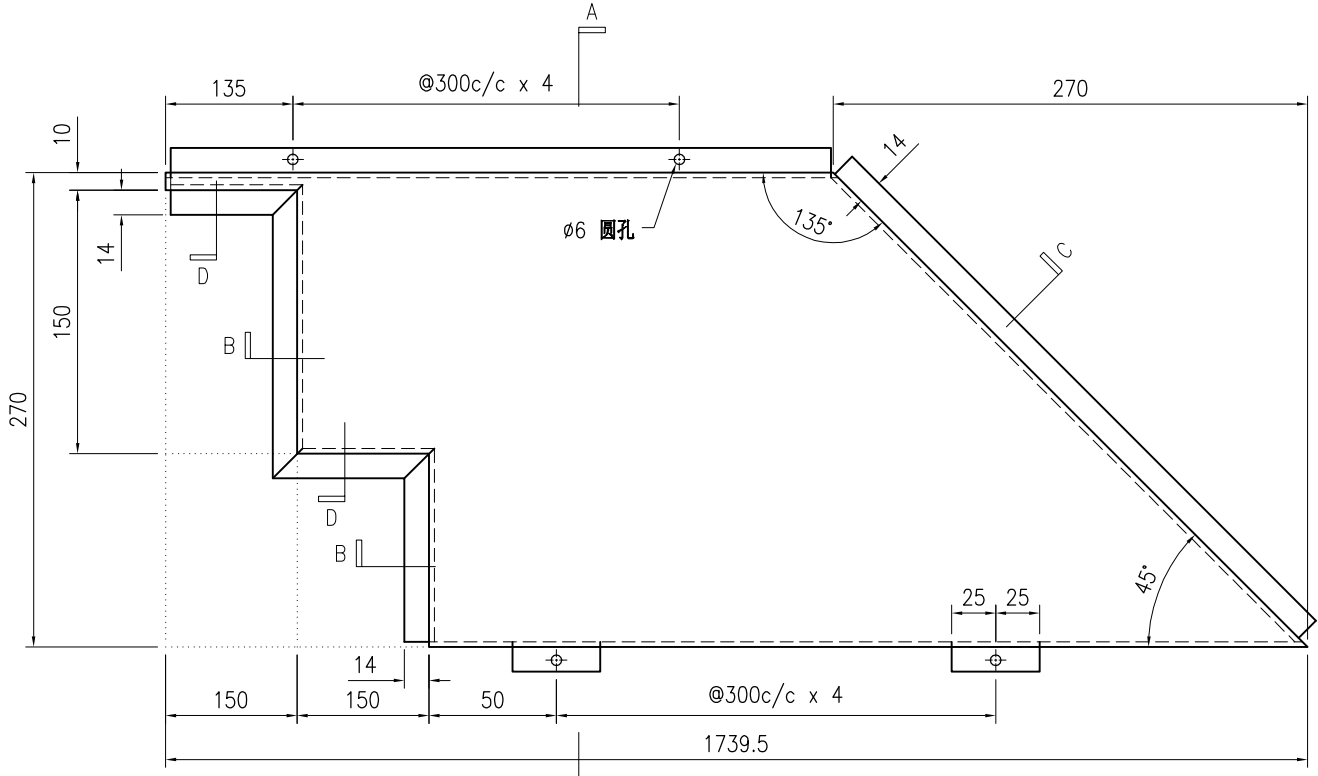
SECTION B-B



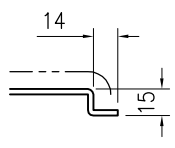
技术说明:

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

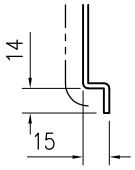
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-254 图号 J853-ACE-AC-254
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.62	数量 5 (HC) 长度 1739.5 宽度 270



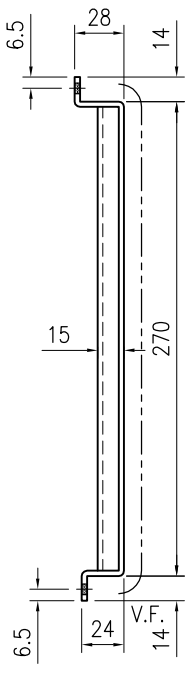
SECTION B



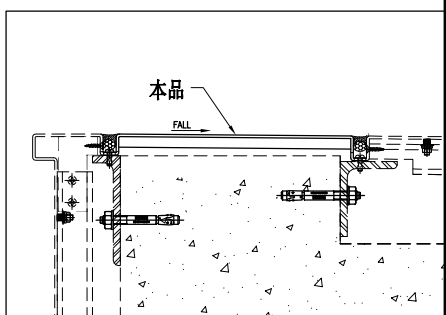
SECTION C



SECTION D



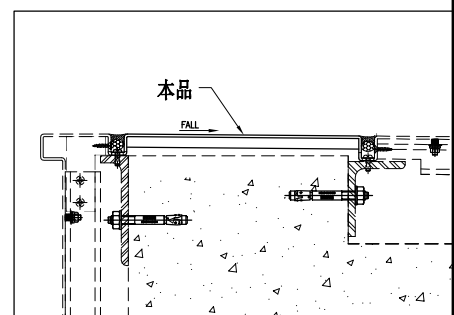
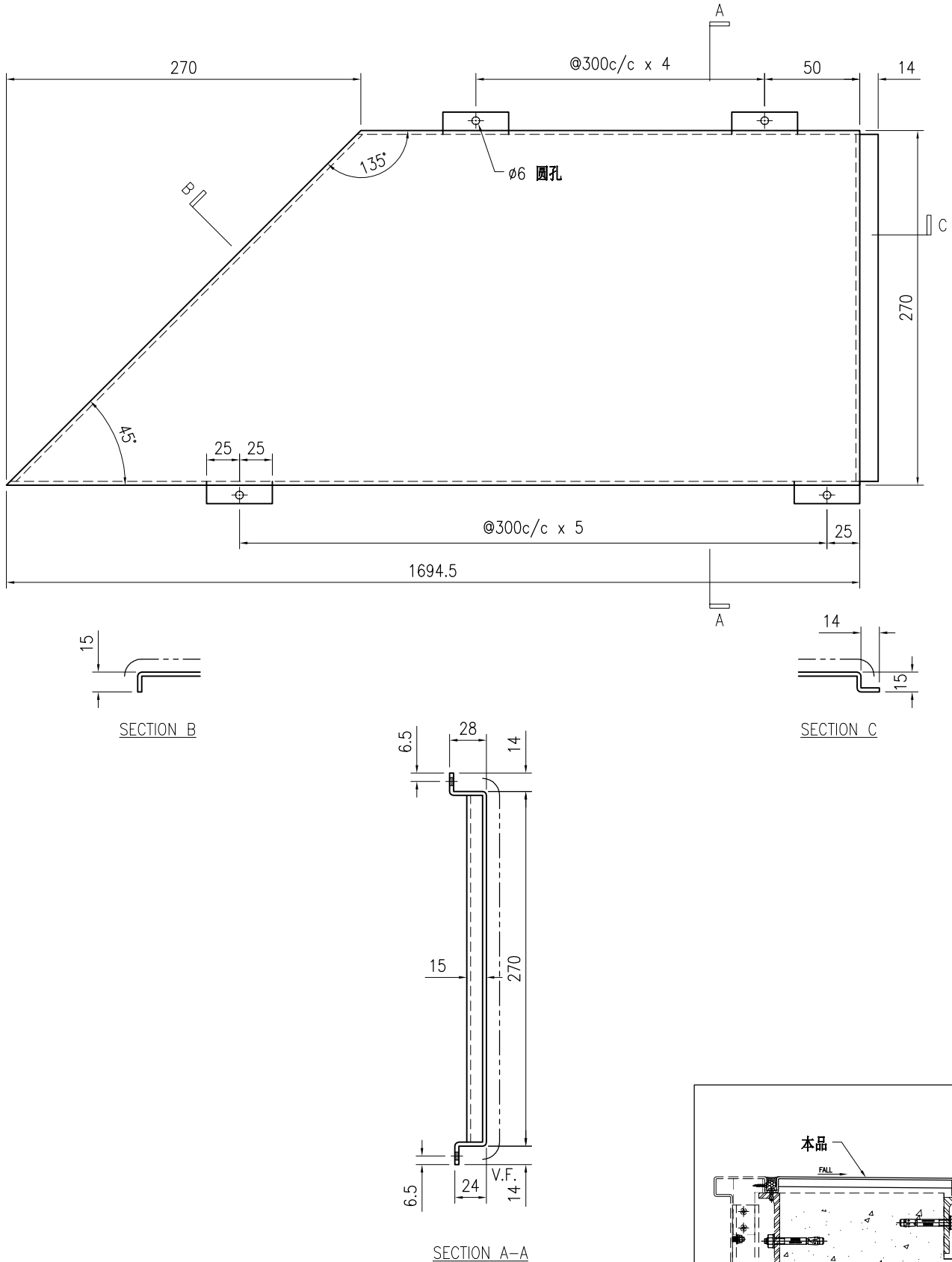
SECTION A-A



**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。

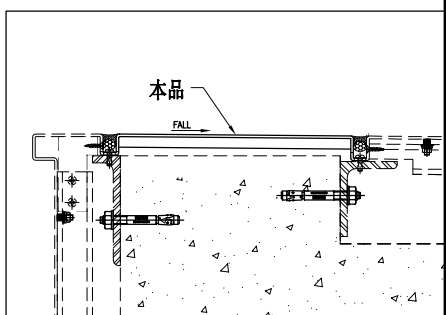
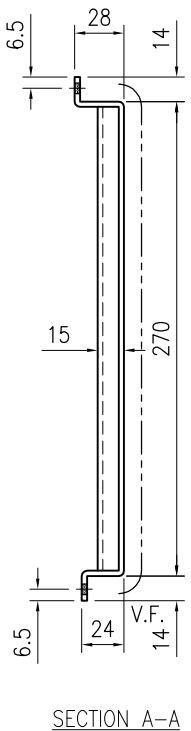
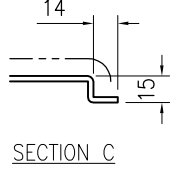
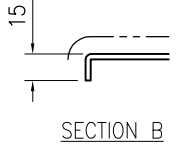
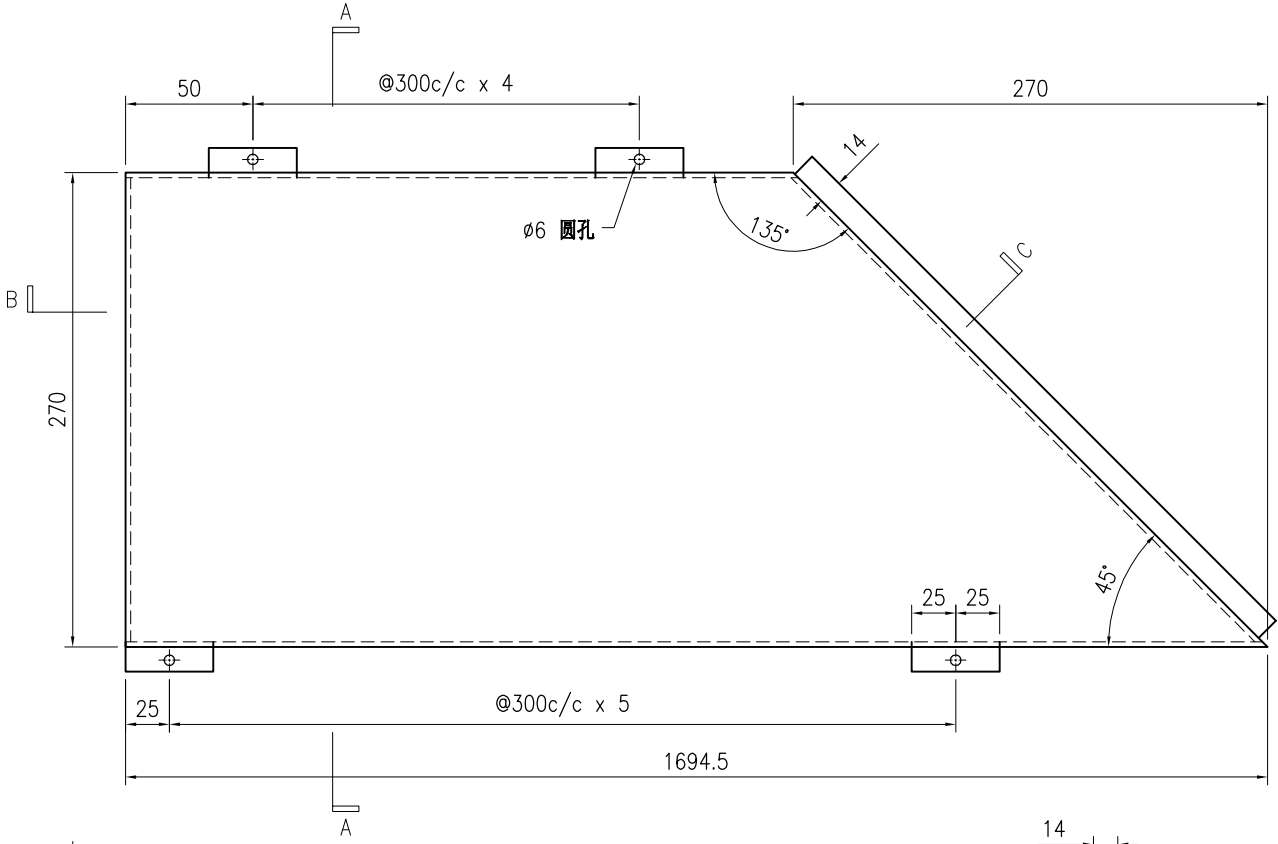
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-255 图号 J853-ACE-AC-255
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.6	数量 5 (HC) 长度 1694.5 宽度 270



