

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

工程指示編號:	EI- 7663	修改版本:	-
	HK-0722		
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 E 大屋 Glass Wall	日期:	19/04/2024
	橫企料 & 收邊料 加工組裝 (紫色)		

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	------------------------------------------	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 加工拆圖, 然後生產	<input type="checkbox"/> 尺寸表
<input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 技術上資料/指示	<input type="checkbox"/> 報價
<input type="checkbox"/> 配件 B.M.	<input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書	<input type="checkbox"/> 分判合約
<input type="checkbox"/> 其他:		

內容: 請依附件資料, 加工組裝橫企料, 收邊料, 送地盤.
(廠用鐵件: EI 7639)

完成上列要求日期: 25/5/2024

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:	HK 0722/24	項目經理簽署:	



鋁材開料總表

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料 工程名稱:J853

序號	鋁料編號	名稱	表面處理		開料長度	實用長料總數量		浪費率(%)
			顏色	層厚		支數	長度	
1	JM1012A				6000	6	36000	10.77
2	JM1069				6000	1	6000	32.77
3	X86317				6000	2	12000	43.17
4	X86495				6000	11	66000	11.96
5	X86496				6000	10	60000	11.25
6	X86497				4400	13	57200	12.66
7	X86502				6000	8	48000	30.96
8	X86504				6000	2	12000	44.57

送至：_____

由：_____

日期：_____

簡短說明：_____

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:2, 總開料支數:182

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):44.57

鋁材開料清單 X86504

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-X86504-001	1-2	30.0	182	182	2	0	1@(10)x1 2@(5338)x1

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:8, 總開料支數:8

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):30.96

鋁材開料清單 X86502

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-X86502-010A	1-4	5194.0	4	4	4	0	1-4@(750)x4
J853-GW-X86502-001A, J853-GW-X86502-002A	5-8	2979.0	4	4	4	0	5-8@(2965)x4

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:4400, 總長料支數:13, 總開料支數:30

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):12.66

鋁材開料清單 X86497

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-X86497-001A	1-4	2910.0	4	4	4	0	1-4@(1434)x4
J853-GW-X86497-010C	5-7	1964.0	6	6	3	0	5-7@(410)x3
J853-GW-X86497-010A	8-10	1884.0	6	6	3	0	8-10@(570)x3
J853-GW-X86497-001B	11-12	1880.0	4	4	2	0	11-12@(578)x2
J853-GW-X86497-010B	(餘料)1-4	773.0	6	4	0	4	1-4@(655)x4
J853-GW-X86497-010B	13	773.0		2	1	0	13@(2792)x1
J853-GW-X86497-001C	(餘料)1-4	560.0	4	4	0	4	1-4@(89)x4

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:10, 總開料支數:30

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):11.25

鋁材開料清單 X86496

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-X86496-001A, J853-GW-X86496-002A	1-4	2980.0	4	4	4	0	1-4@(2964)x4
J853-GW-X86496-010C	(餘料)1-4	2074.0	6	4	0	4	1-4@(884)x4
J853-GW-X86496-010C	5	2074.0		2	1	0	5@(1790)x1
J853-GW-X86496-003A, J853-GW-X86496-004A	6-7	1998.0	4	4	2	0	6-7@(1942)x2
J853-GW-X86496-010A	8-10	1994.0	6	6	3	0	8-10@(1950)x3
J853-GW-X86496-010B	(餘料)5-8	923.0	6	6	0	4	5@(861)x1 6-7@(84)x2 8@(1021)x1
J853-GW-X86496-003B, J853-GW-X86496-004B	(餘料)1-4	678.0	4	4	0	4	1-4@(200)x4

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:11, 總開料支數:34

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):11.96

鋁材開料清單 X86495

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-X86495-001A, J853-GW-X86495-001B, J853-GW-X86495-004A	1-4	2980.0	4	4	4	0	1-4@(2964)x4
J853-GW-X86495-012A, J853-GW-X86495-017A	(餘料)1-4	2074.5	6	4	0	4	1-4@(883.5)x4
J853-GW-X86495-020A	5	2074.5		2	1	0	5@(1789)x1
J853-GW-X86495-002A, J853-GW-X86495-003A	6-7	1999.0	4	4	2	0	6-7@(1940)x2
J853-GW-X86495-015A, J853-GW-X86495-018A	(餘料)8-9	1994.5	5	2	0	2	8-9@(1949)x2
J853-GW-X86495-010A, J853-GW-X86495-015A, J853-GW-X86495-018A	8-10	1994.5		3	3	0	8-10@(3949.5)x3
J853-GW-X86495-013L	(餘料)10	1994.0	2	1	0	1	10@(1949.5)x1
J853-GW-X86495-013R	11	1994.0		1	1	0	11@(3950)x1
J853-GW-X86495-011A, J853-GW-X86495-014L, J853-GW-X86495-014R, J853-GW-X86495-016A, J853-GW-X86495-019A, J853-GW-X86495-021A, J853-GW-X86495-022A, J853-GW-X86495-023A	(餘料)5-6, 6-7, 7-9, 9	924.0	9	9	0	8	5@(859)x1 6@(1010)x1 6@(80)x1 7@(1010)x1 7@(80)x1 8@(89)x1 9@(1019)x1 9@(89)x1
J853-GW-X86495-002B, J853-GW-X86495-003B	(餘料)1-4	679.0	4	4	0	4	1-4@(198.5)x4

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:2, 總開料支數:120

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):43.17

鋁材開料清單 X86317

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-X86317-001	1-2	50.0	120	120	2	0	1@(14)x1 2@(5166)x1

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:1, 總開料支數:24

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):32.77

鋁材開料清單 JM1069

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-AA01-001	1	160.0	24	24	1	0	1@(1966)x1

工程號碼:HOUSE A 橫企料及收邊料, 工程名稱:J853

開料長度:6000, 總長料支數:6, 總開料支數:16

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):10.77

鋁材開料清單 JM1012A

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-GW-AA02-001D	1-2	2969.0	4	4	2	0	1-2@(0)x2
J853-GW-AA02-001C	3-4	2064.5	4	4	2	0	3-4@(1809)x2
J853-GW-AA02-001A	5-6	1984.5	4	4	2	0	5-6@(1969)x2
J853-GW-AA02-001B	(餘料)3-5	914.0	4	4	0	3	3-4@(889)x2 5@(129)x1

圖則登記表
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title: 香港延坪道(第二期別墅) Glass Wall-橫企料		年 月 日	接收日期 Receiving Date (適用於客)							
工程編號 Project No: J853										
分發予 Distributed To			發出日期 Issued Date							
		年 月 日	24							
			04							
			17							
圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27	修訂編號 Revision No.							
J853-GW-TA&MA-3001	橫企料位置圖		-							
J853-GW-MA-001	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-002	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-003	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-004	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-005	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-006	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-007	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-008	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-009	立柱組裝圖		-							
J853-GW-MA-010L	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-010R	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-011L	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-011R	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-012	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-013	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-014	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-015	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-016	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-MA-017	立柱拍蓋組裝圖		-							
J853-GW-TA-001	橫梁組裝圖		-							
J853-GW-TA-002	橫梁組裝圖		-							
J853-GW-TA-003	橫梁組裝圖		-							
J853-GW-TA-004	橫梁組裝圖		-							
J853-GW-TA-005	橫梁組裝圖		-							
J853-GW-TA-006	橫梁組裝圖		-							
J853-GW-TA-007	橫梁組裝圖	-								

圖則登記表
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title: 香港延坪道(第二期別墅) Glass Wall-橫企料		年 月 日	接收日期 Receiving Date (適用於客)							
工程編號 Project No: J853										
分發予 Distributed To			發出日期 Issued Date							
		年 月 日	24							
			04							
			17							
圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title	年 月 日	修訂編號 Revision No.							
J853-GW-TA-010	橫梁拍盖组装图		28	-						
J853-GW-TA-011	橫梁拍盖组装图		29	-						
J853-GW-TA-012	橫梁拍盖组装图	30	-							
J853-GW-TA-013	橫梁拍盖组装图	31	-							
J853-GW-TA-020	橫梁拍盖组装图	32	-							
J853-GW-TA-021	橫梁拍盖组装图	33	-							
J853-GW-AA01-001	铝板加工图	34	-							
J853-GW-AA02-001	铝板加工图	35	-							
J853-GW-X86317-001	铝板加工图	36	-							
J853-GW-X86495-001	铝板加工图	37	-							
J853-GW-X86495-002	铝板加工图	38	-							
J853-GW-X86495-003	铝板加工图	39	-							
J853-GW-X86495-004	铝板加工图	40	-							
J853-GW-X86495-010	铝板加工图	41	-							
J853-GW-X86495-011	铝板加工图	42	-							
J853-GW-X86495-012	铝板加工图	43	-							
J853-GW-X86495-013L	铝板加工图	44	-							
J853-GW-X86495-013R	铝板加工图	45	-							
J853-GW-X86495-014L	铝板加工图	46	-							
J853-GW-X86495-014R	铝板加工图	47	-							
J853-GW-X86495-015	铝板加工图	48	-							
J853-GW-X86495-016	铝板加工图	49	-							
J853-GW-X86495-017	铝板加工图	50	-							
J853-GW-X86495-018	铝板加工图	51	-							
J853-GW-X86495-019	铝板加工图	52	-							
J853-GW-X86495-020	铝板加工图	53	-							
J853-GW-X86495-021	铝板加工图	54	-							

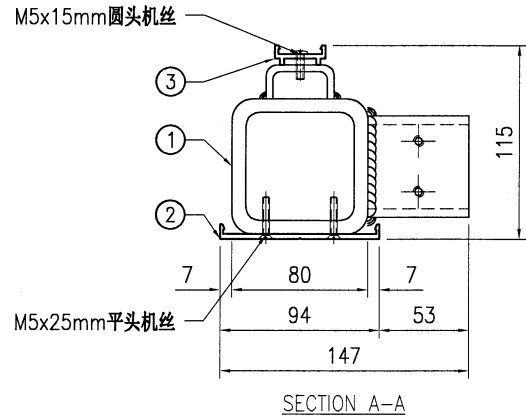
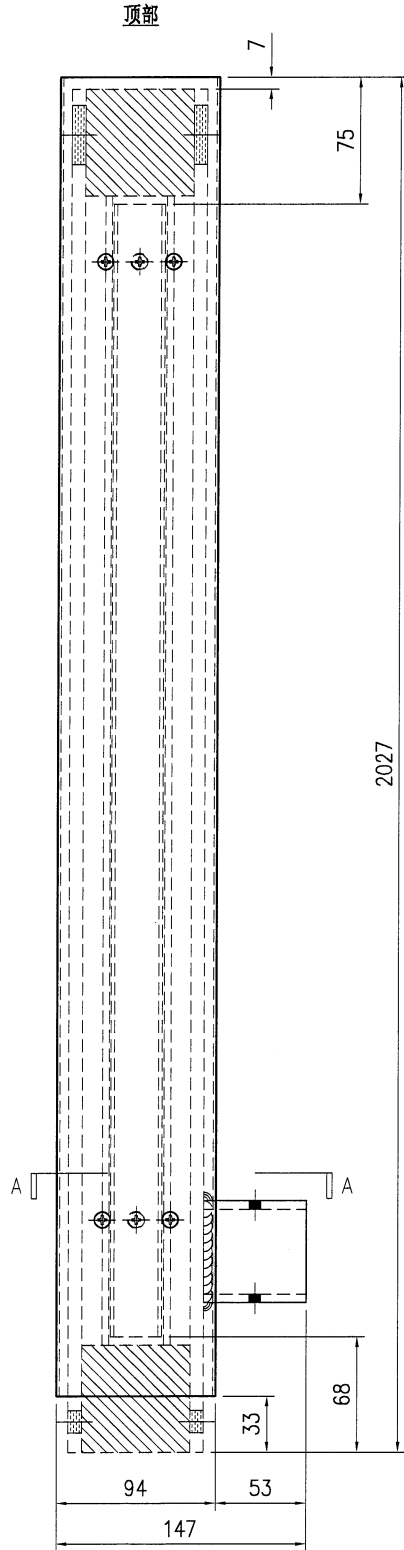
圖則登記表
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title:		年	接收日期 Receiving Date (適用於客						
Glass Wall-橫企料			月						
工程編號 Project No:		日							
分發予 Distributed To		發出日期 Issued Date							
		年	24						
		月	04						
		日	17						
圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title		修訂編號 Revision No.						
J853-GW-X86495-022	铝板加工图	55	-						
J853-GW-X86495-023	铝板加工图	56	-						
J853-GW-X86496-001	铝板加工图	57	-						
J853-GW-X86496-002	铝板加工图	58	-						
J853-GW-X86496-003	铝板加工图	59	-						
J853-GW-X86496-004	铝板加工图	60	-						
J853-GW-X86496-010	铝板加工图	61	-						
J853-GW-X86497-001	铝板加工图	62	-						
J853-GW-X86497-010	铝板加工图	63	-						
J853-GW-X86502-001	铝板加工图	64	-						
J853-GW-X86502-002	铝板加工图	65	-						
J853-GW-X86502-010	铝板加工图	66	-						
J853-GW-X86504-001	铝板加工图	67	-						



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

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	立柱组装图	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-001
日期		颜色	-			材料	-	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-001
								批准	-	-	数量	2
								单件面积(㎡)	-	-	长度	2027
											宽度	147

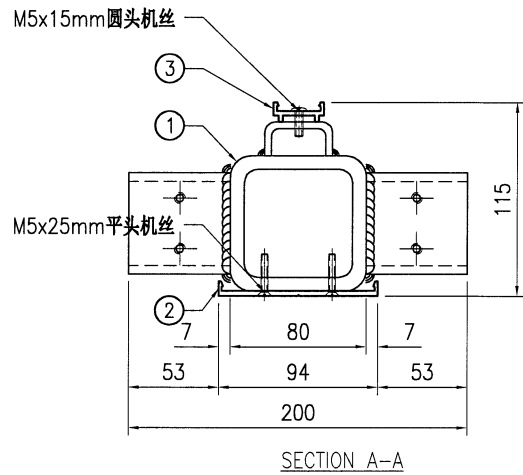
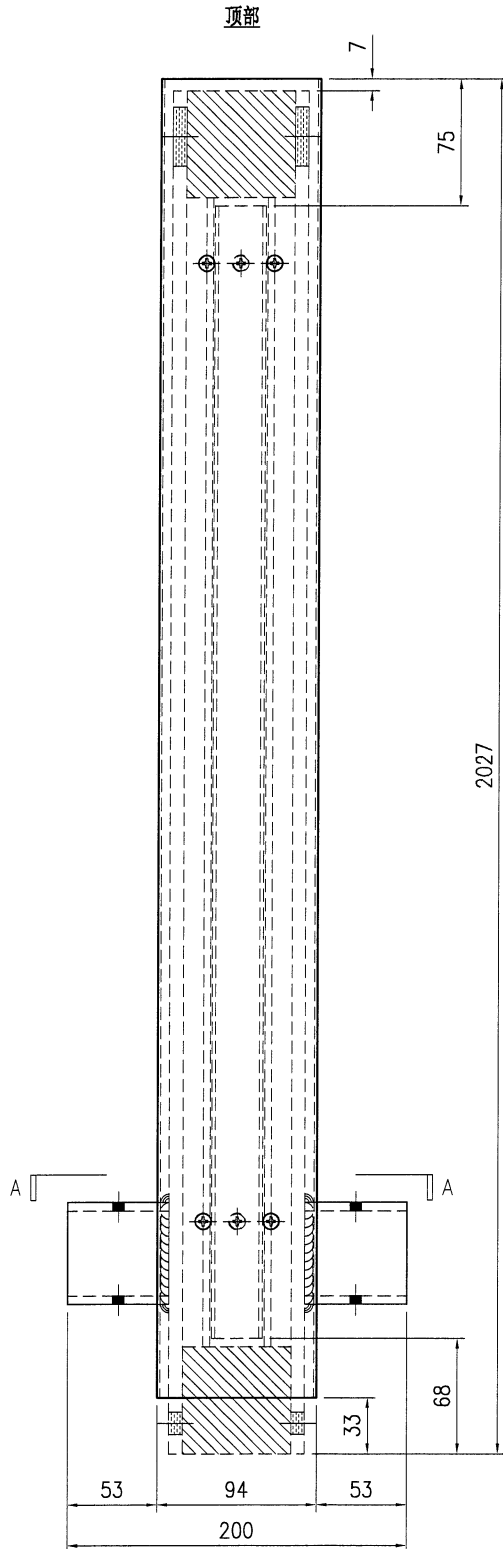


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-010	2020	1
2	J853-GW-X86496-010A	1994	1
3	J853-GW-X86497-010A	1884	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-002
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-002
名称	立柱组装图	批准	-	-	数量	2
版本		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度 2027 宽度 200
日期		颜色	-			

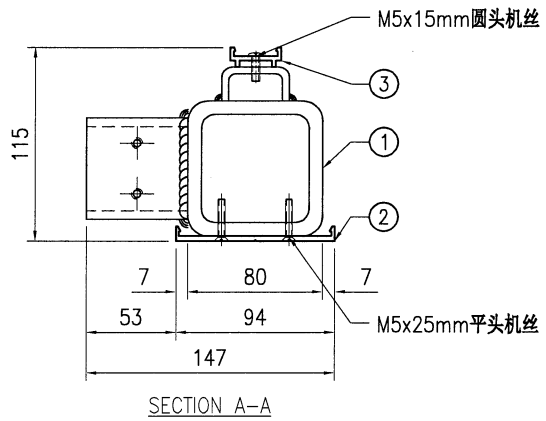
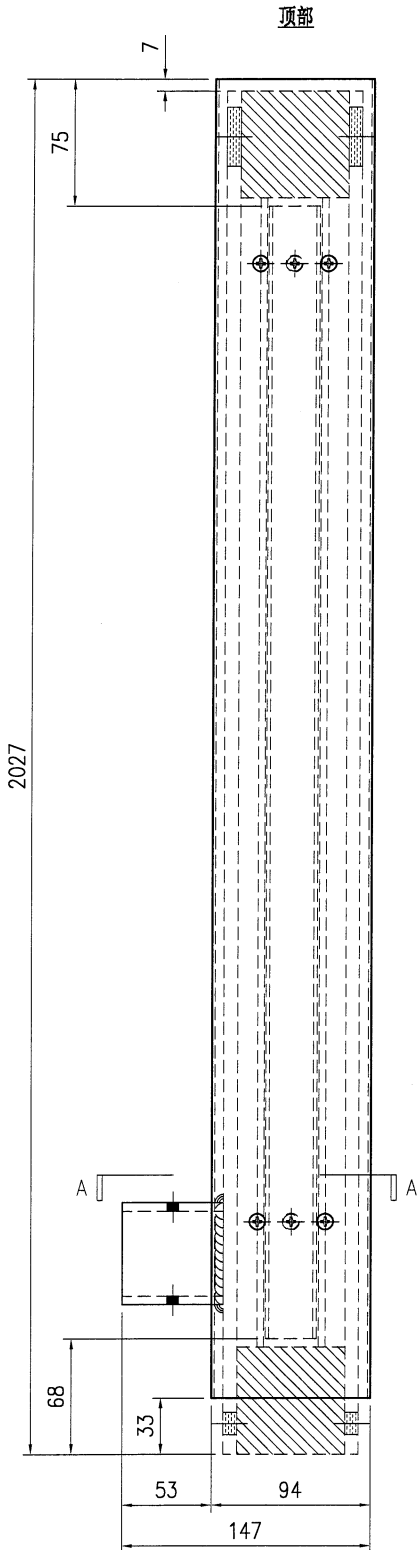


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-011	2020	1
2	J853-GW-X86496-010A	1994	1
3	J853-GW-X86497-010A	1884	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-003		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-003		
版本		名称	立柱组装图	批准	-	-	数量	2
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	2027	宽度 147

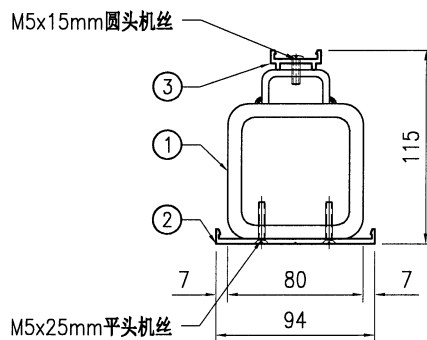
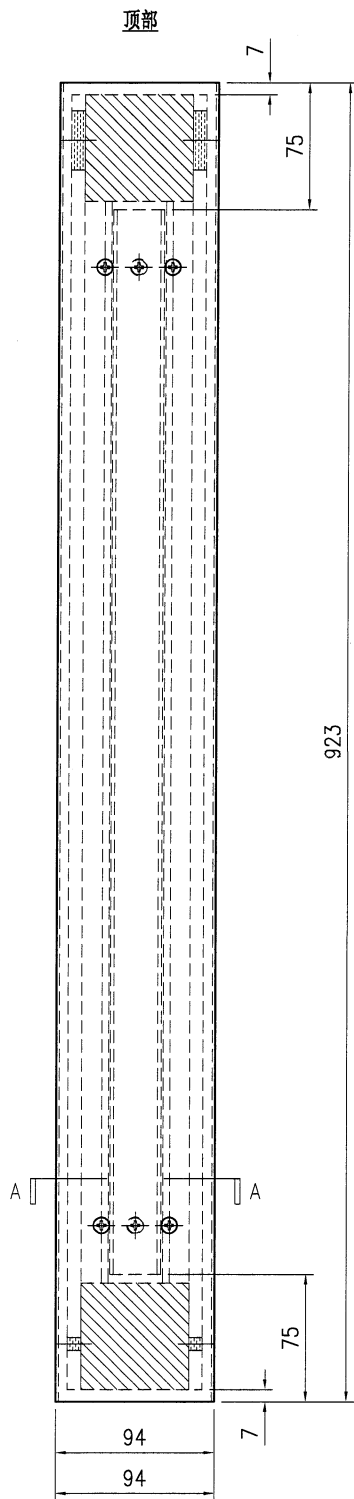


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-012	2020	1
2	J853-GW-X86496-010A	1994	1
3	J853-GW-X86497-010A	1884	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8



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

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	立柱组装图	材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	923	宽度	94
日期		颜色	-			工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-004			
						地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-004			
								批准	-	-	数量	4			



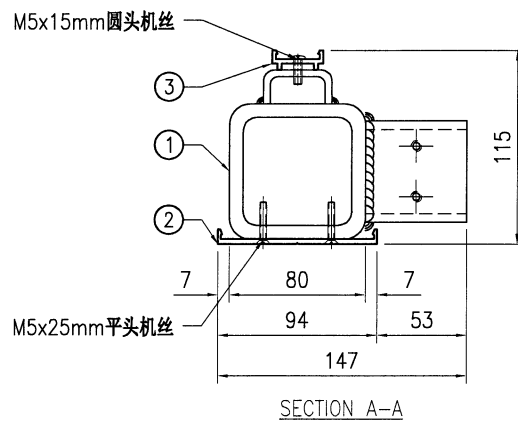
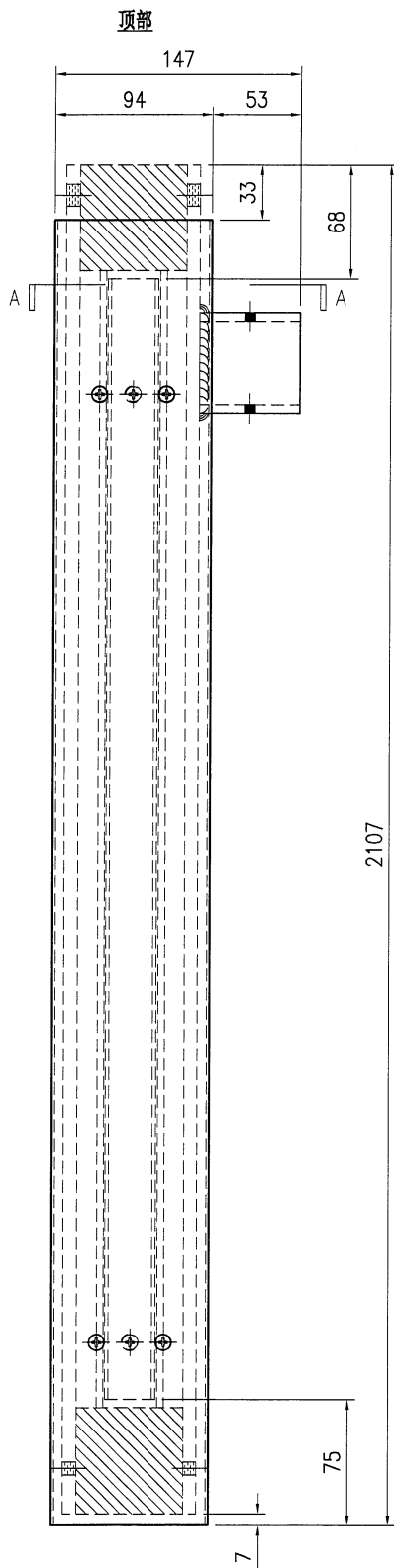
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-013	909	1
2	J853-GW-X86496-010B	923	1
3	J853-GW-X86497-010B	773	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	2
-	M5x25mm平头机丝	-	4



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-005			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-005			
版本		名称	立柱组装图	批准	-	-	数量	2	
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	2107	宽度	147



