

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

| | | | |
|---------|---------------------------------|-------|------------|
| 工程指示編號: | EI- 7678 | 修改版本: | - |
| | HK-0736 | | |
| 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 D (HDI-HDT) 橫向 鋁板生產 (綠色) | 日期: | 18/04/2024 |

| | | |
|---------------------------------|--|------------------------------------|
| <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: | HK0736/24 | 項目經理簽署: | |

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24

| 序号 | 部件图编号 | | | | | | | 总数量 | 备注 |
|----|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| | | HD1 | HD2 | HD3 | HD5 | HD6 | HD7 | | |
| 1 | J853-HAC-AC-561 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 2 | J853-HAC-AC-562 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 3 | J853-HAC-AC-563 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 4 | J853-HAC-AC-564 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 5 | J853-HAC-AC-565 | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 6 | J853-HAC-AC-566 | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 7 | J853-HAC-AC-569 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 8 | J853-HAC-AC-570 | | | | 1 | | | 1 | |
| 9 | J853-HAC-AC-571 | | 3 | 3 | 3 | | | 9 | |
| 10 | J853-HAC-AC-572 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 11 | J853-HAC-AC-573 | | | | 1 | | | 1 | |
| 12 | J853-HAC-AC-574 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 13 | J853-HAC-AC-575 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 14 | J853-HAC-AC-576 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 15 | J853-HAC-AC-577 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 16 | J853-HAC-AC-578 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 4 | |
| 17 | J853-HAC-AC-579 | 1 | 1 | 1 | | | | 3 | |
| 18 | J853-HAC-AC-580 | | | | 1 | 1 | 1 | 3 | |
| 19 | J853-HAC-AC-581 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 20 | J853-HAC-AC-582 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 21 | J853-HAC-AC-583 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 22 | J853-HAC-AC-584 | | | | | | 1 | 1 | |
| 23 | J853-HAC-AC-585 | 1 | | | | | | 1 | |
| 24 | J853-HAC-AC-586 | | | | | | 1 | 1 | |
| 25 | J853-HAC-AC-587 | 1 | | | | | | 1 | |
| 26 | J853-HAC-AC-588 | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 27 | J853-HAC-AC-589 | 1 | | | | | | 1 | |
| 28 | J853-HAC-AC-590 | | | | | | 1 | 1 | |
| 29 | J853-HAC-AC-591 | | | | | | 1 | 1 | |
| 30 | J853-HAC-AC-592 | 1 | | | | | | 1 | |
| 31 | J853-HAC-AC-593 | 1 | | | | | | 1 | |
| 32 | J853-HAC-AC-594 | | | | | | 1 | 1 | |
| 33 | J853-HAC-AC-599 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 34 | J853-HAC-AC-601 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 35 | J853-HAC-AC-602 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 36 | J853-HAC-AC-604 | | | | | 1 | | 1 | |
| 37 | J853-HAC-AC-605 | | | | | 3 | | 3 | |
| 38 | J853-HAC-AC-606 | | | | | 1 | | 1 | |

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24


| 序号 | 部件图编号 | | | | | | | 总数量 | 备注 |
|-----|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| | | HD1 | HD2 | HD3 | HD5 | HD6 | HD7 | | |
| 77 | J853-HAC-AC-646 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 78 | J853-HAC-AC-647 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 79 | J853-HAC-AC-648 | 1 | 1 | 1 | | | | 3 | |
| 80 | J853-HAC-AC-649 | | | | 1 | 1 | 1 | 3 | |
| 81 | J853-HAC-AC-652 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 82 | J853-HAC-AC-653 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 83 | J853-HAC-AC-654 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 84 | J853-HAC-AC-655 | | | | 1 | 1 | 1 | 3 | |
| 85 | J853-HAC-AC-656 | 1 | 1 | 1 | | | | 3 | |
| 86 | J853-HAC-AC-657 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 87 | J853-HAC-AC-658 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 88 | J853-HAC-AC-659 | | | | | | 1 | 1 | |
| 89 | J853-HAC-AC-660 | 1 | | | | | | 1 | |
| 90 | J853-HAC-AC-661 | | 2 | 2 | 2 | 2 | | 8 | |
| 91 | J853-HAC-AC-662 | | 2 | 2 | 2 | 2 | | 8 | |
| 92 | J853-HAC-AC-663 | | 11 | 11 | 5 | | | 27 | |
| 93 | J853-HAC-AC-664 | | 2 | 2 | | | | 4 | |
| 94 | J853-HAC-AC-665 | | | | 1 | | | 1 | |
| 95 | J853-HAC-AC-666 | | 1 | 1 | 1 | | | 3 | |
| 96 | J853-HAC-AC-667 | | | | 1 | | | 1 | |
| 97 | J853-HAC-AC-668 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 98 | J853-HAC-AC-669 | | 1 | 1 | | | | 2 | |
| 99 | J853-HAC-AC-670 | | | | | 1 | | 1 | |
| 100 | J853-HAC-AC-671 | | | | 2 | 6 | | 8 | |
| 101 | J853-HAC-AC-672 | | | | | 1 | | 1 | |
| 102 | J853-HAC-AC-673 | | | | | 1 | | 1 | |
| 103 | J853-HAC-AC-674 | | | | | 1 | | 1 | |
| 104 | J853-HAC-AC-675 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 105 | J853-HAC-AC-676 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 106 | J853-HAC-AC-677 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 107 | J853-HAC-AC-678 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 108 | J853-HAC-AC-679 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 109 | J853-HAC-AC-680 | | | | 1 | 1 | | 2 | |
| 110 | J853-HAC-AC-690 | 2 | | | | | 2 | 4 | |
| 111 | J853-HAC-AC-691 | 2 | | | | | 2 | 4 | |
| 112 | J853-HAC-AC-692 | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 113 | J853-HAC-AC-693 | | | | | | 1 | 1 | |
| 114 | J853-HAC-AC-694 | 4 | | | | | 4 | 8 | |

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表


工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24


| 序号 | 部件图编号 | | | | | | | 总数量 | 备注 |
|-----|------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|-----------|------------|----|
| | | HD1 | HD2 | HD3 | HD5 | HD6 | HD7 | | |
| 115 | J853-HAC-AC-695 | 2 | | | | | 2 | 4 | |
| 116 | J853-HAC-AC-696 | 1 | | | | | | 1 | |
| 117 | J853-HAC-AC-697 | | | | | | 1 | 1 | |
| 118 | J853-HAC-AC-698 | 5 | | | | | 5 | 10 | |
| 119 | J853-HAC-AC-699 | | | | | | 1 | 1 | |
| 120 | J853-HAC-AC-700 | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 121 | J853-HAC-AC-701 | 1 | | | | | | 1 | |
| 122 | J853-HAC-AC-702 | 1 | | | | | | 1 | |
| 123 | J853-HAC-AC-703 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 4 | |
| 124 | J853-HAC-AC-704 | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 125 | J853-HAC-AC-707A | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 126 | J853-HAC-AC-707B | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 6 | |
| 127 | J853-HAC-AC-707C | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 4 | |
| 128 | J853-HAC-AC-707D | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 4 | |
| 129 | J853-HAC-AC-707E | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| 130 | J853-HAC-AC-707F | 1 | | | | | 1 | 2 | |
| | | | | | | | | | |
| | | 96 | 101 | 101 | 101 | 101 | 96 | 596 | |

| | | | | | | | | |
|--|---------------------|--------------|------------------------------|------------|------------------------|------------|------------|------------|
|  美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | 工程號: | J-853 | 計算: | J. L. | 日期: | 18/4/2024 | 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: | Horizontal Alum. Cladding_HD | 批准: | | 日期: | | 版本: |
| BM編號: | A/C Code: | | 總重量(Kg): | 5404.42 | 總V. F. 面積 (m²): | 651.53 | | |


| 序號 | 修改標示 | 加工圖號 | 鋁板編號 | 鋁板名稱 | 顏色 | 數量(塊) | | | 總重量 | 展開面積(m²) | | V. F. 面積(m²) | | 備註 |
|----|------|-----------------|-----------------|--------------------|-------------------|-------|----|----|-------|----------|------|--------------|------|----|
| | | | | | | 實用 | 後備 | 總數 | | 單件 | 總面積 | 單件 | 總面積 | |
| 1 | | J853-HAC-AC-561 | J853-HAC-AC-561 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 60.49 | 3.72 | 7.44 | 3.72 | 7.44 | |
| 2 | | J853-HAC-AC-562 | J853-HAC-AC-562 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 60.49 | 3.72 | 7.44 | 3.72 | 7.44 | |
| 3 | | J853-HAC-AC-563 | J853-HAC-AC-563 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 60.49 | 3.72 | 7.44 | 3.72 | 7.44 | |
| 4 | | J853-HAC-AC-564 | J853-HAC-AC-564 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 60.49 | 3.72 | 7.44 | 3.72 | 7.44 | |
| 5 | | J853-HAC-AC-565 | J853-HAC-AC-565 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 59.84 | 3.68 | 7.36 | 3.68 | 7.36 | |
| 6 | | J853-HAC-AC-566 | J853-HAC-AC-566 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 59.84 | 3.68 | 7.36 | 3.68 | 7.36 | |
| 7 | | J853-HAC-AC-569 | J853-HAC-AC-569 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 16.26 | 1.00 | 2.00 | 1.00 | 2.00 | |
| 8 | | J853-HAC-AC-570 | J853-HAC-AC-570 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 8.05 | 0.99 | 0.99 | 0.99 | 0.99 | |
| 9 | | J853-HAC-AC-571 | J853-HAC-AC-571 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 9 | | 9 | 72.44 | 0.99 | 8.91 | 0.99 | 8.91 | |
| 10 | | J853-HAC-AC-572 | J853-HAC-AC-572 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 16.10 | 0.99 | 1.98 | 0.99 | 1.98 | |
| 11 | | J853-HAC-AC-573 | J853-HAC-AC-573 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 8.05 | 0.99 | 0.99 | 0.99 | 0.99 | |
| 12 | | J853-HAC-AC-574 | J853-HAC-AC-574 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 11.54 | 0.71 | 1.42 | 0.71 | 1.42 | |
| 13 | | J853-HAC-AC-575 | J853-HAC-AC-575 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 11.54 | 0.71 | 1.42 | 0.71 | 1.42 | |
| 14 | | J853-HAC-AC-576 | J853-HAC-AC-576 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 11.54 | 0.71 | 1.42 | 0.71 | 1.42 | |
| 15 | | J853-HAC-AC-577 | J853-HAC-AC-577 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 11.54 | 0.71 | 1.42 | 0.71 | 1.42 | |
| 16 | | J853-HAC-AC-578 | J853-HAC-AC-578 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 26.34 | 0.81 | 3.24 | 0.81 | 3.24 | |
| 17 | | J853-HAC-AC-579 | J853-HAC-AC-579 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 13.17 | 0.54 | 1.62 | 0.54 | 1.62 | |
| 18 | | J853-HAC-AC-580 | J853-HAC-AC-580 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 13.17 | 0.54 | 1.62 | 0.54 | 1.62 | |
| 19 | | J853-HAC-AC-581 | J853-HAC-AC-581 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 19.67 | 1.21 | 2.42 | 1.21 | 2.42 | |
| 20 | | J853-HAC-AC-582 | J853-HAC-AC-582 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 19.67 | 1.21 | 2.42 | 1.21 | 2.42 | |
| 21 | | J853-HAC-AC-583 | J853-HAC-AC-583 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 19.67 | 1.21 | 2.42 | 1.21 | 2.42 | |
| 22 | | J853-HAC-AC-584 | J853-HAC-AC-584 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 7.80 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | |
| 23 | | J853-HAC-AC-585 | J853-HAC-AC-585 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 7.80 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | |
| 24 | | J853-HAC-AC-586 | J853-HAC-AC-586 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 7.80 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | |
| 25 | | J853-HAC-AC-587 | J853-HAC-AC-587 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 7.80 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | 0.96 | |
| 26 | | J853-HAC-AC-588 | J853-HAC-AC-588 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 8.46 | 0.52 | 1.04 | 0.52 | 1.04 | |
| 27 | | J853-HAC-AC-589 | J853-HAC-AC-589 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 4.47 | 0.55 | 0.55 | 0.55 | 0.55 | |
| 28 | | J853-HAC-AC-590 | J853-HAC-AC-590 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 4.47 | 0.55 | 0.55 | 0.55 | 0.55 | |
| 29 | | J853-HAC-AC-591 | J853-HAC-AC-591 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.91 | 0.85 | 0.85 | 0.85 | 0.85 | |
| 30 | | J853-HAC-AC-592 | J853-HAC-AC-592 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.91 | 0.85 | 0.85 | 0.85 | 0.85 | |
| 31 | | J853-HAC-AC-593 | J853-HAC-AC-593 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.02 | 0.74 | 0.74 | 0.74 | 0.74 | |
| 32 | | J853-HAC-AC-594 | J853-HAC-AC-594 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.02 | 0.74 | 0.74 | 0.74 | 0.74 | |

| | | | | | | | | |
|--|---------------------|--------------|------------------------------|------------|------------------------|------------|------------|------------|
|  美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | 工程號: | J-853 | 計算: | J. L. | 日期: | 18/4/2024 | 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: | Horizontal Alum. Cladding_HD | 批准: | | 日期: | | 版本: |
| BM編號: | A/C Code: | | 總重量(Kg): | 5404.42 | 總V. F. 面積 (m²): | 651.53 | | |


| 序號 | 修改標示 | 加工圖號 | 鋁板編號 | 鋁板名稱 | 顏色 | 數量(塊) | | | 總重量 | 展開面積(m²) | | V. F. 面積(m²) | | 備註 |
|----|------|-----------------|-----------------|--------------------|-------------------|-------|----|----|--------|----------|--------|--------------|--------|----|
| | | | | | | 實用 | 後備 | 總數 | | 單件 | 總面積 | 單件 | 總面積 | |
| 33 | | J853-HAC-AC-599 | J853-HAC-AC-599 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 22.28 | 1.37 | 2.74 | 1.37 | 2.74 | |
| 34 | | J853-HAC-AC-601 | J853-HAC-AC-601 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 22.28 | 1.37 | 2.74 | 1.37 | 2.74 | |
| 35 | | J853-HAC-AC-602 | J853-HAC-AC-602 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 22.28 | 1.37 | 2.74 | 1.37 | 2.74 | |
| 36 | | J853-HAC-AC-604 | J853-HAC-AC-604 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 9.27 | 1.14 | 1.14 | 1.14 | 1.14 | |
| 37 | | J853-HAC-AC-605 | J853-HAC-AC-605 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 27.32 | 1.12 | 3.36 | 1.12 | 3.36 | |
| 38 | | J853-HAC-AC-606 | J853-HAC-AC-606 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 9.11 | 1.12 | 1.12 | 1.12 | 1.12 | |
| 39 | | J853-HAC-AC-608 | J853-HAC-AC-608 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 9 | | 9 | 107.56 | 1.47 | 13.23 | 1.47 | 13.23 | |
| 40 | | J853-HAC-AC-609 | J853-HAC-AC-609 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 30 | | 30 | 497.56 | 2.04 | 61.20 | 2.04 | 61.20 | |
| 41 | | J853-HAC-AC-610 | J853-HAC-AC-610 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 9 | | 9 | 107.56 | 1.47 | 13.23 | 1.47 | 13.23 | |
| 42 | | J853-HAC-AC-611 | J853-HAC-AC-611 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 12 | | 12 | 227.31 | 2.33 | 27.96 | 2.33 | 27.96 | |
| 43 | | J853-HAC-AC-612 | J853-HAC-AC-612 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 116.10 | 2.38 | 14.28 | 2.38 | 14.28 | |
| 44 | | J853-HAC-AC-613 | J853-HAC-AC-613 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 73.66 | 1.51 | 9.06 | 1.51 | 9.06 | |
| 45 | | J853-HAC-AC-614 | J853-HAC-AC-614 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 57.07 | 1.17 | 7.02 | 1.17 | 7.02 | |
| 46 | | J853-HAC-AC-615 | J853-HAC-AC-615 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 24.88 | 1.02 | 3.06 | 1.02 | 3.06 | |
| 47 | | J853-HAC-AC-616 | J853-HAC-AC-616 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 24.88 | 1.02 | 3.06 | 1.02 | 3.06 | |
| 48 | | J853-HAC-AC-617 | J853-HAC-AC-617 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 12 | | 12 | 149.27 | 1.53 | 18.36 | 1.53 | 18.36 | |
| 49 | | J853-HAC-AC-618 | J853-HAC-AC-618 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 58.54 | 1.80 | 7.20 | 1.80 | 7.20 | |
| 50 | | J853-HAC-AC-619 | J853-HAC-AC-619 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 60.98 | 1.25 | 7.50 | 1.25 | 7.50 | |
| 51 | | J853-HAC-AC-620 | J853-HAC-AC-620 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 24.72 | 1.52 | 3.04 | 1.52 | 3.04 | |
| 52 | | J853-HAC-AC-621 | J853-HAC-AC-621 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 8 | | 8 | 137.88 | 2.12 | 16.96 | 2.12 | 16.96 | |
| 53 | | J853-HAC-AC-622 | J853-HAC-AC-622 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 8 | | 8 | 137.88 | 2.12 | 16.96 | 2.12 | 16.96 | |
| 54 | | J853-HAC-AC-623 | J853-HAC-AC-623 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 59.51 | 1.83 | 7.32 | 1.83 | 7.32 | |
| 55 | | J853-HAC-AC-624 | J853-HAC-AC-624 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 59.51 | 1.83 | 7.32 | 1.83 | 7.32 | |
| 56 | | J853-HAC-AC-625 | J853-HAC-AC-625 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 48 | | 48 | 827.31 | 2.12 | 101.76 | 2.12 | 101.76 | |
| 57 | | J853-HAC-AC-626 | J853-HAC-AC-626 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 24 | | 24 | 357.07 | 1.83 | 43.92 | 1.83 | 43.92 | |
| 58 | | J853-HAC-AC-627 | J853-HAC-AC-627 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 9 | | 9 | 28.54 | 0.39 | 3.51 | 0.39 | 3.51 | |
| 59 | | J853-HAC-AC-628 | J853-HAC-AC-628 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 25.85 | 0.53 | 3.18 | 0.53 | 3.18 | |
| 60 | | J853-HAC-AC-629 | J853-HAC-AC-629 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 18 | | 18 | 64.39 | 0.44 | 7.92 | 0.44 | 7.92 | |
| 61 | | J853-HAC-AC-630 | J853-HAC-AC-630 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 25.85 | 0.53 | 3.18 | 0.53 | 3.18 | |
| 62 | | J853-HAC-AC-631 | J853-HAC-AC-631 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 9 | | 9 | 28.54 | 0.39 | 3.51 | 0.39 | 3.51 | |
| 63 | | J853-HAC-AC-632 | J853-HAC-AC-632 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 14.39 | 0.59 | 1.77 | 0.59 | 1.77 | |
| 64 | | J853-HAC-AC-633 | J853-HAC-AC-633 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 24.88 | 0.51 | 3.06 | 0.51 | 3.06 | |

| | | | | | | | | |
|--|-------------------|--------------|------------------------------|------------|---------------------|------------|------------|------------|
|  美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | 工程號: | J-853 | 計算: | J. L. | 日期: | 18/4/2024 | 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: | Horizontal Alum. Cladding_HD | 批准: | | 日期: | | 版本: |
| BM編號: | A/C Code: | | 總重量(Kg): | 5404.42 | 總V.F.面積(m²): | 651.53 | | |

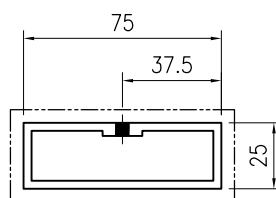
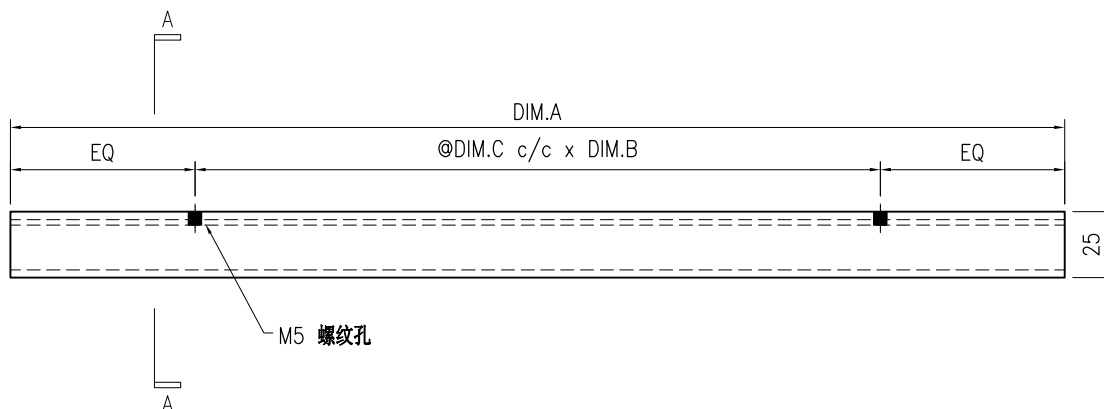
| 序號 | 修改標示 | 加工圖號 | 鋁板編號 | 鋁板名稱 | 顏色 | 數量(塊) | | | 總重量 | 展開面積(m²) | | V.F.面積(m²) | | 備註 |
|----|------|-----------------|-----------------|--------------------|-------------------|-------|----|----|--------|----------|-------|------------|-------|----|
| | | | | | | 實用 | 後備 | 總數 | | 單件 | 總面積 | 單件 | 總面積 | |
| 65 | | J853-HAC-AC-634 | J853-HAC-AC-634 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 13.17 | 0.54 | 1.62 | 0.54 | 1.62 | |
| 66 | | J853-HAC-AC-635 | J853-HAC-AC-635 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 11.22 | 0.46 | 1.38 | 0.46 | 1.38 | |
| 67 | | J853-HAC-AC-636 | J853-HAC-AC-636 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 9.27 | 0.38 | 1.14 | 0.38 | 1.14 | |
| 68 | | J853-HAC-AC-637 | J853-HAC-AC-637 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 10.73 | 0.44 | 1.32 | 0.44 | 1.32 | |
| 69 | | J853-HAC-AC-638 | J853-HAC-AC-638 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 10.73 | 0.44 | 1.32 | 0.44 | 1.32 | |
| 70 | | J853-HAC-AC-639 | J853-HAC-AC-639 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 9.27 | 0.38 | 1.14 | 0.38 | 1.14 | |
| 71 | | J853-HAC-AC-640 | J853-HAC-AC-640 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 11.22 | 0.46 | 1.38 | 0.46 | 1.38 | |
| 72 | | J853-HAC-AC-641 | J853-HAC-AC-641 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 13.17 | 0.54 | 1.62 | 0.54 | 1.62 | |
| 73 | | J853-HAC-AC-642 | J853-HAC-AC-642 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 14.39 | 0.59 | 1.77 | 0.59 | 1.77 | |
| 74 | | J853-HAC-AC-643 | J853-HAC-AC-643 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 12 | | 12 | 15.61 | 0.16 | 1.92 | 0.16 | 1.92 | |
| 75 | | J853-HAC-AC-644 | J853-HAC-AC-644 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 12 | | 12 | 15.61 | 0.16 | 1.92 | 0.16 | 1.92 | |
| 76 | | J853-HAC-AC-645 | J853-HAC-AC-645 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 12 | | 12 | 76.10 | 0.78 | 9.36 | 0.78 | 9.36 | |
| 77 | | J853-HAC-AC-646 | J853-HAC-AC-646 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 40.49 | 0.83 | 4.98 | 0.83 | 4.98 | |
| 78 | | J853-HAC-AC-647 | J853-HAC-AC-647 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 40.49 | 0.83 | 4.98 | 0.83 | 4.98 | |
| 79 | | J853-HAC-AC-648 | J853-HAC-AC-648 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 20.24 | 0.83 | 2.49 | 0.83 | 2.49 | |
| 80 | | J853-HAC-AC-649 | J853-HAC-AC-649 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 20.24 | 0.83 | 2.49 | 0.83 | 2.49 | |
| 81 | | J853-HAC-AC-652 | J853-HAC-AC-652 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 44.39 | 0.91 | 5.46 | 0.91 | 5.46 | |
| 82 | | J853-HAC-AC-653 | J853-HAC-AC-653 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 25.85 | 0.53 | 3.18 | 0.53 | 3.18 | |
| 83 | | J853-HAC-AC-654 | J853-HAC-AC-654 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 6 | | 6 | 32.68 | 0.67 | 4.02 | 0.67 | 4.02 | |
| 84 | | J853-HAC-AC-655 | J853-HAC-AC-655 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 21.71 | 0.89 | 2.67 | 0.89 | 2.67 | |
| 85 | | J853-HAC-AC-656 | J853-HAC-AC-656 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 21.71 | 0.89 | 2.67 | 0.89 | 2.67 | |
| 86 | | J853-HAC-AC-657 | J853-HAC-AC-657 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 14.47 | 0.89 | 1.78 | 0.89 | 1.78 | |
| 87 | | J853-HAC-AC-658 | J853-HAC-AC-658 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 14.47 | 0.89 | 1.78 | 0.89 | 1.78 | |
| 88 | | J853-HAC-AC-659 | J853-HAC-AC-659 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 7.24 | 0.89 | 0.89 | 0.89 | 0.89 | |
| 89 | | J853-HAC-AC-660 | J853-HAC-AC-660 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 7.24 | 0.89 | 0.89 | 0.89 | 0.89 | |
| 90 | | J853-HAC-AC-661 | J853-HAC-AC-661 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 8 | | 8 | 43.58 | 0.67 | 5.36 | 0.67 | 5.36 | |
| 91 | | J853-HAC-AC-662 | J853-HAC-AC-662 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 8 | | 8 | 43.58 | 0.67 | 5.36 | 0.67 | 5.36 | |
| 92 | | J853-HAC-AC-663 | J853-HAC-AC-663 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 27 | | 27 | 171.22 | 0.78 | 21.06 | 0.78 | 21.06 | |
| 93 | | J853-HAC-AC-664 | J853-HAC-AC-664 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 25.37 | 0.78 | 3.12 | 0.78 | 3.12 | |
| 94 | | J853-HAC-AC-665 | J853-HAC-AC-665 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.34 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | |
| 95 | | J853-HAC-AC-666 | J853-HAC-AC-666 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 3 | | 3 | 19.02 | 0.78 | 2.34 | 0.78 | 2.34 | |
| 96 | | J853-HAC-AC-667 | J853-HAC-AC-667 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.34 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | |

| | | | | | | | | |
|--|-------------------|--------------|------------------------------|------------|---------------------|------------|------------|------------|
|  美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | 工程號: | J-853 | 計算: | J. L. | 日期: | 18/4/2024 | 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: | Horizontal Alum. Cladding_HD | 批准: | | 日期: | | 版本: |
| BM編號: | A/C Code: | | 總重量(Kg): | 5404.42 | 總V.F.面積(m²): | 651.53 | | |

| 序號 | 修改標示 | 加工圖號 | 鋁板編號 | 鋁板名稱 | 顏色 | 數量(塊) | | | 總重量 | 展開面積(m²) | | V.F.面積(m²) | | 備註 |
|-----|------|-----------------|------------------|--------------------|-------------------|-------|----|----|-------|----------|------|------------|------|----|
| | | | | | | 實用 | 後備 | 總數 | | 單件 | 總面積 | 單件 | 總面積 | |
| 97 | | J853-HAC-AC-668 | J853-HAC-AC-668 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 98 | | J853-HAC-AC-669 | J853-HAC-AC-669 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 99 | | J853-HAC-AC-670 | J853-HAC-AC-670 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.34 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | |
| 100 | | J853-HAC-AC-671 | J853-HAC-AC-671 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 8 | | 8 | 50.73 | 0.78 | 6.24 | 0.78 | 6.24 | |
| 101 | | J853-HAC-AC-672 | J853-HAC-AC-672 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.34 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | |
| 102 | | J853-HAC-AC-673 | J853-HAC-AC-673 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.34 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | |
| 103 | | J853-HAC-AC-674 | J853-HAC-AC-674 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 6.34 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | 0.78 | |
| 104 | | J853-HAC-AC-675 | J853-HAC-AC-675 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 105 | | J853-HAC-AC-676 | J853-HAC-AC-676 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 106 | | J853-HAC-AC-677 | J853-HAC-AC-677 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 107 | | J853-HAC-AC-678 | J853-HAC-AC-678 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 108 | | J853-HAC-AC-679 | J853-HAC-AC-679 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 109 | | J853-HAC-AC-680 | J853-HAC-AC-680 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 12.68 | 0.78 | 1.56 | 0.78 | 1.56 | |
| 110 | | J853-HAC-AC-690 | J853-HAC-AC-690 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 18.54 | 0.57 | 2.28 | 0.57 | 2.28 | |
| 111 | | J853-HAC-AC-691 | J853-HAC-AC-691 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 18.54 | 0.57 | 2.28 | 0.57 | 2.28 | |
| 112 | | J853-HAC-AC-692 | J853-HAC-AC-692 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 10.89 | 0.67 | 1.34 | 0.67 | 1.34 | |
| 113 | | J853-HAC-AC-693 | J853-HAC-AC-693 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 5.45 | 0.67 | 0.67 | 0.67 | 0.67 | |
| 114 | | J853-HAC-AC-694 | J853-HAC-AC-694 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 8 | | 8 | 43.58 | 0.67 | 5.36 | 0.67 | 5.36 | |
| 115 | | J853-HAC-AC-695 | J853-HAC-AC-695 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 21.79 | 0.67 | 2.68 | 0.67 | 2.68 | |
| 116 | | J853-HAC-AC-696 | J853-HAC-AC-696 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 5.45 | 0.67 | 0.67 | 0.67 | 0.67 | |
| 117 | | J853-HAC-AC-697 | J853-HAC-AC-697 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 5.45 | 0.67 | 0.67 | 0.00 | 0.00 | |
| 118 | | J853-HAC-AC-698 | J853-HAC-AC-698 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 10 | | 10 | 54.47 | 0.67 | 6.70 | 0.00 | 0.00 | |
| 119 | | J853-HAC-AC-699 | J853-HAC-AC-699 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 5.45 | 0.67 | 0.67 | 0.00 | 0.00 | |
| 120 | | J853-HAC-AC-700 | J853-HAC-AC-700 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 10.89 | 0.67 | 1.34 | 0.00 | 0.00 | |
| 121 | | J853-HAC-AC-701 | J853-HAC-AC-701 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 5.45 | 0.67 | 0.67 | 0.00 | 0.00 | |
| 122 | | J853-HAC-AC-702 | J853-HAC-AC-702 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 1 | | 1 | 5.45 | 0.67 | 0.67 | 0.00 | 0.00 | |
| 123 | | J853-HAC-AC-703 | J853-HAC-AC-703 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 4 | | 4 | 5.20 | 0.16 | 0.64 | 0.16 | 0.64 | |
| 124 | | J853-HAC-AC-704 | J853-HAC-AC-704 | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | EC-DG-D334232-ZD1 | 2 | | 2 | 2.76 | 0.17 | 0.34 | 0.17 | 0.34 | |
| 125 | | J853-HAC-AC-707 | J853-HAC-AC-707A | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鉻化 | 6 | | 6 | 7.32 | 0.15 | 0.90 | 0.00 | 0.00 | |
| 126 | | J853-HAC-AC-707 | J853-HAC-AC-707B | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鉻化 | 6 | | 6 | 5.85 | 0.12 | 0.72 | 0.00 | 0.00 | |
| 127 | | J853-HAC-AC-707 | J853-HAC-AC-707C | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鉻化 | 4 | | 4 | 3.25 | 0.10 | 0.40 | 0.00 | 0.00 | |
| 128 | | J853-HAC-AC-707 | J853-HAC-AC-707D | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鉻化 | 4 | | 4 | 1.95 | 0.06 | 0.24 | 0.00 | 0.00 | |


|  美特鋁質有限公司 | | 工程號: | J-853 | 計算: | J. L. | 日期: | 18/4/2024 | 送呈: | Joe | | | | | |
|--|------|-----------------|------------------------------|--------------------|---------|-----------------|-----------|-----|---------|----------|--------|--------------|--------|----|
| MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | 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: | Horizontal Alum. Cladding_HD | 批准: | | 日期: | | 版本: | | | | | | |
| BM編號: | | A/C Code: | | 總重量(Kg): | 5404.42 | 總V. F. 面積 (m²): | 651.53 | | | | | | | |
| 序號 | 修改標示 | 加工圖號 | 鋁板編號 | 鋁板名稱 | 顏色 | 數量(塊) | | | 總重量 | 展開面積(m²) | | V. F. 面積(m²) | | 備註 |
| | | | | | | 實用 | 後備 | 總數 | | 單件 | 總面積 | 單件 | 總面積 | |
| 129 | | J853-HAC-AC-707 | J853-HAC-AC-707E | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鉻化 | 2 | | 2 | 1.95 | 0.12 | 0.24 | 0.00 | 0.00 | |
| 130 | | J853-HAC-AC-707 | J853-HAC-AC-707F | 3mm 厚鋁板 (3003 H14) | 鉻化 | 2 | | 2 | 0.98 | 0.06 | 0.12 | 0.06 | 0.12 | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 總計: | 596 | | 596 | 5404.42 | | 664.75 | | 651.53 | |

|  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 - | 16/3/24 - | 物料号 J853-ACE-X86232-008 图号 J853-ACE-X86232-008 |
|---|----------|-----------------|---------|------------------------|-----------------|--------------|---|
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 JMQ213457 | √ 地盘 | 名称 装饰通加工图 材料 X86232 | 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-ACE-X86232-008A | 1495 | 5 | 290 | | | 188 | - |
| J853-ACE-X86232-008B | 1749.5 | 6 | 275 | | | 12 | - |
| J853-ACE-X86232-008C | 997.5 | 3 | 300 | | | 12 | - |
| J853-ACE-X86232-008D | 1295 | 4 | 300 | | | 12 | - |
| J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 6 | 275 | | | 24 | - |
| J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 4 | 300 | | | 64 | - |

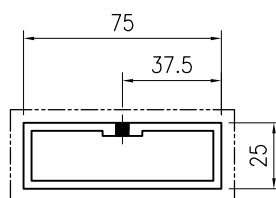
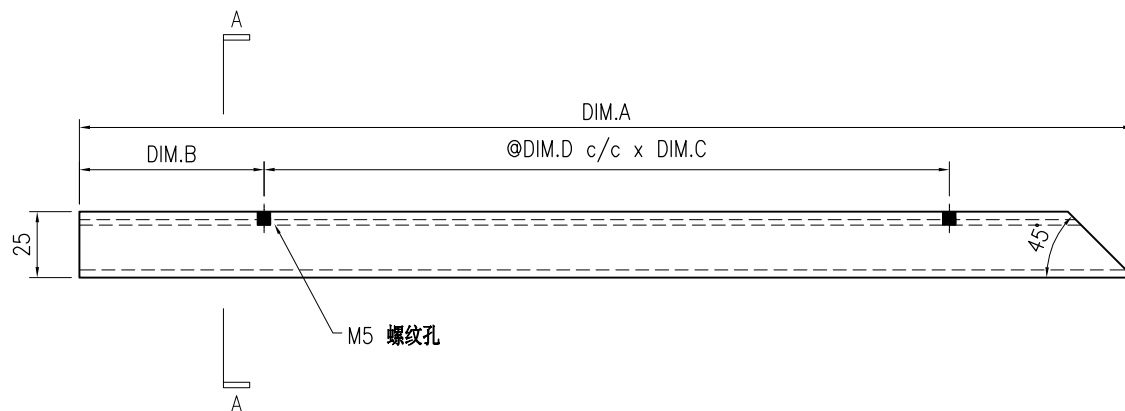


技术说明:

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 - | 16/3/24 - | 物料号 J853-ACE-X86232-009 图号 J853-ACE-X86232-009 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 JMQ213457 | 地盘 名称 装饰通加工图 | 材料 X86232 | 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-ACE-X86232-009A | 297 | 25 | 1 | 200 | | 48 | - |
| J853-ACE-X86232-009B | 1282 | 30 | 4 | 300 | | 32 | - |
| J853-ACE-X86232-009C | 1077 | 20 | 4 | 250 | | 16 | - |

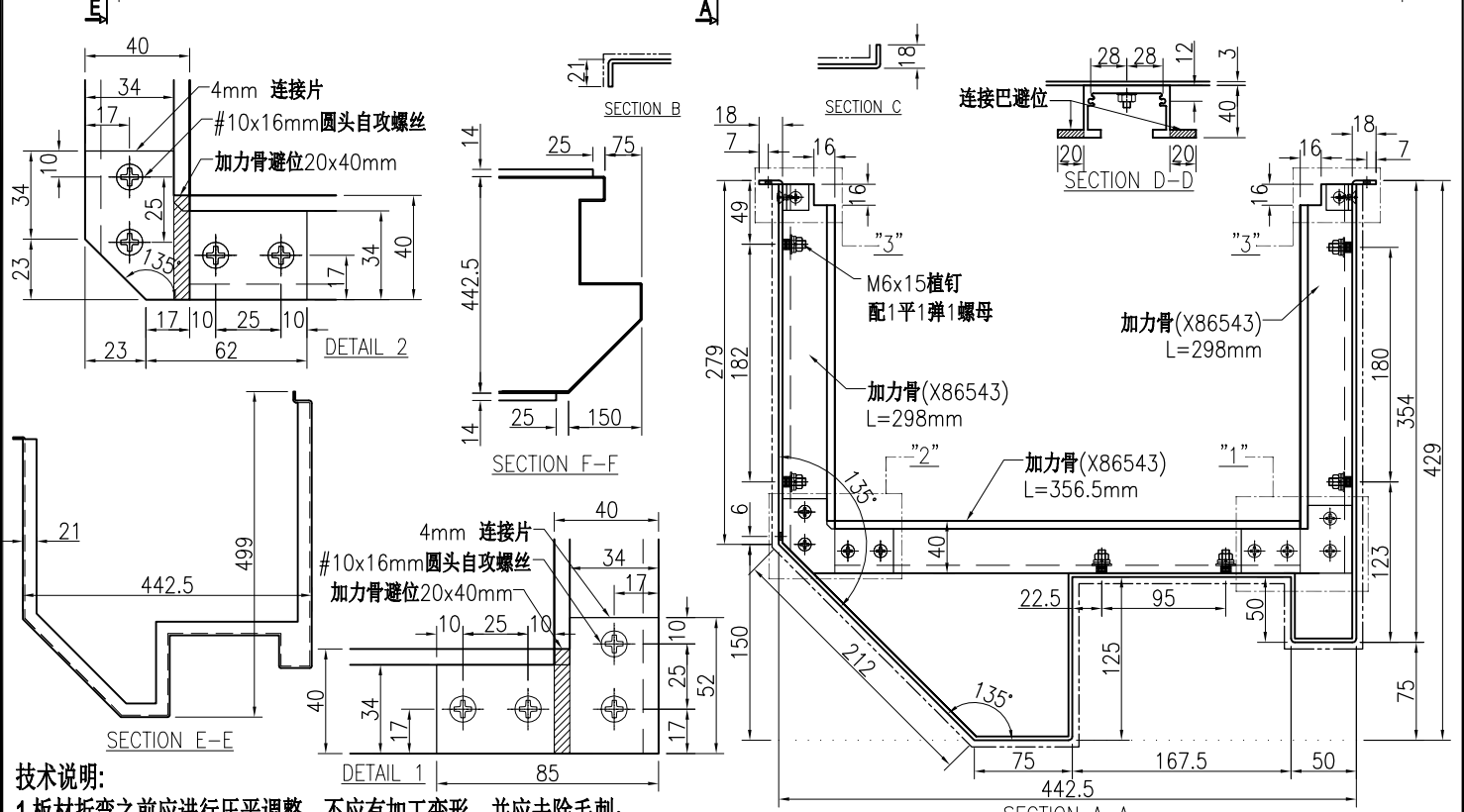
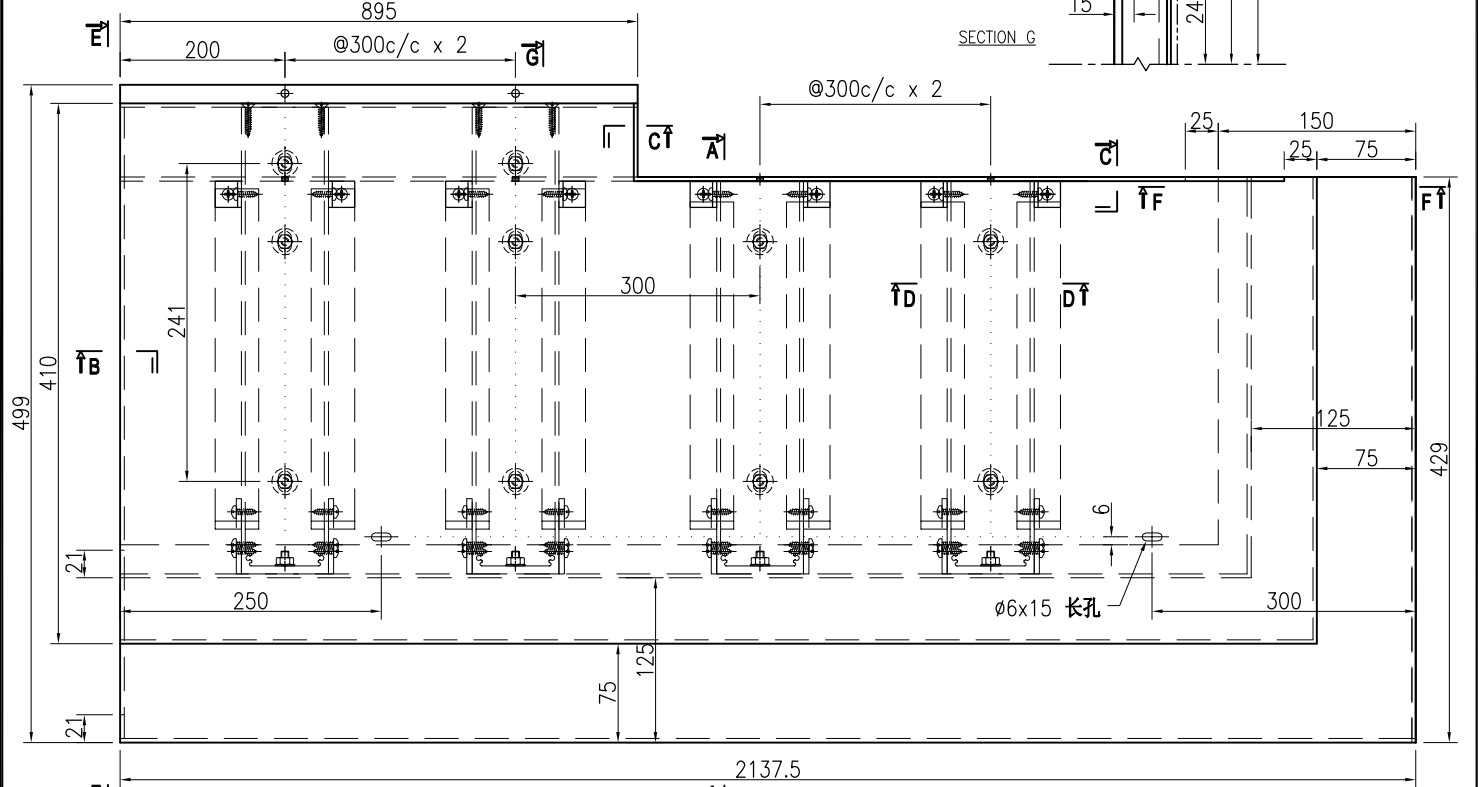
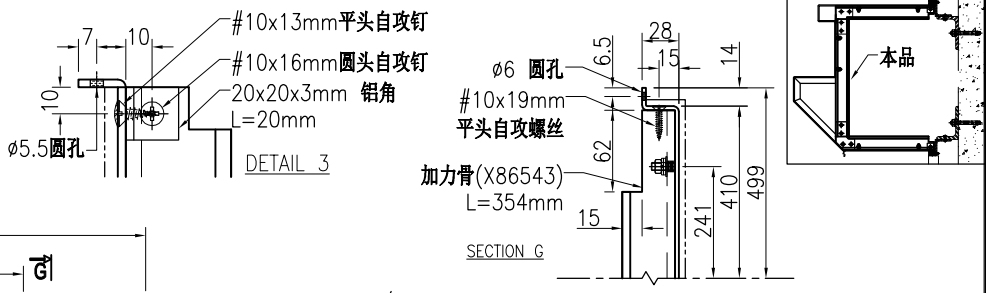


技术说明:

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. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-562 |
| 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(㎡) 3.72 | 图号 J853-HAC-AC-562 数量 2 (HD) 长度 2137.5 宽度 442.5 | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 354 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 356.5 | 6 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 298 | 9 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 18 |

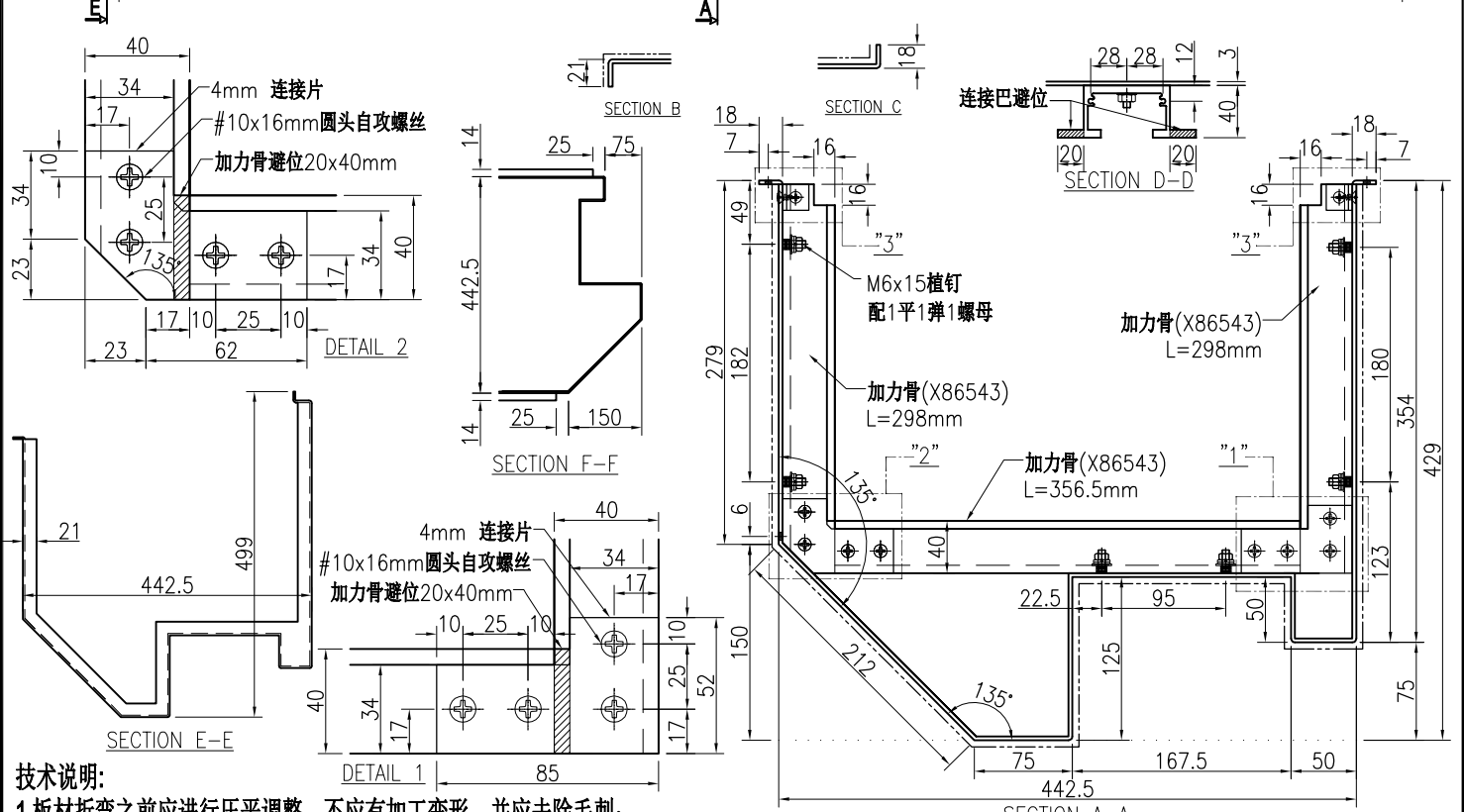
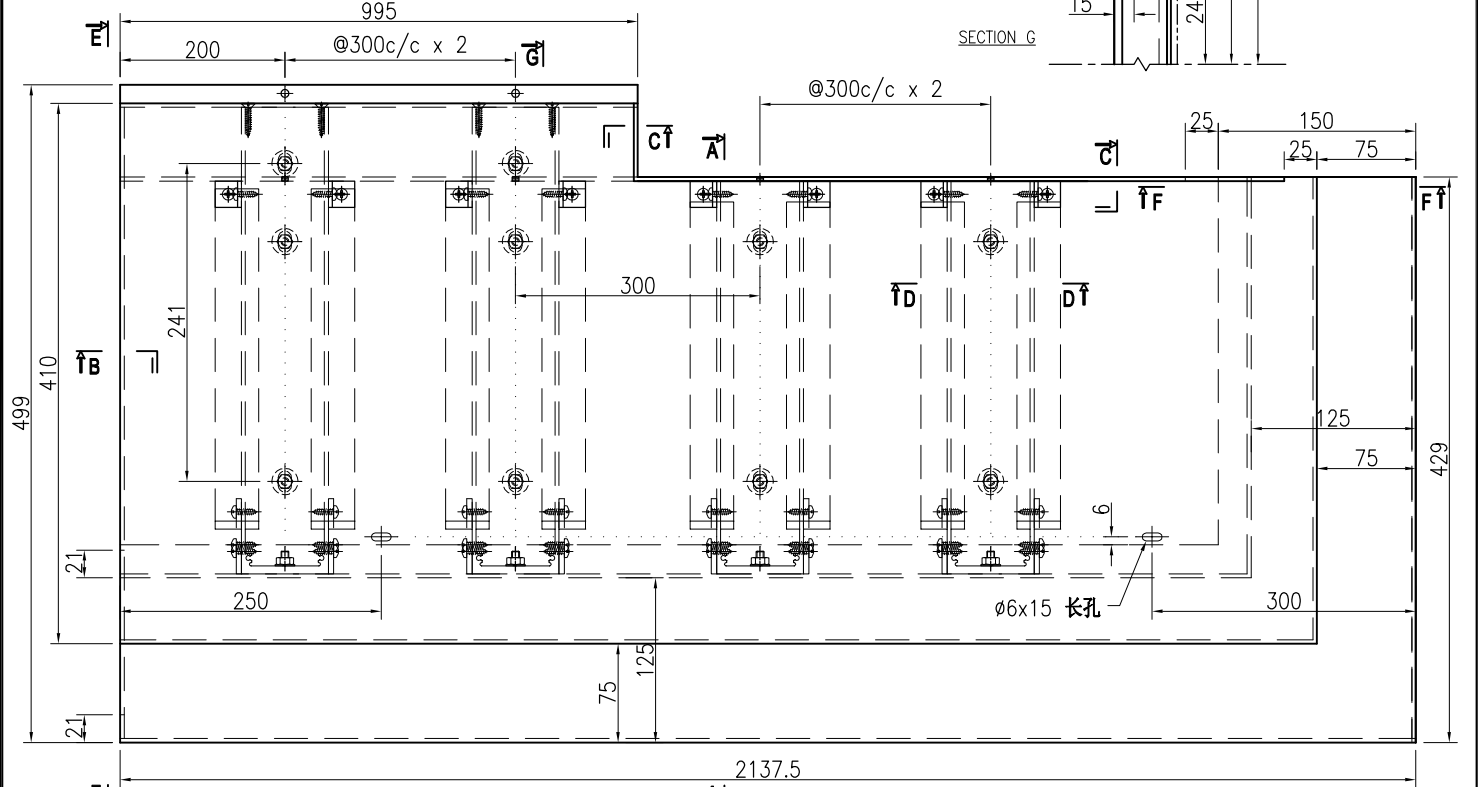
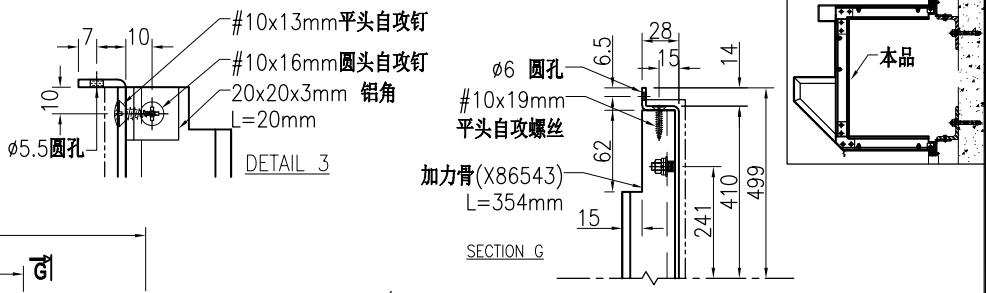


技术说明:

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

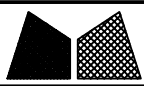
| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|------------------------------|---|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-564 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 3.72 | 图号 J853-HAC-AC-564 数量 2 (HD) 长度 2137.5 宽度 442.5 | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 354 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 356.5 | 6 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 298 | 9 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 18 |



技术说明:

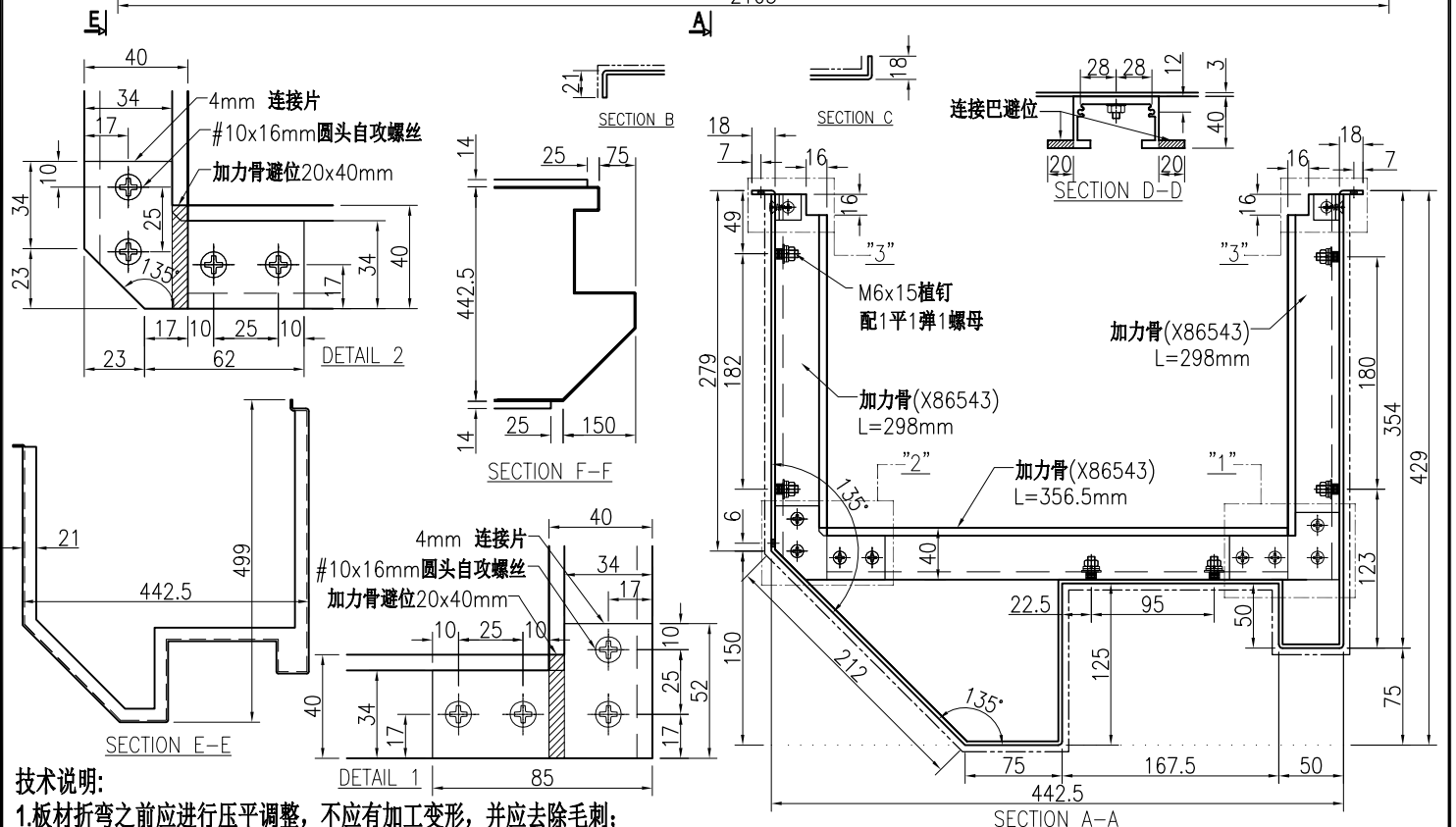
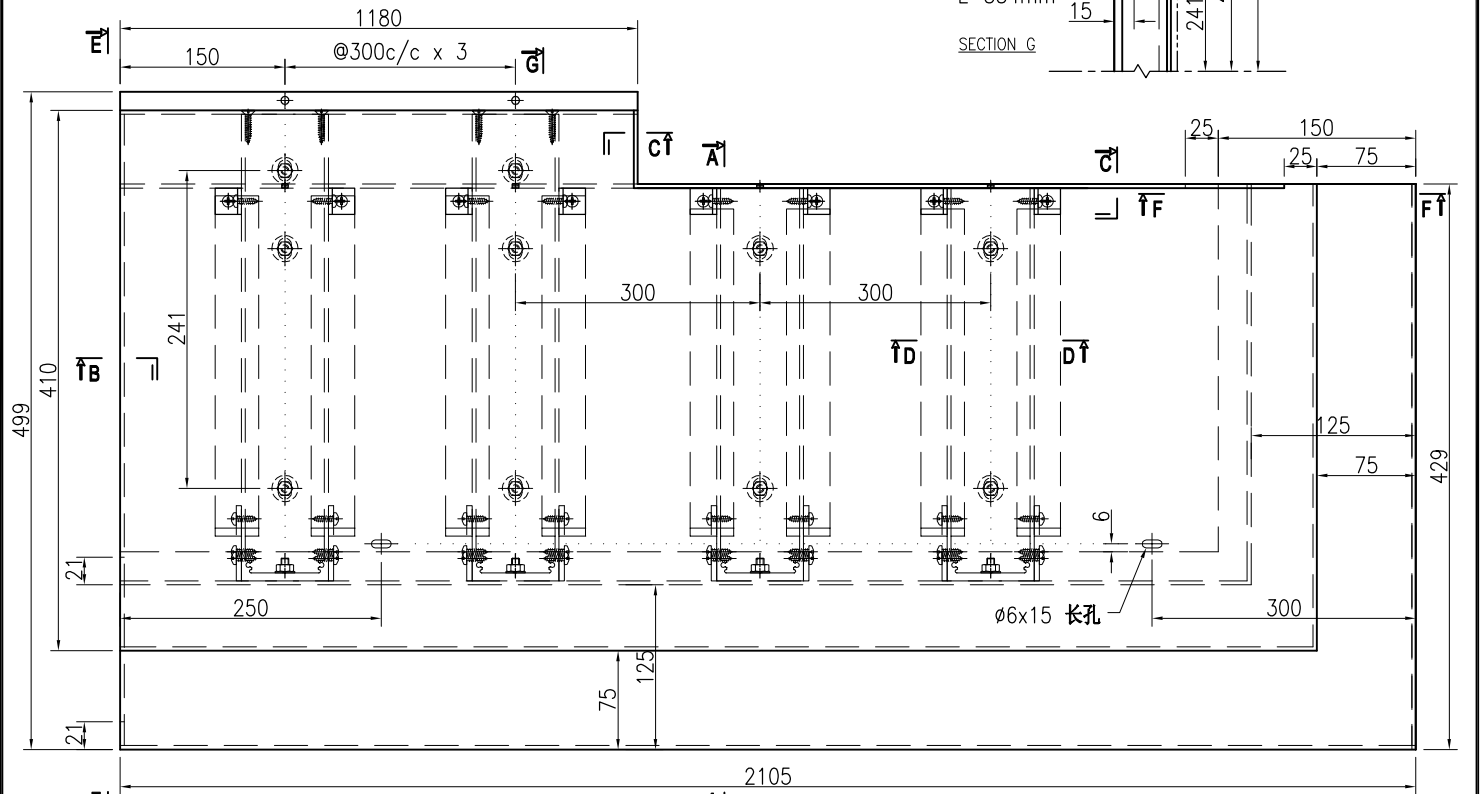
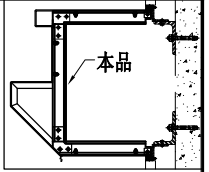
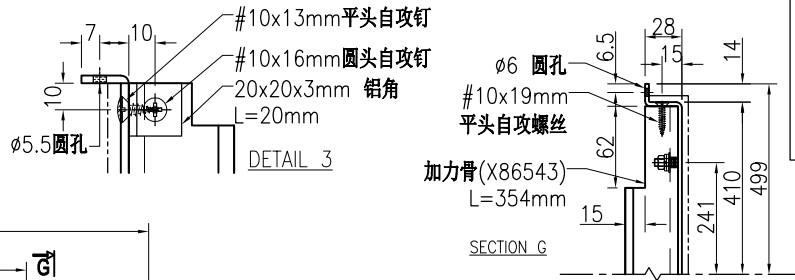
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " 为外露喷漆装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | | | |
|-----|--|-------------------|--------------------|---------|------|-----------------|------|----|-------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-566 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-566 | | | |
| 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | | | |
| 版本 | 采用 工厂 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 3.68 | 长度 | 2105 | 宽度 | 442.5 |
| 日期 | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | | | | | |

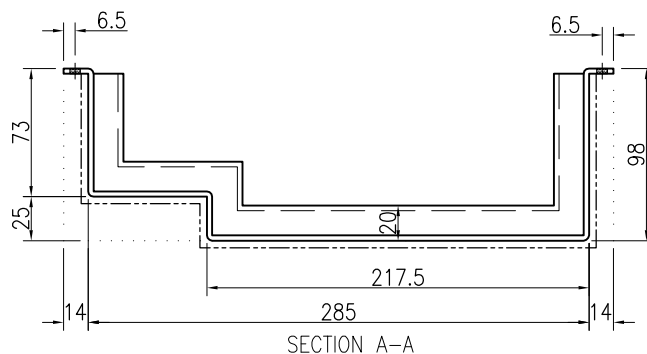
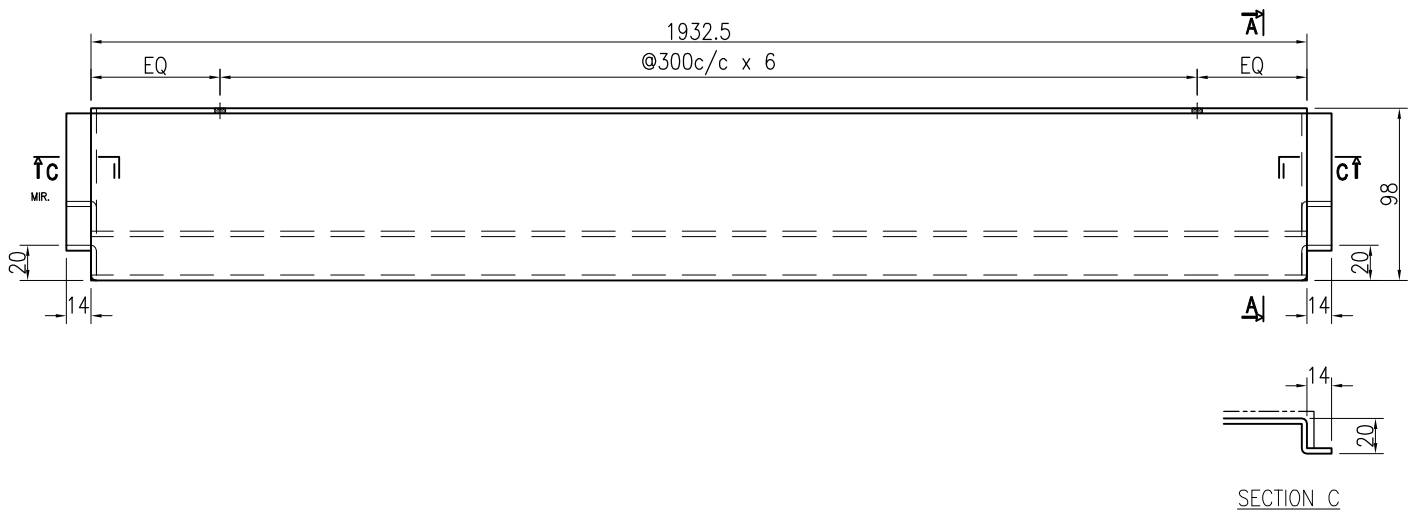
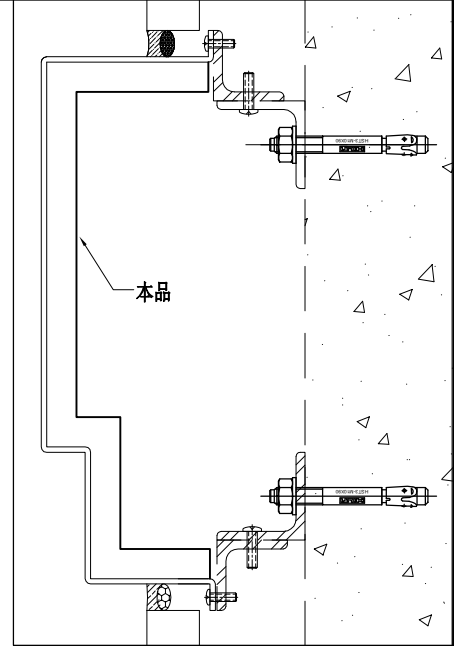
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 354 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 356.5 | 6 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 298 | 8 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 18 |



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±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. " 为外露喷漆装饰面, 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。

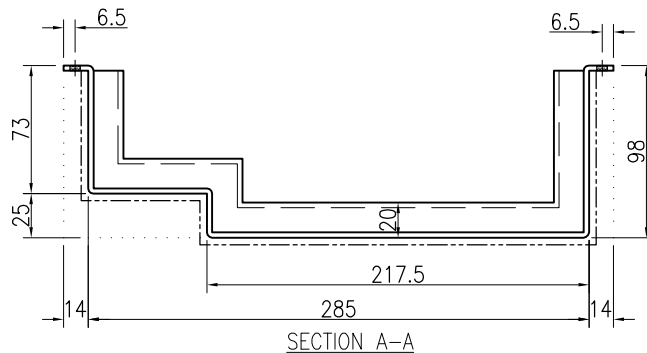
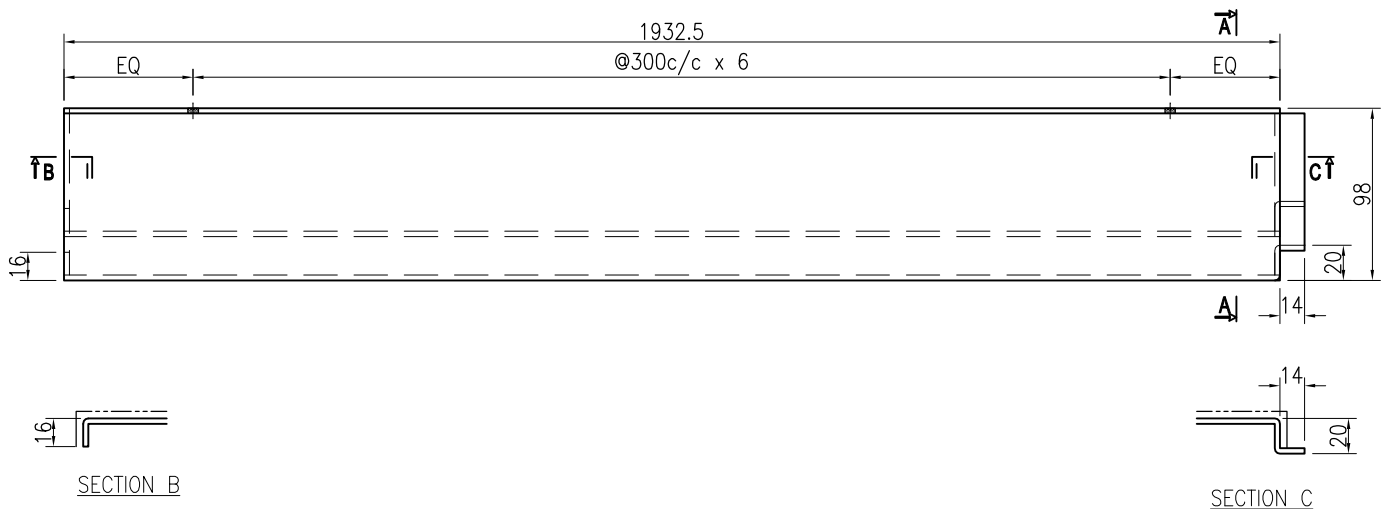
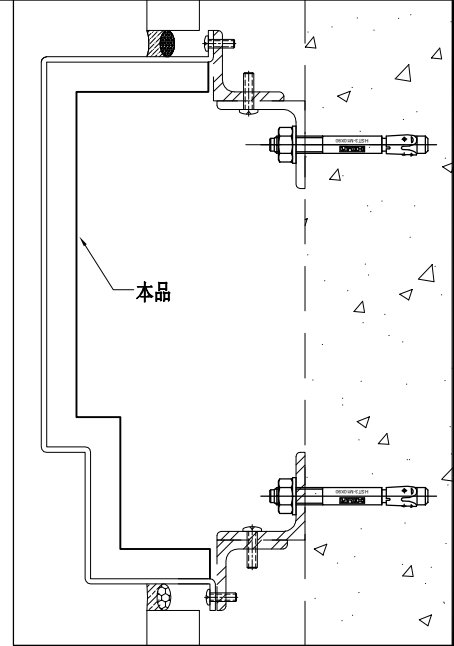
| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|-----|-----------------|--------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-569 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-569 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 1 | 长度 | 1922.5 | 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