**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。

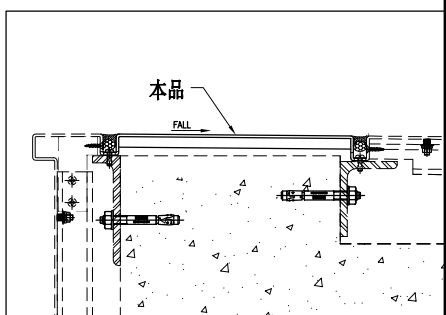
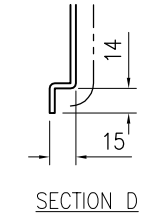
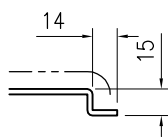
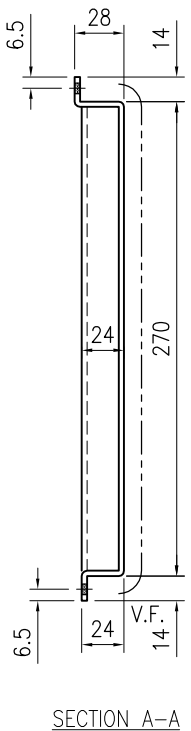
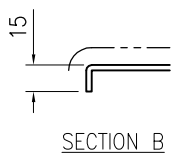
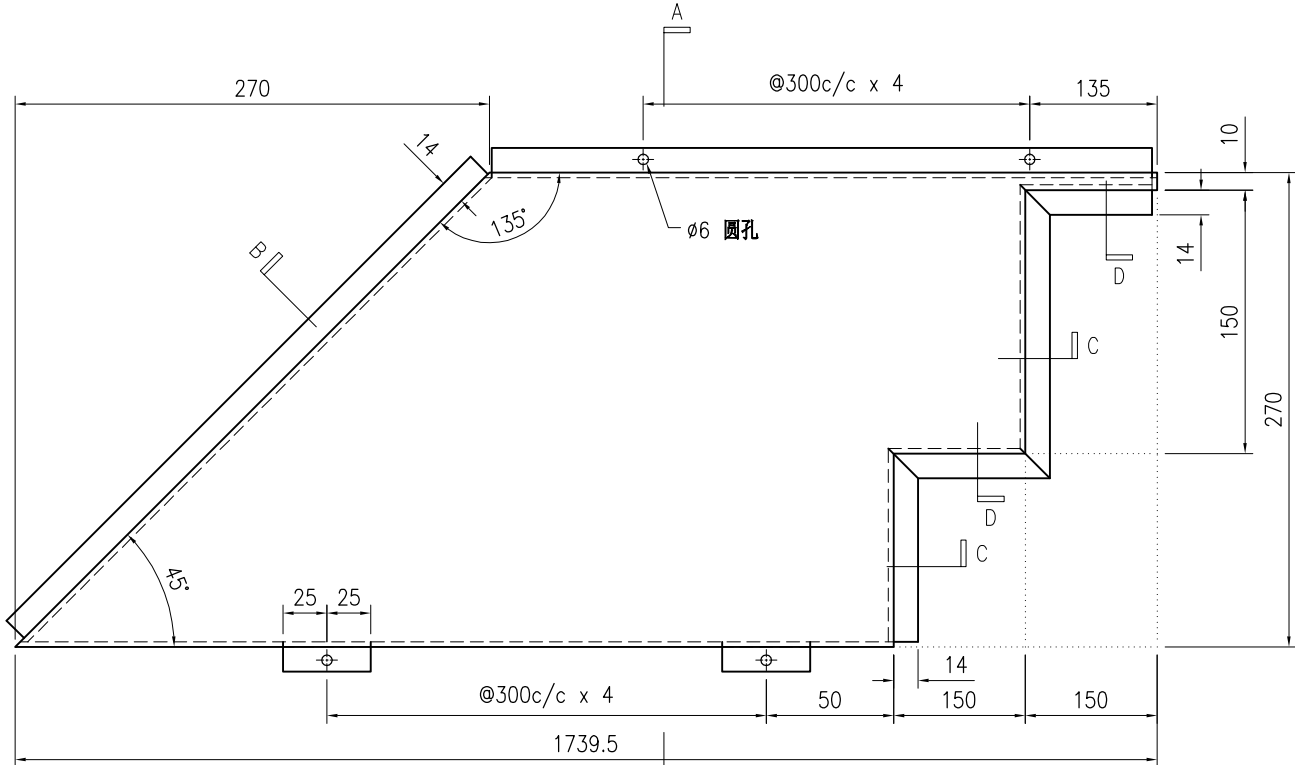
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-256 图号 J853-ACE-AC-256
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.6	数量 5 (HC) 长度 1694.5 宽度 270



**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。

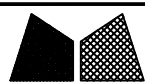
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-257 图号 J853-ACE-AC-257
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.61	数量 5 (HC) 长度 1739.5 宽度 270



**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。

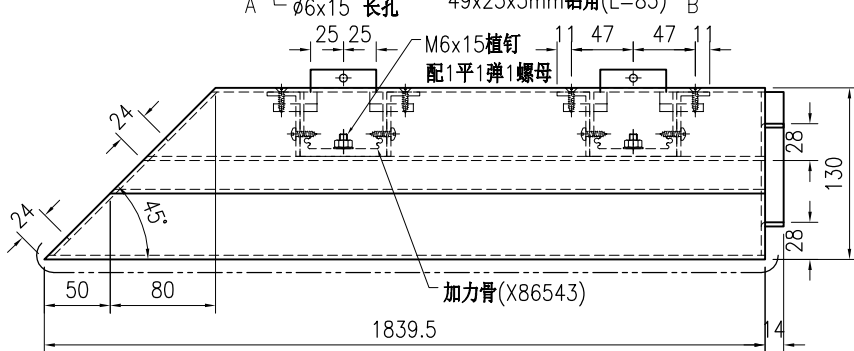
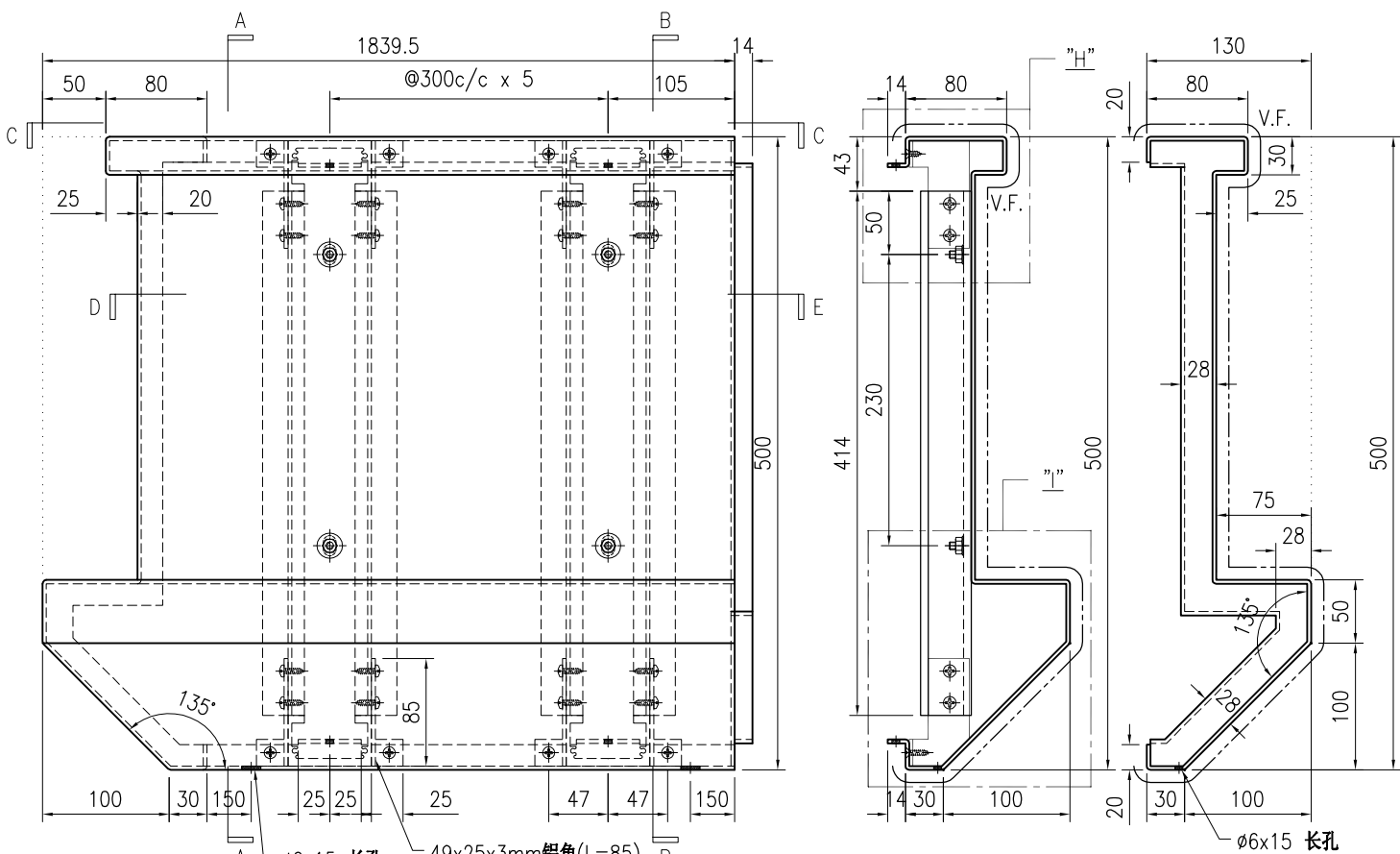




美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-259	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-259	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.56	长度	1839.5	宽度	500

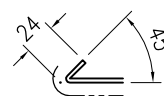
版本		采用	工厂		地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.56	长度	1839.5	宽度	500



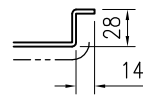
SECTION A-A

SECTION B-B

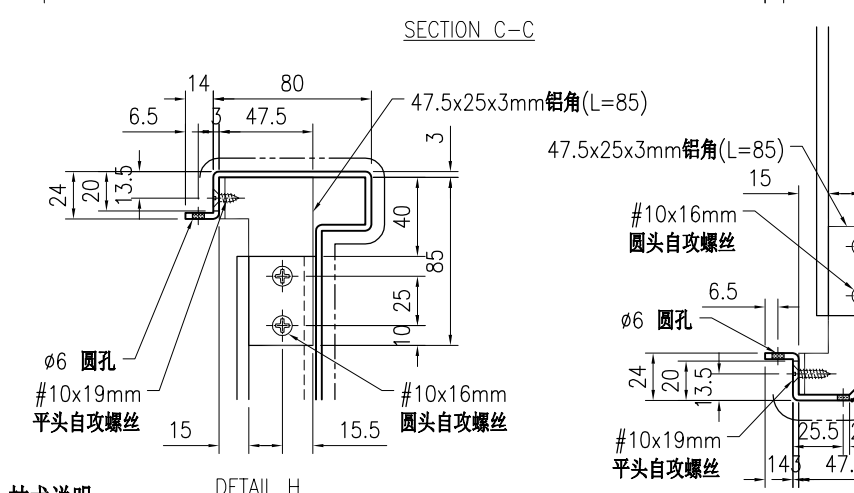
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	24