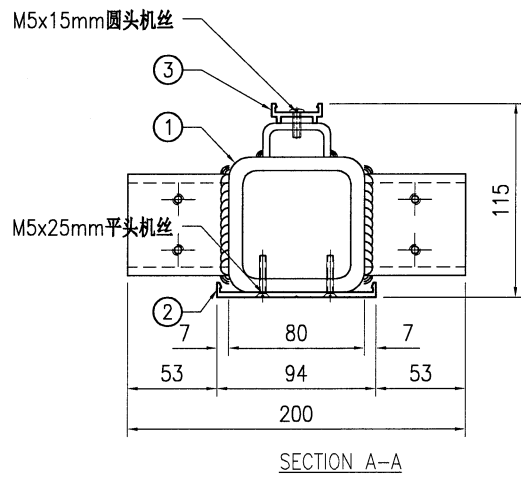
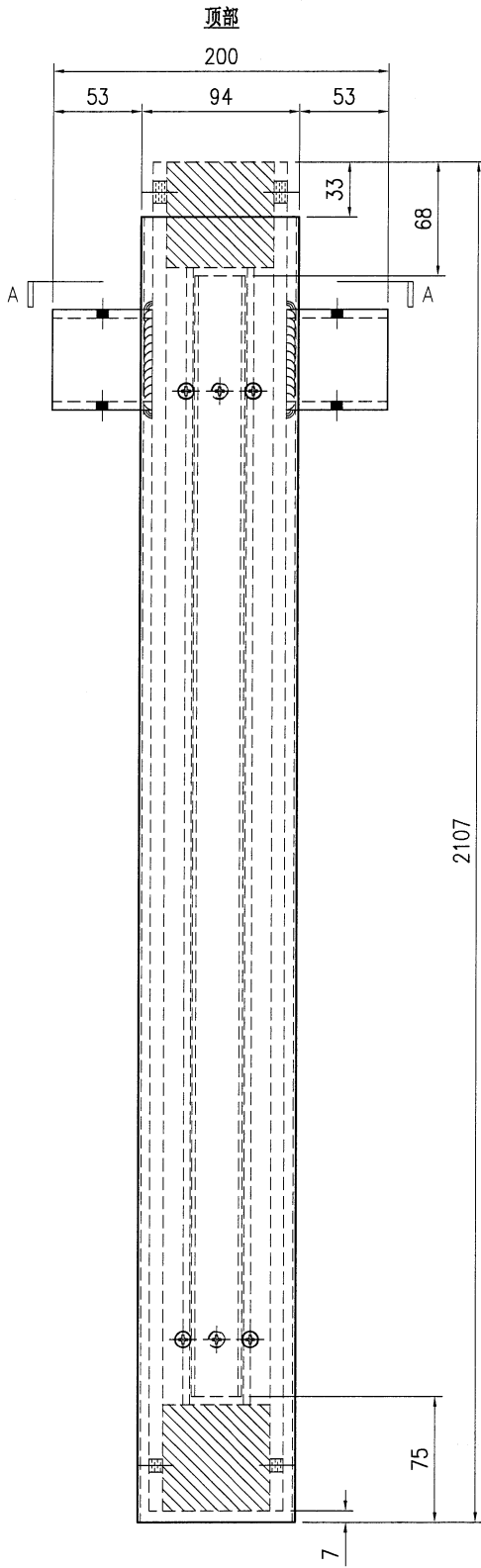
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-014	2100	1
2	J853-GW-X86496-010C	2074	1
3	J853-GW-X86497-010C	1964	1
-	M5x15mm 圆头机丝	-	4
-	M5x25mm 平头机丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-006
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-006
名称	立柱组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	2107
					宽度	200

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	-			

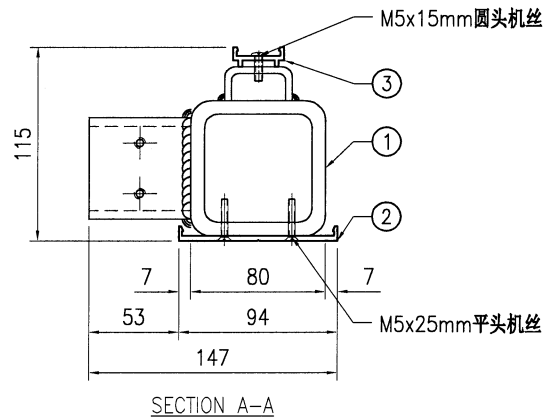
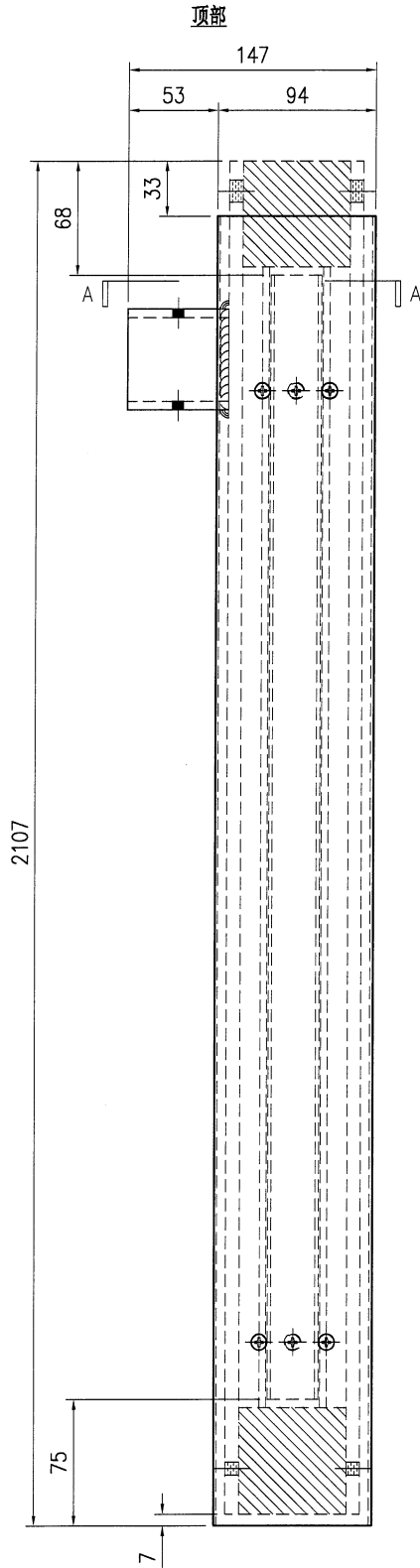


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-015	2100	1
2	J853-GW-X86496-010C	2074	1
3	J853-GW-X86497-010C	1964	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-007			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-007			
版本		名称	立柱组装图	批准	-	数量	2		
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	2107	宽度	147

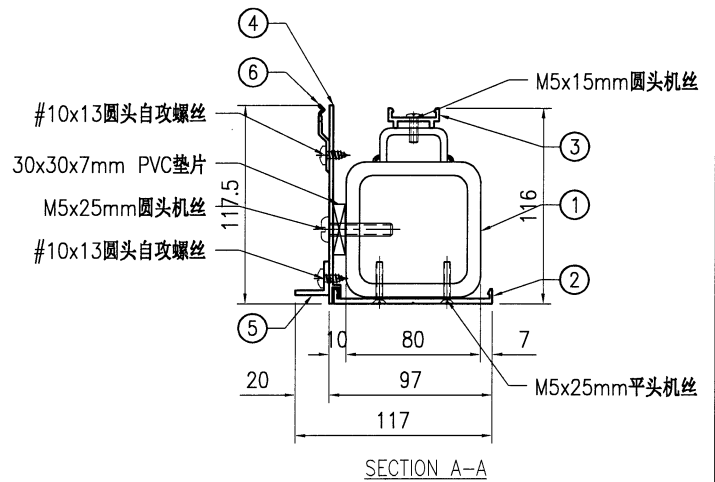
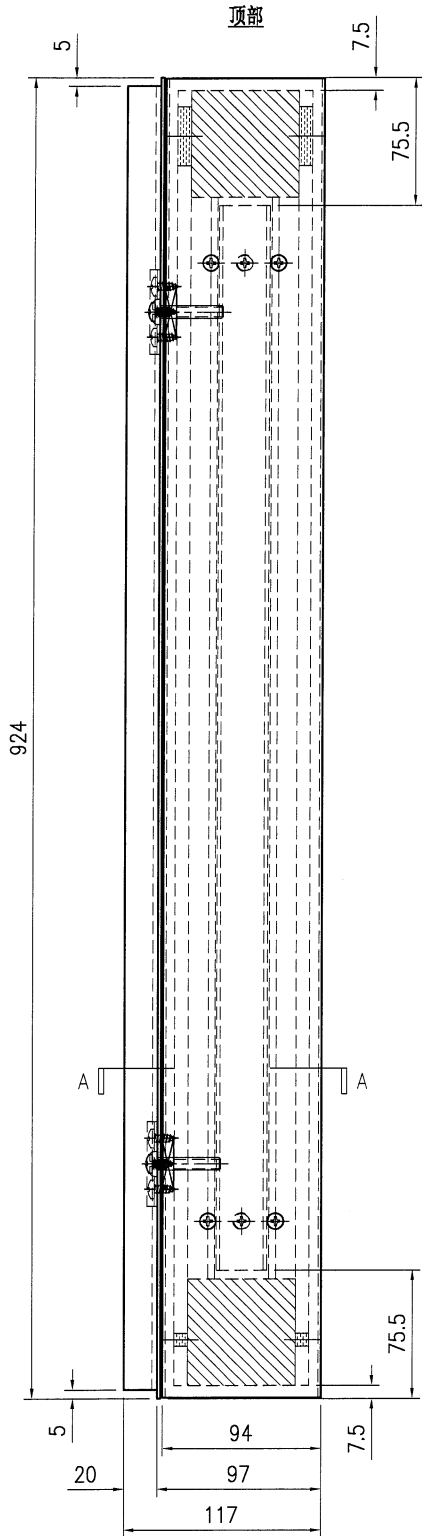


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-016	2100	1
2	J853-GW-X86496-010C	2074	1
3	J853-GW-X86497-010C	1964	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-008			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-008			
版本		名称	立柱组装图	批准	-	数量	1		
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	924	宽度	117

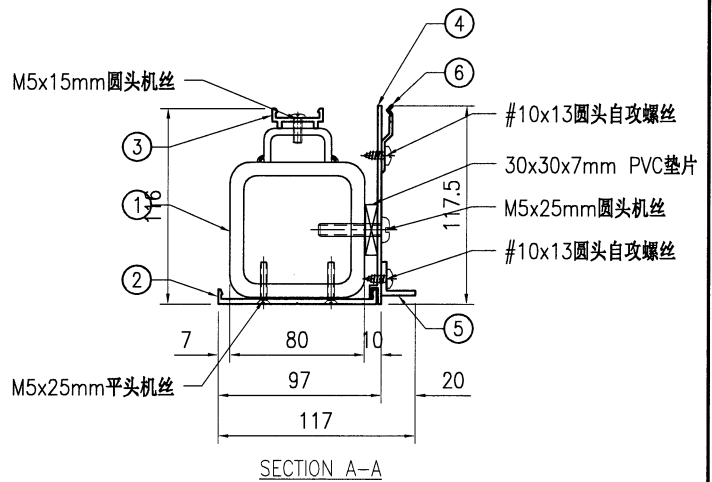
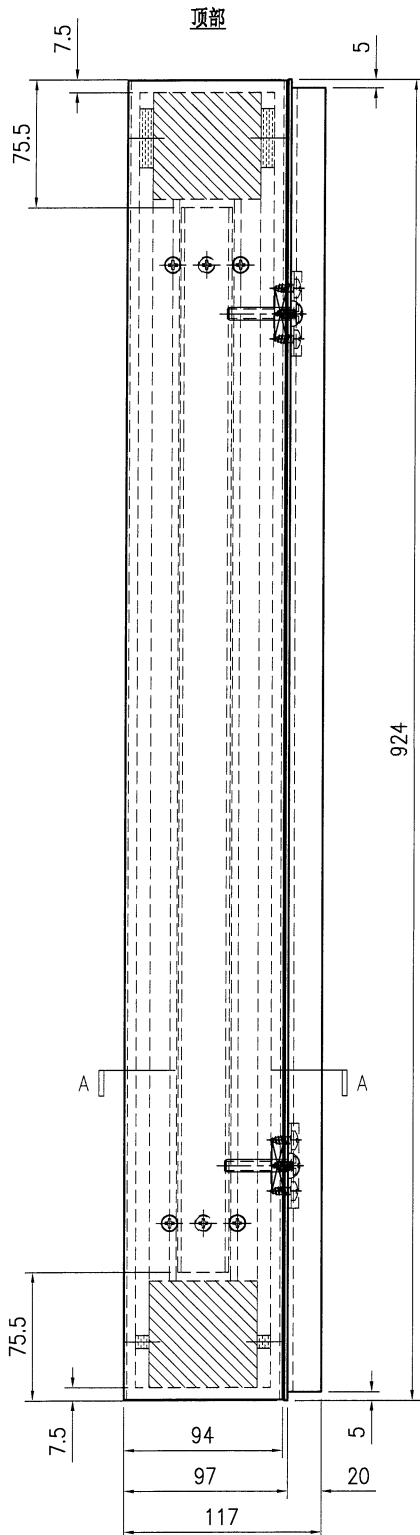


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-013	909	1
2	J853-GW-X86496-010B	923	1
3	J853-GW-X86497-010B	773	1
4	J853-GW-X86495-022A	924	1
5	J853-GW-AA02-001B	914	1
6	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	9
-	M5x15mm圆头机丝	-	2
-	M5x25mm平头机丝	-	4
-	M5x25mm圆头机丝	-	3
-	30x30x7mm PVC垫片	-	3



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-009			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-009			
版本		名称	立柱组装图	批准	-	数量	1		
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	924	宽度	117



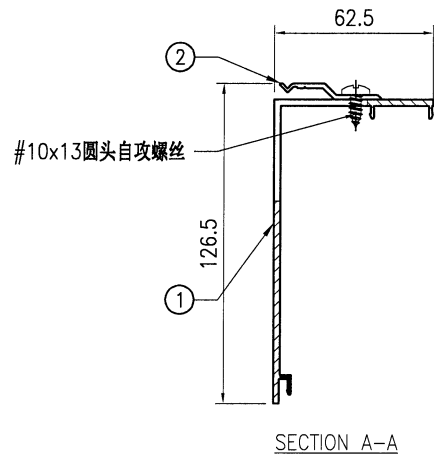
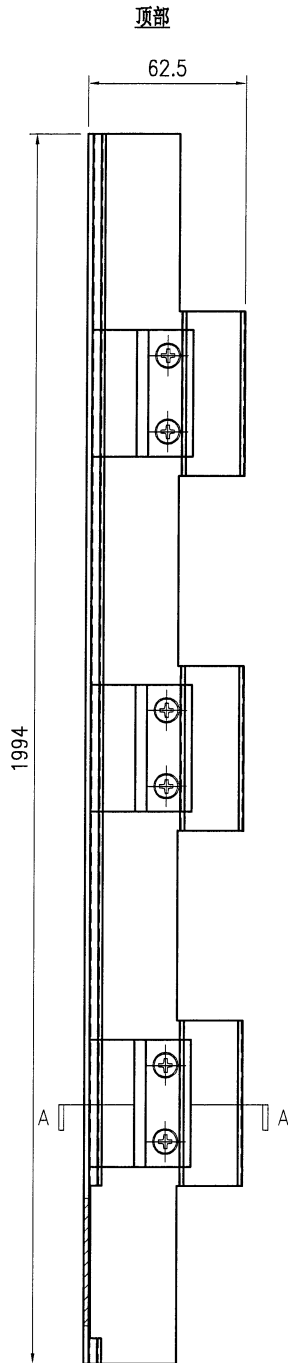
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-013	909	1
2	J853-GW-X86496-010B	923	1
3	J853-GW-X86497-010B	773	1
4	J853-GW-X86495-023A	924	1
5	J853-GW-AA02-001B	914	1
6	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	9
-	M5x15mm圆头机丝	-	2
-	M5x25mm平头机丝	-	4
-	M5x25mm圆头机丝	-	3
-	30x30x7mm PVC垫片	-	3



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-010L		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-010L		
名称	立柱拍盖组装图	批准	-	-	数量	1		
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	1994	宽度	126.5

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



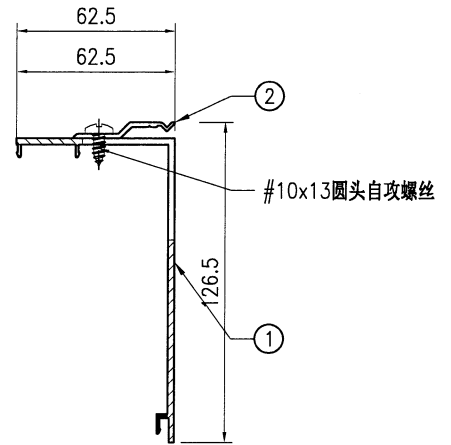
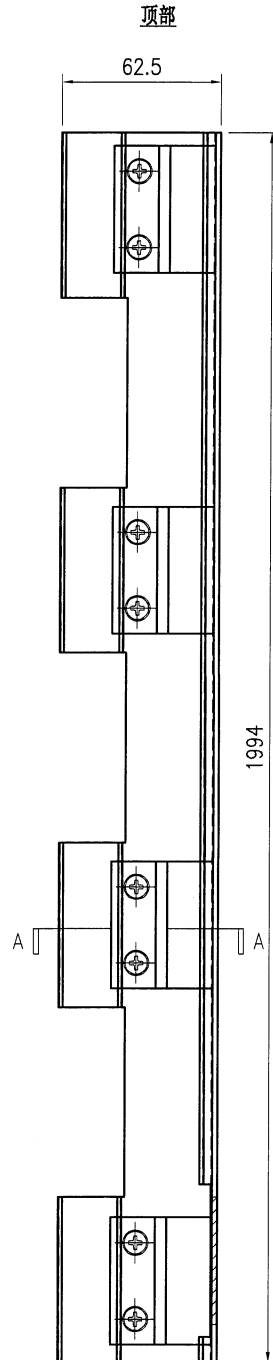
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-013L	1994	1
2	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	6



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-010R		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-010R		
名称	立柱拍盖组装图	批准	-	-	数量	1		
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	1994	宽度	126.5

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



SECTION A-A

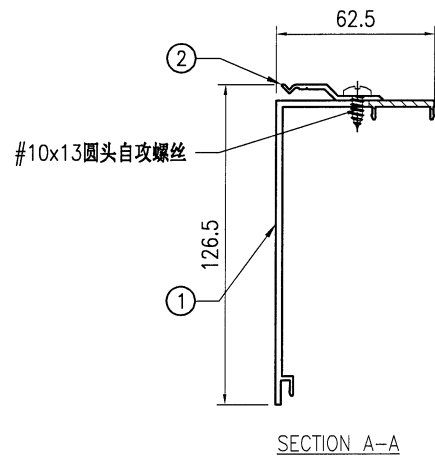
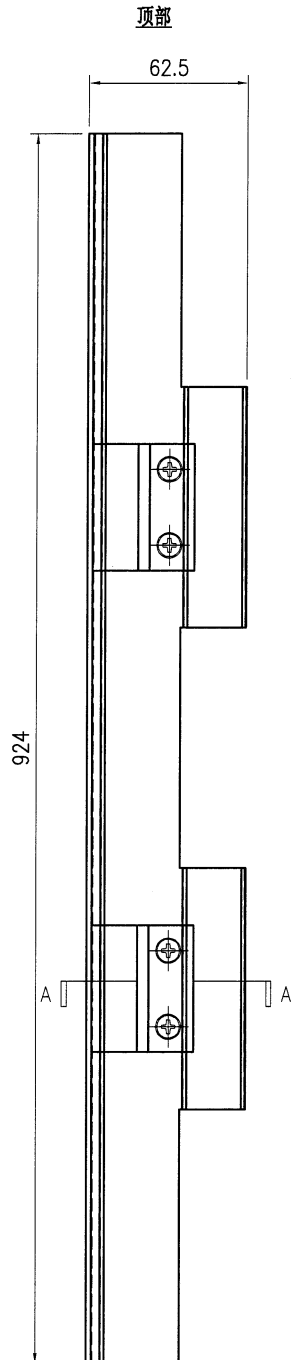
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-013R	1994	1
2	J853-GW-X86317-001	50	4
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-011L
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-011L
名称	立柱拍盖组装图	批准	-	-	数量	1
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	924
					宽度	126.5

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



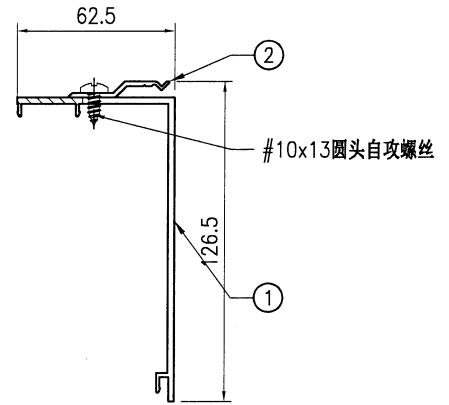
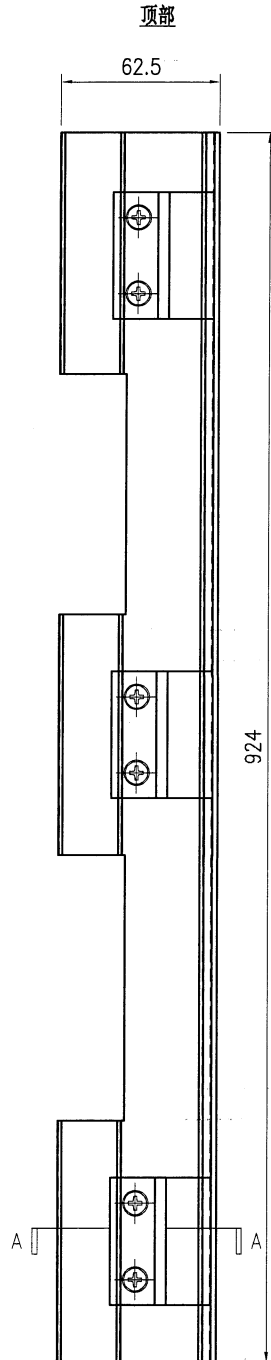
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-014L	924	1
2	J853-GW-X86317-001	50	2
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	4



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-011R
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-011R
名称	立柱拍盖组装图	批准	-	-	数量	1
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	924
					宽度	126.5

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



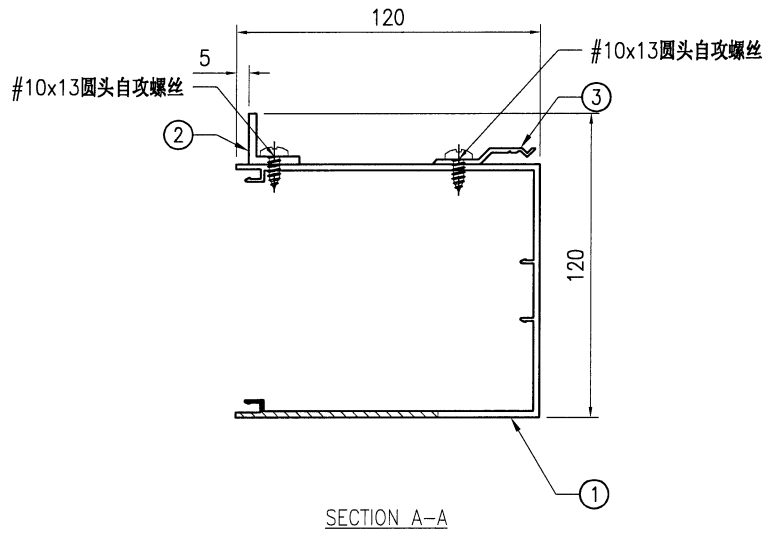
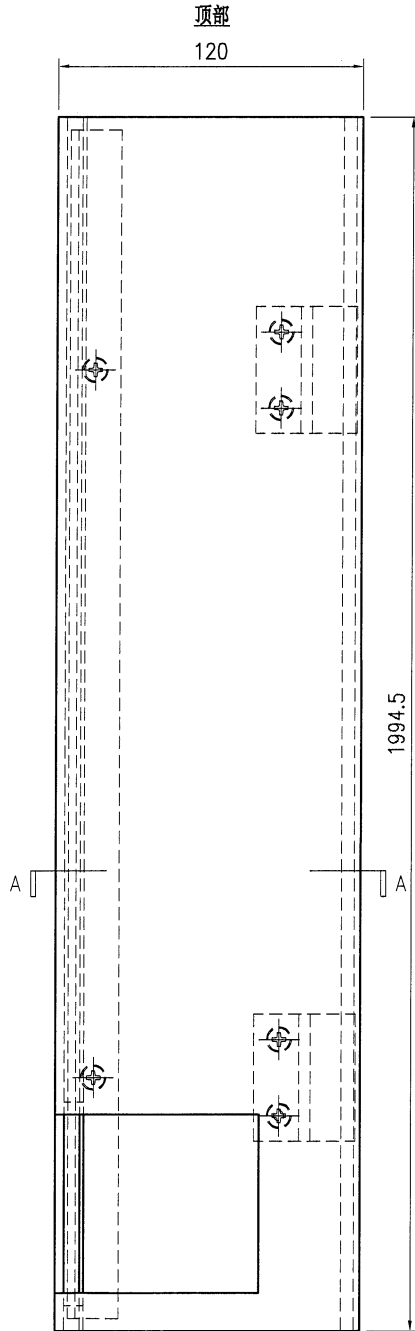
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-014R	924	1
2	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	6



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-012		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-012		
版本		名称	立柱拍盖组装图	批准	-	数量	2	
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	1994.5	宽度 120