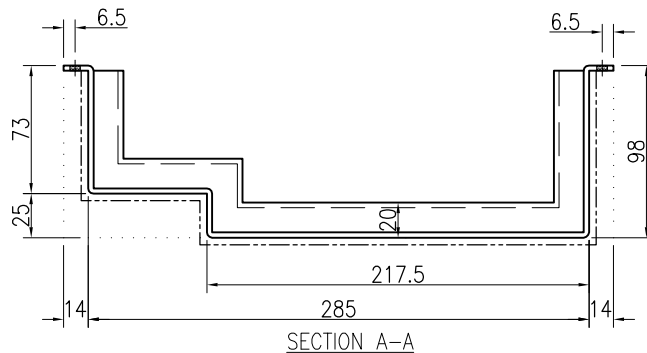
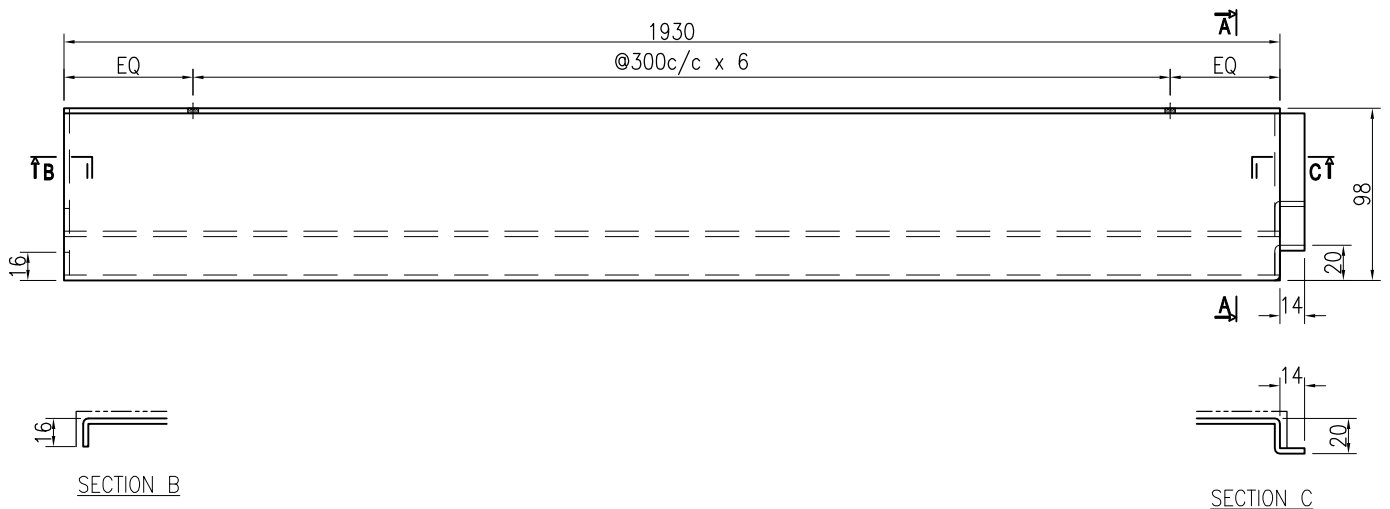
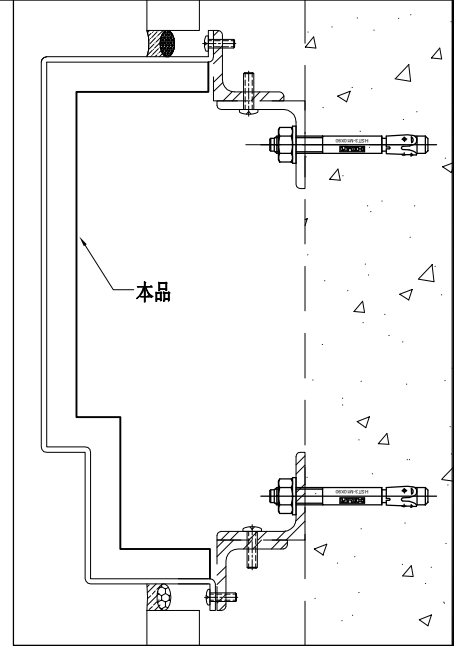
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-570 图号 J853-HAC-AC-570 |
| 版本 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 ²) | - 0.99 | 数量 1 (HD) 长度 1922.5 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

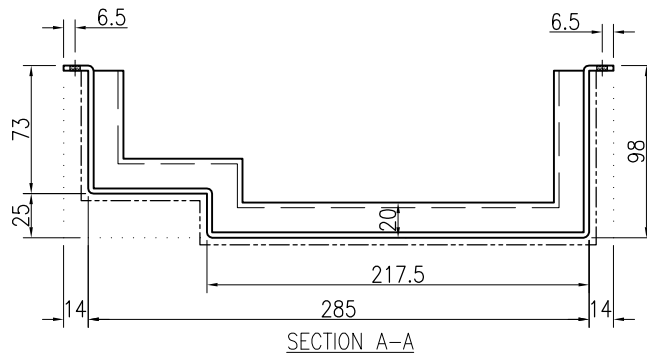
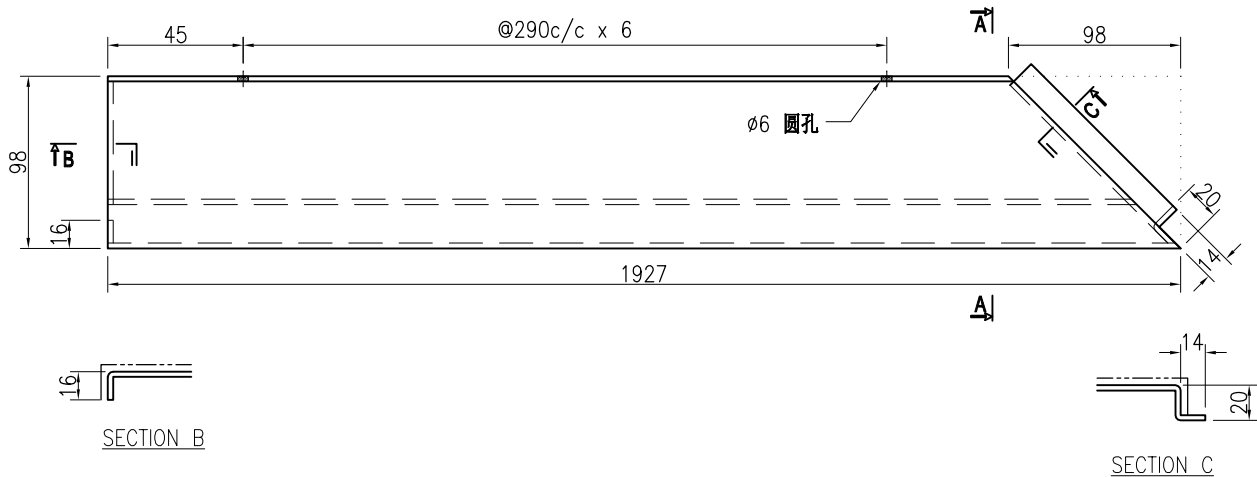
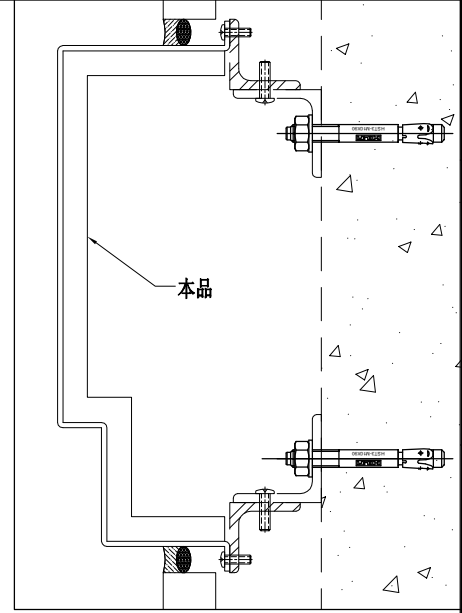
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-571 图号 J853-HAC-AC-571 |
| 版本 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 ²) | - 0.99 | 数量 9 (HD) 长度 1930 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。

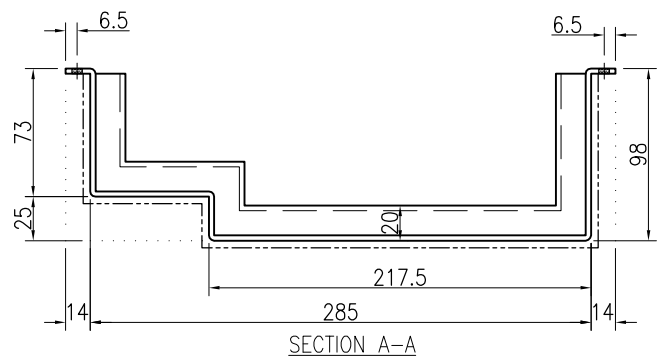
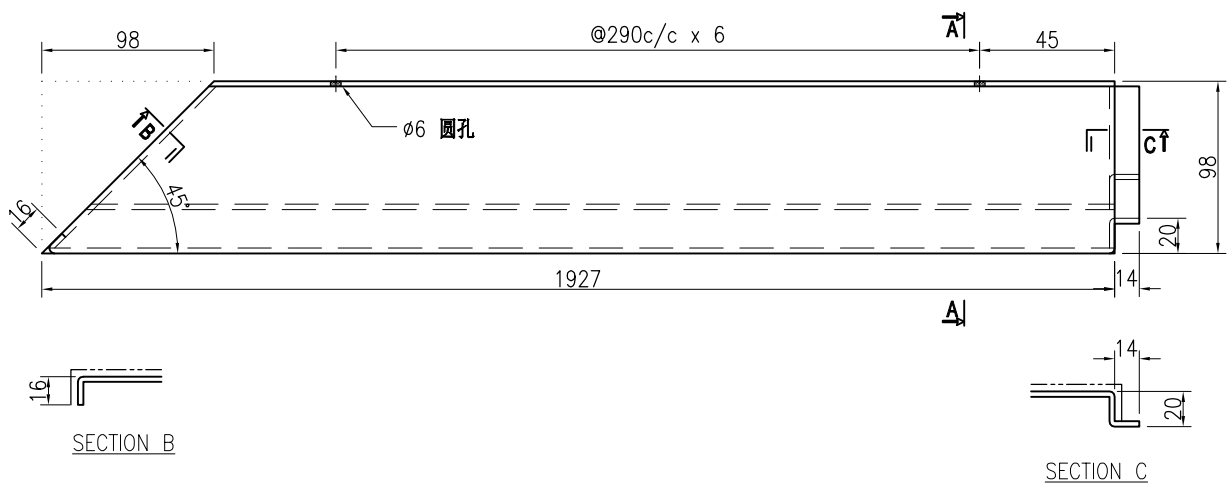
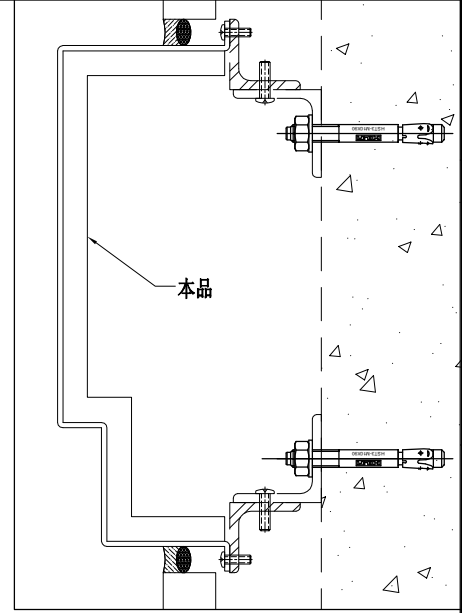
| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-572 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-572 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.99 | 长度 | 1927 | 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。

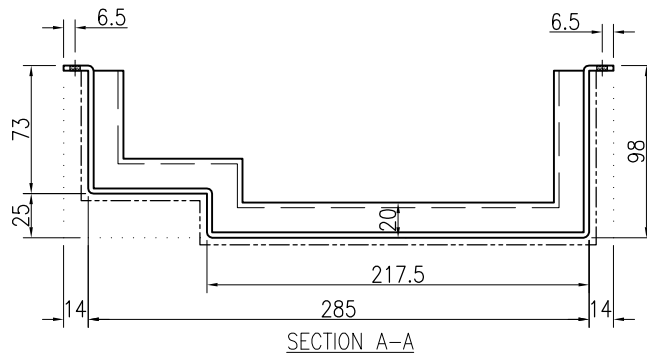
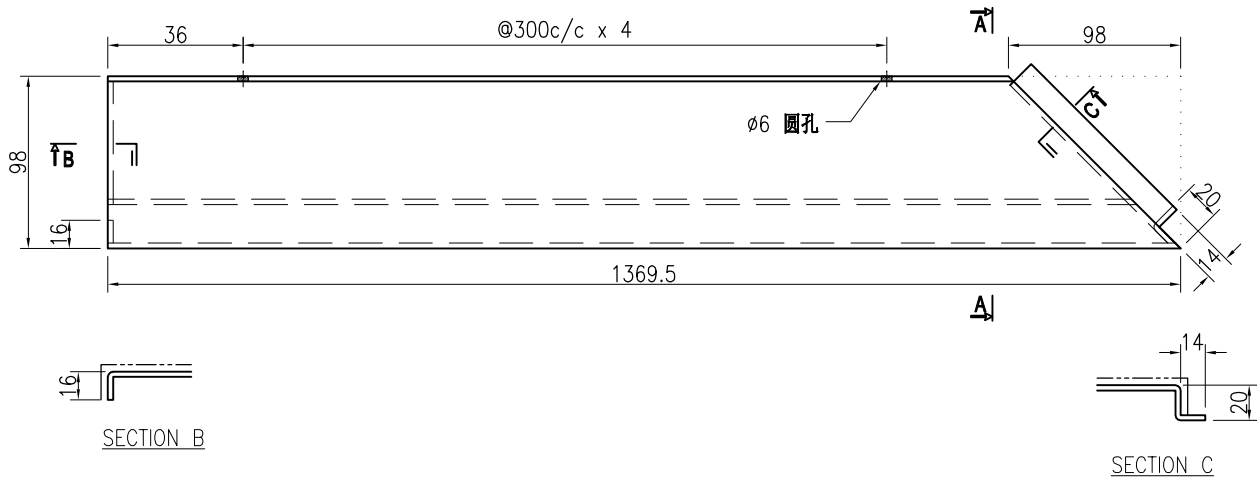
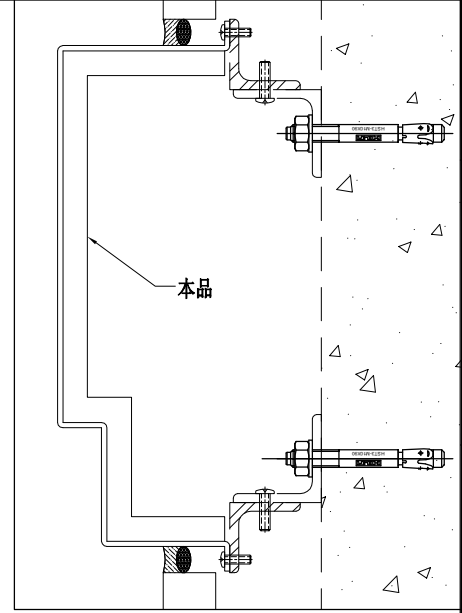
| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-573 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-573 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.99 | 长度 | 1927 | 宽度 | 285 |



技术说明:

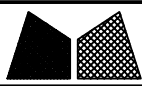
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|----------------------|-------------------------------------|--|--------------|-----------|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 复核 - - 批准 - - | 物料号 J853-HAC-AC-574 图号 J853-HAC-AC-574 数量 2 (HD) | | |
| 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) | 单件面积(m ²) 0.71 | 长度 1369.5 | 宽度 285 |



技术说明:

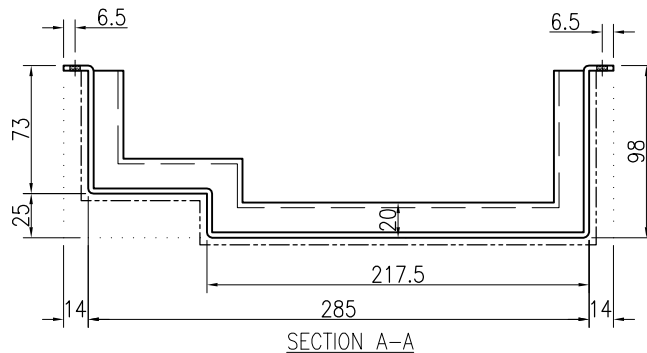
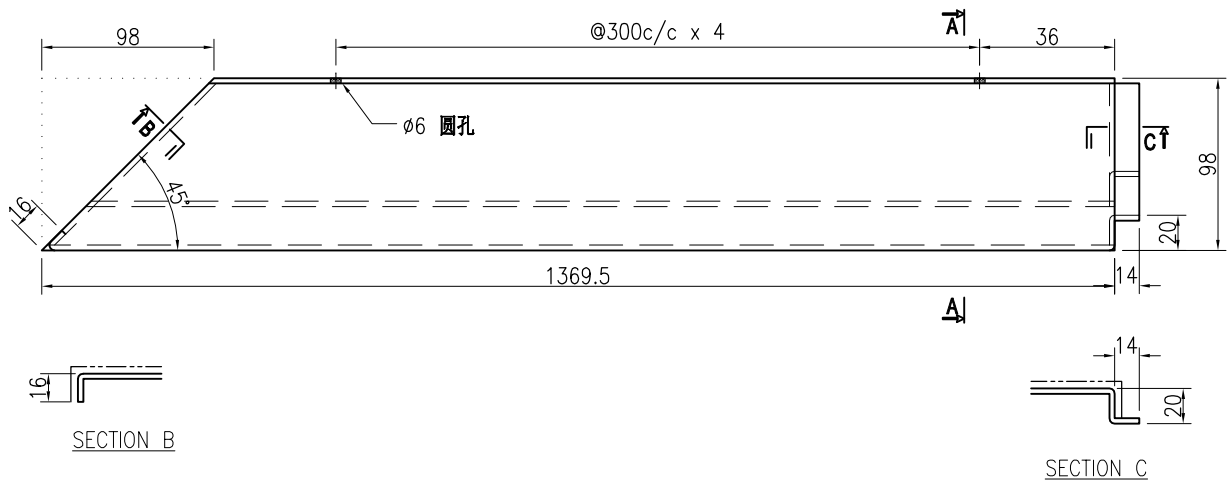
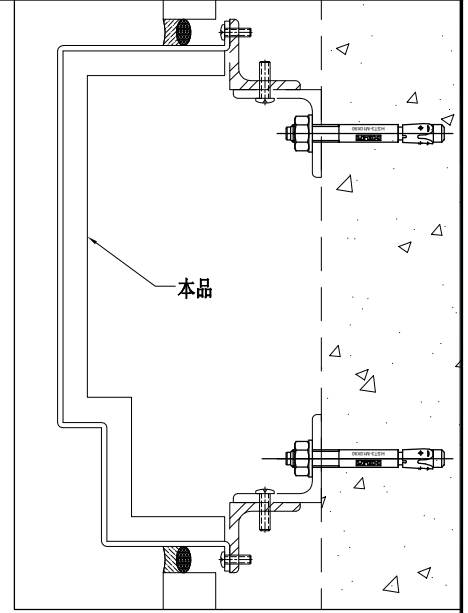
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|---------|--------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-575 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-575 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.71 | 长度 | 1369.5 | 宽度 | 285 |

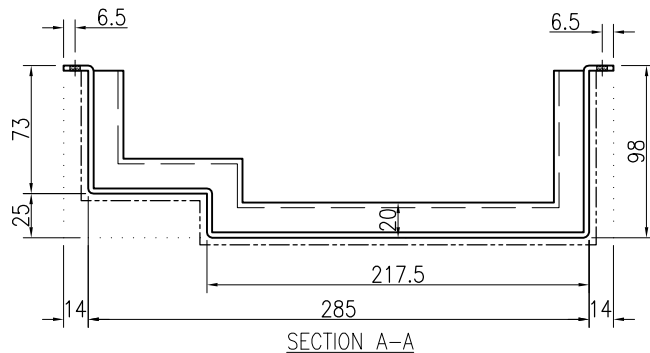
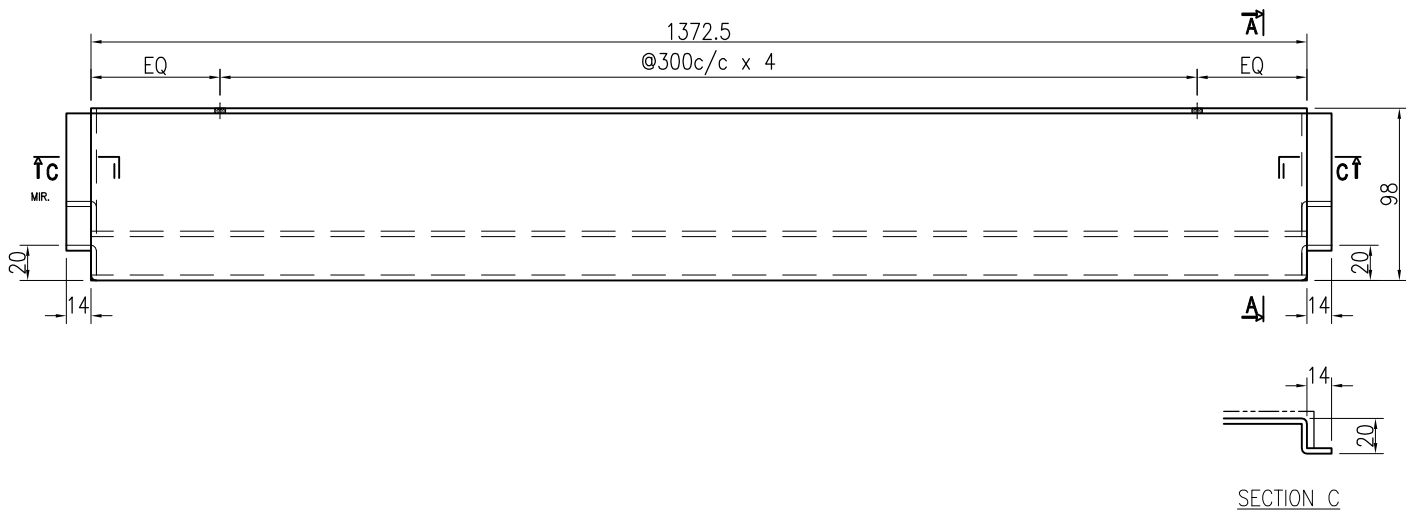
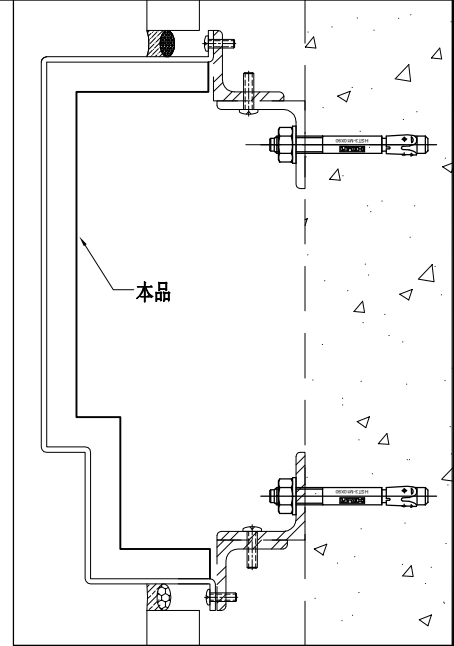
| | | | | | | |
|----|--|----|-------------------|--|----|---|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 地盘 | √ |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | |



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

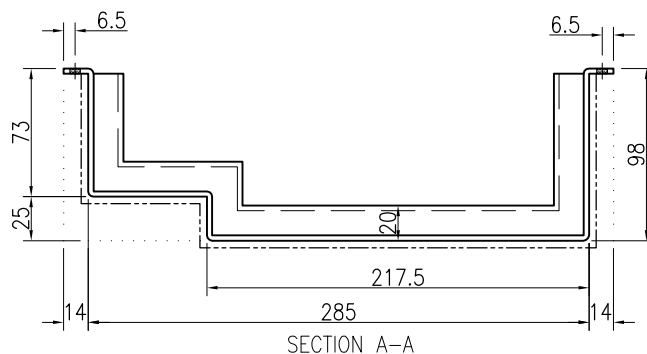
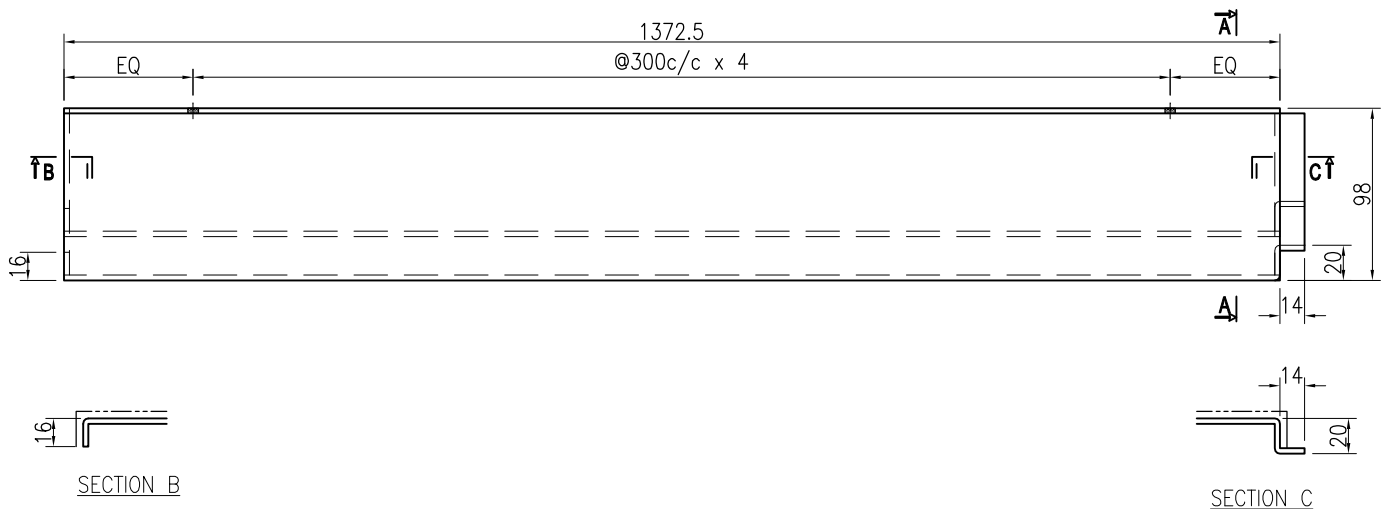
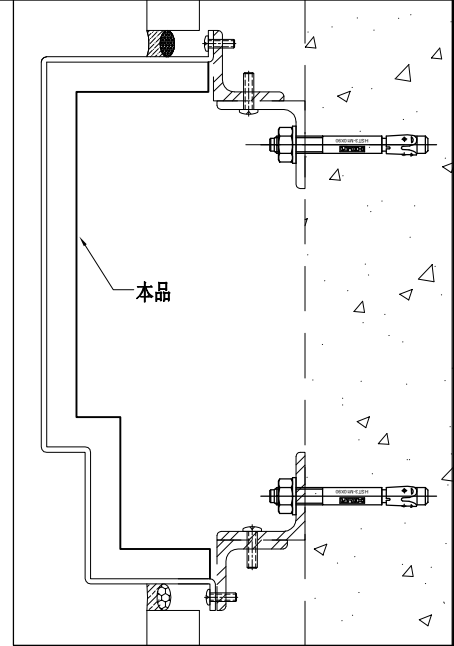
| | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-----------------------|---------|-----|-----------------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-576 | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-576 | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.71 | 长度 | 1372.5 | 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。

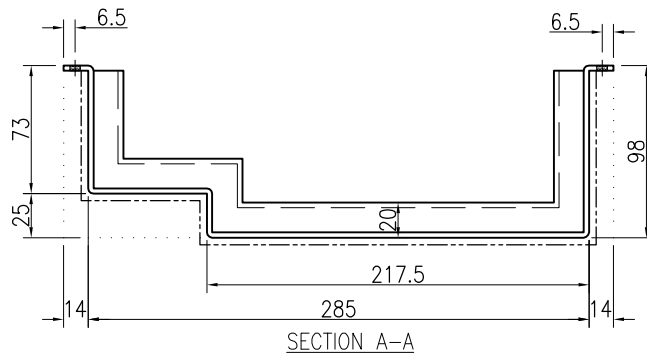
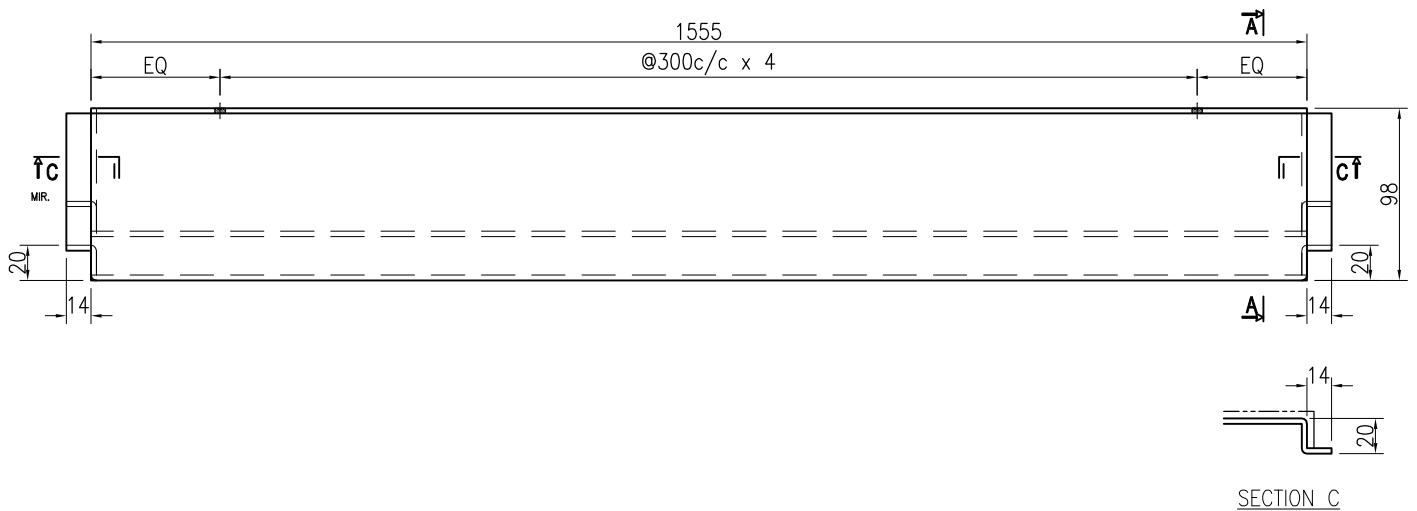
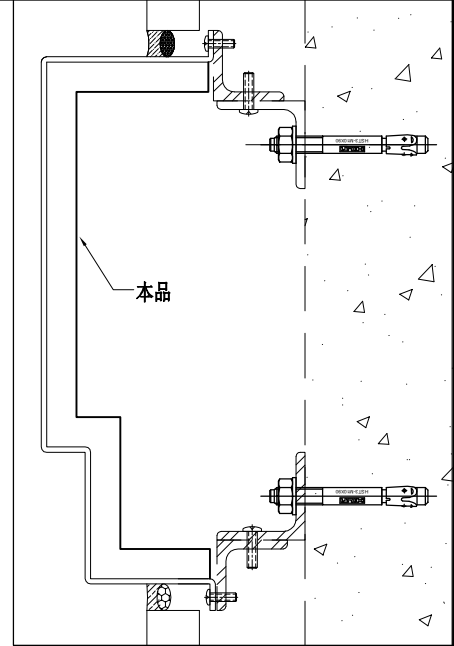
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|---------|-----------------------|-----------------|----|--------|----|--------|--|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-577 | | | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-577 | | | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | | 单件面积(m ²) | 0.71 | 长度 | 1372.5 | 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

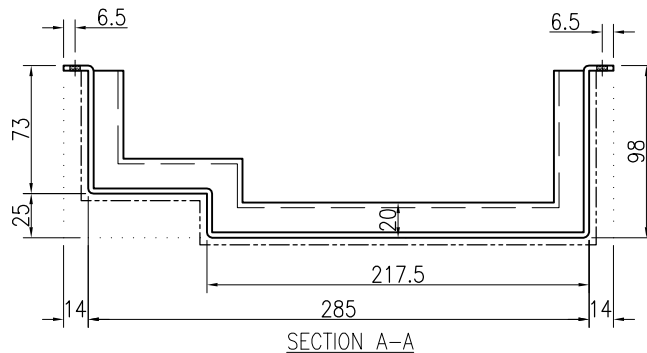
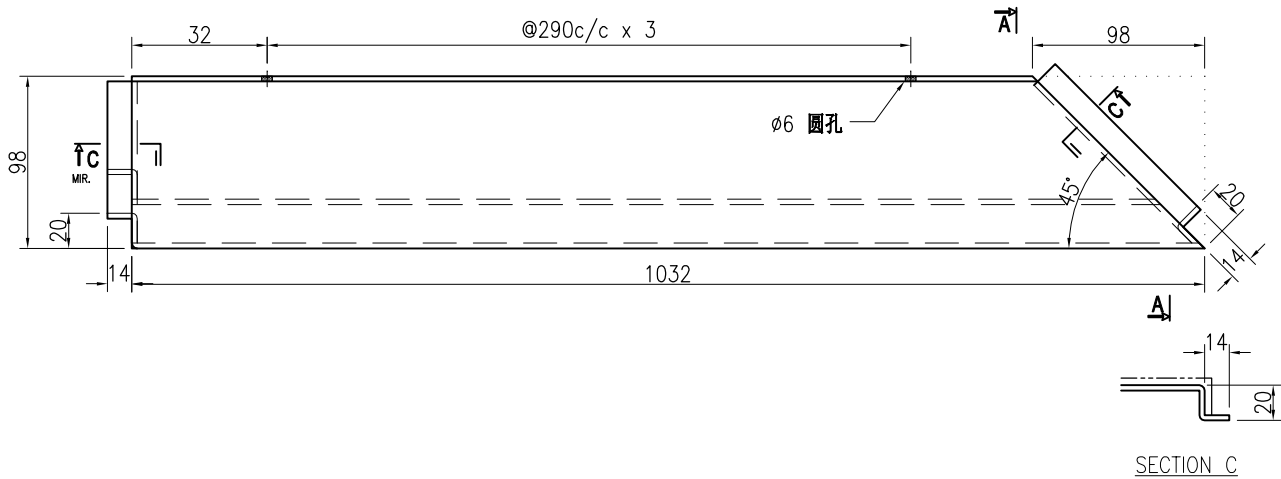
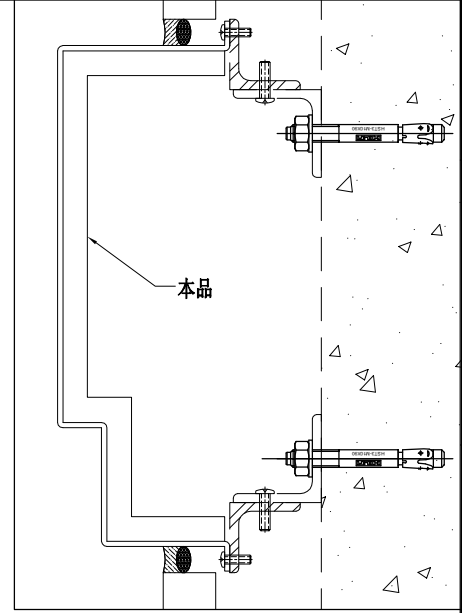
| | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-----------------------|---------|-----|-----------------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-578 | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-578 | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 4 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.81 | 长度 | 1555 | 宽度 | 285 |



技术说明:

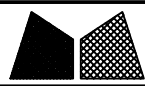
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|--------|-----|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-579 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-579 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | 数量 | 3 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.54 | 长度 | 1032 | 宽度 | 285 |



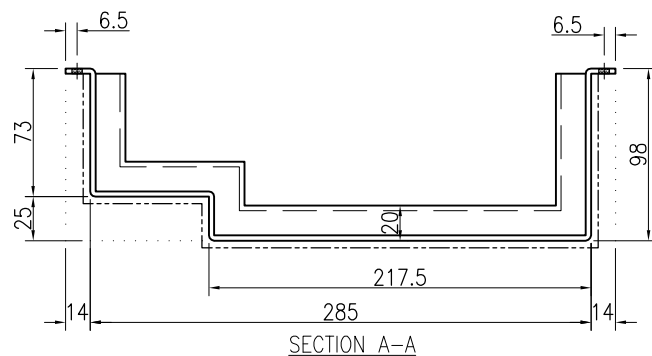
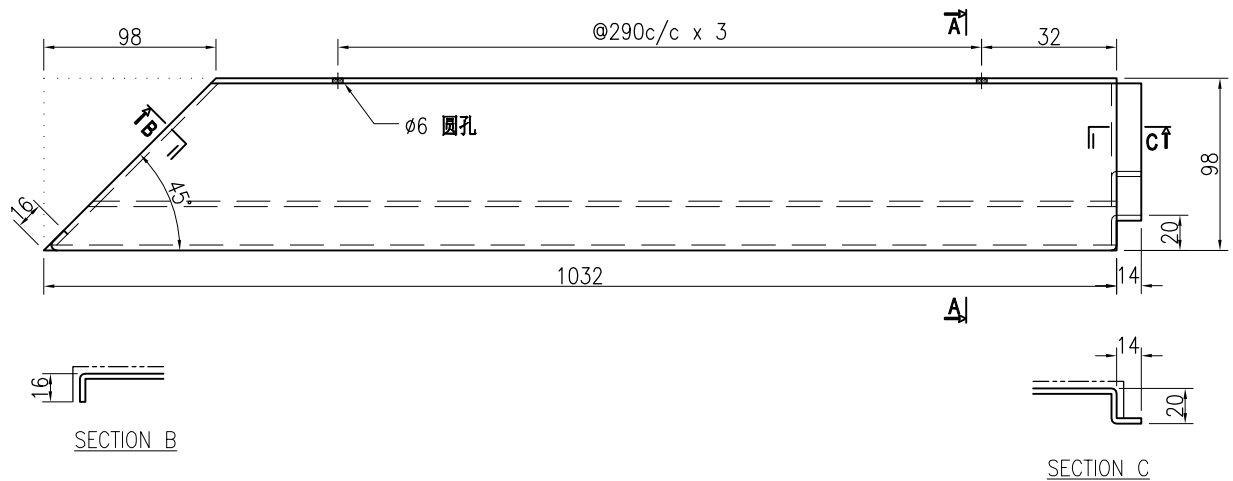
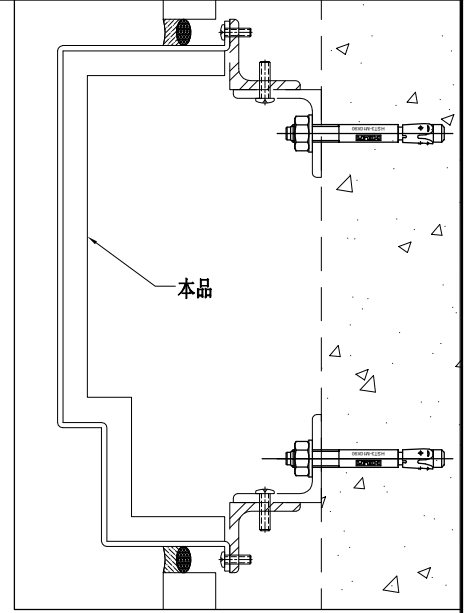
技术说明:

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。



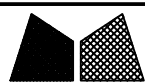
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------------------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|--------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-580 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-580 | | | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 3 (HD) | | |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.54 | 长度 | 1032 | 宽度 | 285 |
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | | | | | | |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | | | | | | |



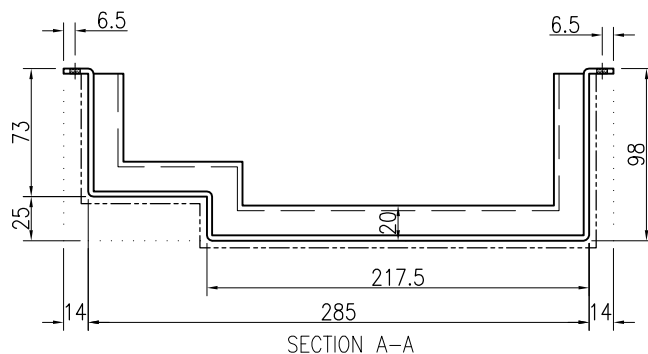
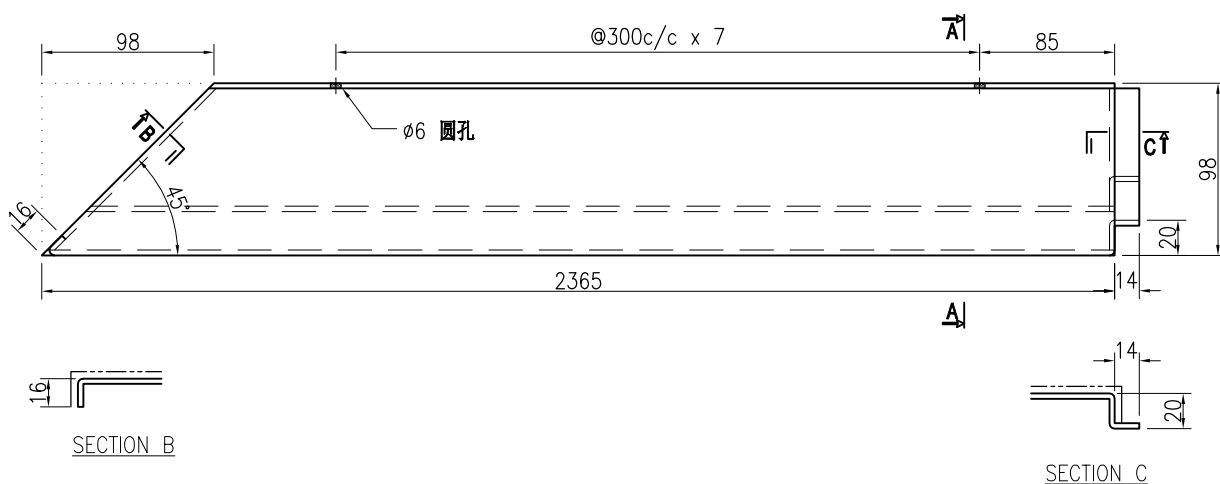
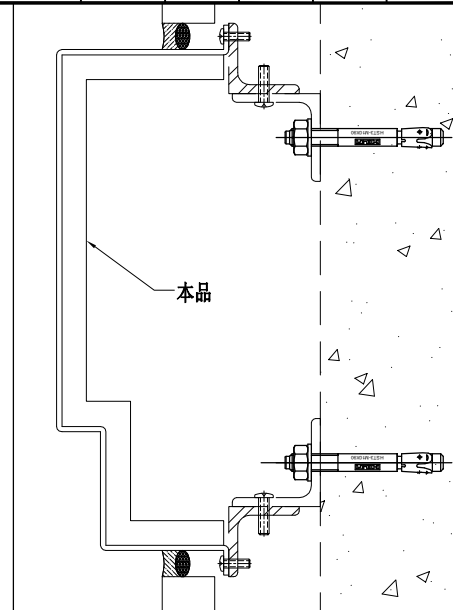
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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.

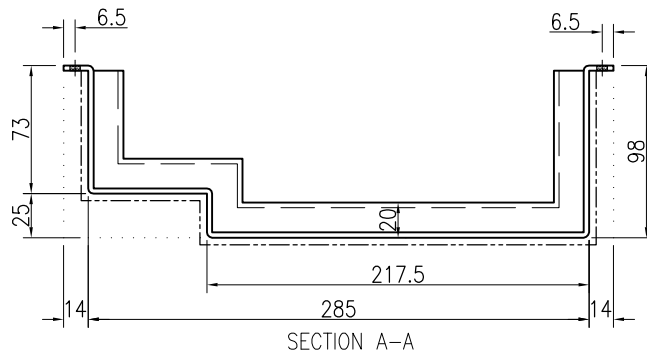
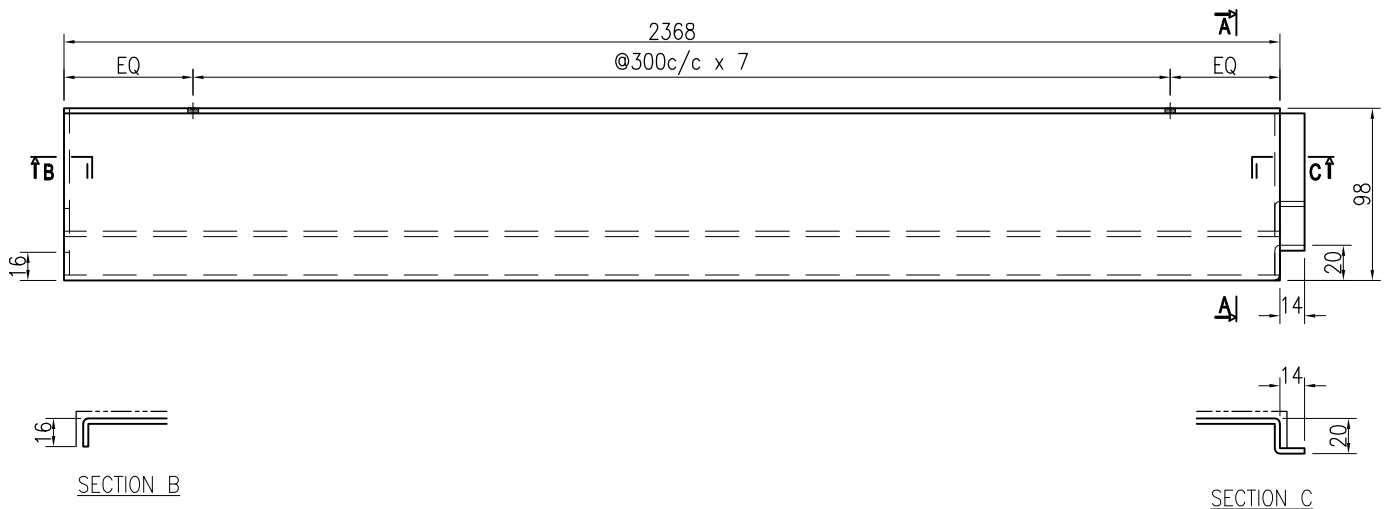
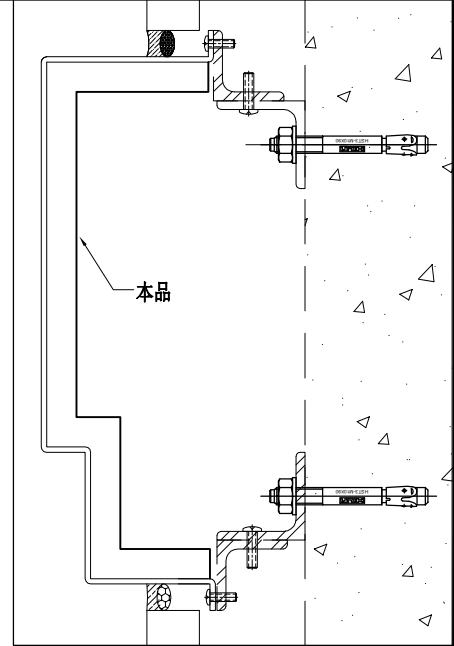
| | | | | | | | | | |
|-----|-------------------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|--------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-581 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-581 | | | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 2 (HD) | | |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 1.21 | 长度 | 2365 | 宽度 | 285 |
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | | | | | | |
| 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

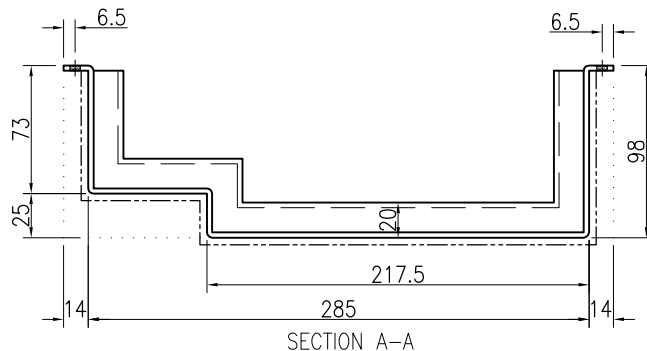
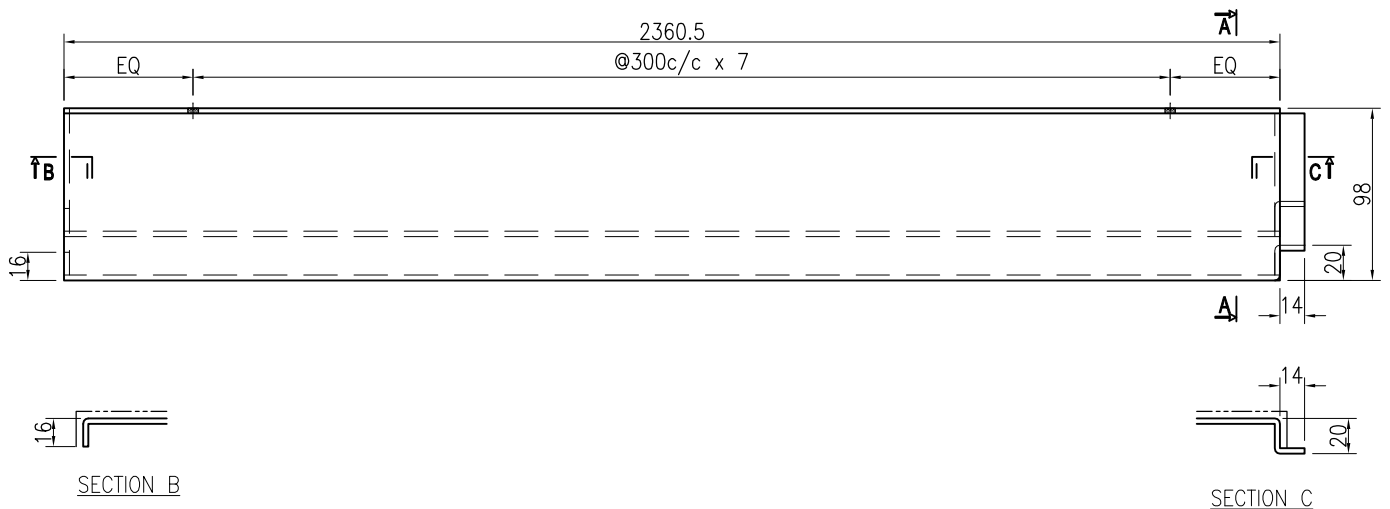
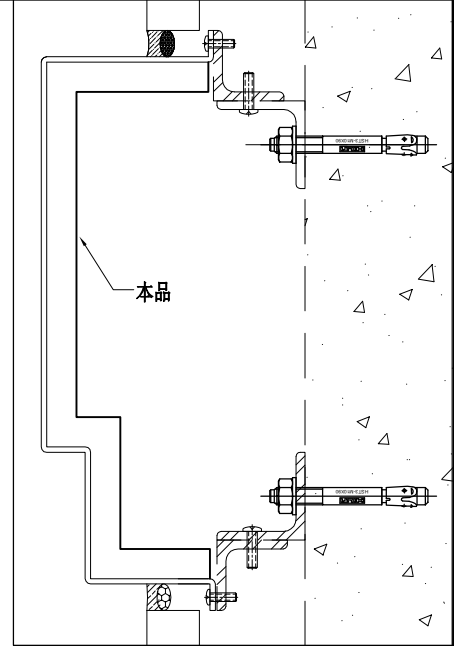
| | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|----|--------|--|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-582 | | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-582 | | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 1.21 | 长度 | 2368 | 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。

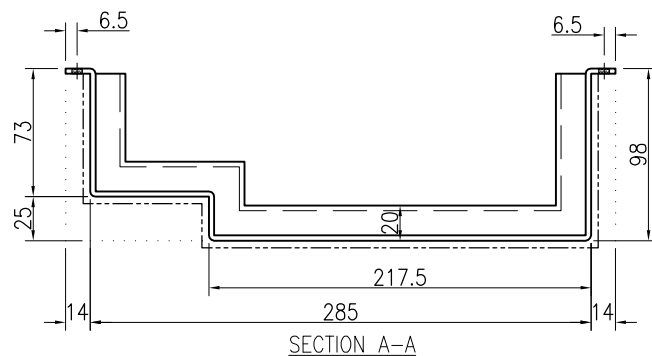
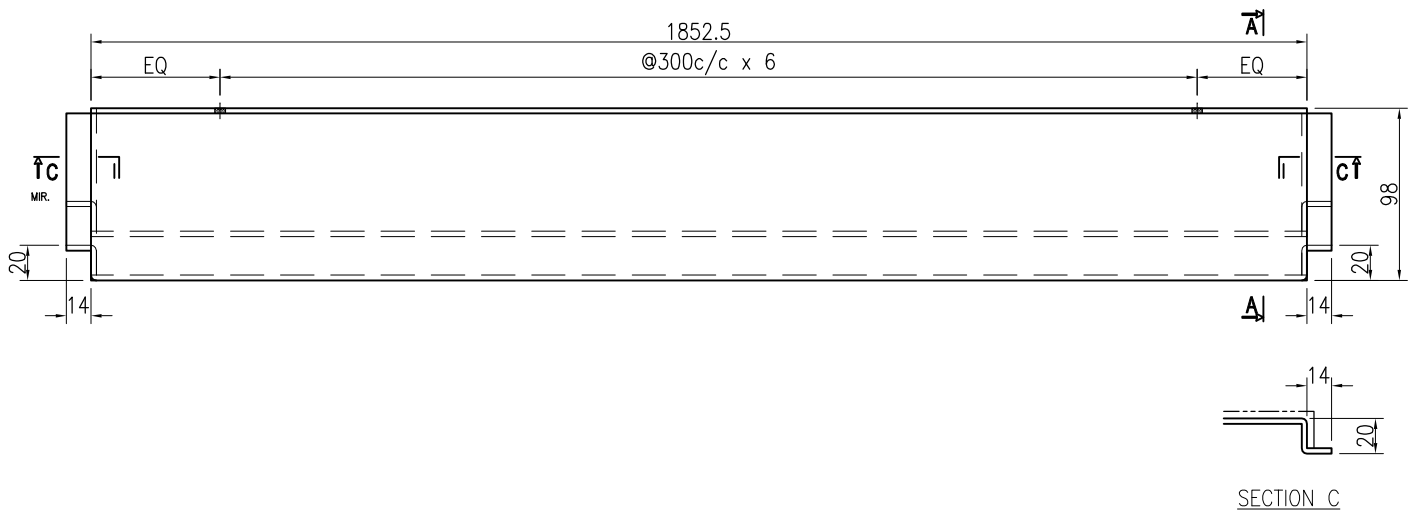
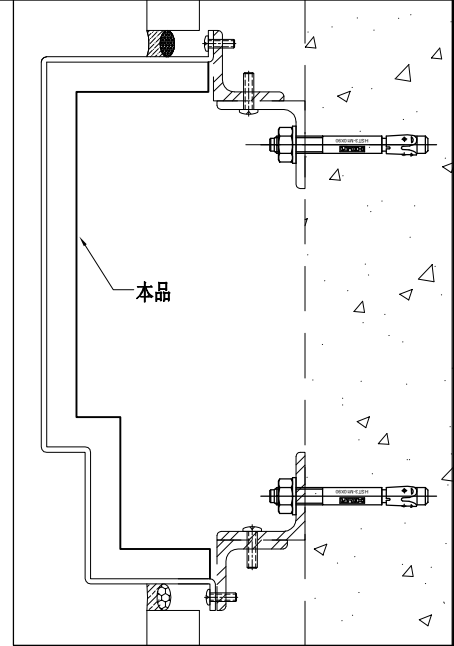
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|---------|-----------------------|-----------------|----|--------|----|--------|--|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-583 | | | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-583 | | | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | | 单件面积(m ²) | 1.21 | 长度 | 2360.5 | 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

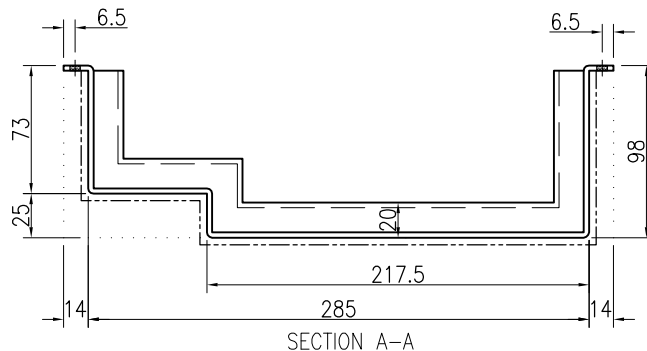
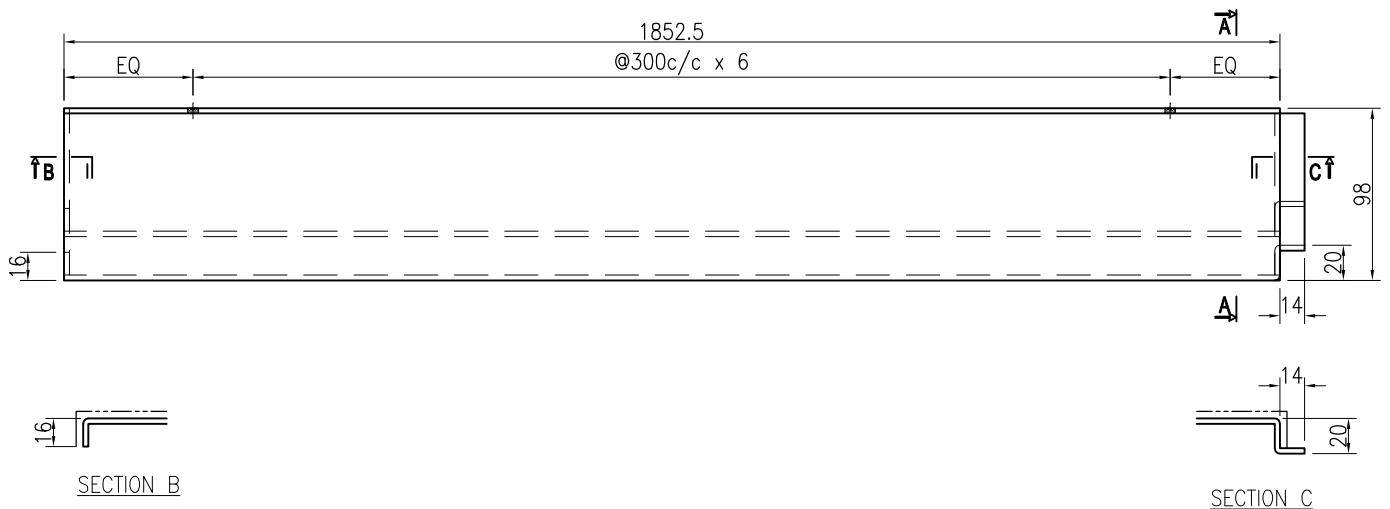
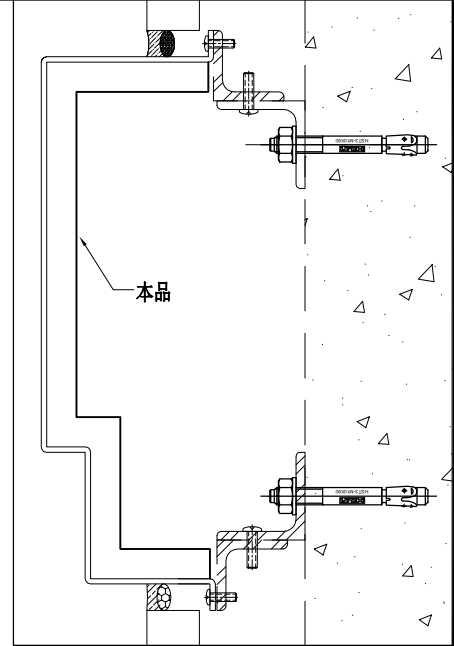
| | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-----------------------|---------|-----|-----------------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-584 | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-584 | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.96 | 长度 | 1852.5 | 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

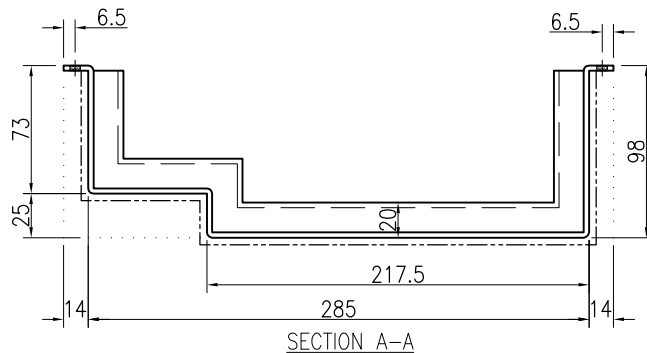
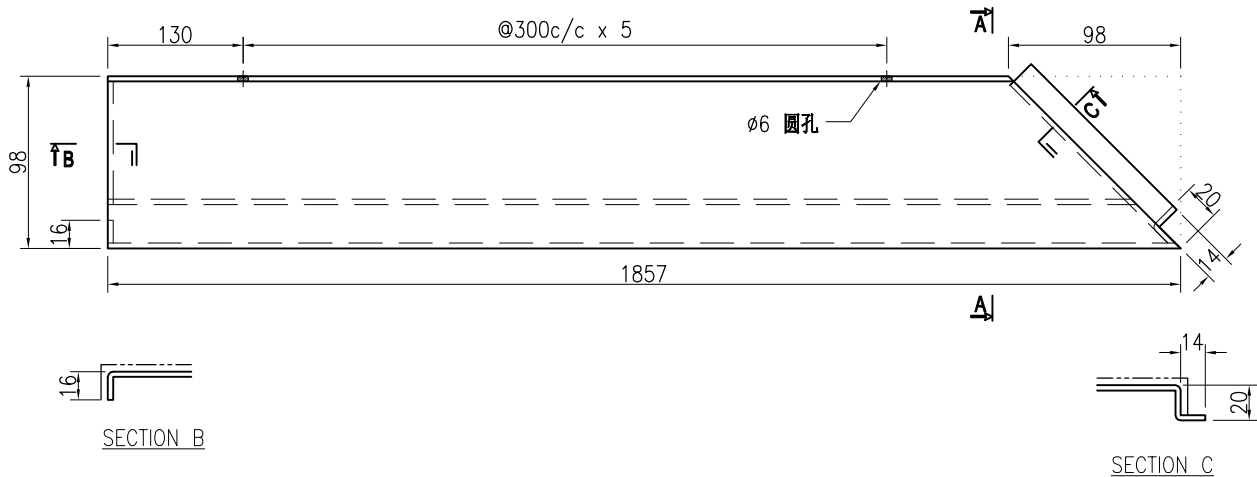
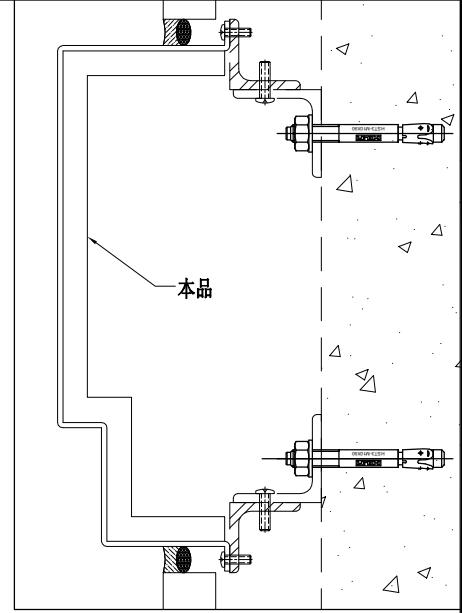
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|--------|----|-----|--------|--|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-585 | | | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-585 | | | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.96 | 长度 | 1852.5 | 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

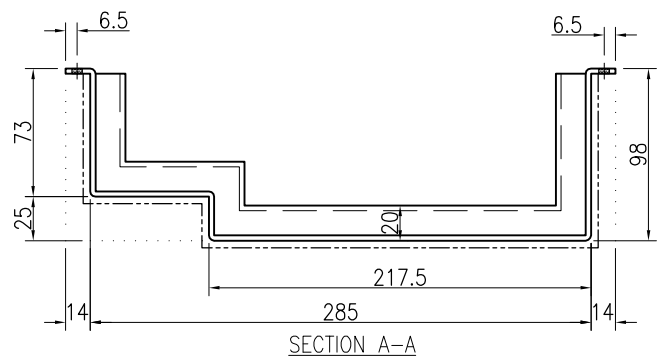
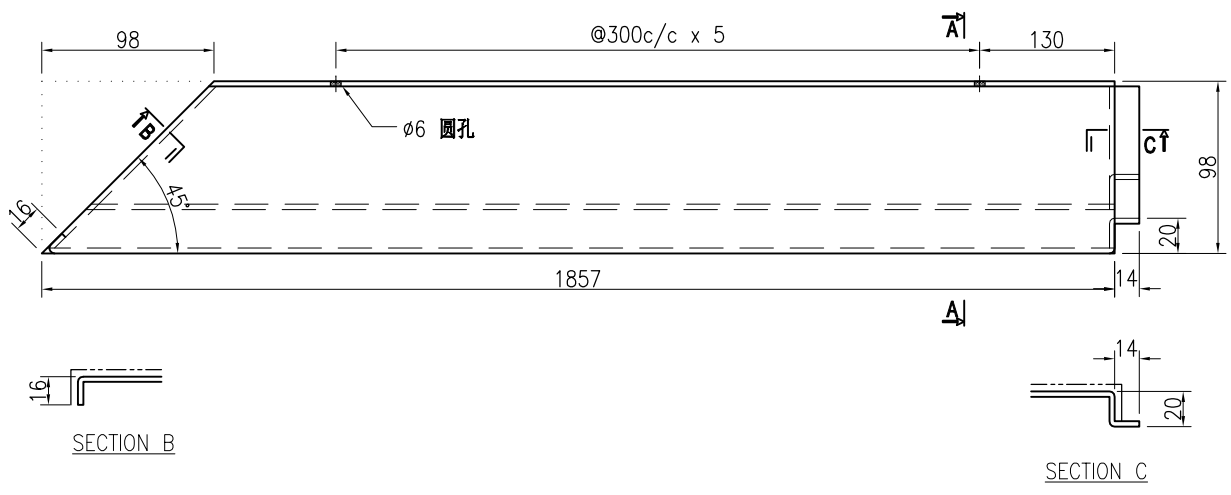
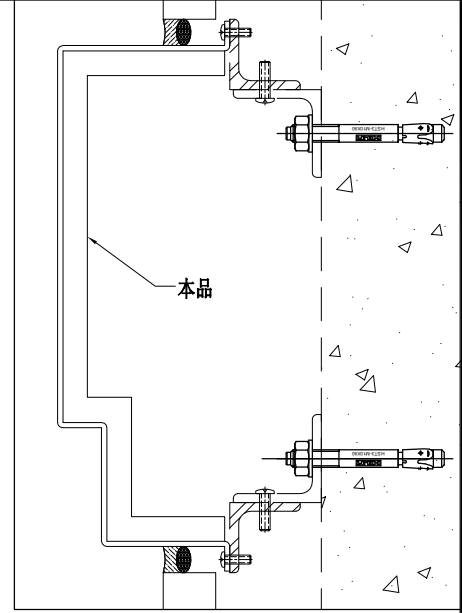
| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-586 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-586 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.96 | 长度 | 1857 | 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。