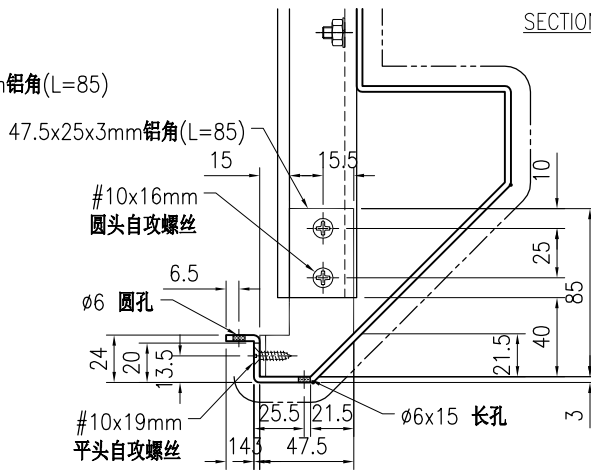
SECTION D



SECTION E



DETAIL H




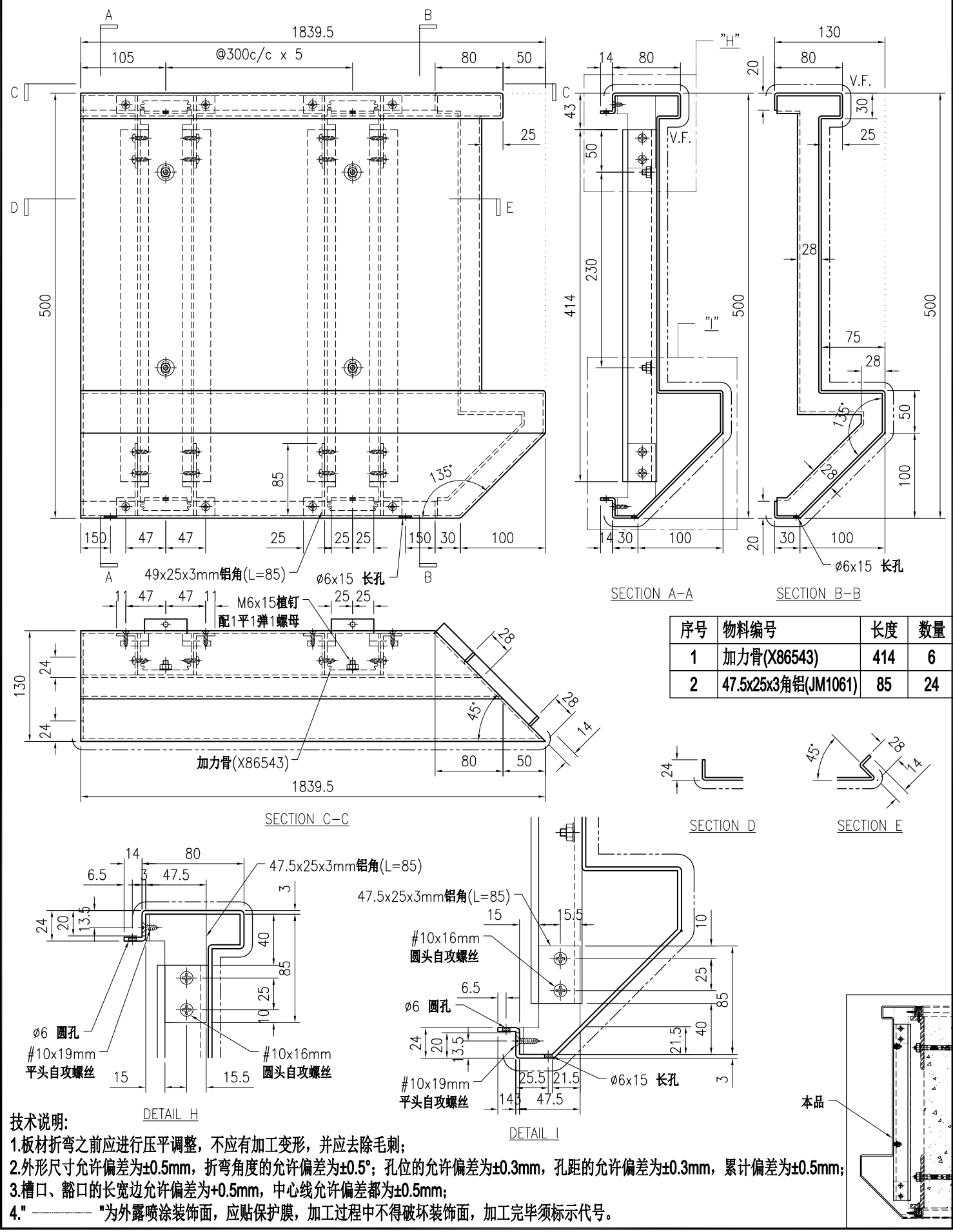
DETAIL I


本品

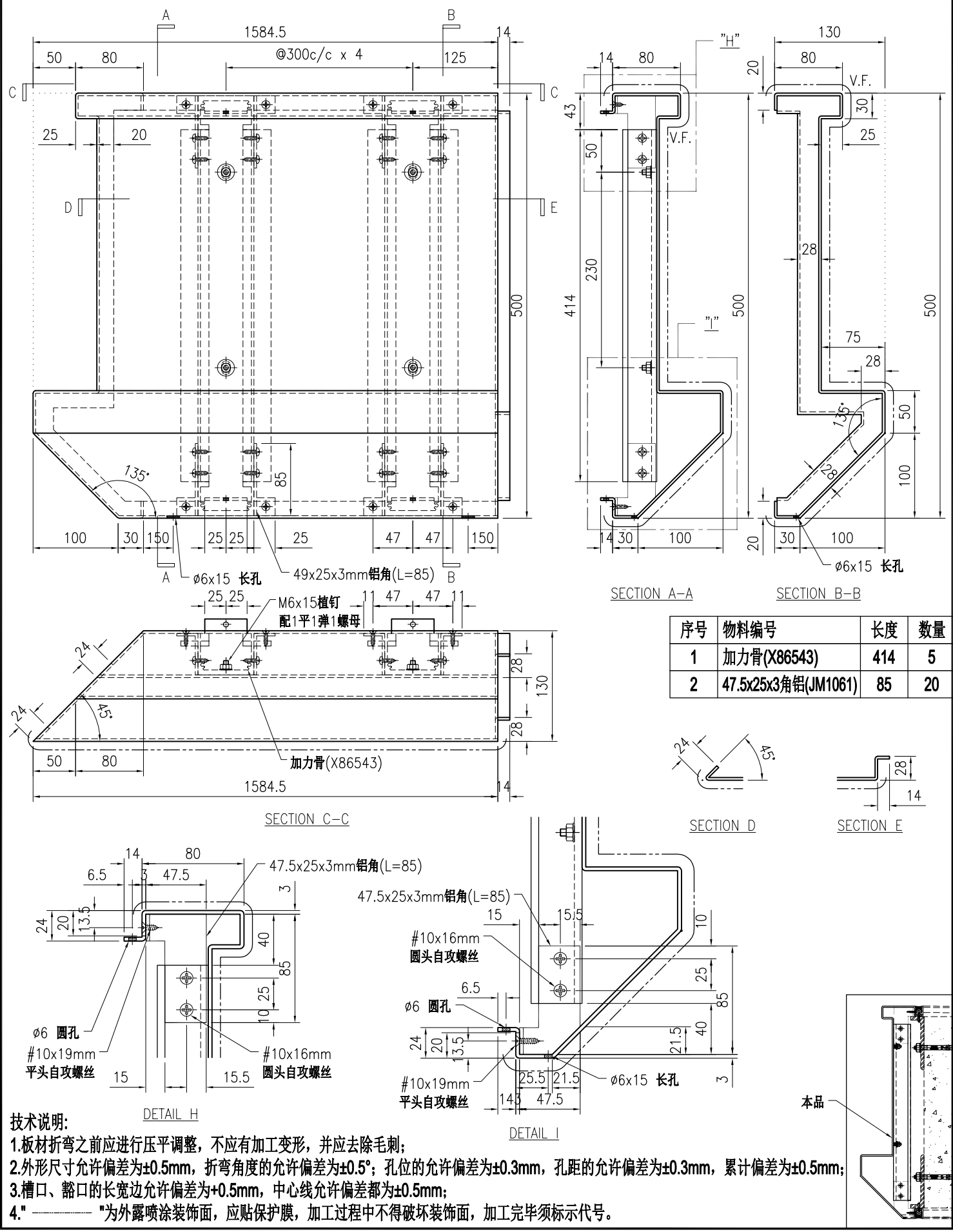
技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-260
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.56	图号 J853-ACE-AC-260 数量 5 (HC) 长度 1839.5 宽度 500	




 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-261
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.35	图号 J853-ACE-AC-261 数量 5 (HC) 长度 1584.5 宽度 500	

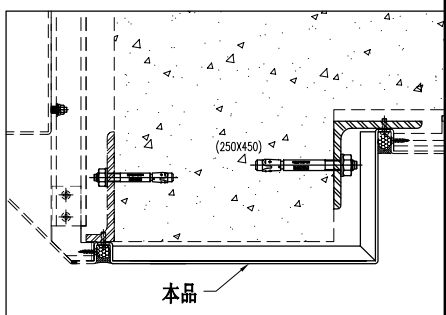
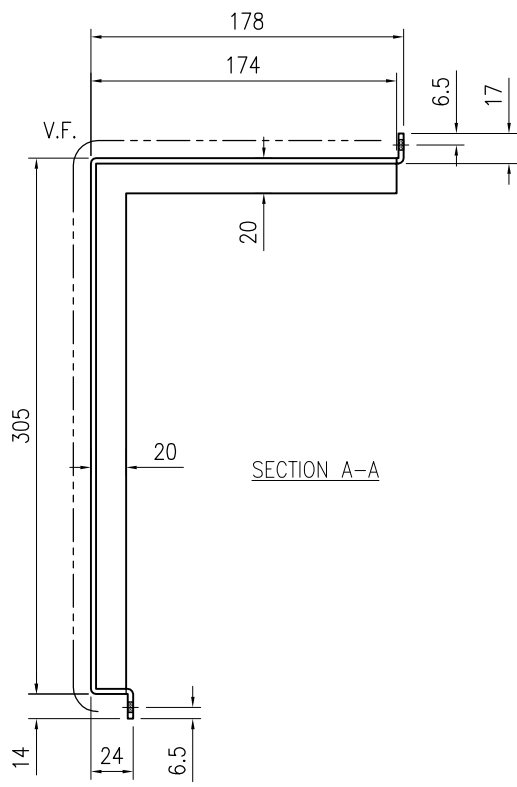
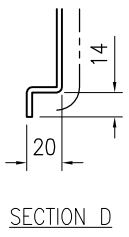
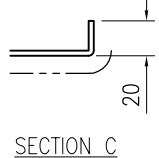
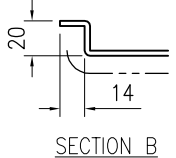
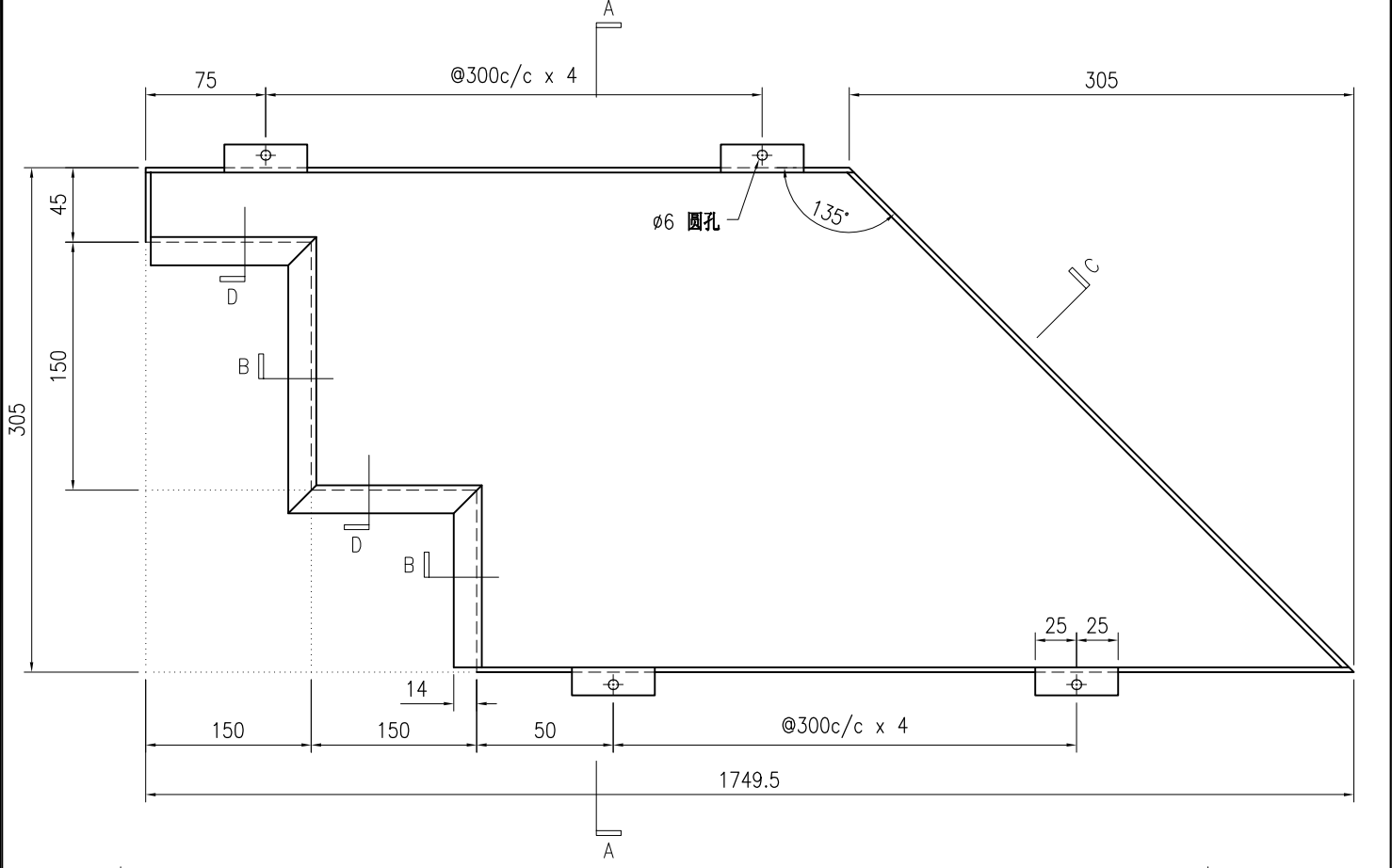