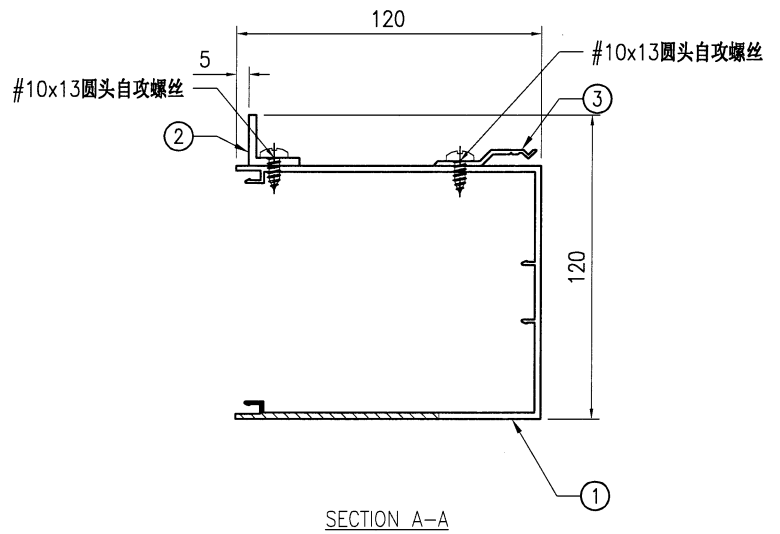
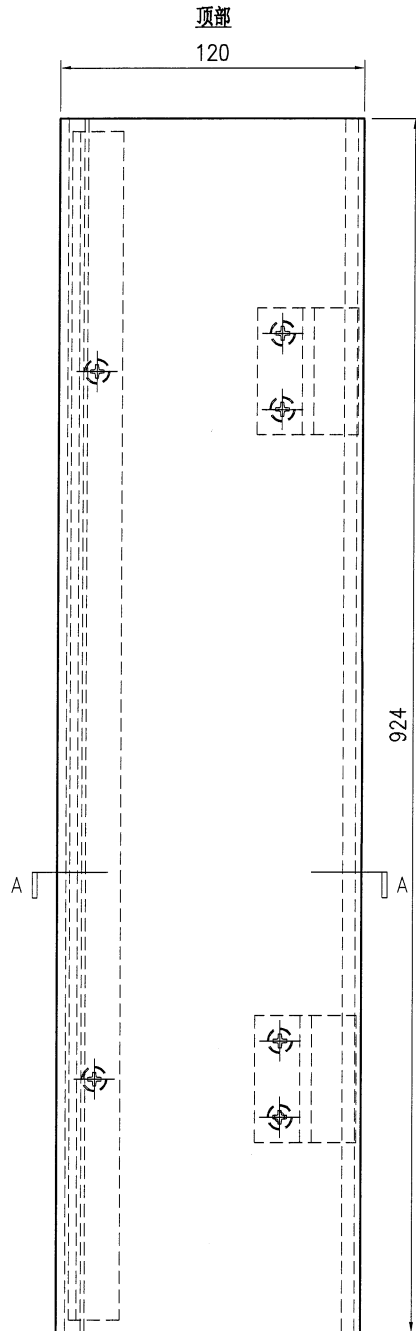
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-015A	1994.5	1
2	J853-GW-AA02-001A	1984.5	1
3	J853-GW-X86317-001	50	7
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	21



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-013		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-013		
名称	立柱拍盖组装图	批准	-	-	数量	1		
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	924	宽度	120

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		

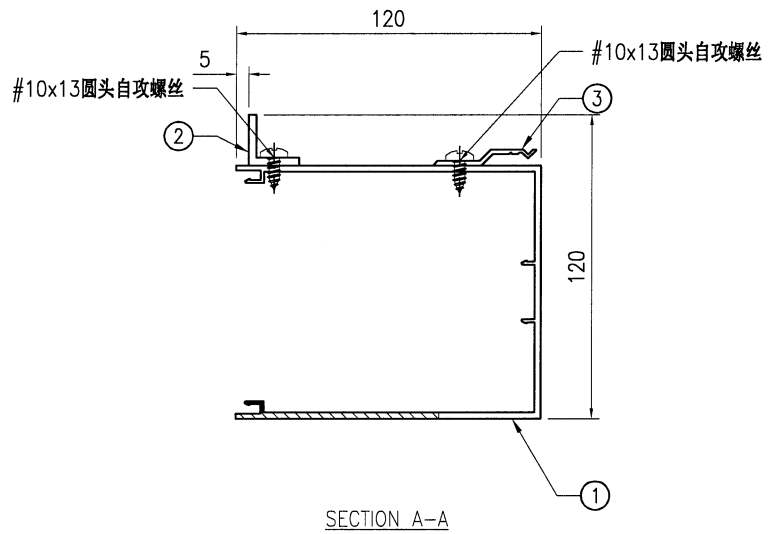
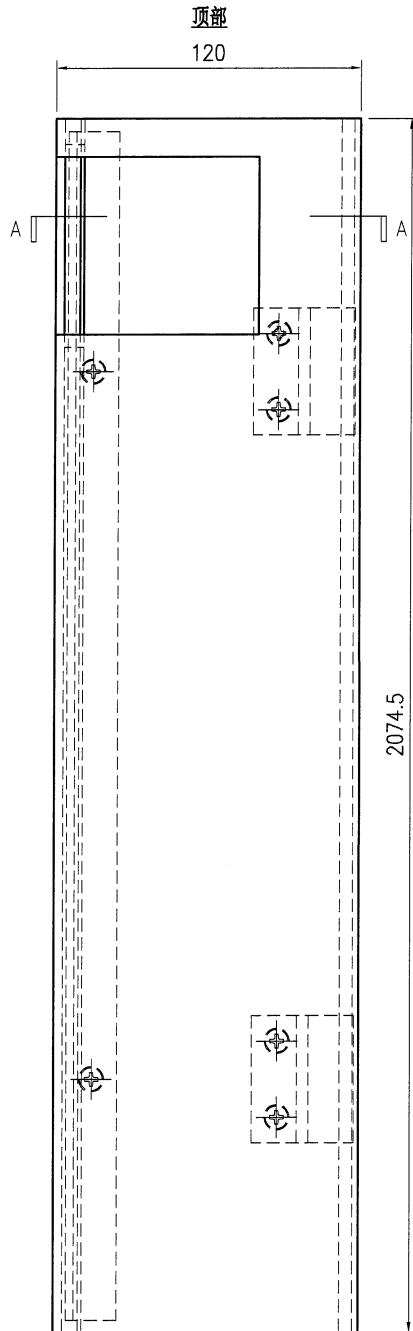


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-016A	924	1
2	J853-GW-AA02-001B	914	1
3	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	9



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-014		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-014		
版本		名称	立柱拍盖组装图	批准	-	数量	2	
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	2074.5	宽度 120

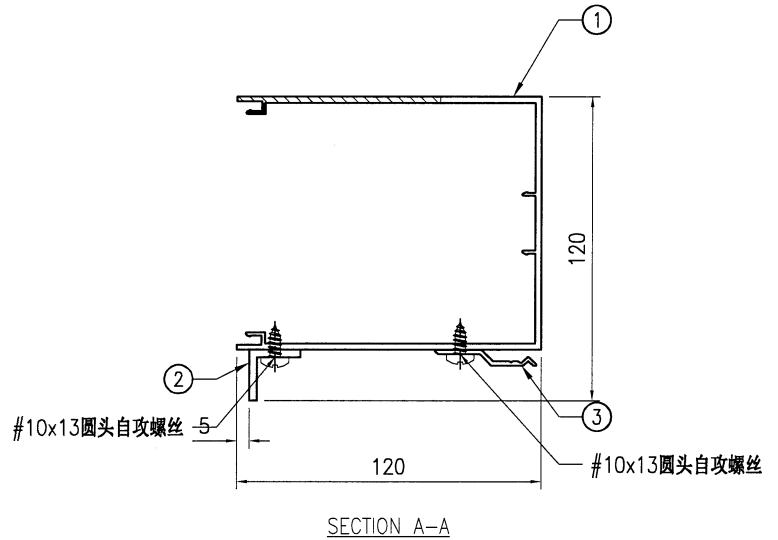
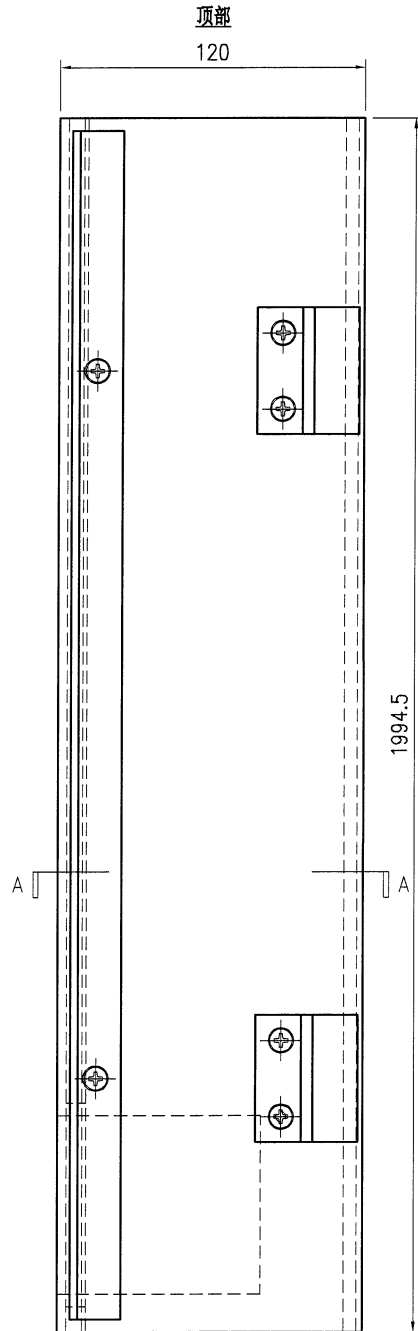


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-017A	2074.5	1
2	J853-GW-AA02-001C	2064.5	1
3	J853-GW-X86317-001	50	7
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	21



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-015			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-015			
版本		名称	立柱拍盖组装图	批准	-	数量	2		
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	1994.5	宽度	120



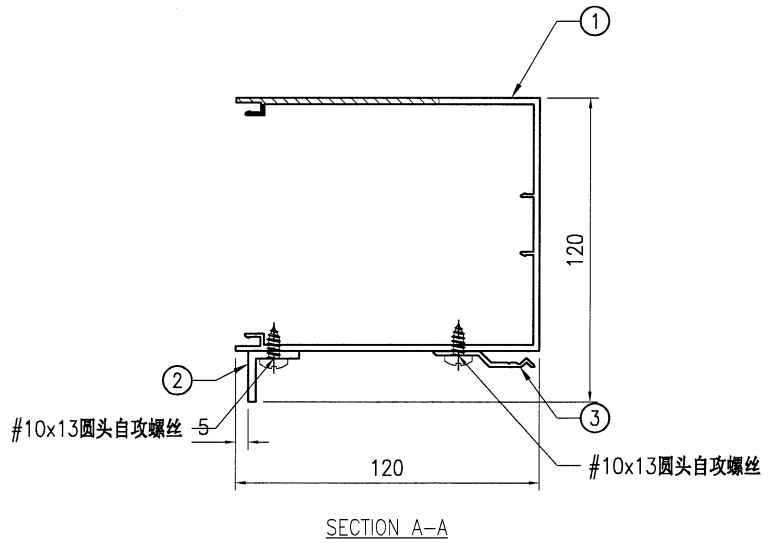
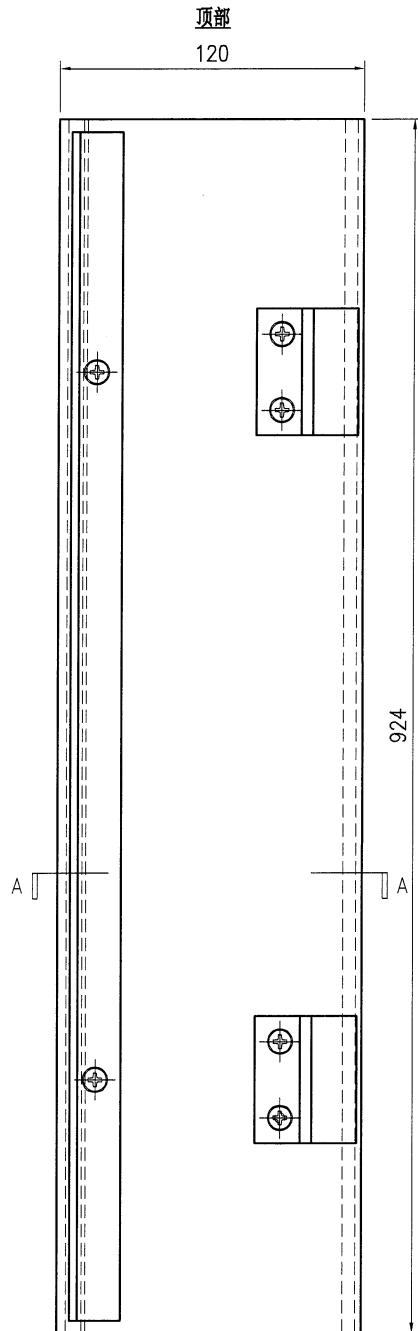
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-018A	1994.5	1
2	J853-GW-AA02-001A	1984.5	1
3	J853-GW-X86317-001	50	7
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	21



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-016
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-016
名称	立柱拍盖组装图	批准	-	-	数量	1
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	924
					宽度	120

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		

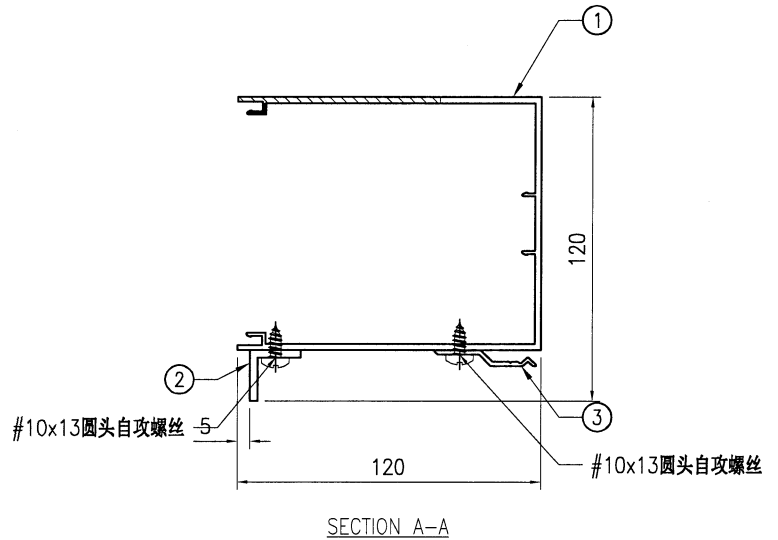
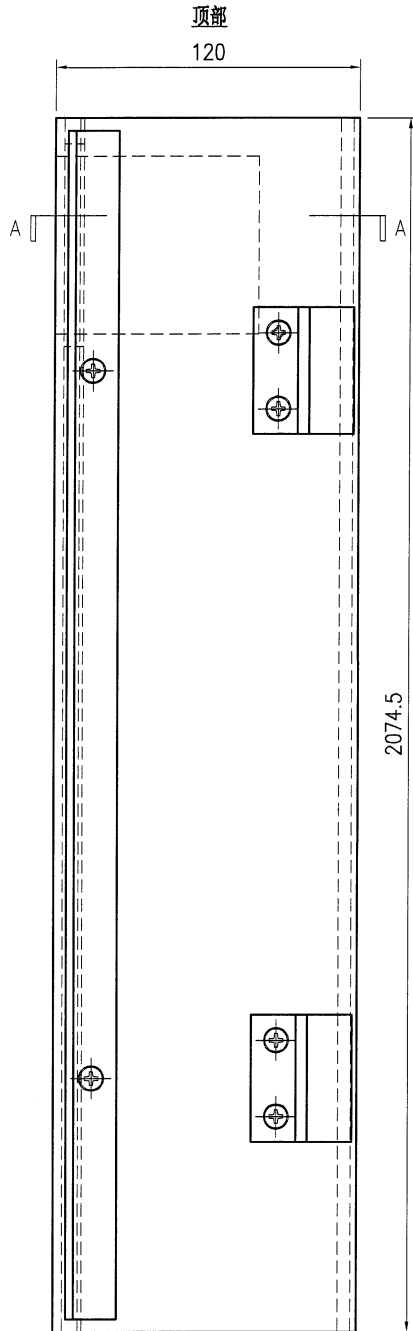


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-019A	924	1
2	J853-GW-AA02-001B	914	1
3	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	9



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-MA-017	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-MA-017	
版本		名称	立柱拍盖组装图	批准	-	数量	2
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	2074.5
		采用	工厂			宽度	120
		颜色	-				



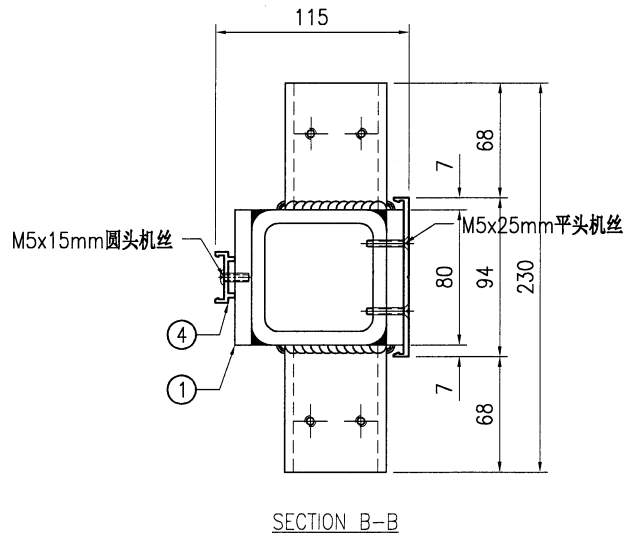
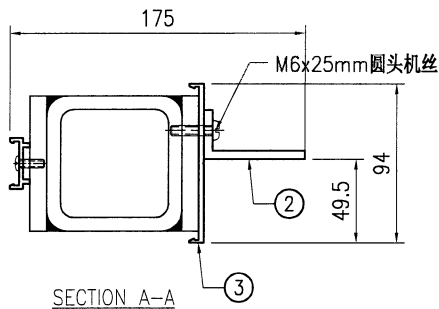
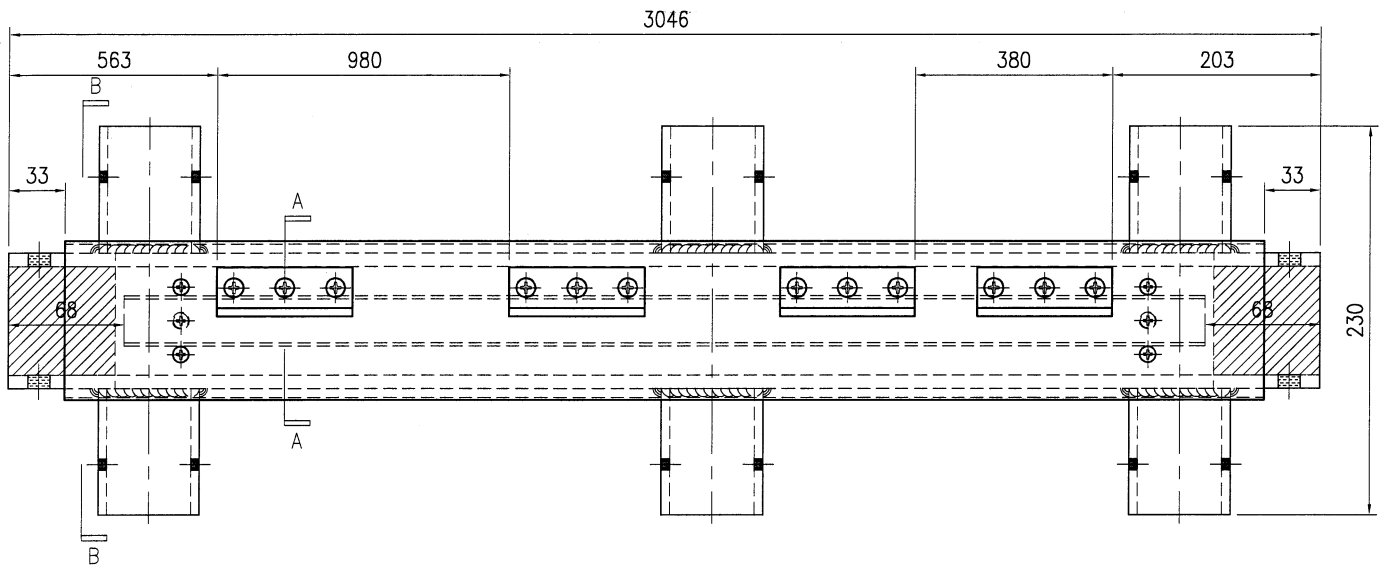
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-020A	2074.5	1
2	J853-GW-AA02-001C	2064.5	1
3	J853-GW-X86317-001	50	7
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	21



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-001
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-001
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	3046
					宽度	230

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



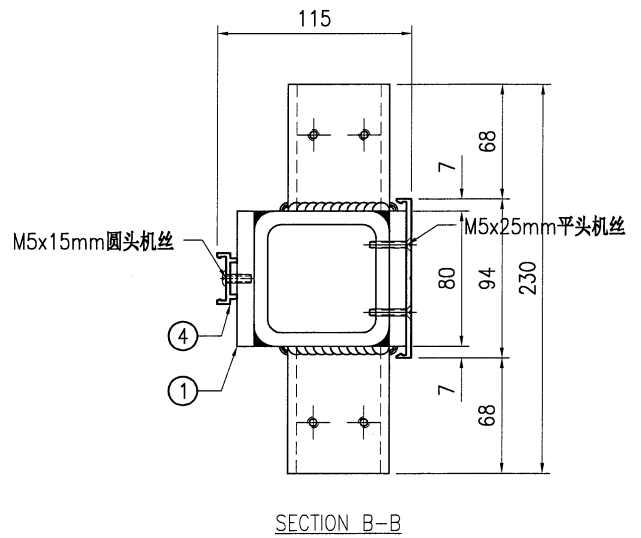
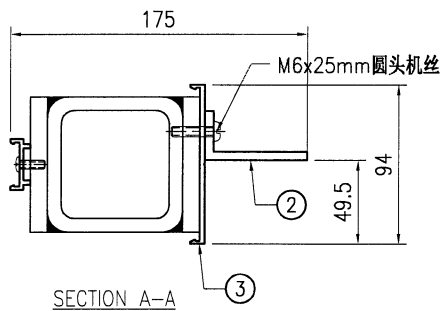
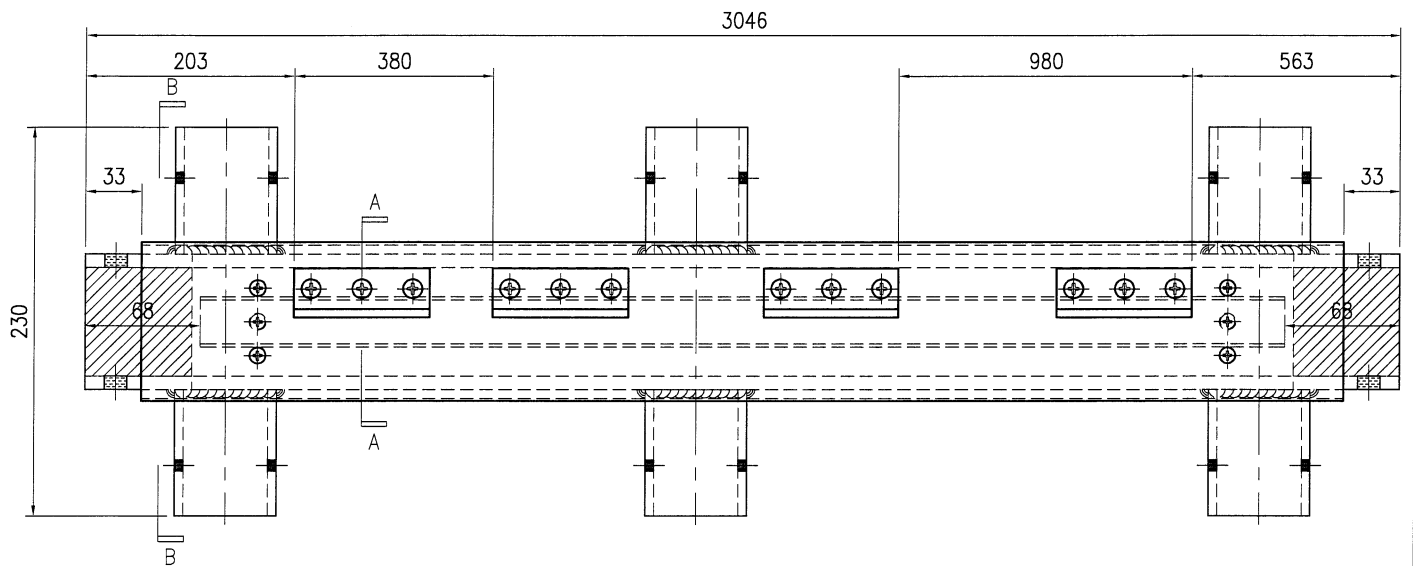
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-001	3046	1
2	J853-GW-AA01-001	160	4
3	J853-GW-X86496-001A	2980	1
4	J853-GW-X86497-001A	2910	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	6
-	M5x25mm平头机丝	-	12
-	M6x25mm圆头机丝	-	12



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-002
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-002
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	1
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	3046
					宽度	230