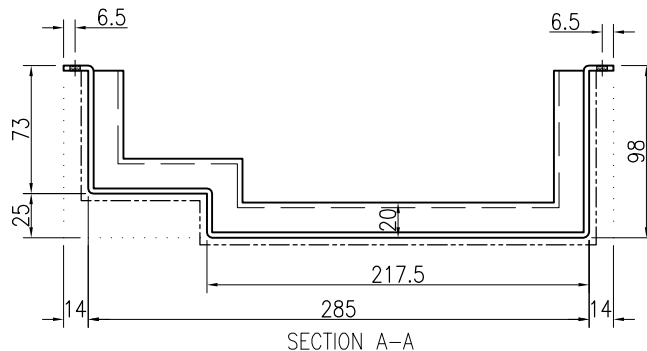
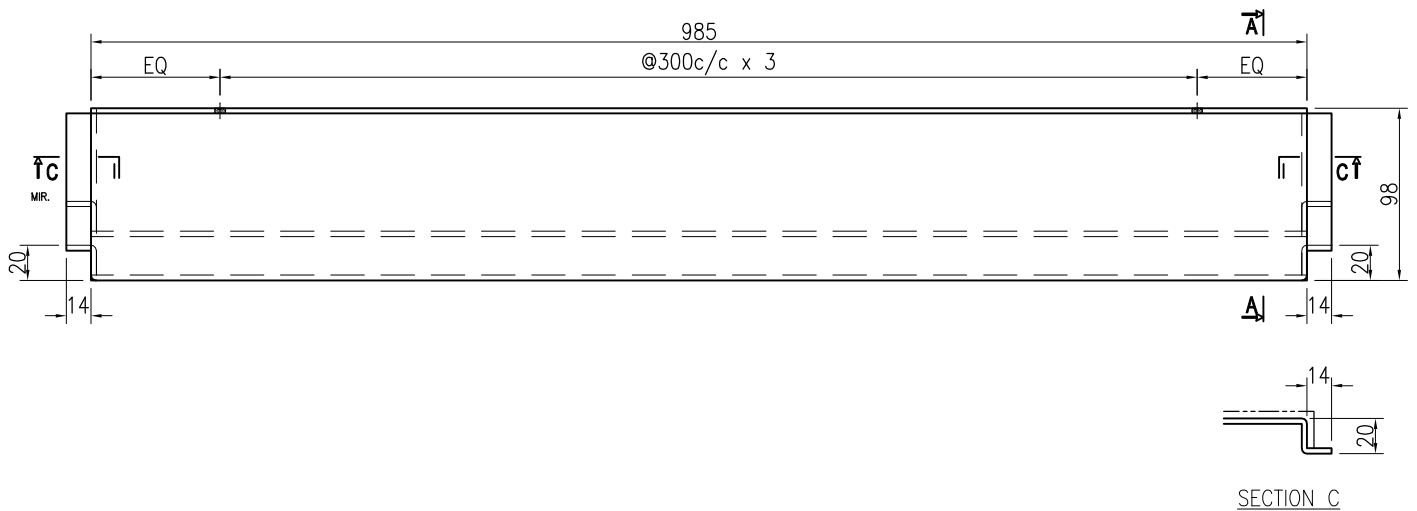
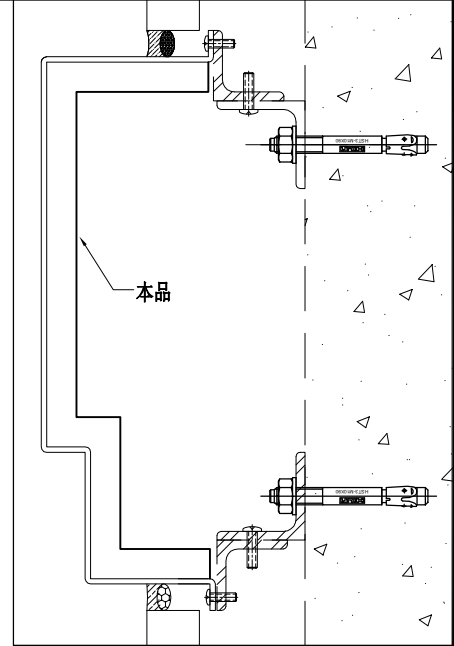
| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-587 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-587 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | 批准 | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.96 | 长度 | 1857 | 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。

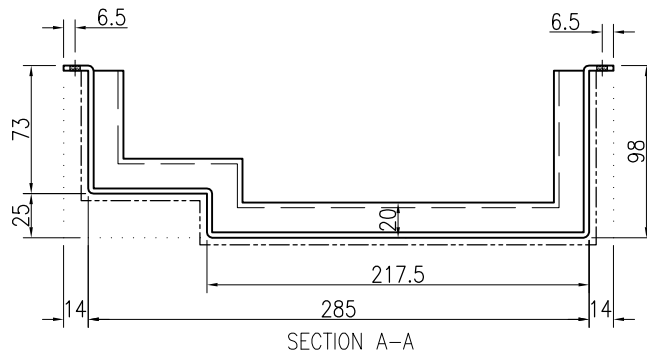
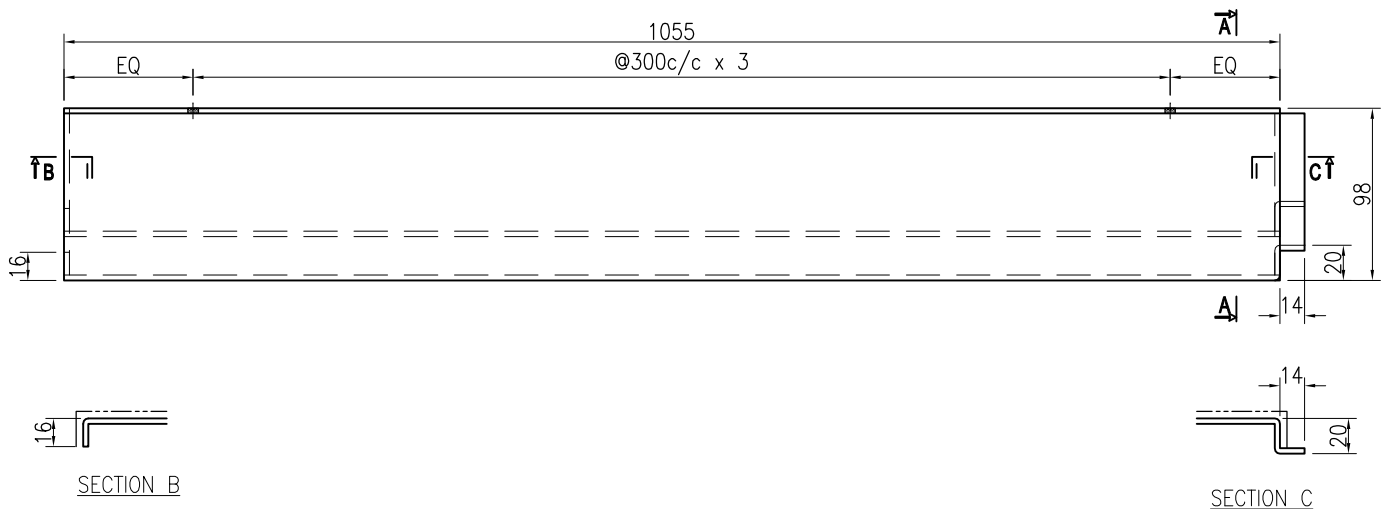
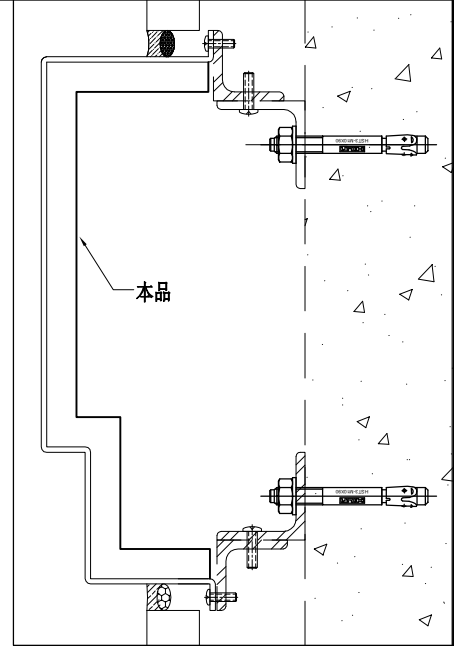
| | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-----------------------|---------|-----|-----------------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-588 | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-588 | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.52 | 长度 | 985 | 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。

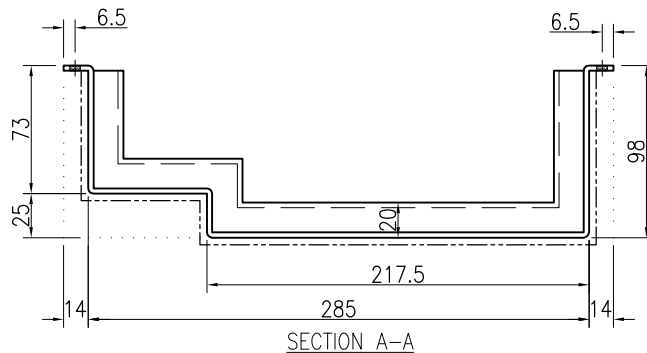
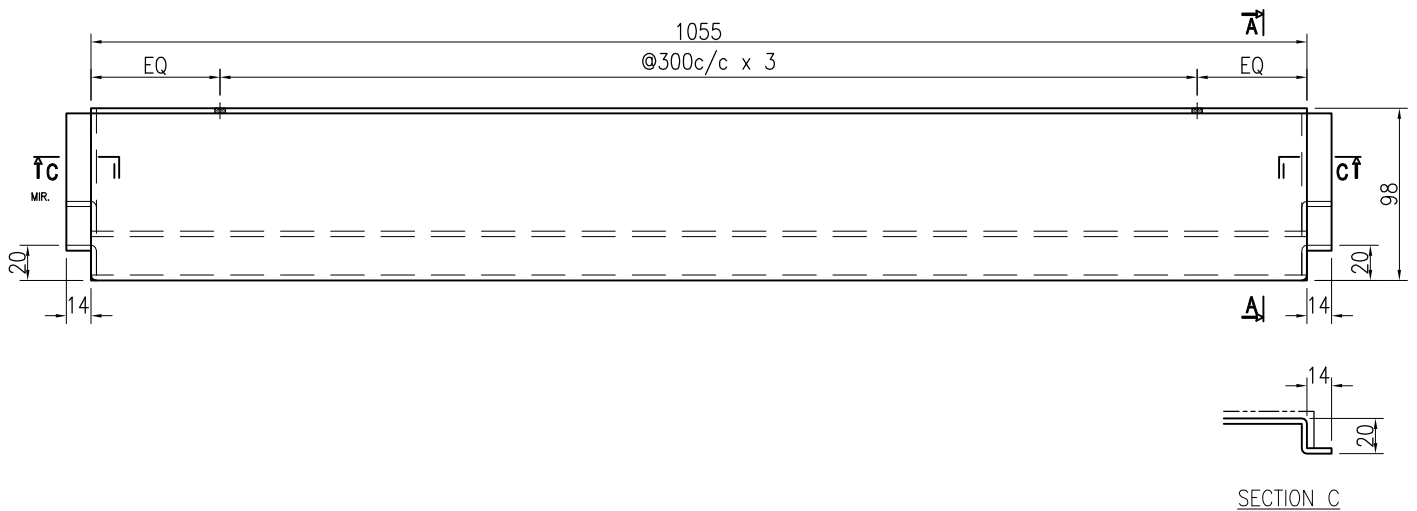
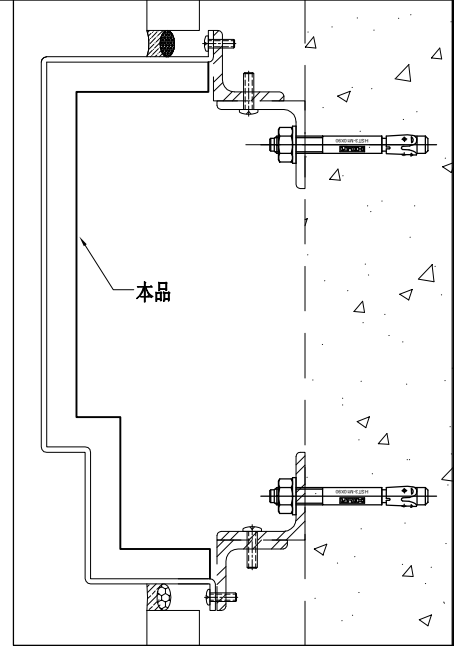
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-589 图号 J853-HAC-AC-589 |
| 版本 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 ²) | - 0.55 | 数量 1 (HD) 长度 1055 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。

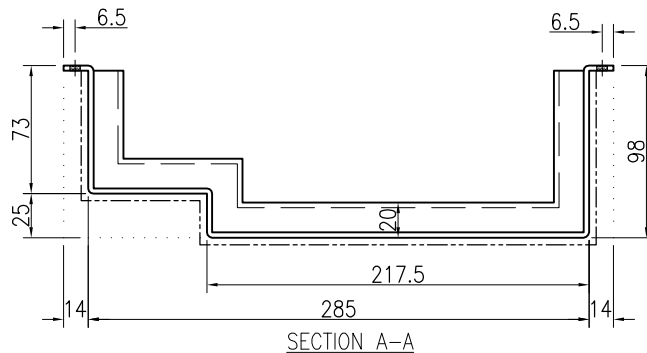
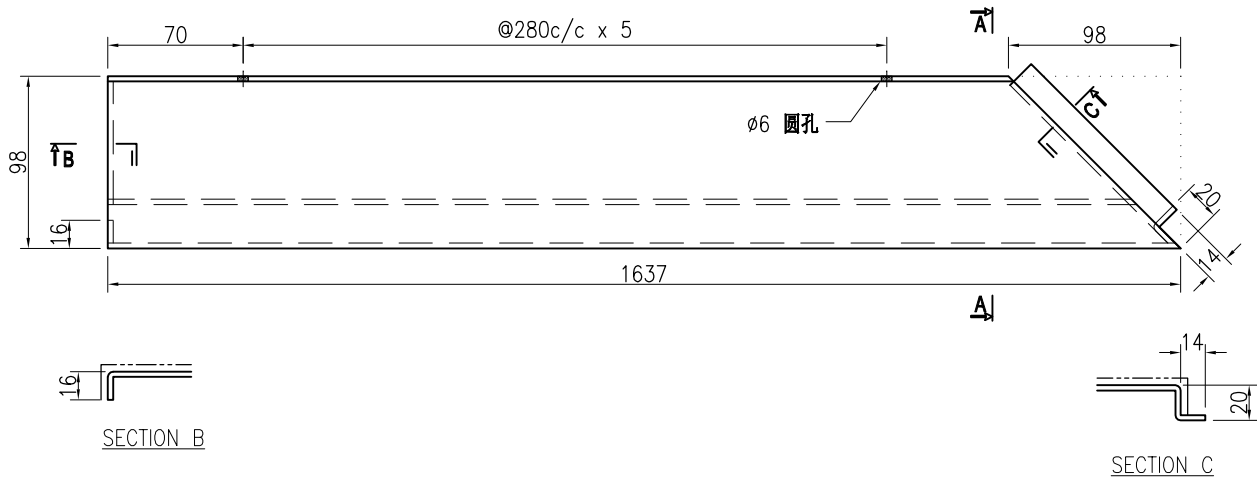
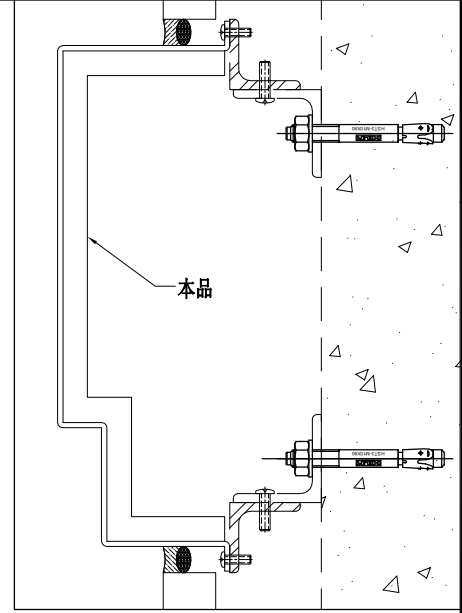
| | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-----------------------|---------|-----|-----------------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-590 | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-590 | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.55 | 长度 | 1055 | 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。

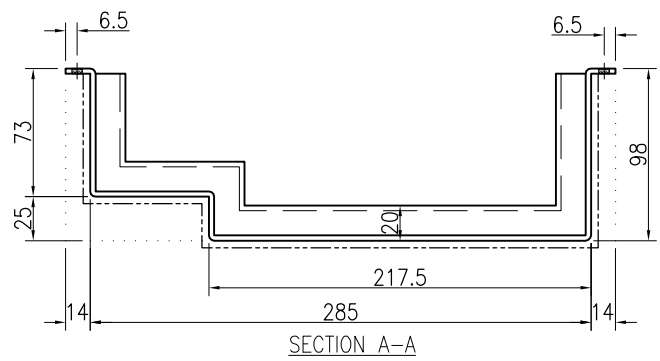
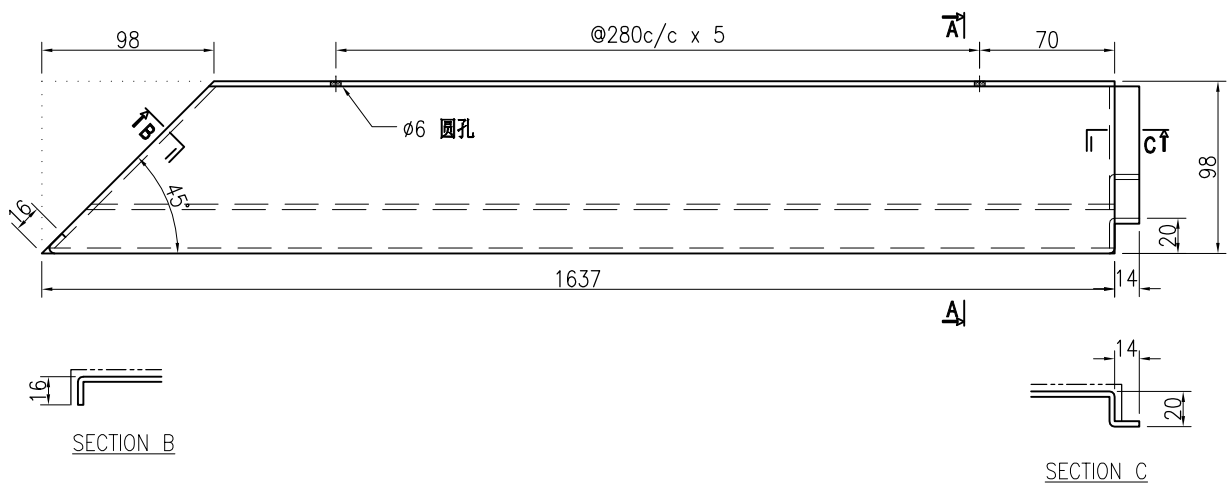
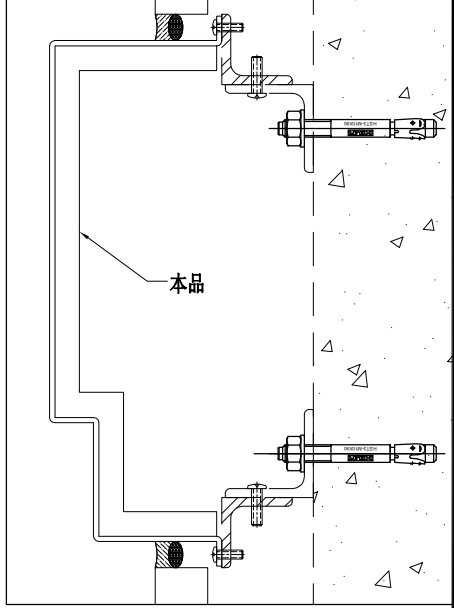
| | | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|----------------------|-------------------------------------|--|------------|-----------|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 复核 - - 批准 - - | 物料号 J853-HAC-AC-591 图号 J853-HAC-AC-591 数量 1 (HD) | | |
| 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) | 单件面积(m ²) 0.85 | 长度 1637 | 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。

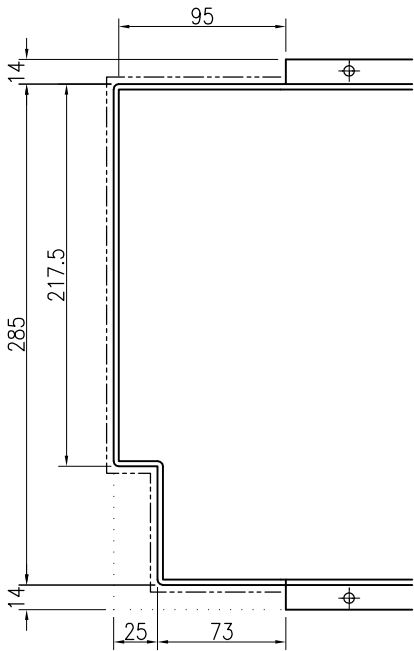
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-592 图号 J853-HAC-AC-592 |
| 版本 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 ²) | - 0.85 | 数量 1 (HD) 长度 1637 宽度 285 |



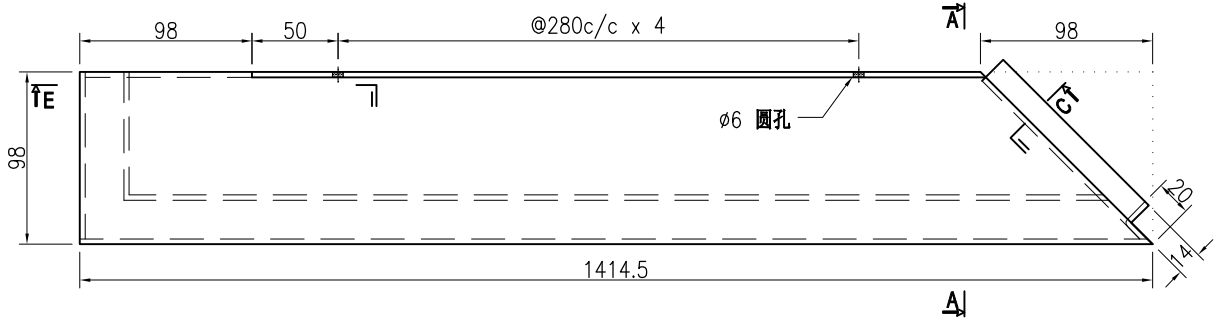
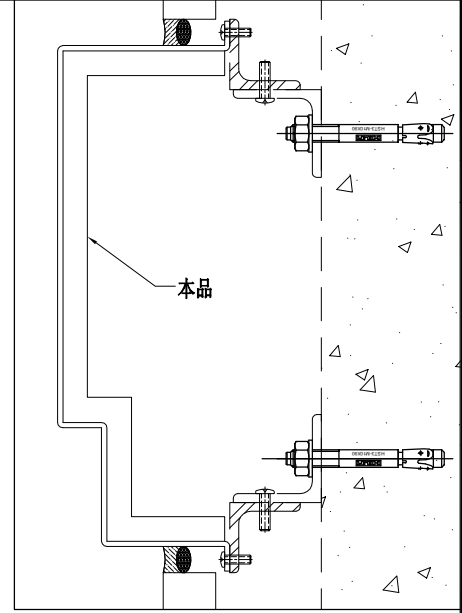
技术说明:

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。

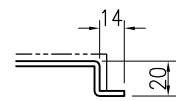
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-593 图号 J853-HAC-AC-593 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 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(㎡) | - 0.74 | 数量 1 (HD) 长度 1414.5 宽度 285 |



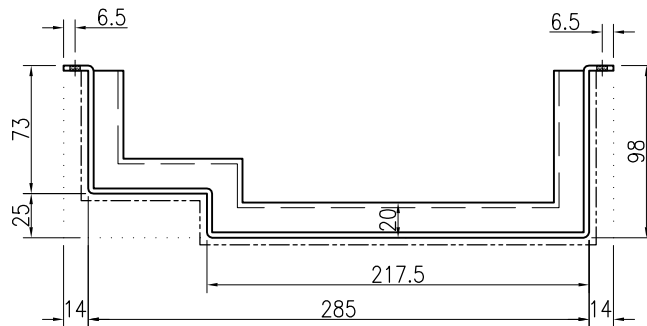
SECTION E-E



A-A



SECTION C

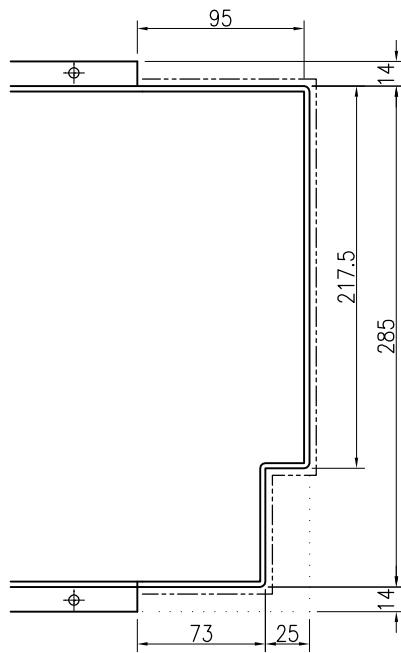


SECTION A-A

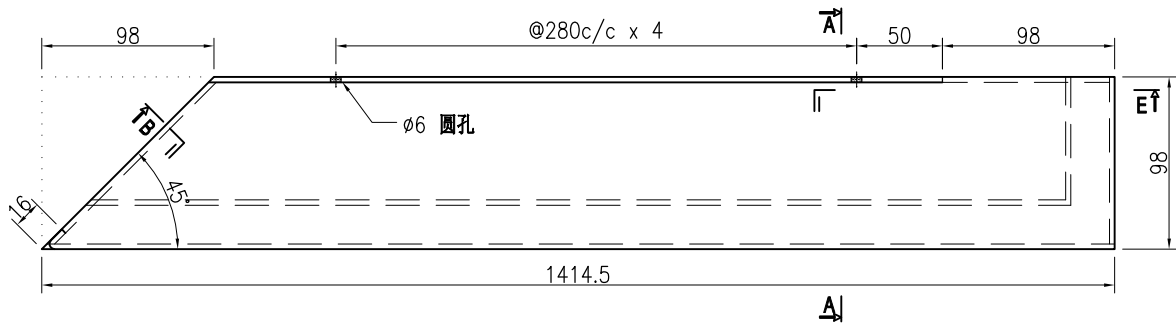
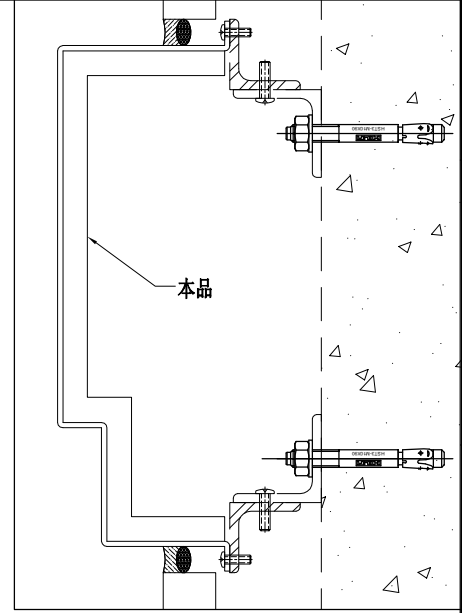
技术说明:

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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

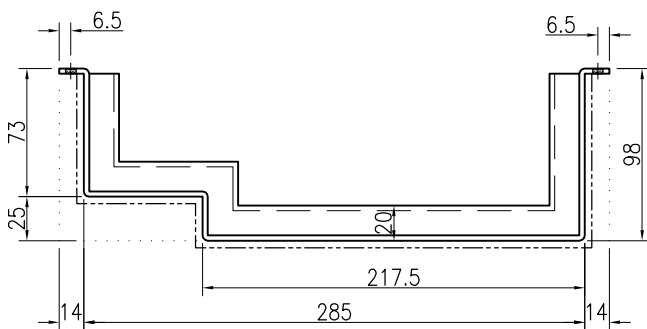
| | | | | | | |
|--|----------------------------|-------------------------|---------|-----------------------------------|--|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-594 | |
| 版本 日期 | 采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.74 | 图号 J853-HAC-AC-594 数量 1 (HD) 长度 1414.5 宽度 285 |



SECTION E-E



SECTION B



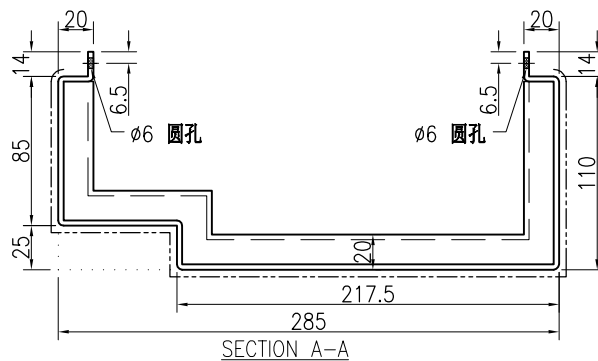
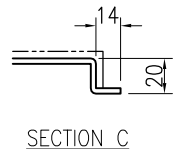
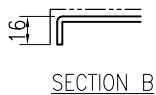
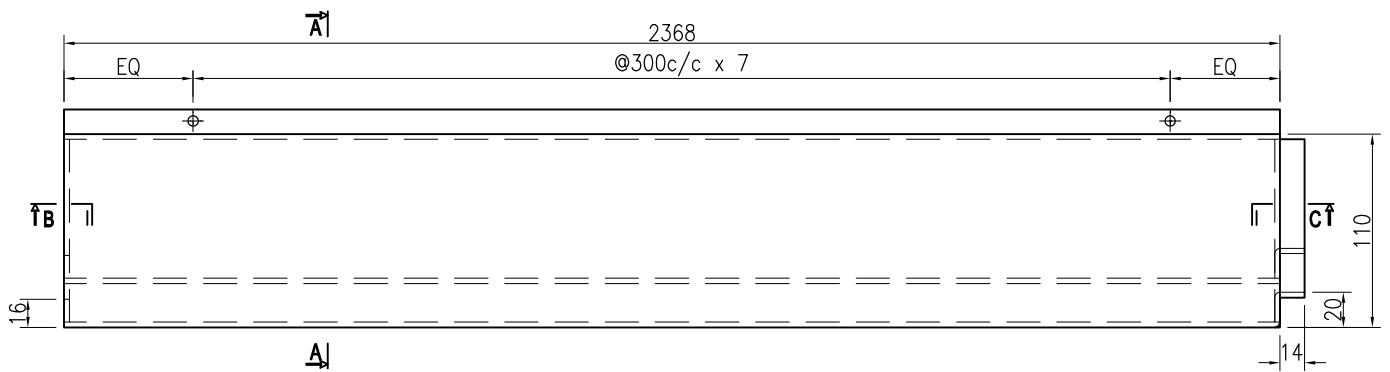
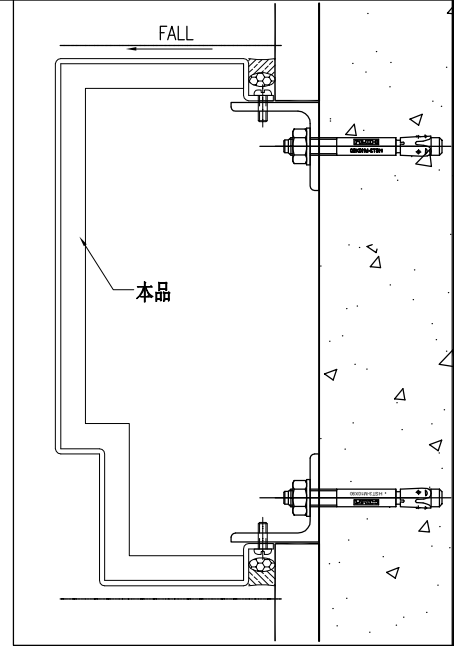
SECTION A-A

SECTION E-E

技术说明:


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

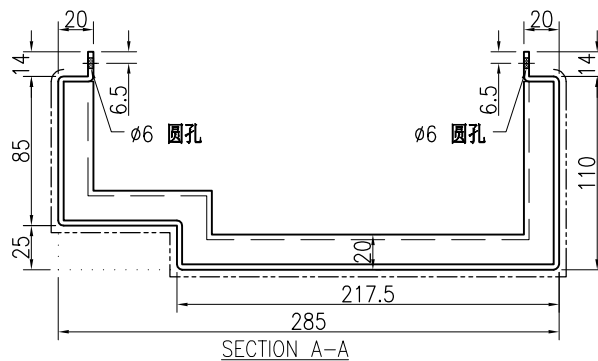
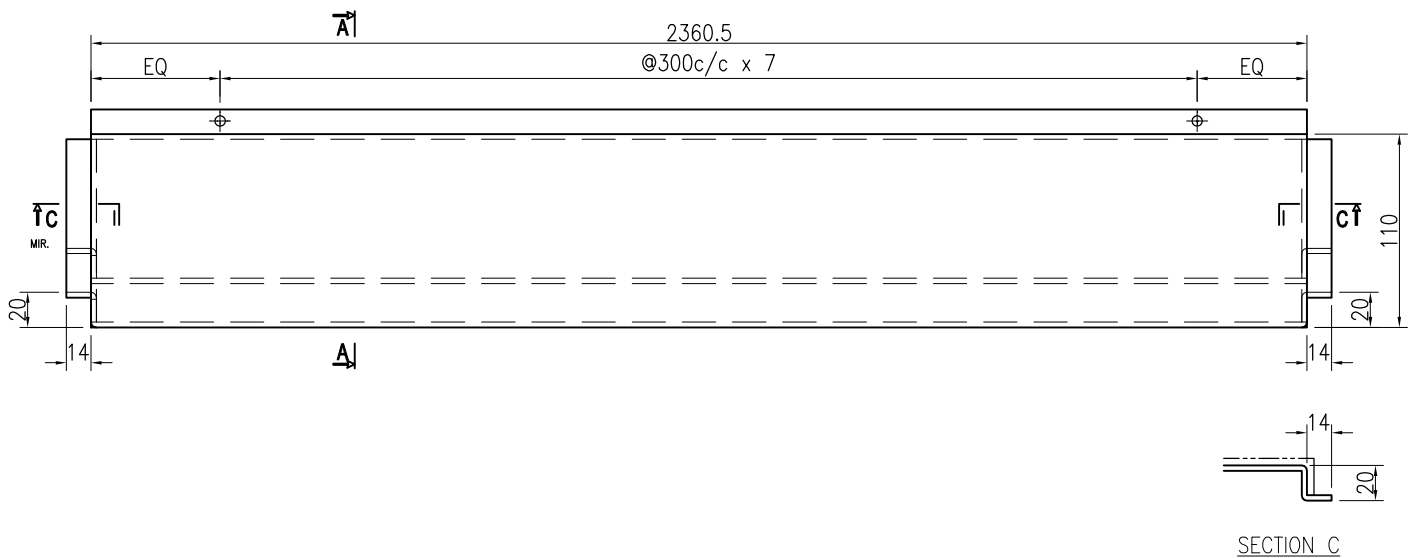
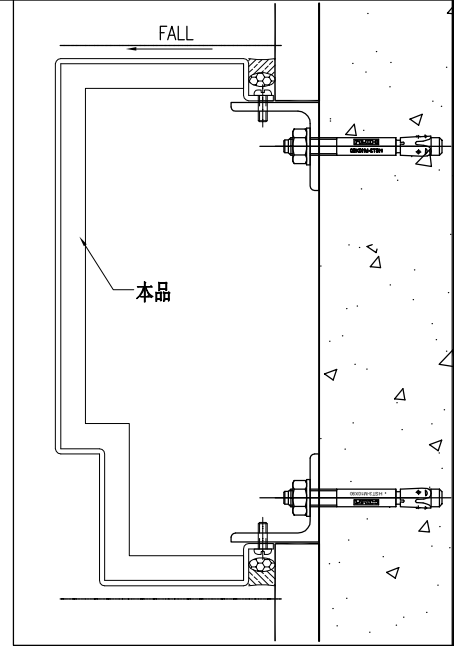
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|--------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-599 图号 J853-HAC-AC-599 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 √ | 名称 铝板加工图 | 批准 - | - - | 数量 2 (HD) |
| | | | | 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) 1.37 | 长度 2368 | 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。

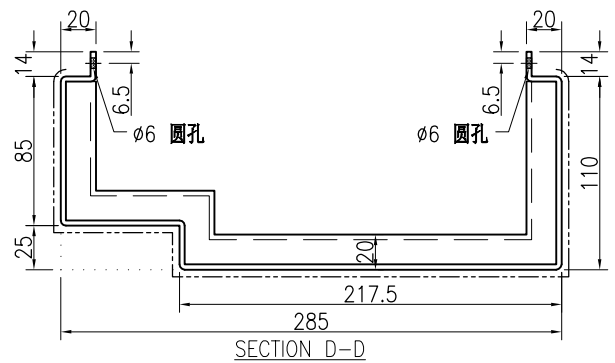
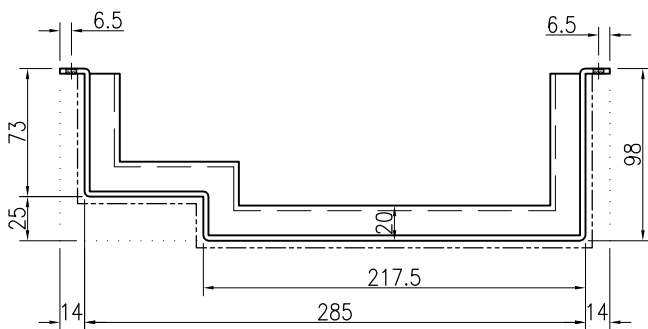
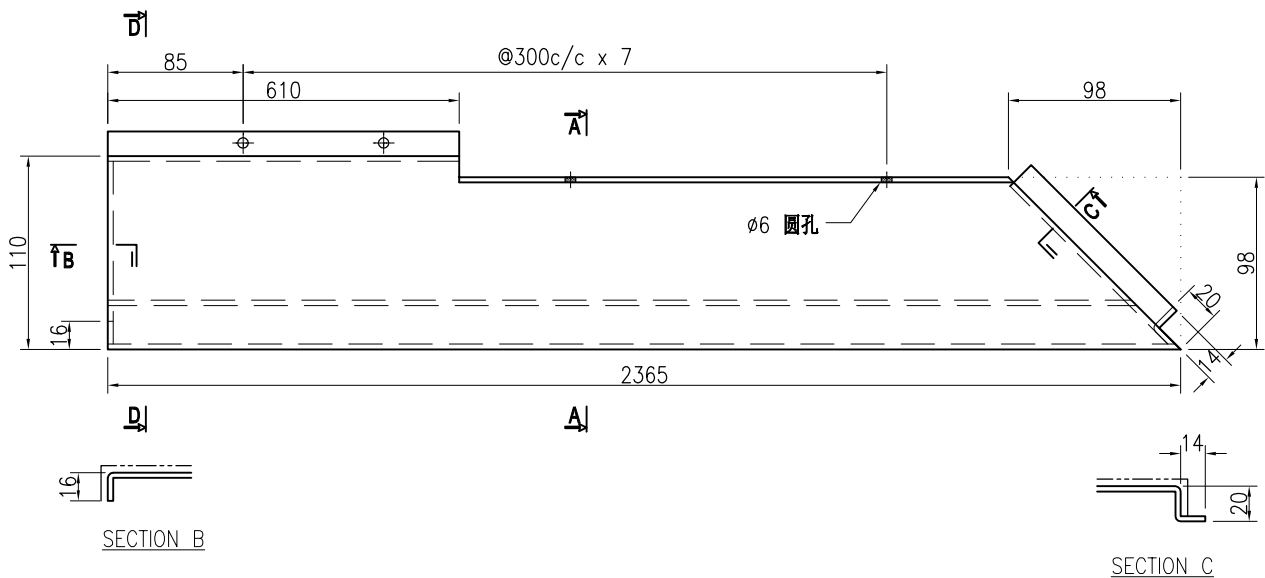
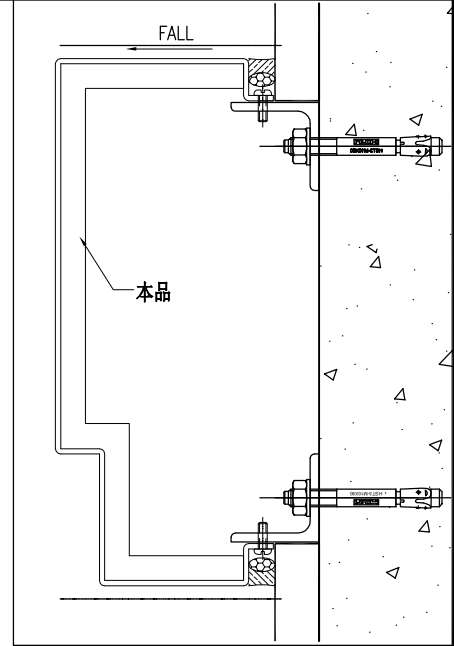
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|-----------------------------------|----------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-601 图号 J853-HAC-AC-601 |
| 版本 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(㎡) | - 1.37 | - 长度 | 数量 2 (HD) 2360.5 宽度 285 |



技术说明:

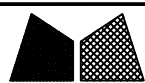
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|------|----|-----|--------|--|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-602 | | | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-602 | | | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板加工图 | | | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 1.37 | 长度 | 2365 | 宽度 | 285 | | |



技术说明:

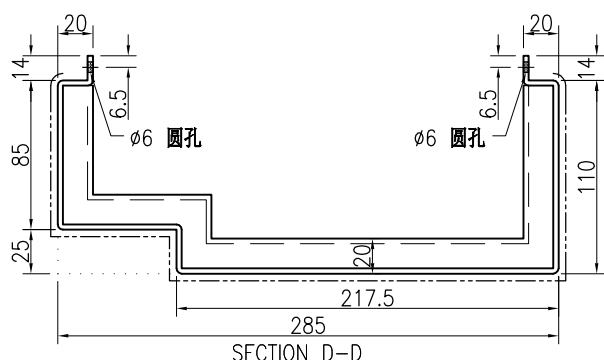
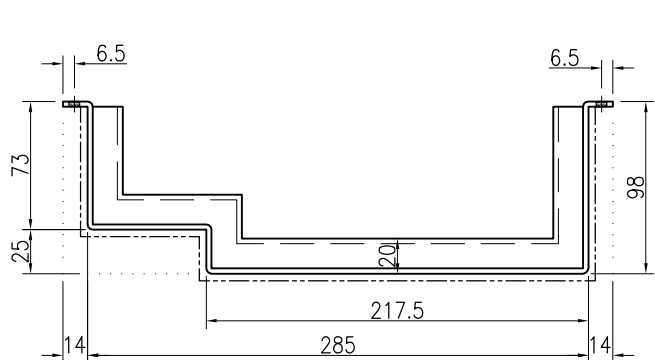
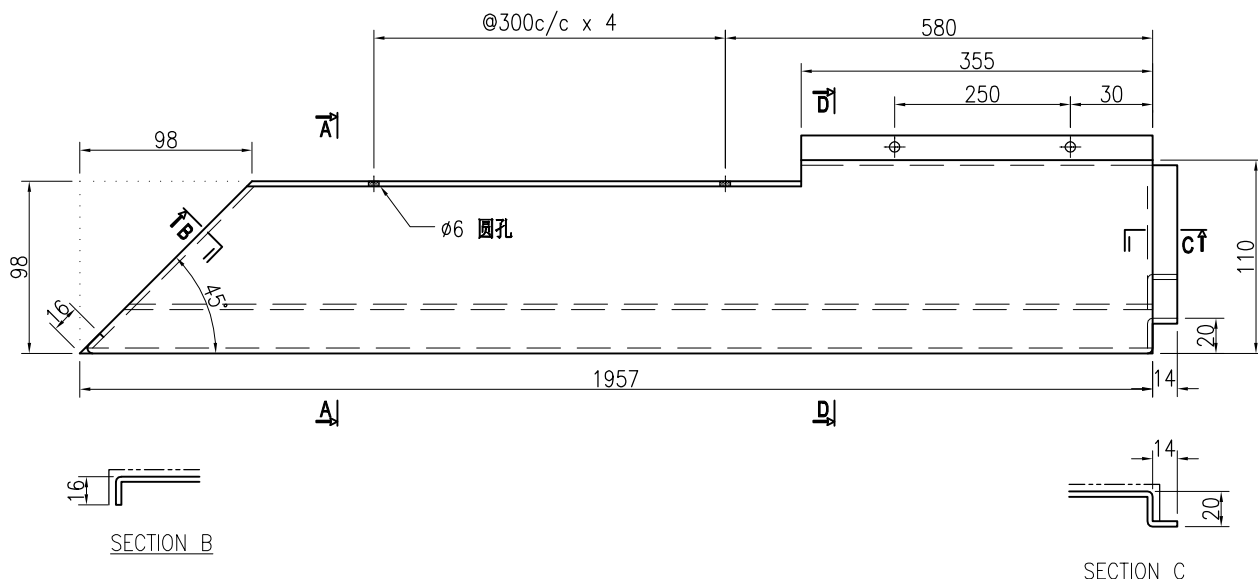
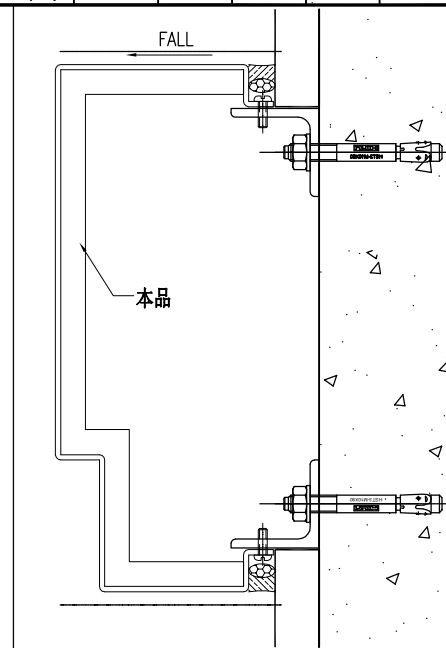
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-604 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-604 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 1.14 | 长度 | 1957 | 宽度 | 285 |

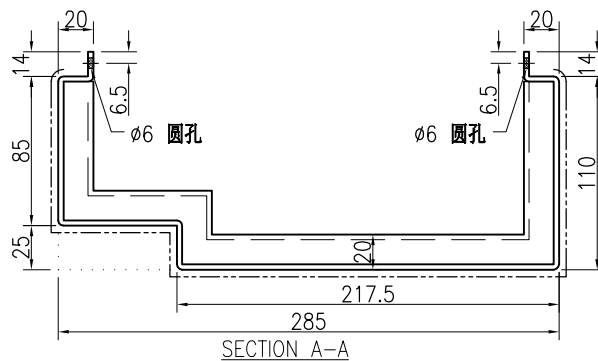
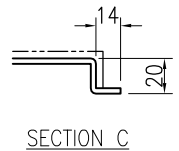
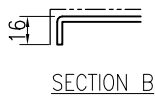
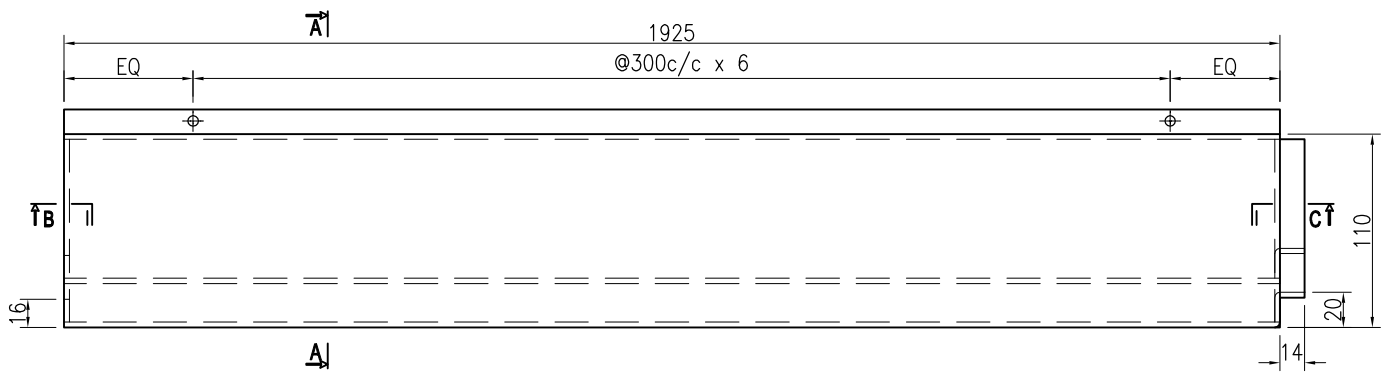
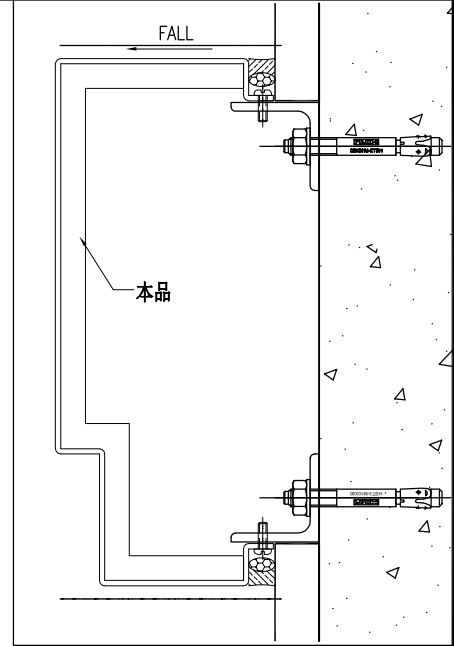
| | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|---|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

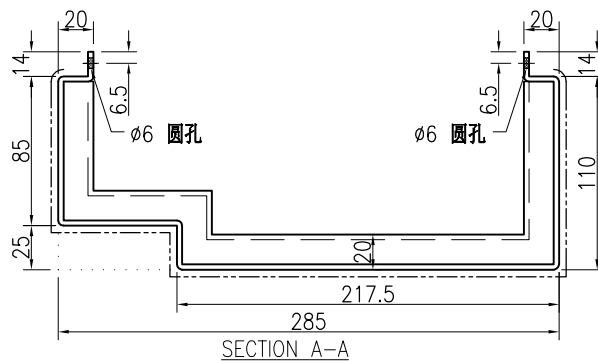
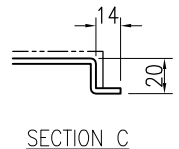
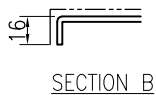
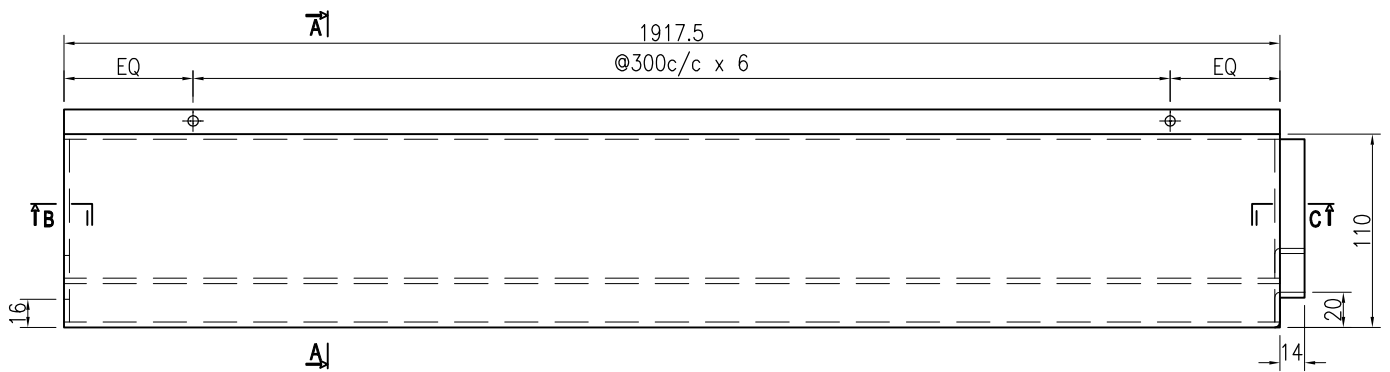
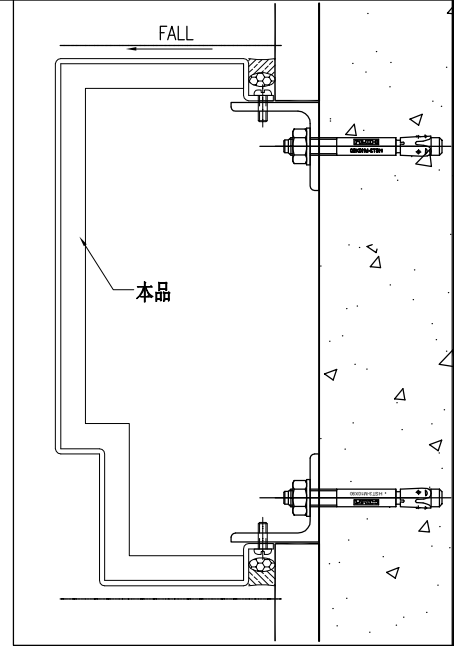
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-605 图号 J853-HAC-AC-605 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 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(㎡) | - 1.12 | 数量 3 (HD) 长度 1925 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。

| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  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 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-606 图号 J853-HAC-AC-606 |
| 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(㎡) | - 1.12 | 数量 1 (HD) 长度 1917.5 宽度 285 |

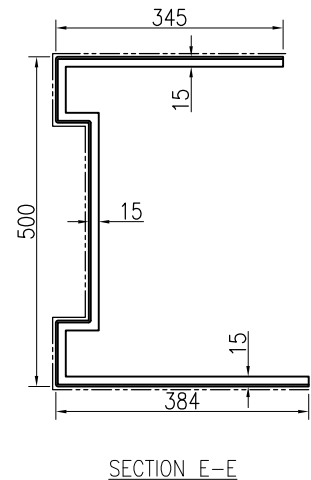
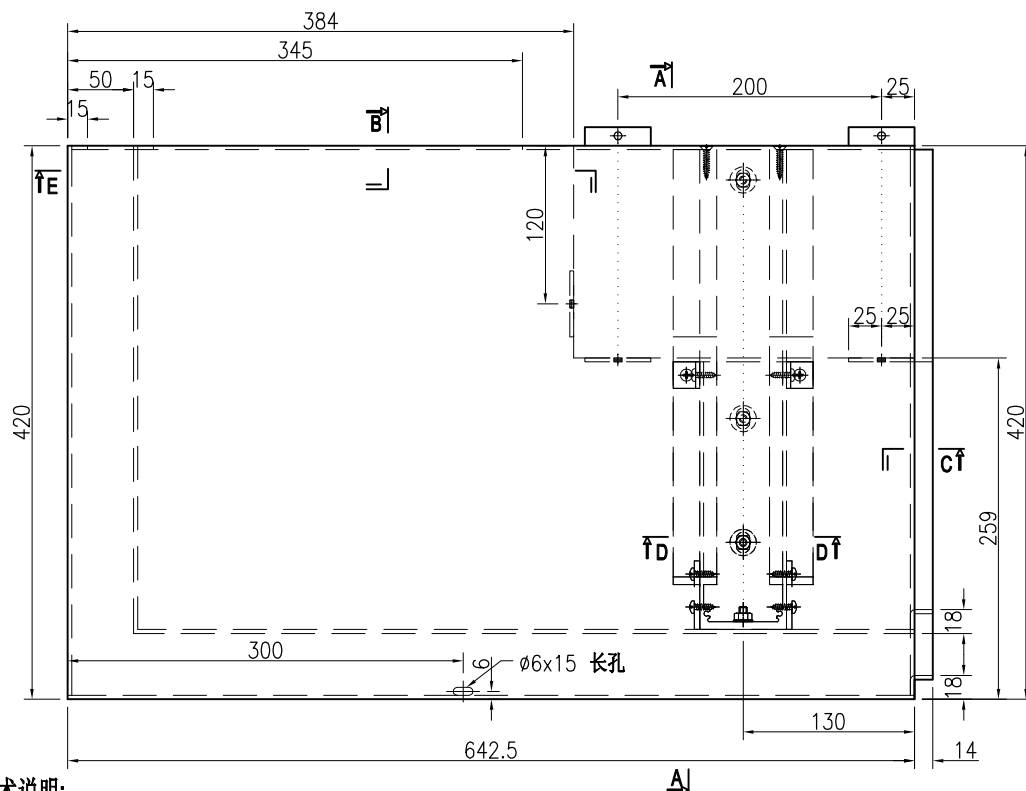
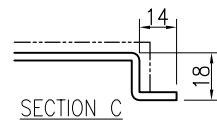
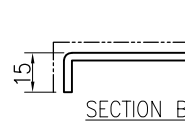
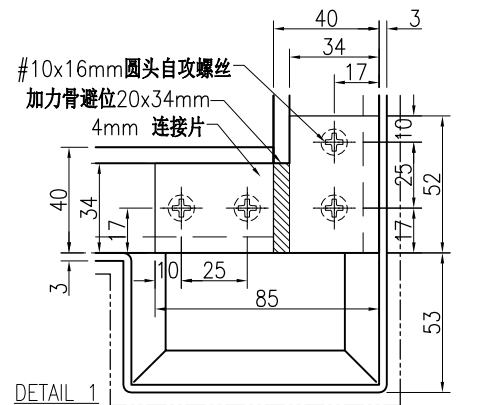
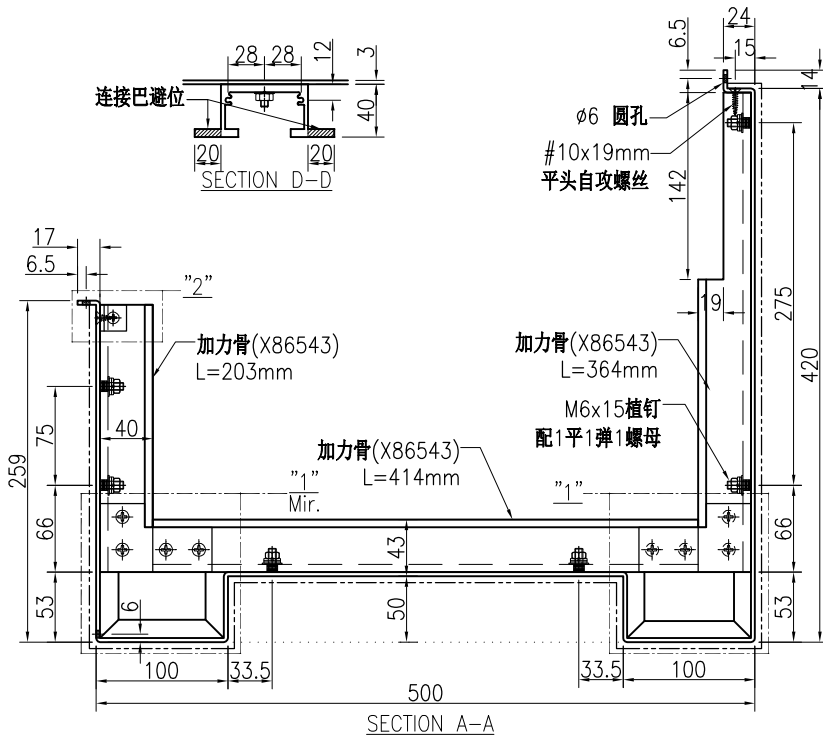
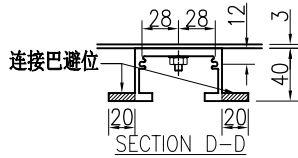
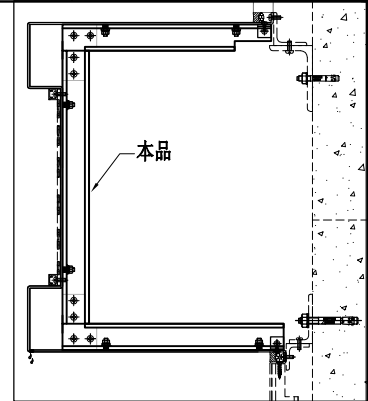
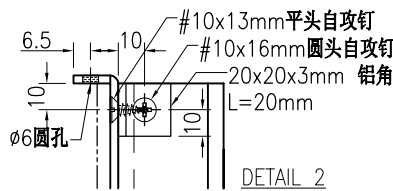


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

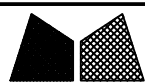
| | | | | | |
|---|---|--|-----------------------------------|----------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-608 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - | 图号 J853-HAC-AC-608 数量 9 (HD) 长度 2262.5 宽度 500 |
| 序号 1 2 3 4 | 物料编号 加力骨(X86543) 加力骨(X86543) 加力骨(X86543) 20x20x3mm 铝角 | 长度 414 364 203 20 | 数量 1 1 1 2 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 364 | 1 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 203 | 1 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 2 |



技术说明:

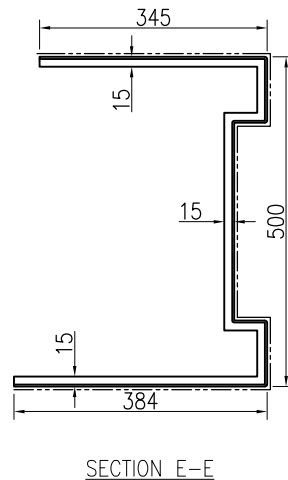
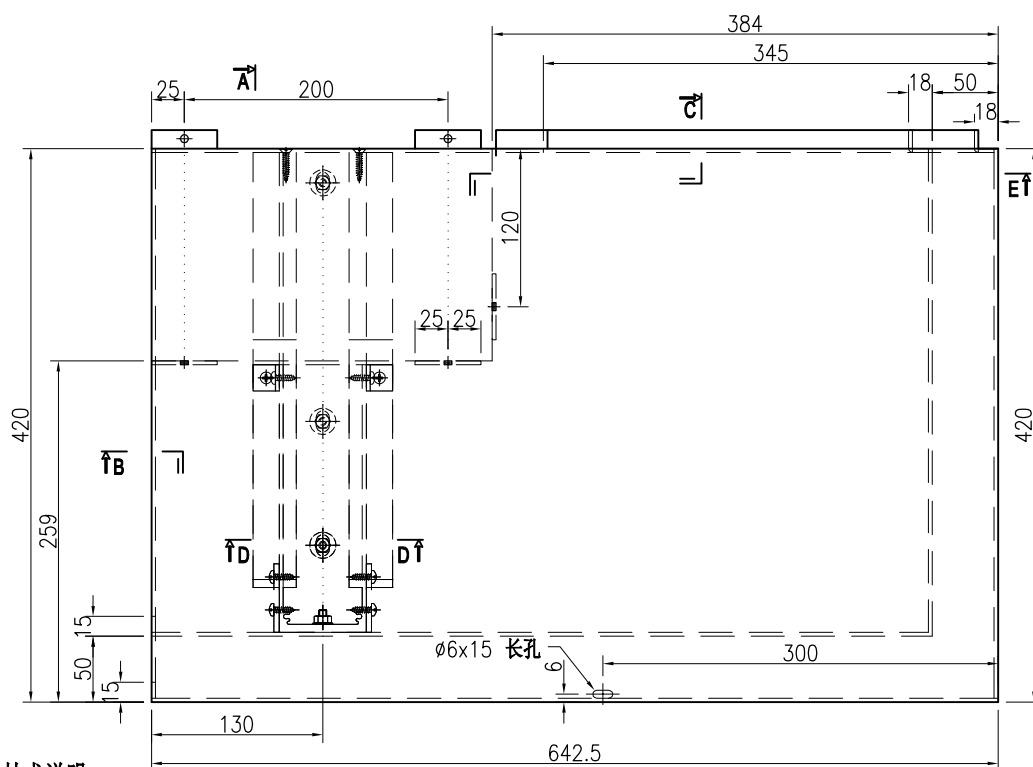
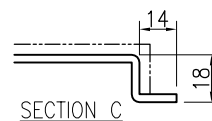
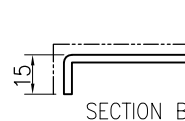
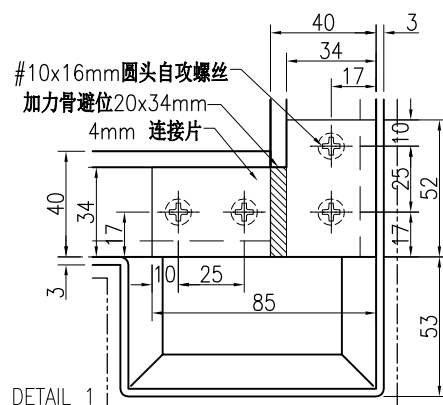
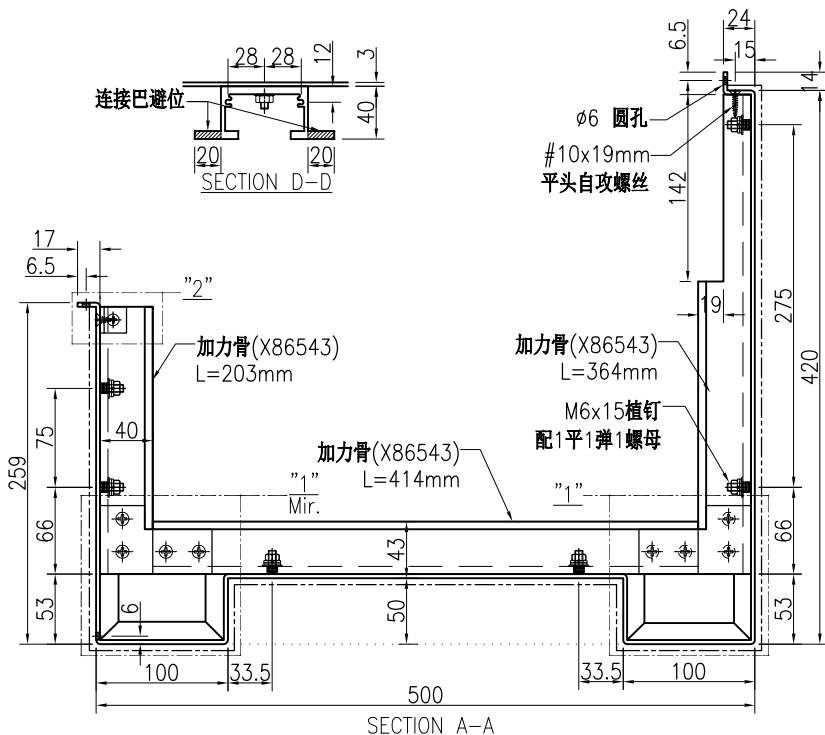
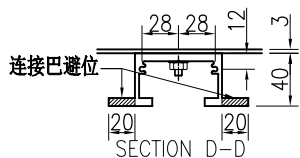
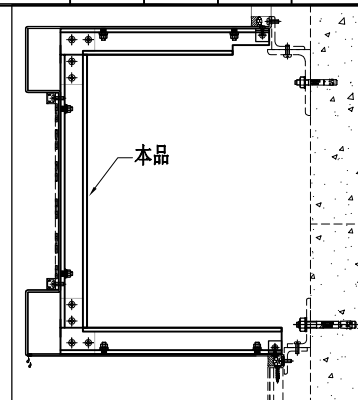
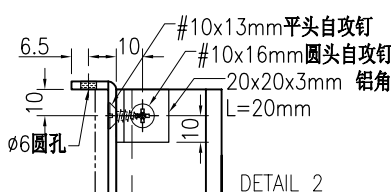
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------|--------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-610 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-610 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | 数量 | 9 (HD) |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 1.47 |
| | | | | | | 长度 | 642.5 |
| | | | | | | 宽度 | 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 364 | 1 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 203 | 1 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 2 |