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	20

**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。

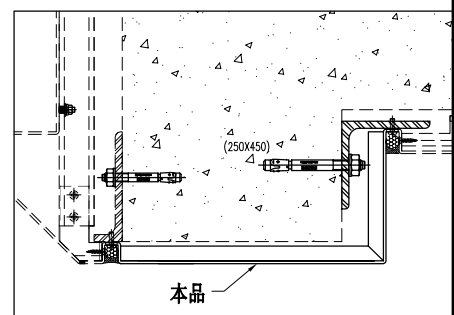
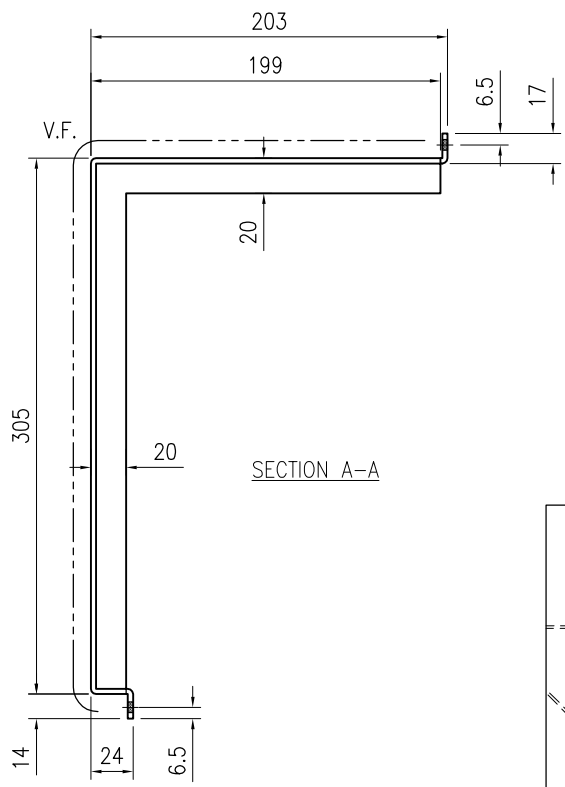
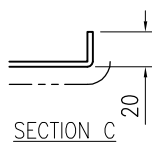
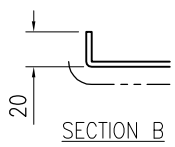
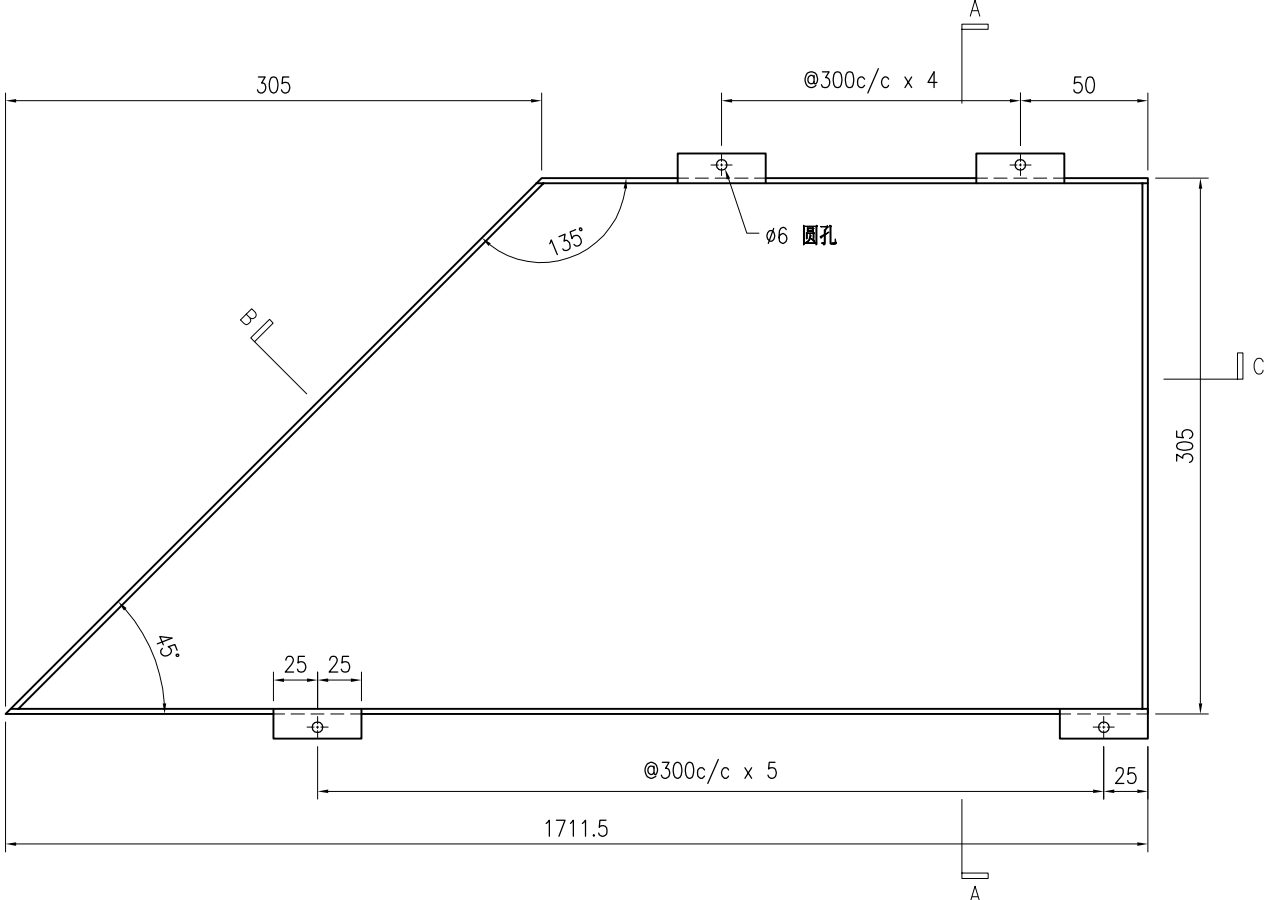
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-262 图号 J853-ACE-AC-262
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.93	数量 5 (HC) 长度 1749.5 宽度 305



**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。

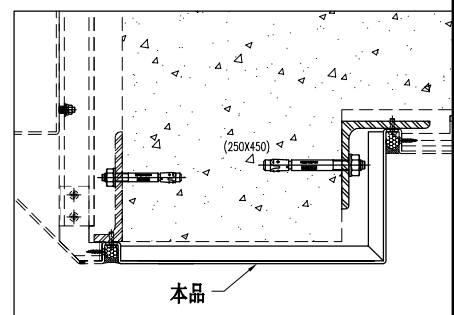
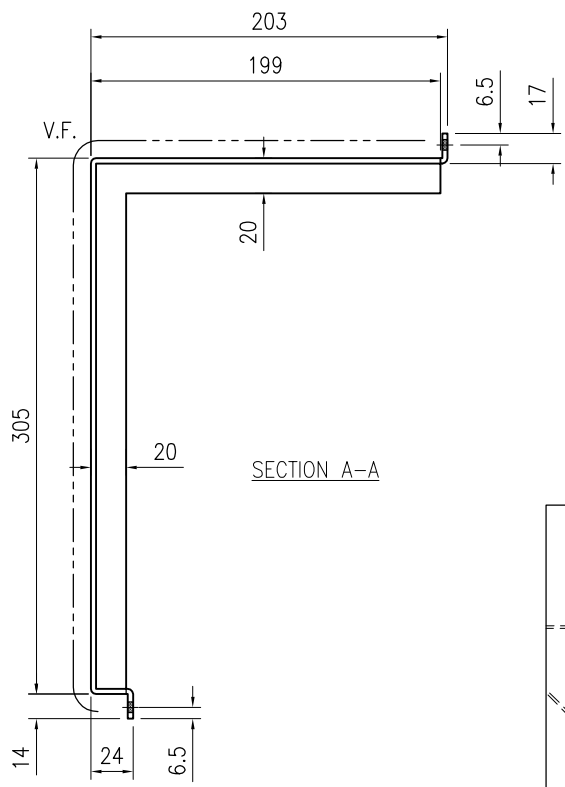
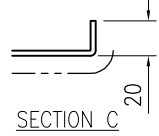
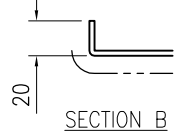
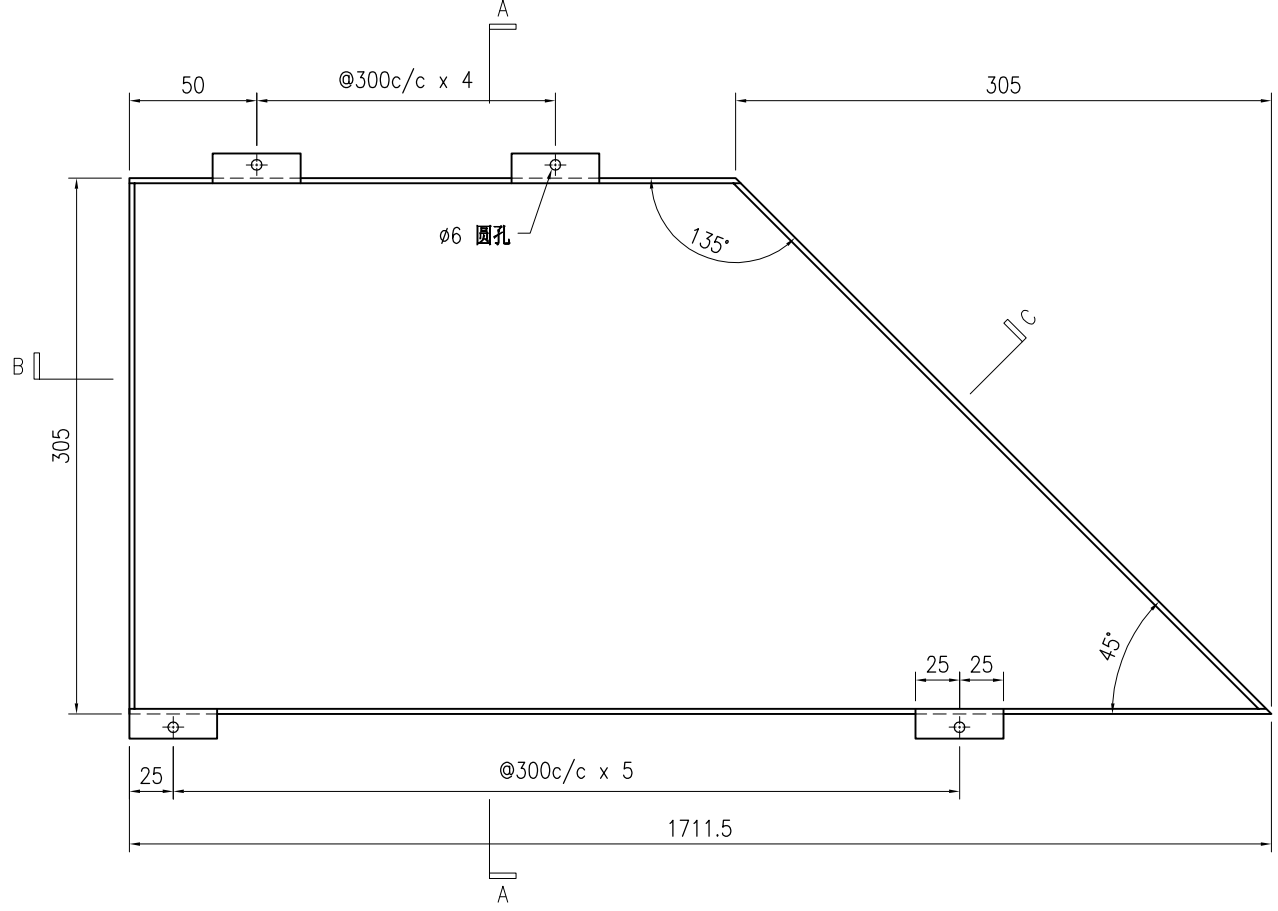
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-263 图号 J853-ACE-AC-263
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.95	数量 5 (HC) 长度 1711.5 宽度 305



**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。

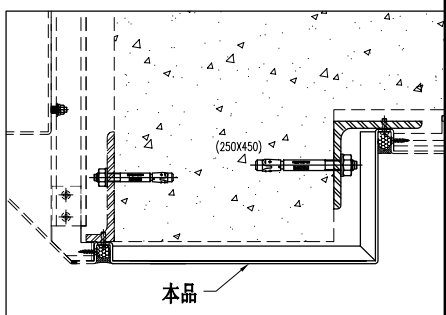
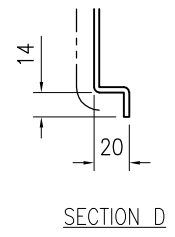
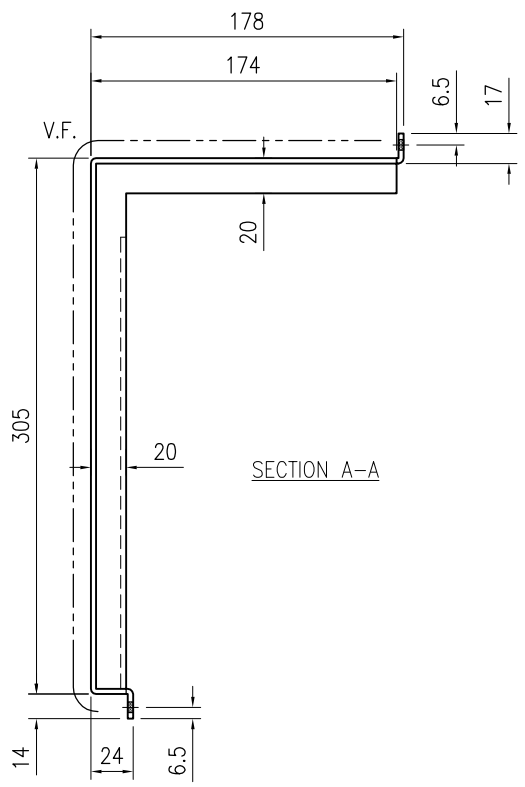
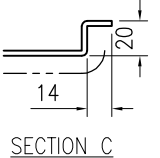
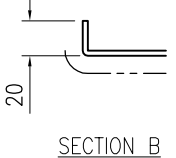
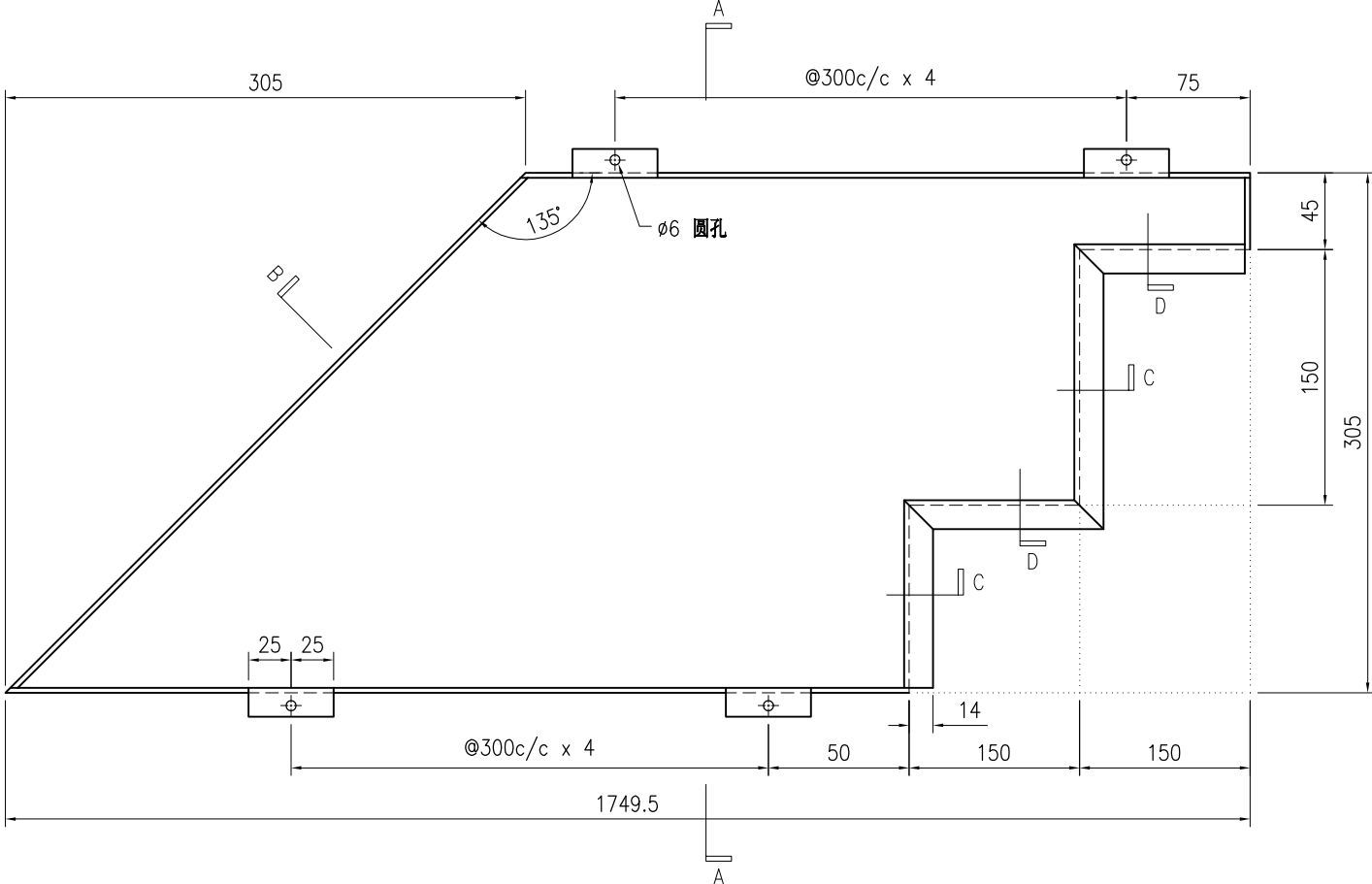
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 11/4/24 物料号 J853-ACE-AC-264
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.95	图号 J853-ACE-AC-264 数量 5 (HC) 长度 1711.5 宽度 305