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	-			

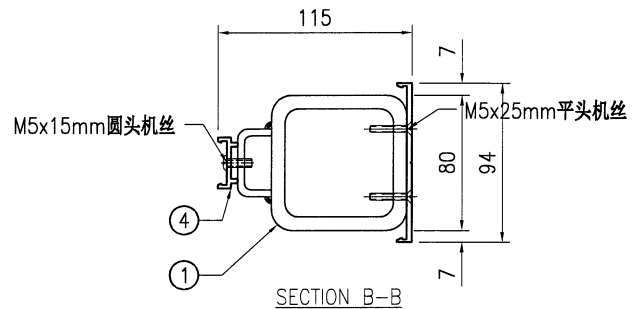
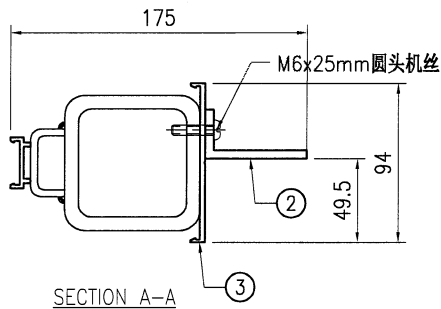
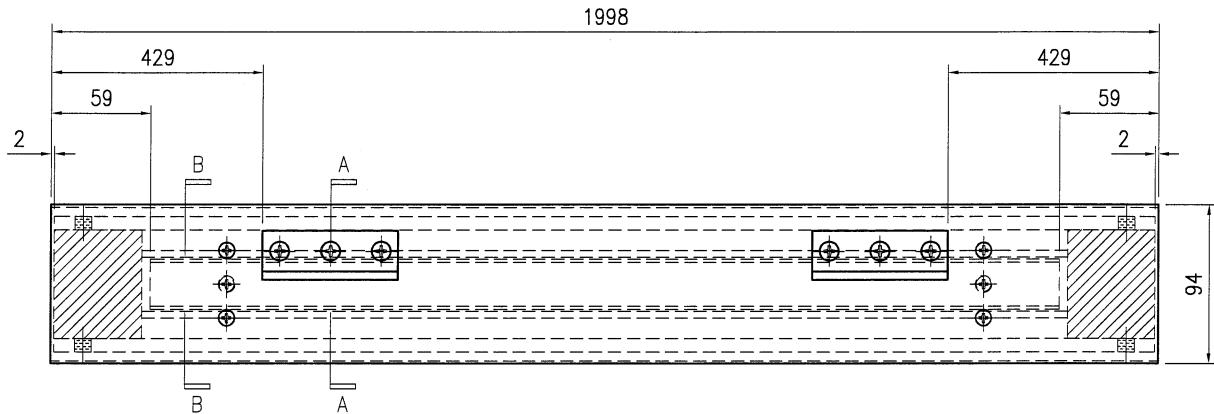


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-002	3046	1
2	J853-GW-AA01-001	160	4
3	J853-GW-X86496-002A	2980	1
4	J853-GW-X86497-001A	2910	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	6
-	M5x25mm平头机丝	-	12
-	M6x25mm圆头机丝	-	12



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-003
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-003
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	1998
版本		日期			宽度	94



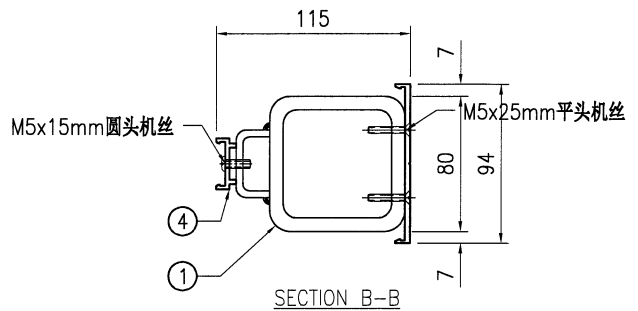
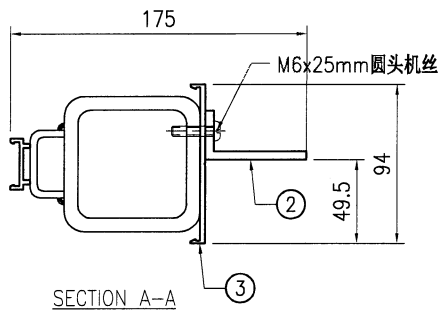
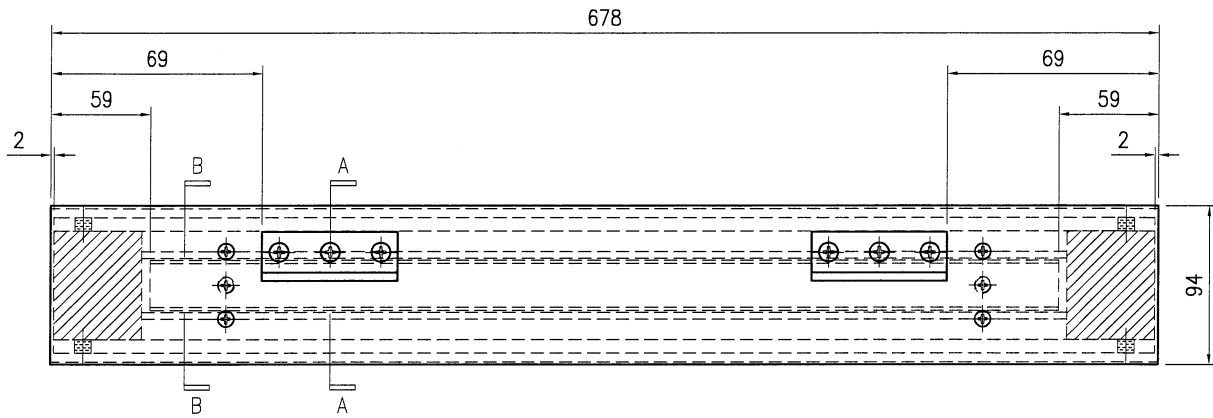
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-003A	1994	1
2	J853-GW-AA01-001	160	2
3	J853-GW-X86496-003A	1998	1
4	J853-GW-X86497-001B	1880	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8
-	M6x25mm圆头机丝	-	6



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-004
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-004
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	678
					宽度	94

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



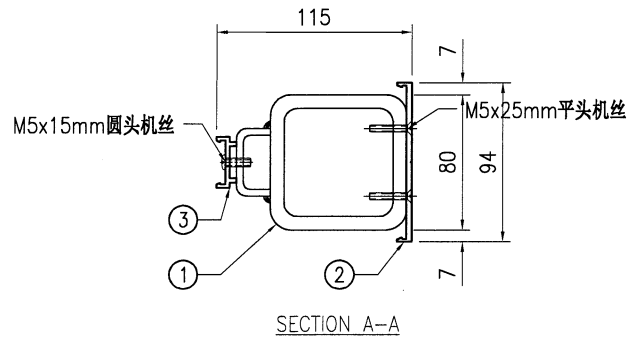
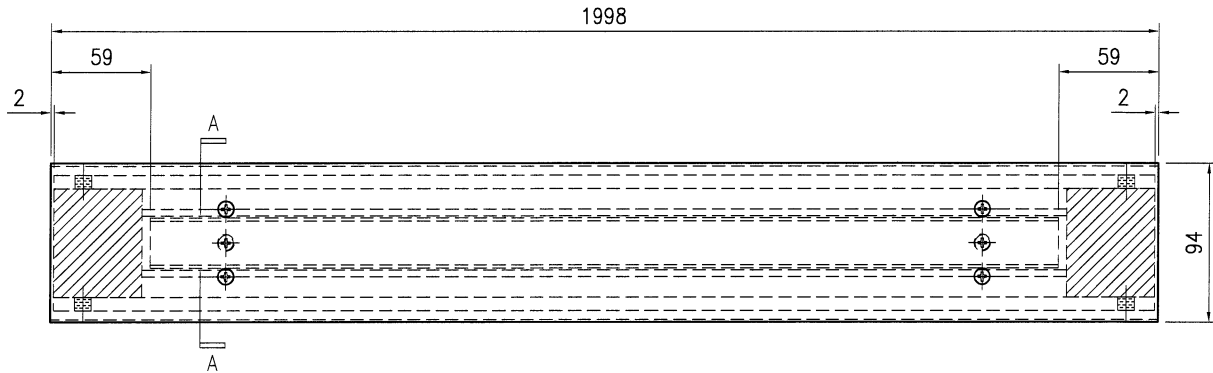
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-003B	674	1
2	J853-GW-AA01-001	160	2
3	J853-GW-X86496-003B	678	1
4	J853-GW-X86497-001C	560	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	2
-	M5x25mm平头机丝	-	4
-	M6x25mm圆头机丝	-	6



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-005
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-005
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	1998
					宽度	94

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	-			



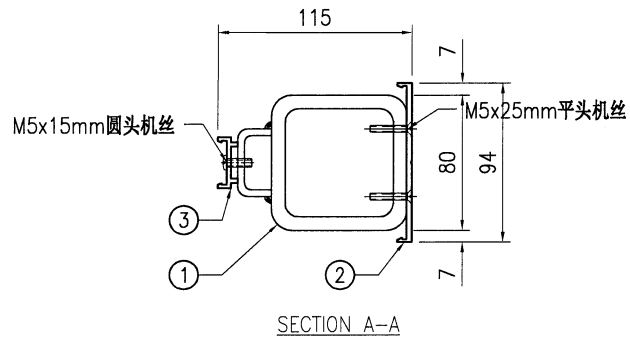
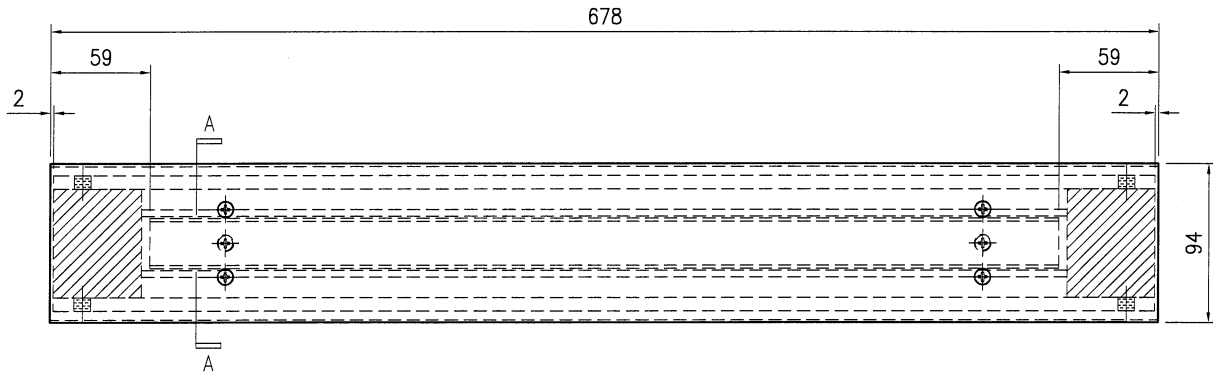
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-004A	1994	1
2	J853-GW-X86496-004A	1998	1
3	J853-GW-X86497-001B	1880	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	4
-	M5x25mm平头机丝	-	8



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-006
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-006
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(㎡)	-	-	长度	678
					宽度	94

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		

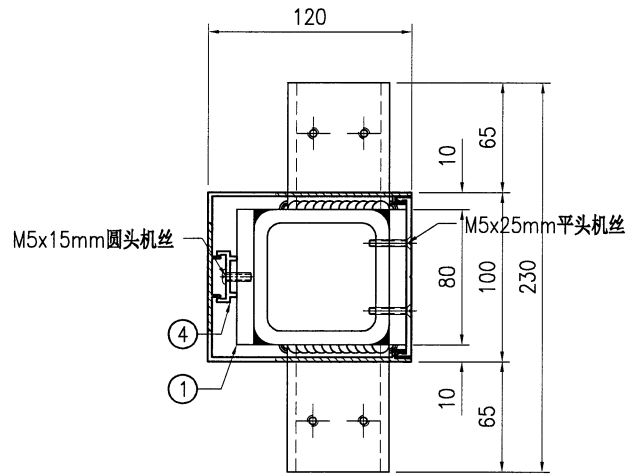
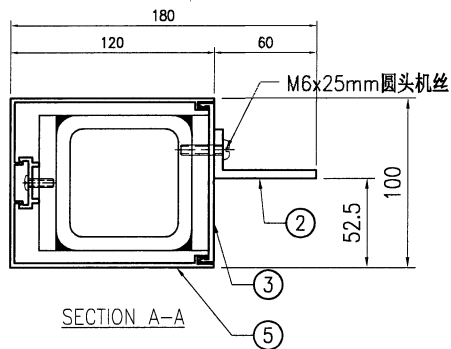
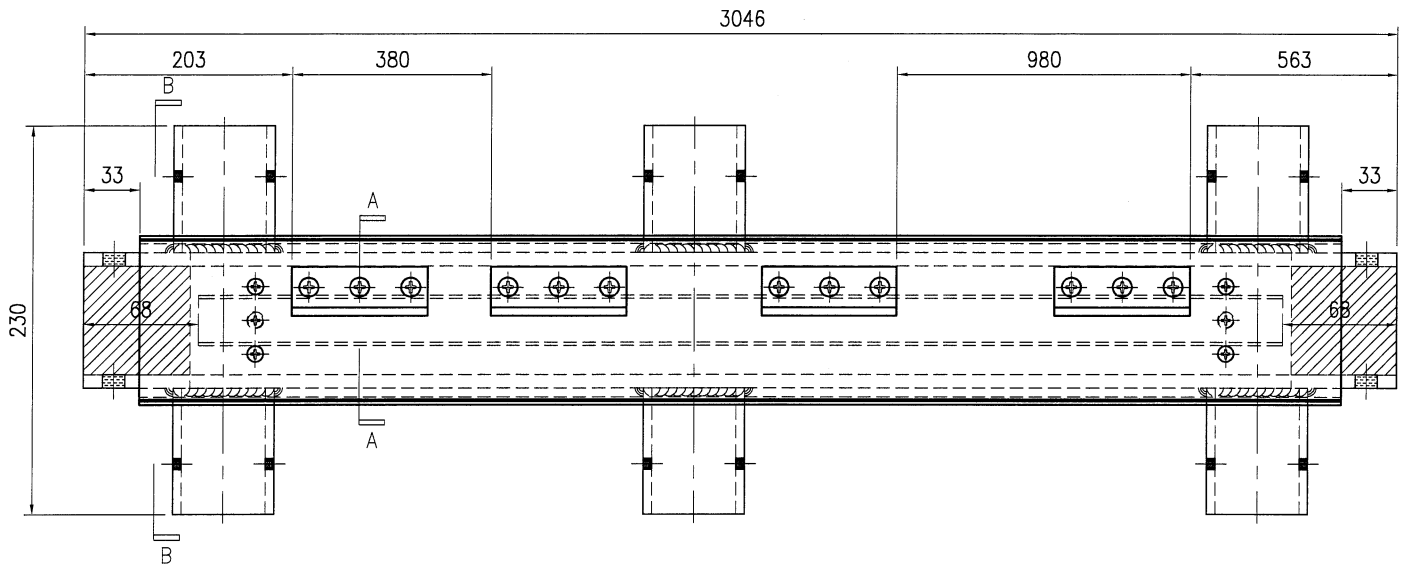


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-004B	674	1
2	J853-GW-X86496-004B	678	1
3	J853-GW-X86497-001C	560	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	2
-	M5x25mm平头机丝	-	4




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

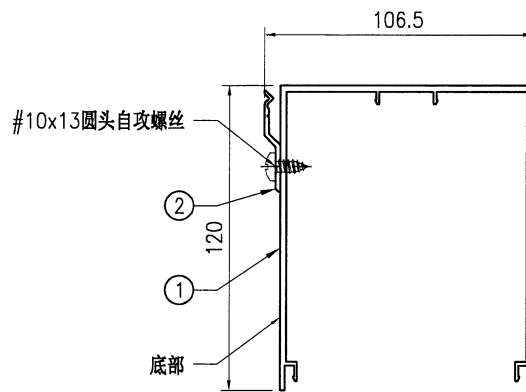
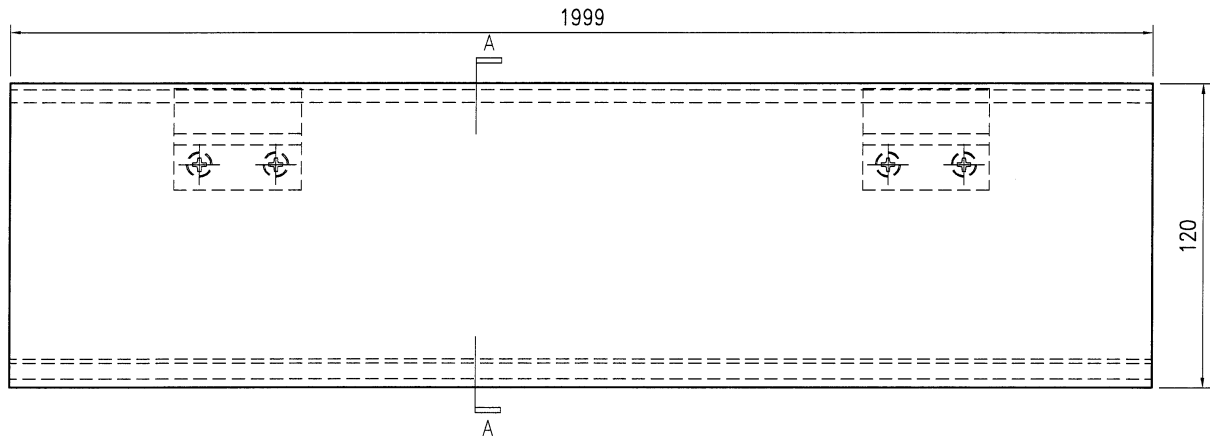
工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-007
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-007
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	1
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	3046
版本		日期			宽度	230
采用	工厂	地盘	√			
颜色	-					



SECTION B-B

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-ST-002	3046	1
2	J853-GW-AA01-001	160	4
3	J853-GW-X86496-002A	2980	1
4	J853-GW-X86497-001A	2910	1
5	J853-GW-X86495-004A	2980	1
-	M5x15mm圆头机丝	-	6
-	M5x25mm平头机丝	-	12
-	M6x25mm圆头机丝	-	12

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	日期 16/04/24 图号 J853-GW-TA-010	物料号 J853-GW-TA-010 图号 J853-GW-TA-010
版本 日期	采用 颜色	工厂 颜色	地盘 ✓ 颜色	名称 横梁拍盖组装图 材料 -	批准 - 单件面积(㎡) -	数量 2 长度 1999	宽度 120



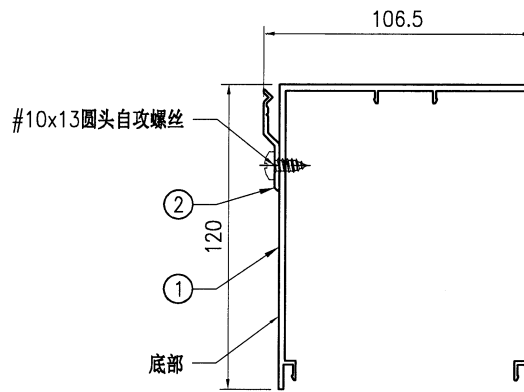
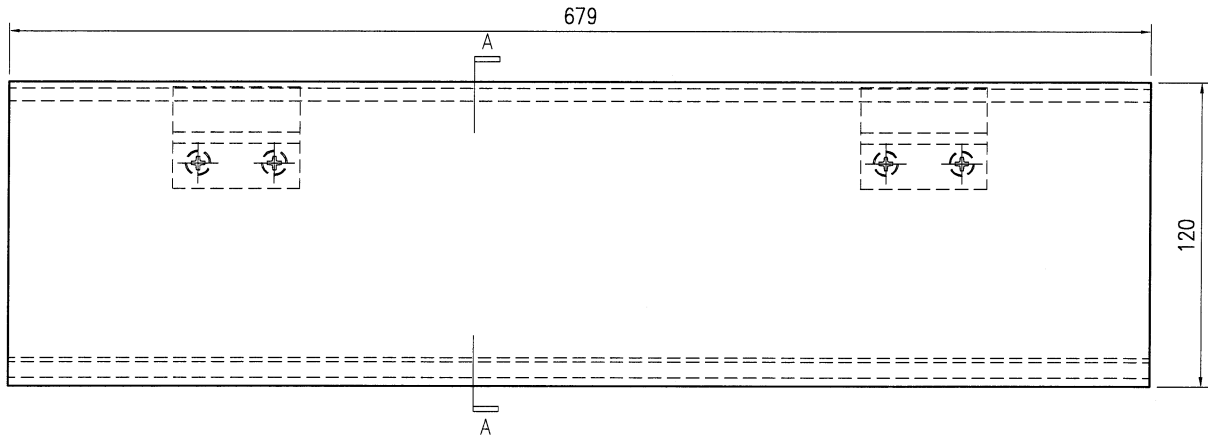
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-002A	1999	1
2	J853-GW-X86317-001	50	7
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	14



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-011			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-011			
版本		名称	横梁拍盖组装图	批准	-	-	数量	2	
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	679	宽度	120



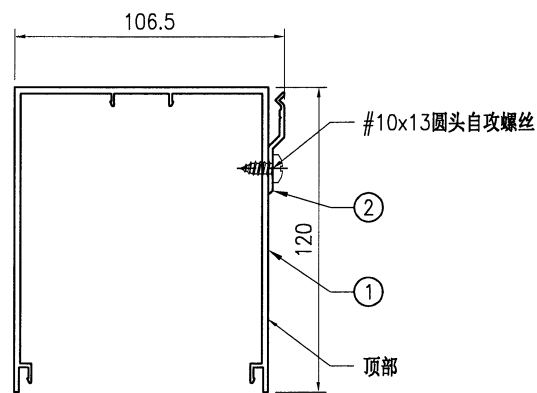
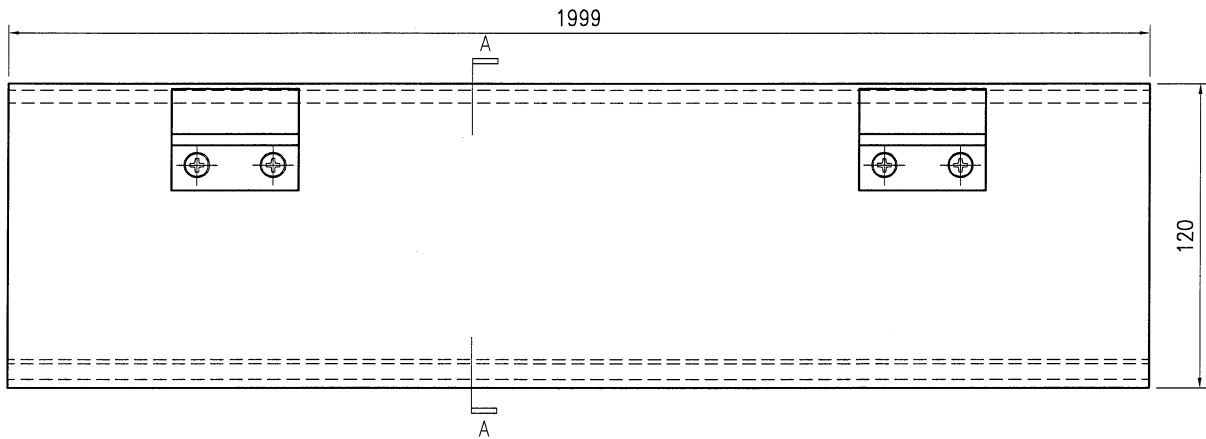
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-002B	679	1
2	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	6



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-012		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-012		
版本		名称	横梁拍盖组装图	批准	-	数量	2	
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	1999	宽度 120



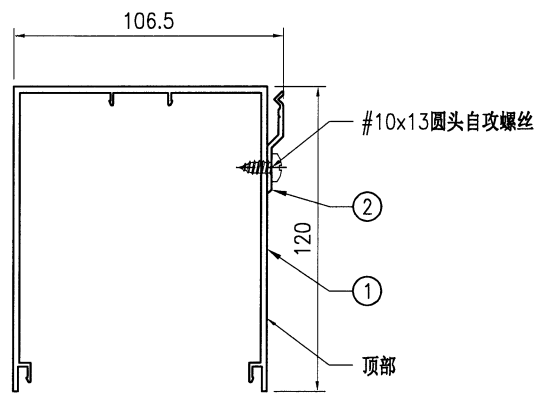
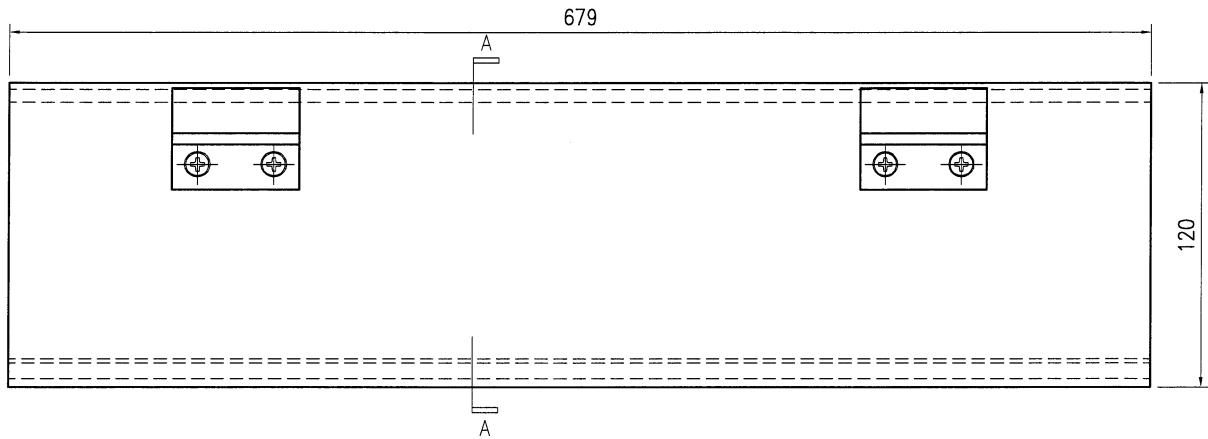
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-003A	1999	1
2	J853-GW-X86317-001	50	7
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	14



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-013			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-013			
版本		名称	横梁拍盖组装图	批准	-	数量	2		
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	679	宽度	120