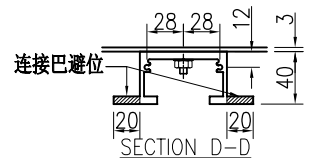
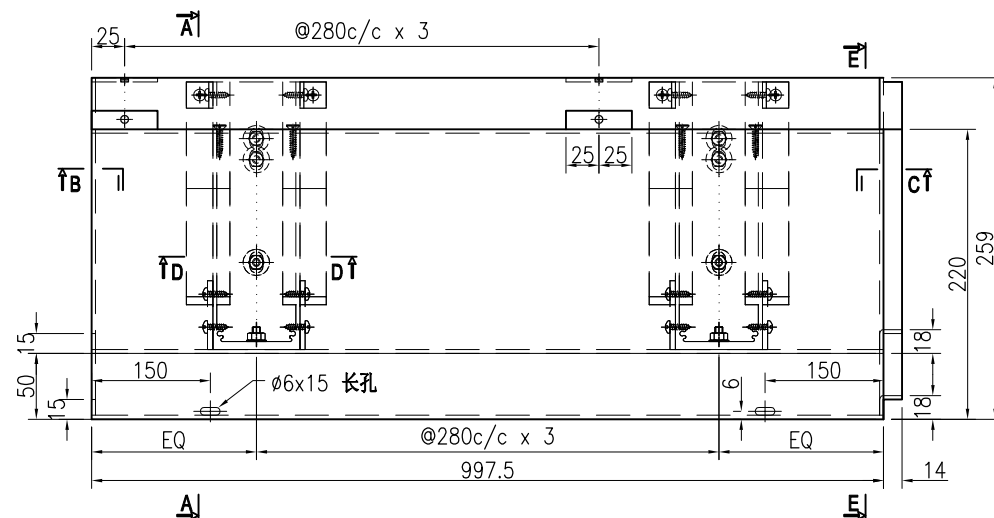
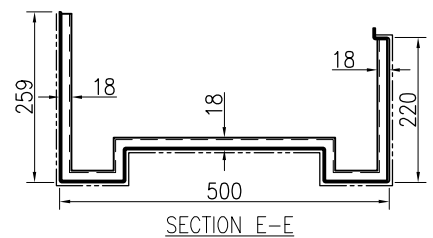
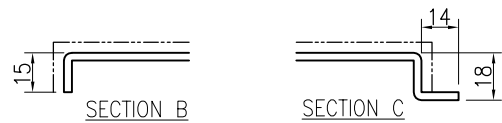
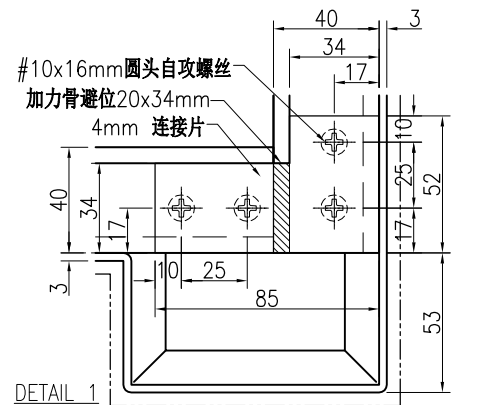
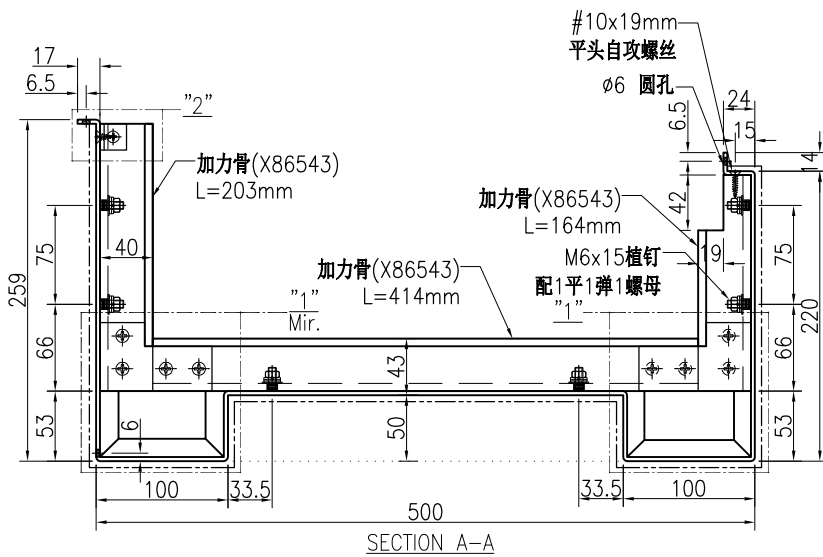
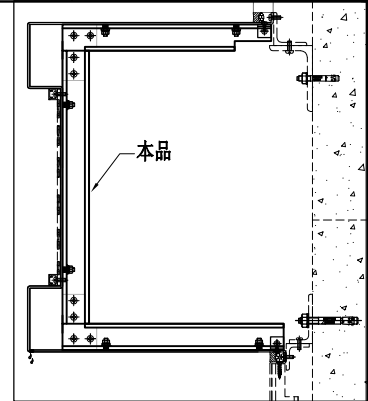
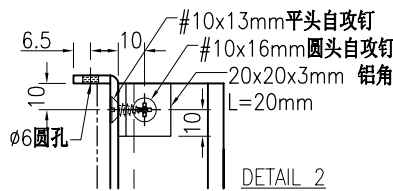


技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-614 图号 J853-HAC-AC-614 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) 1.17 | - 长度 997.5 | 数量 6 (HD) 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 164 | 4 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 203 | 4 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 8 |

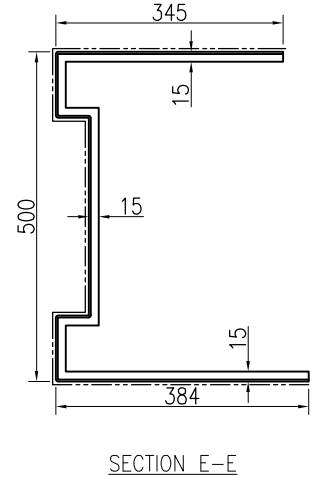
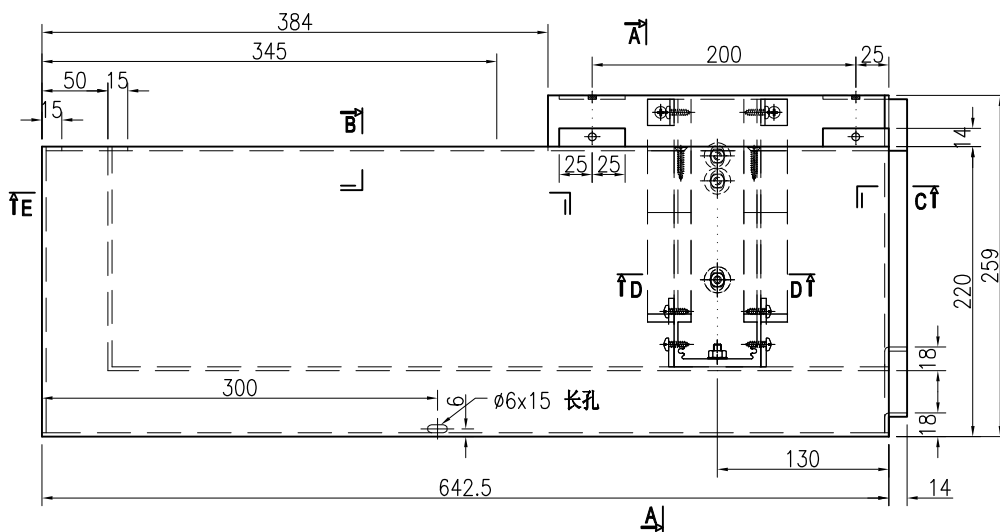
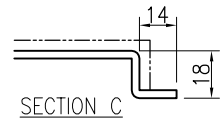
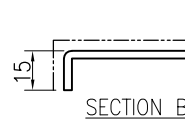
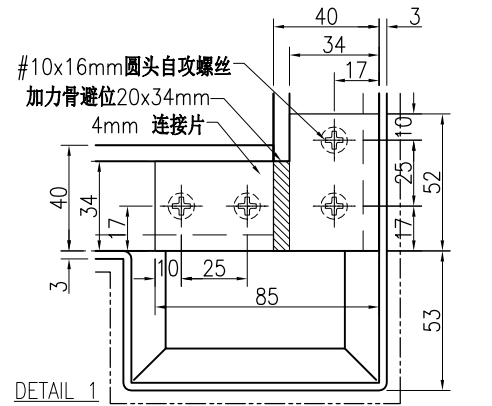
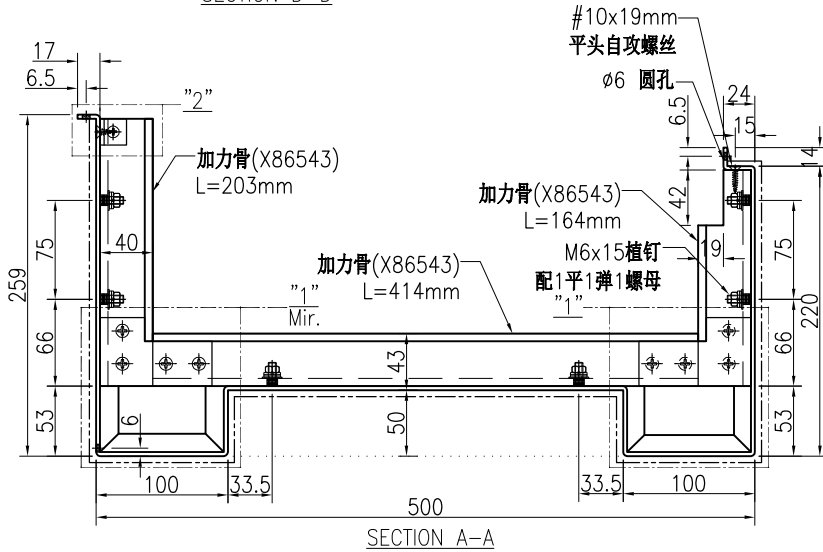
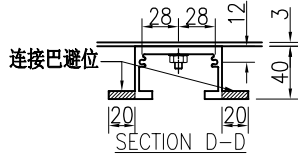
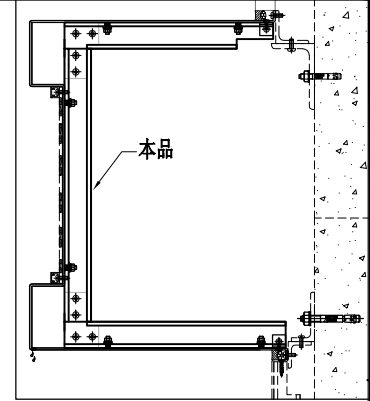
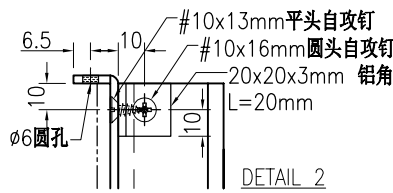


技术说明:

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

| | | | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|---------------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-615 图号 J853-HAC-AC-615 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 - 单件面积(㎡) 1.02 | 数量 3 (HD) 长度 642.5 宽度 500 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 164 | 1 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 203 | 1 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 2 |

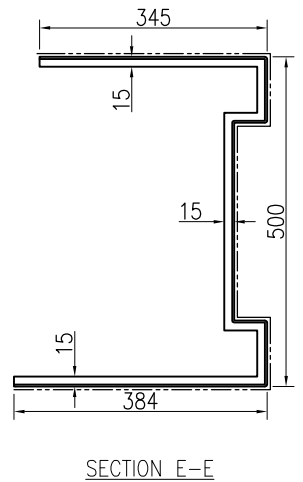
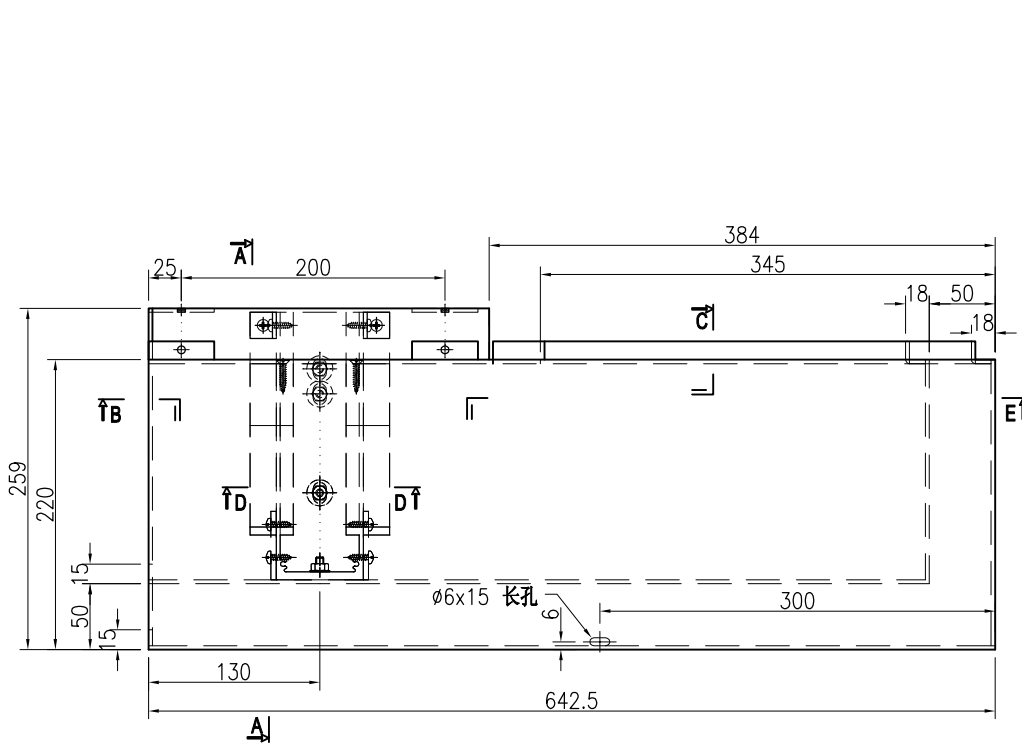
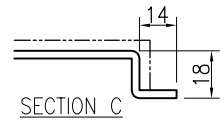
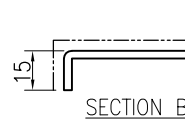
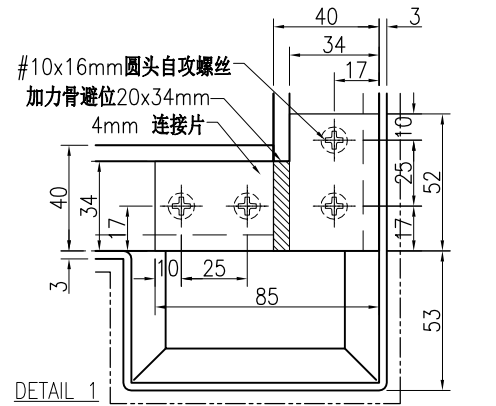
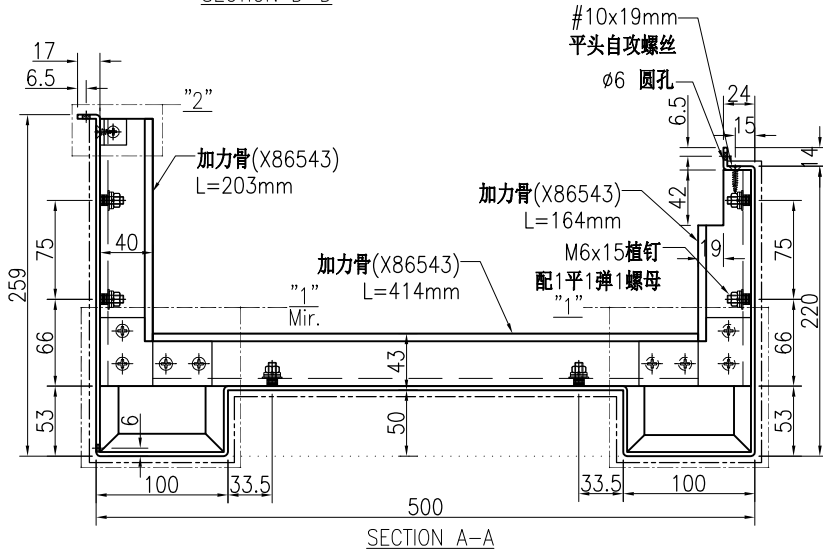
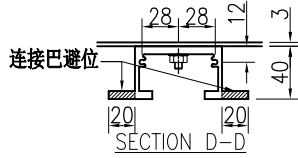
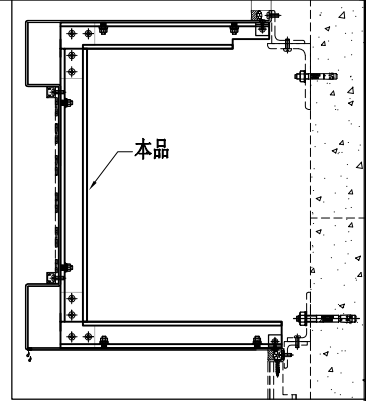
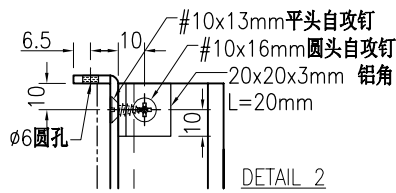


技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-616 图号 J853-HAC-AC-616 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 - 单件面积(㎡) 1.02 | - 长度 642.5 | - 宽度 500 | 数量 3 (HD) |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 164 | 1 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 203 | 1 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 2 |

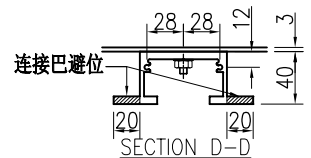
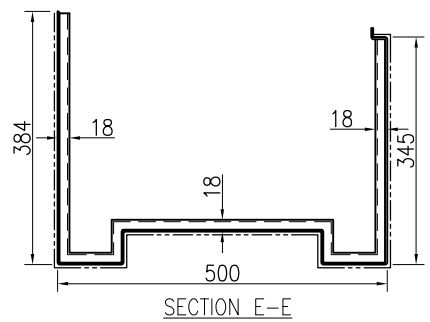
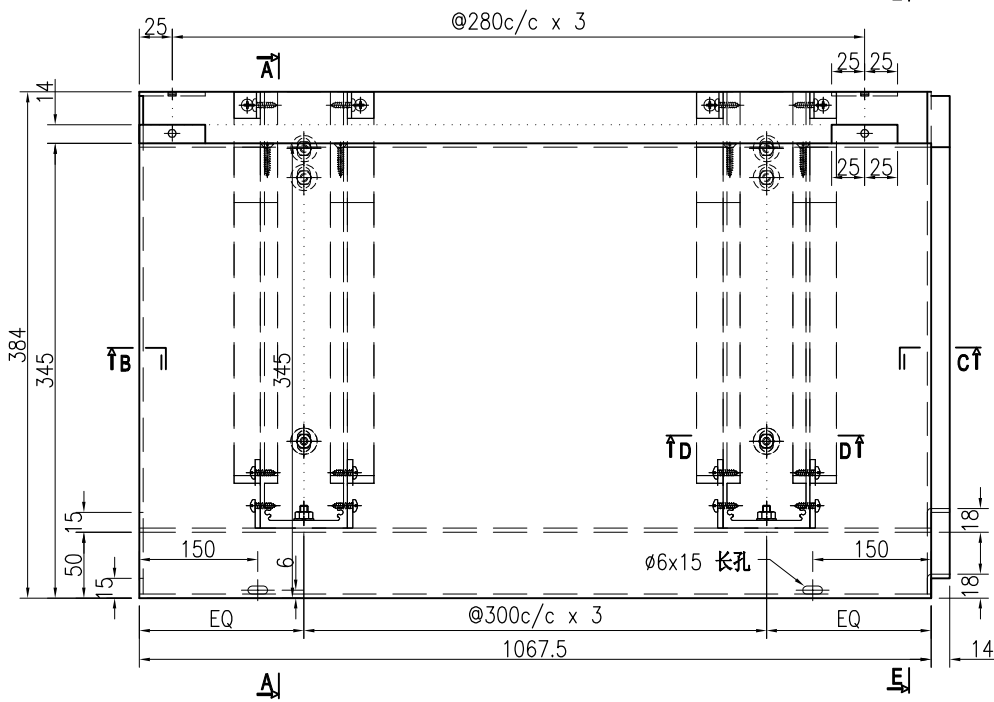
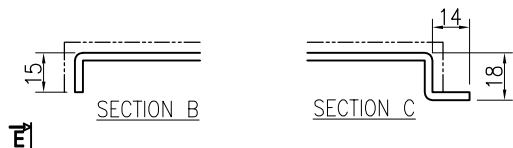
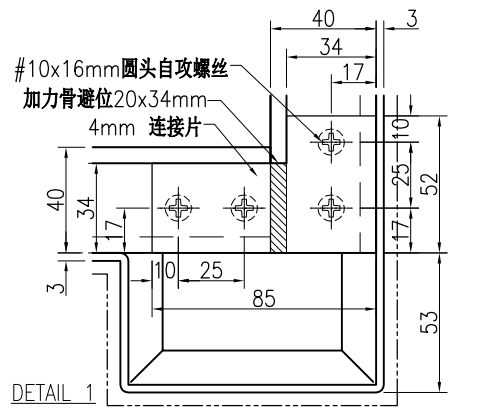
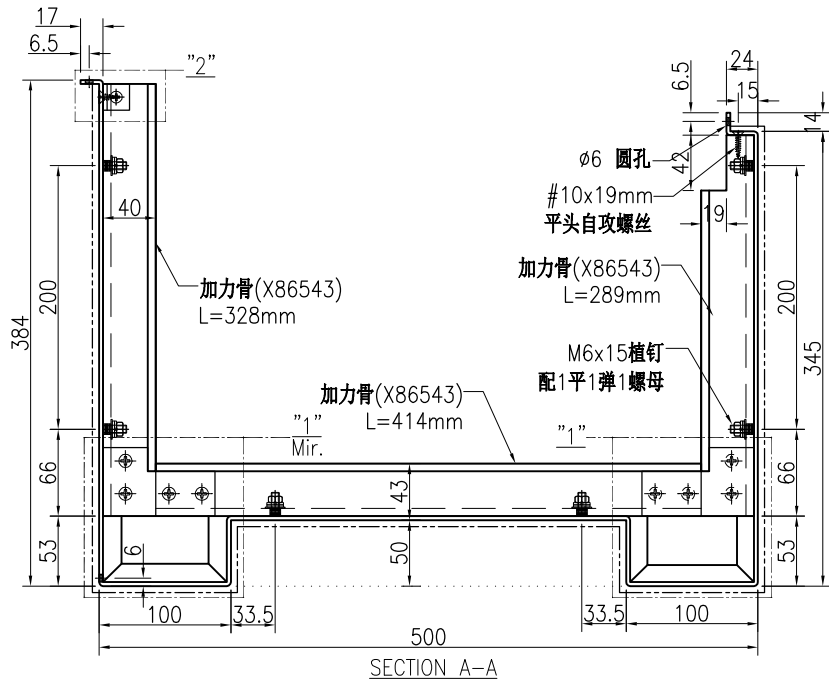
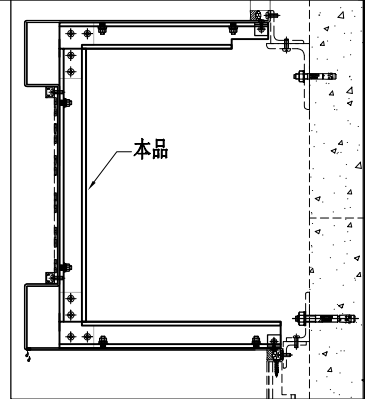
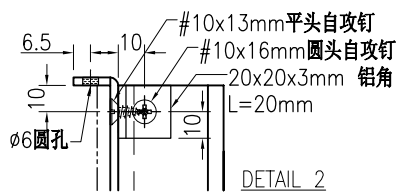


技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-617 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - | 图号 J853-HAC-AC-617 数量 12 (HD) 长度 1067.5 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 289 | 4 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 4 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 8 |

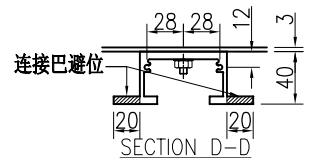
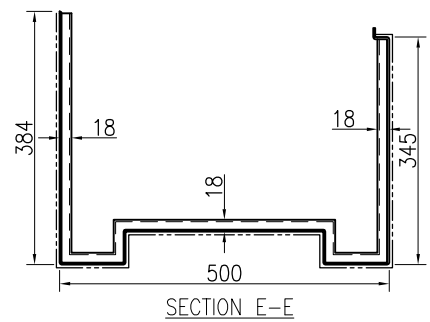
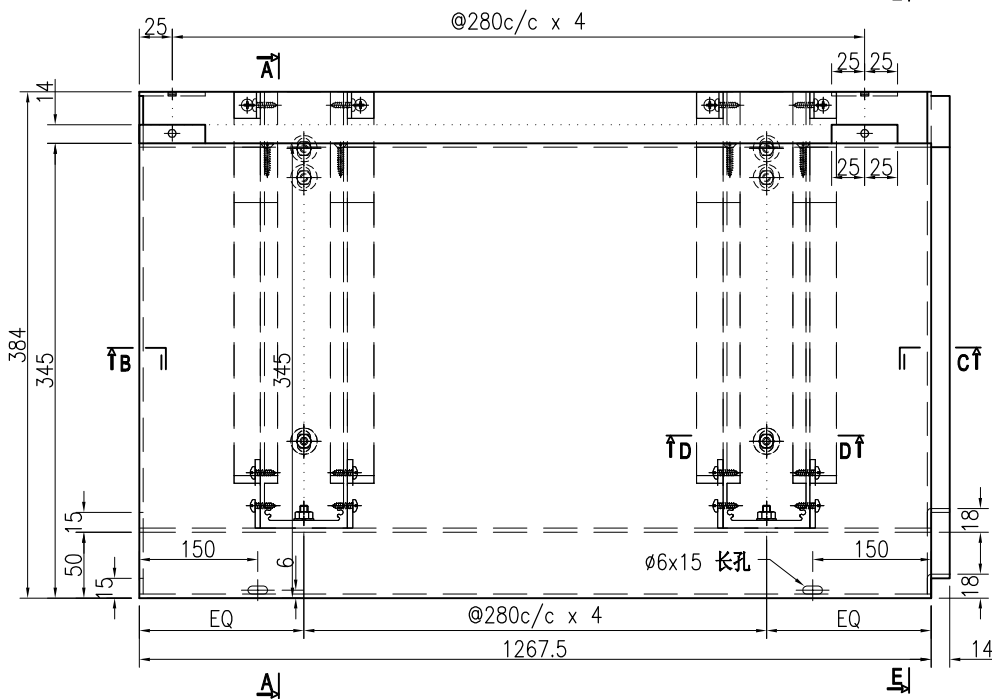
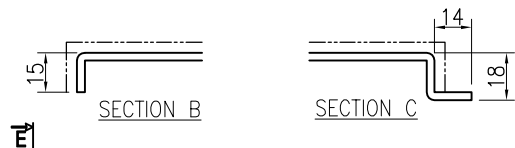
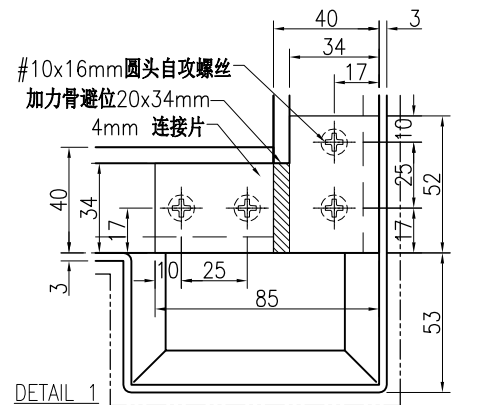
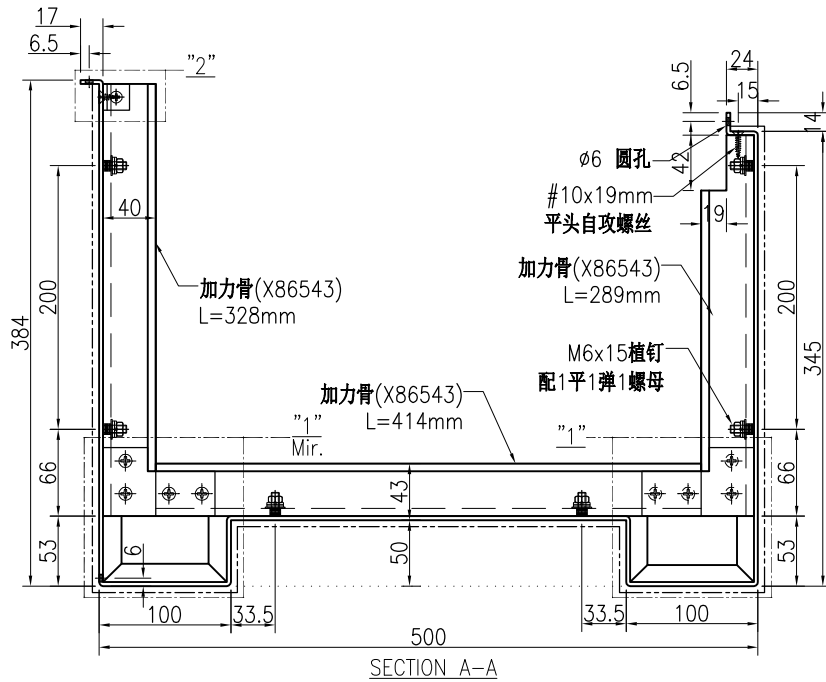
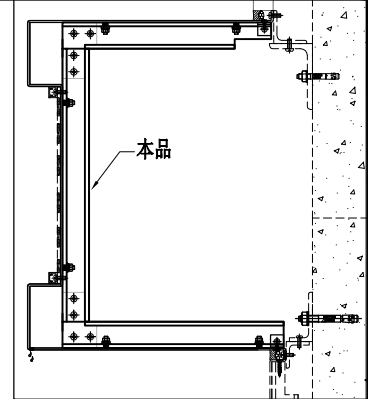
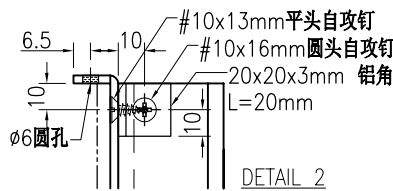


技术说明:

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

| | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-618 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - | 图号 J853-HAC-AC-618 数量 4 (HD) 长度 1267.5 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 5 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 289 | 5 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 5 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 10 |

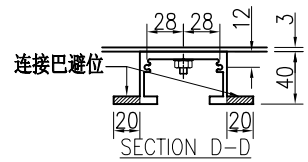
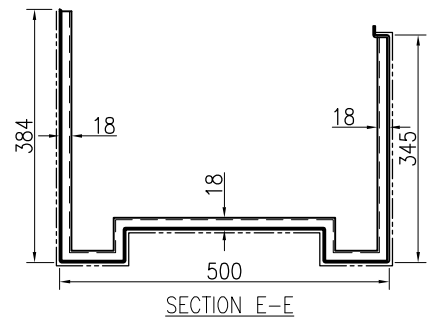
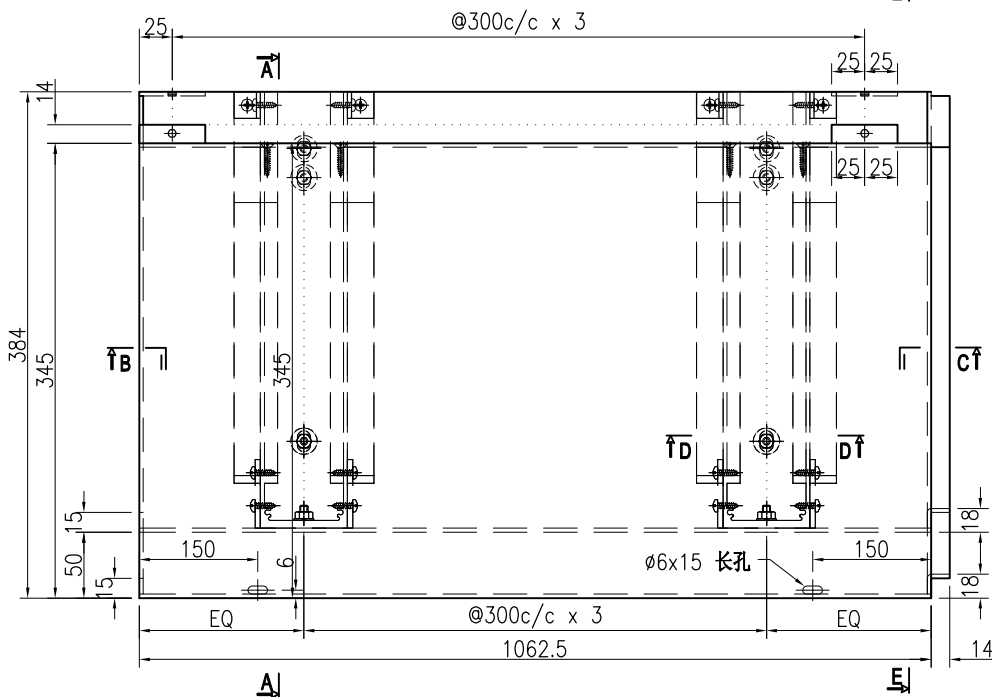
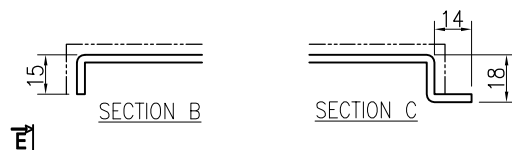
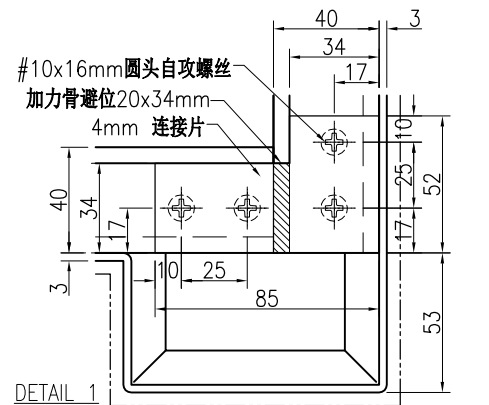
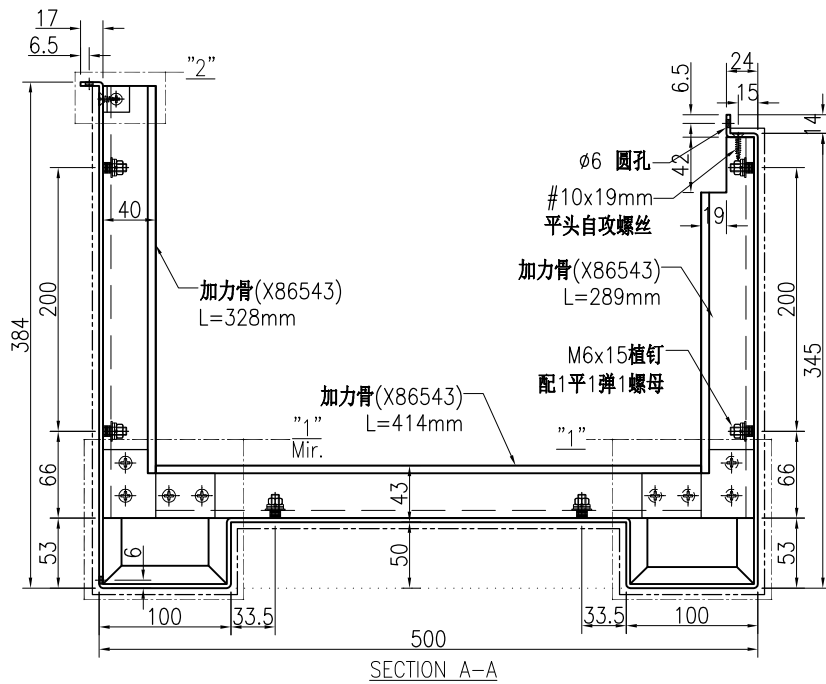
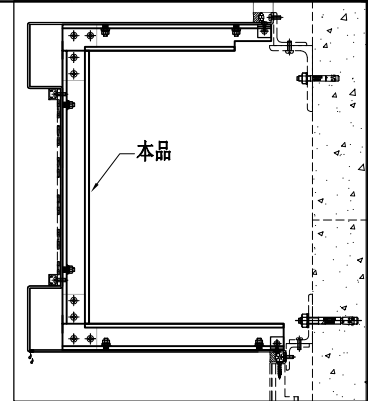
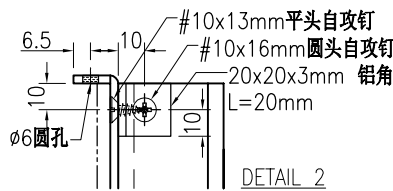


技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-620 |
| 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 - | 图号 J853-HAC-AC-620 数量 2 (HD) | 长度 1062.5 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 289 | 4 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 4 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 8 |

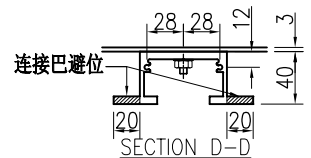
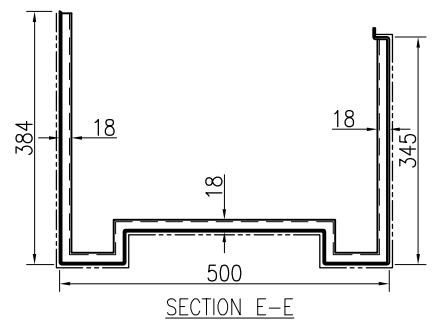
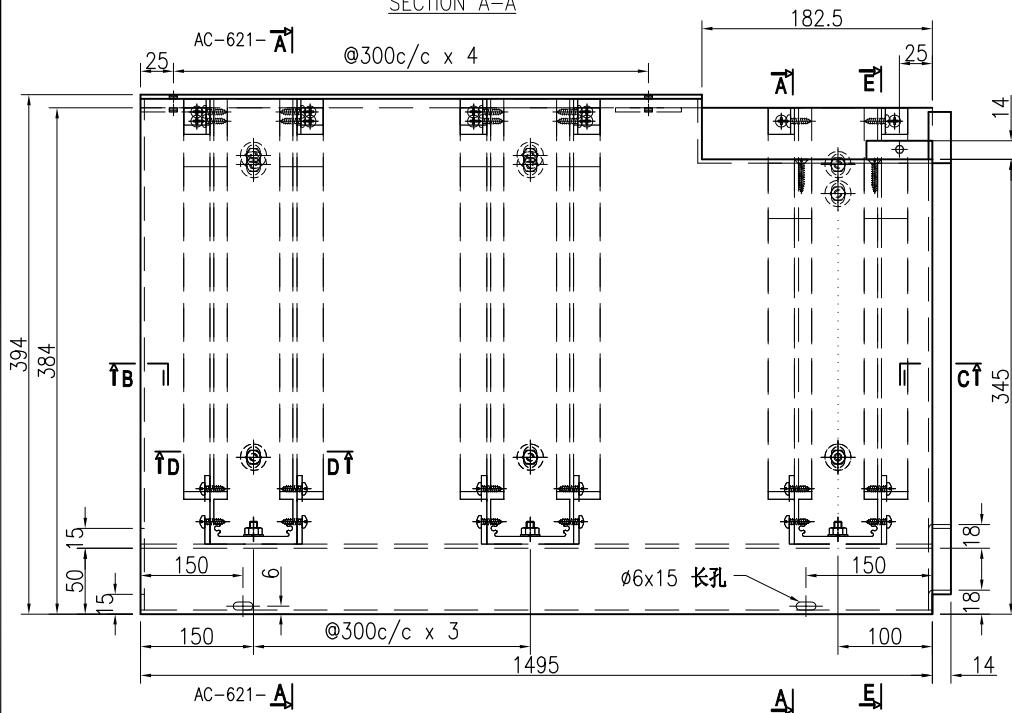
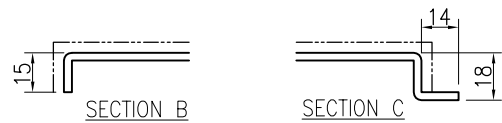
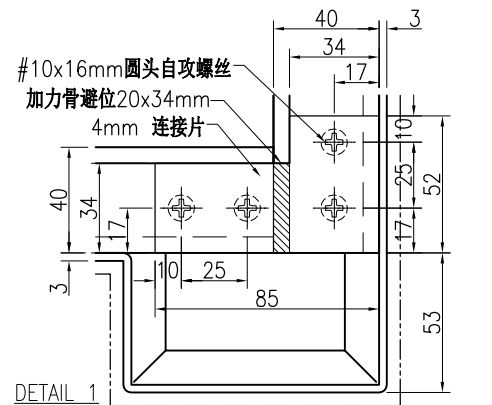
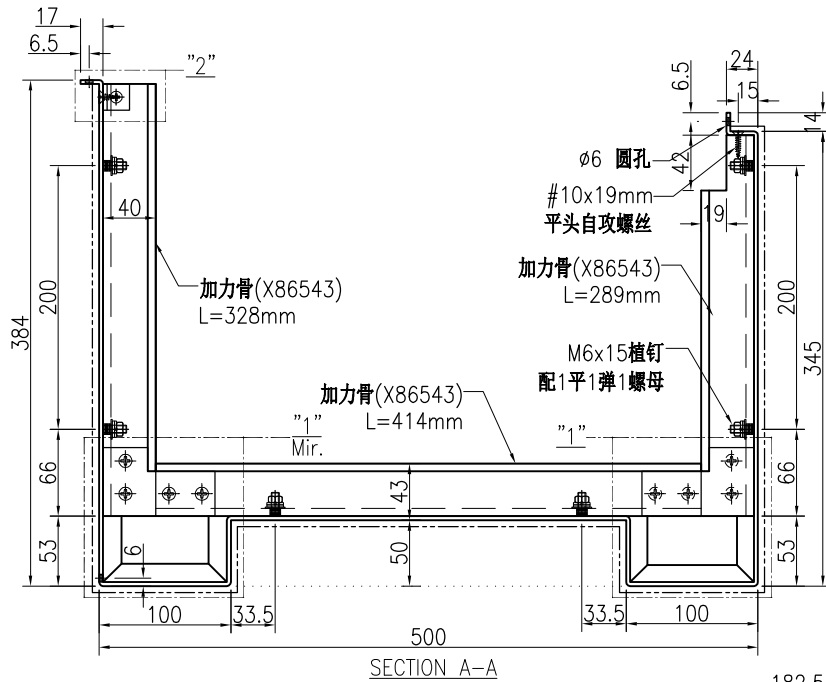
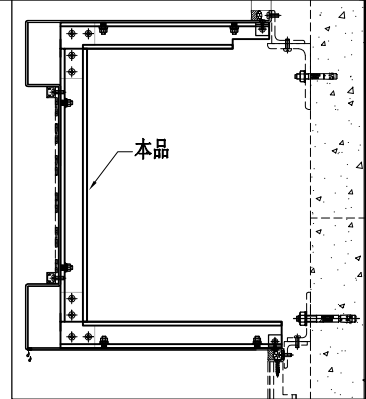
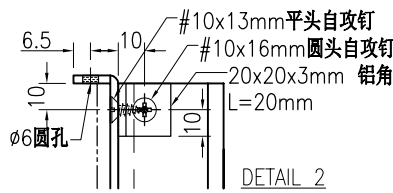


技术说明:

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

| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|--------------|---------------------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-622 |
| 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 - | 图号 J853-HAC-AC-622 数量 8 (HD) | 单件面积(㎡) 2.12 长度 1495 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 5 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 338 | 4 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 5 |
| 4 | 加力骨(X86543) | 289 | 1 |
| 5 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 18 |

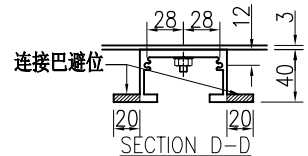
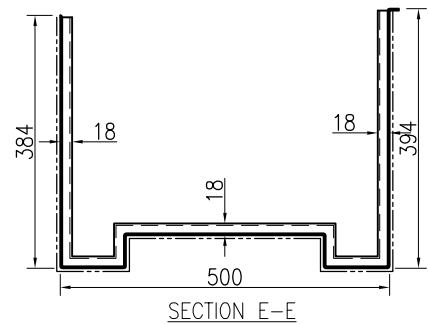
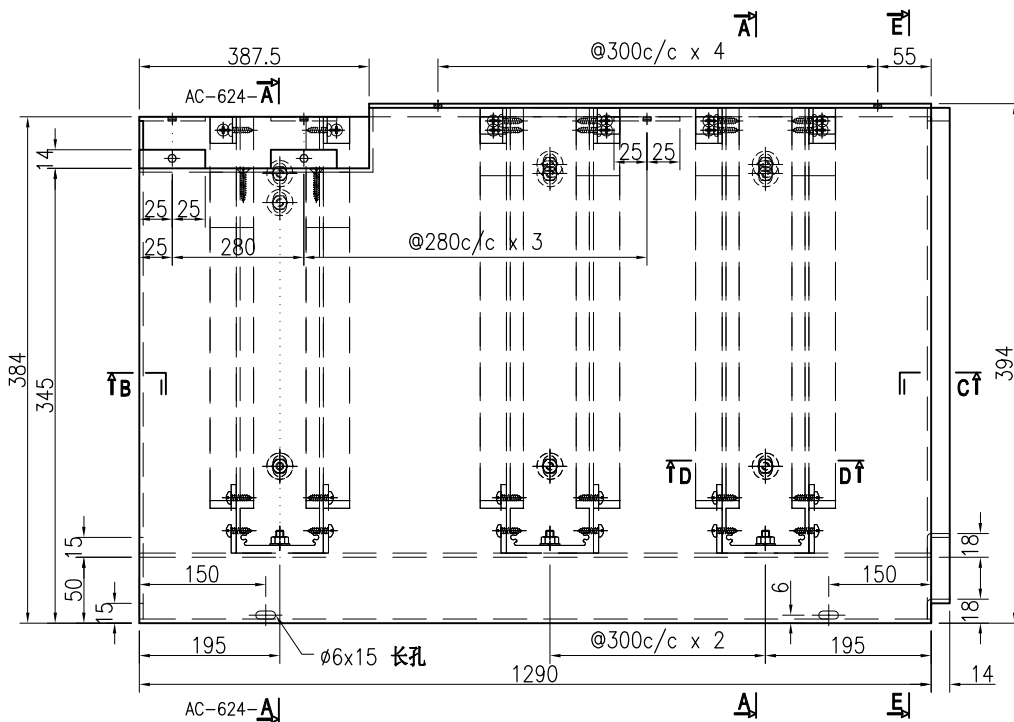
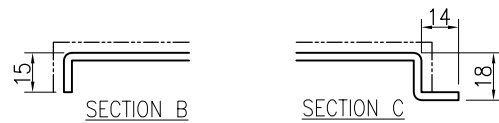
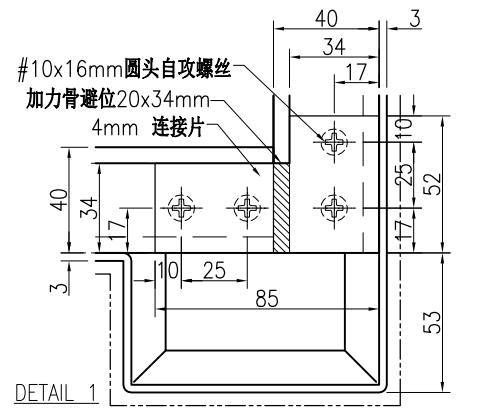
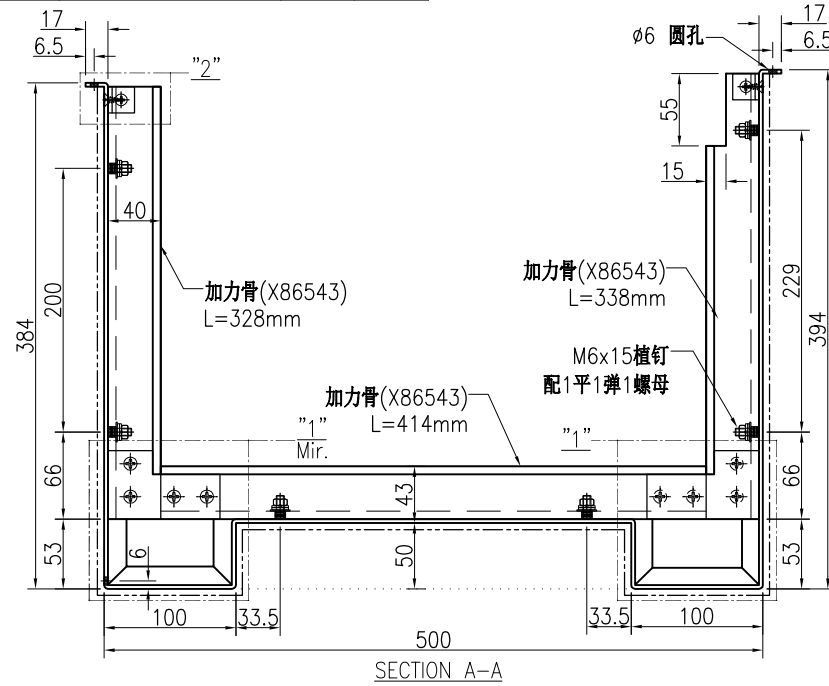
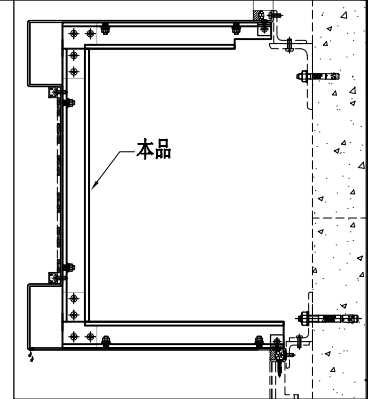
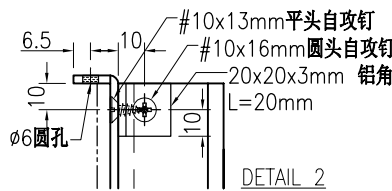


技术说明:

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

| | | | | | |
|---|--|--|--|---------------------------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-623 |
| 版本 采用 工厂 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | | | | 名称 铝板组装图 批准 - | 图号 J853-HAC-AC-623 数量 4 (HD) |
| 日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | | | | 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) 单件面积(㎡) 1.83 | 长度 1290 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 338 | 3 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 4 |
| 4 | 加力骨(X86543) | 289 | 1 |
| 5 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 14 |

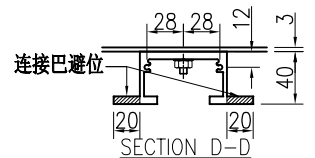
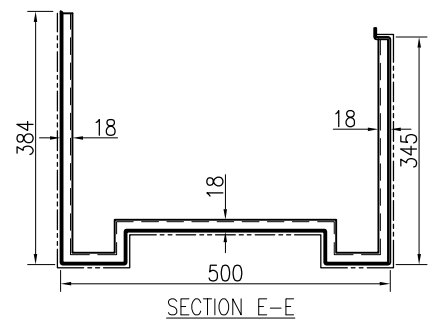
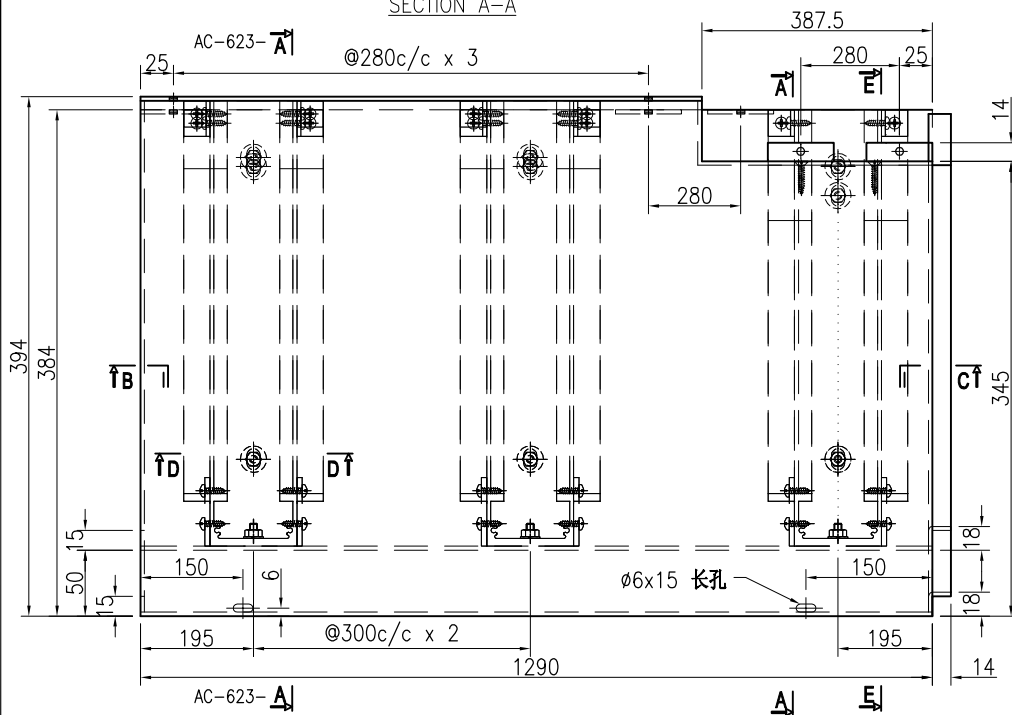
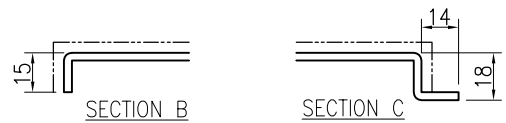
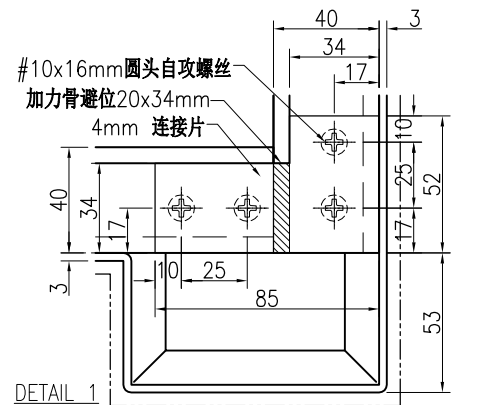
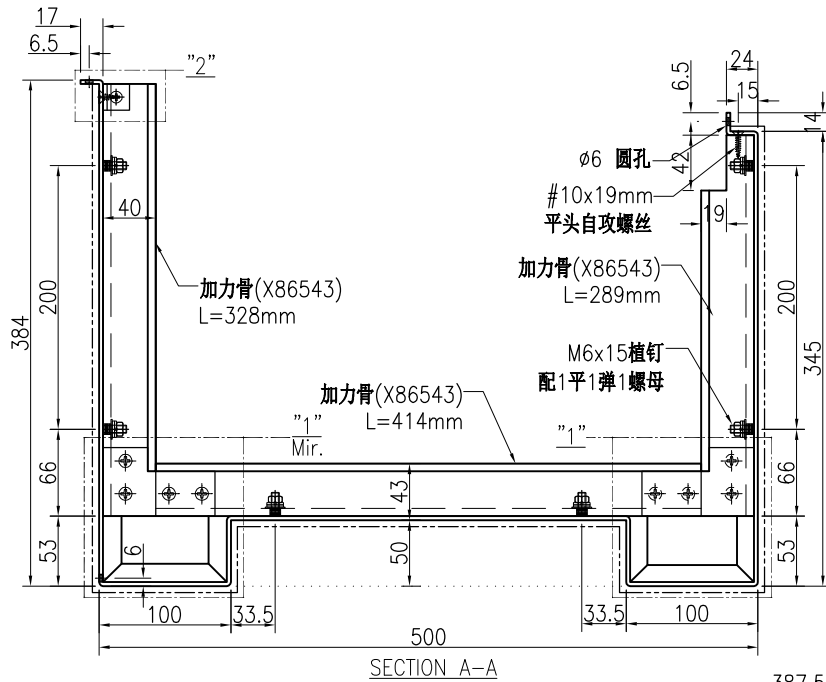
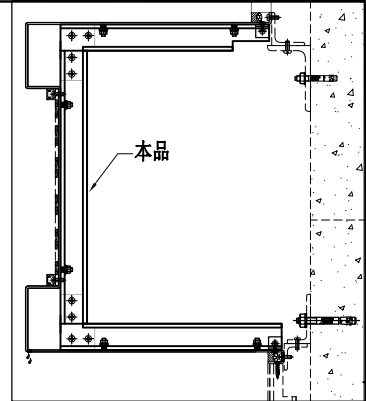
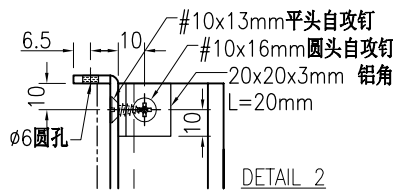


技术说明:

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

| | | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|----------------------|------------------------------------|--|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 复核 - 批准 - | 物料号 J853-HAC-AC-624 图号 J853-HAC-AC-624 数量 4 (HD) |
| 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) | 单件面积(㎡) 1.83 长度 1290 宽度 500 | | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 338 | 3 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 4 |
| 4 | 加力骨(X86543) | 289 | 1 |
| 5 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 14 |

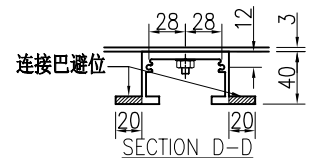
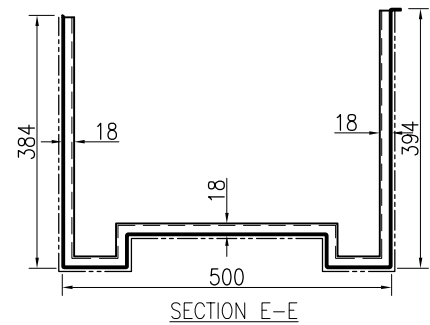
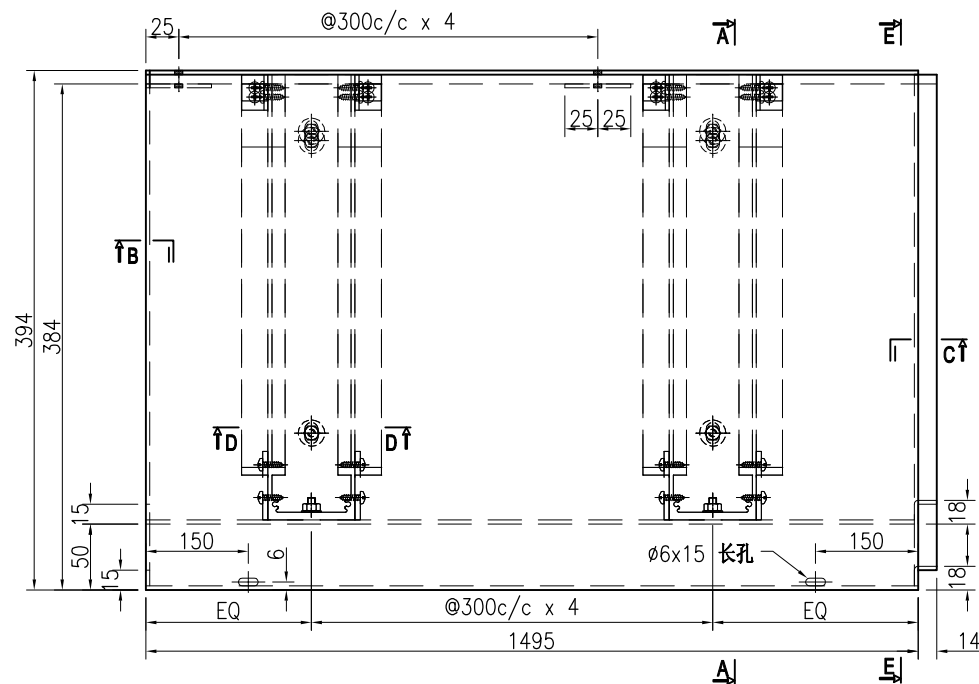
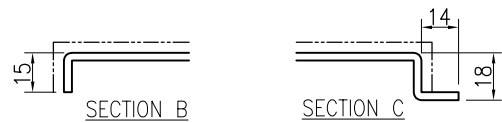
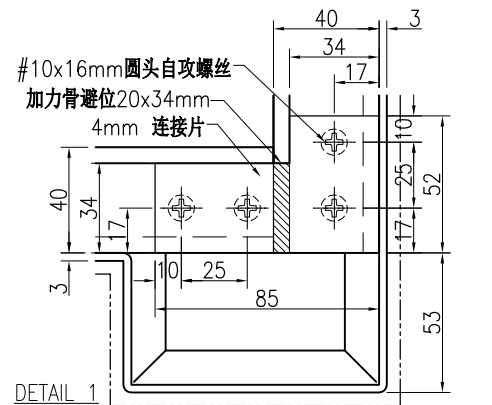
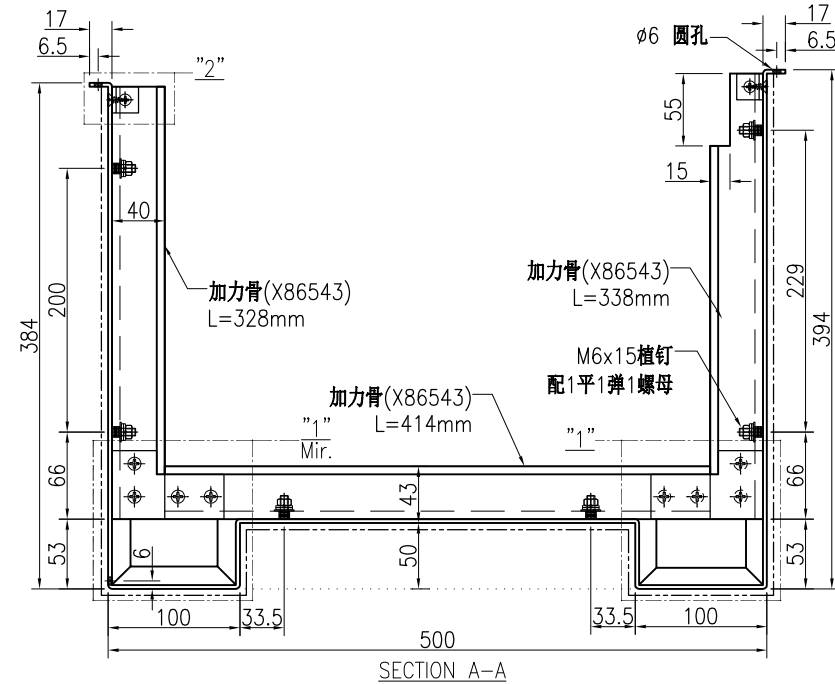
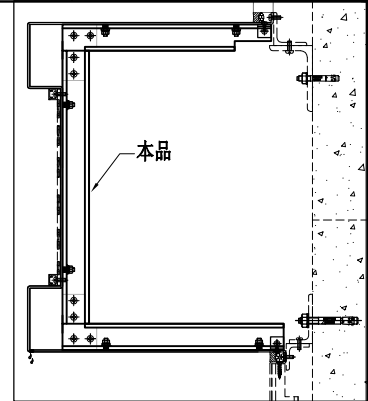
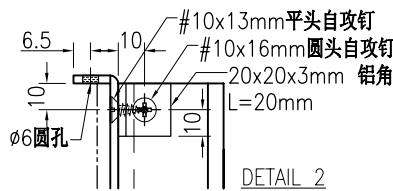


技术说明:

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

| | | | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-625 图号 J853-HAC-AC-625 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 - | 单件面积(㎡) 2.12 | 数量 48 (HD) | 长度 1495 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 5 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 338 | 5 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 5 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 20 |

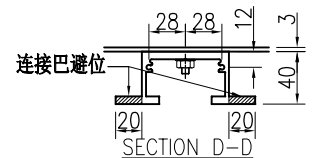
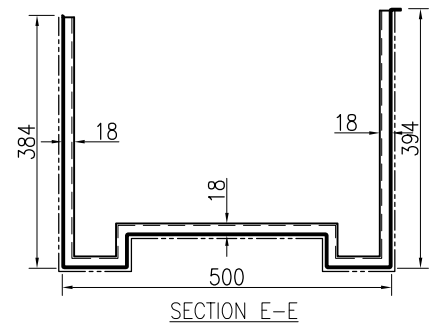
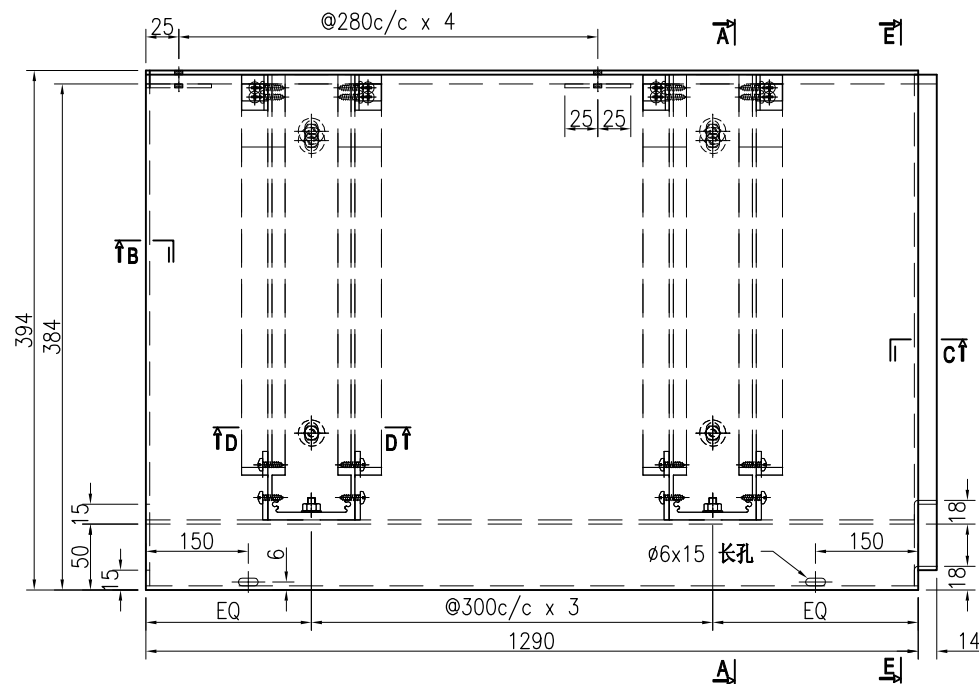
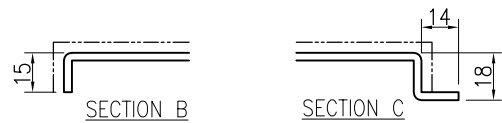
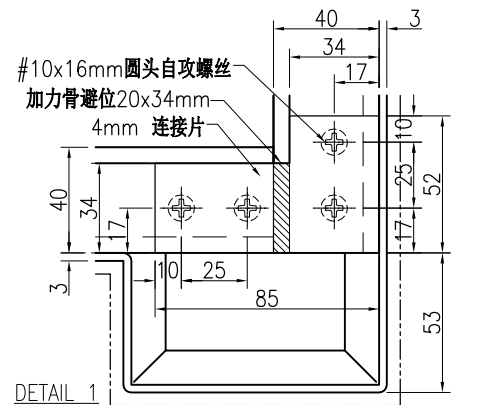
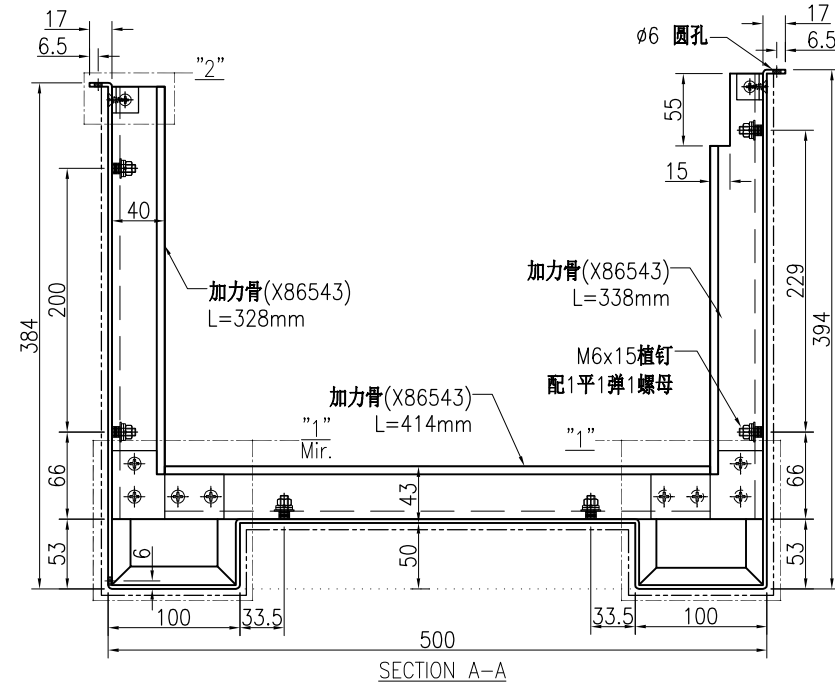
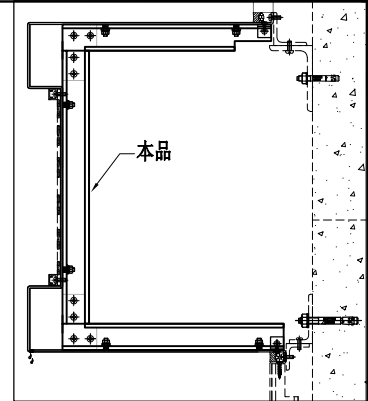
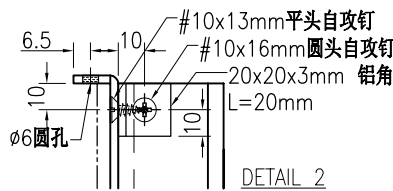


技术说明:

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。

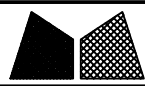
| | | | | | |
|---|----------------------|-----------------------|--------------|----------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-626 |
| 采用 工厂 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | | | | 名称 铝板组装图 批准 - | 图号 J853-HAC-AC-626 数量 24 (HD) |
| 版本 日期 | 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) 1.83 | 长度 1290 | 宽度 500 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|--------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 414 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 338 | 4 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 328 | 4 |
| 4 | 20x20x3mm 铝角 | 20 | 16 |