**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>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-265 图号 J853-ACE-AC-265
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.93	数量 5 (HC) 长度 1749.5 宽度 305

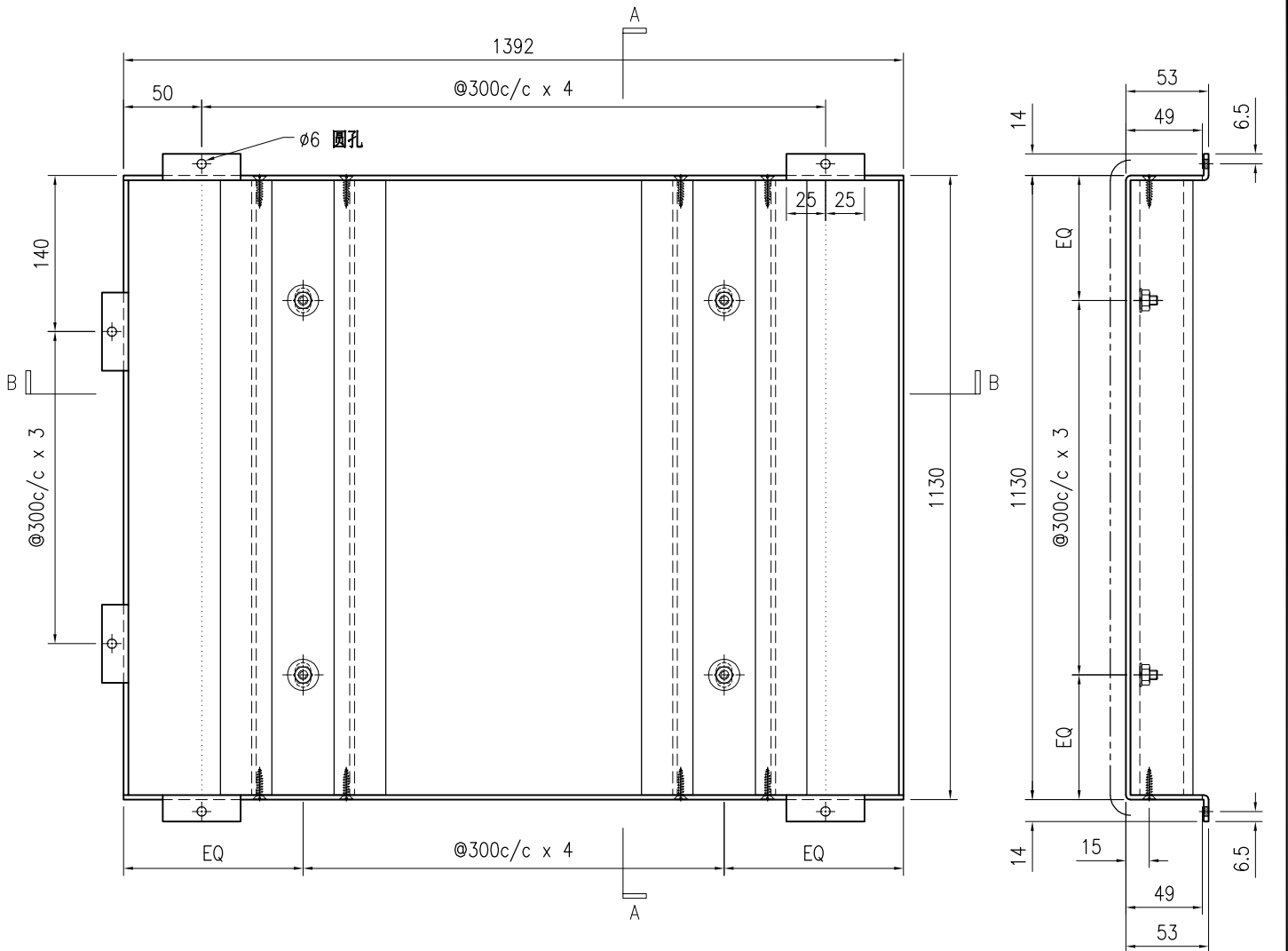


**技术说明:**

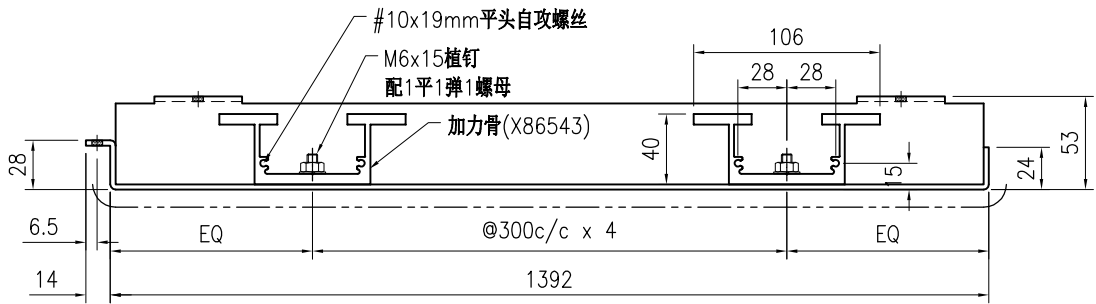
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-266 图号 J853-ACE-AC-266
版本 日期	采用 颜色	工厂 ECW3D97528S-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.83	- 长度 1392	数量 5 (HC) 宽度 1130

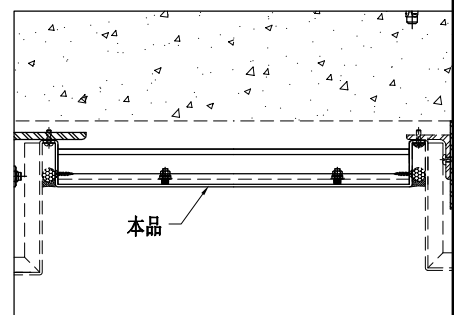
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1124	5



SECTION A-A

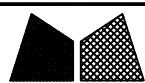


SECTION B-B



技术说明:

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

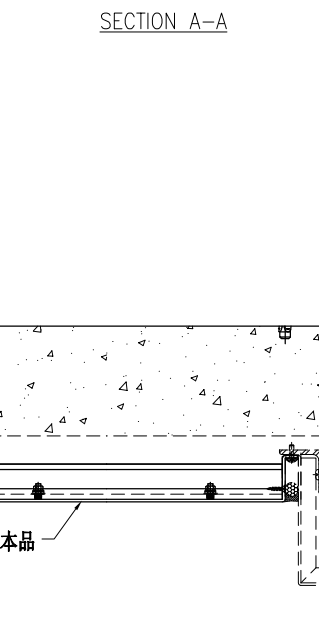
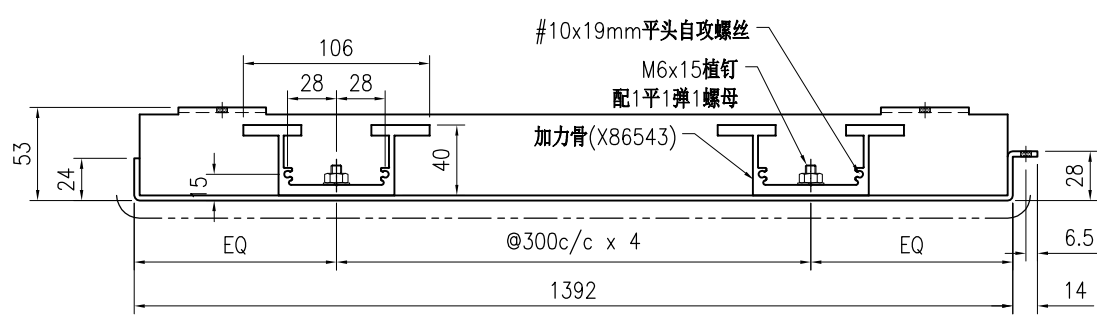
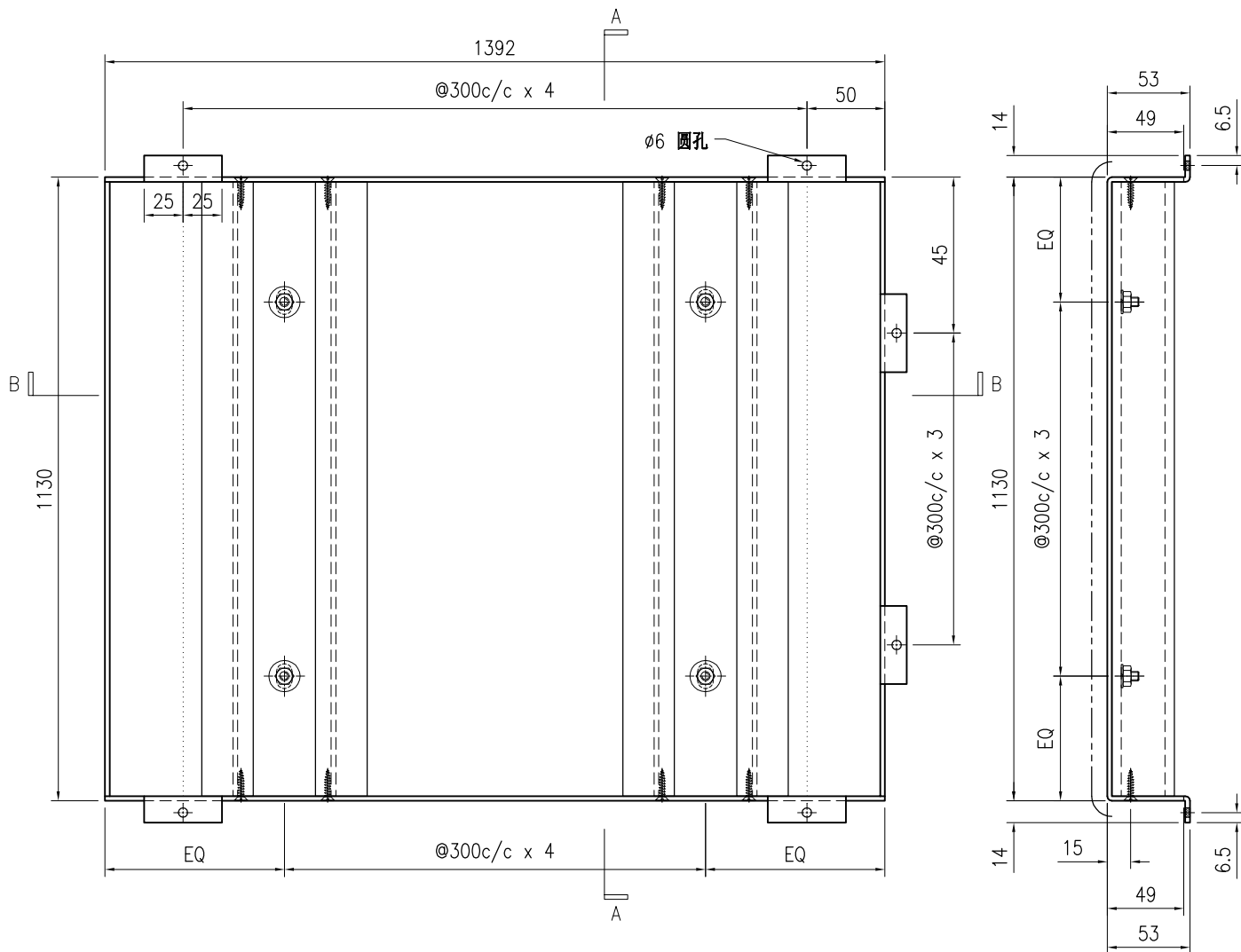


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-267			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-267			
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5 (HC)			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.83	长度	1392	宽度	1130