SECTION A-A

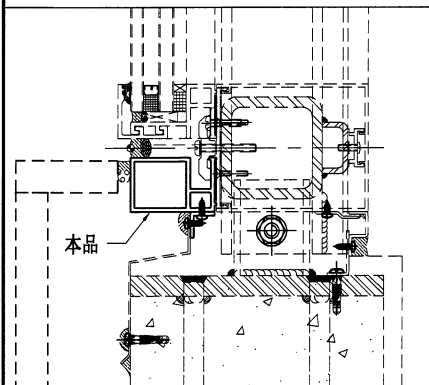
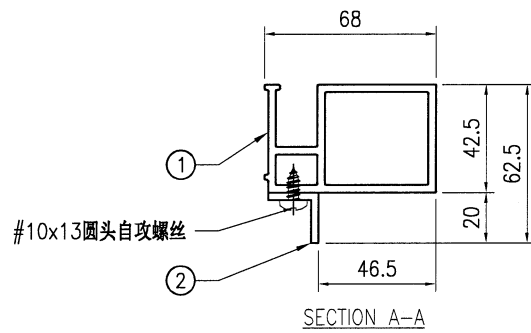
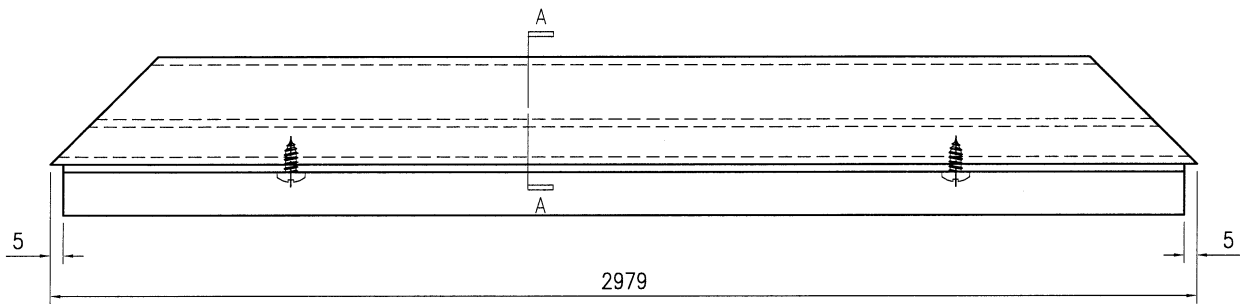
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86495-003B	679	1
2	J853-GW-X86317-001	50	3
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	6



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-020
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-020
名称	横梁拍盖组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	2979
					宽度	68

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



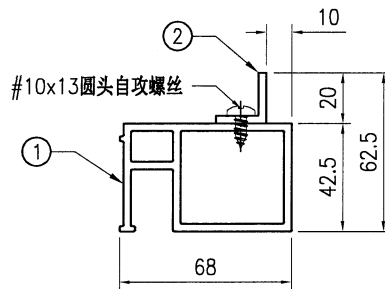
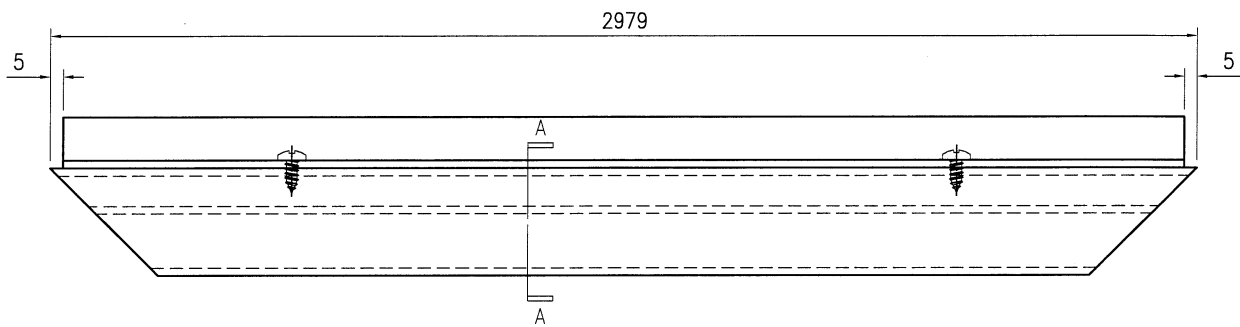
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86502-001A	2979	1
2	J853-GW-AA02-001D	2969	1
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	10



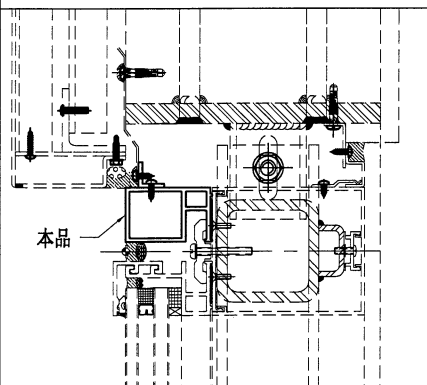
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	J853-GW-TA-021
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-TA-021
名称	横梁拍盖组装图	批准	-	-	数量	2
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	2979
					宽度	68

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		

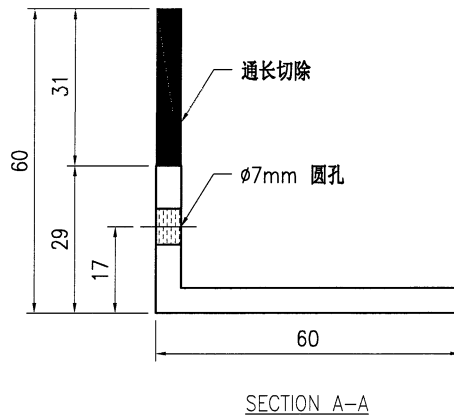
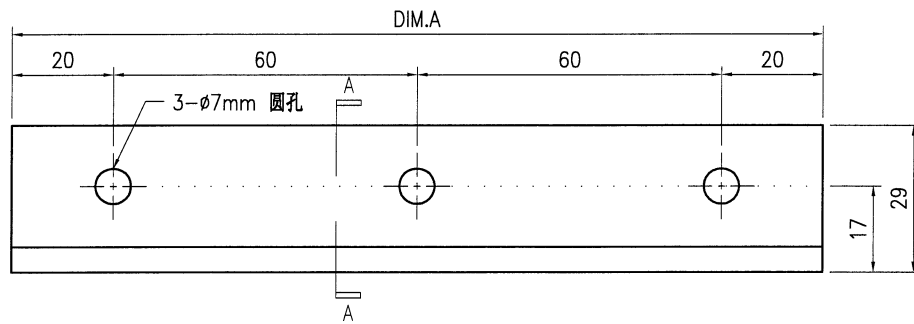


SECTION A-A



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GW-X86502-002A	2979	1
2	J853-GW-AA02-001D	2969	1
-	#10x13圆头自攻螺丝	-	10

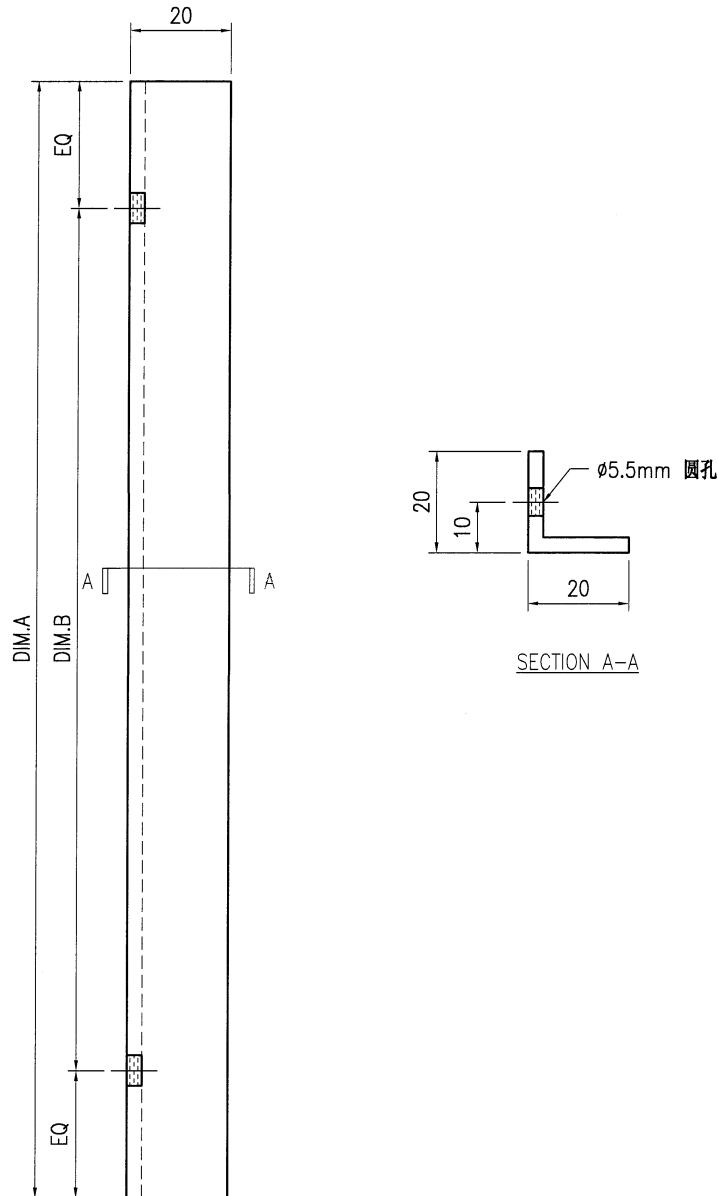
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -
地盘 香港延坪路				名称 60x60x5mm铝角	复核 -	-	图号 J853-GW-AA01-001
版本 	采用 	工厂 √	地盘 	材料 JM1069	批准 -	-	数量 -
日期 	颜色 阳极氧化			单件重量(kg) -	-	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-AA01-001	DIM.A 160	DIM.B 	DIM.C 	DIM.D 	DIM.E 	数量 24	单件重量(kg) -



技术说明:


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

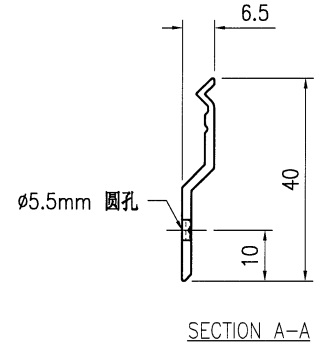
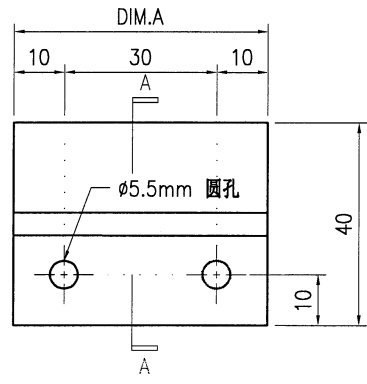
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-AA02-001
版本 	采用 	工厂 √	地盘 	名称 20x20x3mm铝角	批准 -	-	数量 -
日期 	颜色 阳极氧化			材料 JM1012A	单件重量(kg) -	-	长度 - 宽度 -
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GW-AA02-001A	1984.5	@300X6				4	-
J853-GW-AA02-001B	914	@300X2				4	-
J853-GW-AA02-001C	2064.5	@300X6				4	-
J853-GW-AA02-001D	2969	@300X9				4	-



技术说明:


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

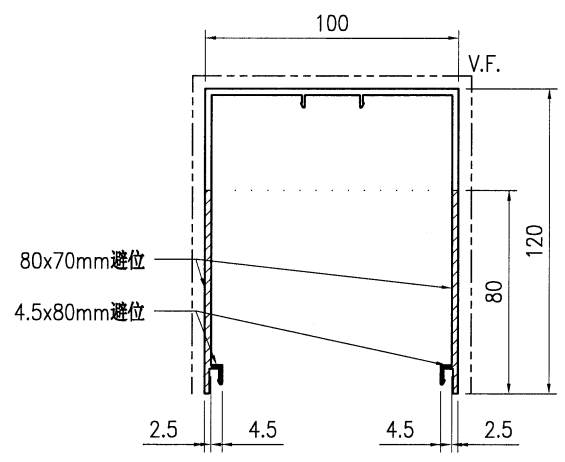
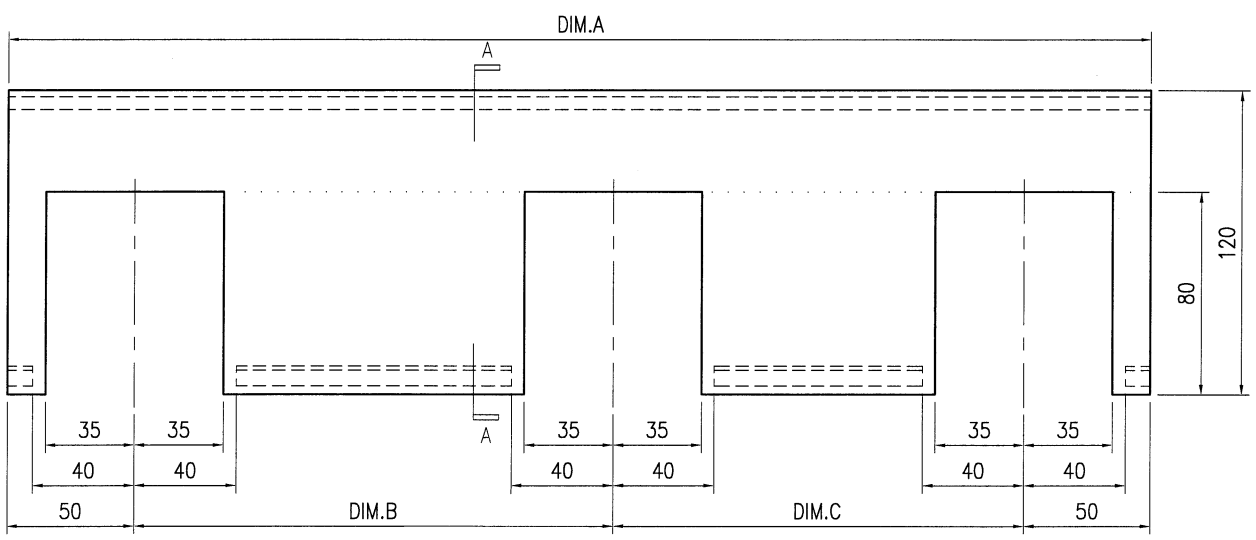
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86317-001	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 之字码加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 阳极氧化		材料 X86317		单件重量(kg) -	-	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-X86317-001		DIM.A 50	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 120	单件重量(kg) -



技术说明:

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


 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86495-001	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 包钢型材加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 JMQ213457			材料 X86495	单件重量(kg) -	-	长度 -	
物料编号 DIM.A DIM.B DIM.C DIM.D DIM.E		数量	单件重量(kg)					
J853-GW-X86495-001A		2980	2100	780			2	-
J853-GW-X86495-001B		2980	780	2100			1	-

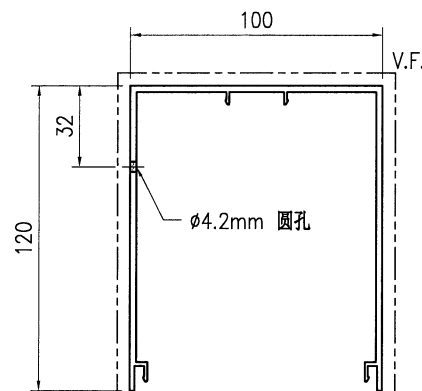
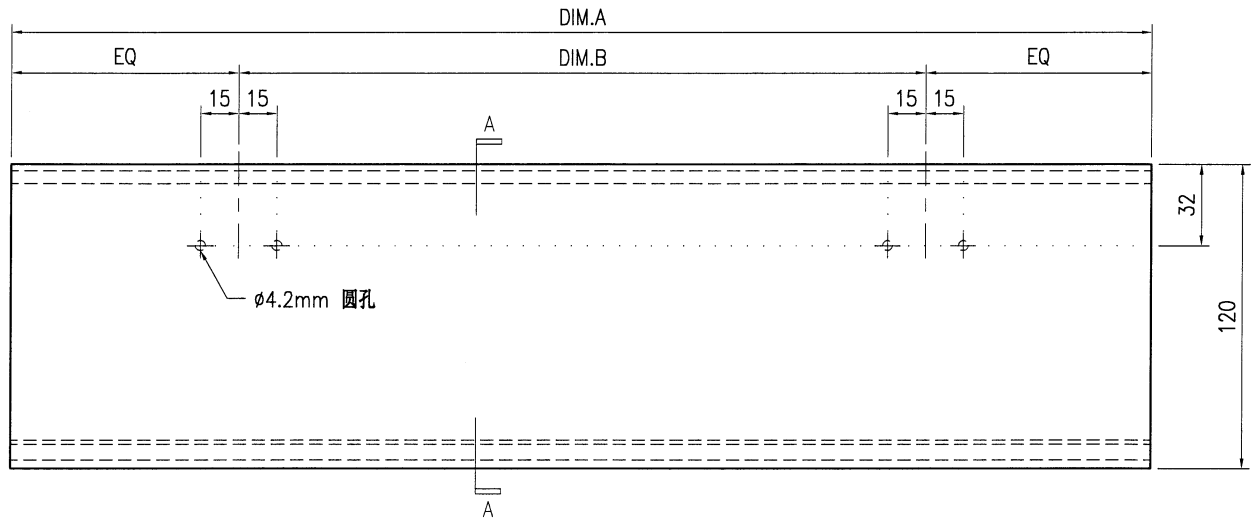


SECTION A-A

技术说明:

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


 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-002
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	名称 X86495	包钢型材加工图 材料 X86495	批准 单件重量(kg)	数量 -	长度 宽度
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GW-X86495-002A	1999	@300X6				2	-
J853-GW-X86495-002B	679	@300X2				2	-

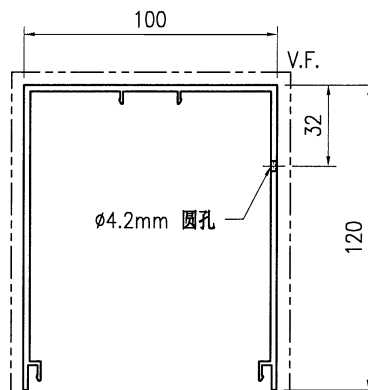
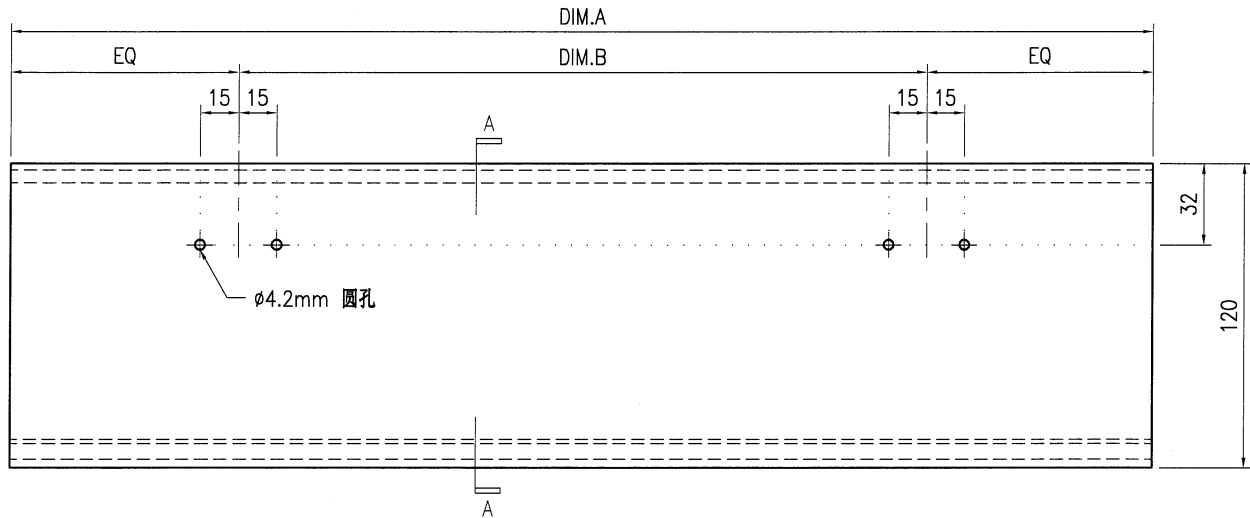


SECTION A-A

技术说明:

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


 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-003
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	√ 地盘	名称 包钢型材加工图 材料 X86495	批准 单件重量(kg)	- -	数量 长度 宽度
物料编号 J853-GW-X86495-003A J853-GW-X86495-003B	DIM.A 1999 679	DIM.B @300X6 @300X2	DIM.C 	DIM.D 	DIM.E 	数量 2 2	单件重量(kg) - -

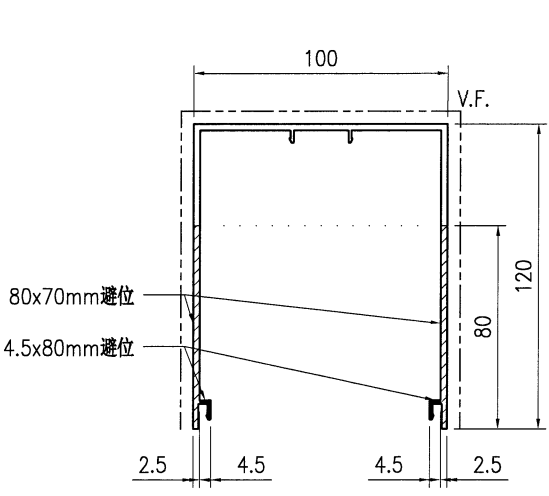
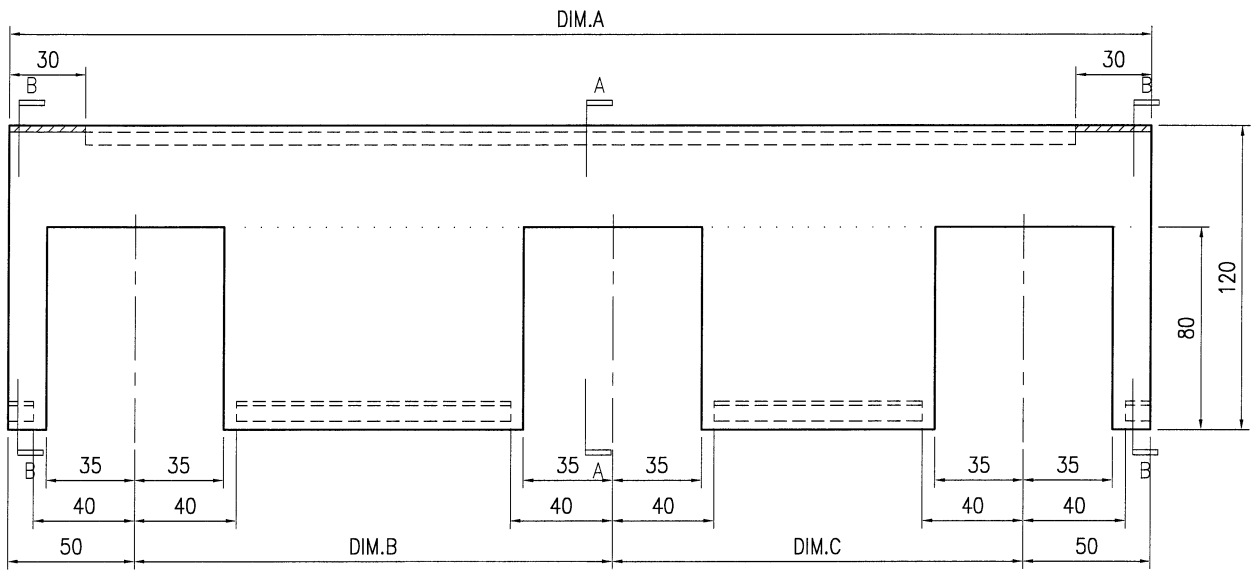


SECTION A-A

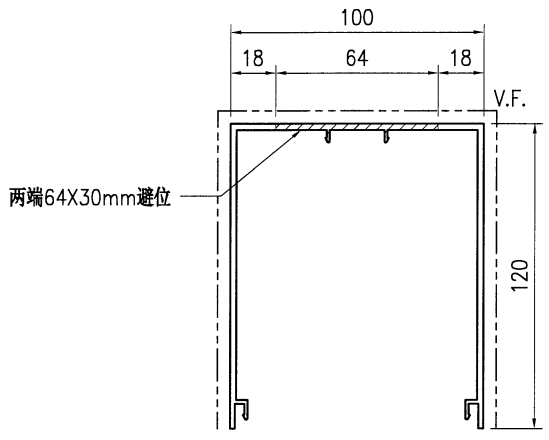
技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86495-004			
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	包钢型材加工图	批准	-	-	数量	-	
日期		颜色	JM213457			材料	X86495	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)					
J853-GW-X86495-004A		2980	780	2100			1	-					



SECTION A-A




SECTION B-B

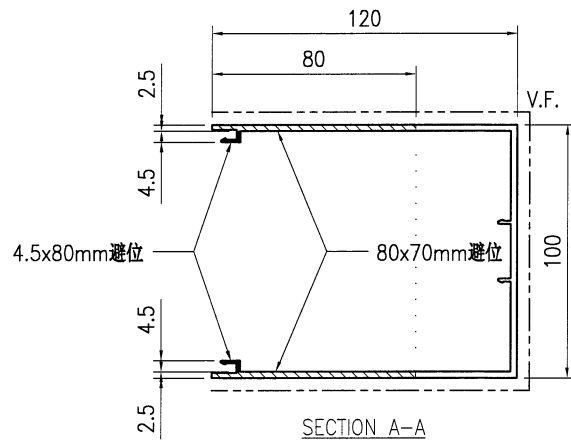
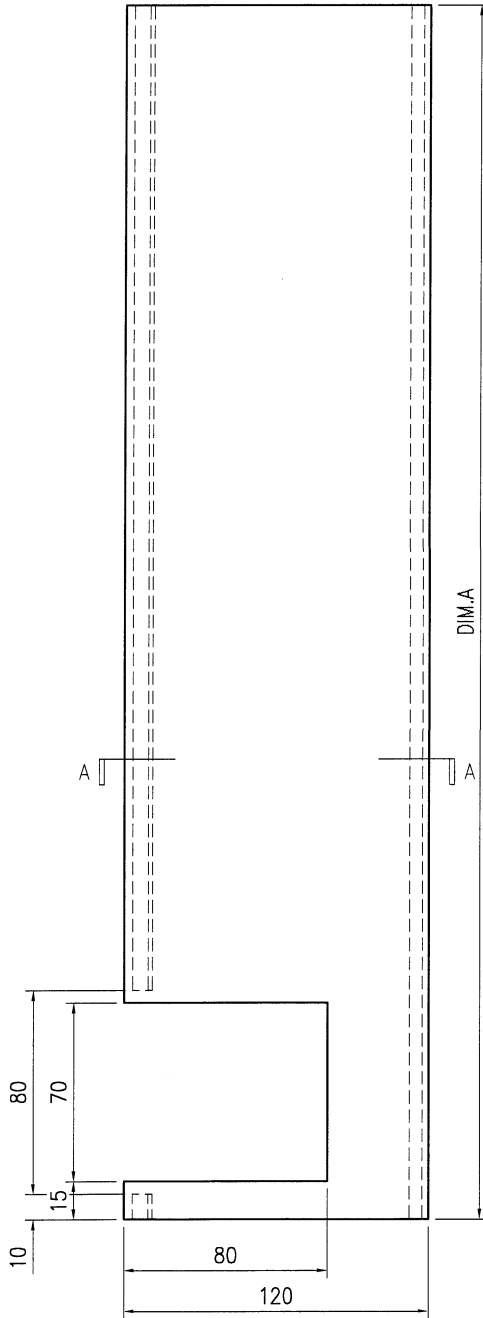
两端64X30mm避位