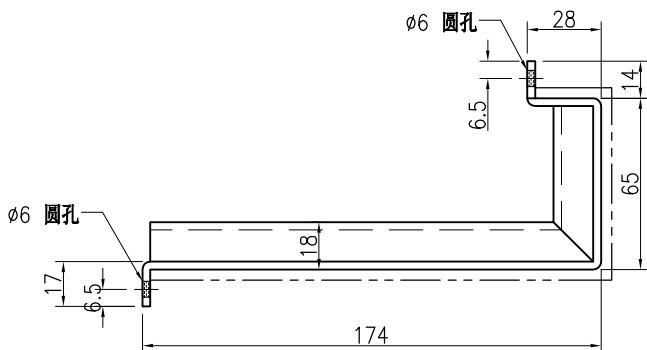
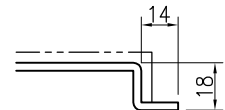
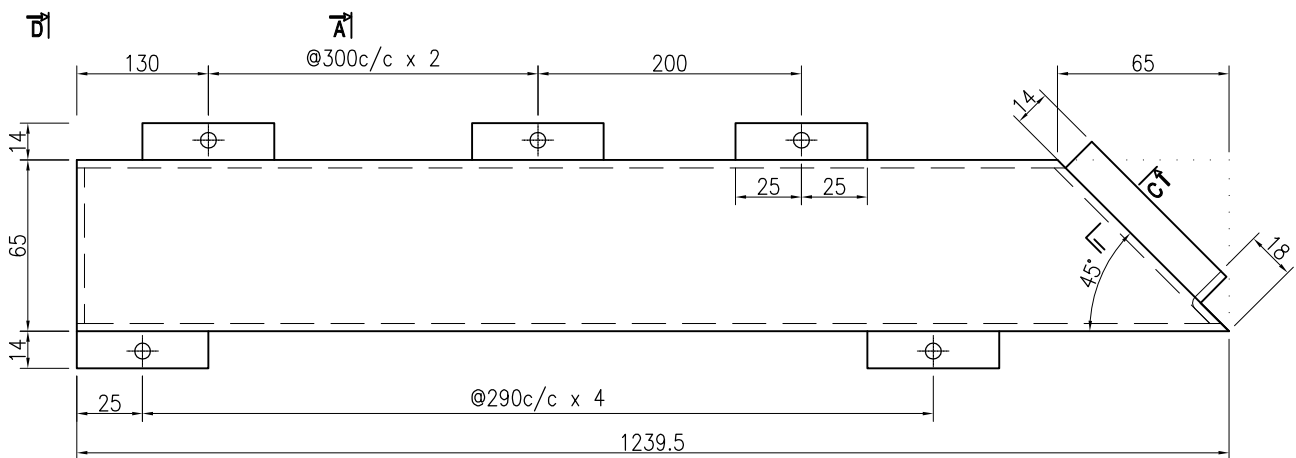
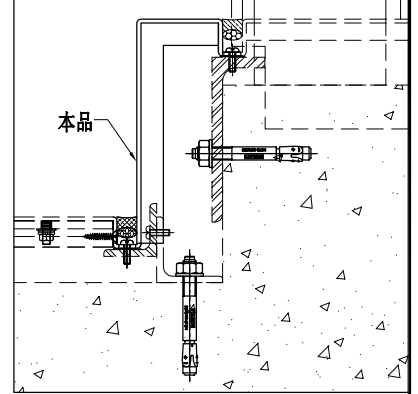
技术说明:

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。

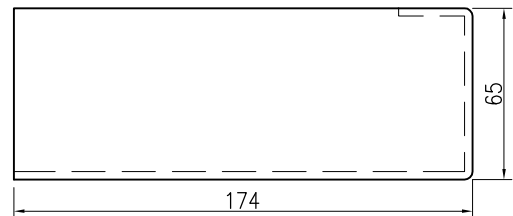


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------------------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|--------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-627 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-627 | | | |
| 版本 | | 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | 数量 | 9 (HD) | | |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.39 | 长度 | 1239.5 | 宽度 | 174 |
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | | | | | | |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | | | | | | |




SECTION A-A

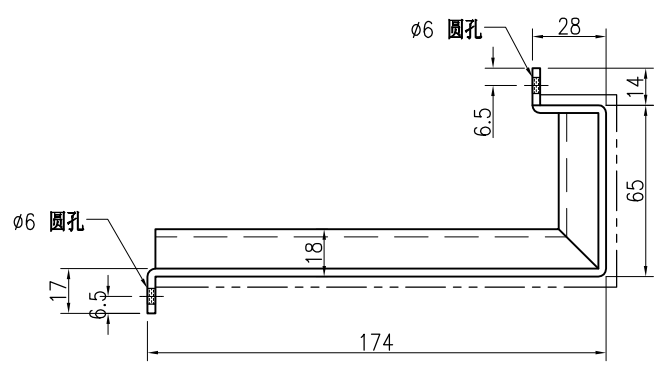
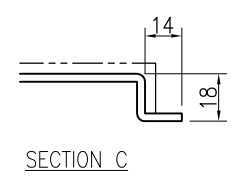
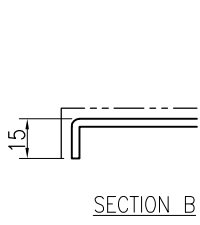
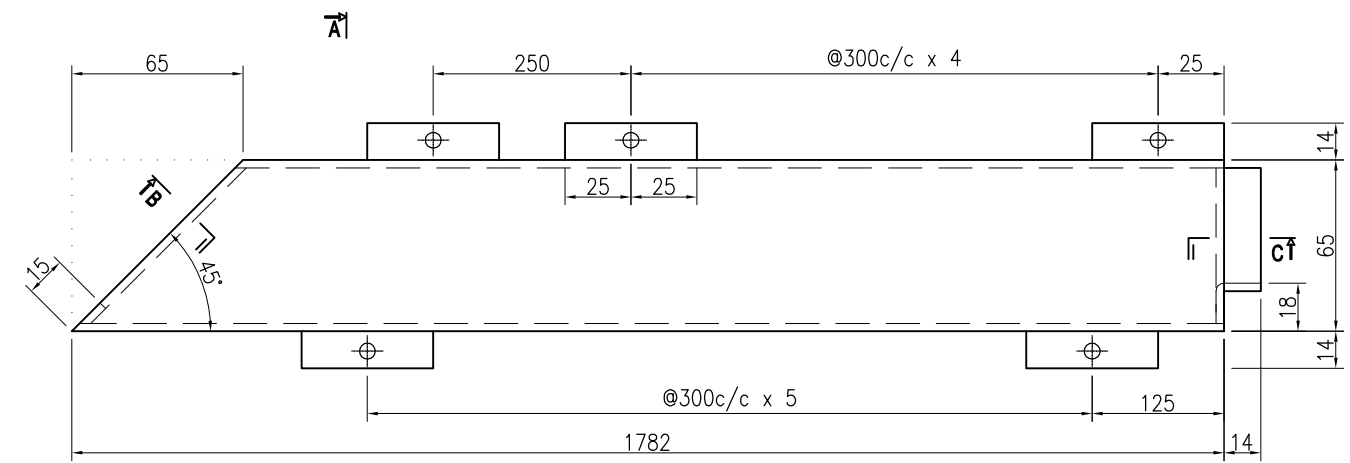
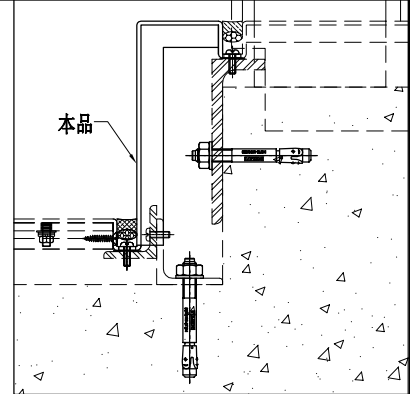


SECTION D-D

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。

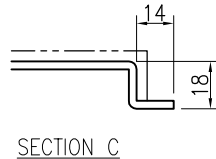
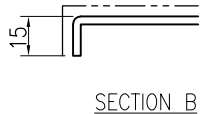
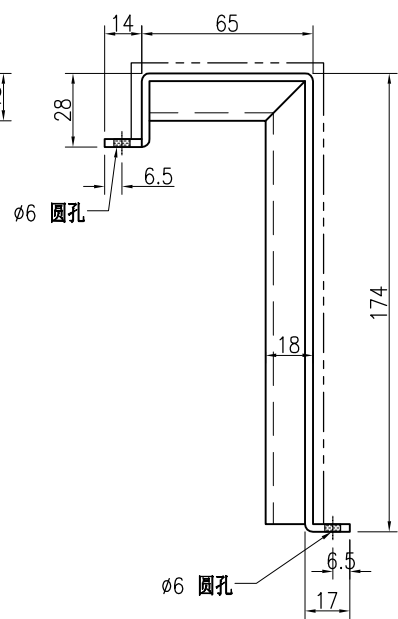
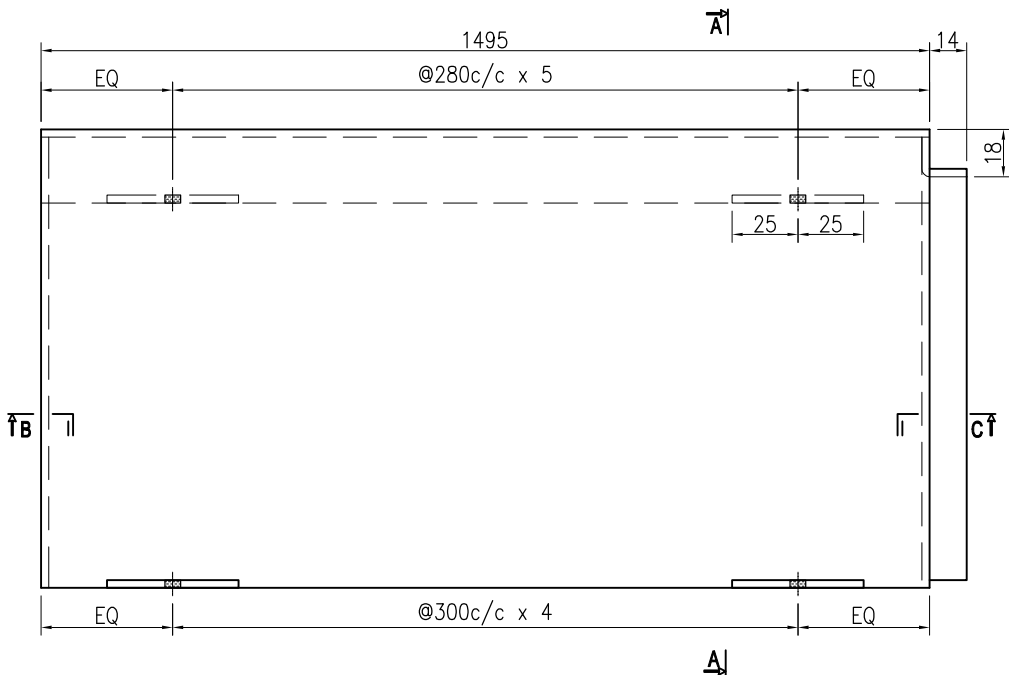
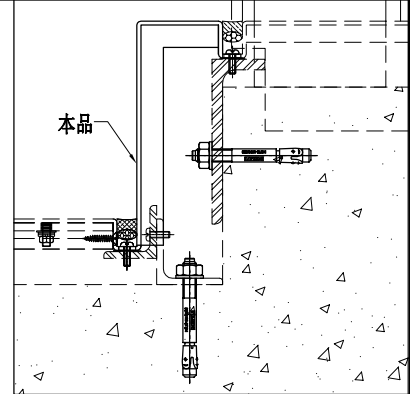
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-628 图号 J853-HAC-AC-628 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.53 | 数量 6 (HD) 长度 1782 宽度 174 |



SECTION A-A

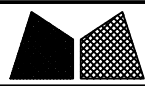
- 技术说明:**
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. - - - - "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-629 图号 J853-HAC-AC-629 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.44 | 数量 18 (HD) 长度 1495 宽度 174 |



技术说明:

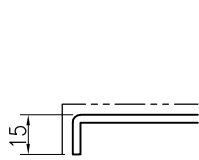
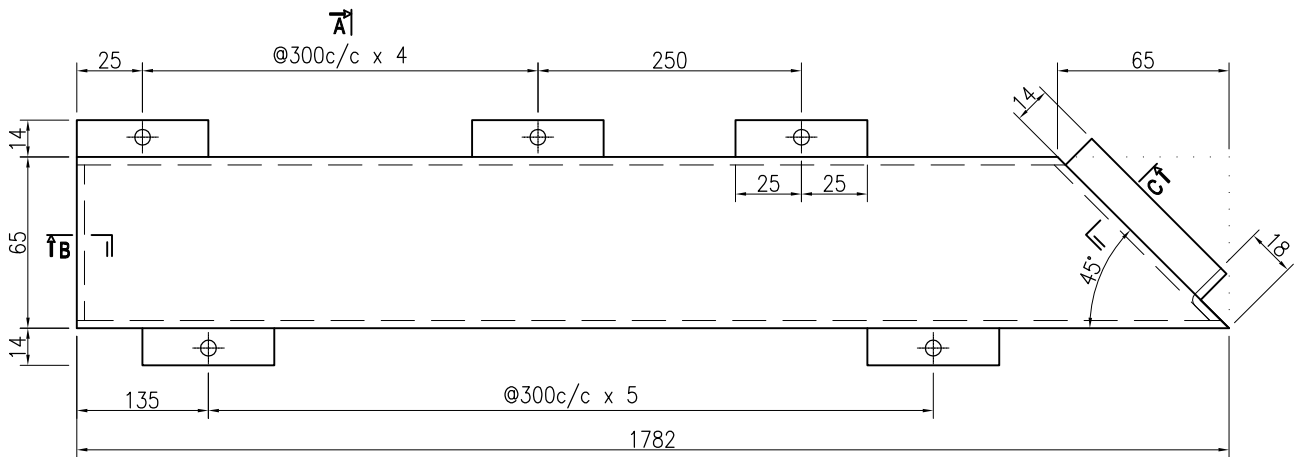
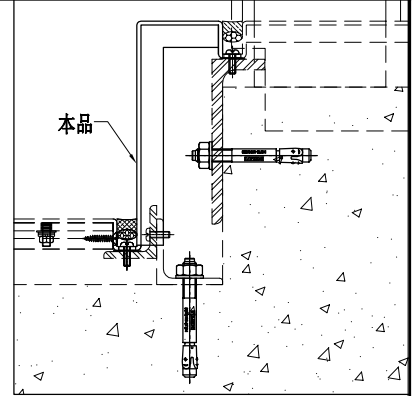
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



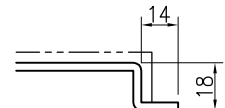
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-630 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-630 | |
| 名称 | 铝板组装图 | 批准 | - | - | 数量 | 6 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.53 | 长度 | 1782 | 宽度 | 174 |

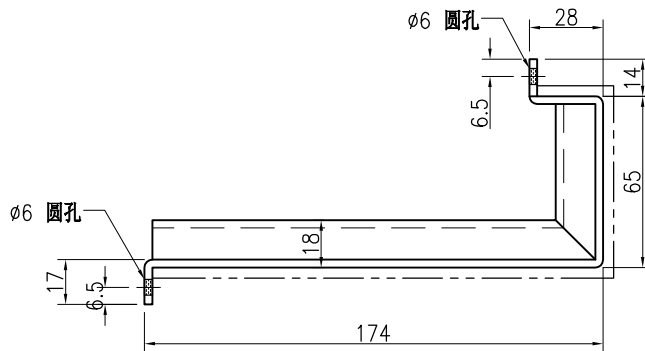
| | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|---|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |



SECTION B




SECTION C

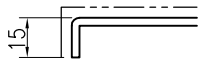
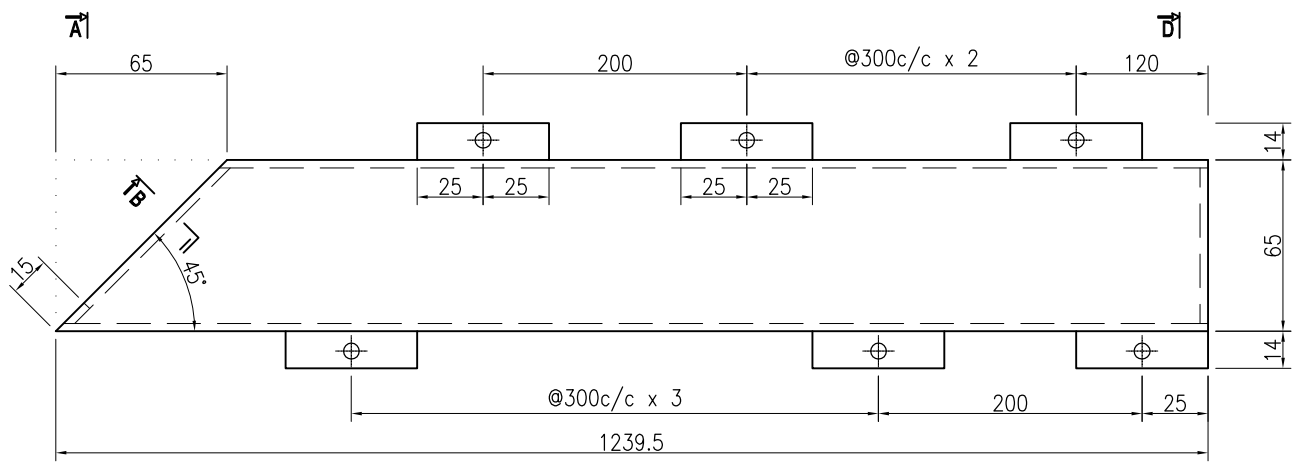
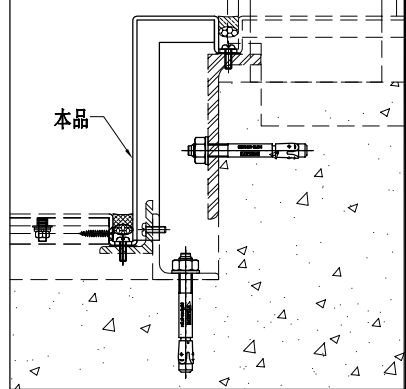


SECTION A-A

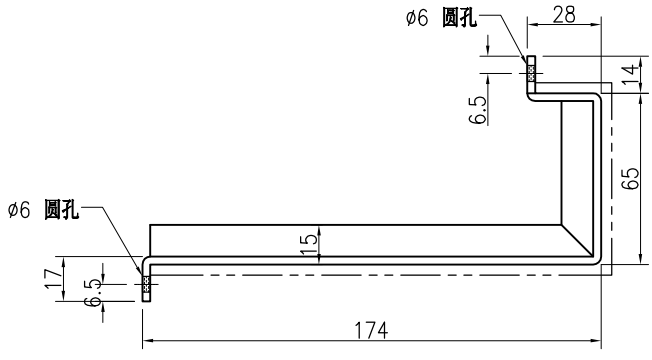
技术说明:

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 ± 0.5 mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. - - - - "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

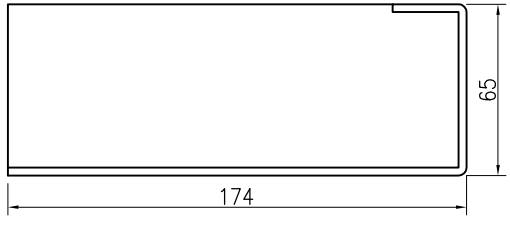
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-631 图号 J853-HAC-AC-631 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.39 | 数量 9 (HD) 长度 1239.5 宽度 174 |



SECTION B



SECTION A-A

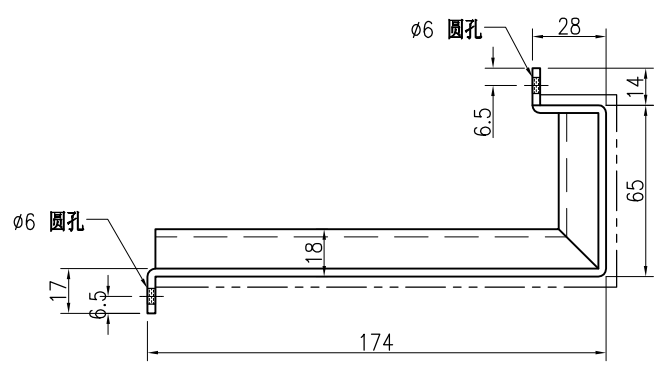
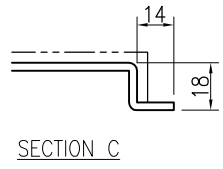
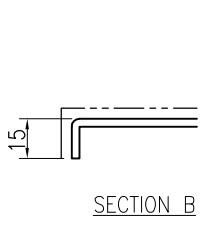
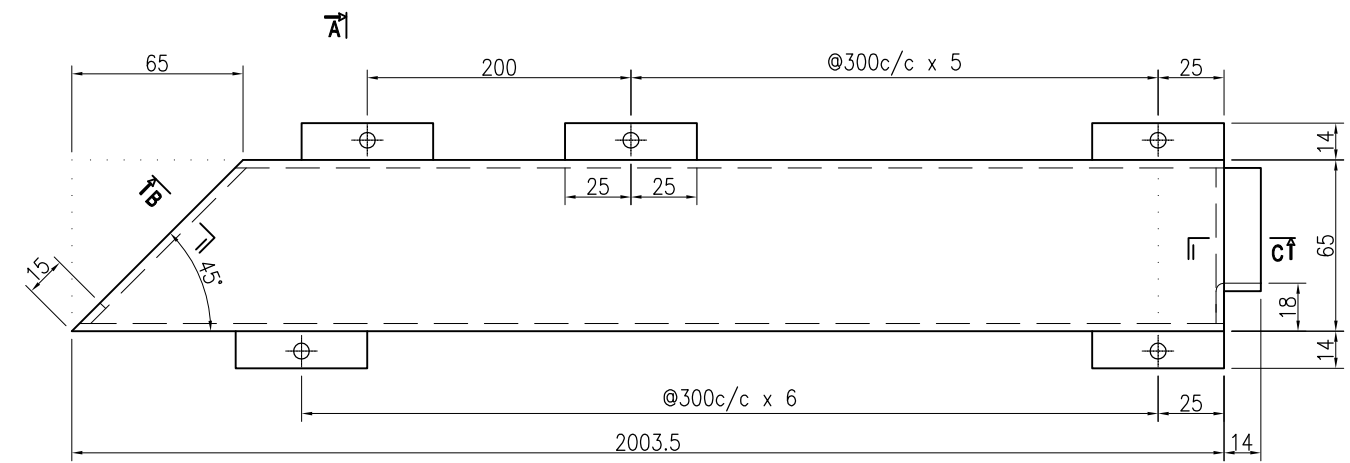
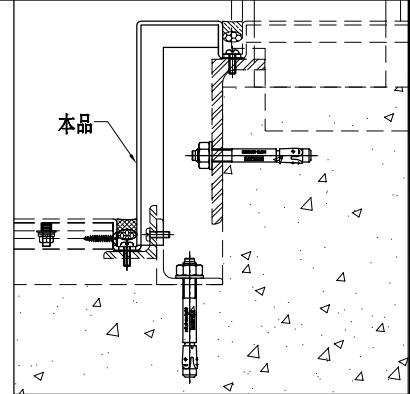


SECTION D-D

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。

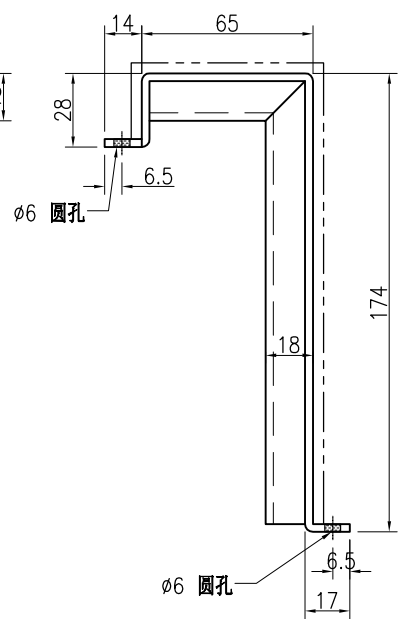
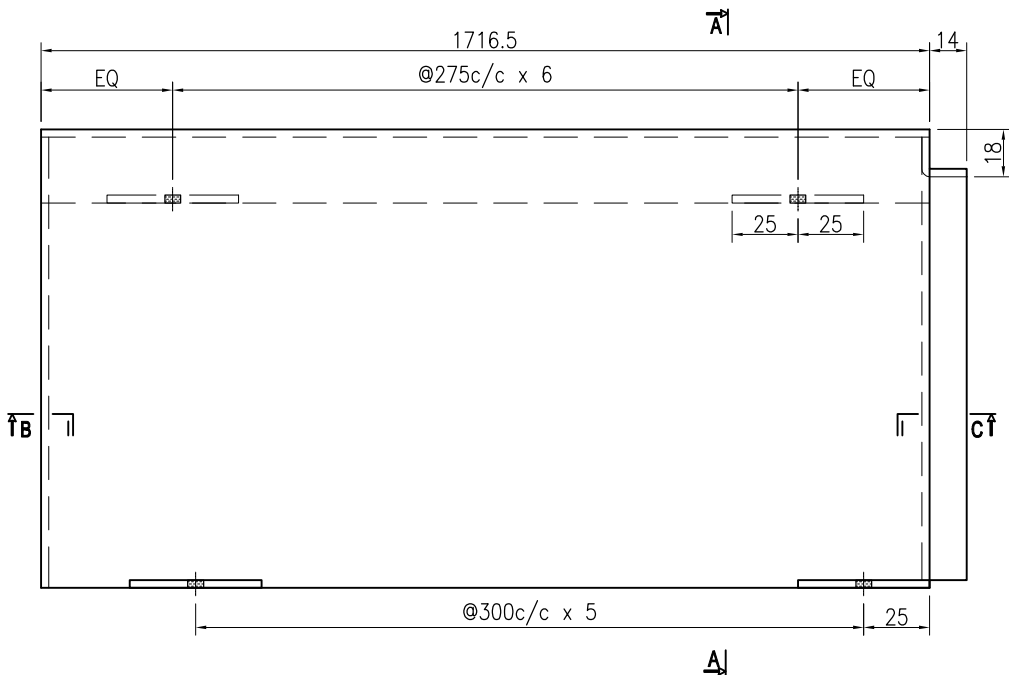
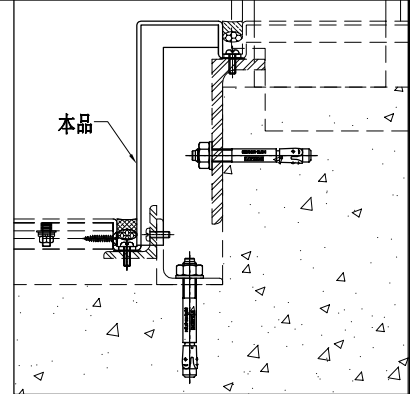
| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----|-------------------|-----|-------|--------------------|-------|-----------------------|------|-----------------|--------|--------|-----|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-632 | | | |
| | | | | 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-632 | | | |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ | 名称 | 铝板组装图 | | 批准 | - | 数量 | 3 (HD) | |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | | 单件面积(m ²) | 0.59 | 长度 | 2003.5 | 宽度 | 174 |



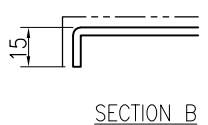
技术说明:

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

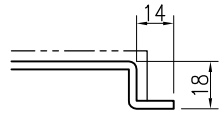
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-633 图号 J853-HAC-AC-633 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.51 | 数量 6 (HD) 长度 1716.5 宽度 174 |



SECTION A-A



SECTION B

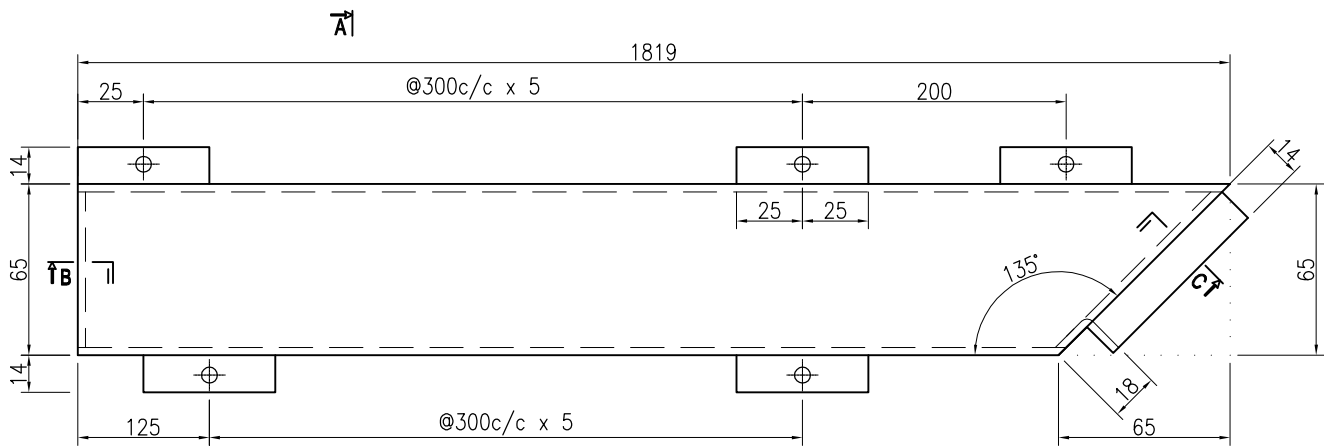
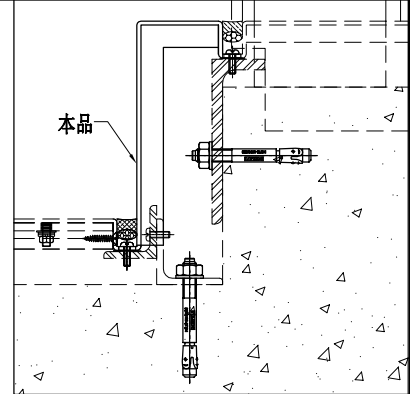


SECTION C

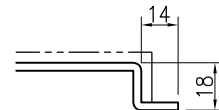
技术说明:

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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

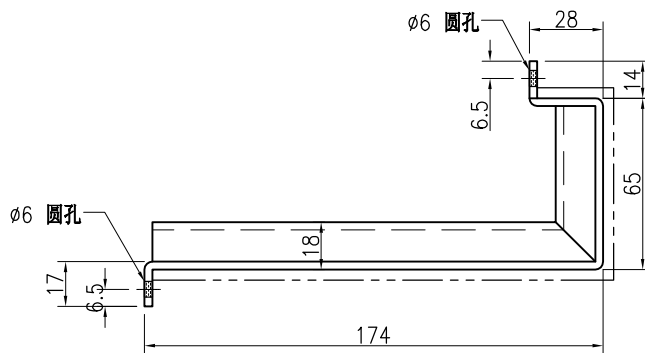
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-634 图号 J853-HAC-AC-634 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.54 | 数量 3 (HD) 长度 1819 宽度 174 |



SECTION B



SECTION C

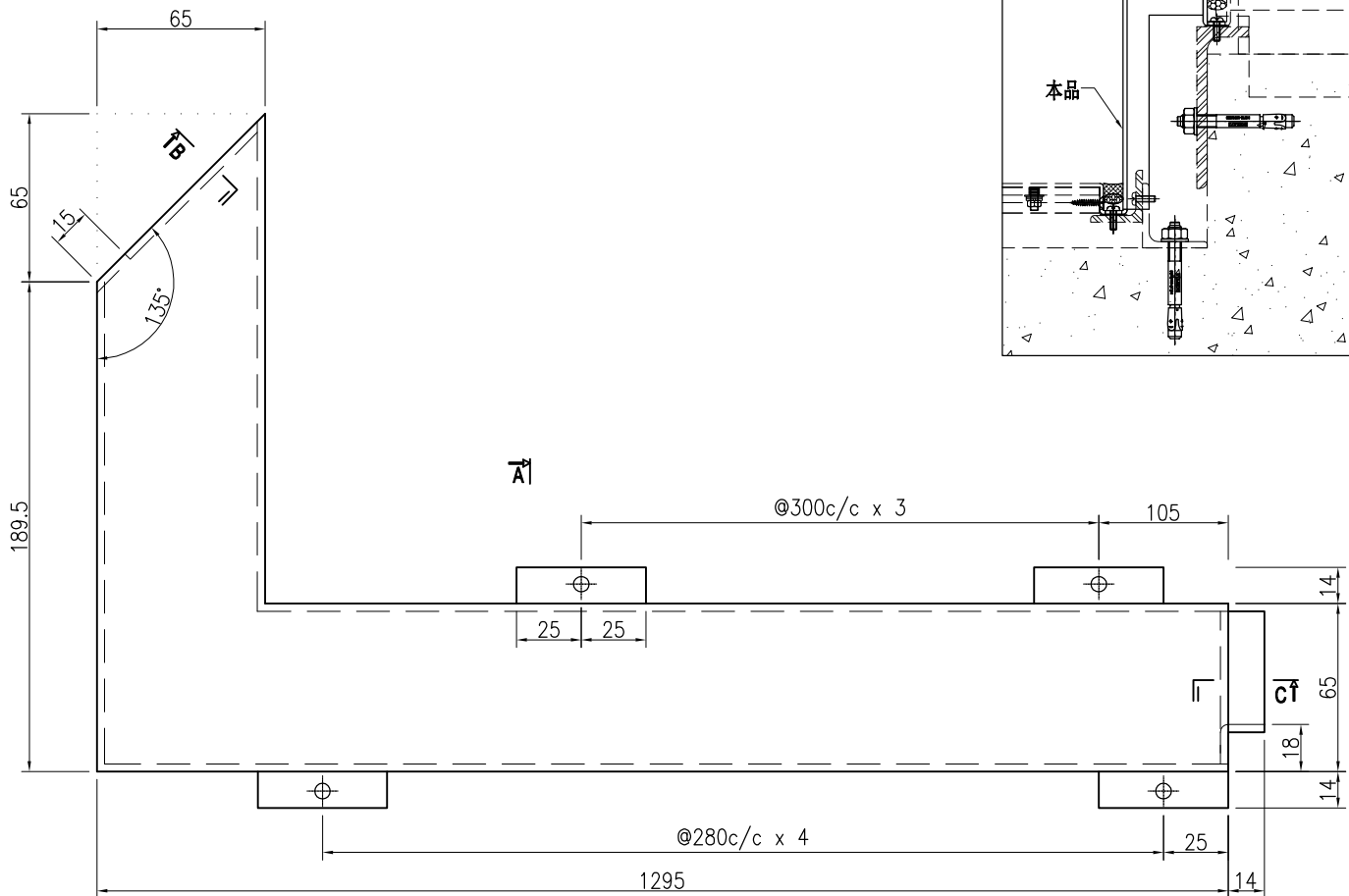
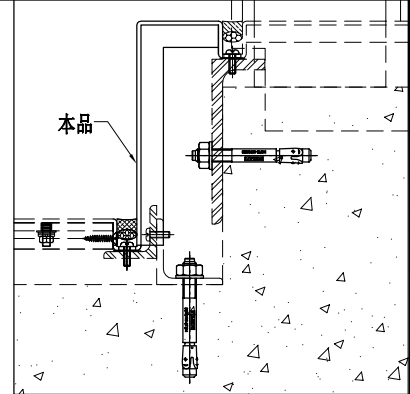


SECTION A-A

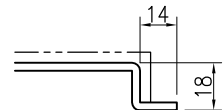
技术说明:

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。

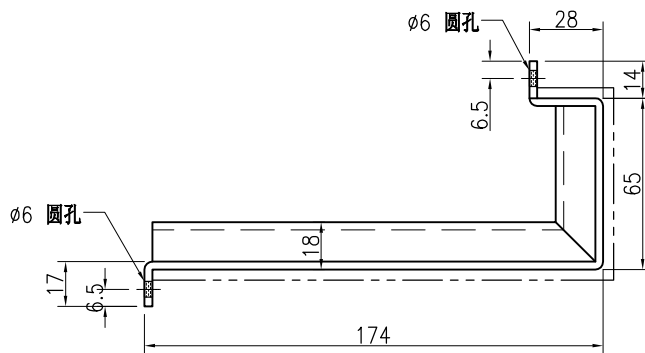
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|--------------------------|-------------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-635 图号 J853-HAC-AC-635 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 | 批准 - | - - | 数量 3 (HD) |
| | | | | 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) 0.46 | 长度 1295 | 宽度 174 |



SECTION B



SECTION C

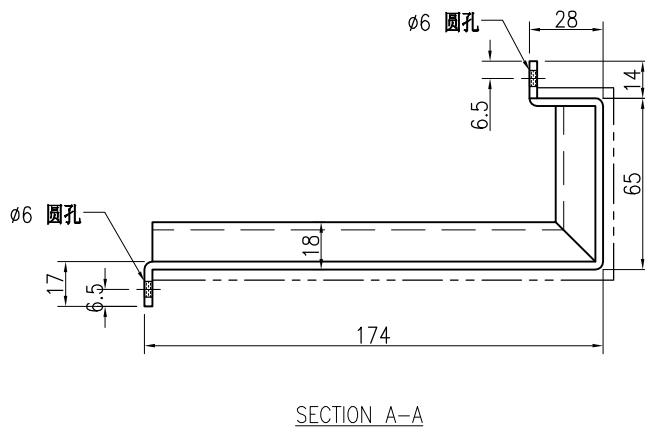
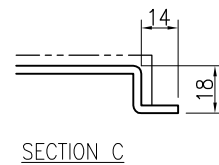
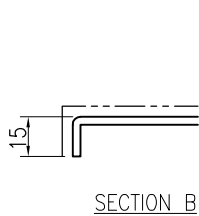
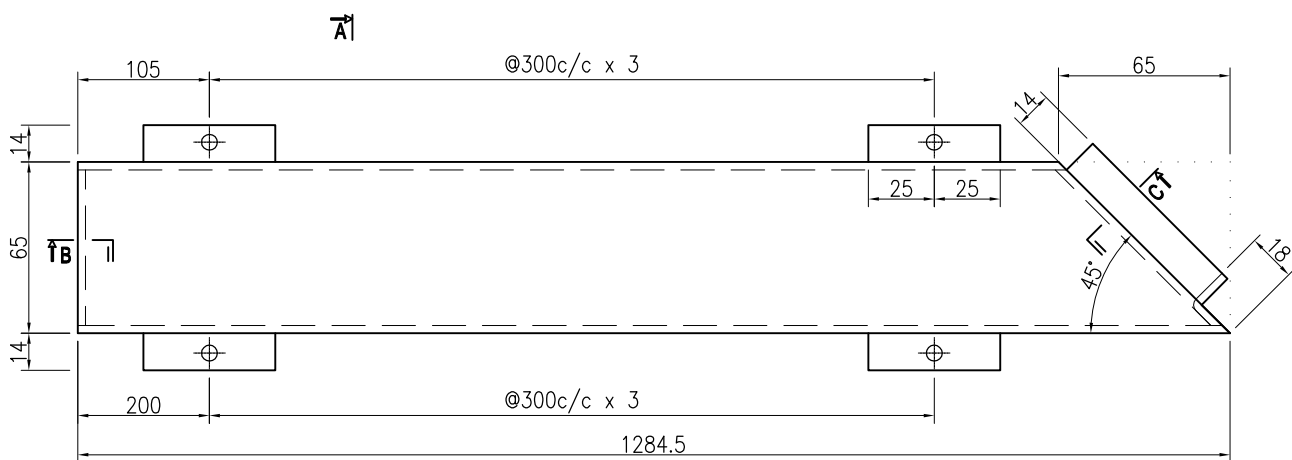
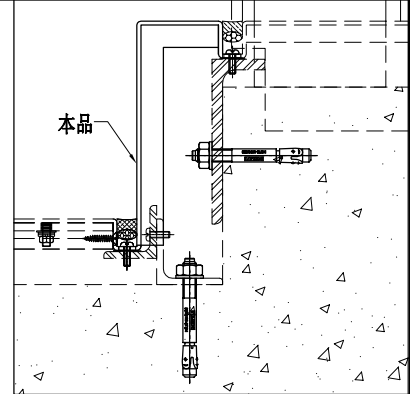


SECTION A-A

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。

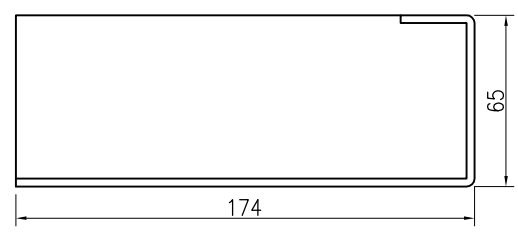
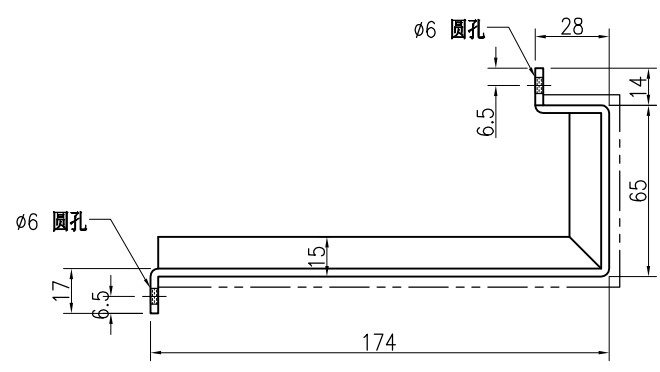
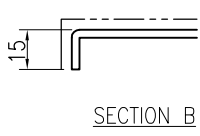
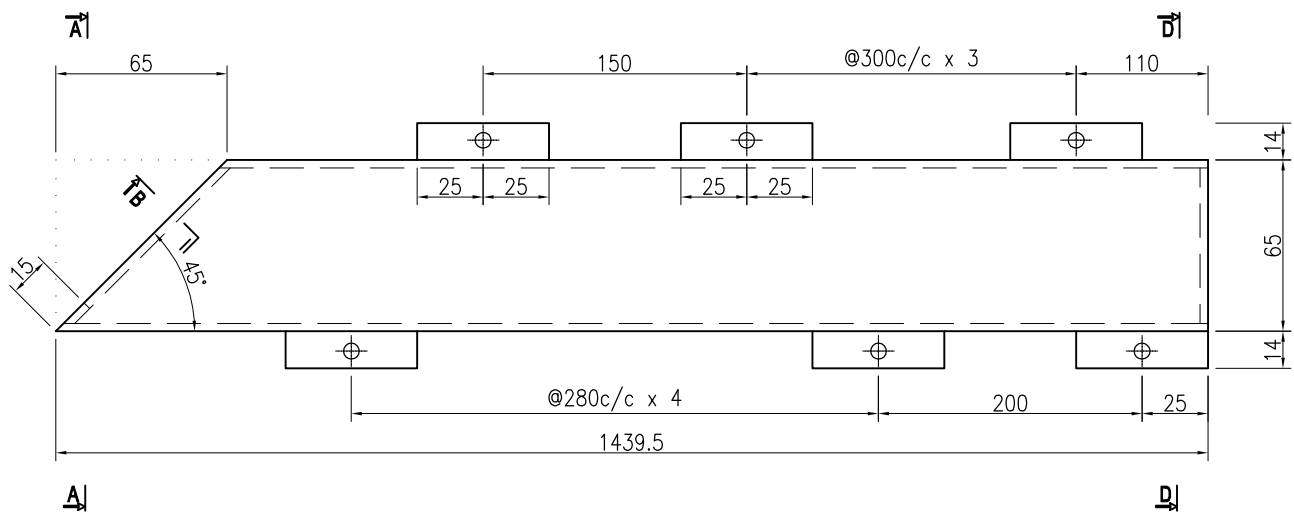
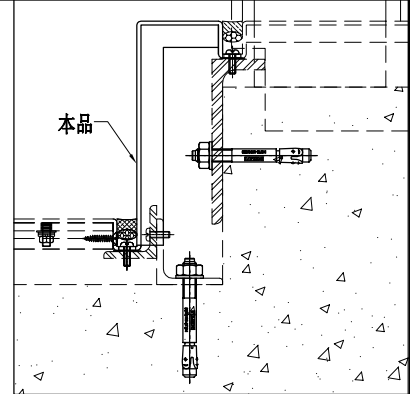
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-636 图号 J853-HAC-AC-636 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-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 ²) | - 0.38 | 数量 3 (HD) 长度 1284.5 宽度 174 |



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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-637 图号 J853-HAC-AC-637 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.44 | 数量 3 (HD) 长度 1439.5 宽度 174 |

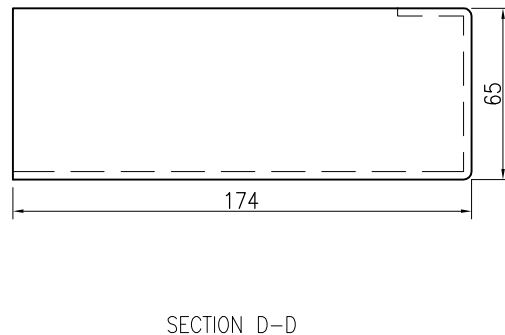
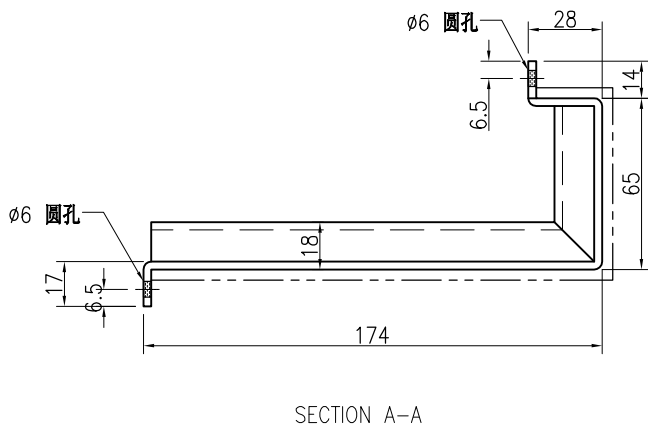
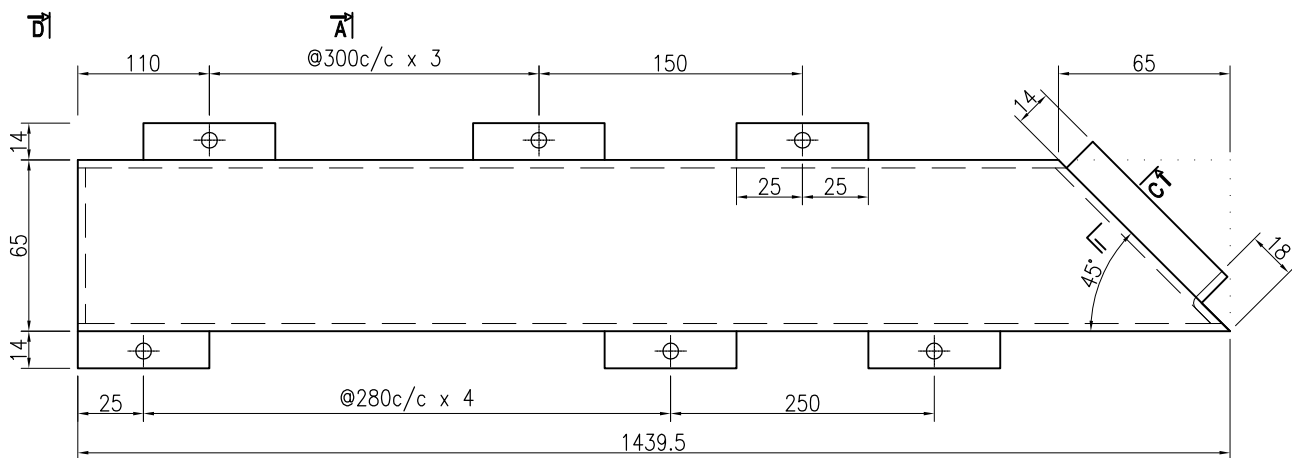
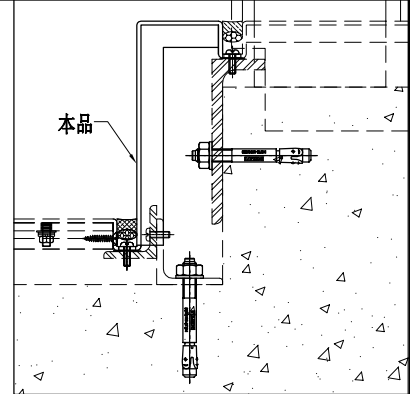


SECTION A-A

SECTION D-D

- 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。

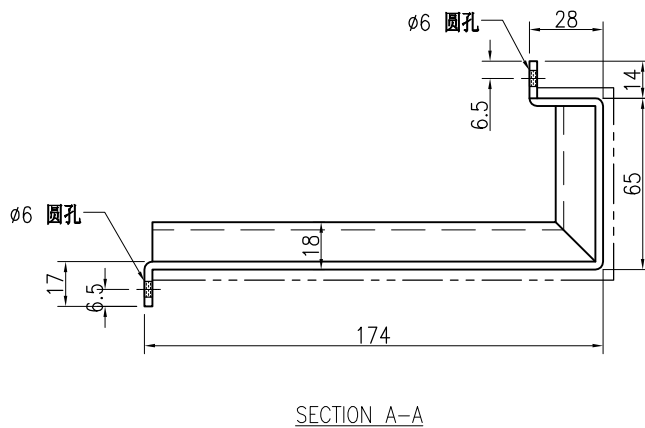
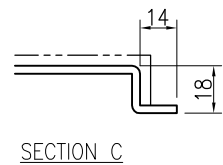
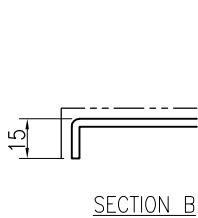
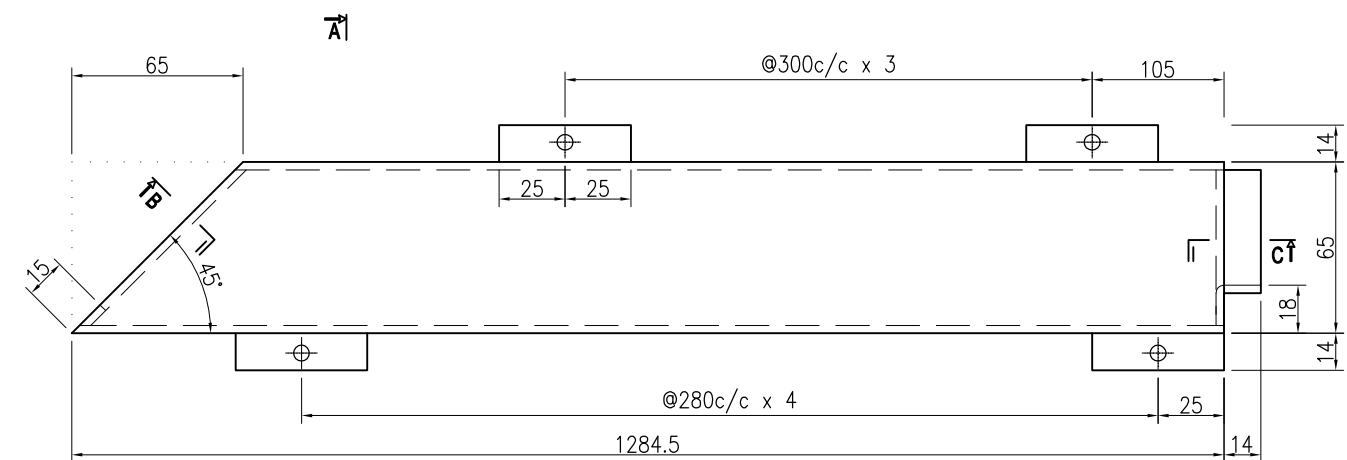
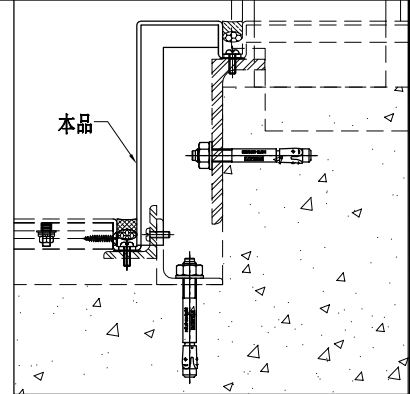
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-638 图号 J853-HAC-AC-638 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.44 | 数量 3 (HD) 长度 1439.5 宽度 174 |



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。

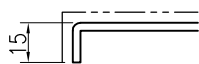
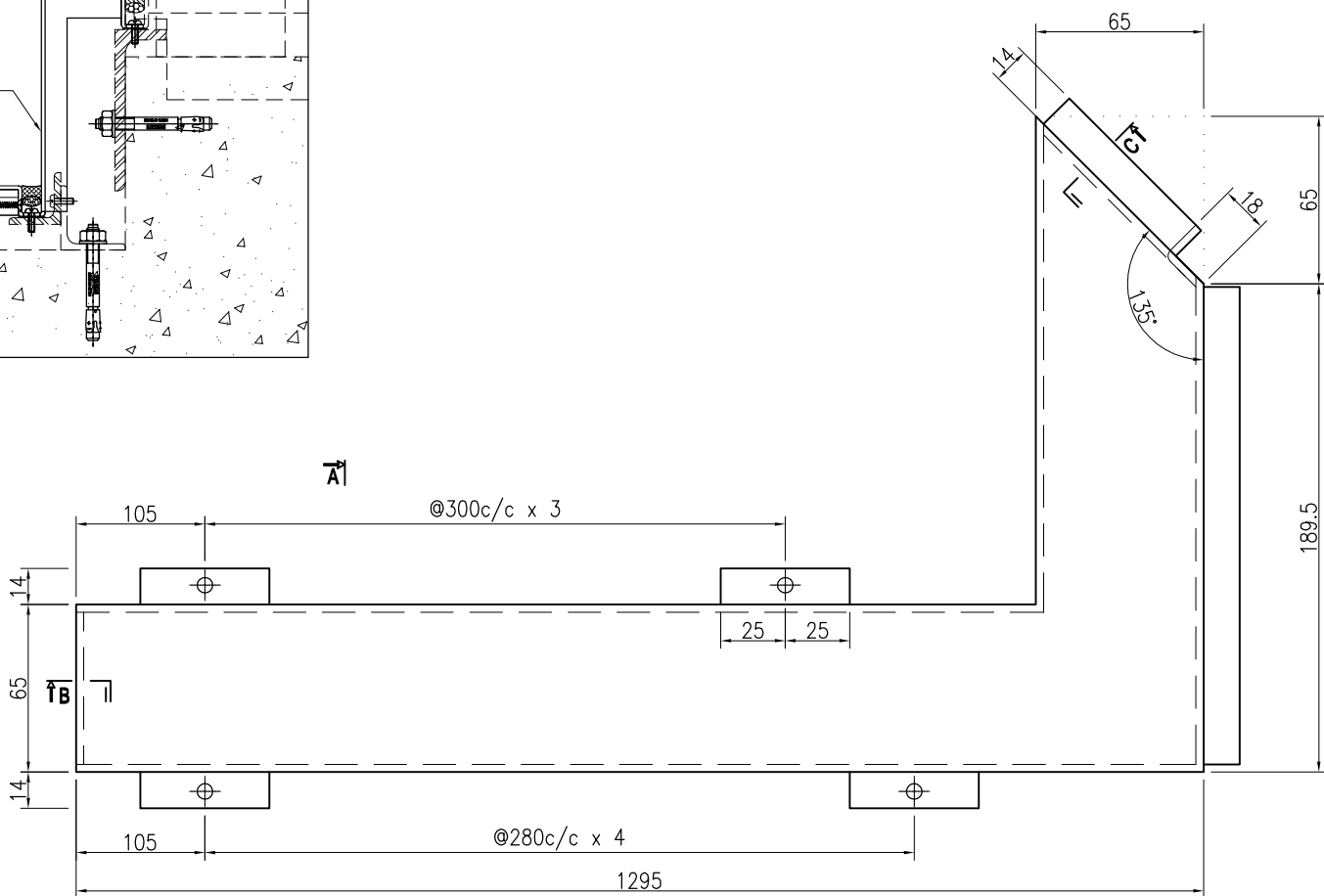
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-639 图号 J853-HAC-AC-639 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 ✓ | 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(㎡) | - 0.38 | 数量 3 (HD) 长度 1284.5 宽度 174 |



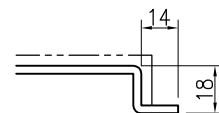
技术说明:

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。

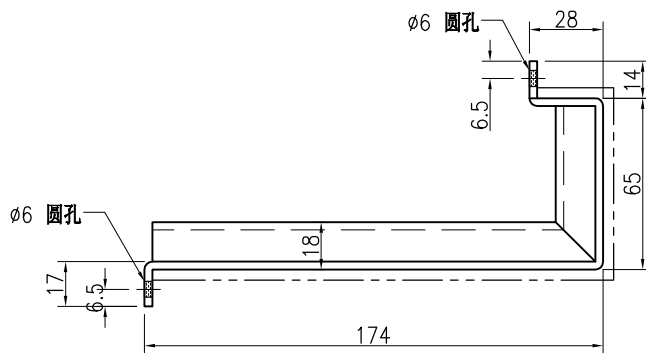
| | | | | | | | |
|---|----------------------------|-------------------------|---------|-----------------------------------|----------------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-640 图号 J853-HAC-AC-640 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 工厂 EC-DG-D334232-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 ²) 0.46 | - 长度 1295 | 数量 3 (HD) 宽度 174 |



SECTION B



SECTION C

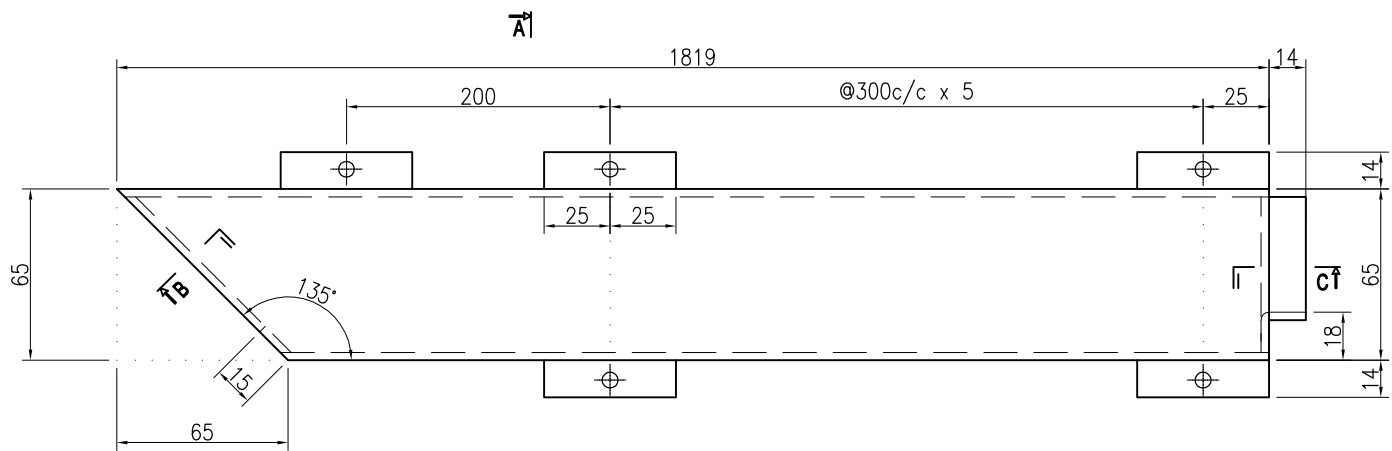
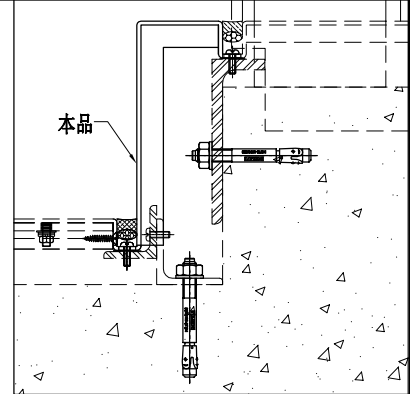


SECTION A-A

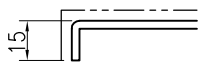
技术说明:

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。

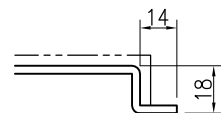
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-641 图号 J853-HAC-AC-641 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-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 ²) | - 0.54 | 数量 3 (HD) 长度 1819 宽度 174 |



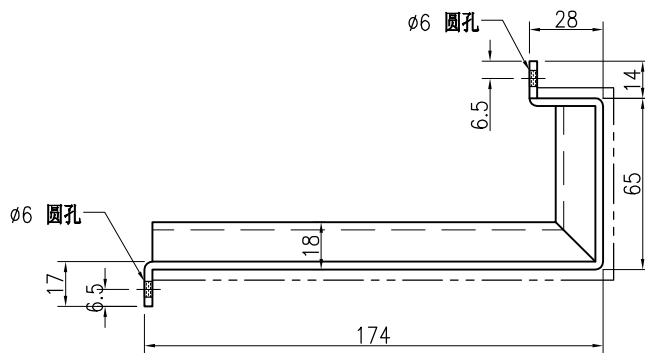
A



SECTION B




SECTION C

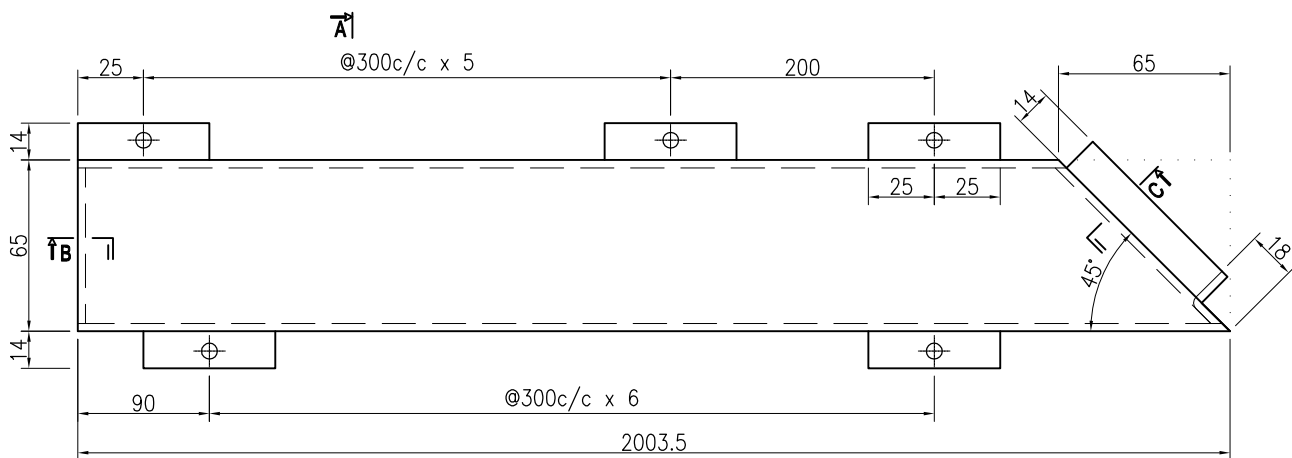
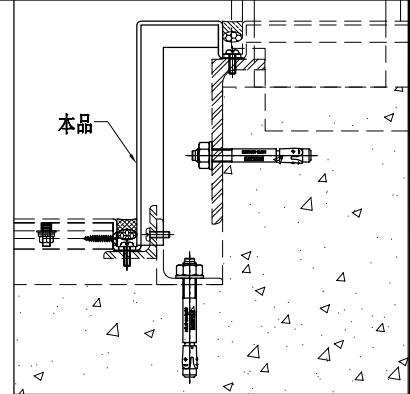


SECTION A-A

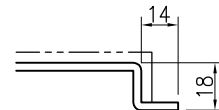
技术说明:

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。

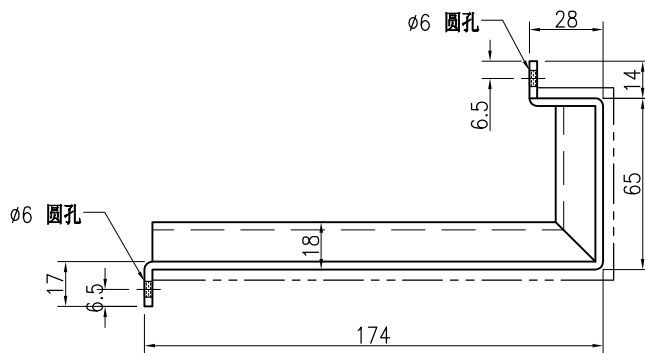
| | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-642 图号 J853-HAC-AC-642 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 EC-DG-D334232-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 ²) | - 0.59 | 数量 3 (HD) 长度 2003.5 宽度 174 |



SECTION B



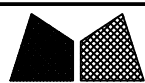
SECTION C



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。

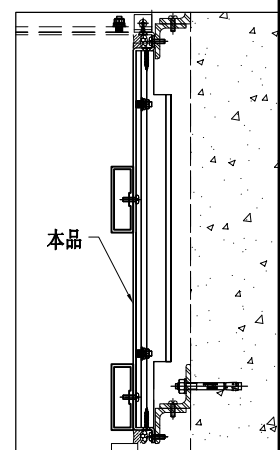
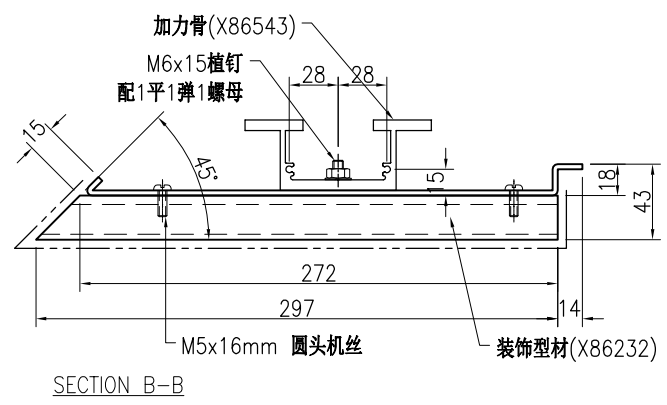
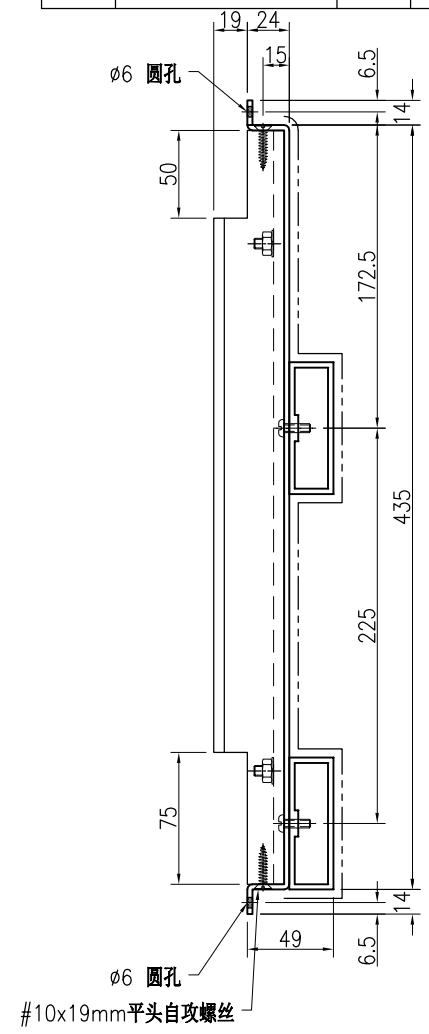
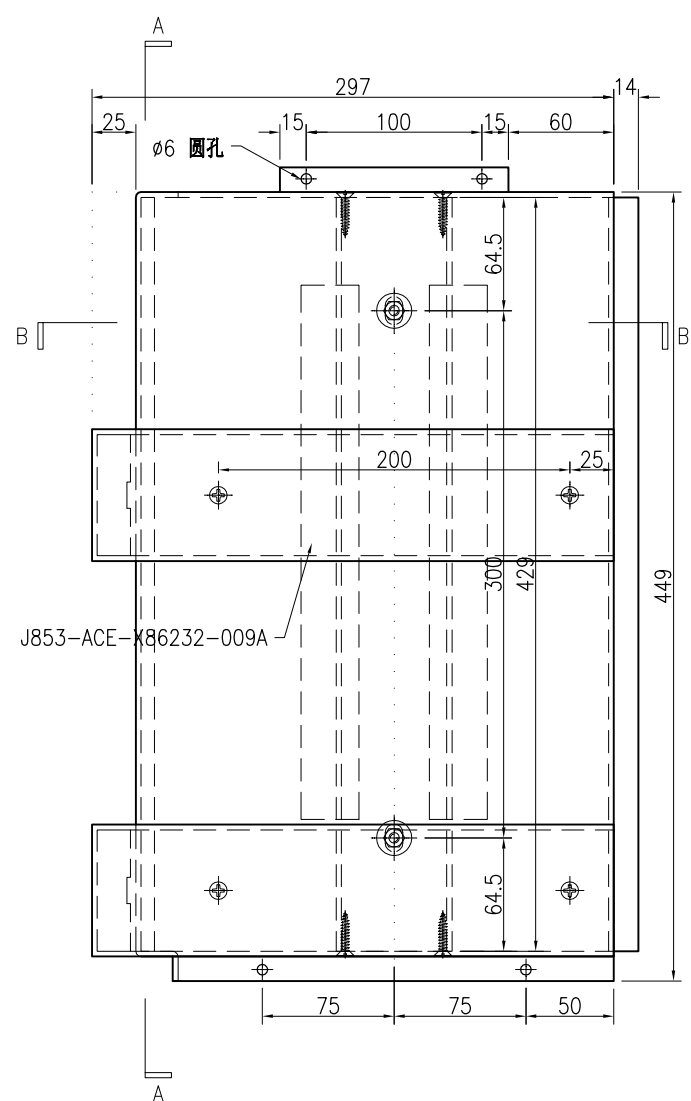


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|---------|-----|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-643 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-643 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 12 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.16 | 长度 | 297 | 宽度 | 435 |

| | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|---|
| 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) | 429 | 1 |
| 2 | J853-ACE-X86232-009A | 297 | 2 |