采用	工厂	地盘	√
颜色	ECW3D97528S-ZD1		

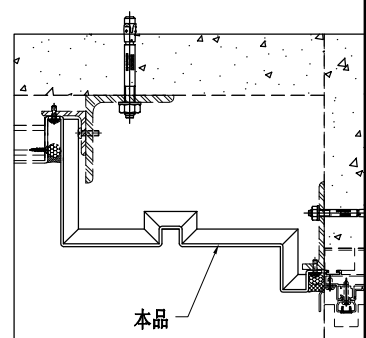
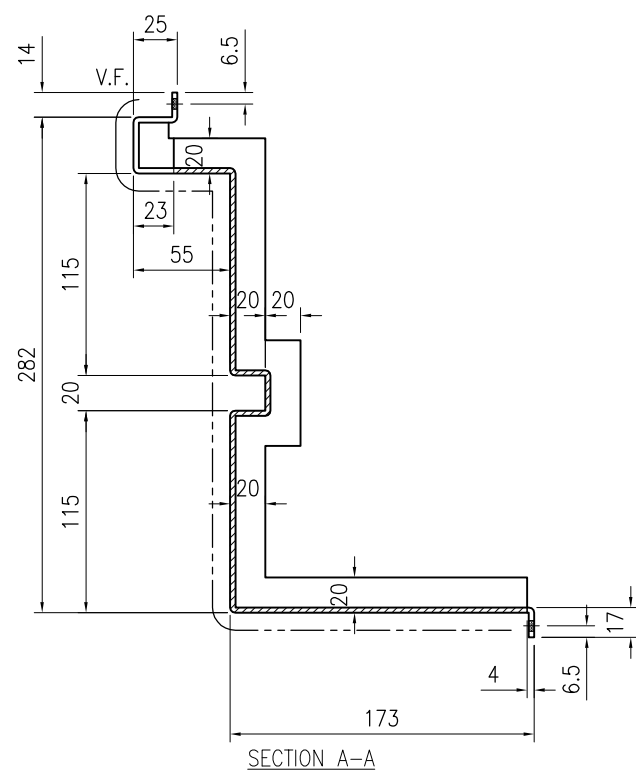
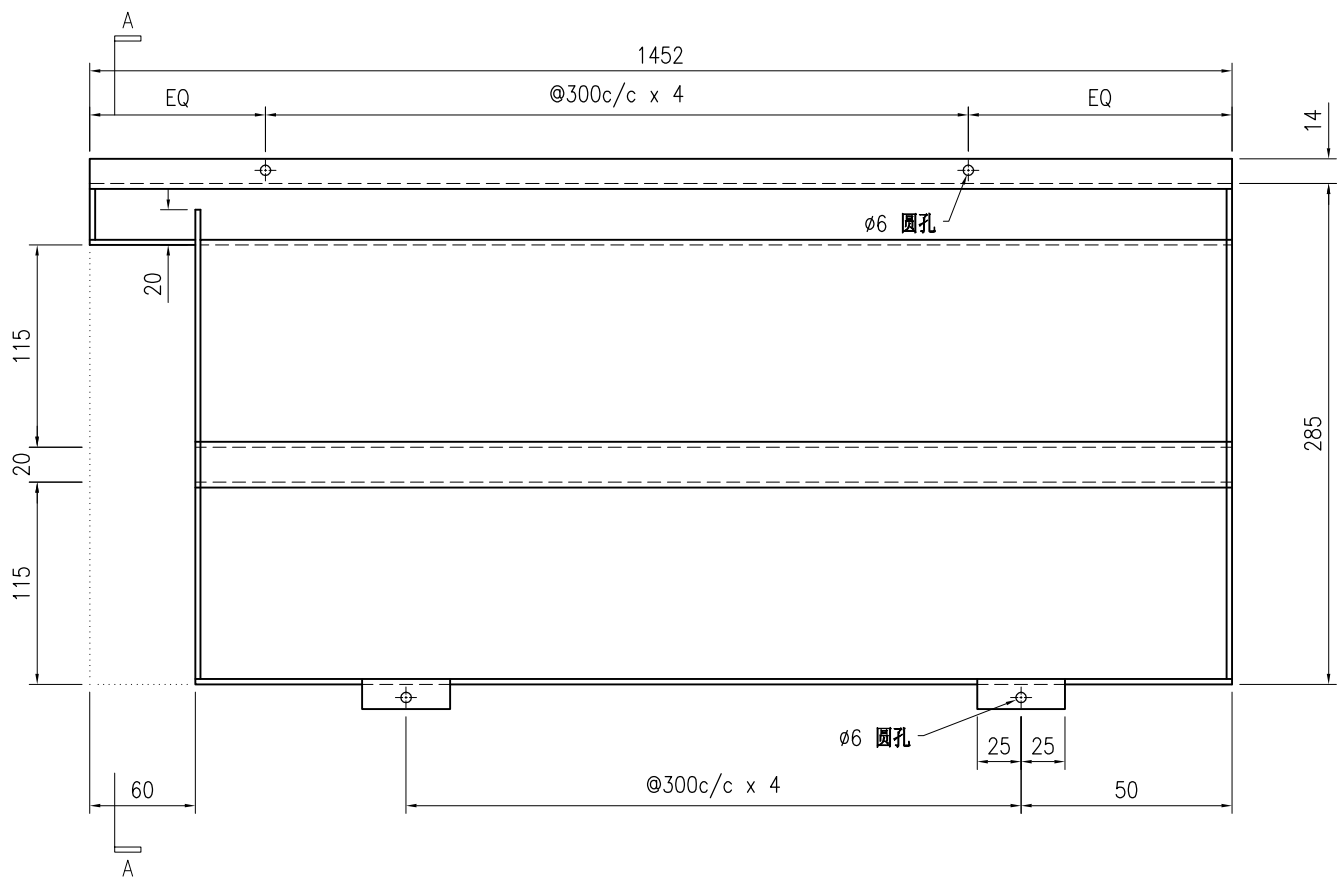
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1124	5



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。

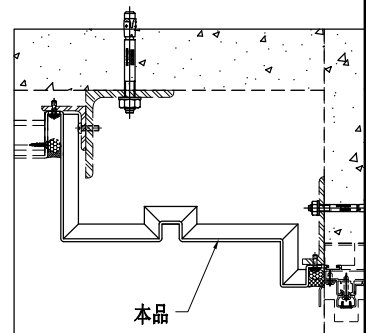
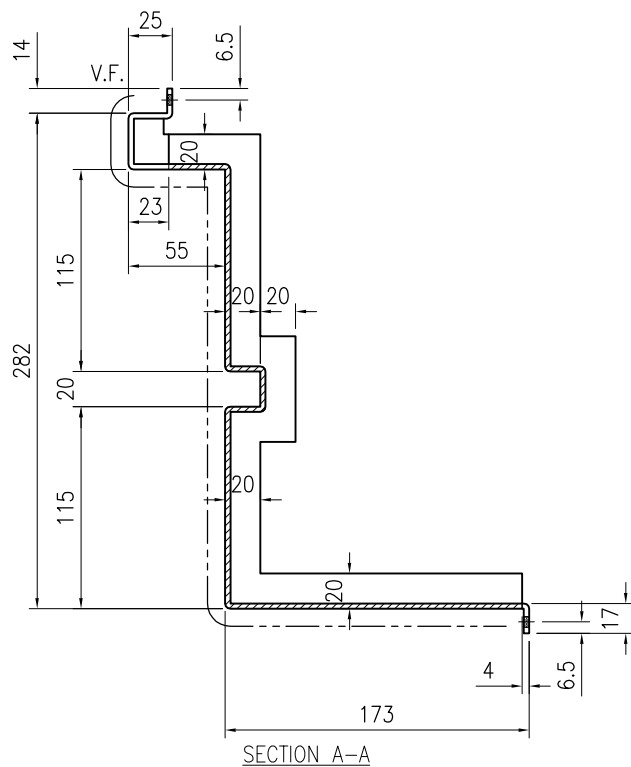
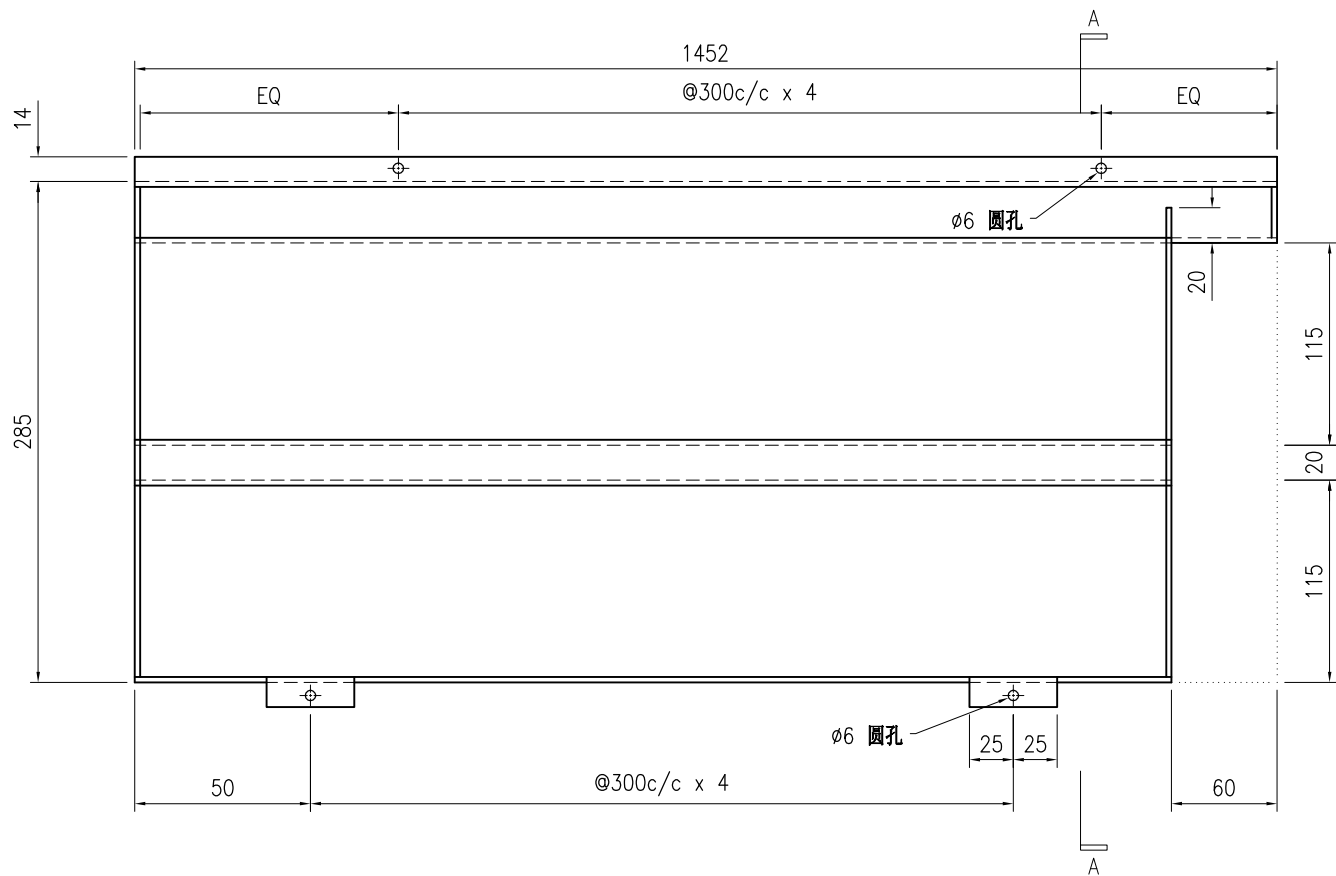
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-268 图号 J853-ACE-AC-268
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.89	数量 5 (HC) 长度 1452 宽度 285



**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 $\pm 0.5$ mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ 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 $\pm 0.5$ 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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-269 图号 J853-ACE-AC-269
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.89	数量 5 (HC) 长度 1452 宽度 285



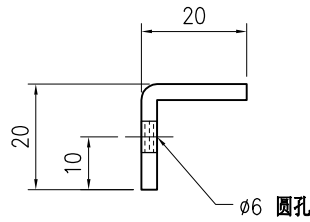
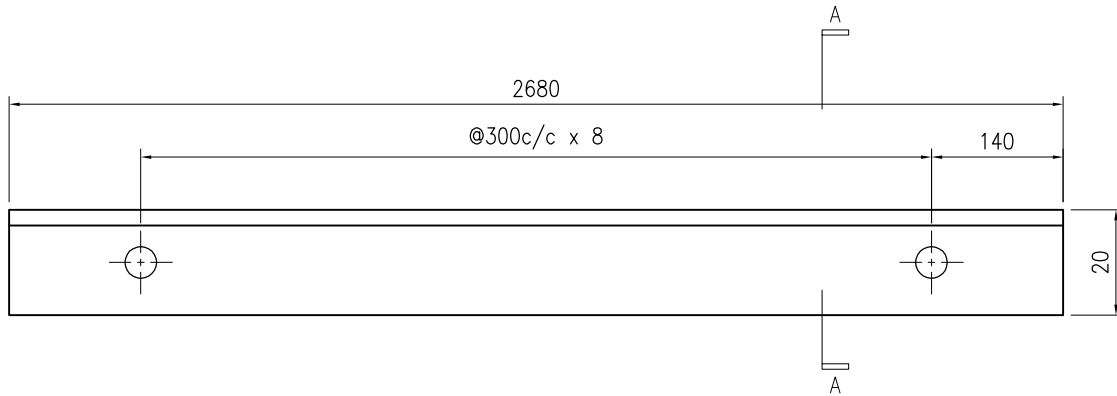
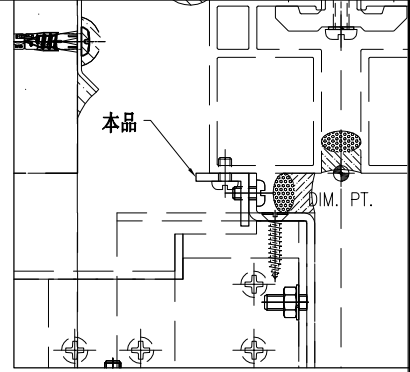
**技术说明:**

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。





 <b>美特铝质</b> 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 -	11/4/24 -	物料号 J853-ACE-AC-272 图号 J853-ACE-AC-272
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.11	- 长度 2680	数量 5 (HC) 宽度 20