技术说明:

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


 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86495-010	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 包钢型材加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 JMQ213457			材料 X86495	单件重量(kg) -	-	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-X86495-010A	DIM.A 1994.5	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 1	单件重量(kg) -	

顶部

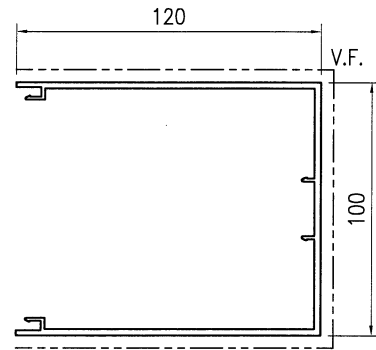
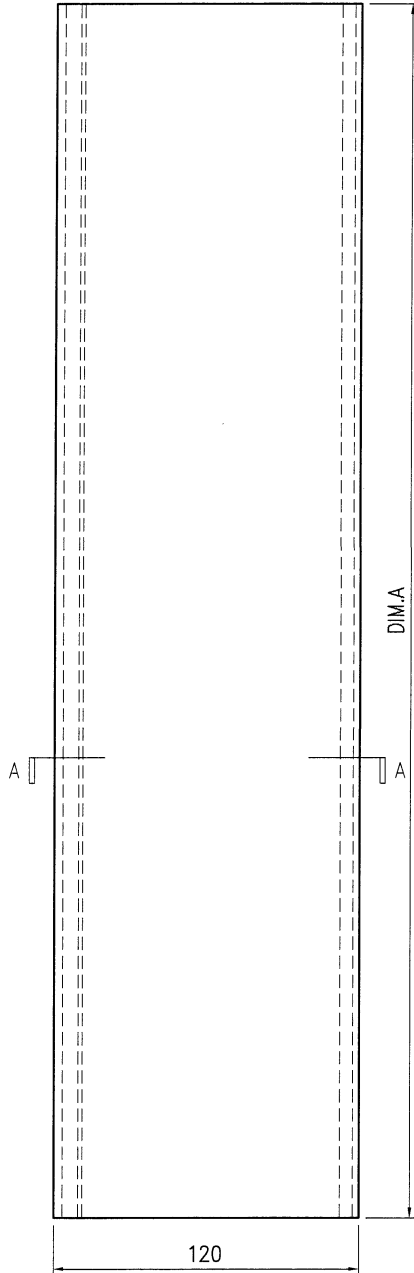


技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86495-011
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	包钢型材加工图		批准	-
日期		颜色	JMQ213457			材料	X86495		单件重量(kg)	-
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)		
J853-GW-X86495-011A		924					1	-		

顶部

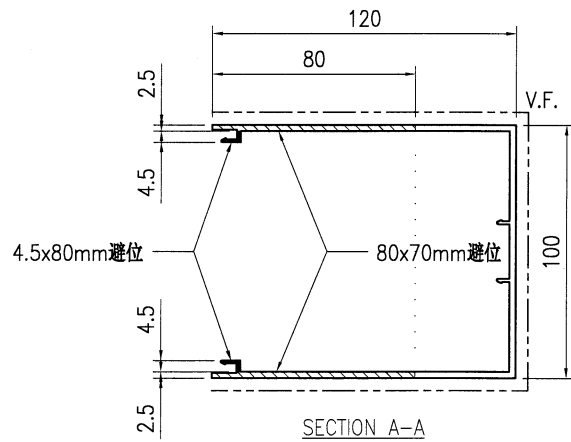
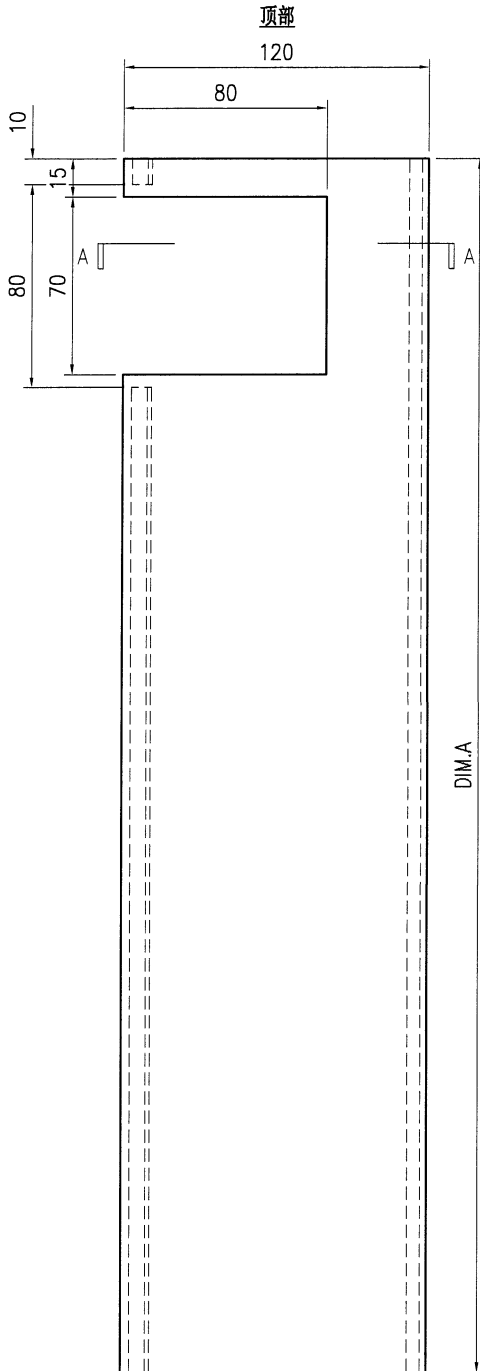


SECTION A-A

技术说明:


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

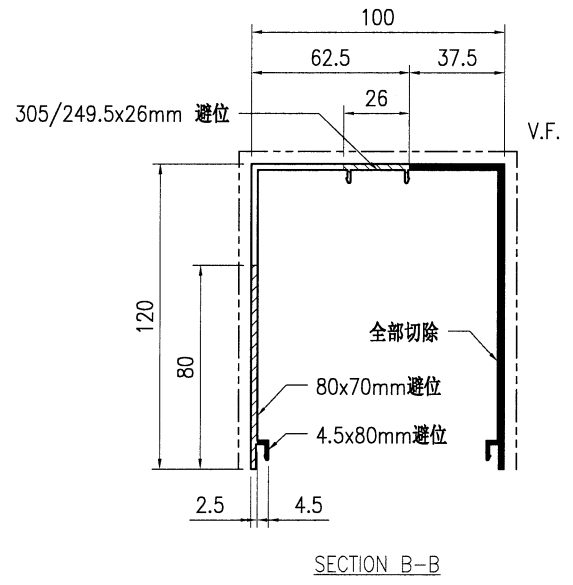
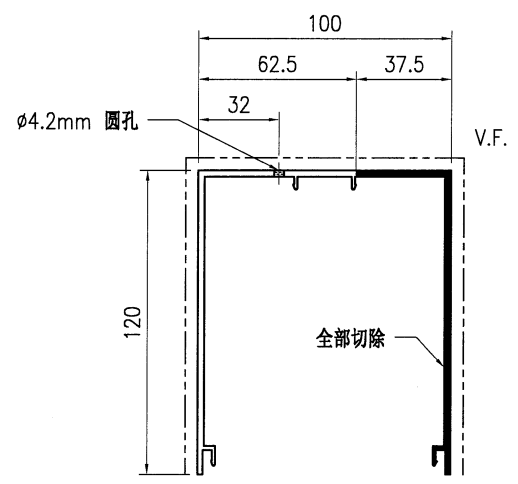
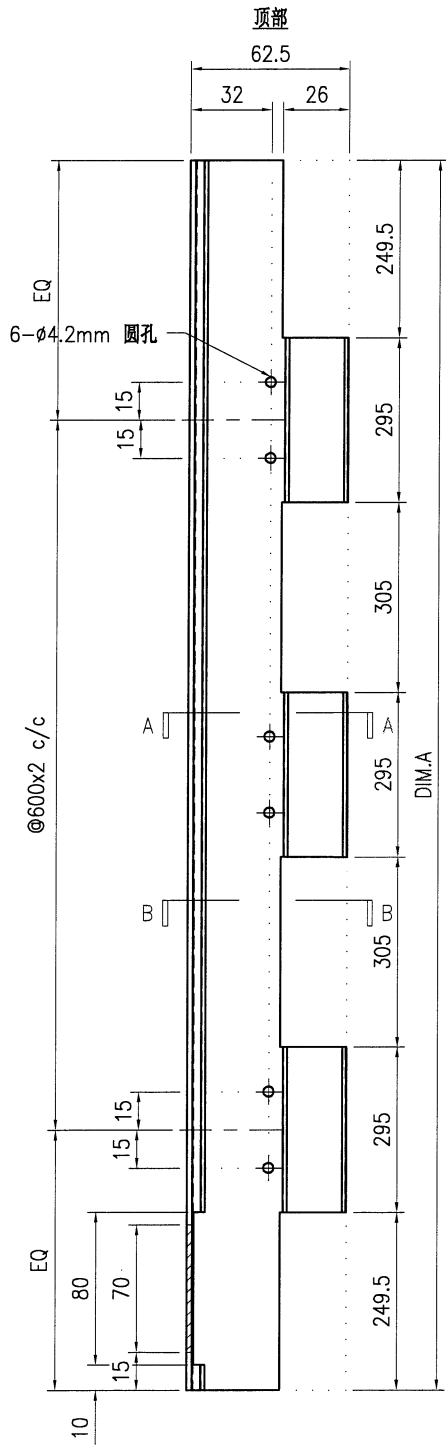
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
地盘 香港延坪路				复核 -	-	图号 J853-GW-X86495-012	数量 -	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 包钢型材加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 JMQ213457			材料 X86495	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -	
物料编号 J853-GW-X86495-012A		DIM.A 2074.5	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 2	单件重量(kg) -



技术说明:


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

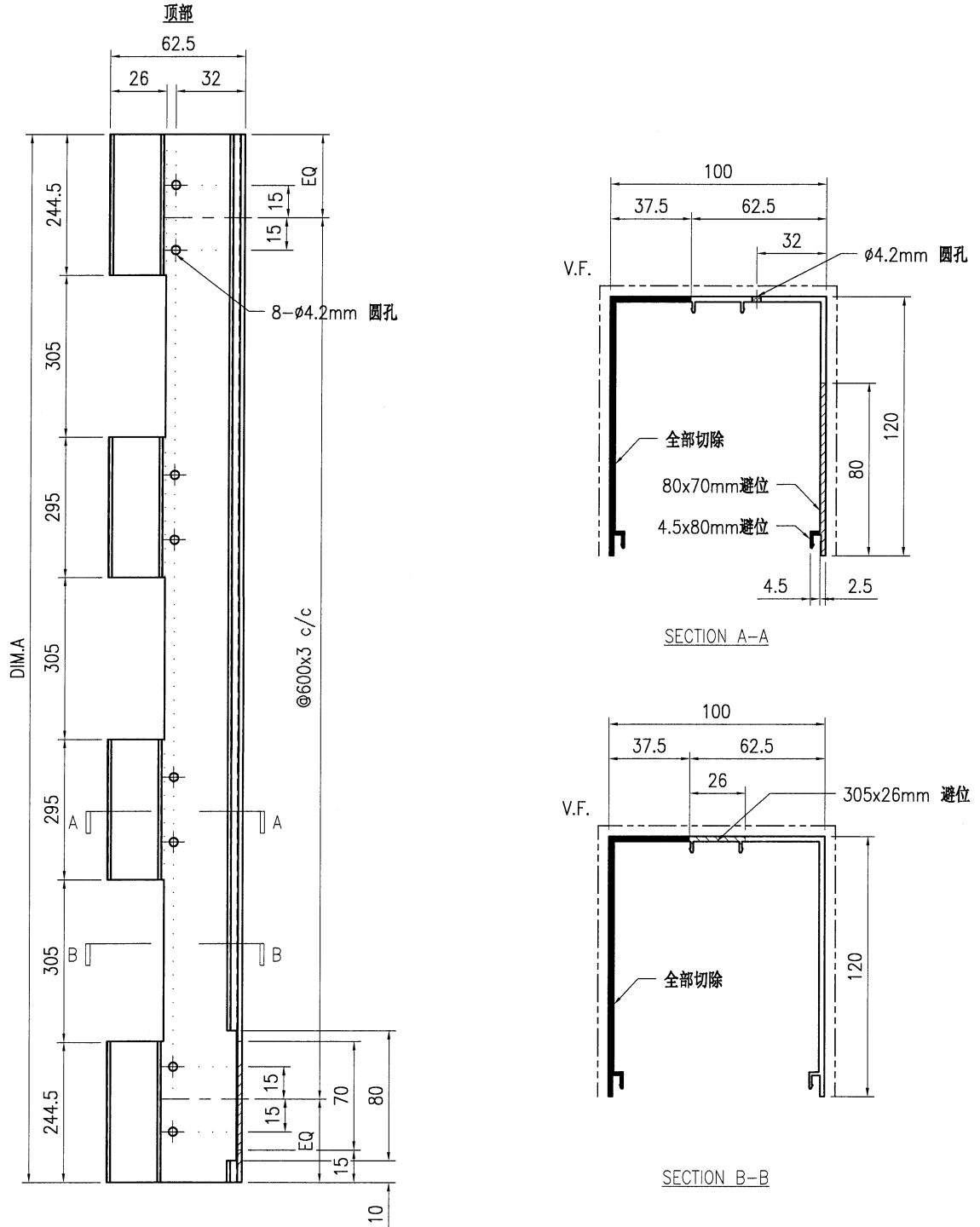
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86495-013L	
版本 -	采用 -	工厂 √	地盘 -	名称 包钢型材加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 JMQ213457			材料 X86495	单件重量(kg) -	-	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-X86495-013L		DIM.A 1994	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 1	单件重量(kg) -



技术说明:


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

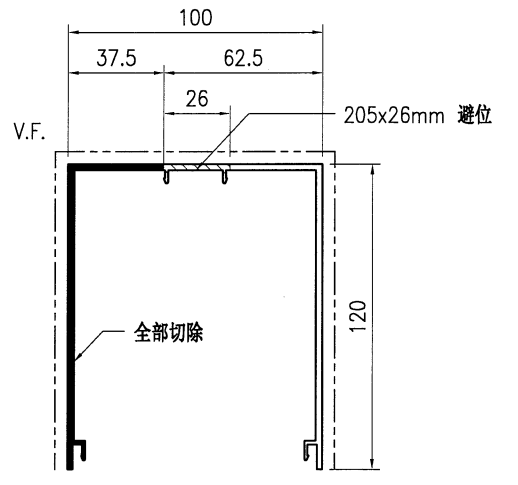
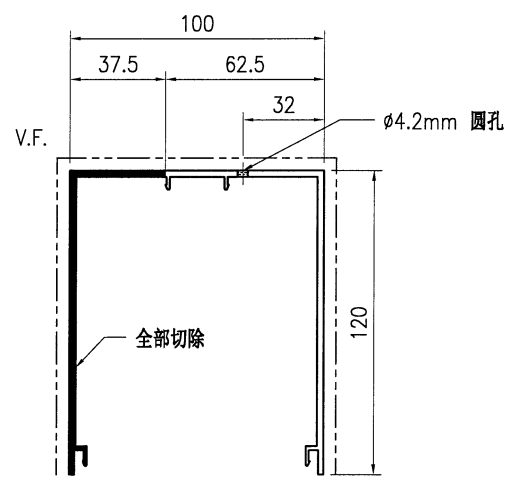
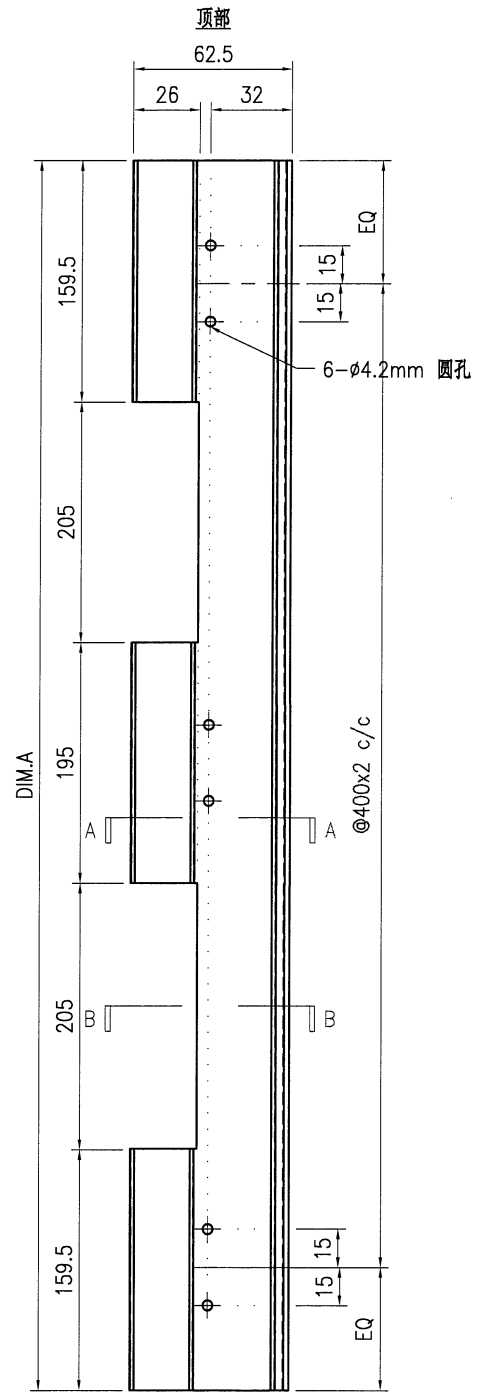
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	16/04/24 - -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-013R 数量 -
版本 日期	采用 颜色 JMQ213457	工厂 JMQ213457	地盘 JMQ213457	名称 包钢型材加工图 材料 X86495	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-X86495-013R	DIM.A 1994	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 1	单件重量(kg) -



技术说明:


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

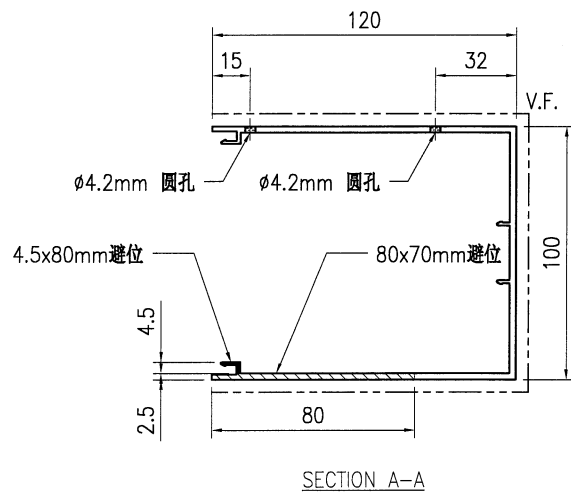
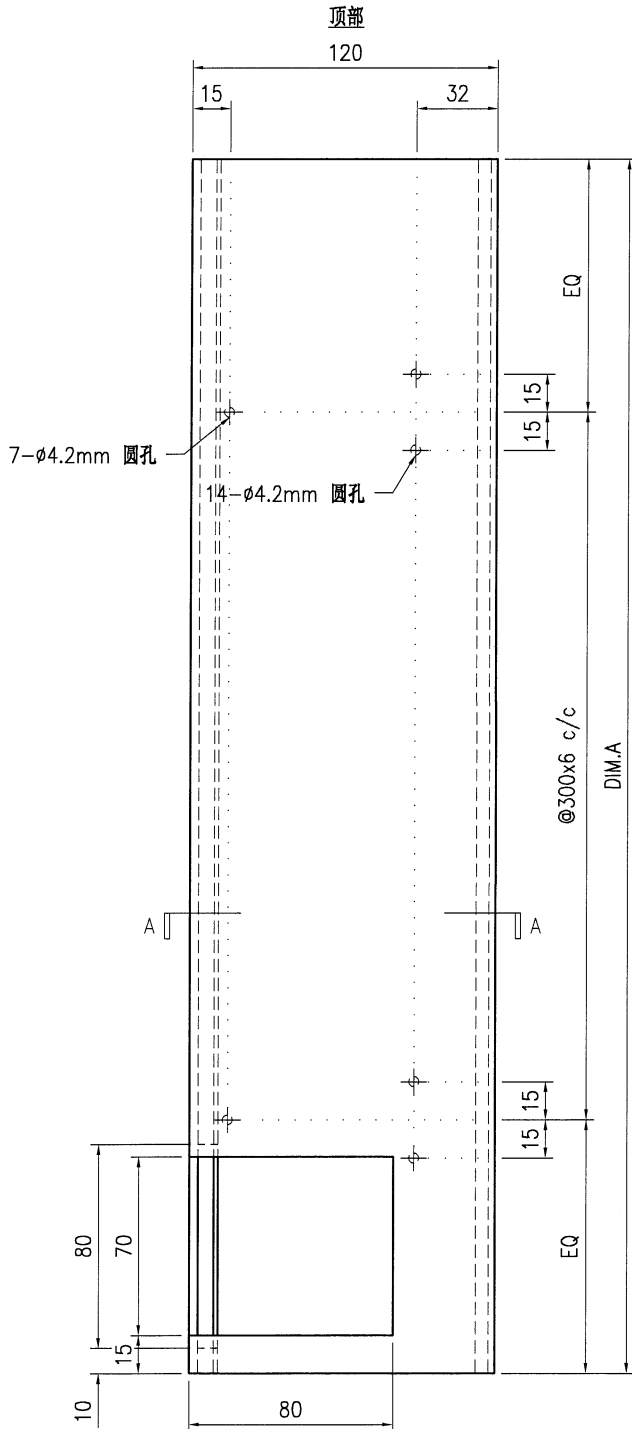
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-
采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘 <input type="checkbox"/>				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86495-014R
版本		日期		名称	包钢型材加工图	批准	-	-	数量	-
		颜色	JMQ213457	材料	X86495	单件重量(kg)	-	-	长度	-
									宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)			
J853-GW-X86495-014R	924					1	-			



技术说明:

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

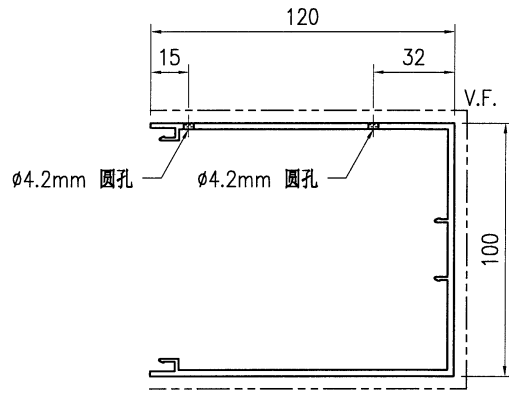
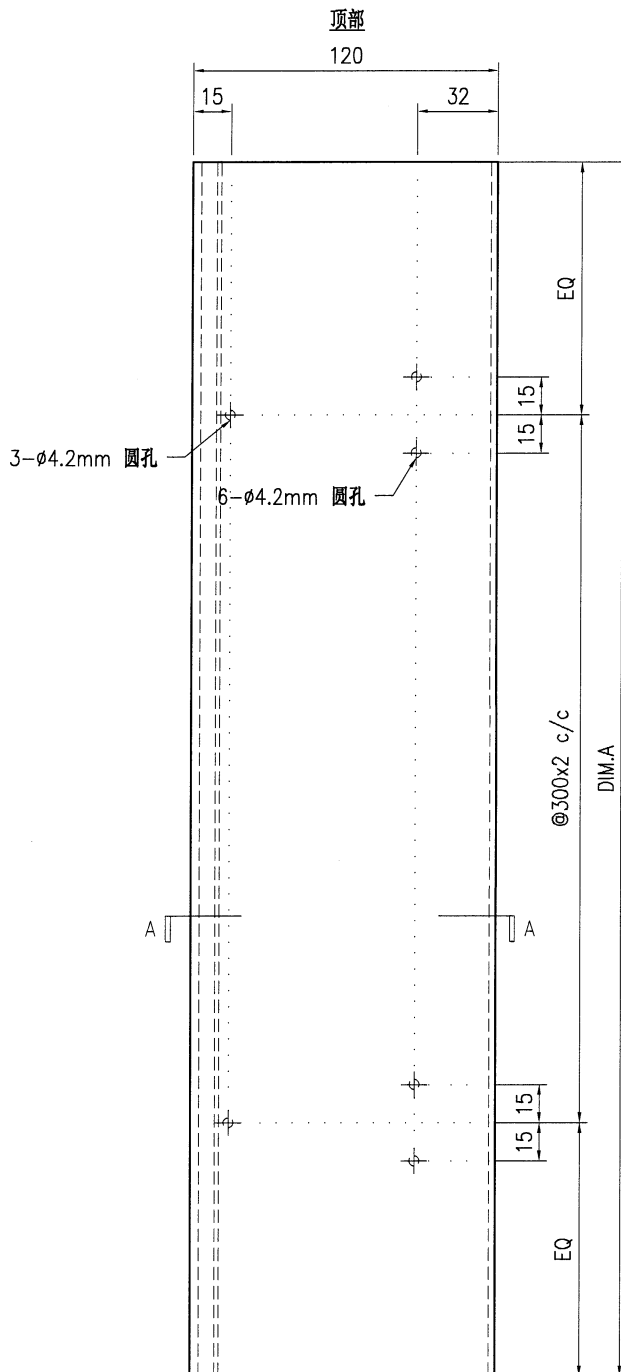
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-	
版本 日期				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86495-015	
采用 工厂 <input checked="" type="checkbox"/> 地盘				名称	包钢型材加工图	批准	-	-	数量	-	
日期 颜色				JMQ213457	材料	X86495	单件重量(kg)	-	长度	-	
物料编号 J853-GW-X86495-015A				DIM.A	1994.5	DIM.B		DIM.C		DIM.D	
				DIM.E		数量	2	单件重量(kg)	-	宽度	-