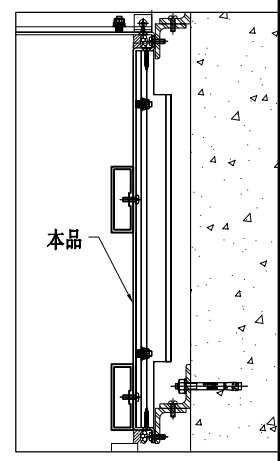
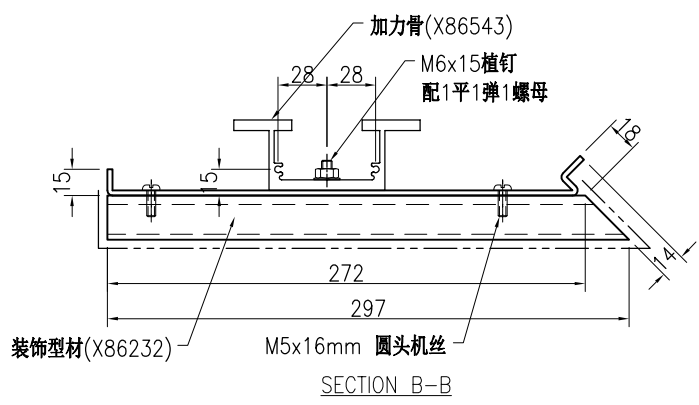
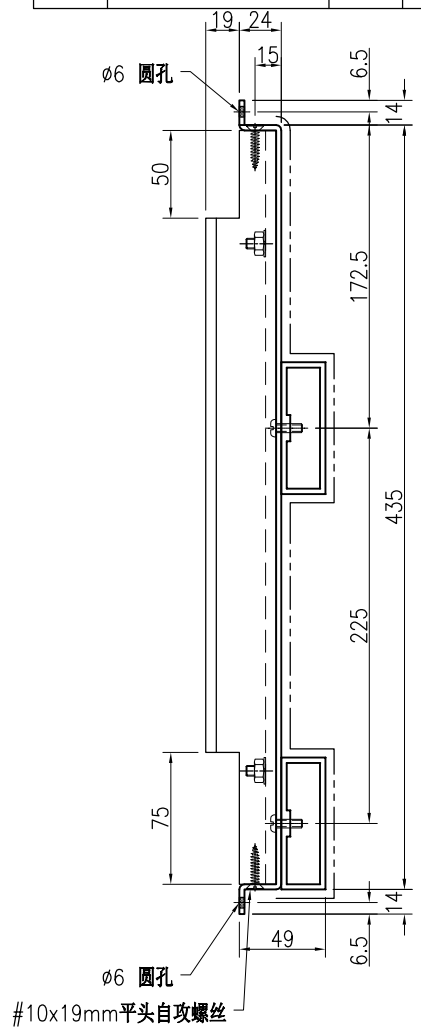
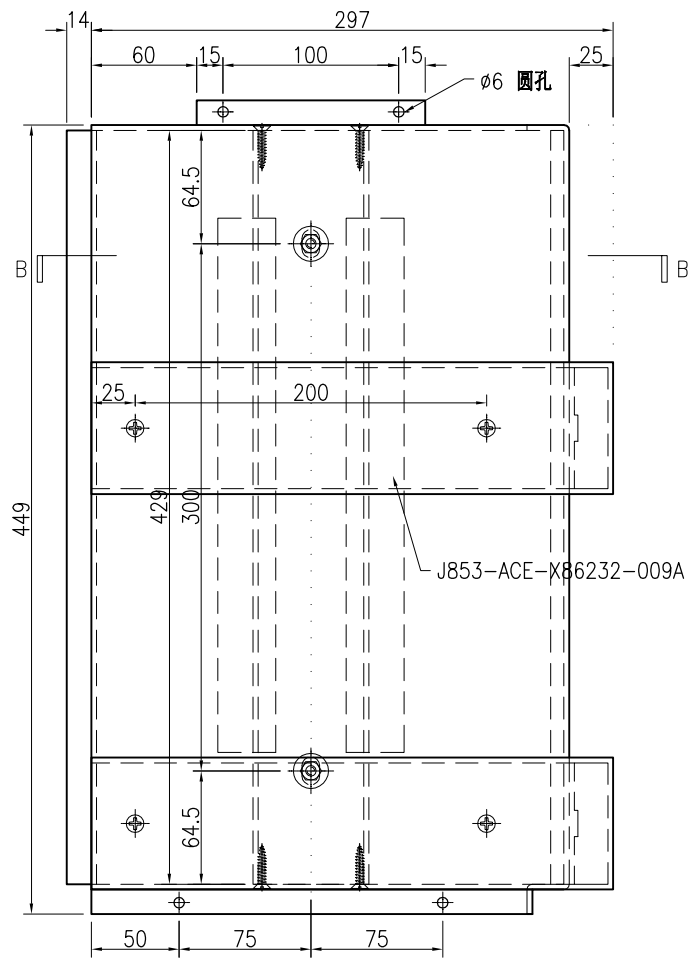


技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-644 |
| 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 - | 图号 J853-HAC-AC-644 数量 12 (HD) |
| | | | 单件面积(m ²) 0.16 长度 297 宽度 435 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 1 |
| 2 | J853-ACE-X86232-009A | 297 | 2 |



技术说明:

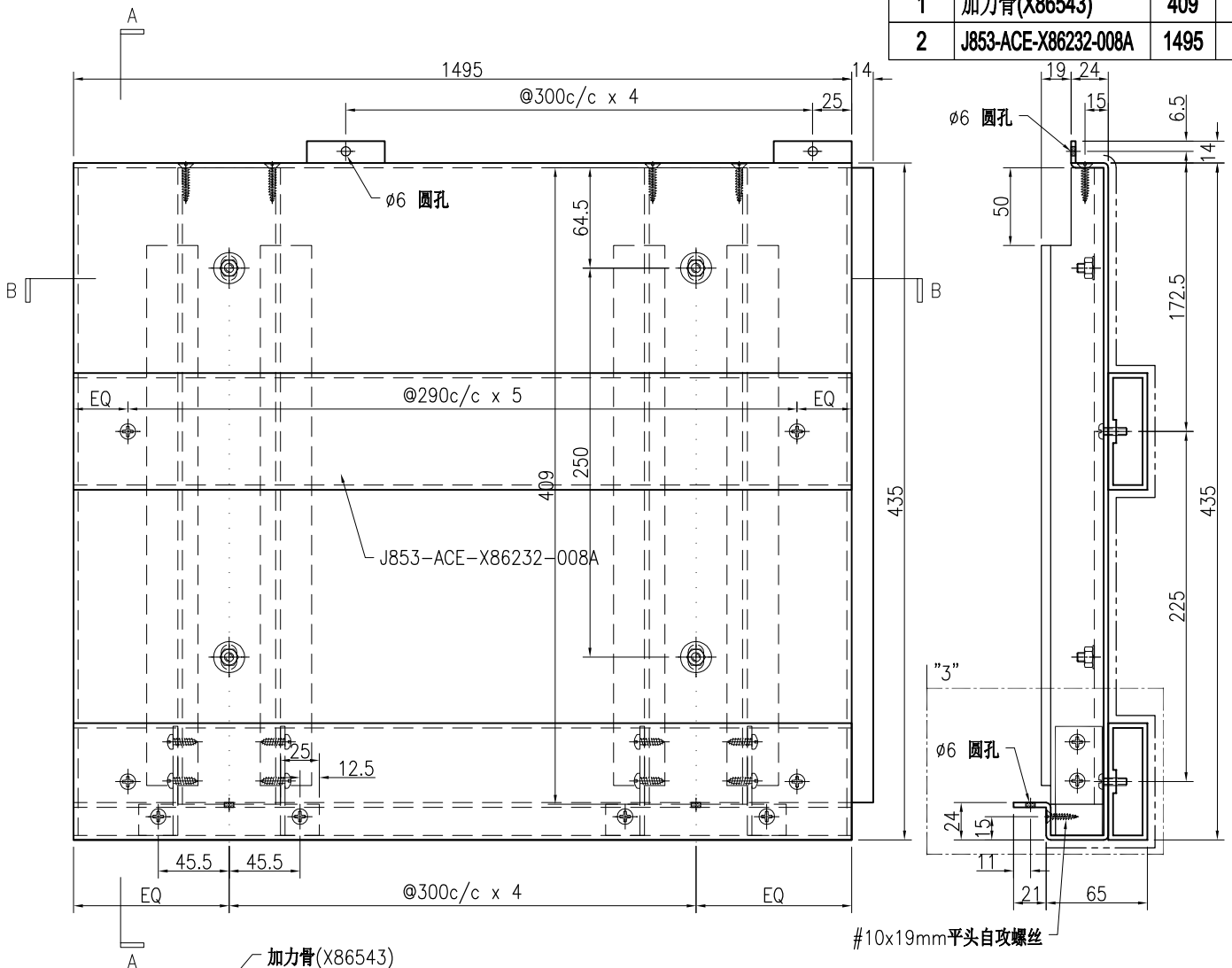
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

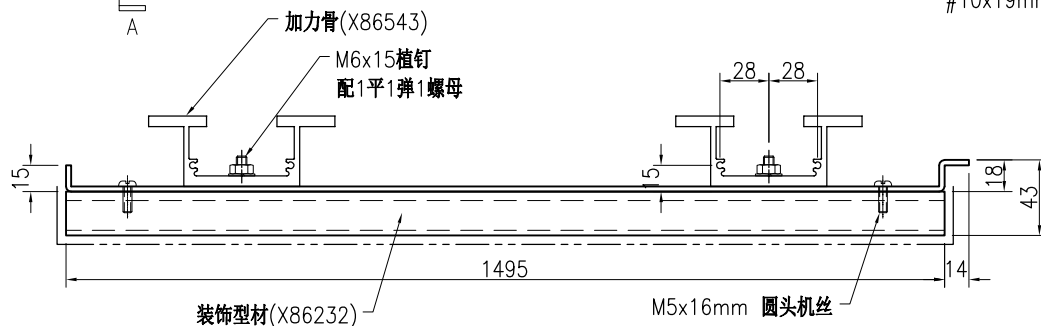
| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------|---------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-645 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-645 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 12 (HD) |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 |
| | | | | | | 长度 | 1495 |
| | | | | | | 宽度 | 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

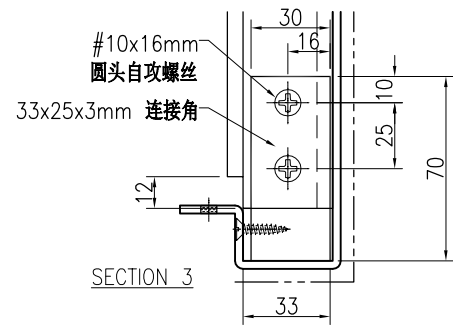


#10x19mm平头自攻螺丝

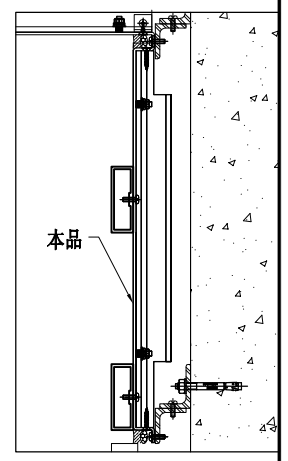
SECTION A-A



SECTION B-B

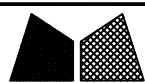


SECTION 3



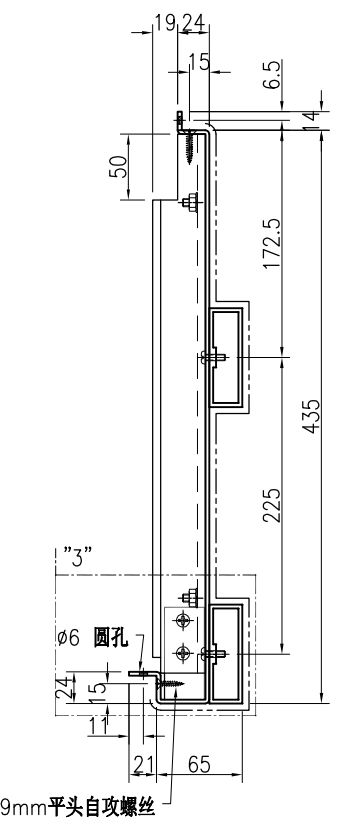
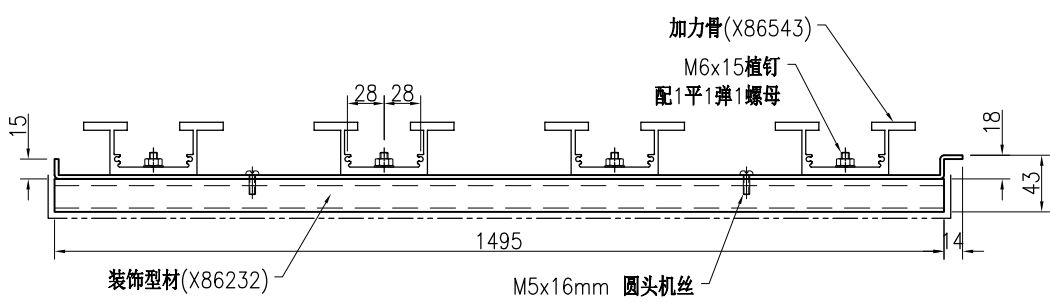
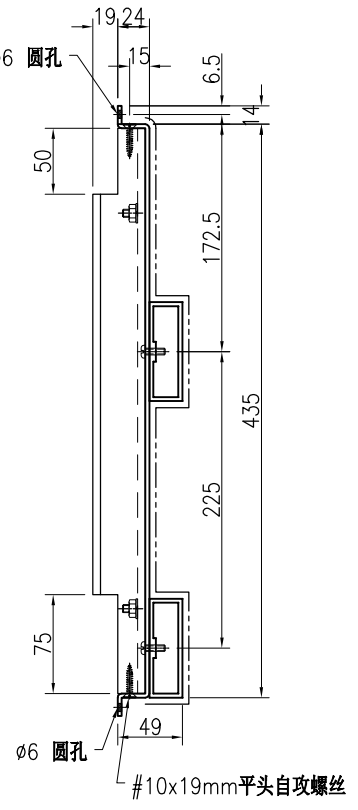
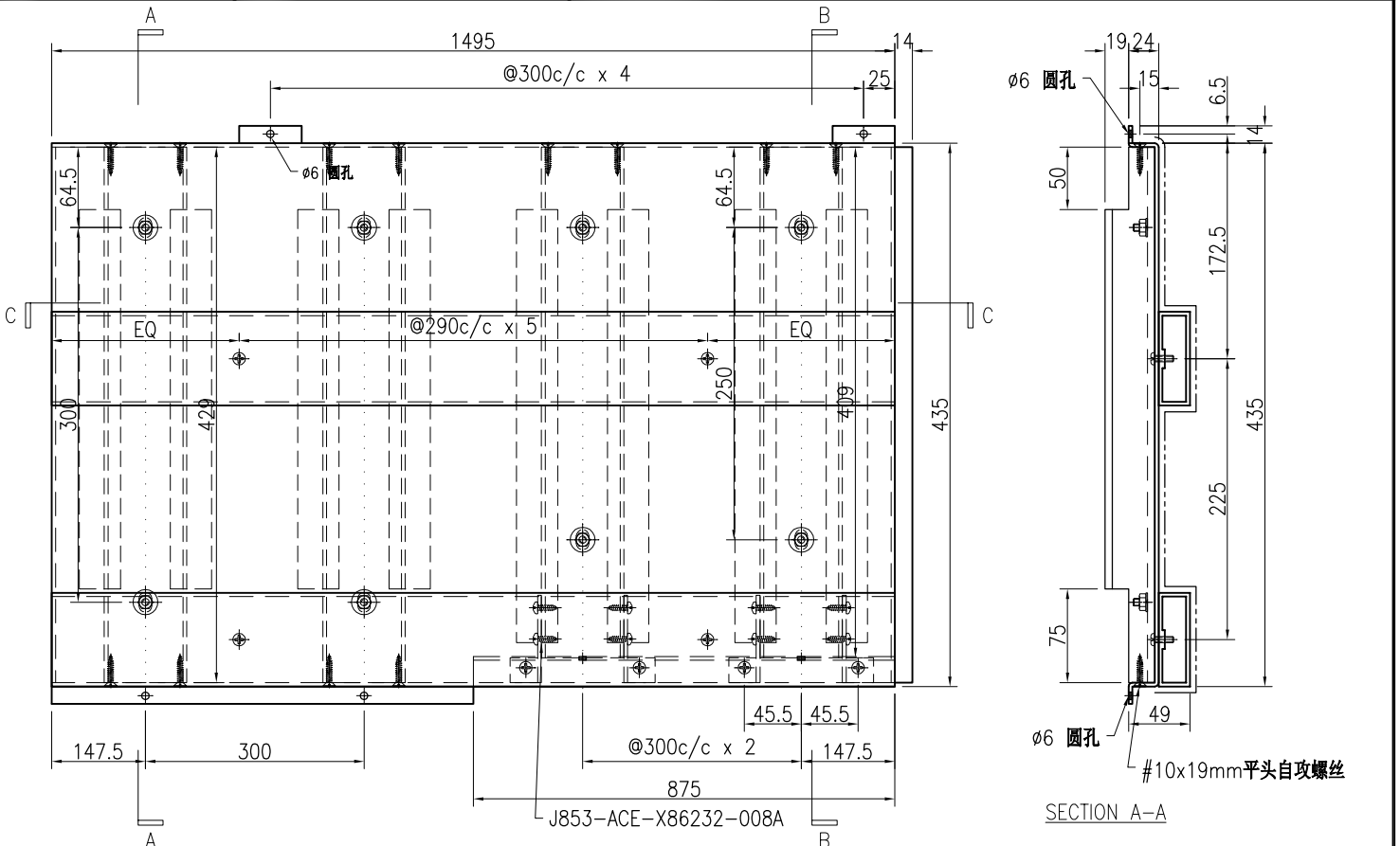
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

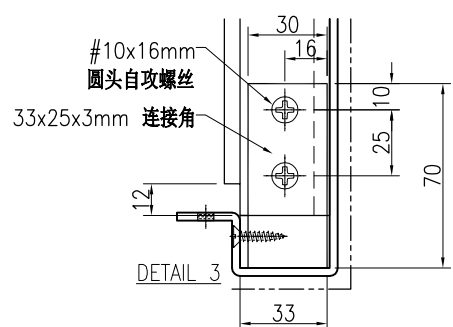
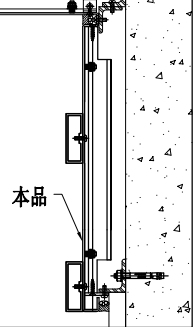


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------------|--------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-646 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-646 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 6 (HD) |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.83 |
| | | 采用 | 工厂 | | | 长度 | 1495 |
| | | | | | | 宽度 | 435 |

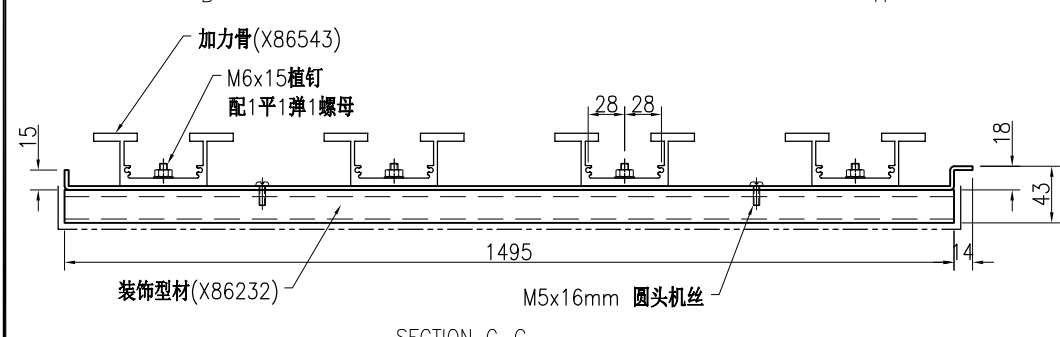
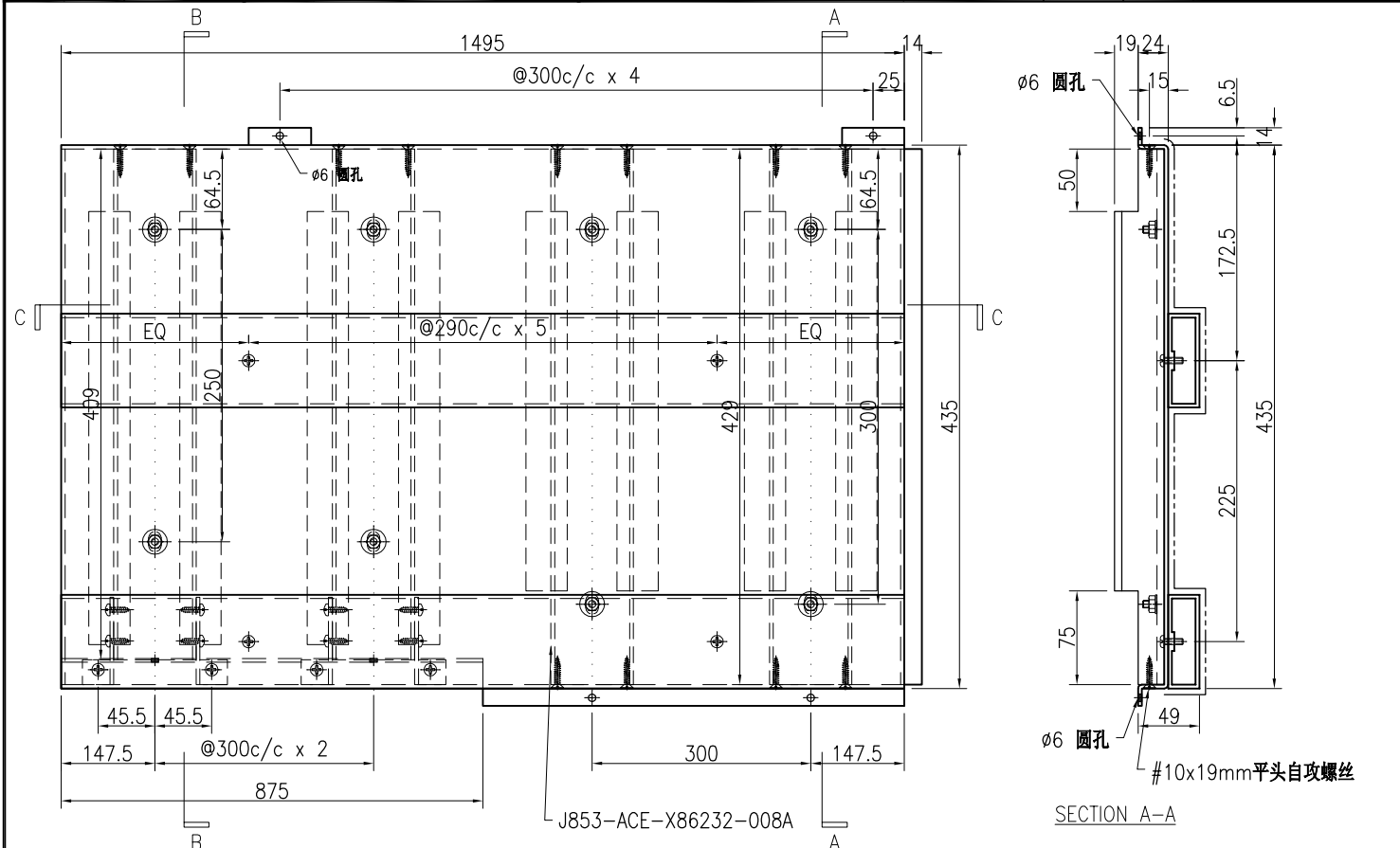


| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

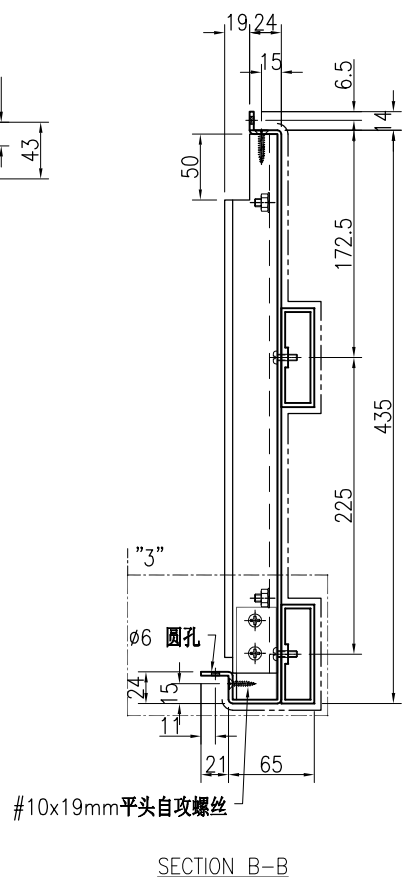
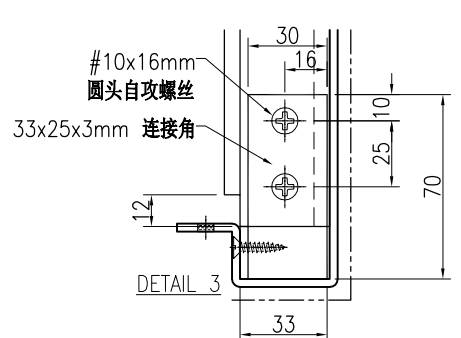
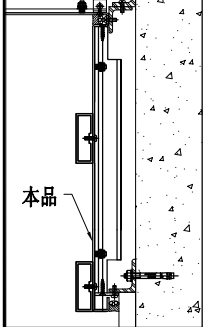


技术说明:
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|------------------------------------|--|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 复核 - 批准 - | 物料号 J853-HAC-AC-647 图号 J853-HAC-AC-647 数量 6 (HD) |
| 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) | 单件面积(㎡) 0.83 | 长度 1495 宽度 435 | |

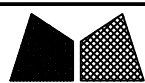


| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



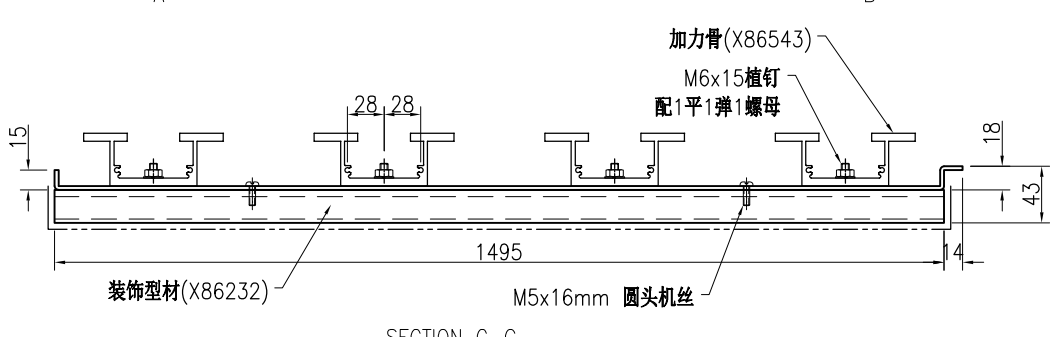
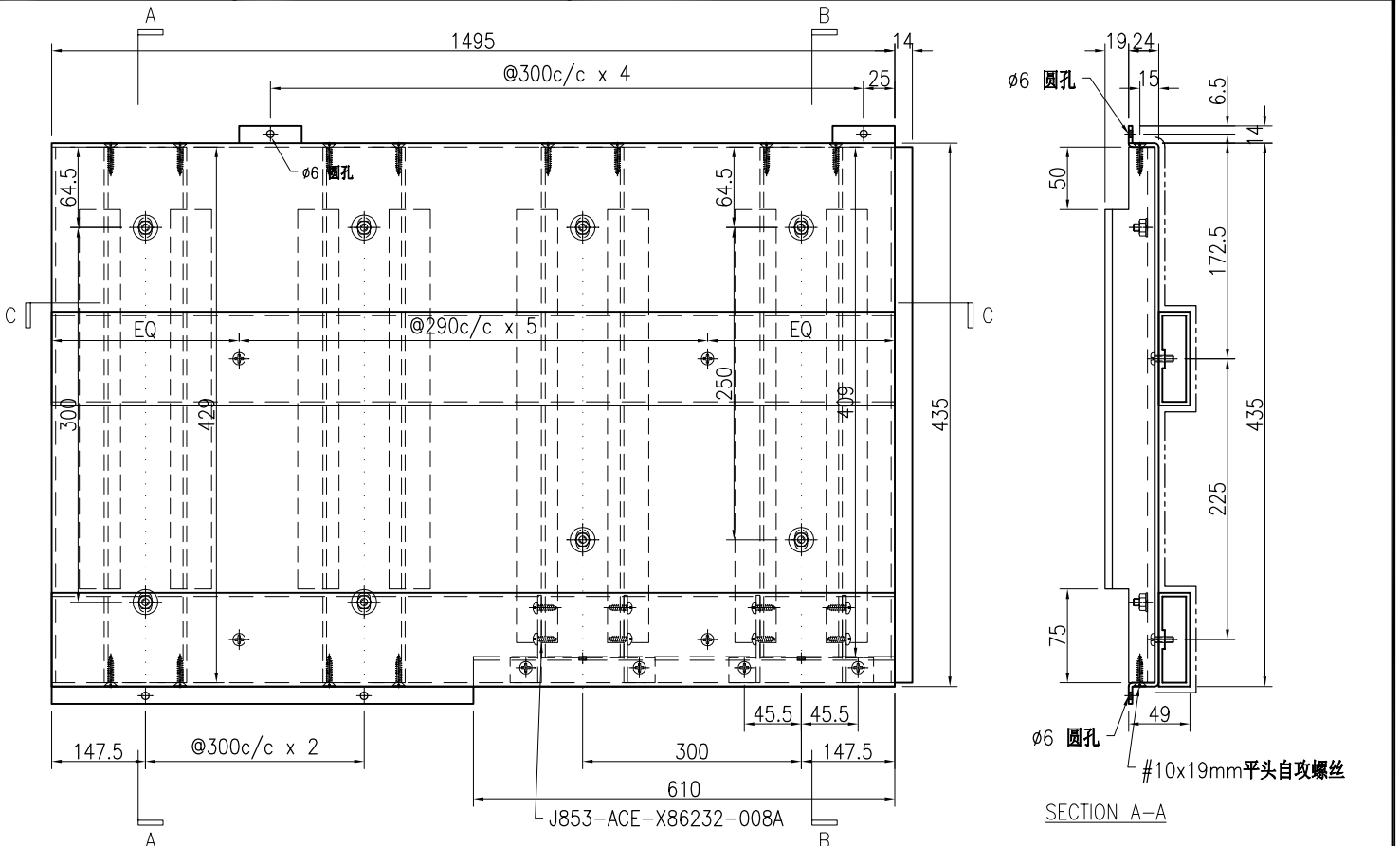
技术说明:

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。

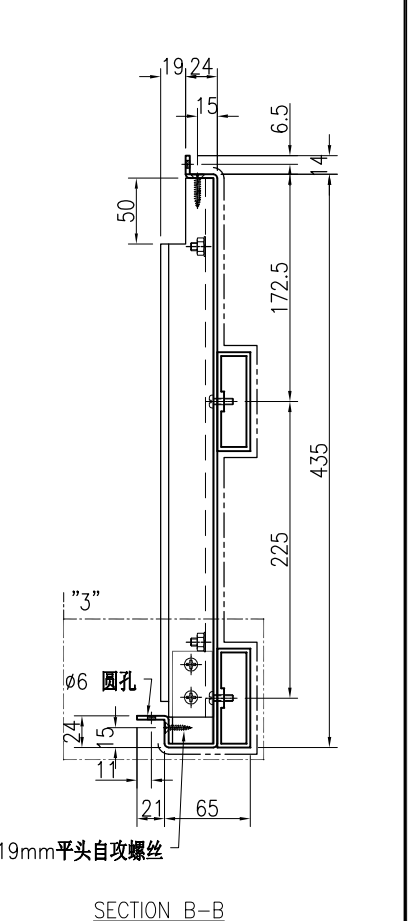
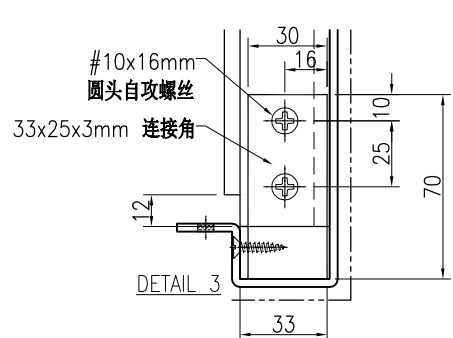
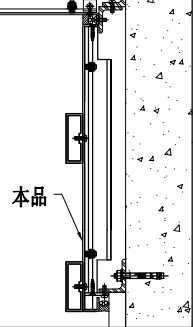


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------------|--------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-648 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-648 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 3 (HD) |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.83 |
| | | 采用 | 工厂 | | | 长度 | 1495 |
| | | | | | | 宽度 | 435 |

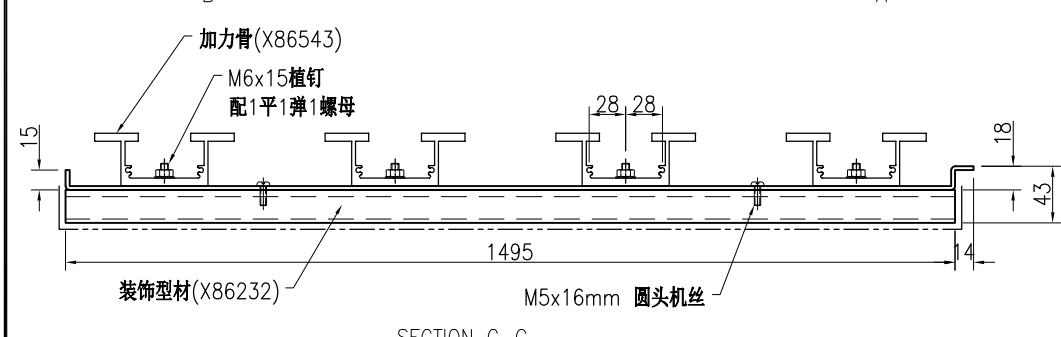
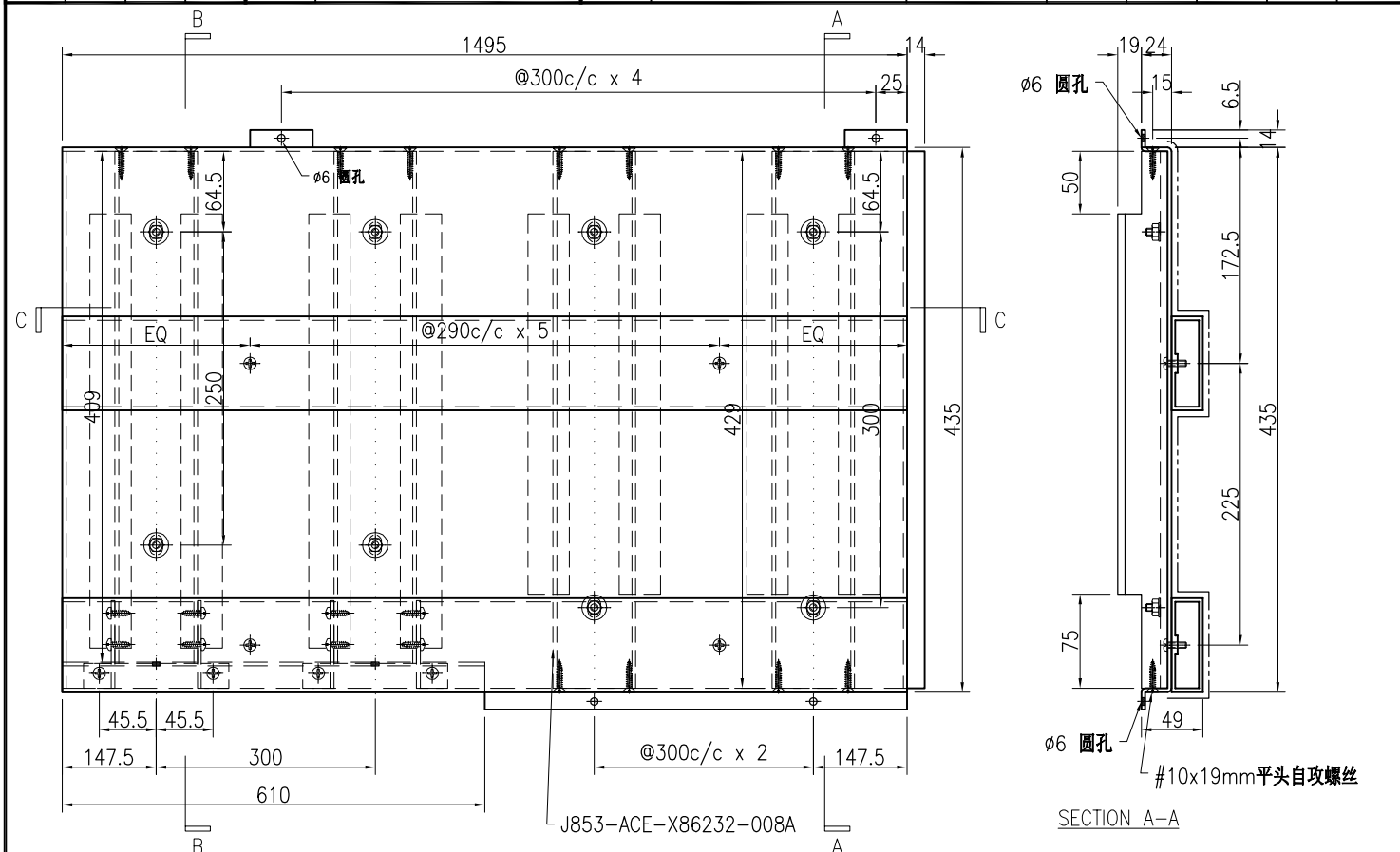


| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 3 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

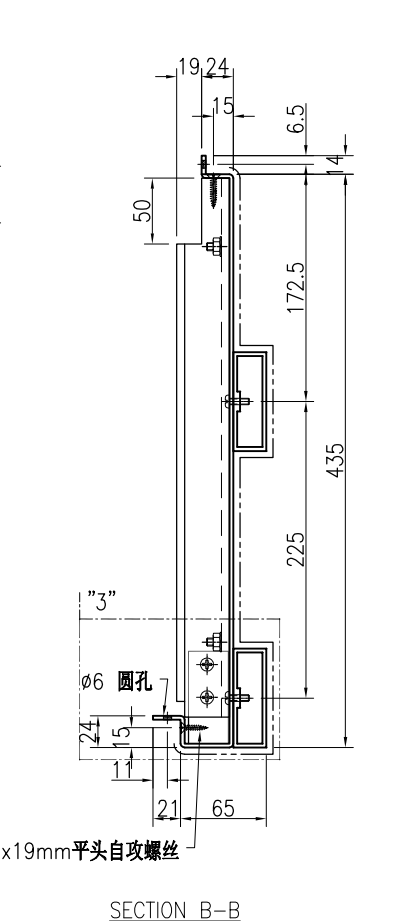
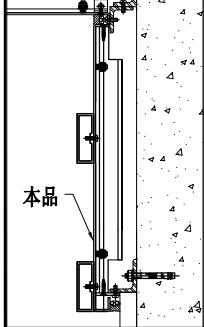


技术说明:
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|------------------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-649 |
| 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(㎡) 0.83 | 图号 J853-HAC-AC-649 数量 3 (HD) 长度 1495 宽度 435 |



| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 3 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



技术说明:

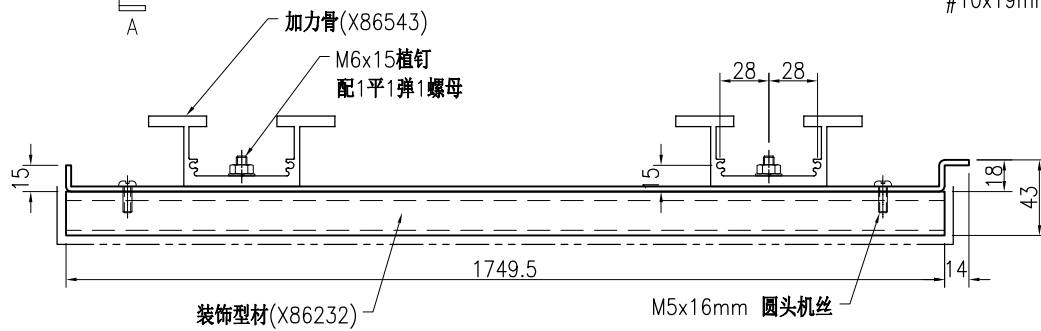
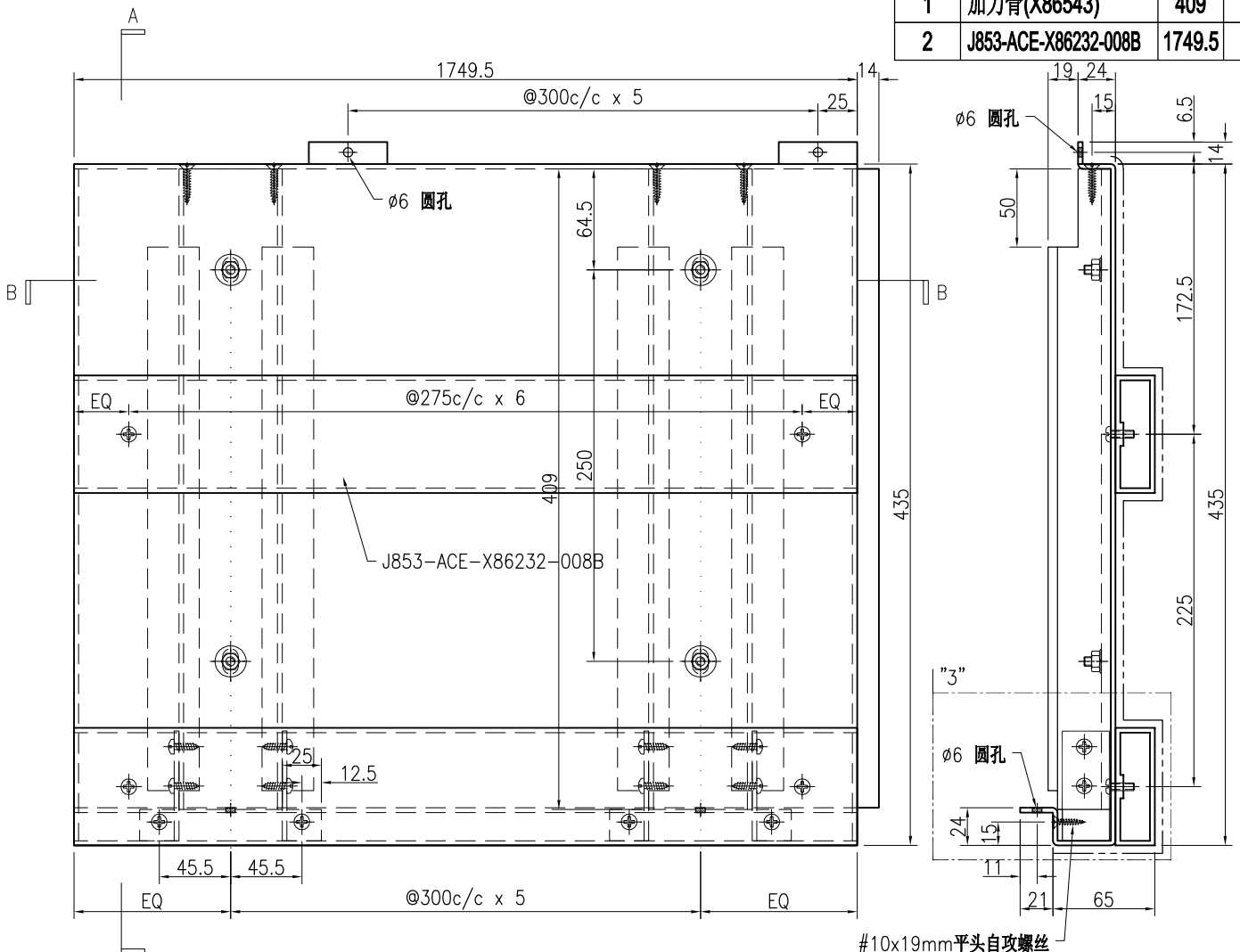
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



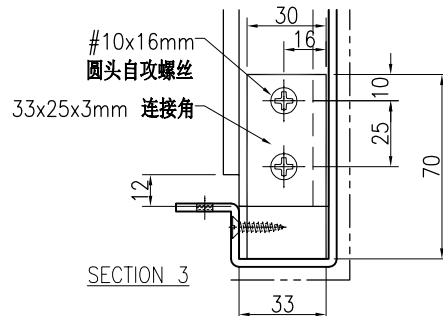
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|---------|------|-------------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-652 |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-652 |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 6 (HD) |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.91 | 长度 1749.5 宽度 435 |

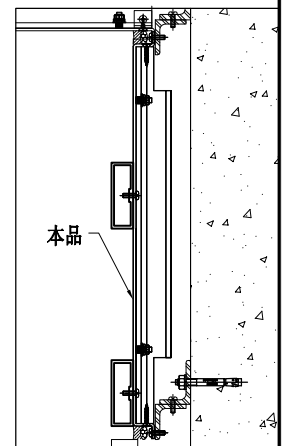
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 6 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008B | 1749.5 | 2 |



SECTION B-B

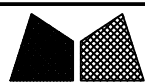


SECTION 3



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

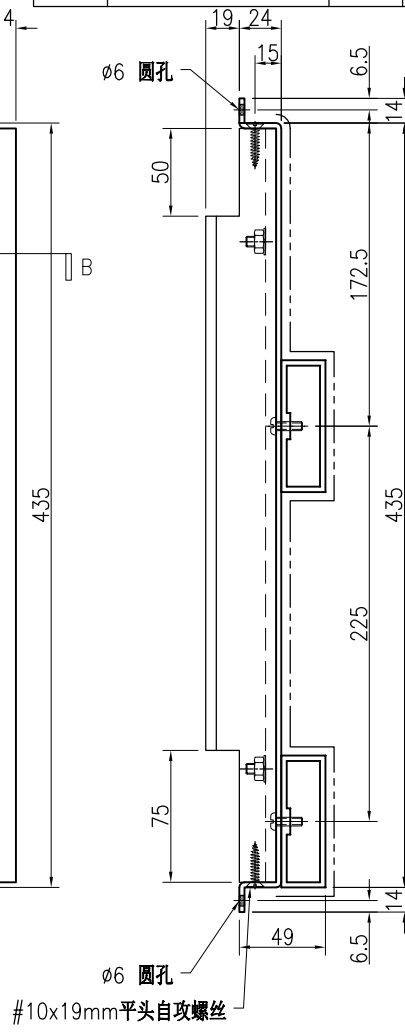
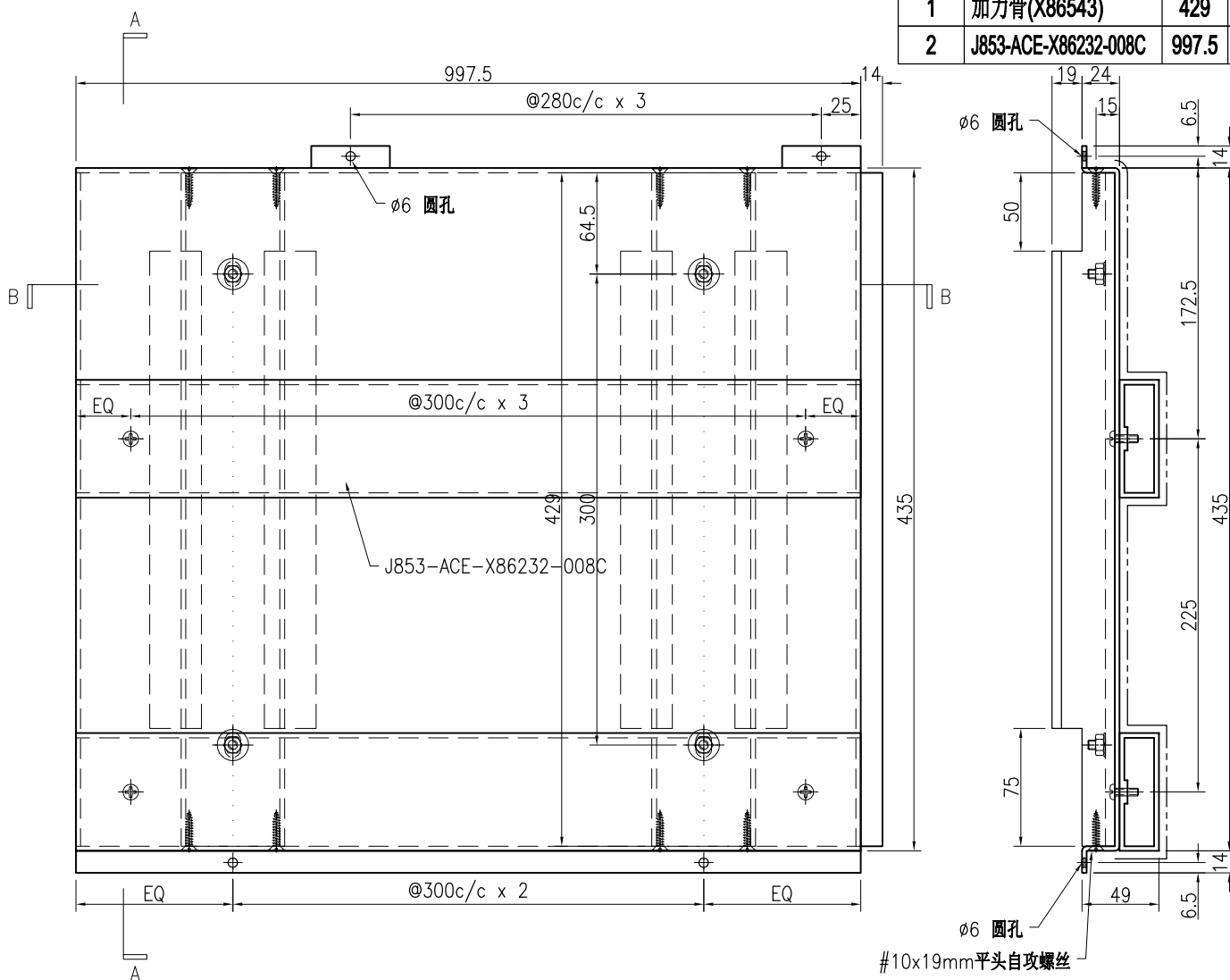


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

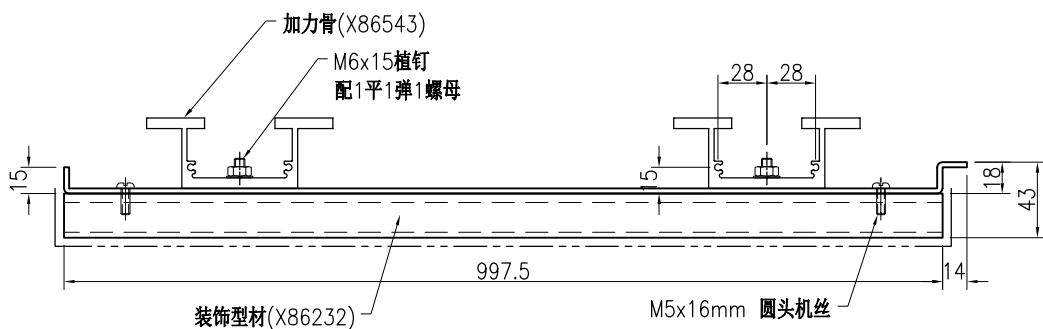
| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|---------|------|-----------------|-------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-653 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-653 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 6 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.53 | 长度 | 997.5 | 宽度 | 435 |

| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

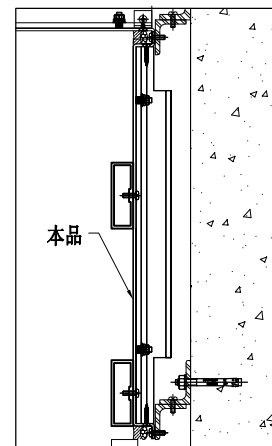
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|-------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 3 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008C | 997.5 | 2 |



SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

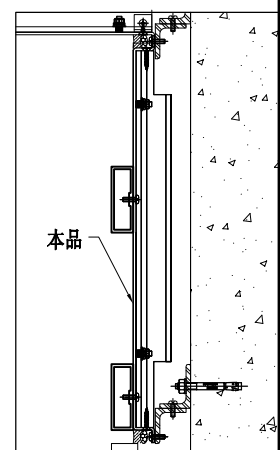
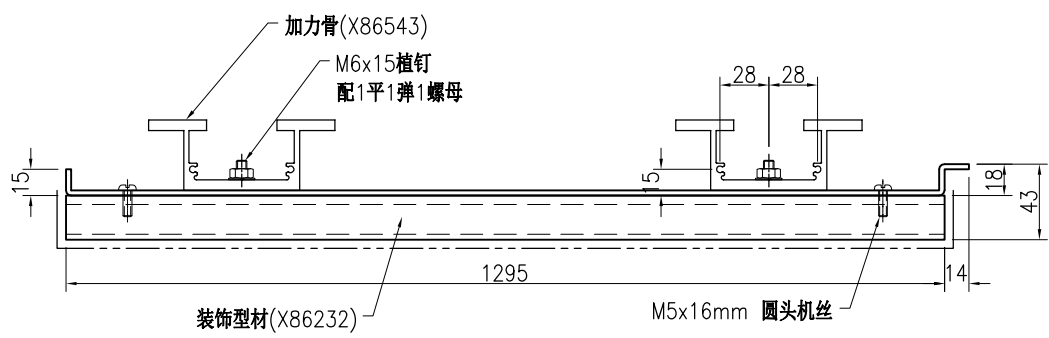
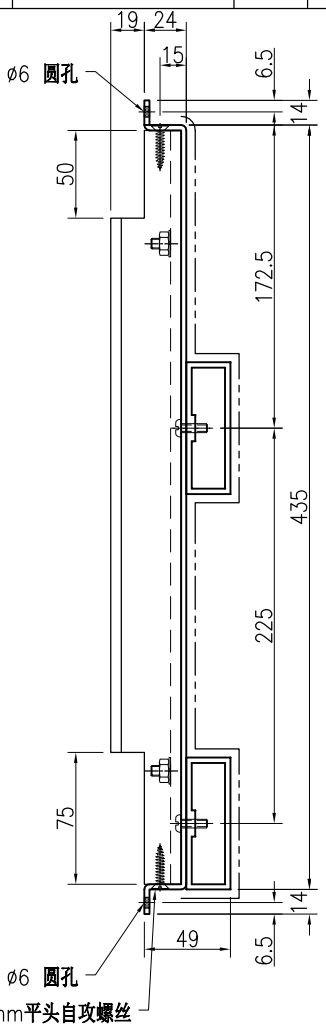
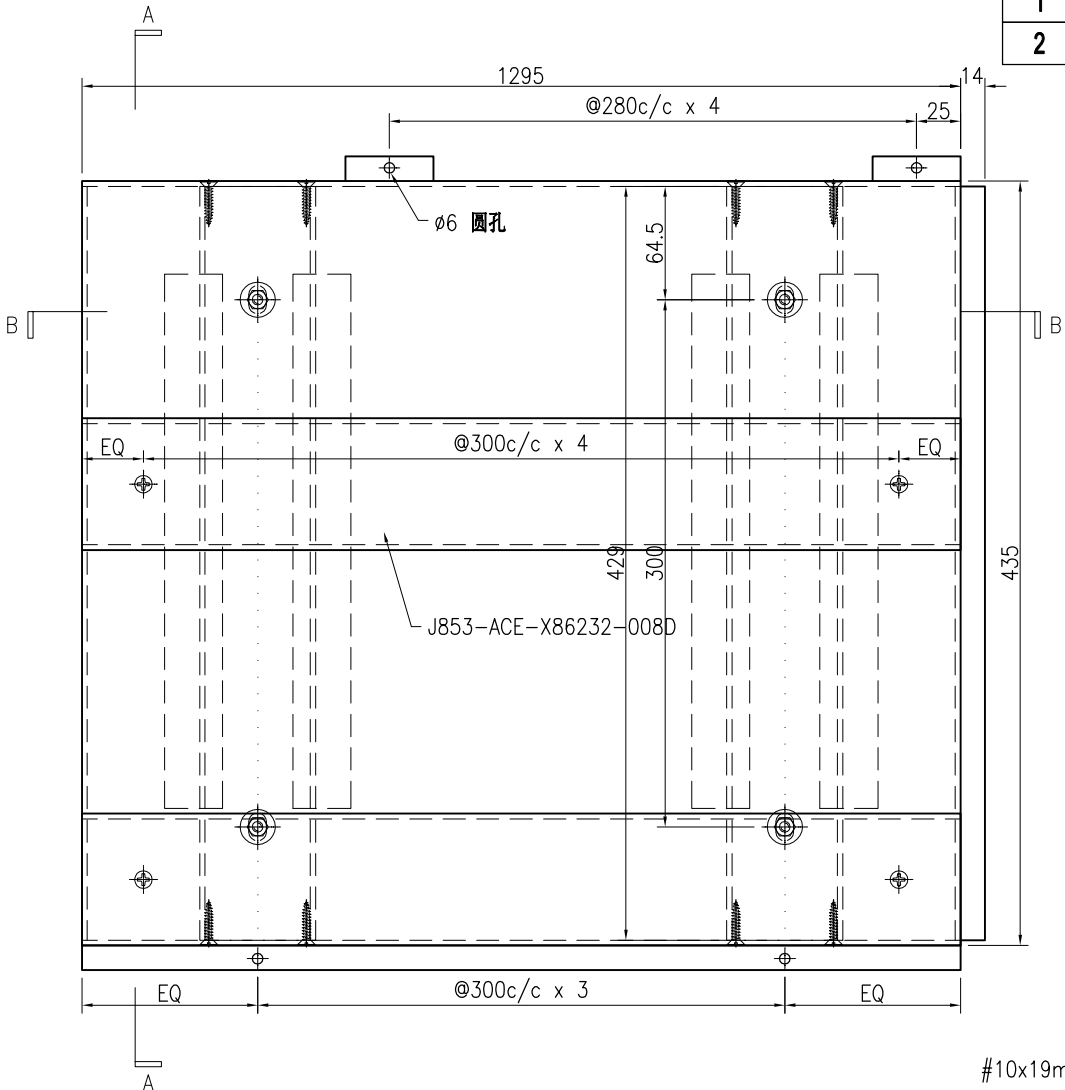
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------|------|----|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-654 | | | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-654 | | | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 6 (HD) | | | | | |
| 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(㎡) | 0.67 | 长度 | 1295 | 宽度 | 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008D | 1295 | 2 |



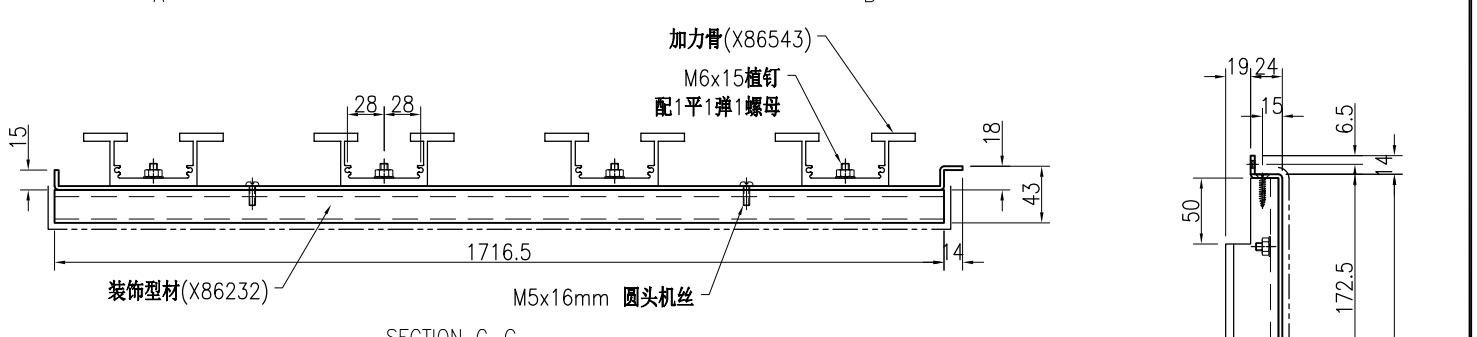
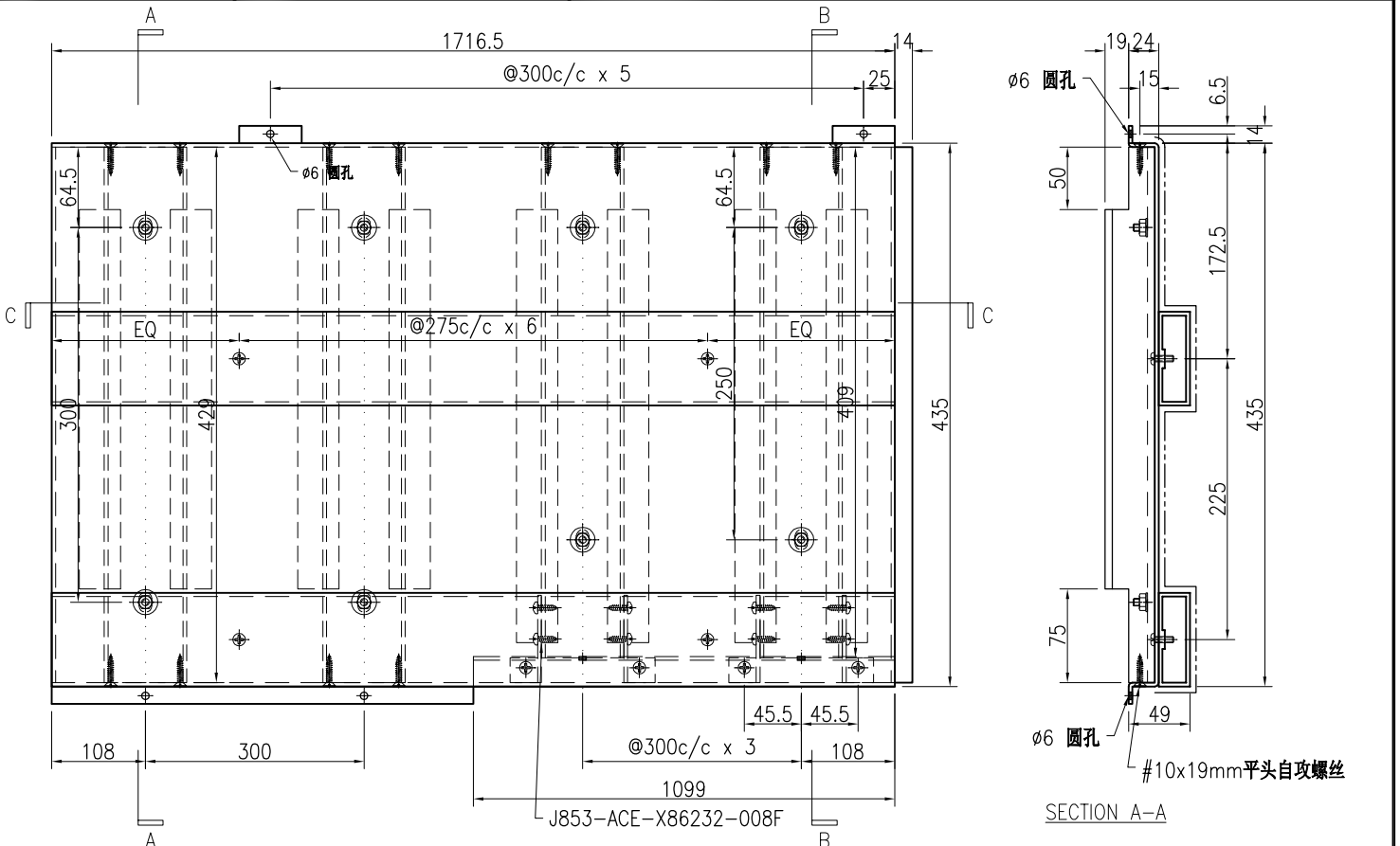
技术说明:

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。

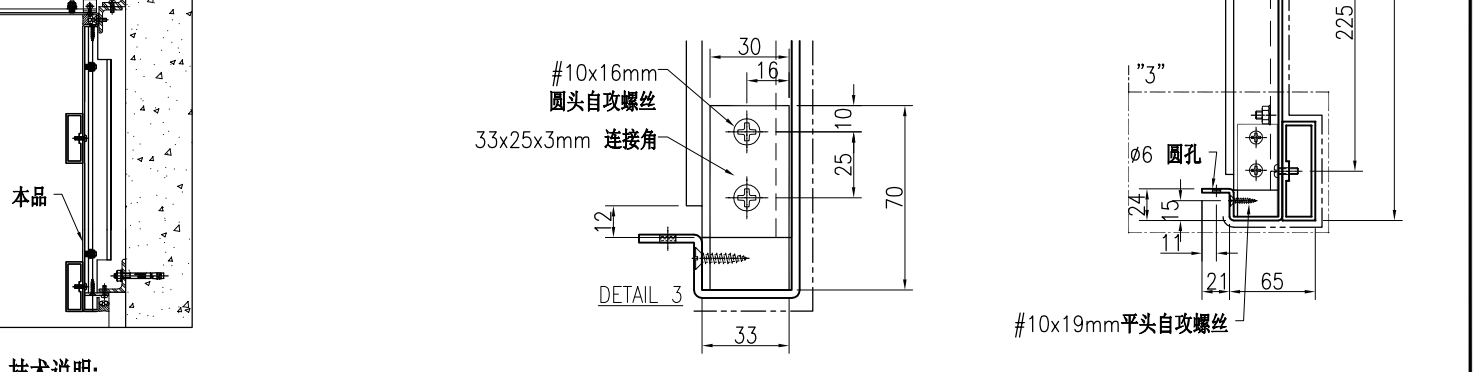


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | |
|-----|-------------------|----|--------------------|---------|------|------------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-655 |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-655 |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 3 (HD) |
| 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(㎡) | 0.89 | 长度 1716.5 宽度 435 |

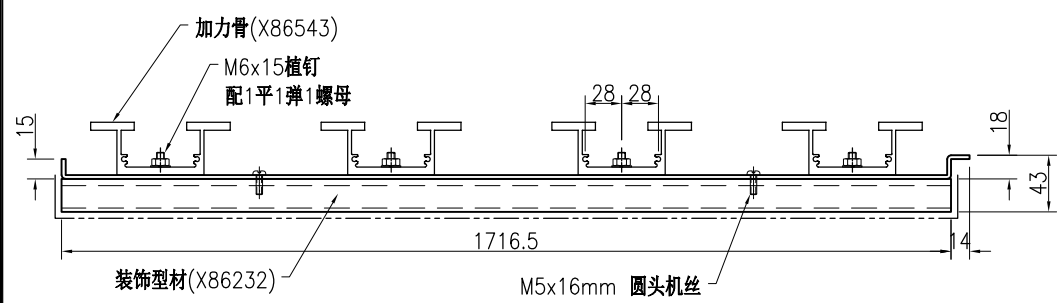
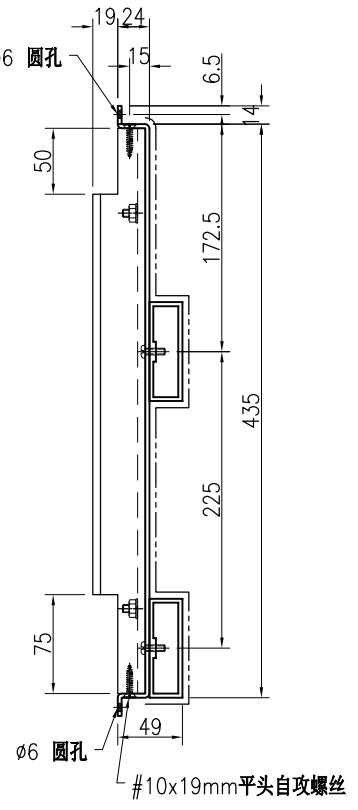
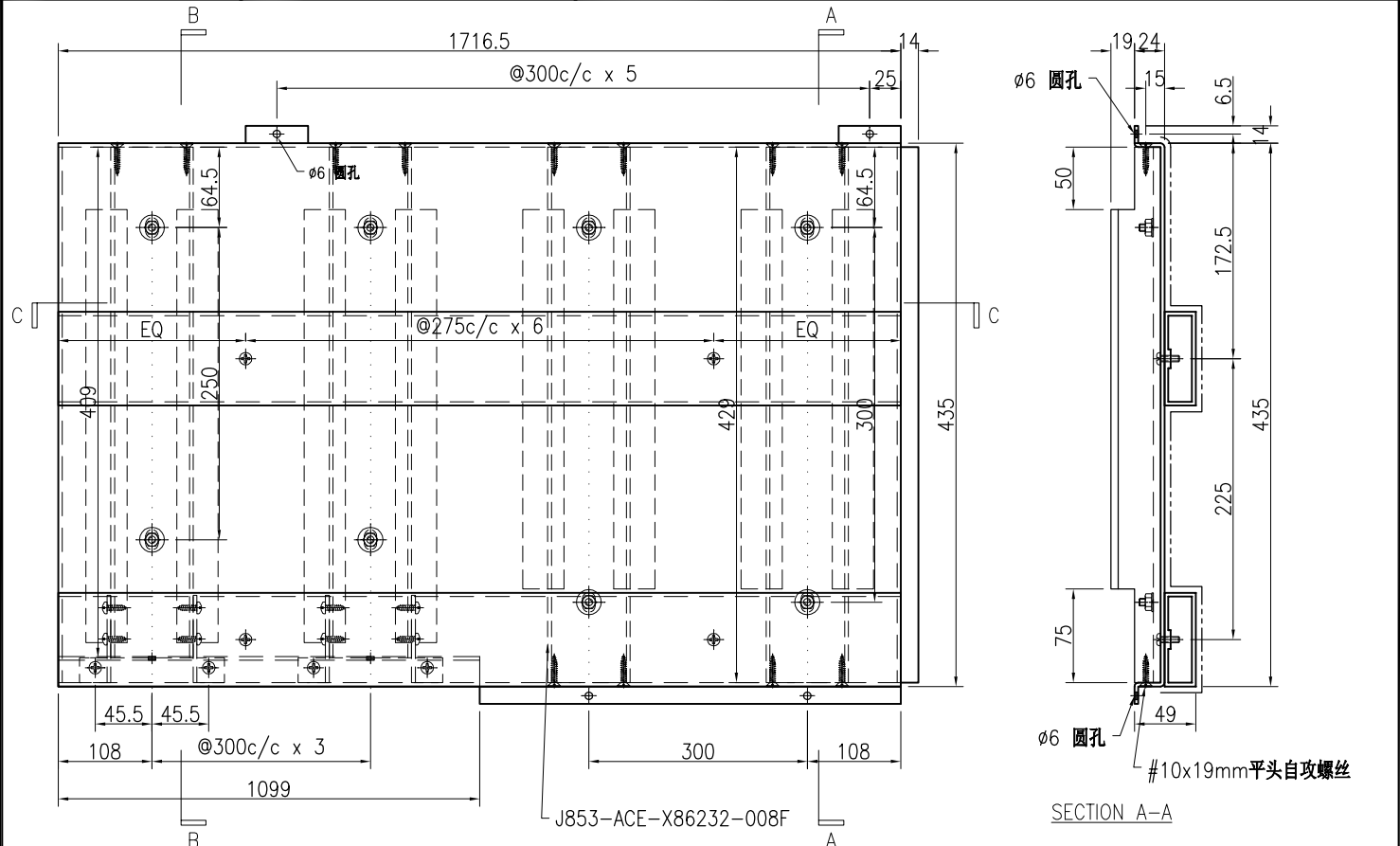


| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 2 |

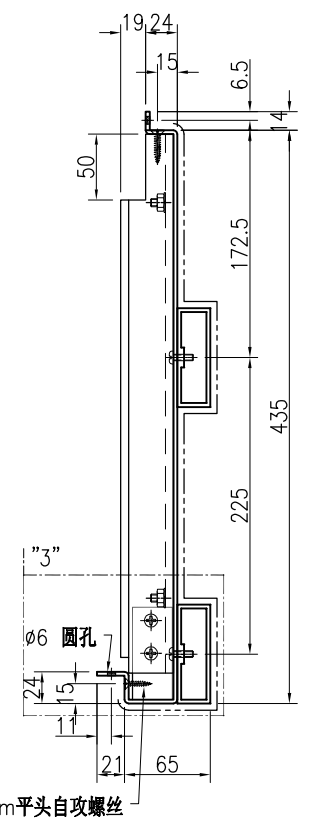
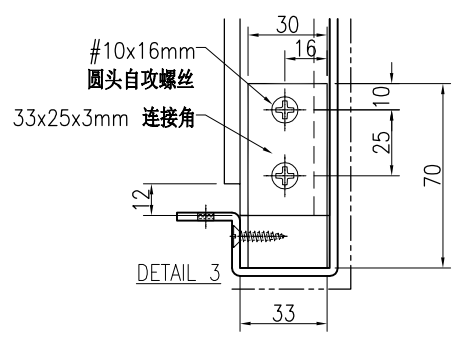
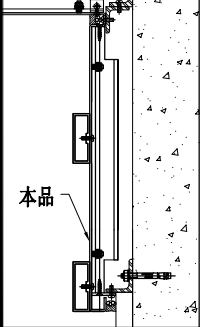