SECTION A-A

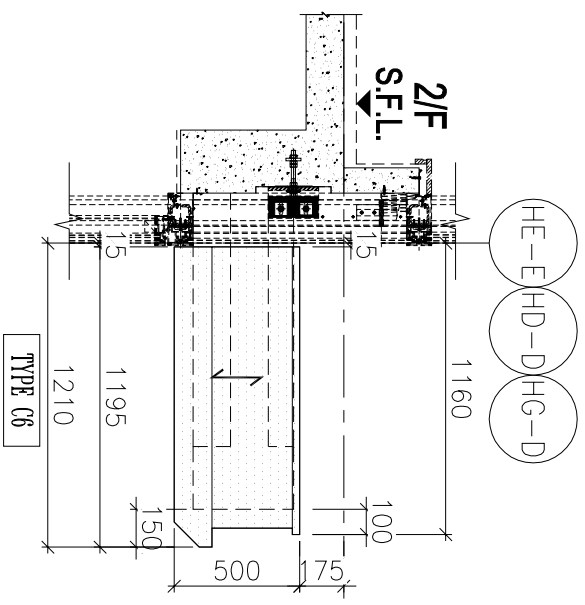
**技术说明:**

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。

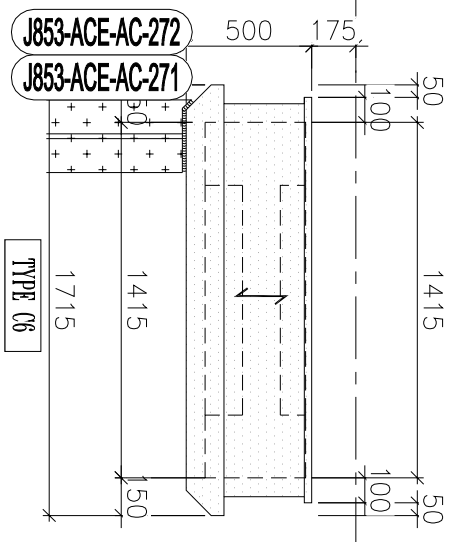




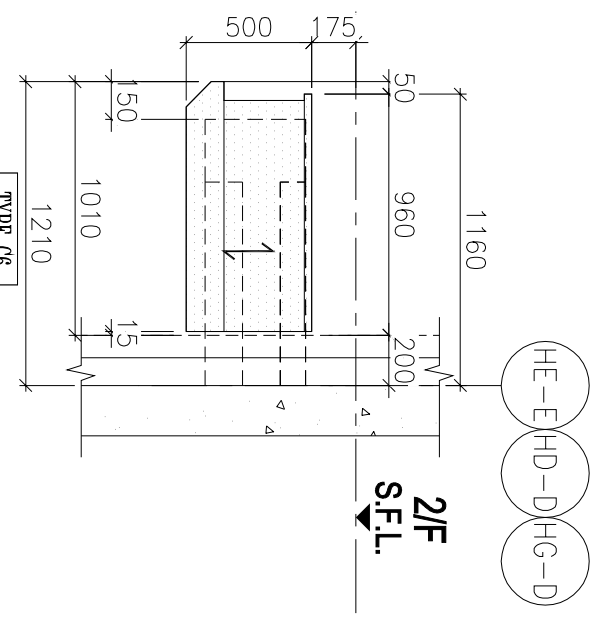




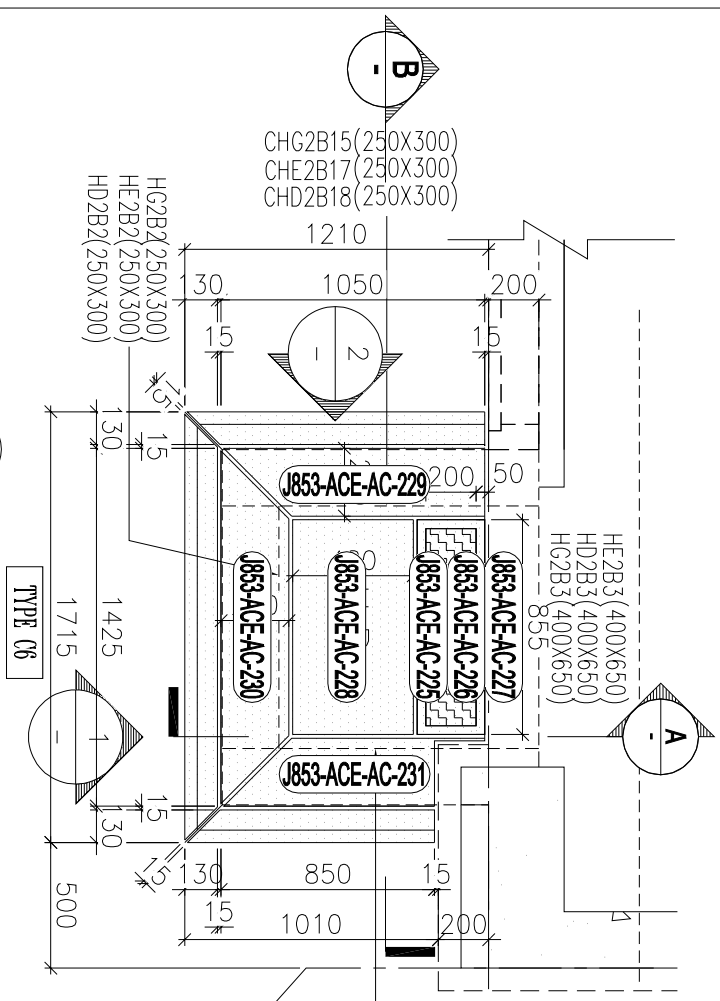
2 PARTIAL ELEVATION  
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



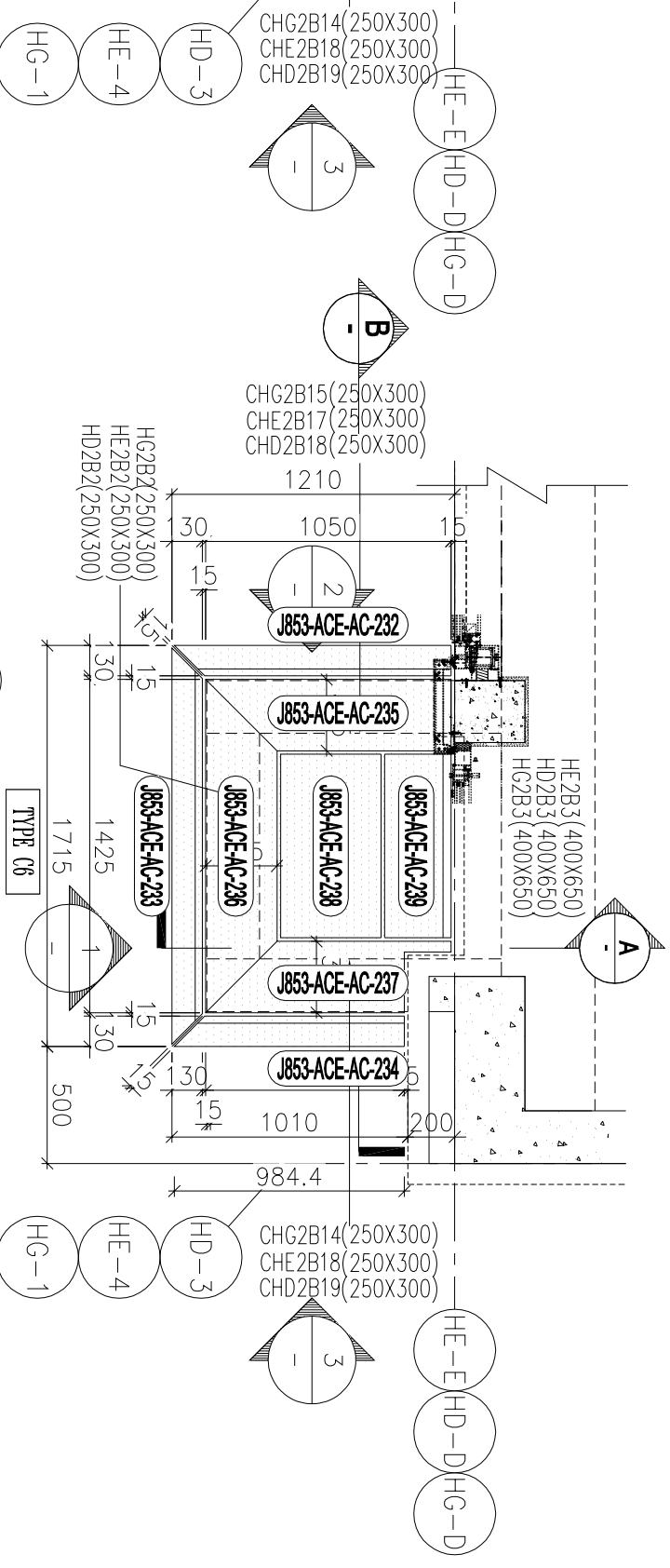
1 PARTIAL ELEVATION  
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



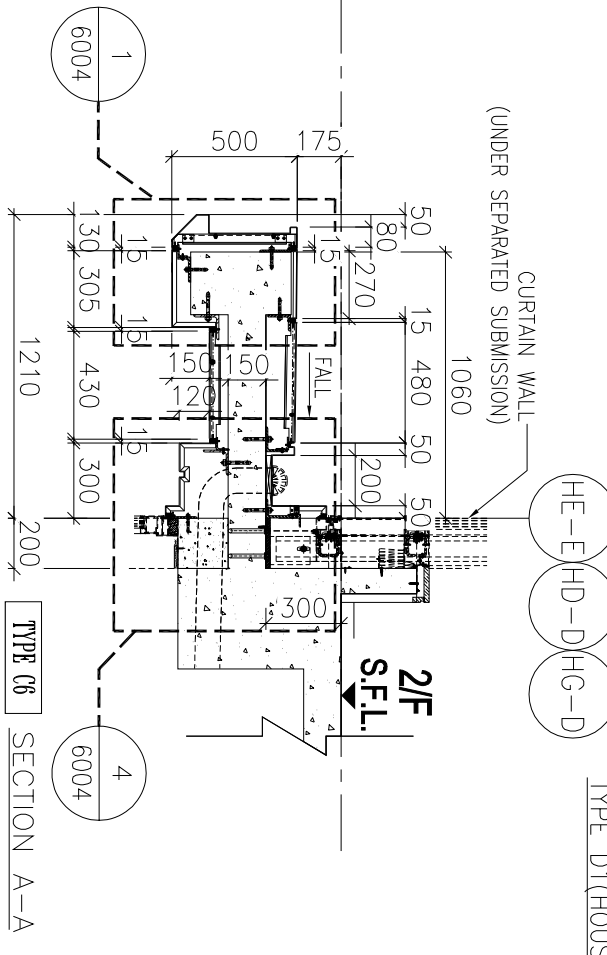
3 PARTIAL ELEVATION  
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



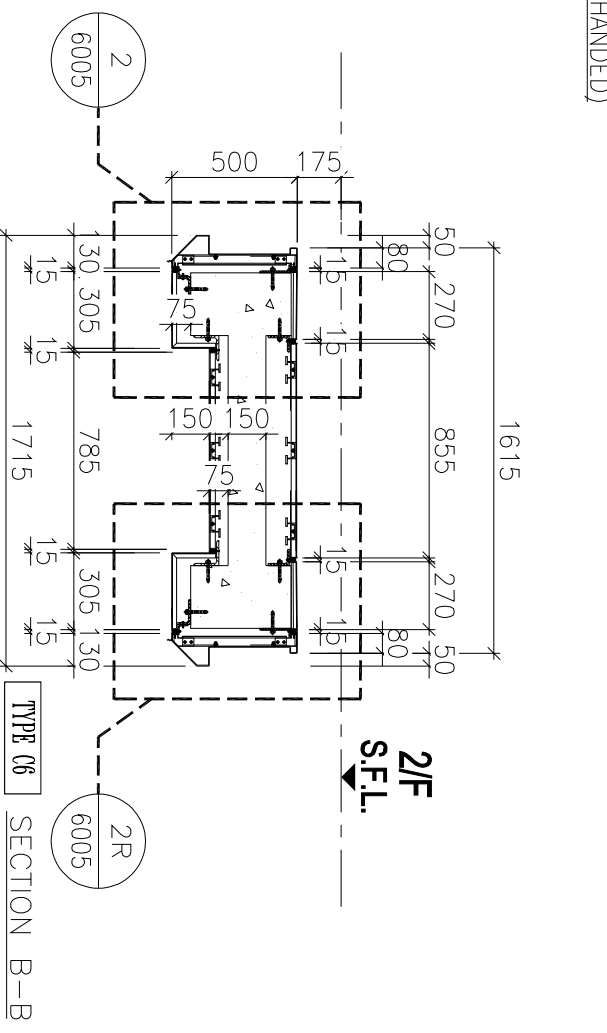
4 PART PLAN  
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



5 REFLECTIVE CEILING PART PLAN  
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



SECTION A-A



SECTION B-B

B.O. 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 :  
**MEIN-HARDT**

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:  
①1---DETAIL MARK NO.  
①2001---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)

NO.	DATE	REVISION	BY
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 ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G ALUM. CLADDING MARKING DWG		
DATE :	10-06-23	SCALE :	1:15 (A1)
DRAWN BY :	Asing	CHECKED BY :	

Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F  
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon  
Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666  
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.  
美特鋁質有限公司

REV. : -



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:  
**MEIN-HARDT**

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.  
 (X001) --- REFER SHEET NO.