技术说明:

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

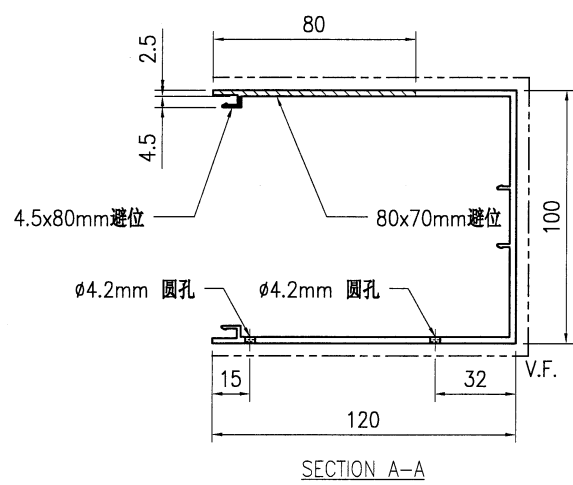
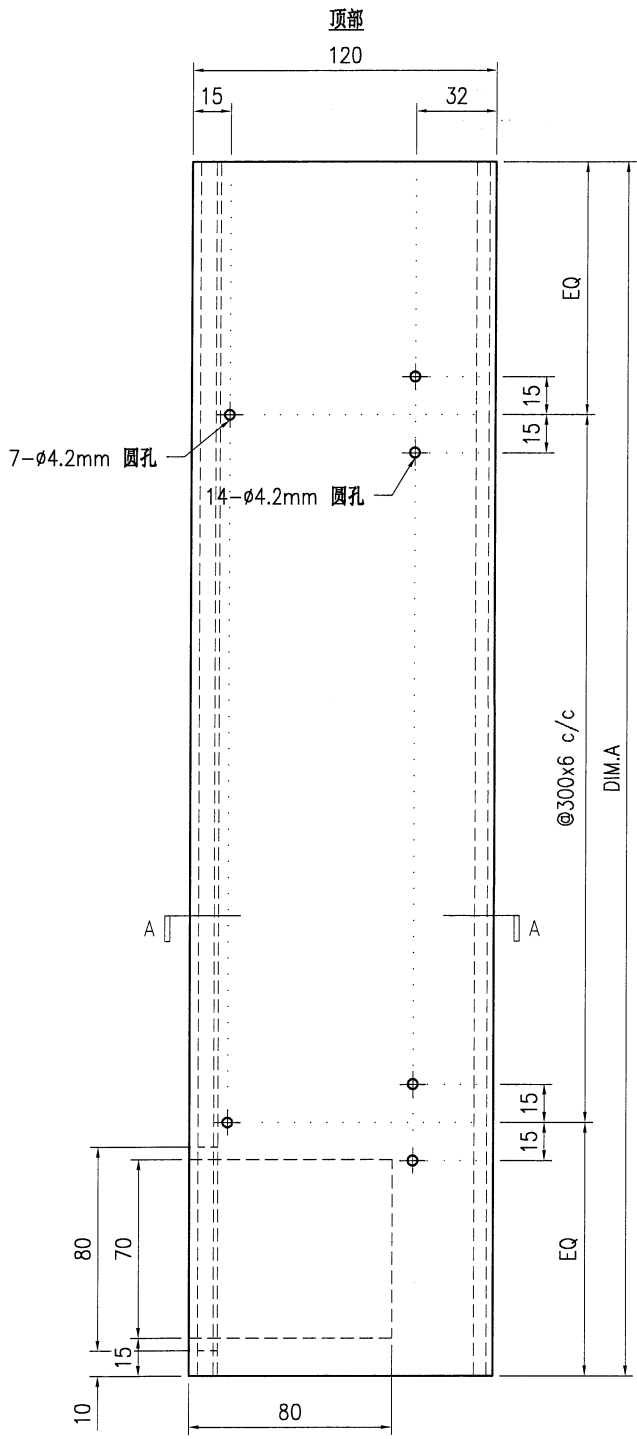
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-016	
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	√ 地盘	名称 包钢型材加工图	批准 材料	- X86495	数量 单件重量(kg)	- 长度 宽度
物料编号 J853-GW-X86495-016A	DIM.A 924	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 1	单件重量(kg) -	



技术说明:


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

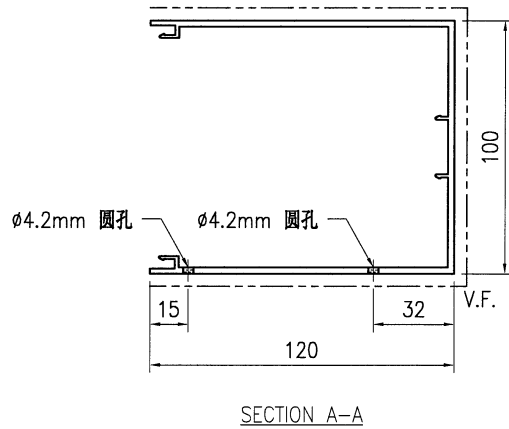
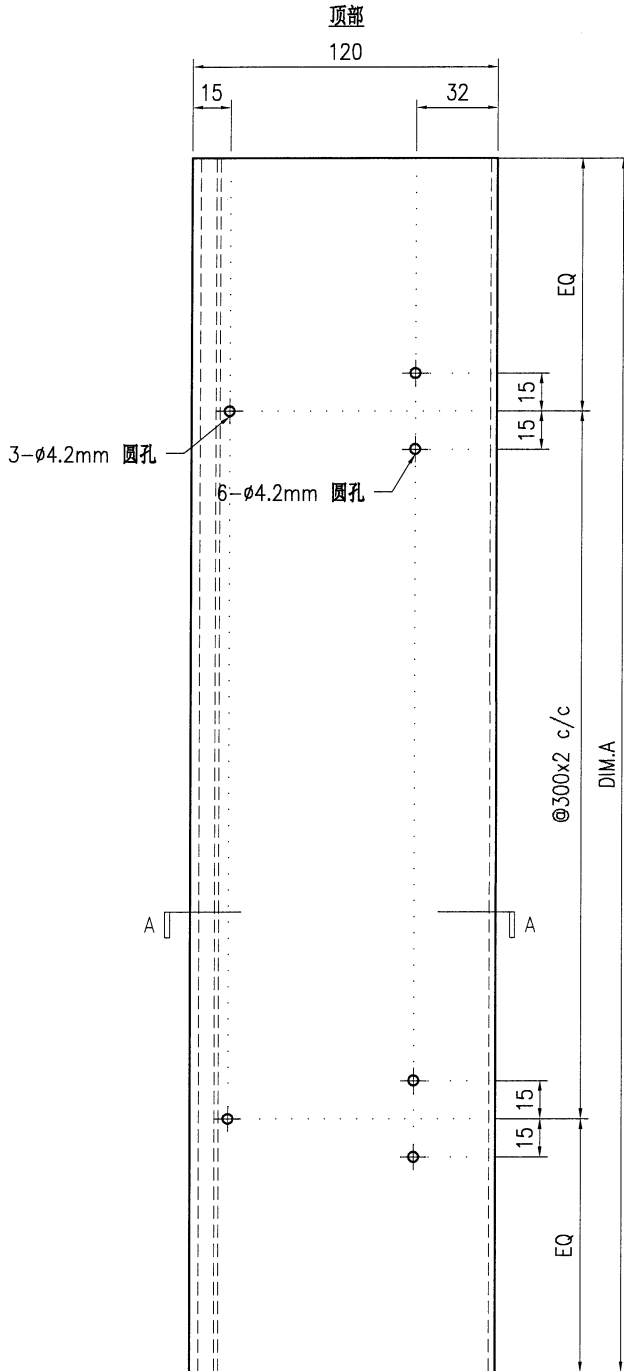
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-018
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称	包钢型材加工图 材料	批准 X86495	单件重量(kg) -	数量 长度 宽度
物料编号 J853-GW-X86495-018A	DIM.A 1994.5	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 2	单件重量(kg) -



技术说明:


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

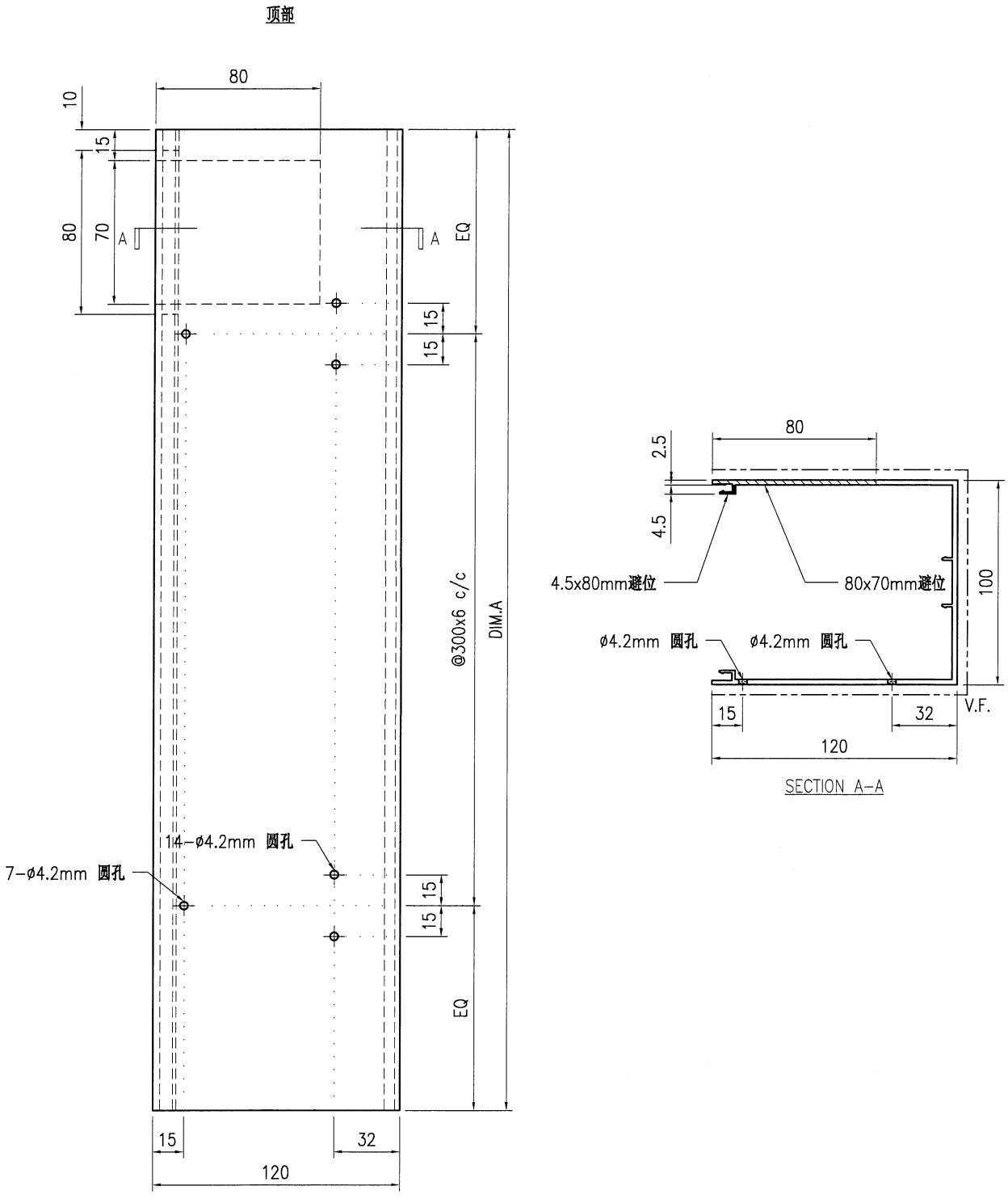
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-019	
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称	包钢型材加工图	批准 材料	单件重量(kg) X86495	数量 长度	宽度
物料编号 J853-GW-X86495-019A	DIM.A 924	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 1	单件重量(kg) -	



技术说明:


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

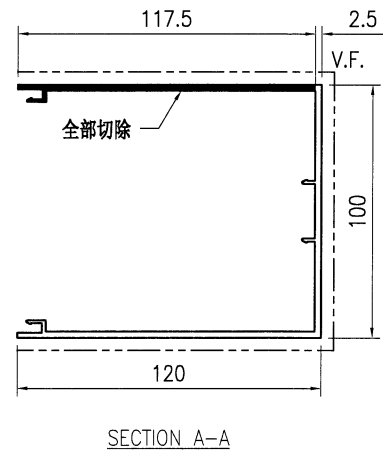
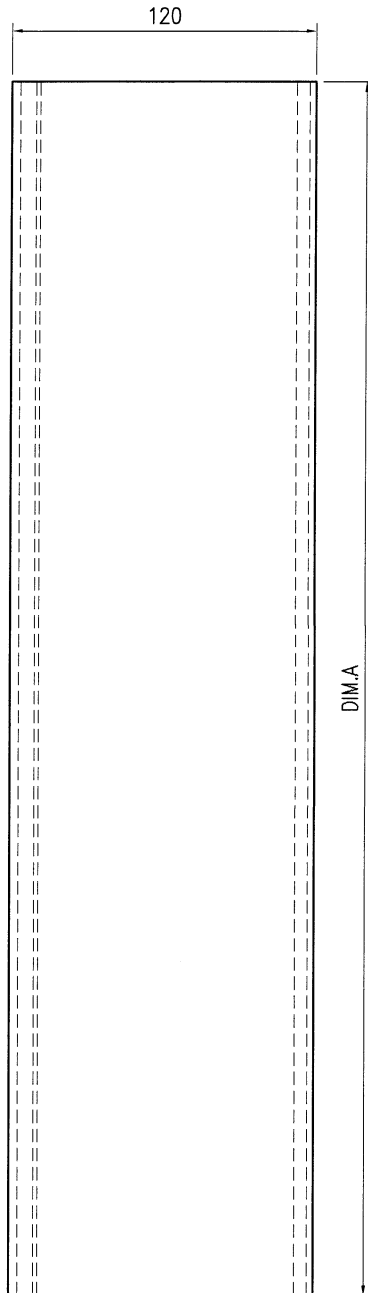
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-020
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 JM	名称 包钢型材加工图	批准 -	数量 -	单件重量(kg) -
物料编号 J853-GW-X86495-020A	DIM.A 2074.5	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 2	单件重量(kg) -



技术说明:


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

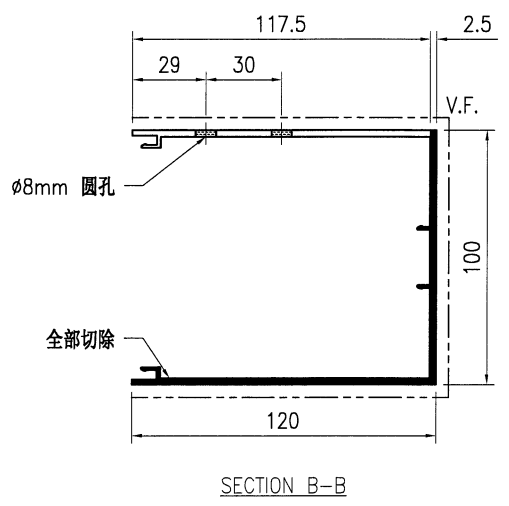
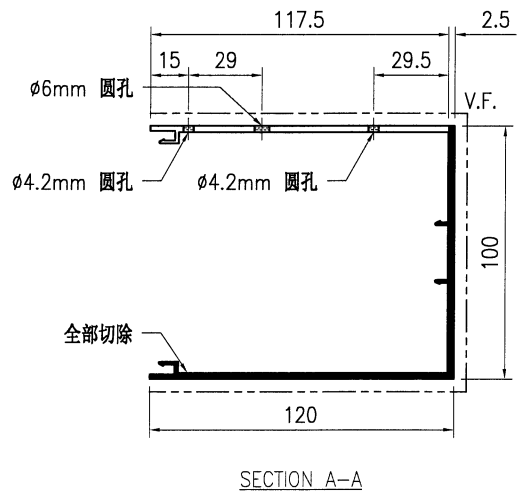
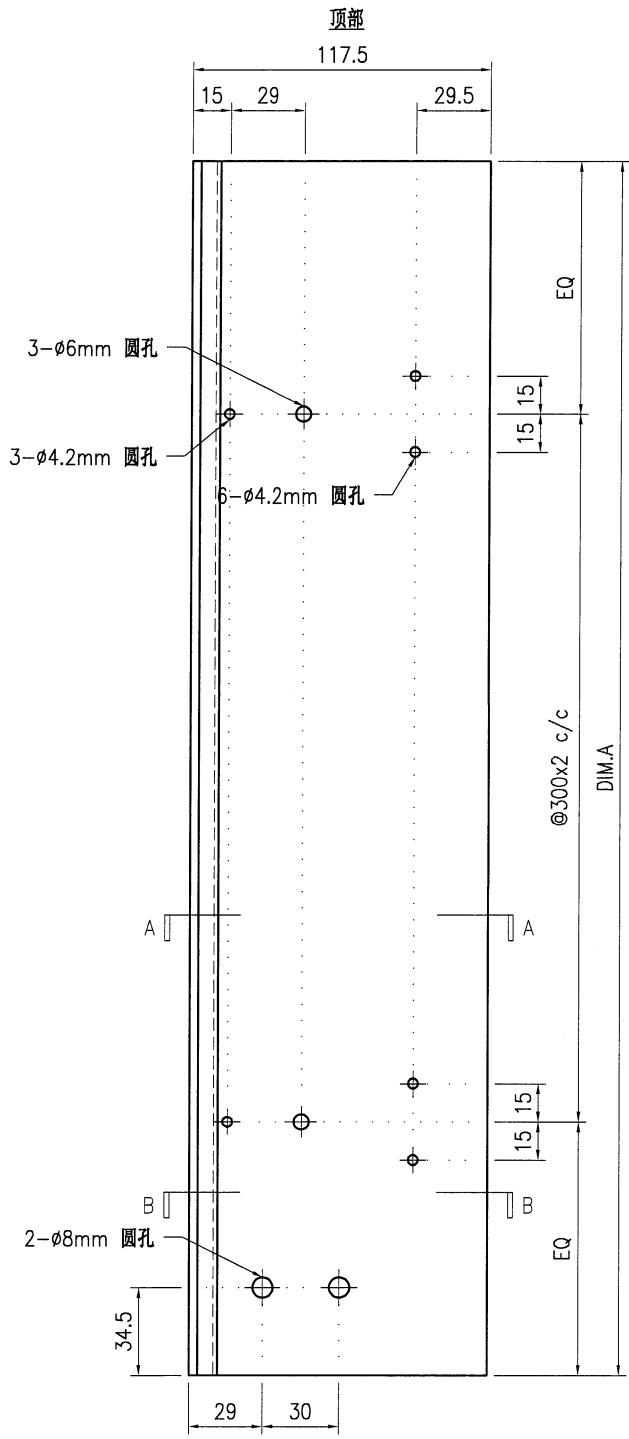
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86495-021				
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	包钢型材加工图	批准	-	-	数量	-	
日期		颜色	JMQ213457			材料	X86495		单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)						
J853-GW-X86495-021A		924					2	-						



技术说明:


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

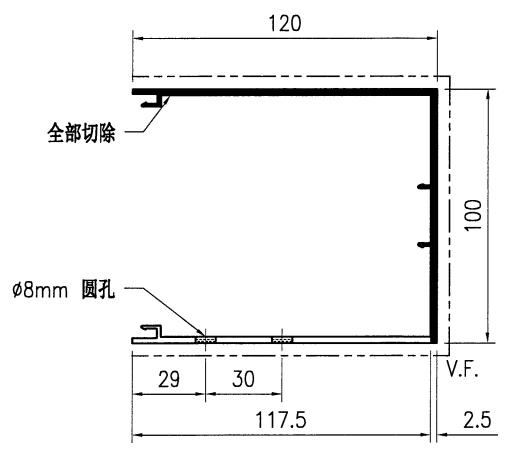
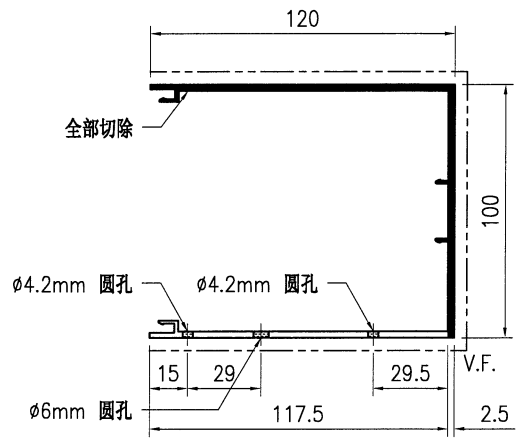
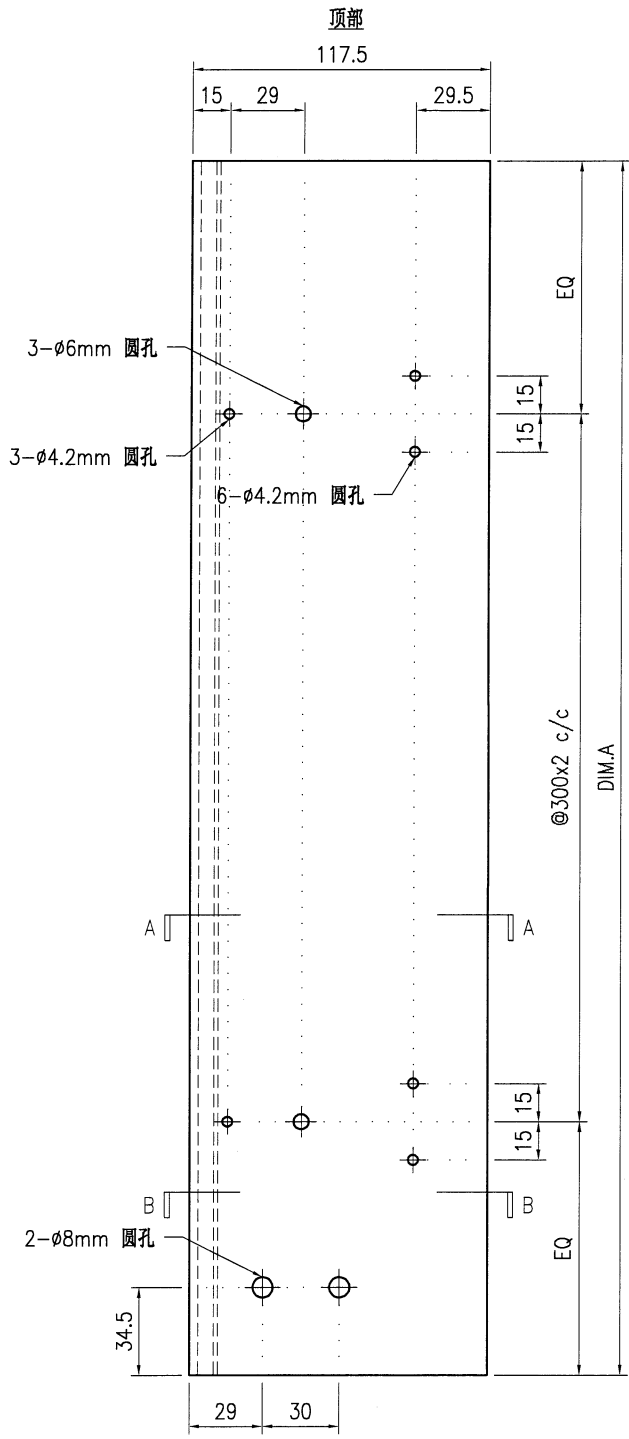
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	16/04/24 - -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-022 数量 -
版本 日期	采用 颜色 JMQ213457	工厂 JMQ213457	√ 地盘	名称 包钢型材加工图 材料 X86495	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-X86495-022A	DIM.A 924	DIM.B DIM.C DIM.D DIM.E	数量 1	单件重量(kg) -			



技术说明:


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

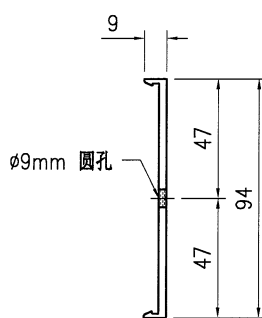
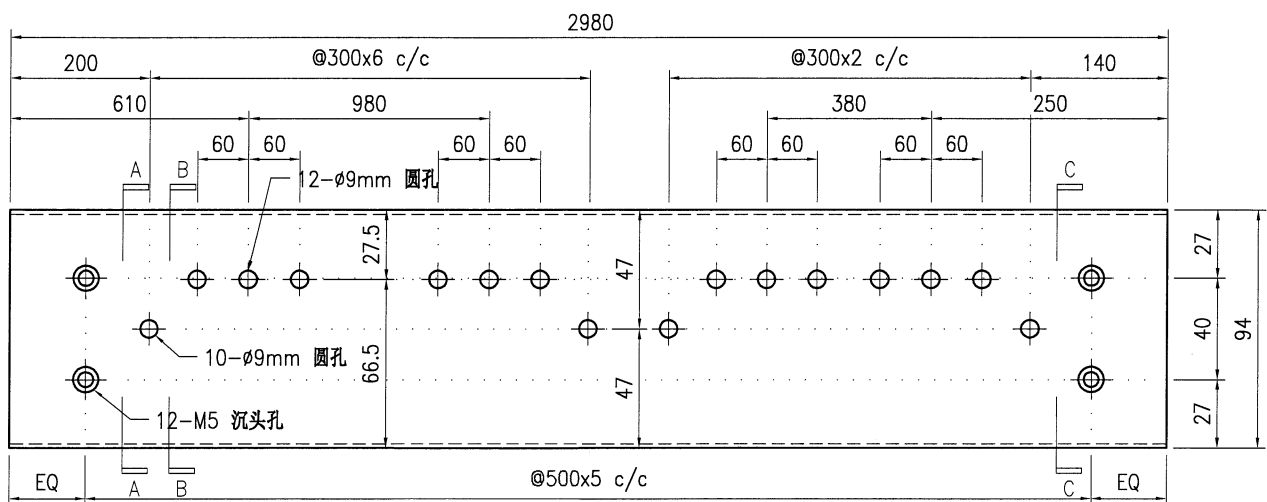
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	16/04/24 - -	物料号 - 图号 J853-GW-X86495-023 数量 -
版本 日期	采用 颜色 JMQ213457	工厂 JM	地盘 材料 X86495	名称 包钢型材加工图 材料 X86495	批准 单件重量(kg)	数量 长度	宽度
物料编号 J853-GW-X86495-023A	DIM.A 924	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 1	单件重量(kg) -