技术说明:
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|------------------------------|---|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-656 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.89 | 图号 J853-HAC-AC-656 数量 3 (HD) 长度 1716.5 宽度 435 | |



| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 2 |

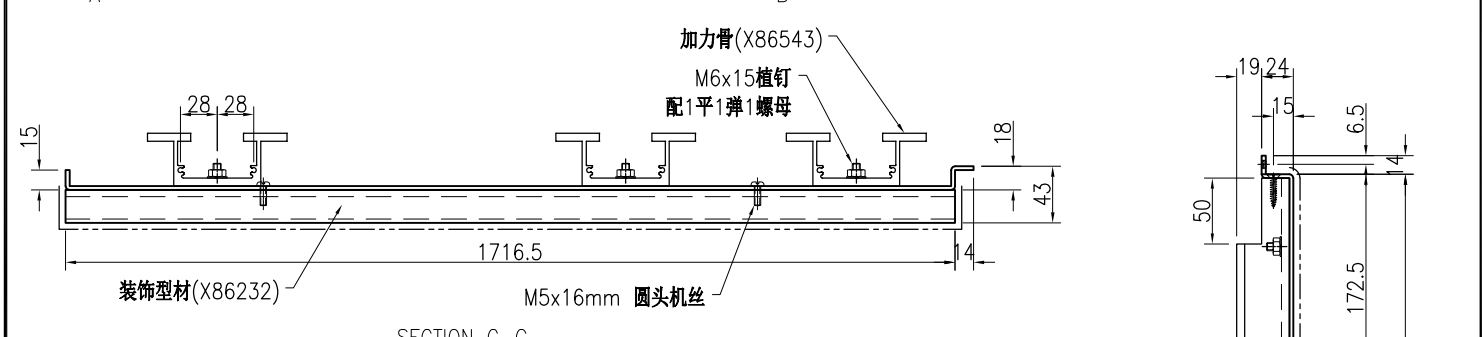
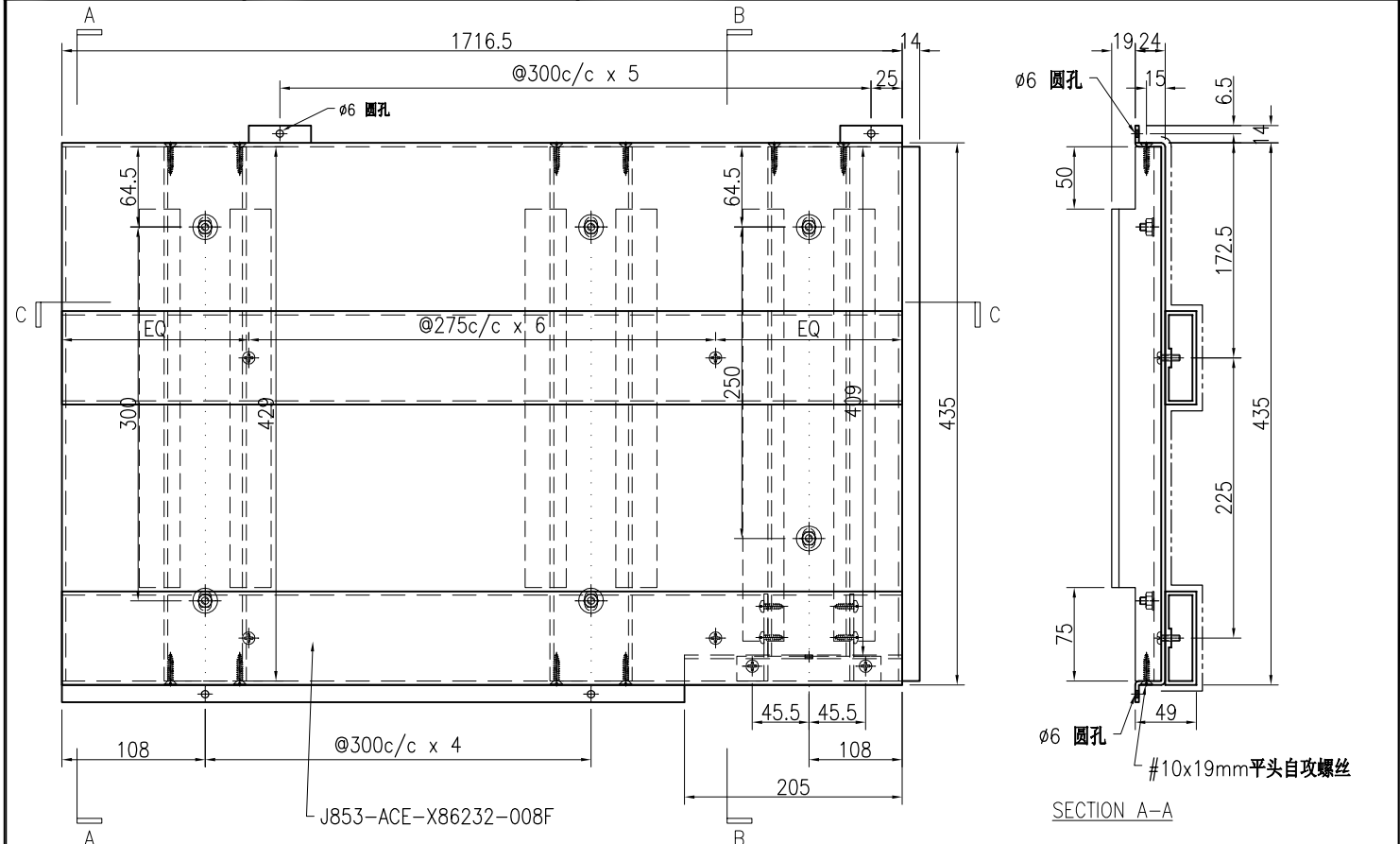


SECTION B-B

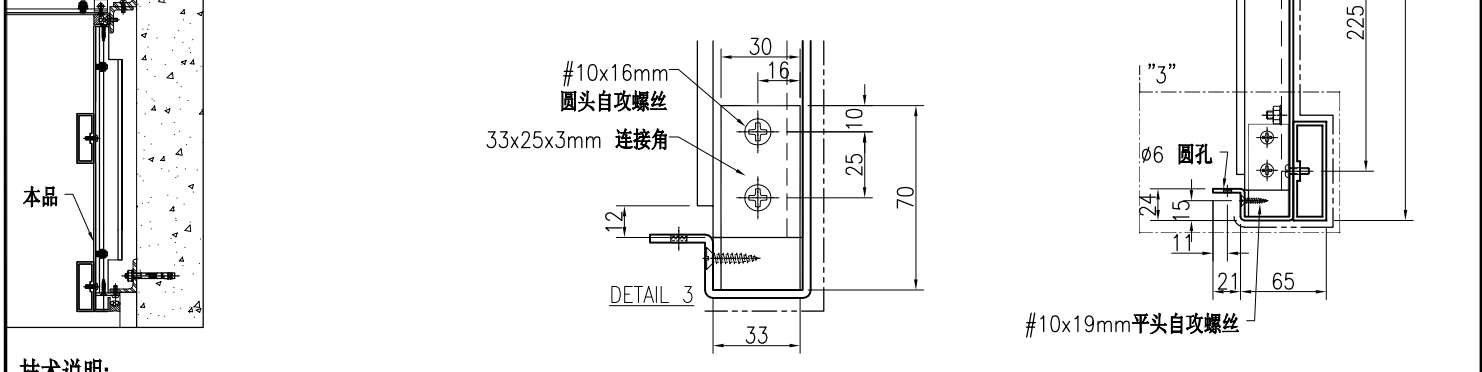
技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-657 |
| 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(㎡) 0.89 | 图号 J853-HAC-AC-657 数量 2 (HD) 长度 1716.5 宽度 435 |



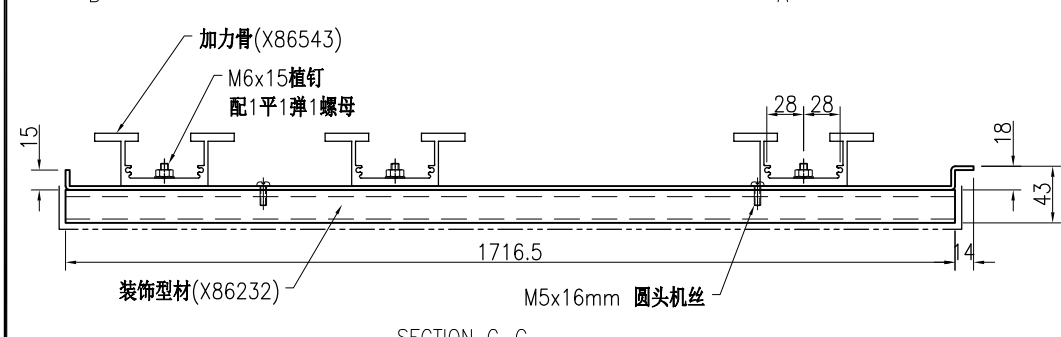
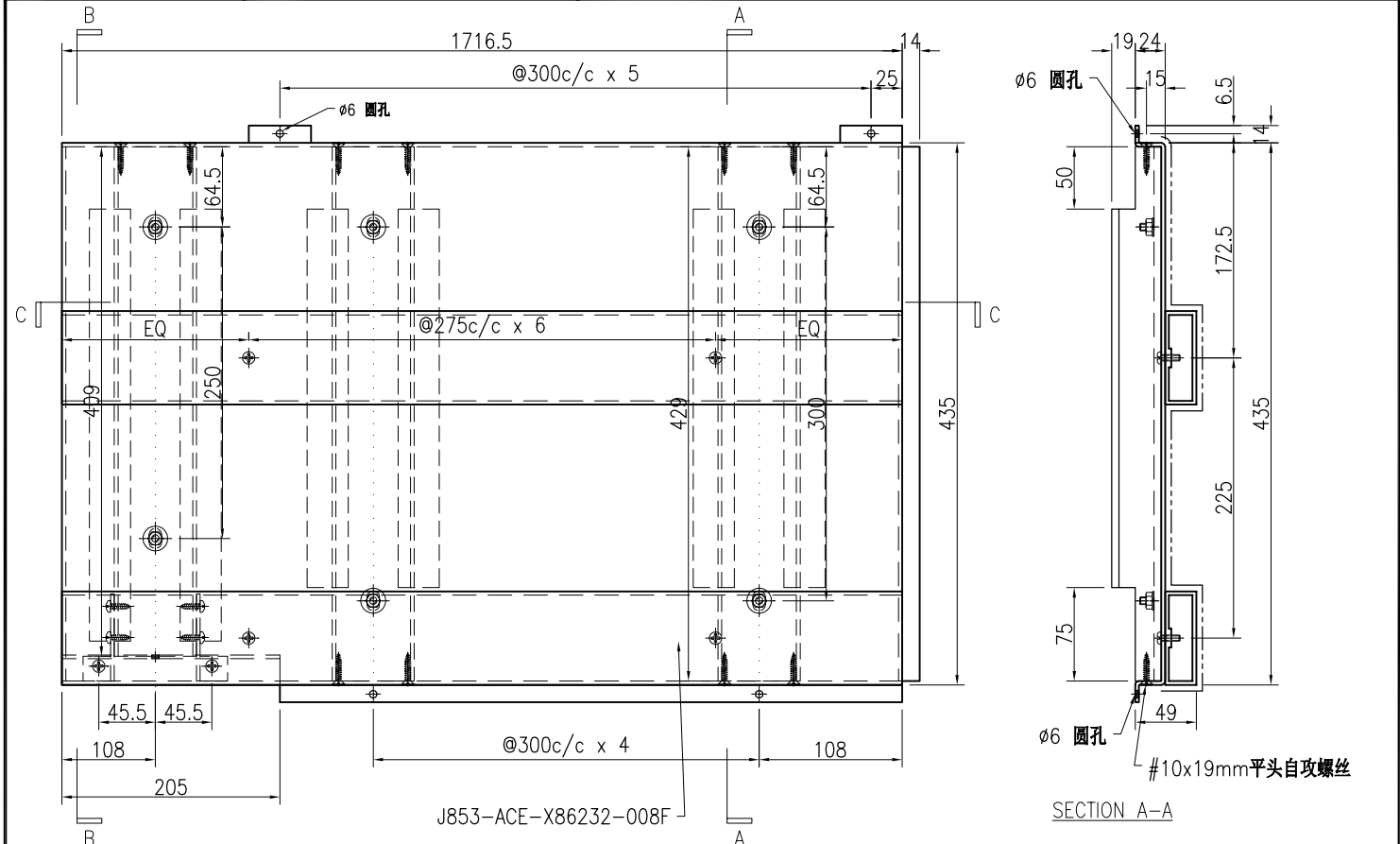
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 2 |



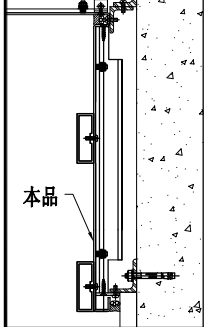
技术说明:

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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 复核 - 批准 - | 物料号 J853-HAC-AC-658 图号 J853-HAC-AC-658 数量 2 (HD) |
| 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) | 单件面积(㎡) 0.89 | 长度 1716.5 宽度 435 | |

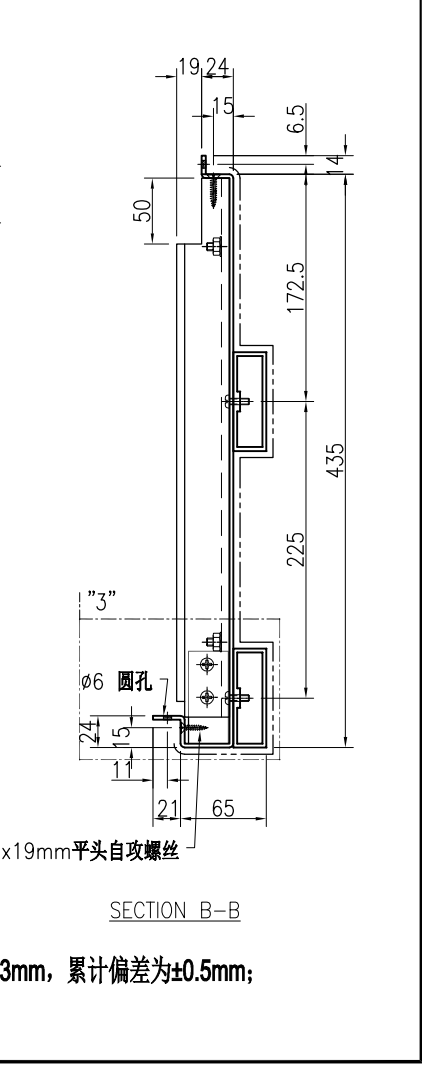


| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 2 |



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。

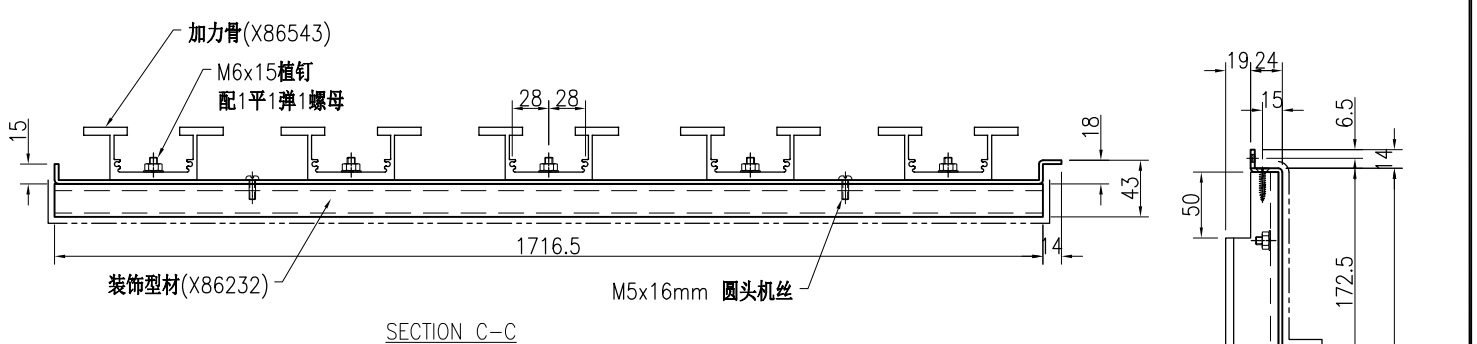
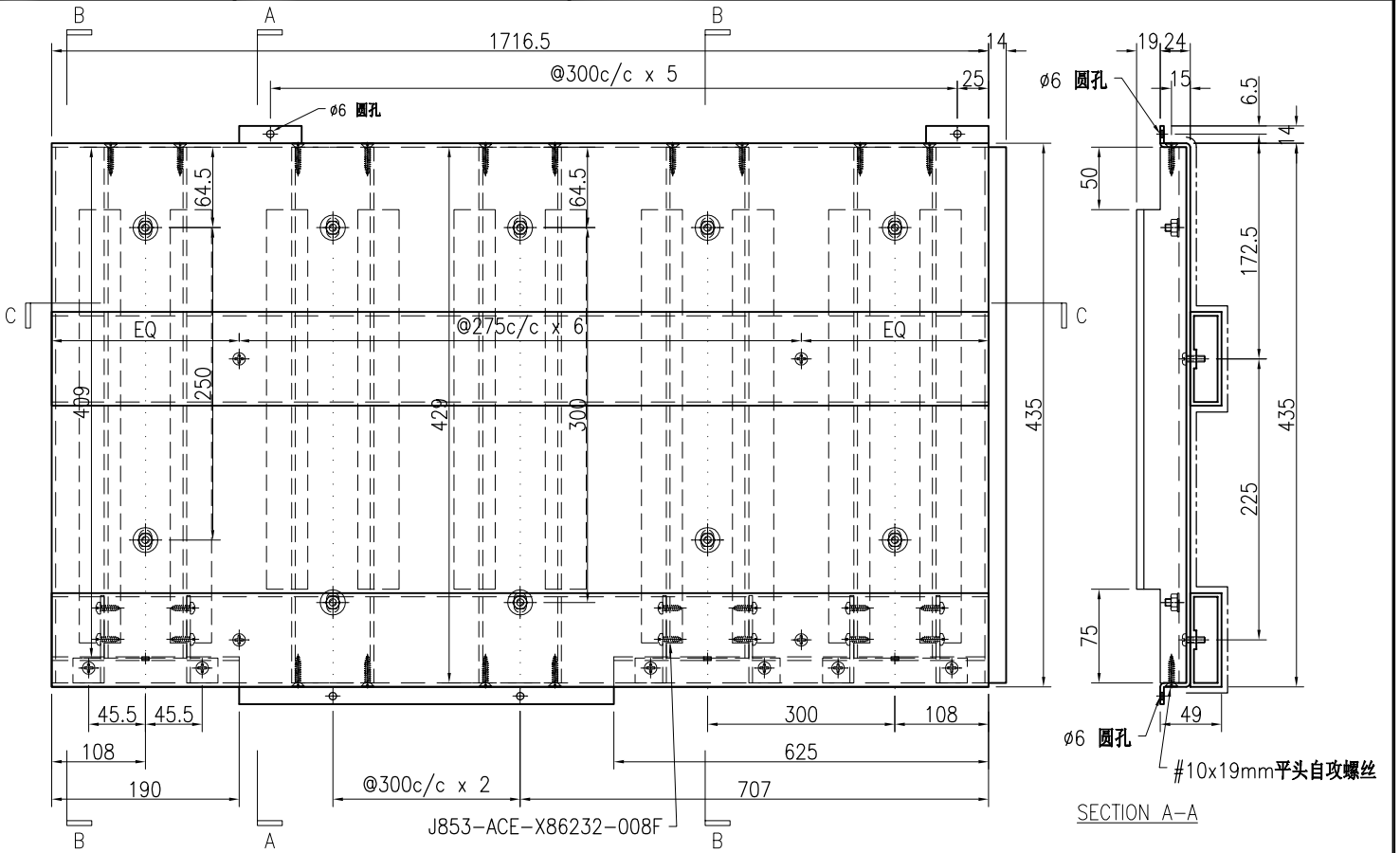




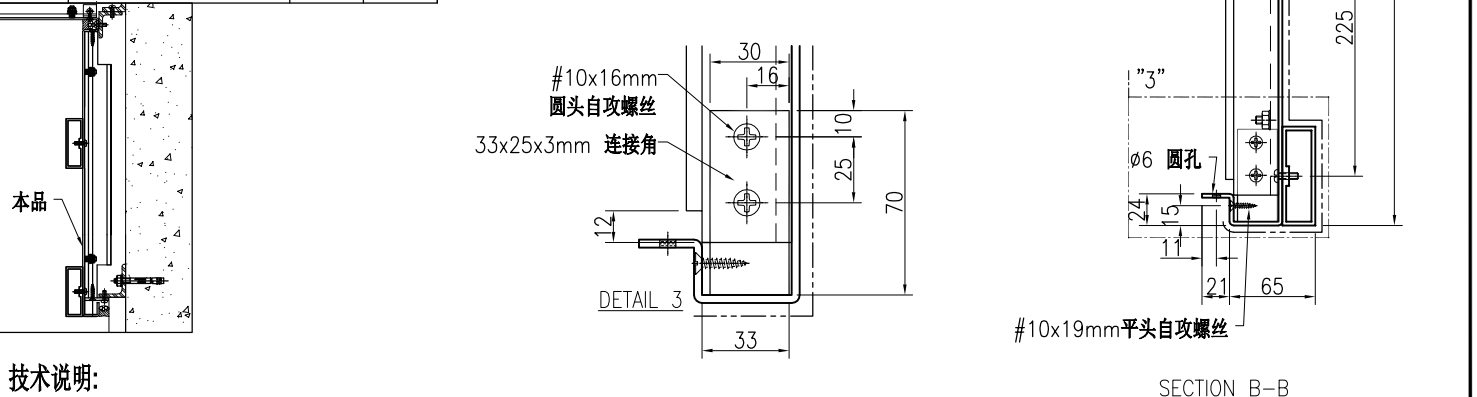
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|-----------------------|------|---------|--------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-659 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-659 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.89 | 长度 | 1716.5 | 宽度 | 435 |

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




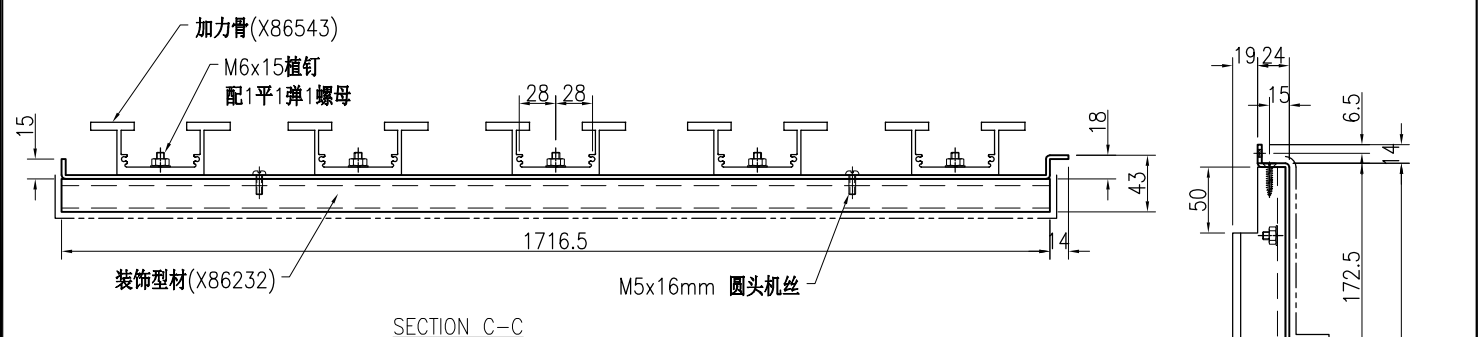
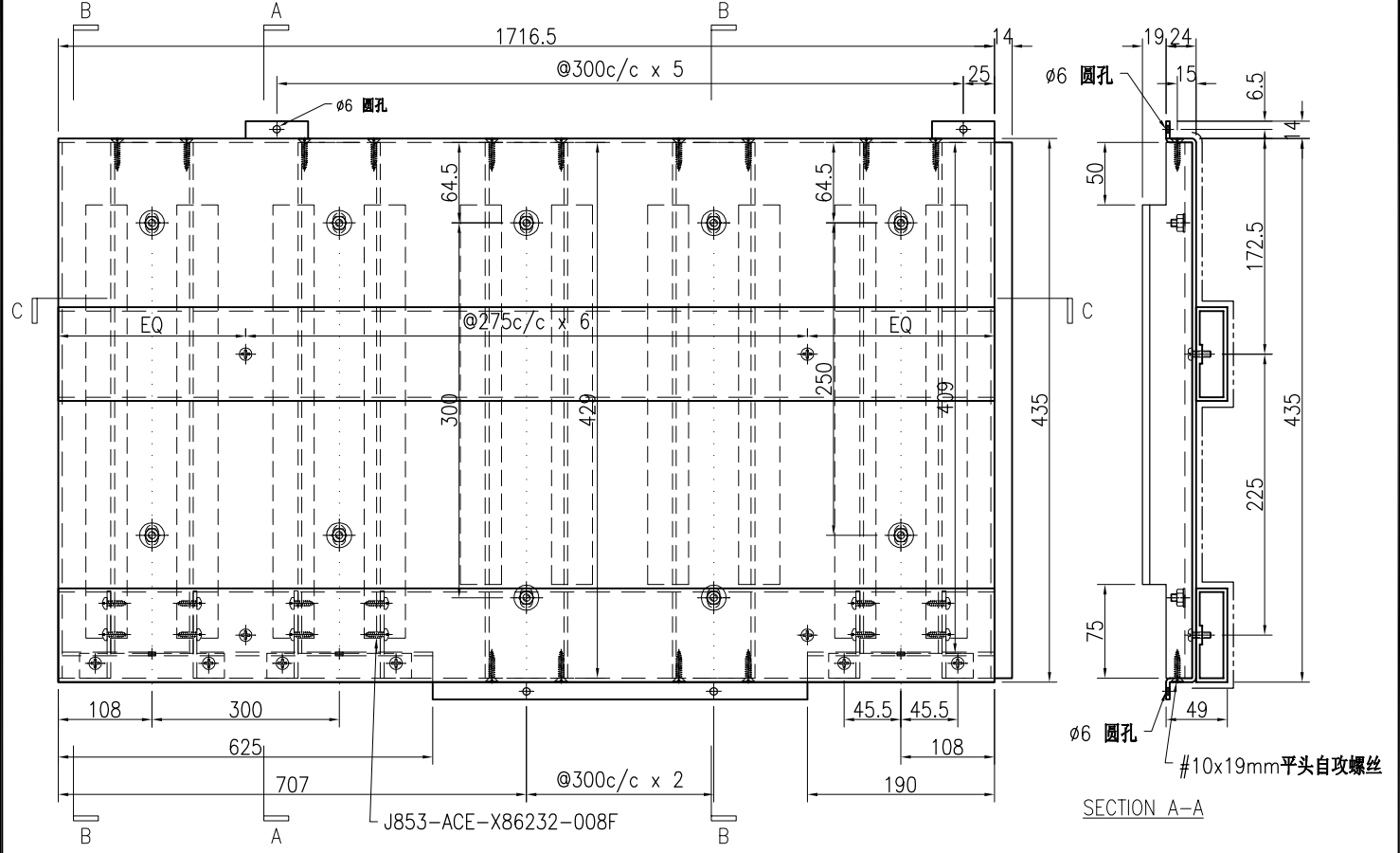
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 3 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 2 |



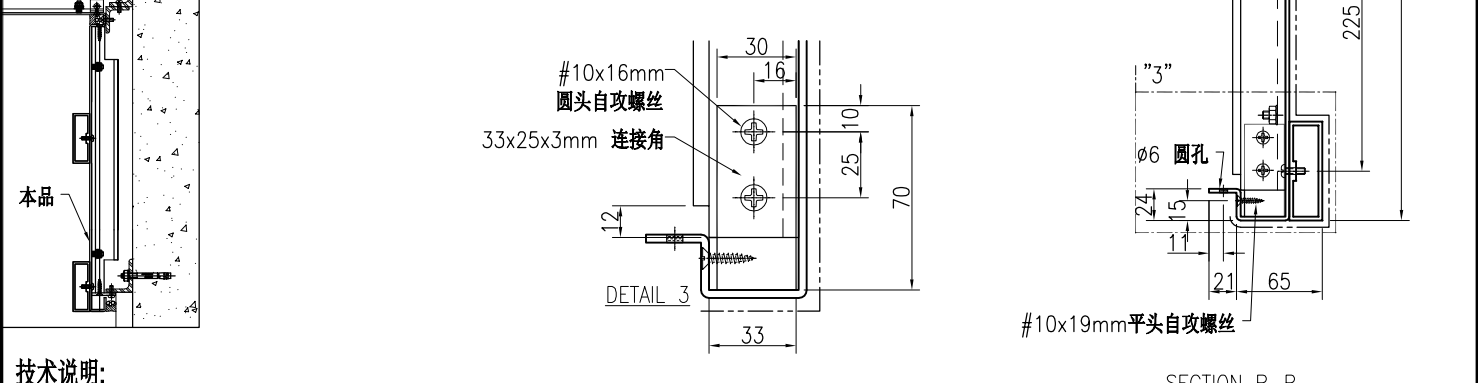
技术说明:

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

| | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-660 |
| 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 - | 图号 J853-HAC-AC-660 数量 1 (HD) 长度 1716.5 宽度 435 |



| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|--------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 409 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 3 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008F | 1716.5 | 2 |

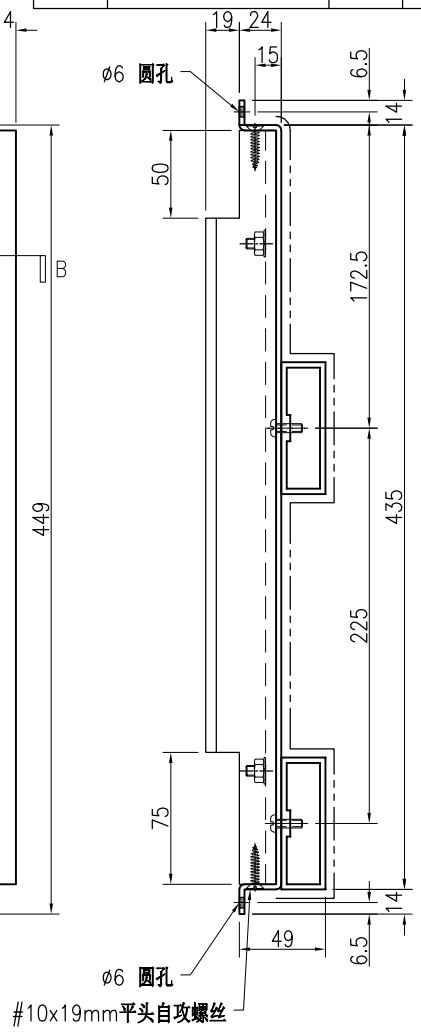
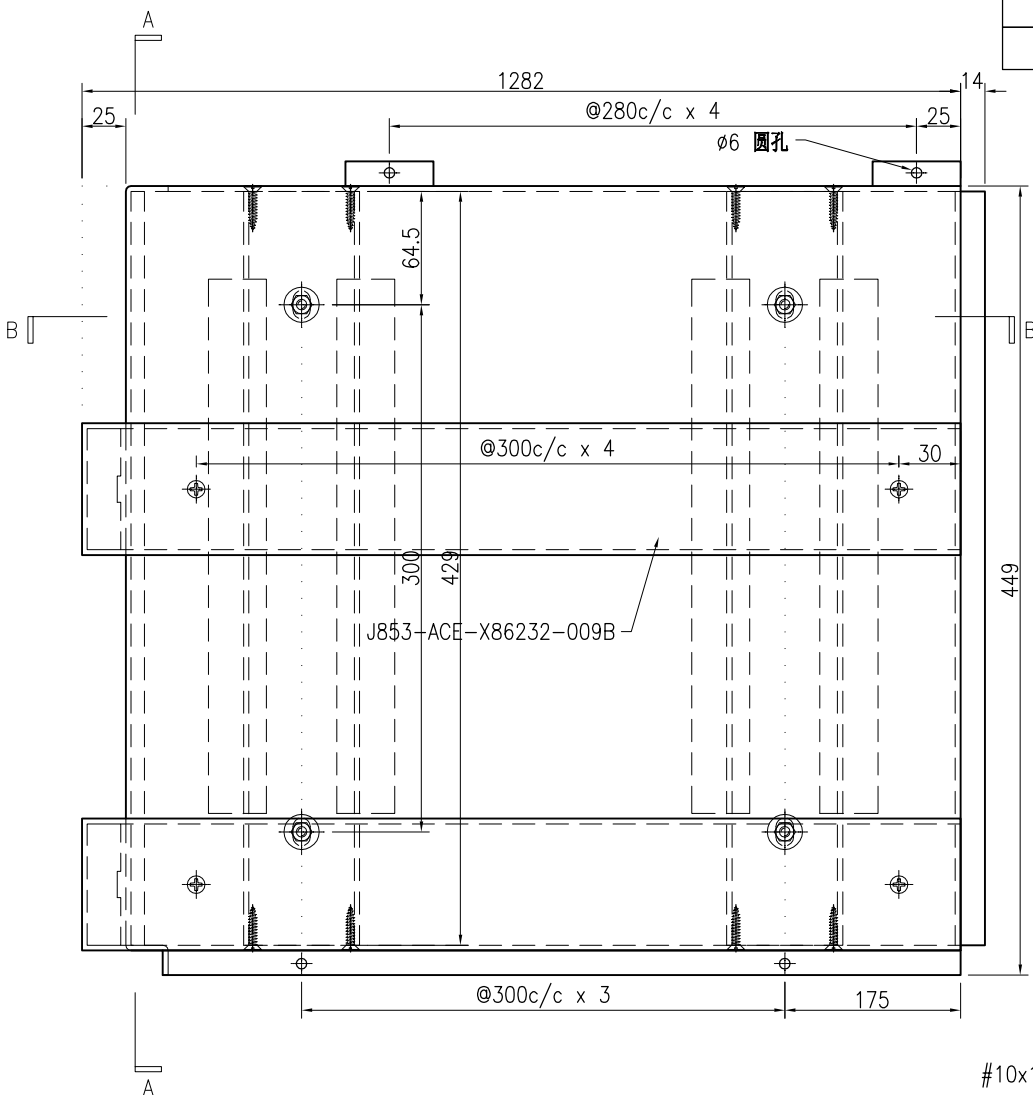


技术说明:

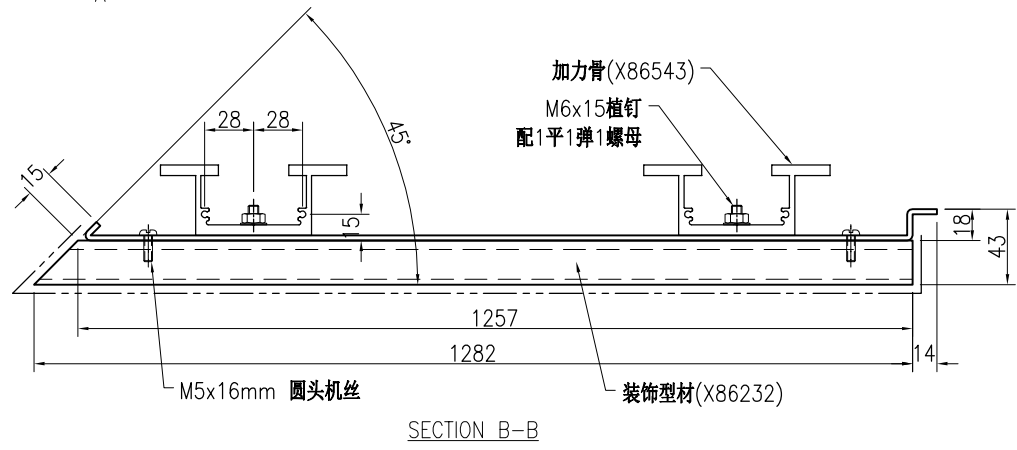
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

| | | | | | | |
|---|----------------------------|-------------------------|-------------|-----------------------------------|--|--|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-661 | |
| 版本 日期 | 采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 工厂 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 香港延坪路 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.67 | 图号 J853-HAC-AC-661 数量 8 (HD) 长度 1282 宽度 435 |

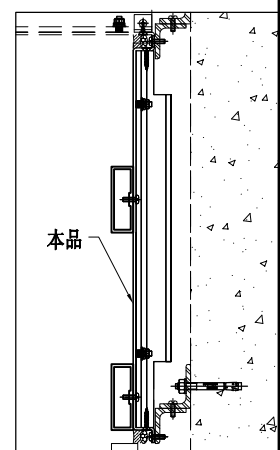
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-009B | 1282 | 2 |



SECTION A-A




SECTION B-B

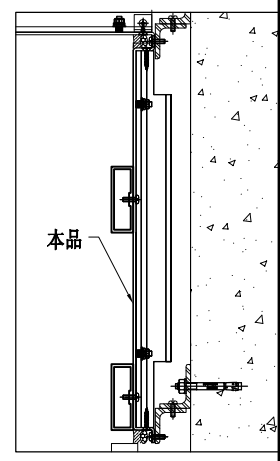
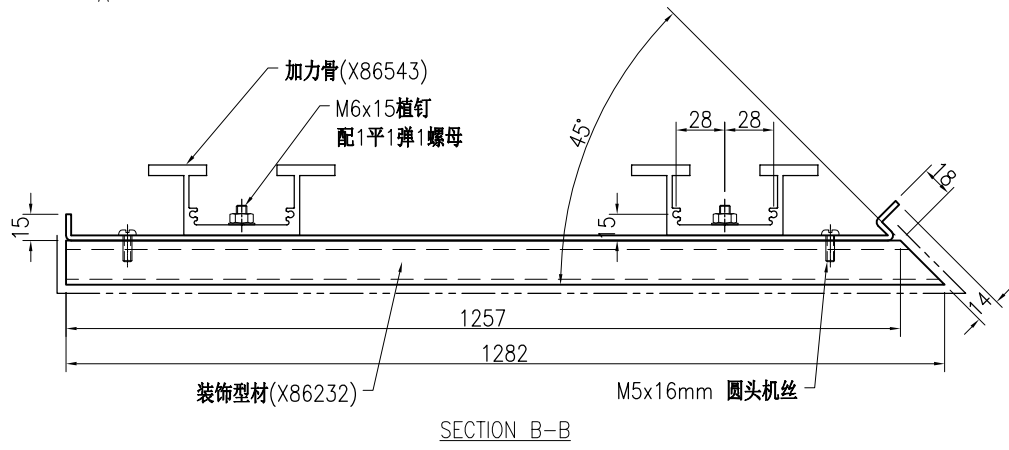
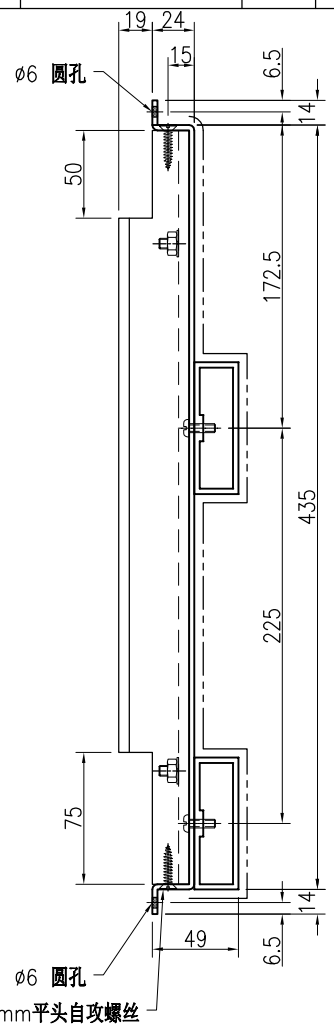
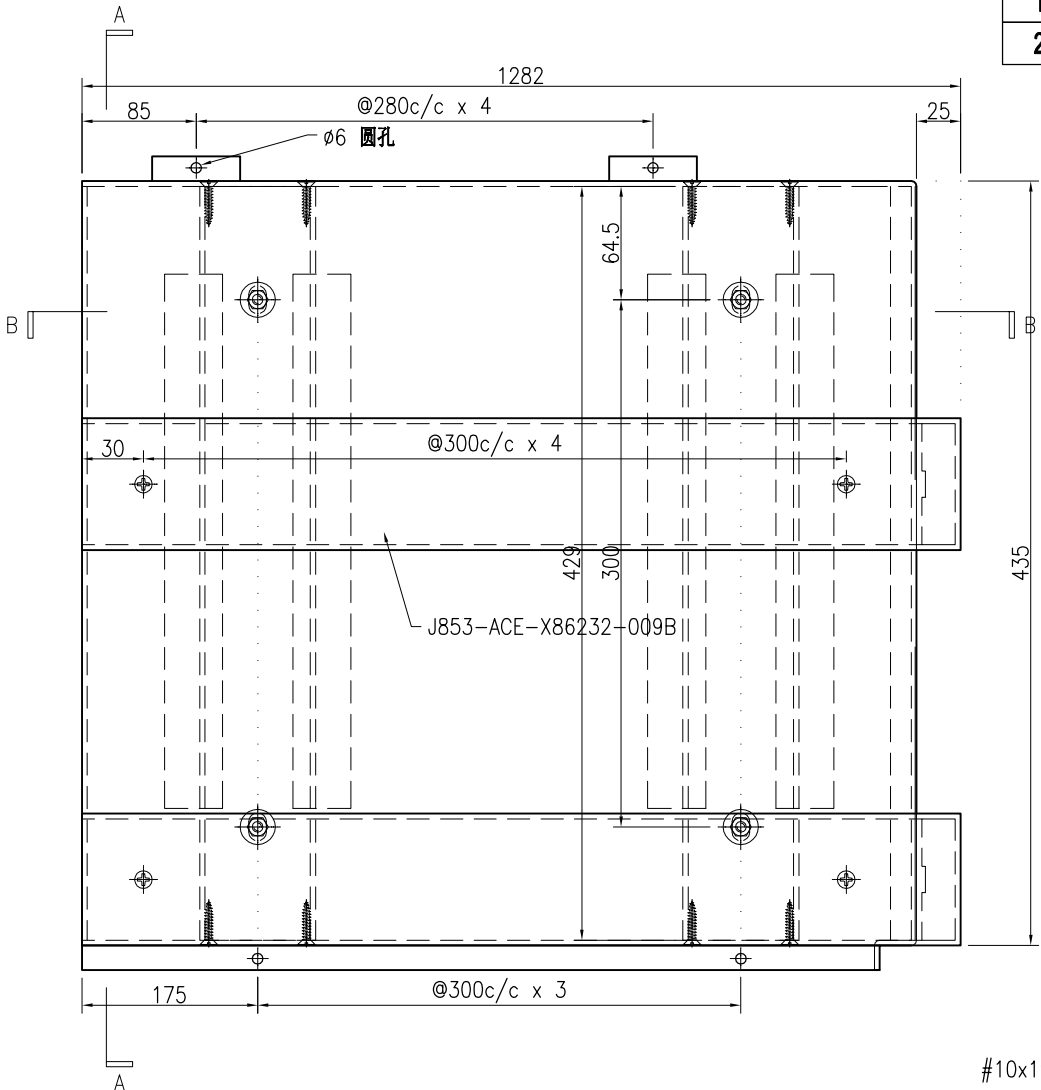


技术说明:

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。

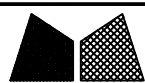
| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|--|--|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-662 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.67 | 图号 J853-HAC-AC-662 数量 8 (HD) 长度 1282 宽度 435 | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-009B | 1282 | 2 |



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。

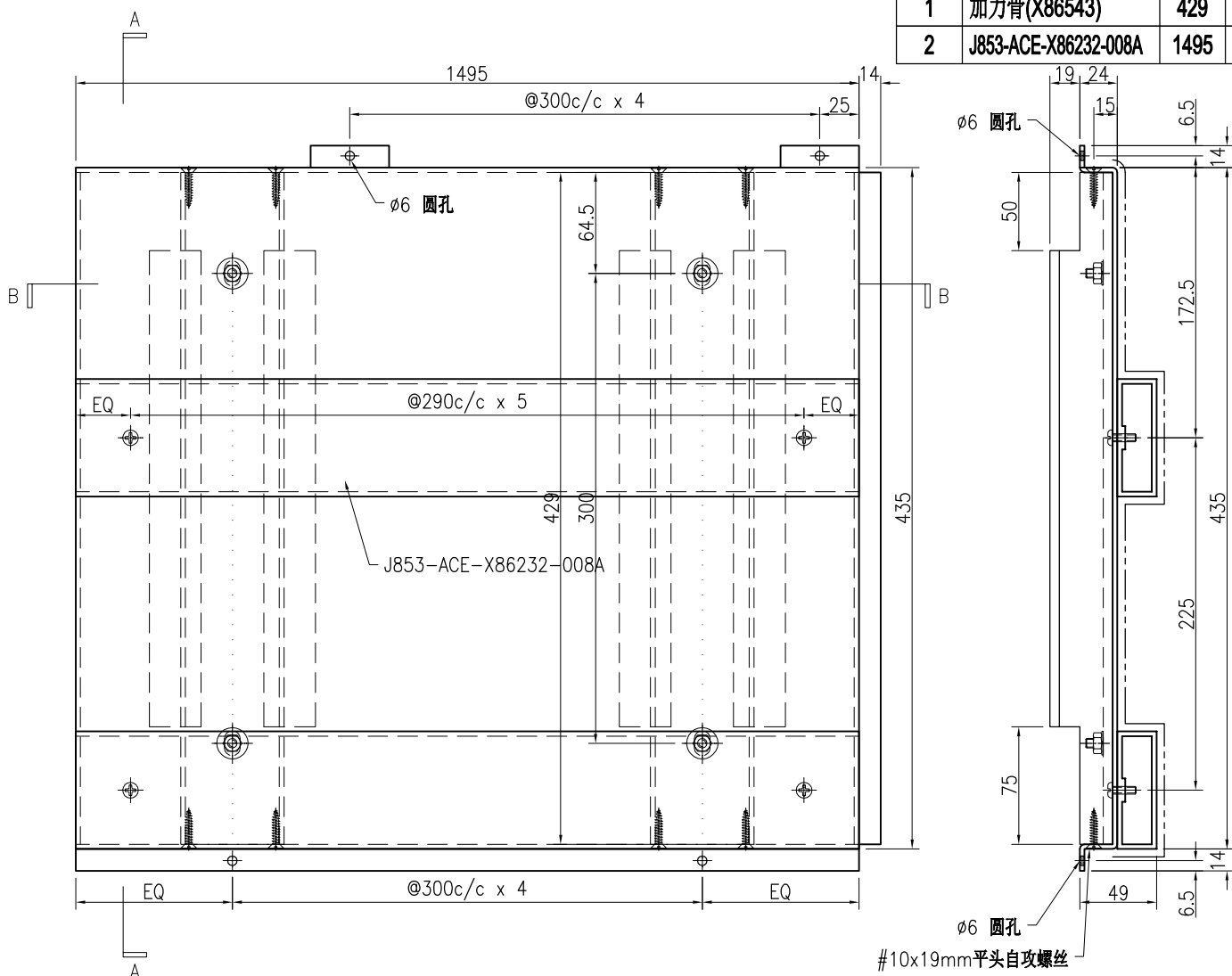


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|---------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-663 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-663 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 27 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

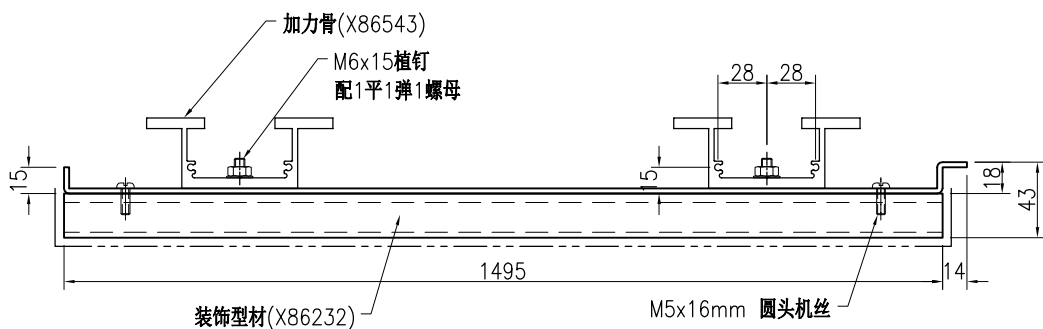
| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

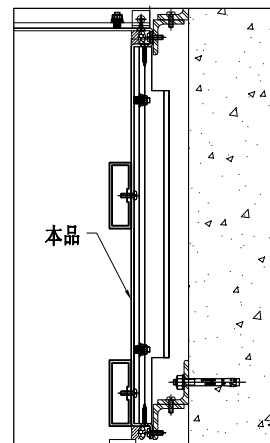


#10x19mm平头自攻螺丝

SECTION A-A



SECTION B-B

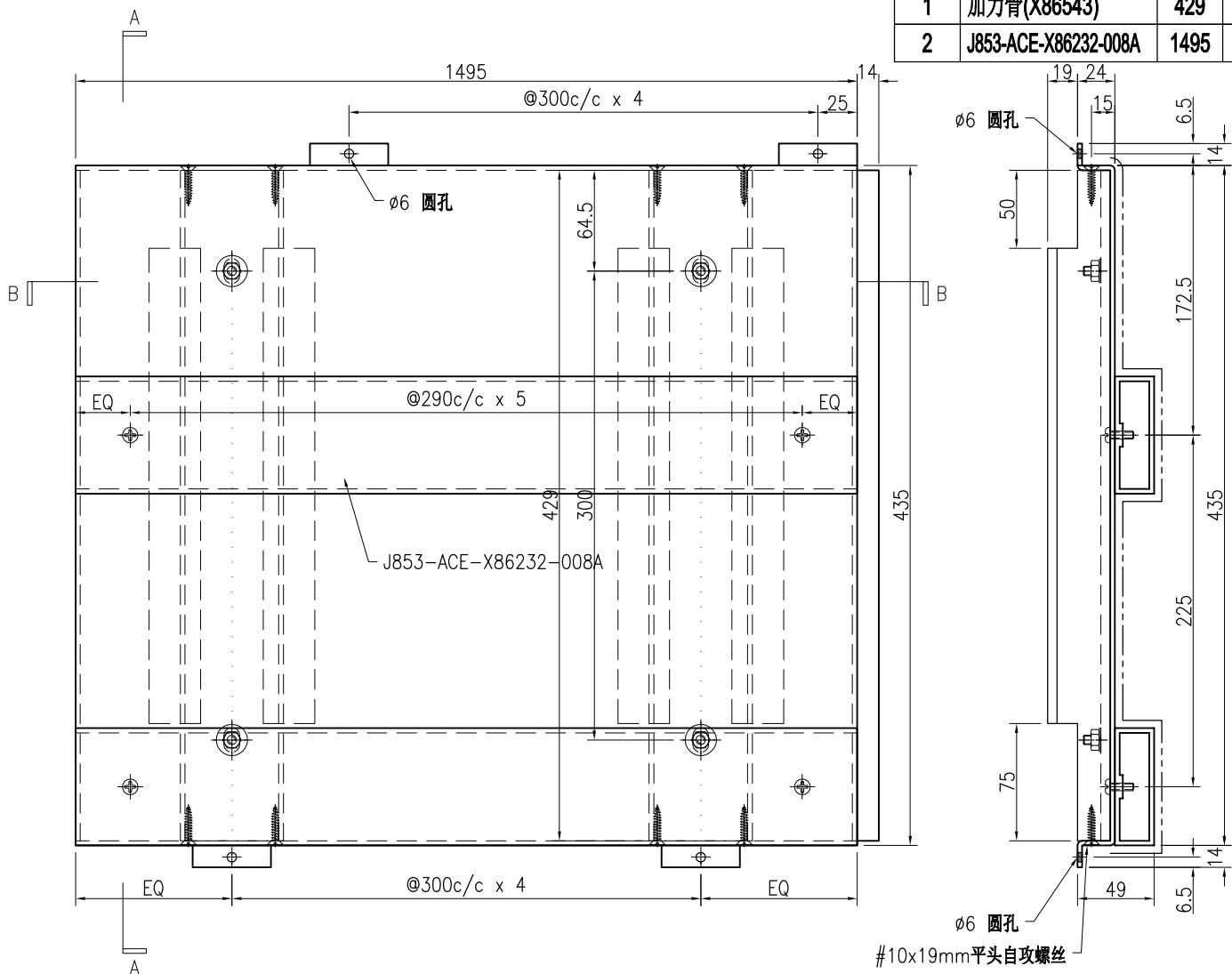


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

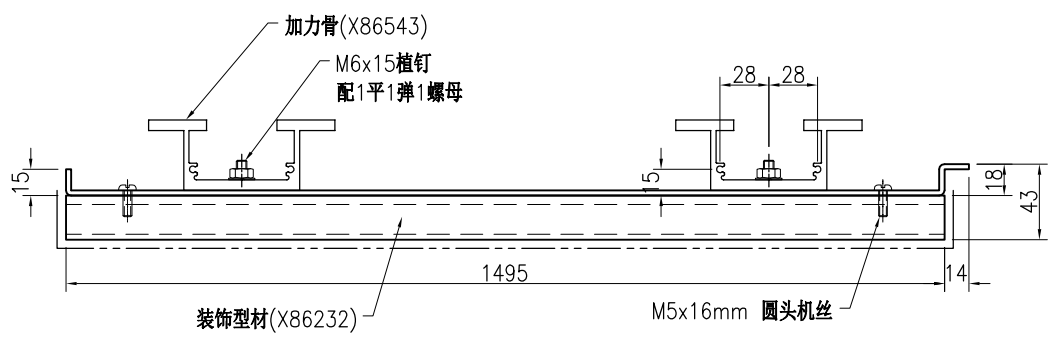
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-664 图号 J853-HAC-AC-664 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 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(㎡) | - 0.78 | 数量 4 (HD) 长度 1495 宽度 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

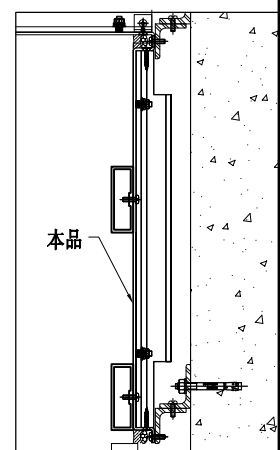


Ø6 圆孔
#10x19mm 平头自攻螺丝

SECTION A-A



SECTION B-B

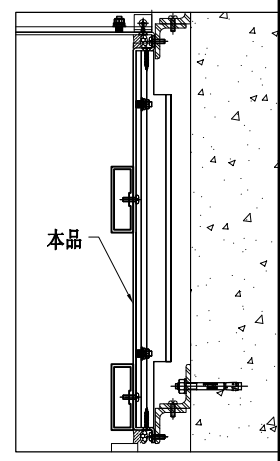
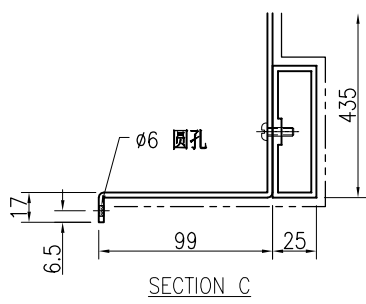
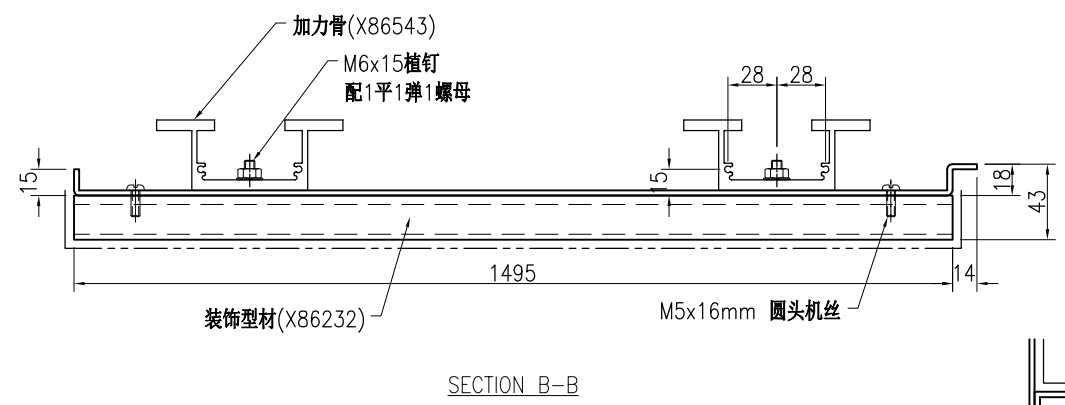
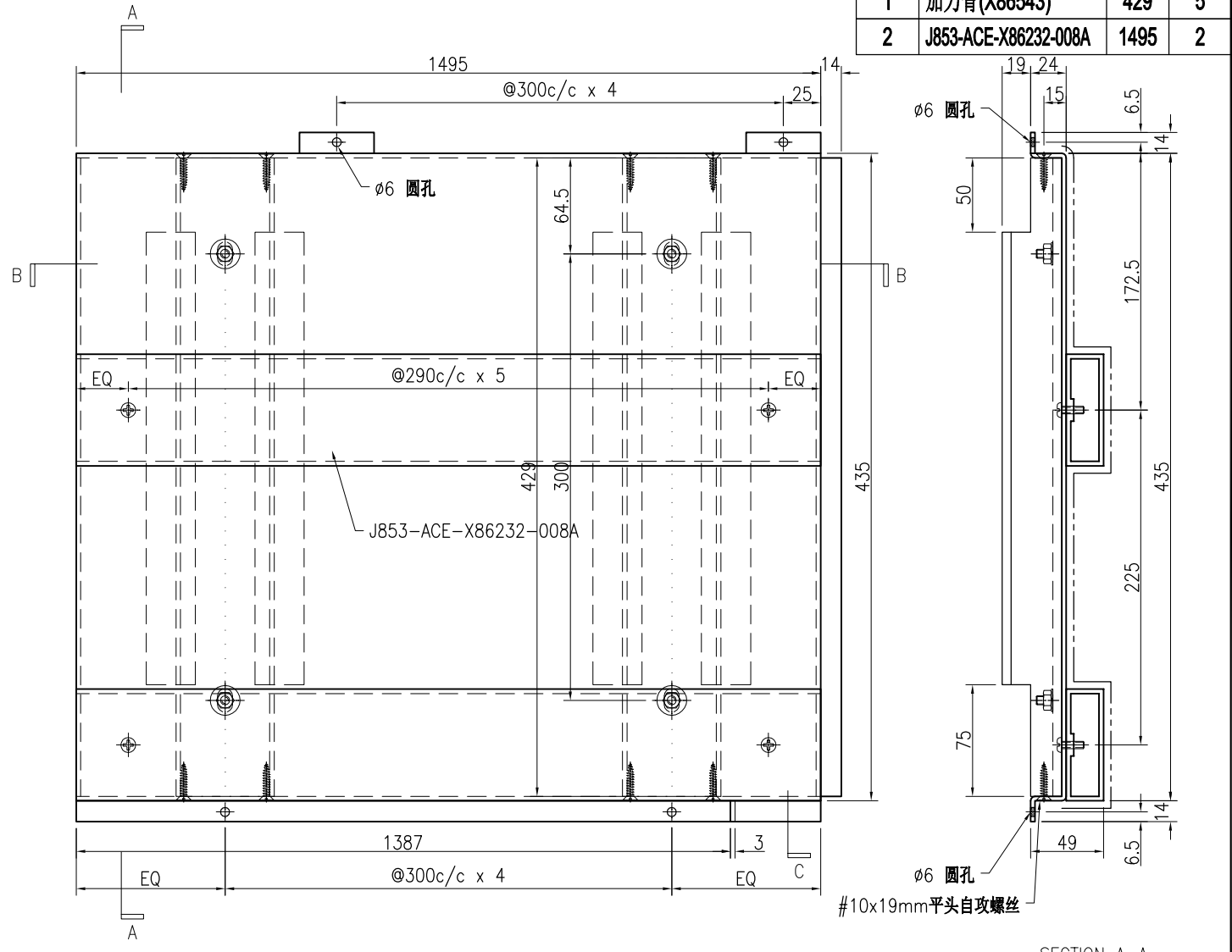


技术说明:

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。

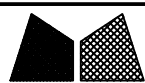
| | | | | | | | | |
|---|----------|-------------------------|---------|----------------------|------------------------------------|--|------------|-----------|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 复核 - 批准 - | 物料号 J853-HAC-AC-665 图号 J853-HAC-AC-665 数量 1 (HD) | | |
| 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) | 单件面积(㎡) 0.78 | 长度 1495 | 宽度 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

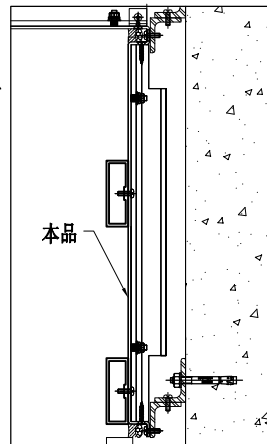
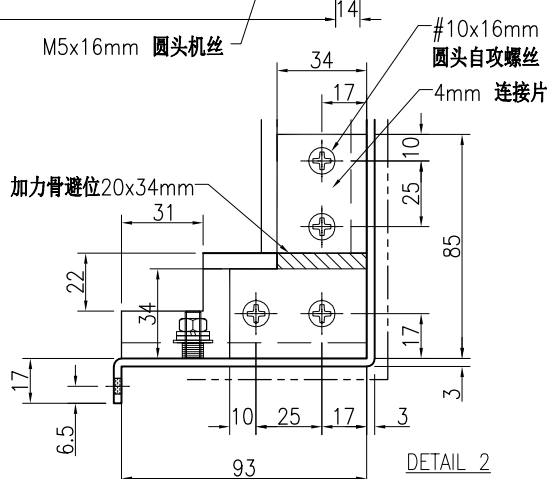
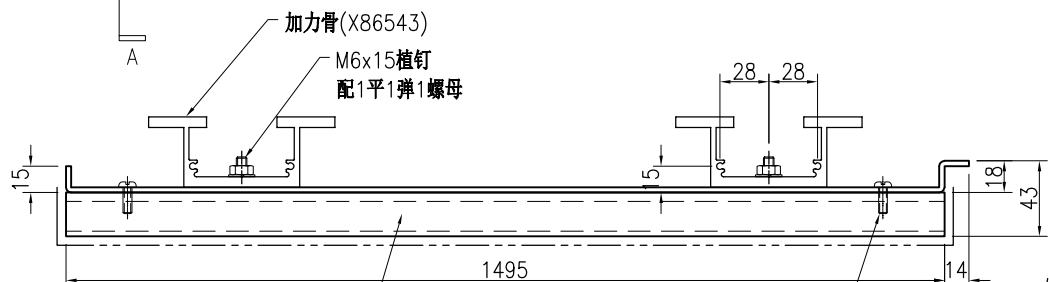
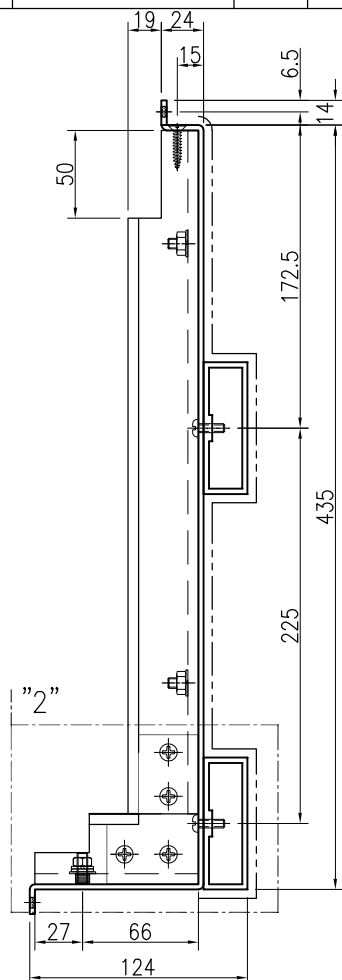
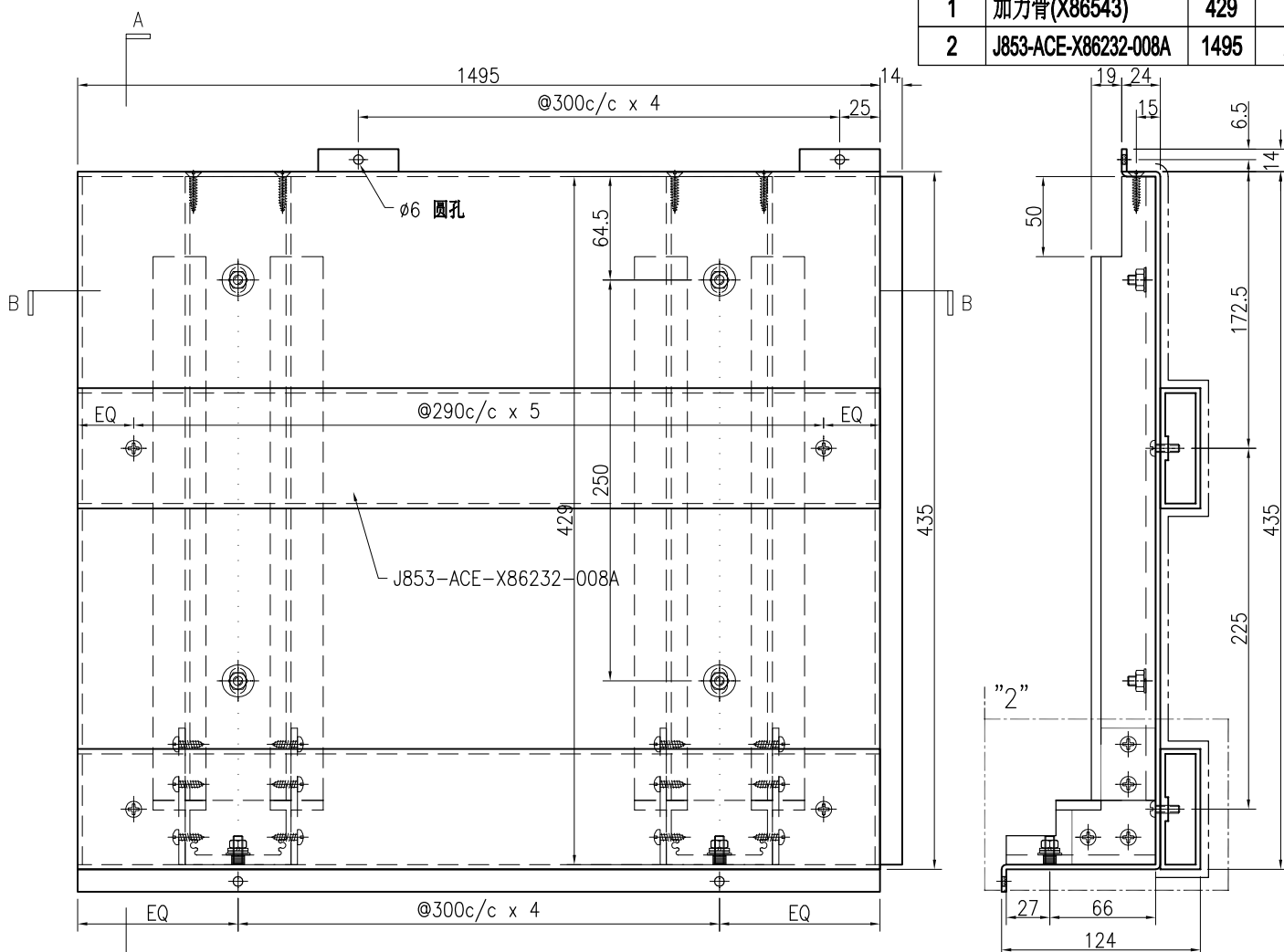