1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL  
 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL  
 3. S.F.L. --- REVERSED DETAIL

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

NO.	DATE	REVISION	BY
J-853			

JOB NO. : J-853

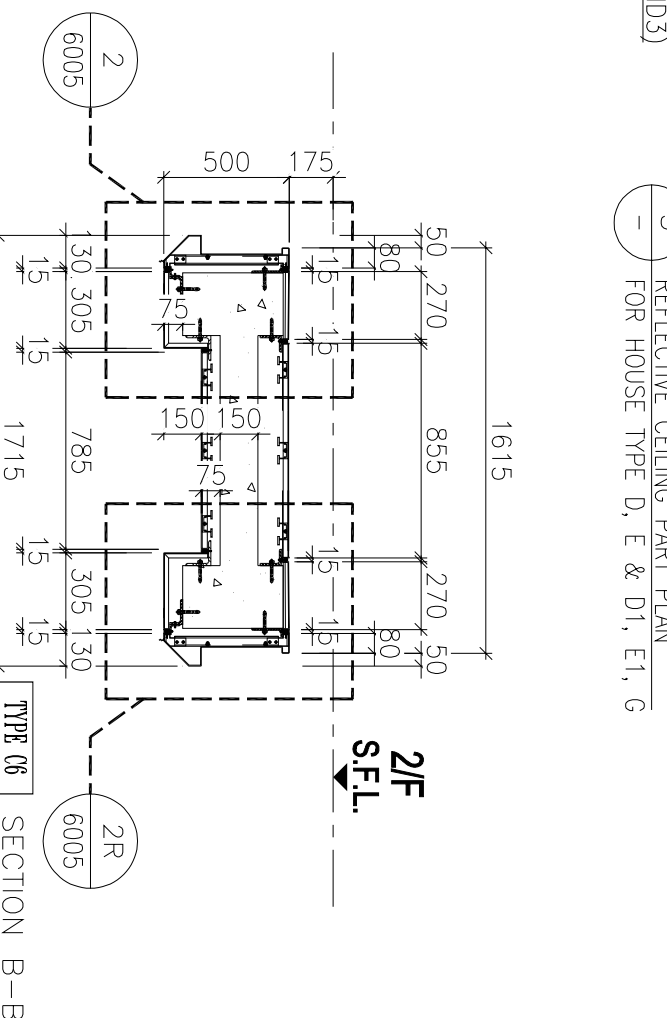
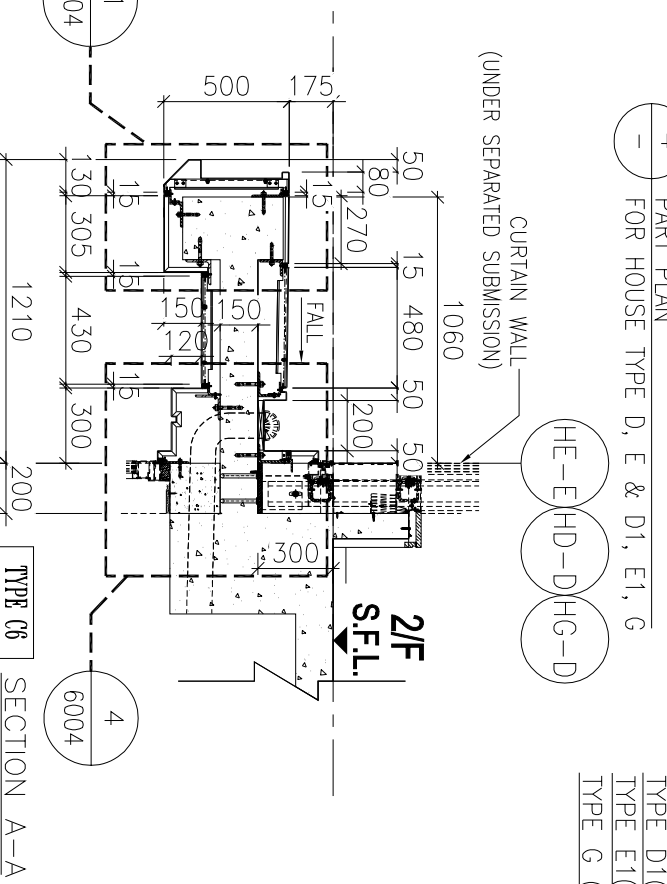
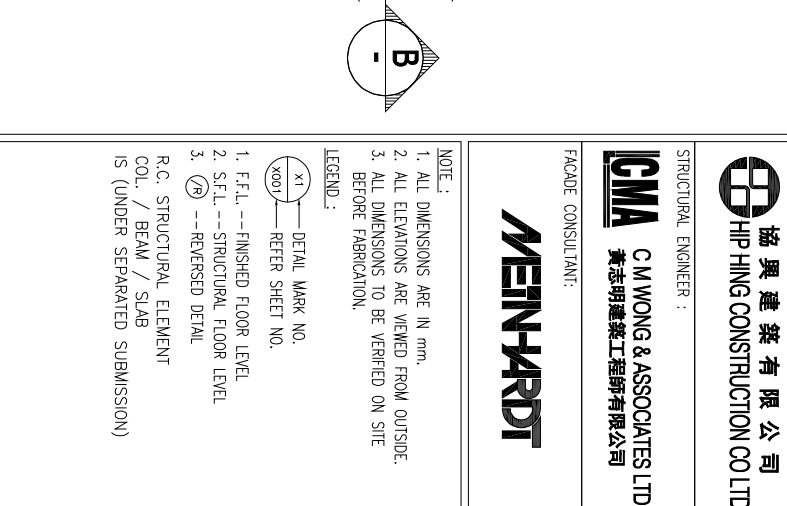
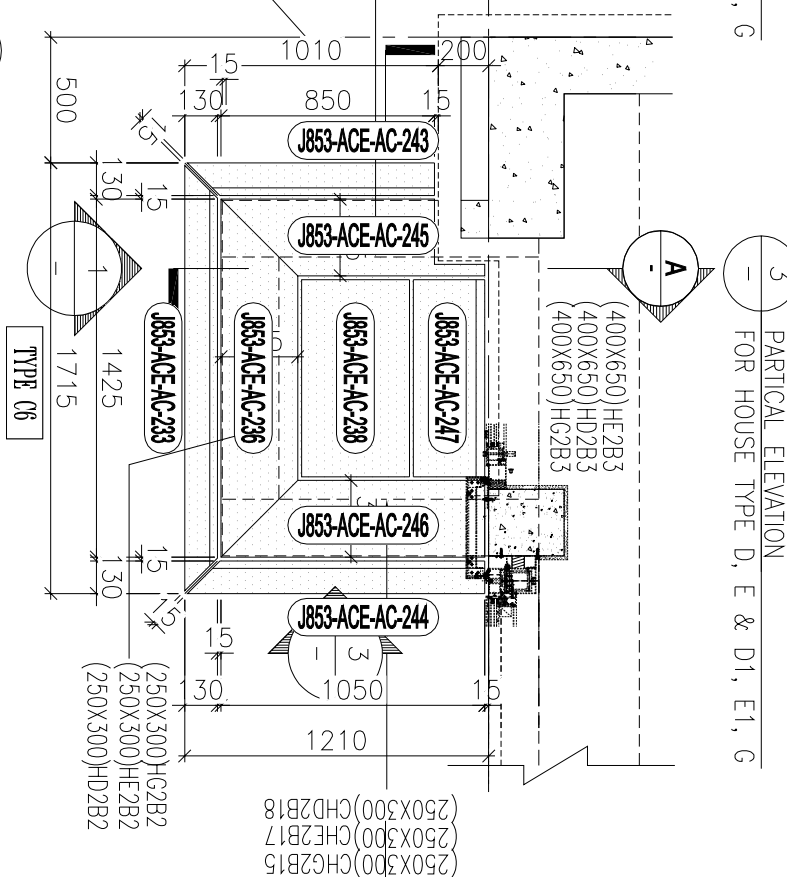
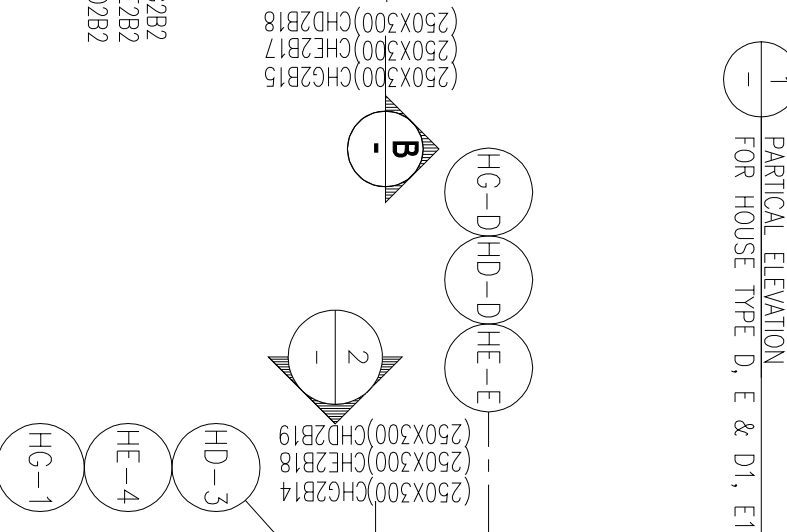
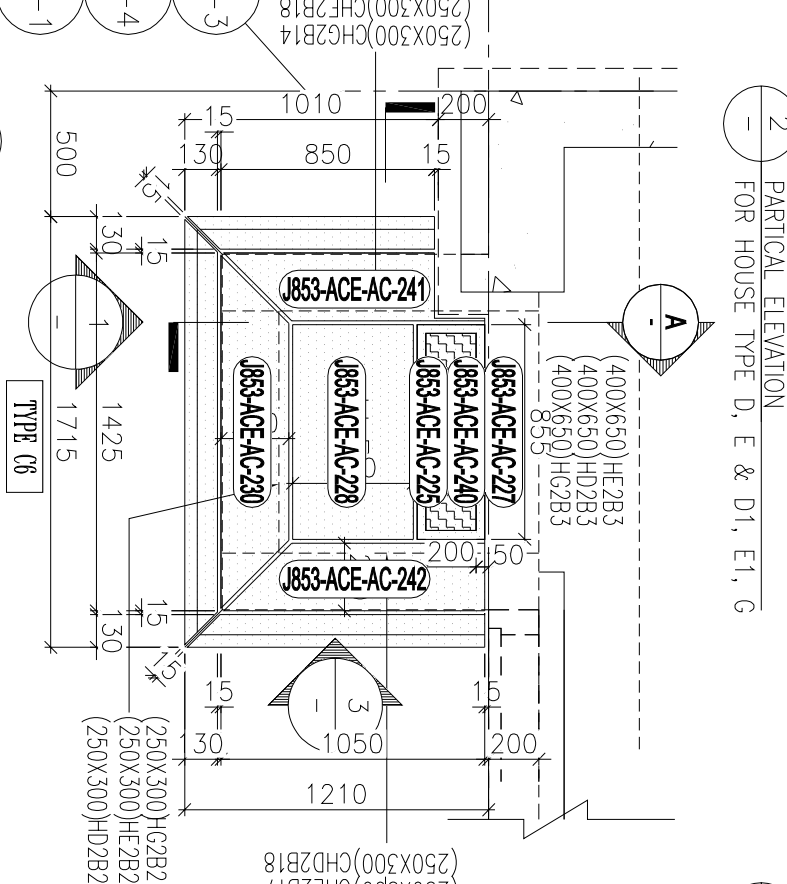
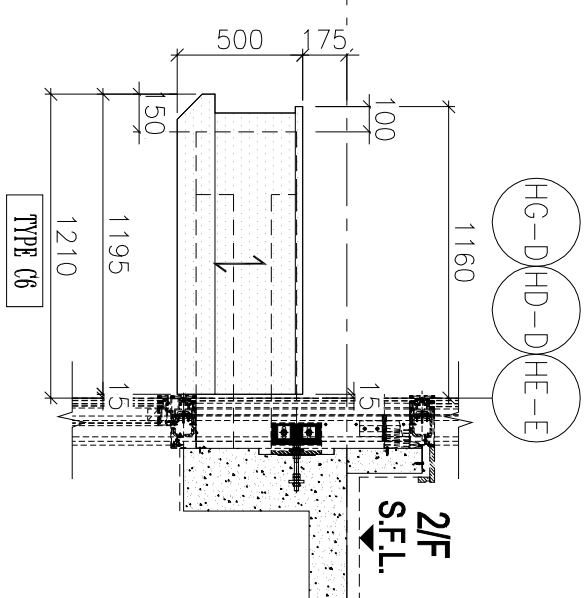
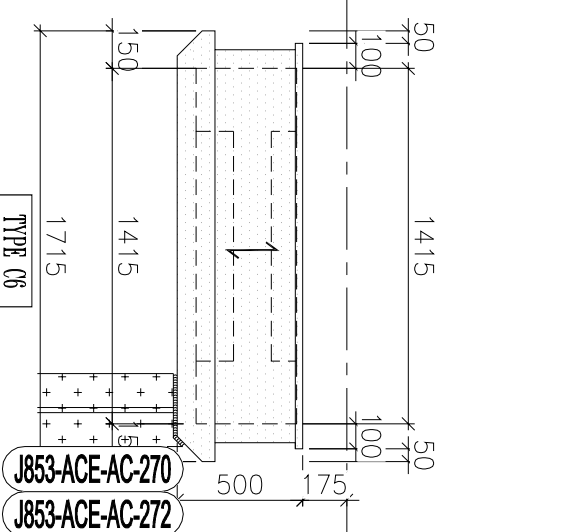
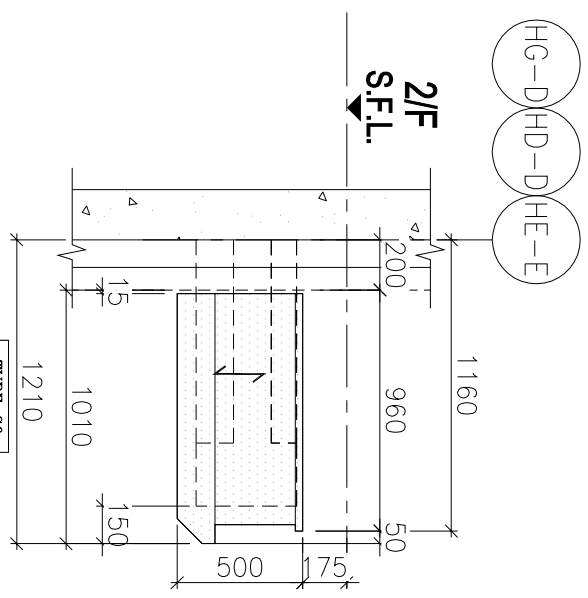
PROJECT :  
 PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE :  
 PART ELEVATION, PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 SCALE : 1:15 (A1)

DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F  
 610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon  
 Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666  
 DWG NO. : J853-ACE-AC-4007.3 REV. : -



CURTAIN WALL (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

2/F S.F.L.

2/F S.F.L.