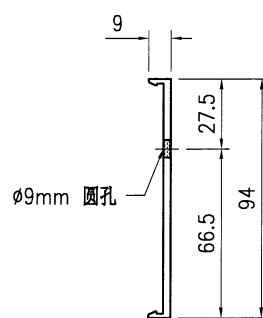
技术说明:

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

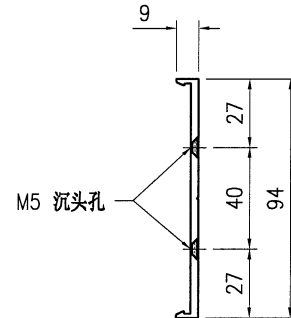
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86496-001
版本 日期	采用 颜色	工厂 阳极氧化	地 盘	名称 包钢型材盖板加工图	批准 材料 X86496	单件重量(kg) -	数量 长度 宽度
物料编号 J853-GW-X86496-001A	DIM.A 2980	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 2	单件重量(kg) -



SECTION A-A




SECTION B-B

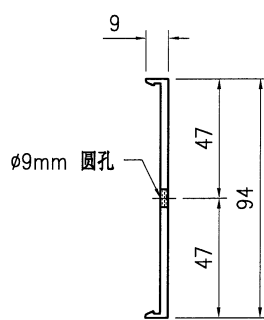
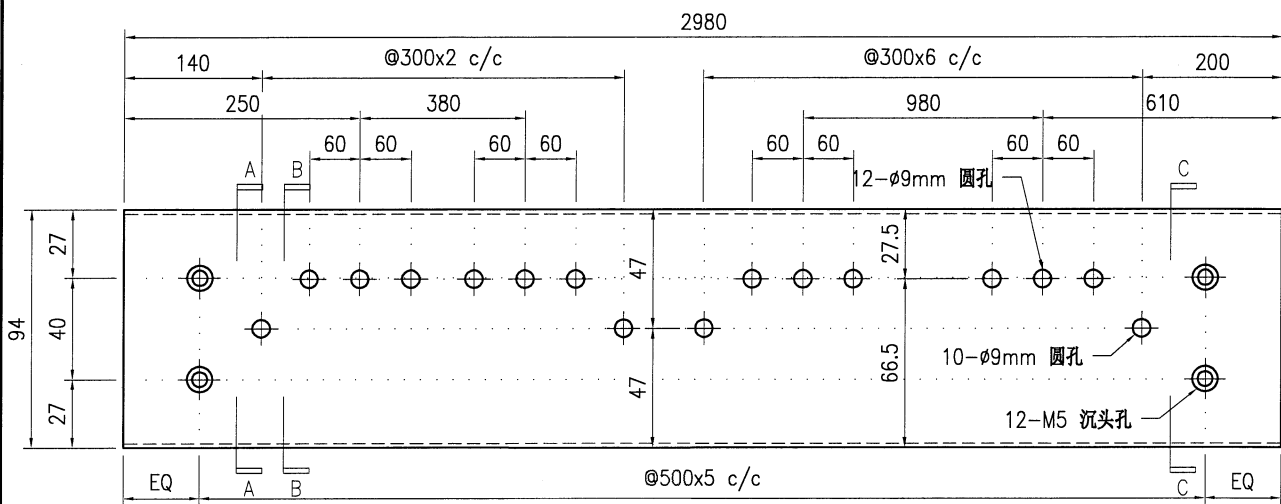


SECTION C-C

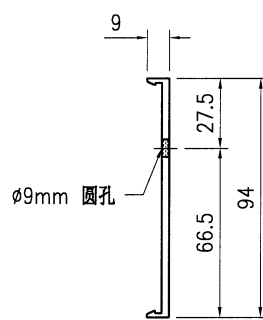
技术说明:

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

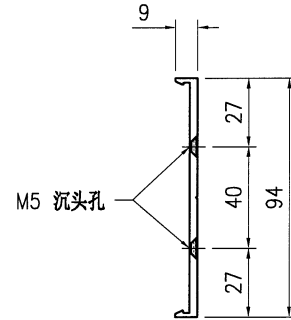
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86496-002
版本 日期	采用 颜色	工厂 阳极氧化	√ 地盘	名称 包钢型材盖板加工图	批准 材料 X86496	单件重量(kg) -	数量 长度 宽度
物料编号 J853-GW-X86496-002A	DIM.A 2980	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 2	单件重量(kg) -



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

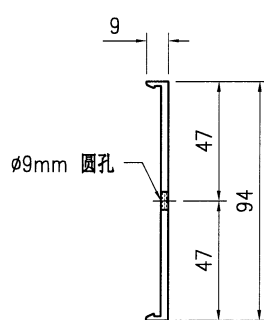
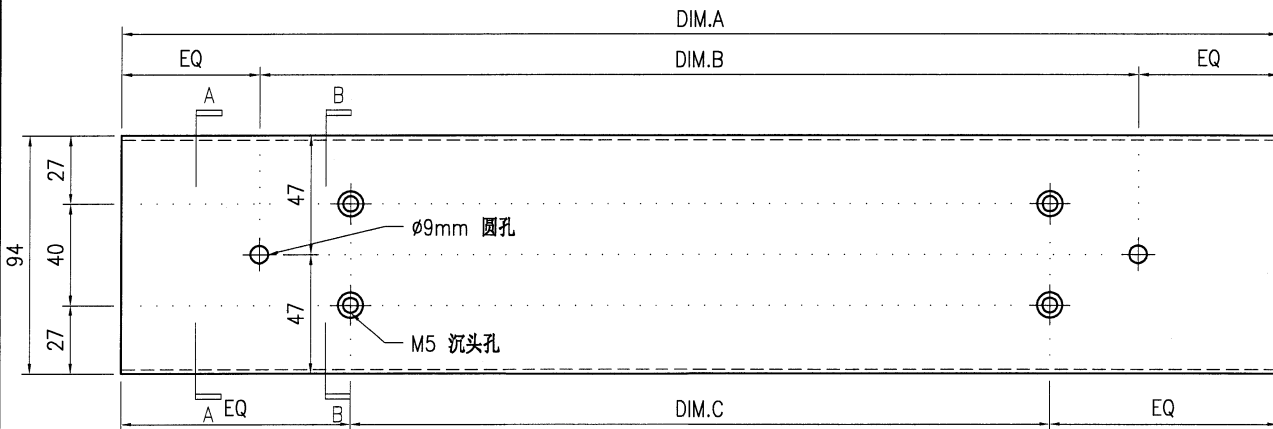
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



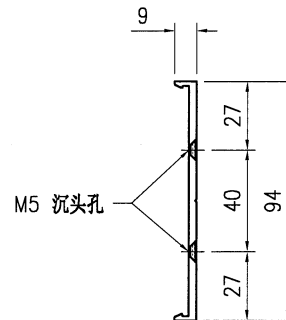
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86496-004
名称	包钢型材盖板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86496	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	阳极氧化			
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量
J853-GW-X86496-004A	1998	@300x6	@500x3			2
J853-GW-X86496-004B	678	@300x2	530			2
						单件重量(kg)
						-
						-



SECTION A-A

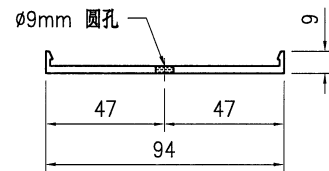
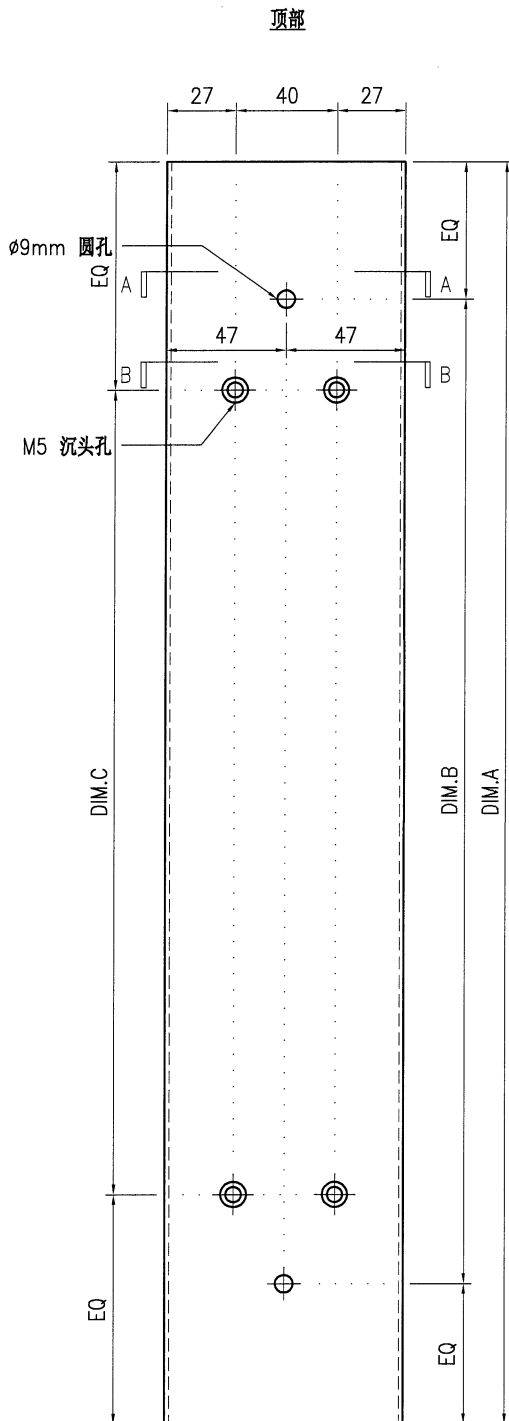


SECTION B-B

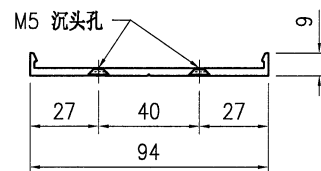
技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/04/24 -	物料号 - 图号 J853-GW-X86496-010		
版本 日期	采用 颜色	工厂 阳极氧化	名称 包钢型材盖板加工图	材料 X86496	批准 -	数量 -	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)		
J853-GW-X86496-010A	1994	@300x6	@500x3			6	-		
J853-GW-X86496-010A	923	@300x2	500			6	-		
J853-GW-X86496-010A	2074	@300x6	@500x3			6	-		




SECTION A-A

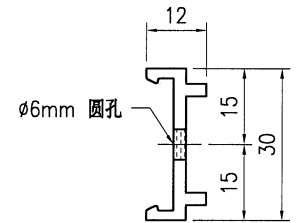
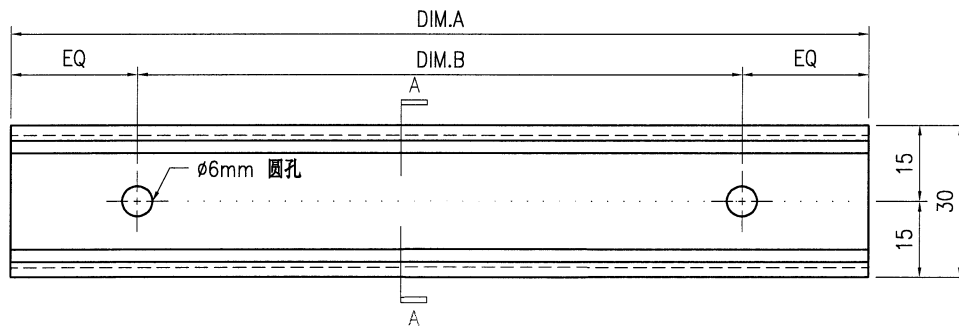


SECTION B-B

技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86497-001	
版本 -	采用 -	工厂 √	地盘 -	名称 包钢型材底座加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 阳极氧化			材料 X86497	单件重量(kg) -	-	长度 -	
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GW-X86497-001A		2910	@500x5				4	-
J853-GW-X86497-001B		1880	@500x3				4	-
J853-GW-X86497-001C		560	530				4	-



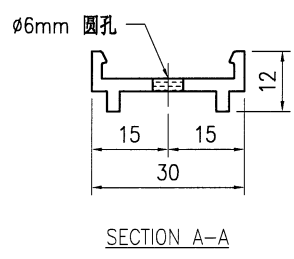
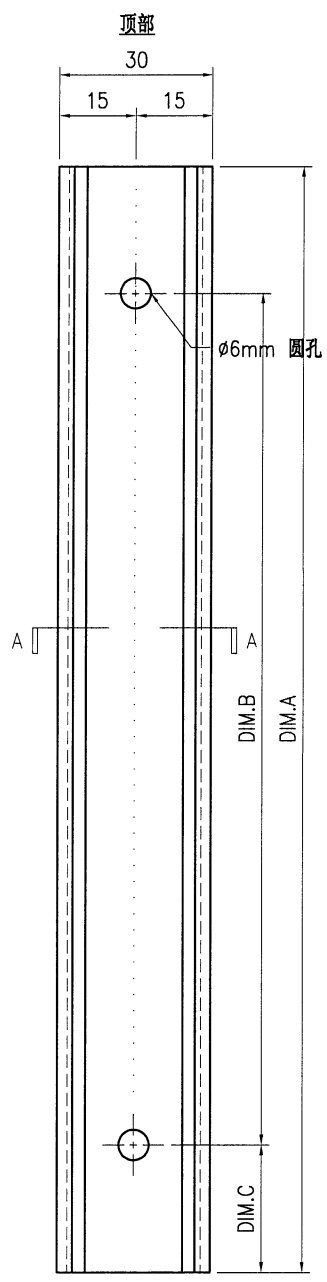
SECTION A-A

技术说明:

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


 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86497-010
版本 	采用 	工厂 √	地盘 	名称 包钢型材底座加工图	批准 -	-	数量 -
日期 	颜色 阳极氧化			材料 X86497	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -

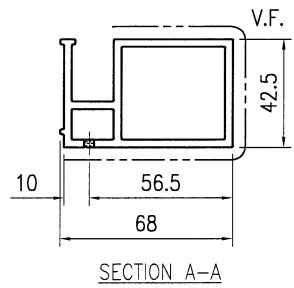
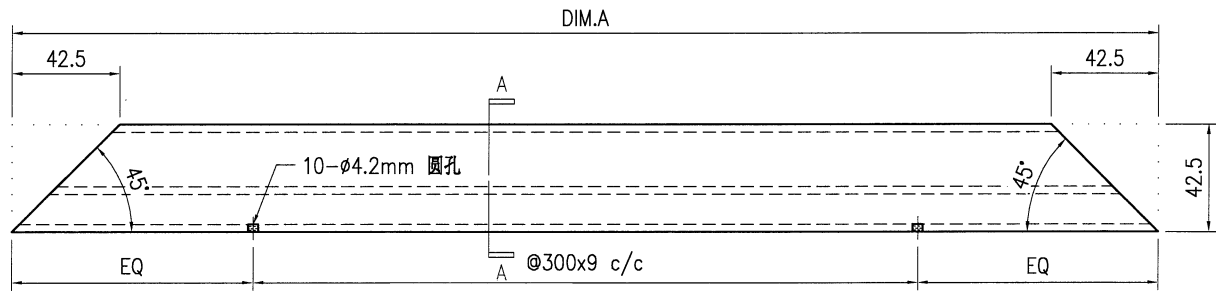
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GW-X86497-010A	1884	@500x3	212			6	-
J853-GW-X86497-010B	773	500	136.5			6	-
J853-GW-X86497-010C	1964	@500x3	212			6	-



技术说明:

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

 美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.					工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-		
					地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86502-001		
版本		采用	工厂	√	地盘		名称	外框加工图	批准	-	-	数量	-
日期		颜色	JMQ213457			材料	X86502	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)					
J853-GW-X86502-001A		2979					2	-					



技术说明:

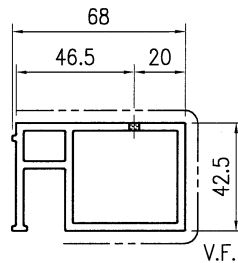
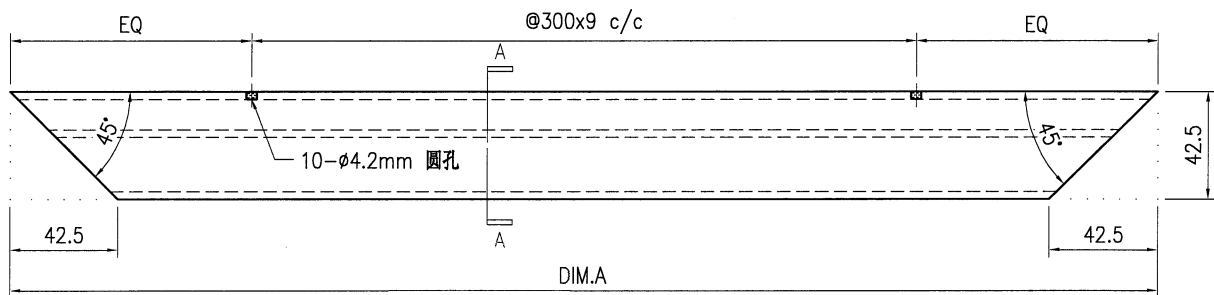
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜,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



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86502-002
名称	外框加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86502	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	√	地盘		
日期		颜色	JMQ213457			材料	X86502
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GW-X86502-002A	2979					2	-



SECTION A-A

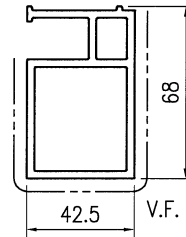
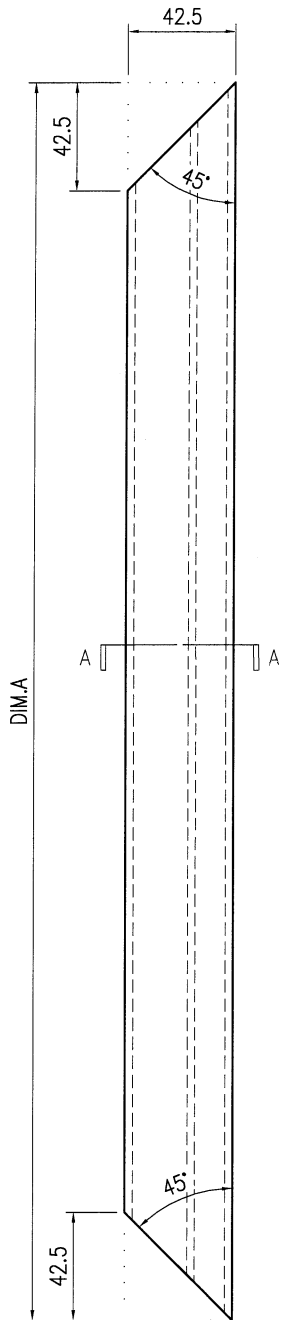
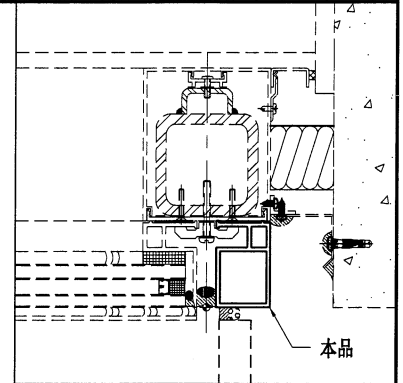


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.


工程号	J853	制图	J.L.	16/04/24	物料号	-		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GW-X86502-010		
名称	外框加工图	批准	-	-	数量	-		
材料	X86502	单件重量(kg)	-	-	长度	-	宽度	-

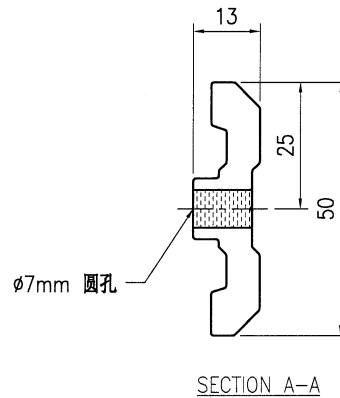
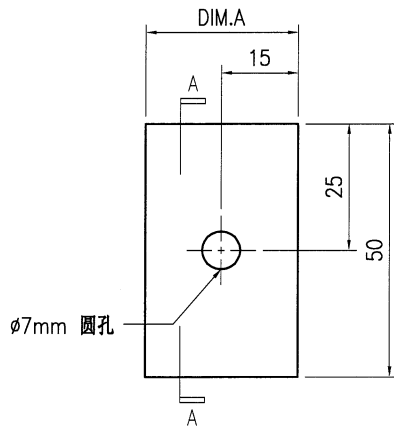
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	JMQ213457		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GW-X86502-010A	5194					4	-



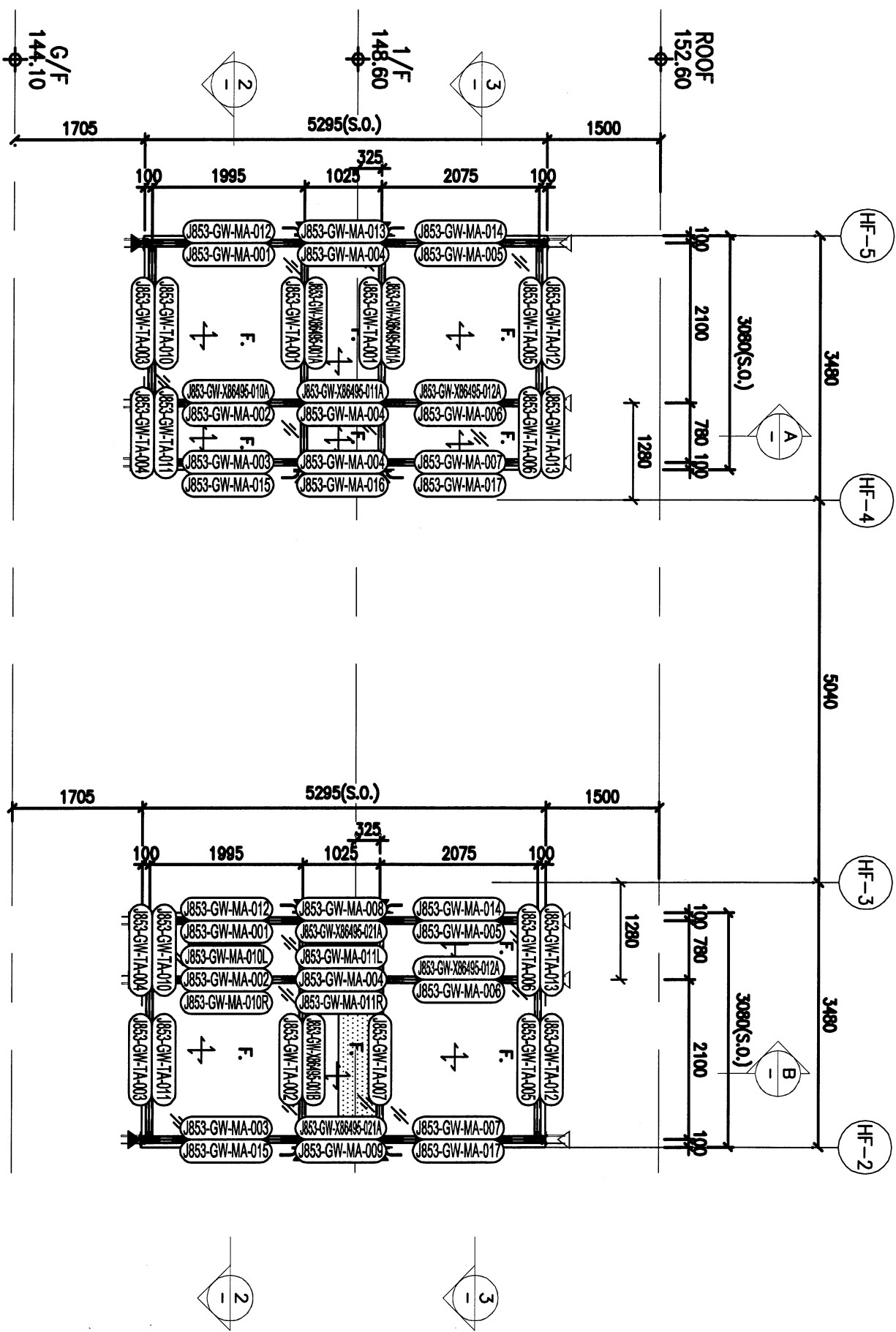
SECTION A-A

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	16/04/24	物料号 -	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-GW-X86504-001	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 副框压块加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 阳极氧化			材料 X86504	单件重量(kg) -	-	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GW-X86504-001		DIM.A 30	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 182	单件重量(kg) -



技术说明:

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



1
-
PART ELEVATION
FOR HOUSE GLASS WALL
HOUSE TYPE F - G/F STAIRCASE
HOUSE TYPE F - 1/F STAIRCASE