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-666 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-666 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 3 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

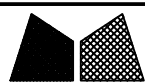
| | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|---|
| 版本 | | 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

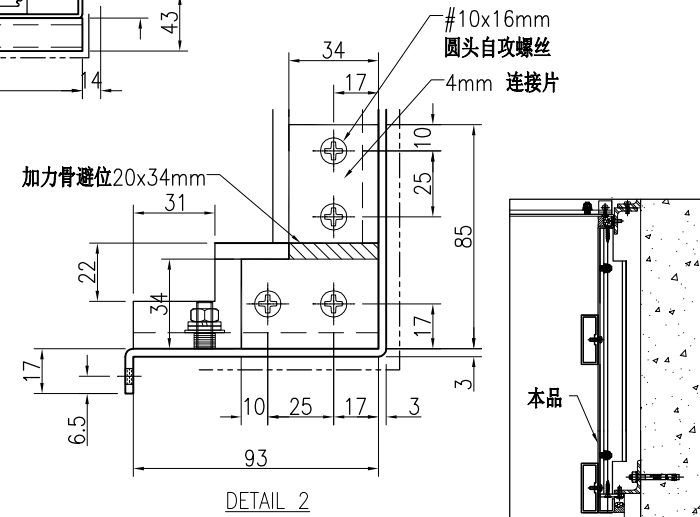
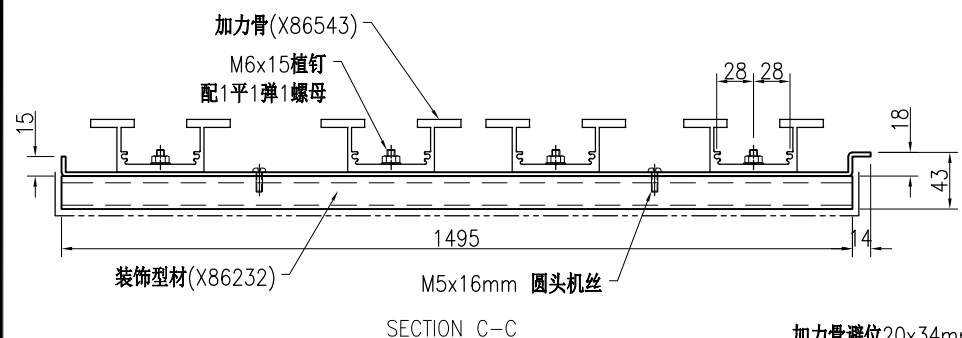
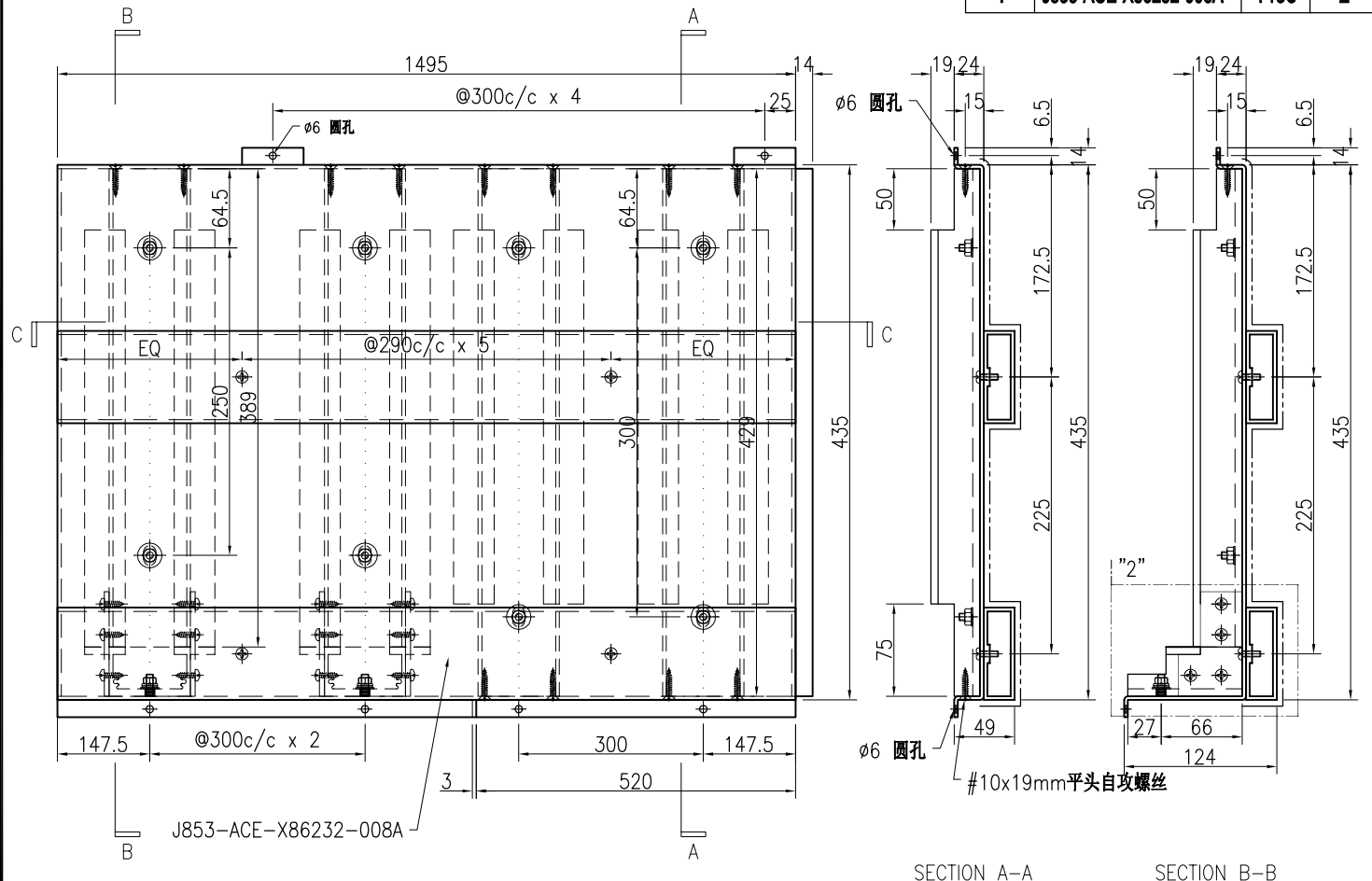


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-667 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-667 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |


| | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|---|
| 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) | 429 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 389 | 3 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 93 | 3 |
| 4 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

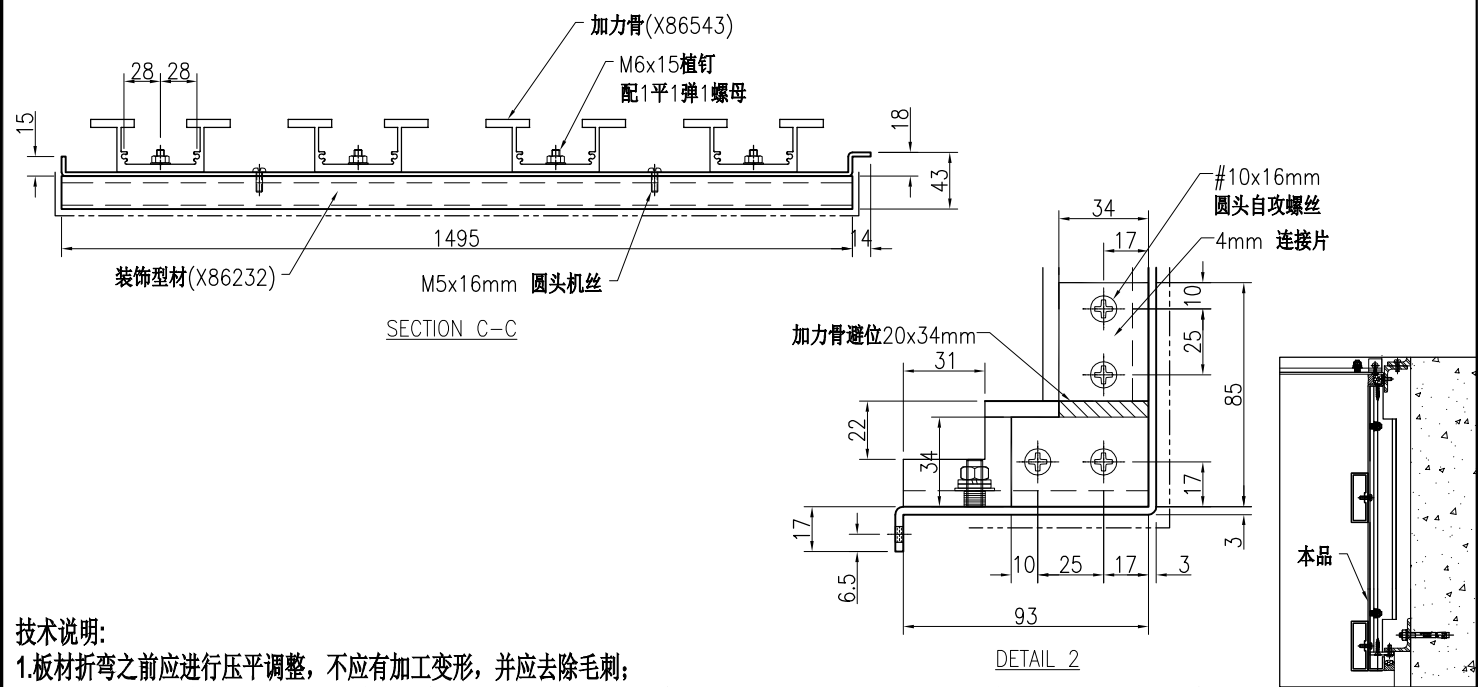
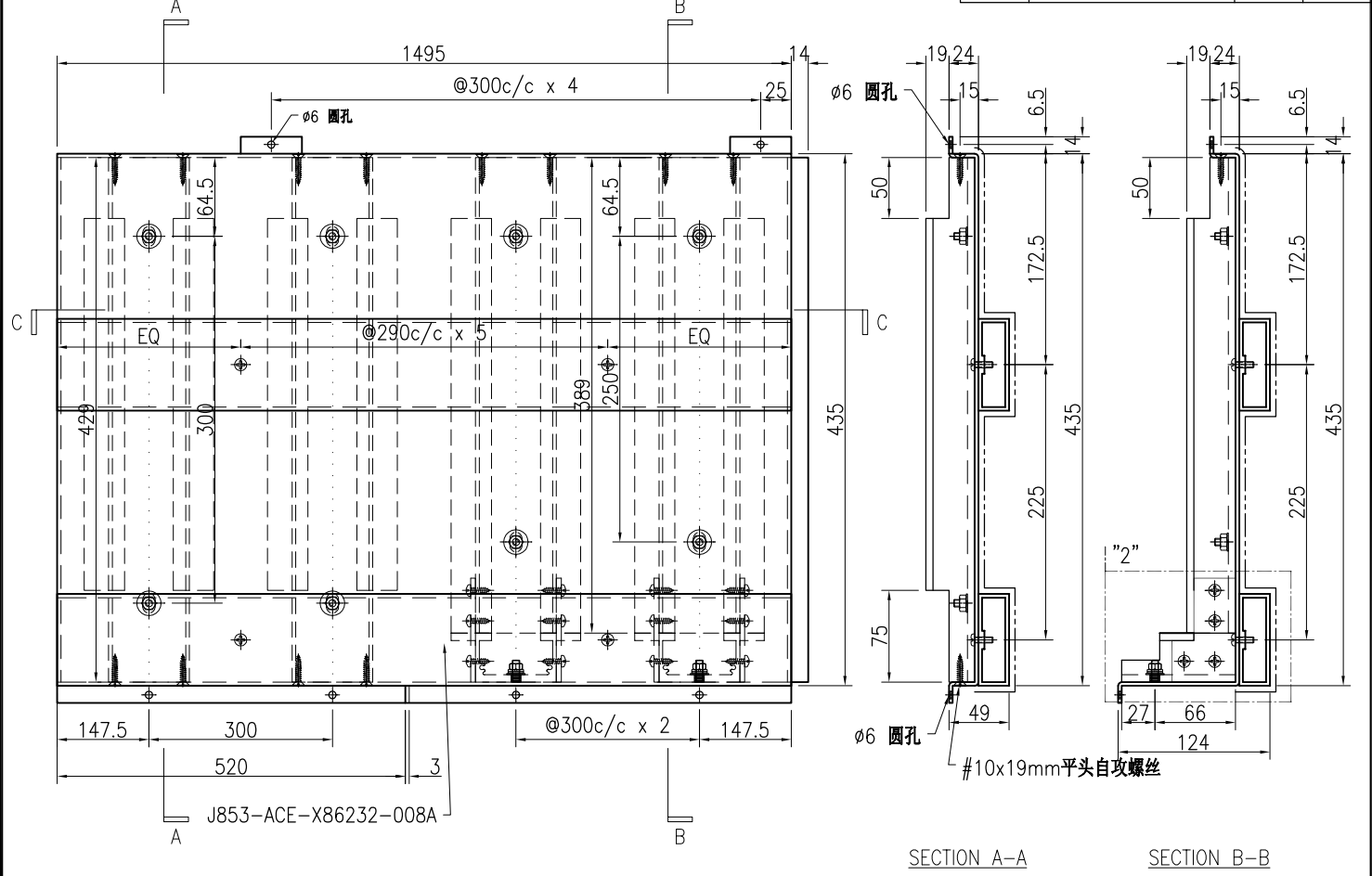


技术说明:

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

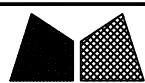
| | | | | | |
|--|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-668 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 地盘 <input checked="" type="checkbox"/> | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - | 图号 J853-HAC-AC-668 数量 2 (HD) |
| | | | 单件面积(㎡) 0.78 长度 1495 宽度 435 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 389 | 3 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 93 | 3 |
| 4 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

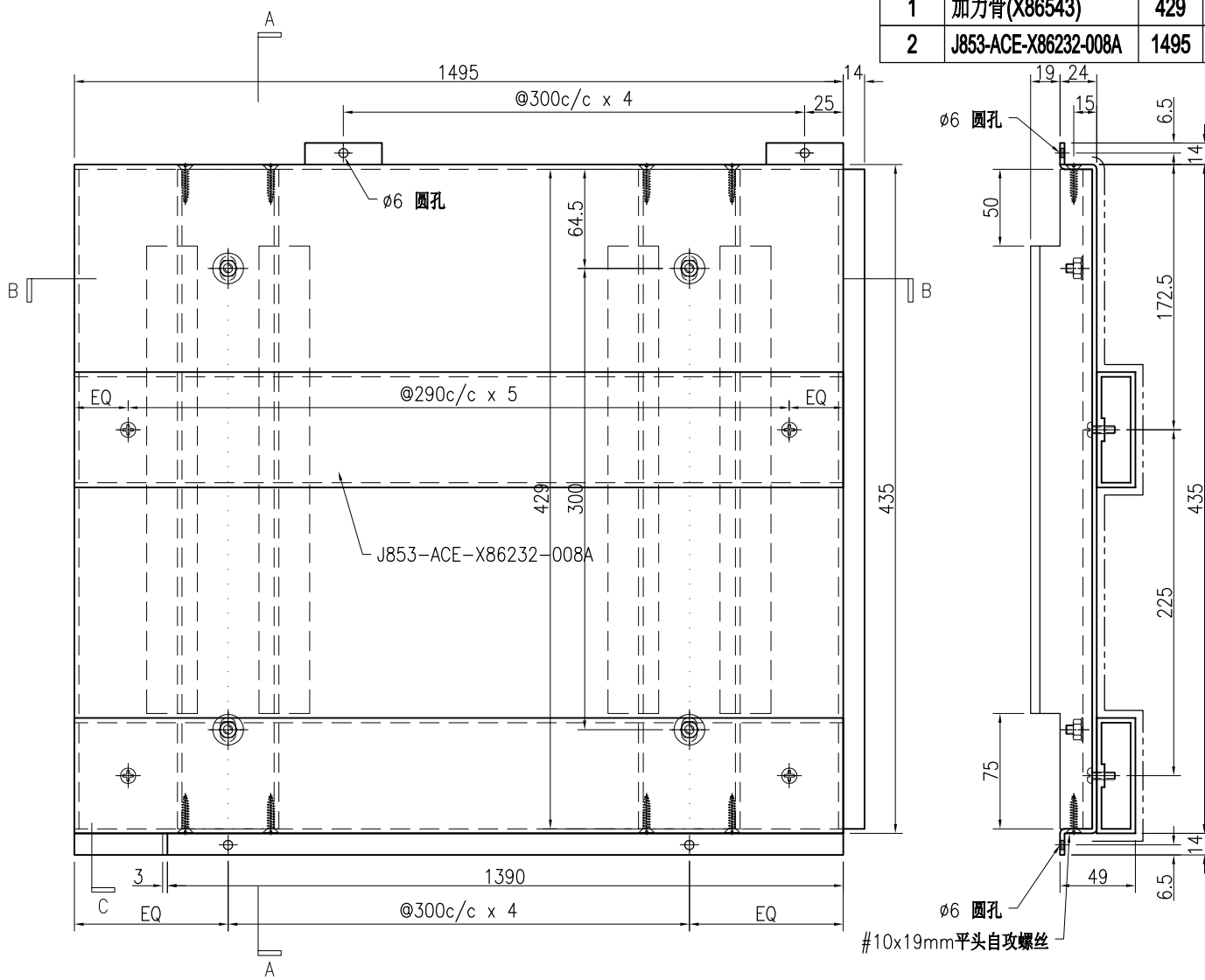


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

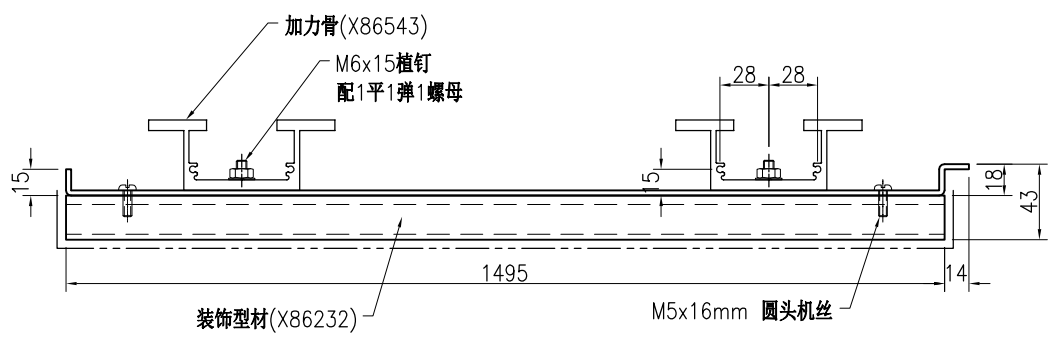
| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-669 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-669 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

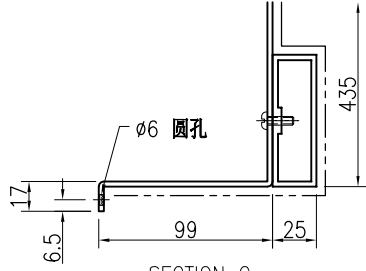
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



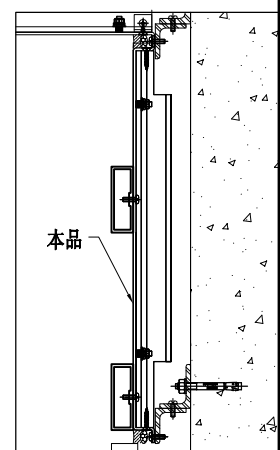
SECTION A-A



SECTION B-B




SECTION C

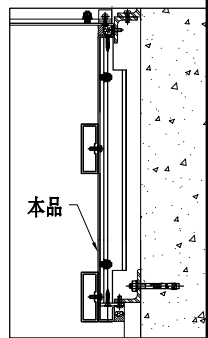
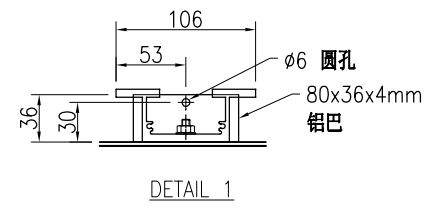
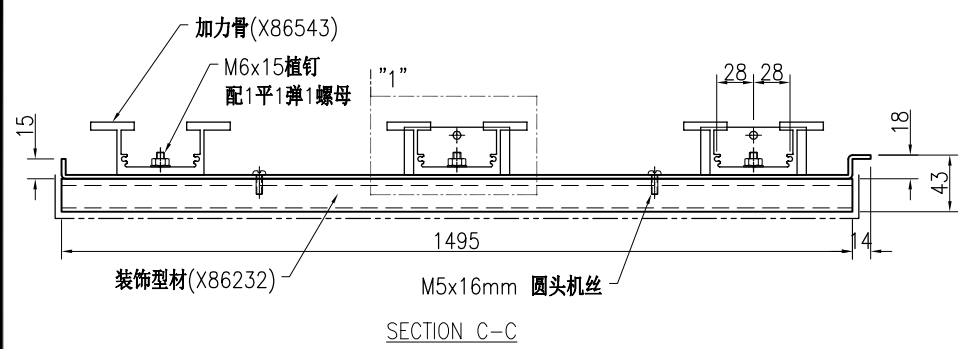
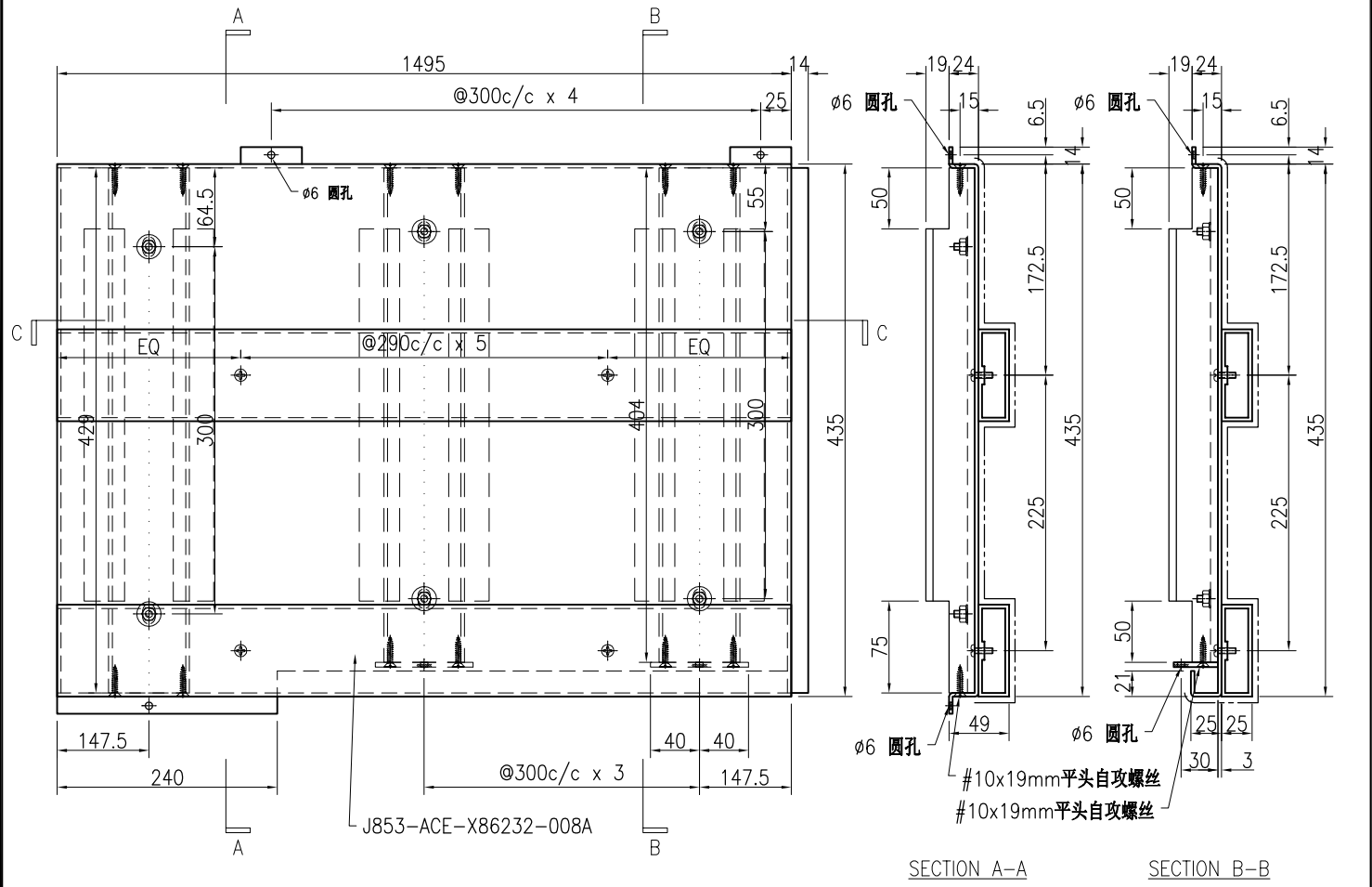


技术说明:

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±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

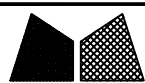
| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|------------------------------|--|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-670 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.78 | 图号 J853-HAC-AC-670 数量 1 (HD) 长度 1495 宽度 435 | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 1 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

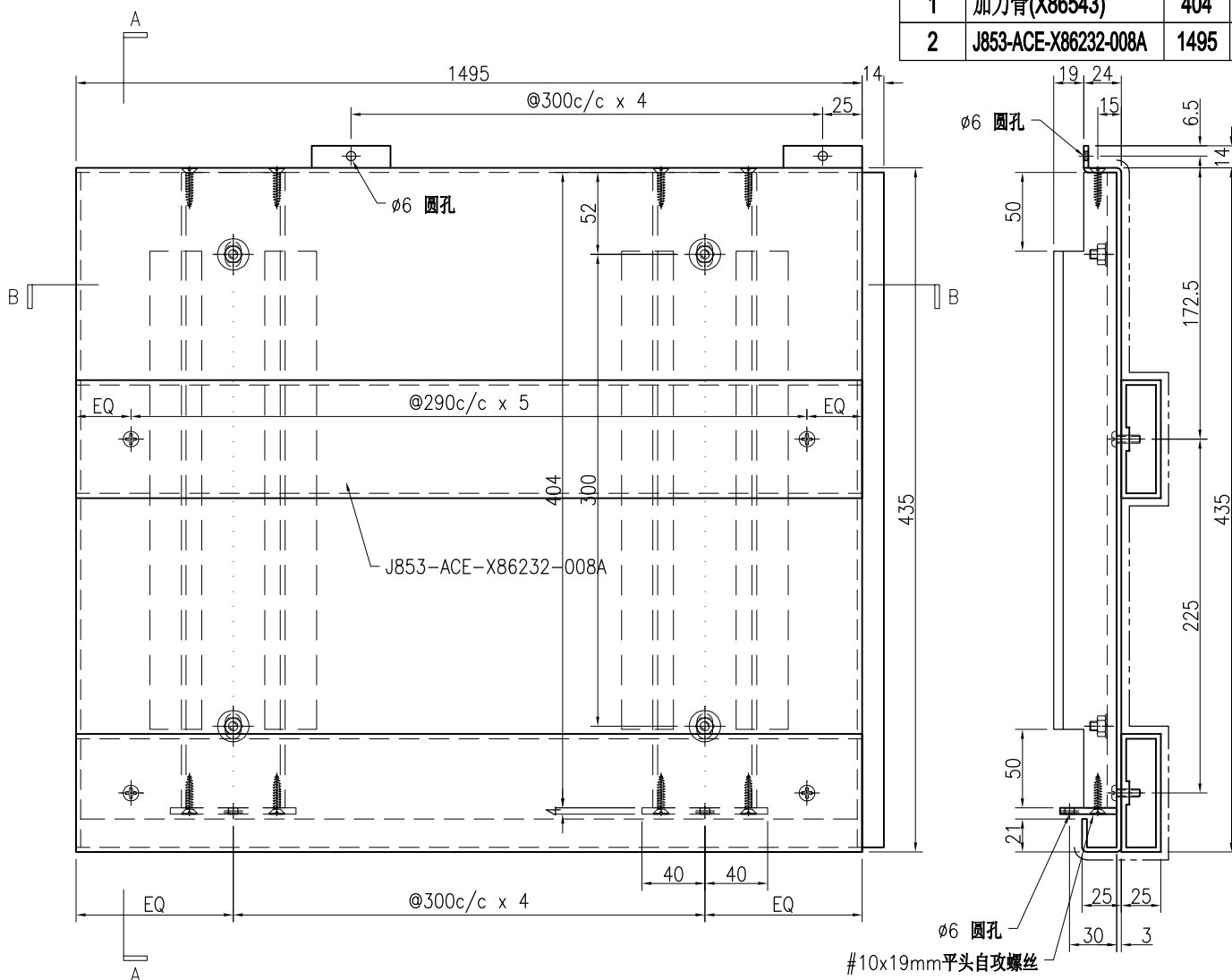


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

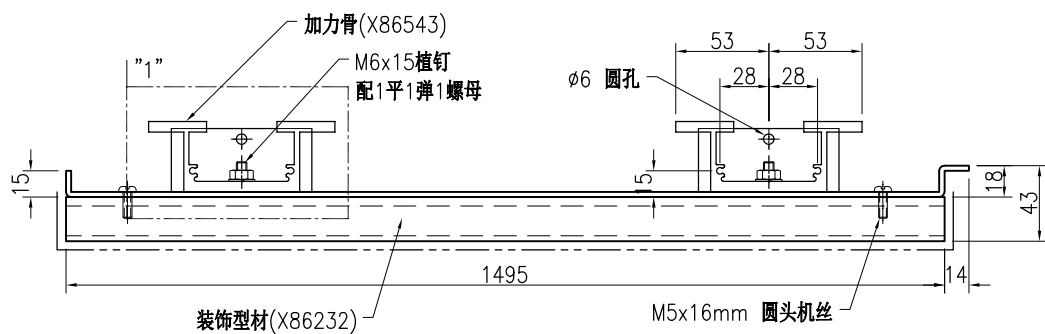
| | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|---------|------|-----------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-671 |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-671 |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 8 (HD) |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 | 长度 1495 宽度 435 |

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

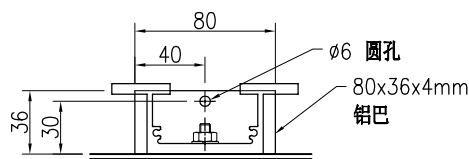
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 5 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



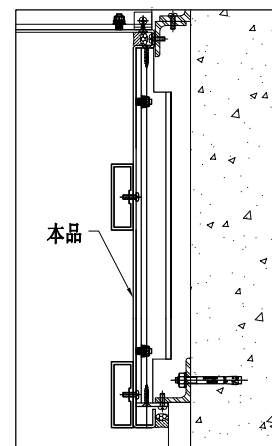
SECTION A-A



SECTION B-B



DETAIL 1



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。



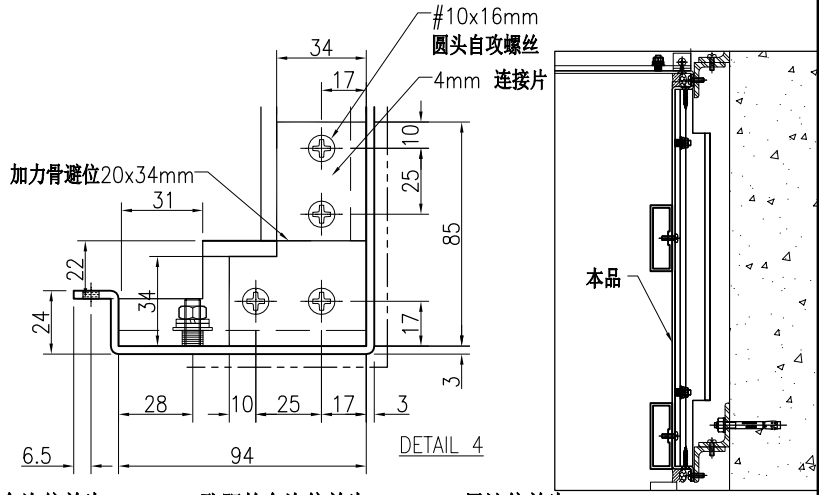
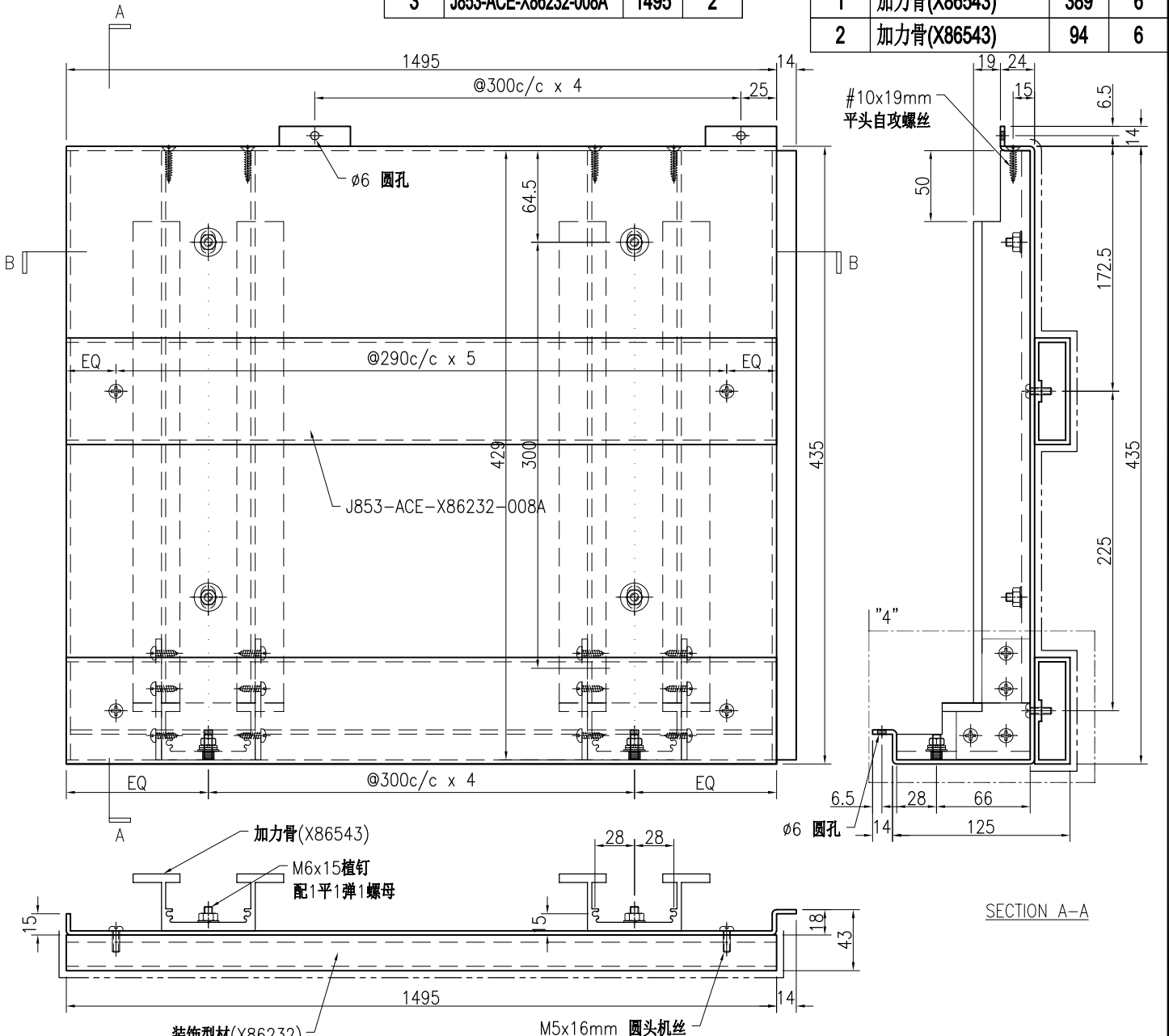
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-673 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-673 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

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

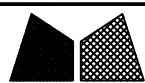
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|-------------|-----|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 389 | 6 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 94 | 6 |



技术说明:

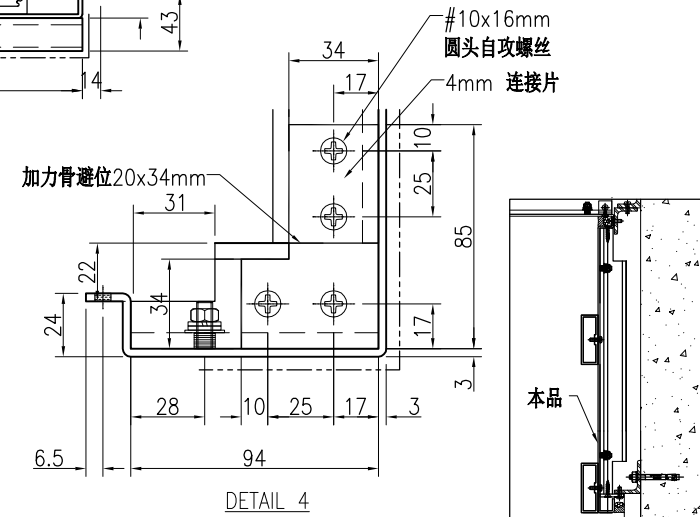
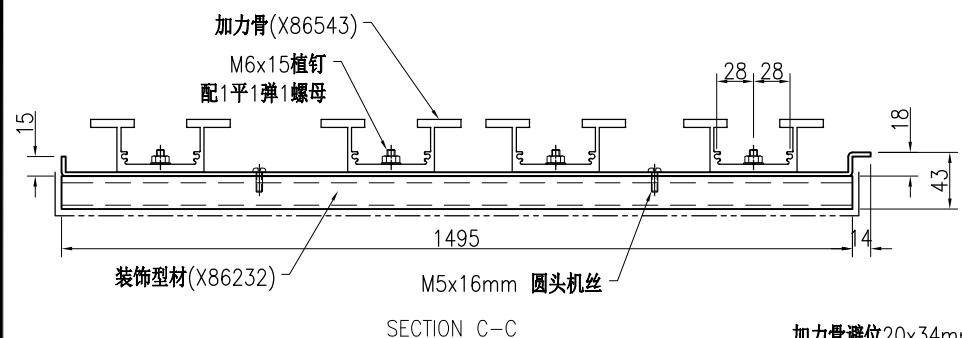
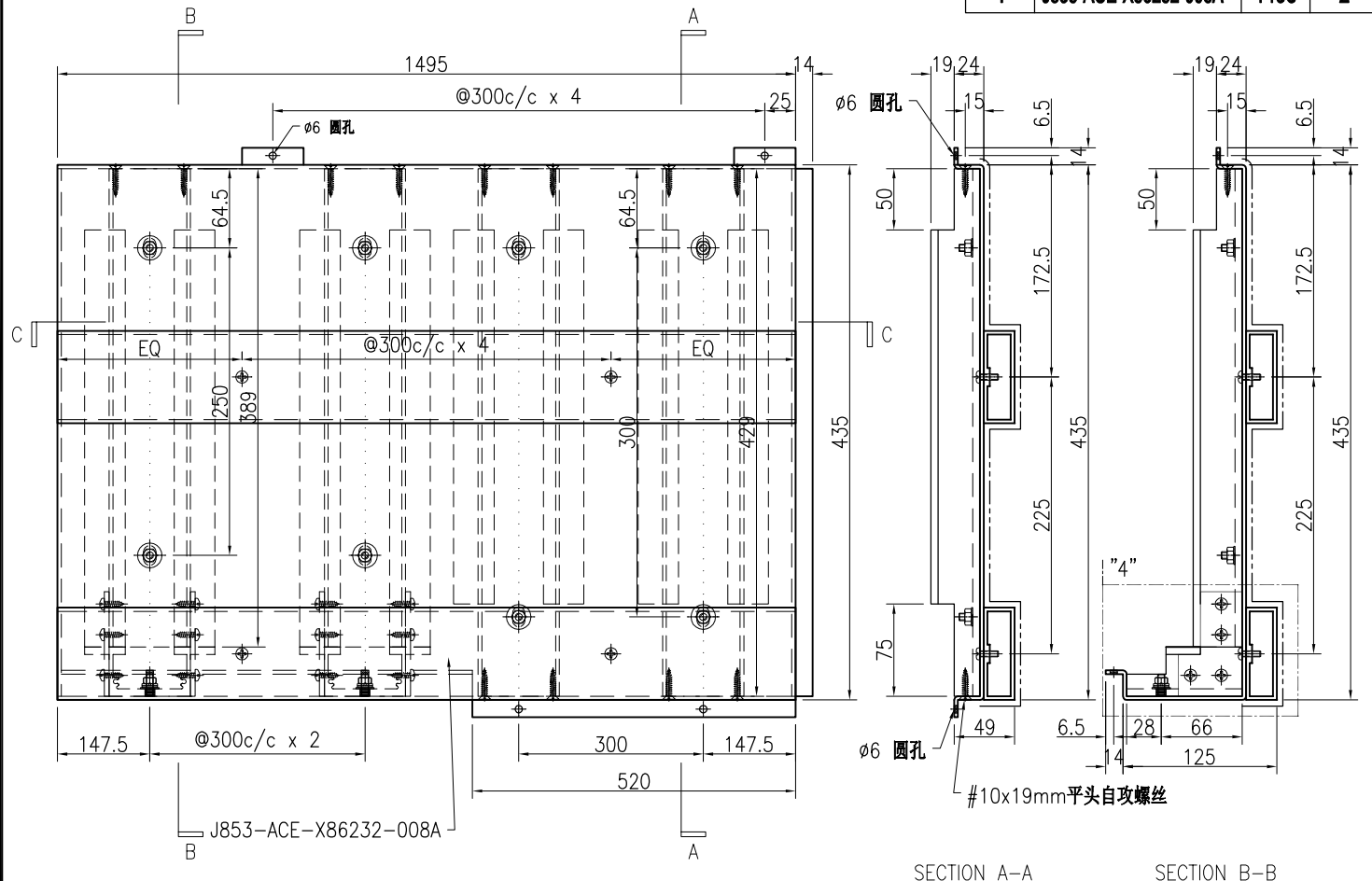
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



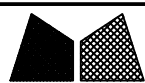
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------|--------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-674 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-674 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 1 (HD) |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 |
| | | | | | | 长度 | 1495 |
| | | | | | | 宽度 | 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 389 | 3 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 94 | 3 |
| 4 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

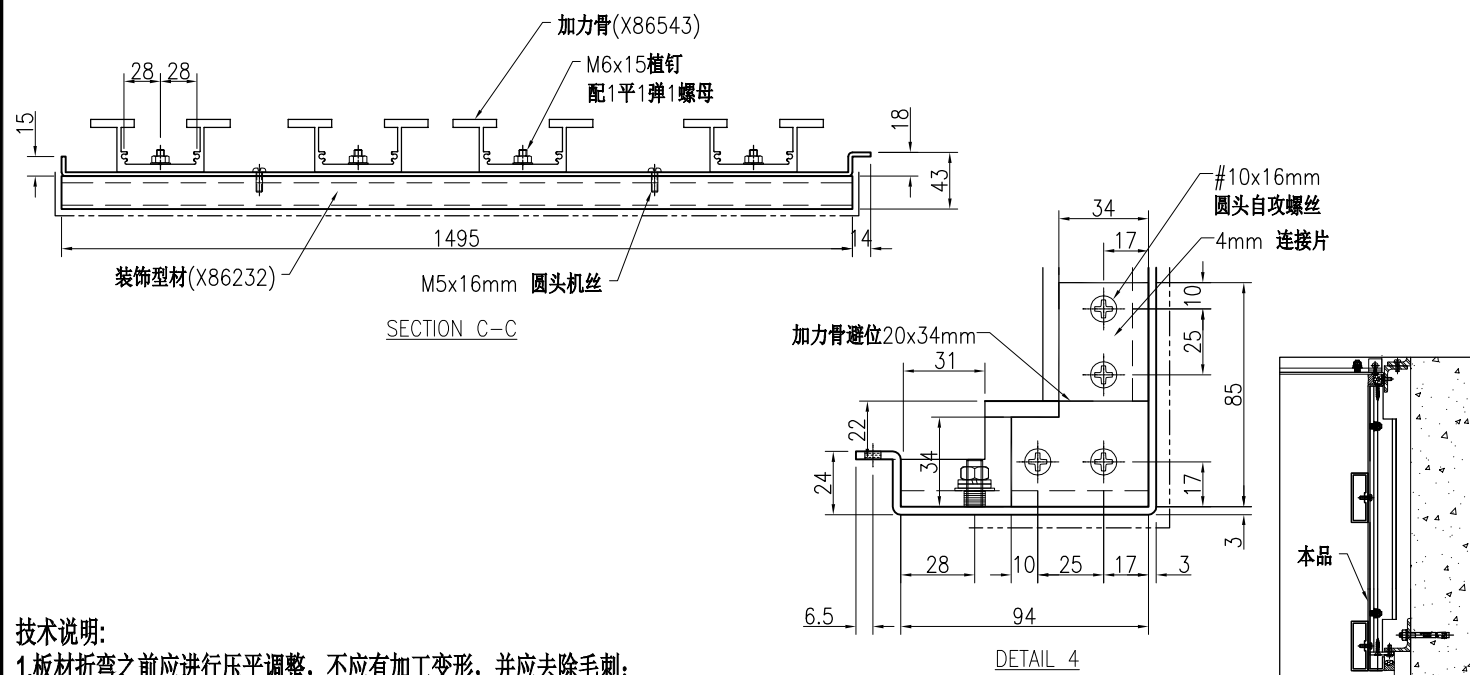
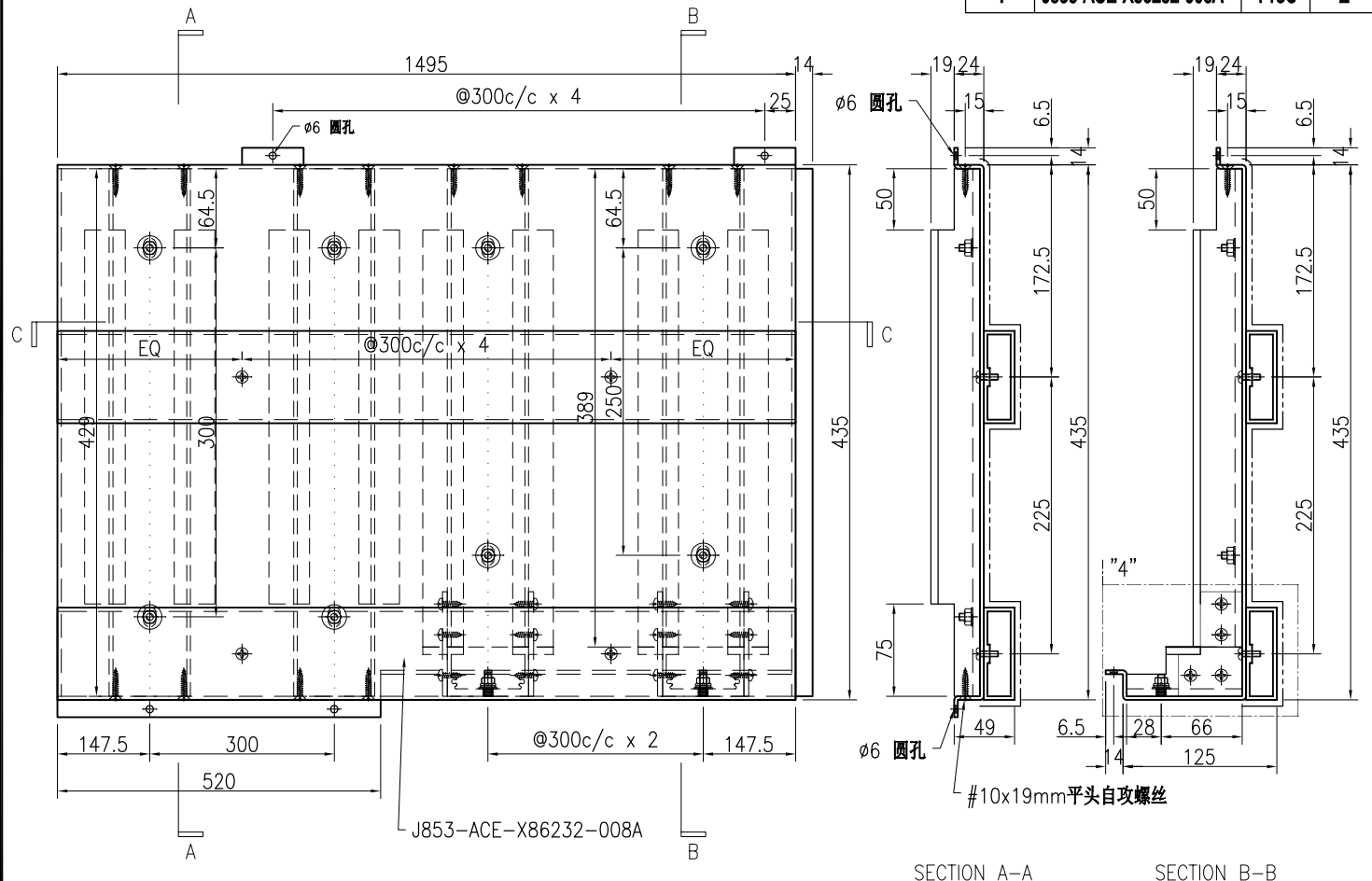


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|---------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-675 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-675 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 389 | 3 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 94 | 3 |
| 4 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



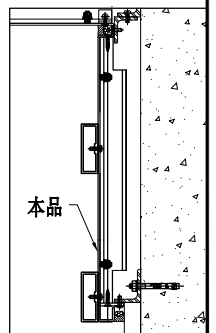
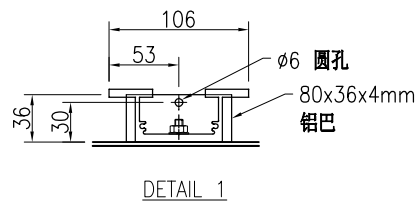
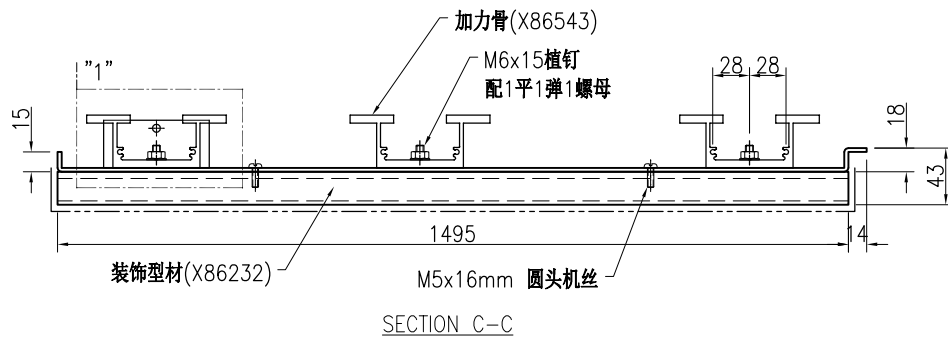
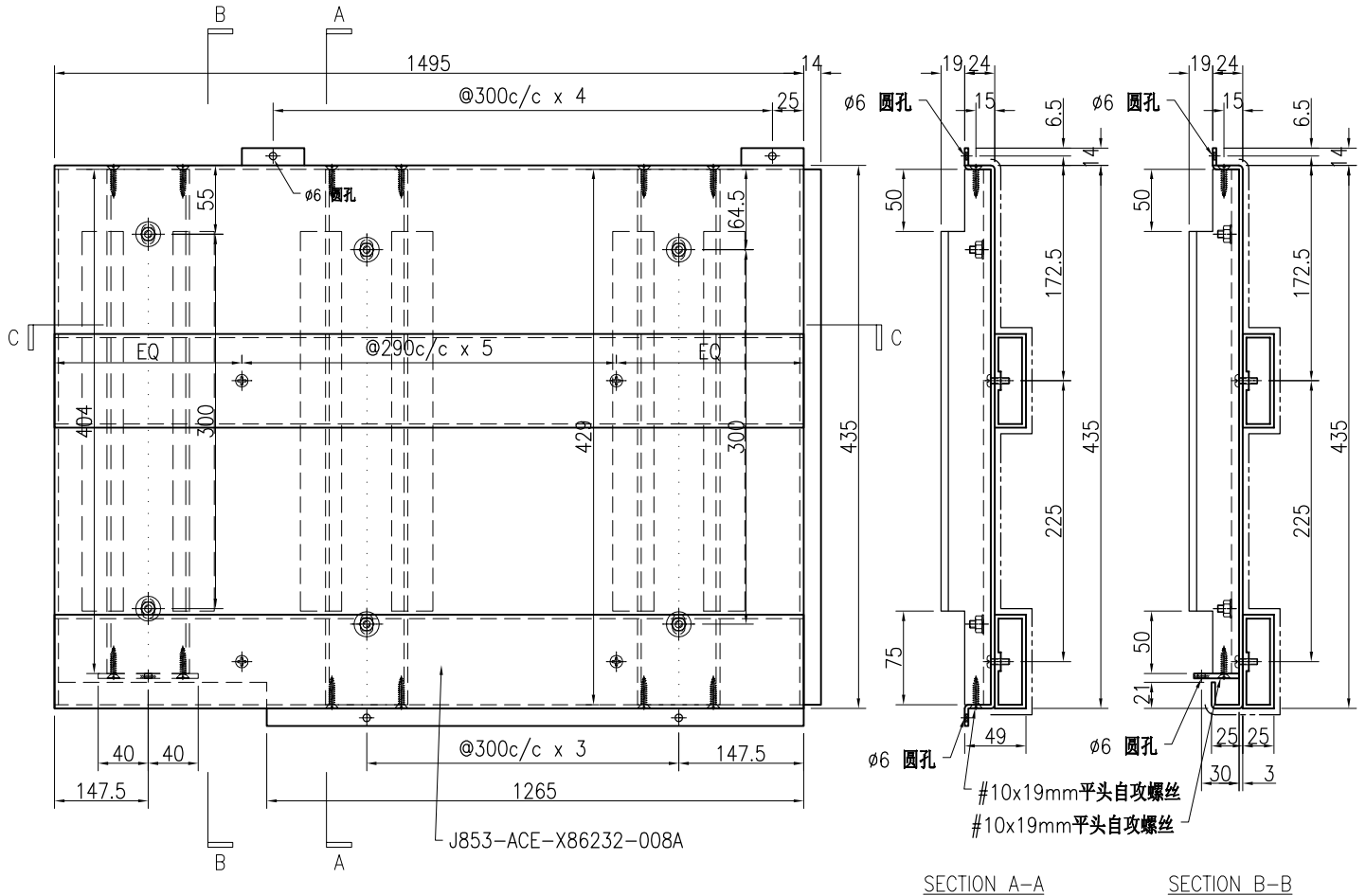
技术说明:
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

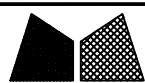
| | | | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------------|------|----|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-677 | | | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-677 | | | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | | | | | |
| 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(m ²) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

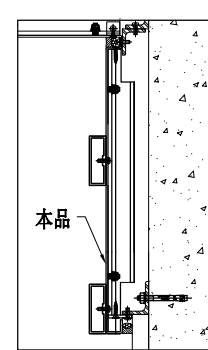
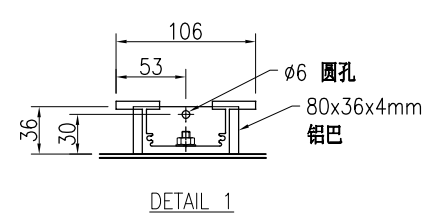
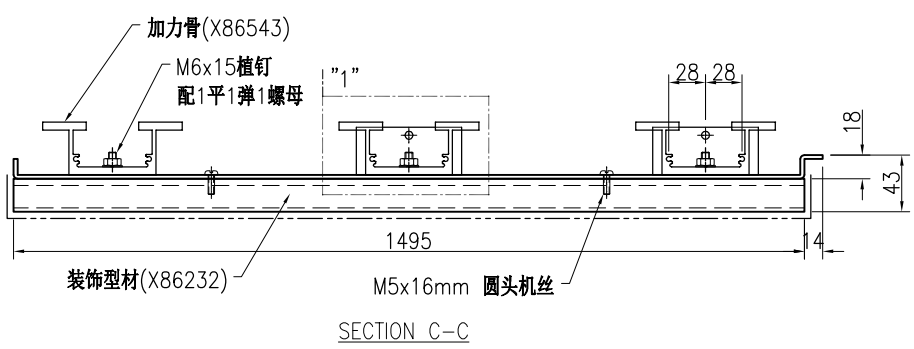
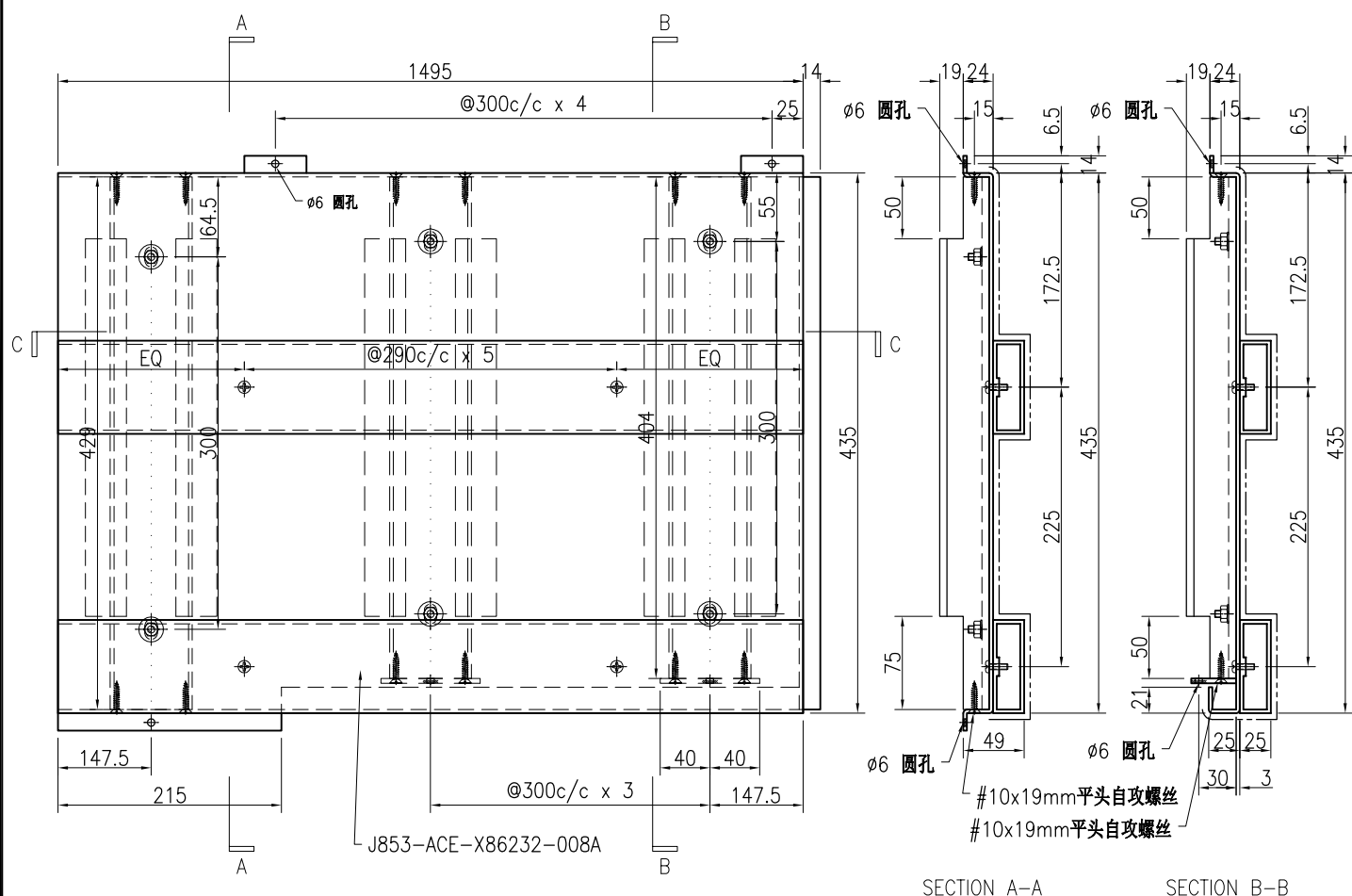


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-678 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-678 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |

| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 4 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 1 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



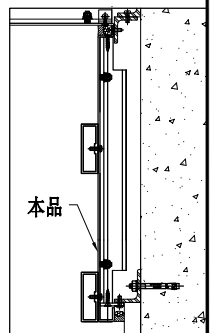
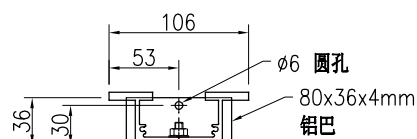
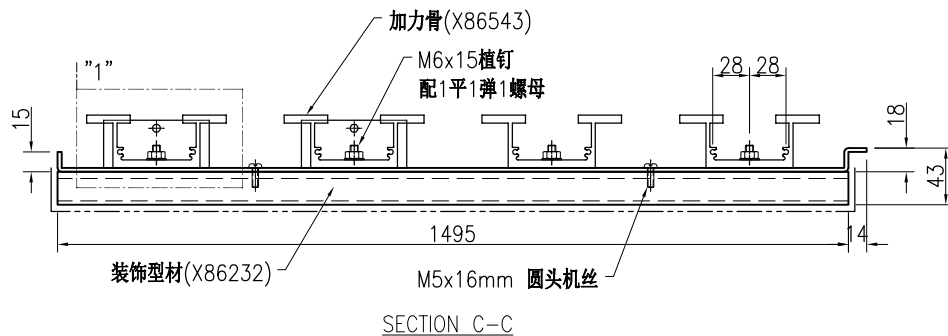
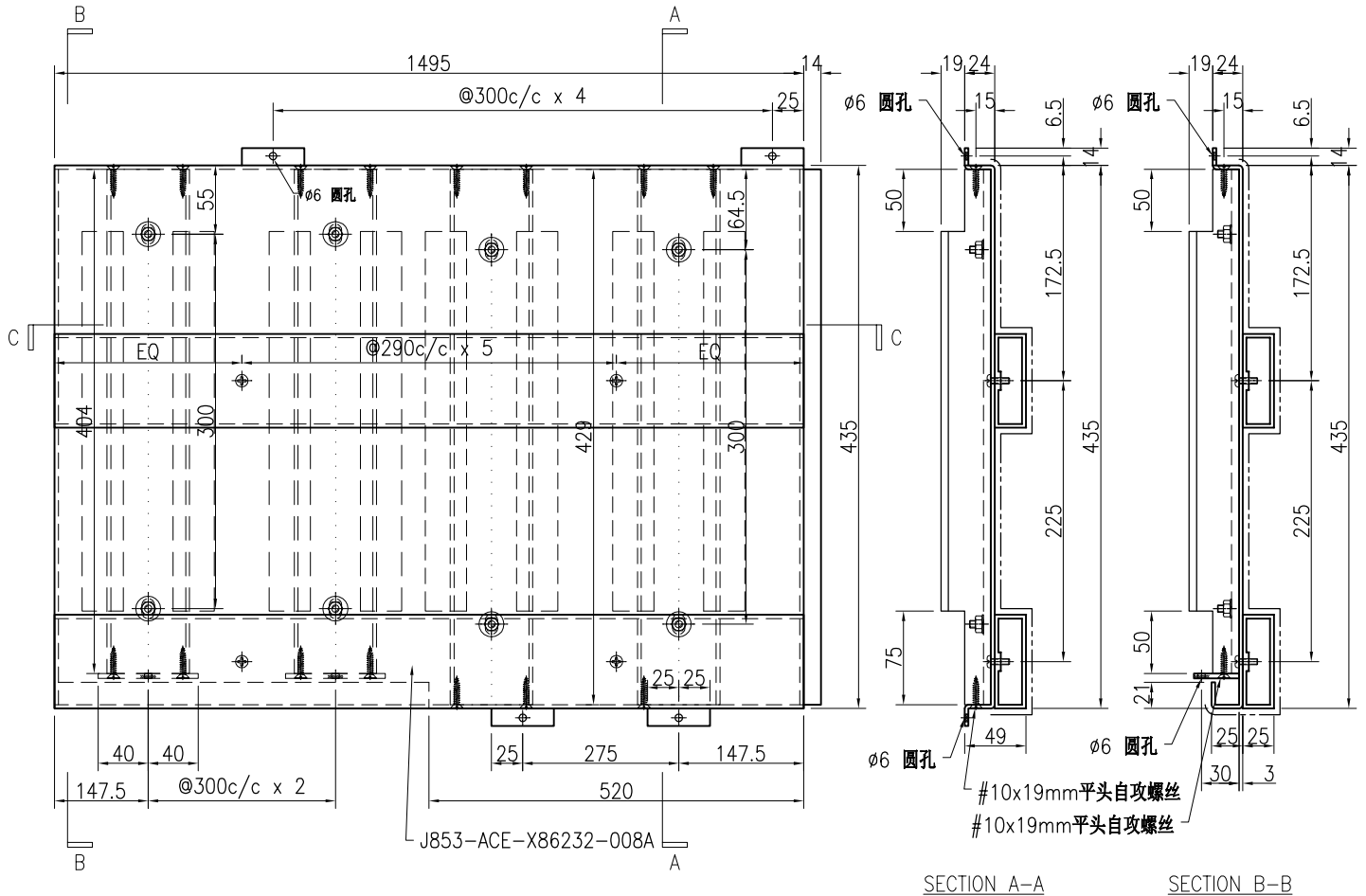
技术说明:
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

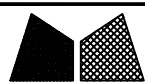
| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-679 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-679 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.78 | 长度 | 1495 | 宽度 | 435 |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | | | | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



技术说明:

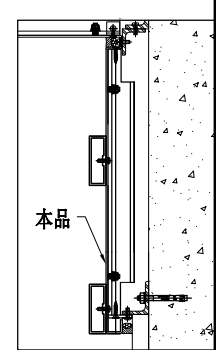
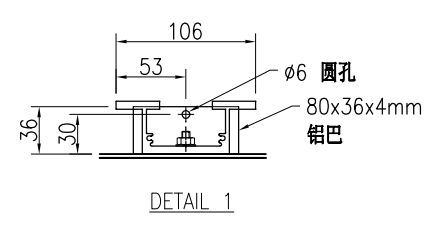
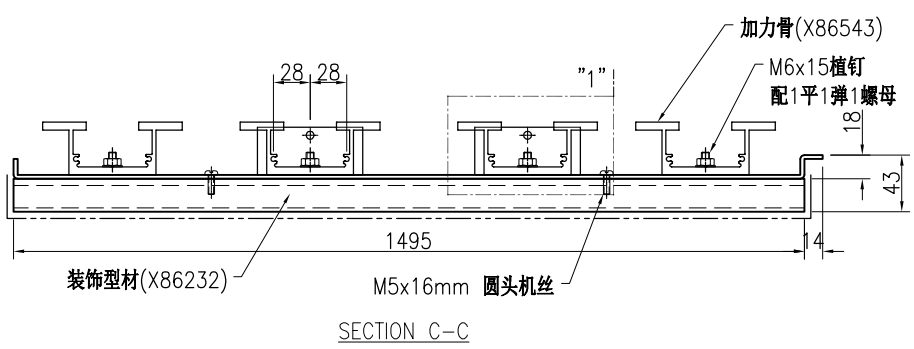
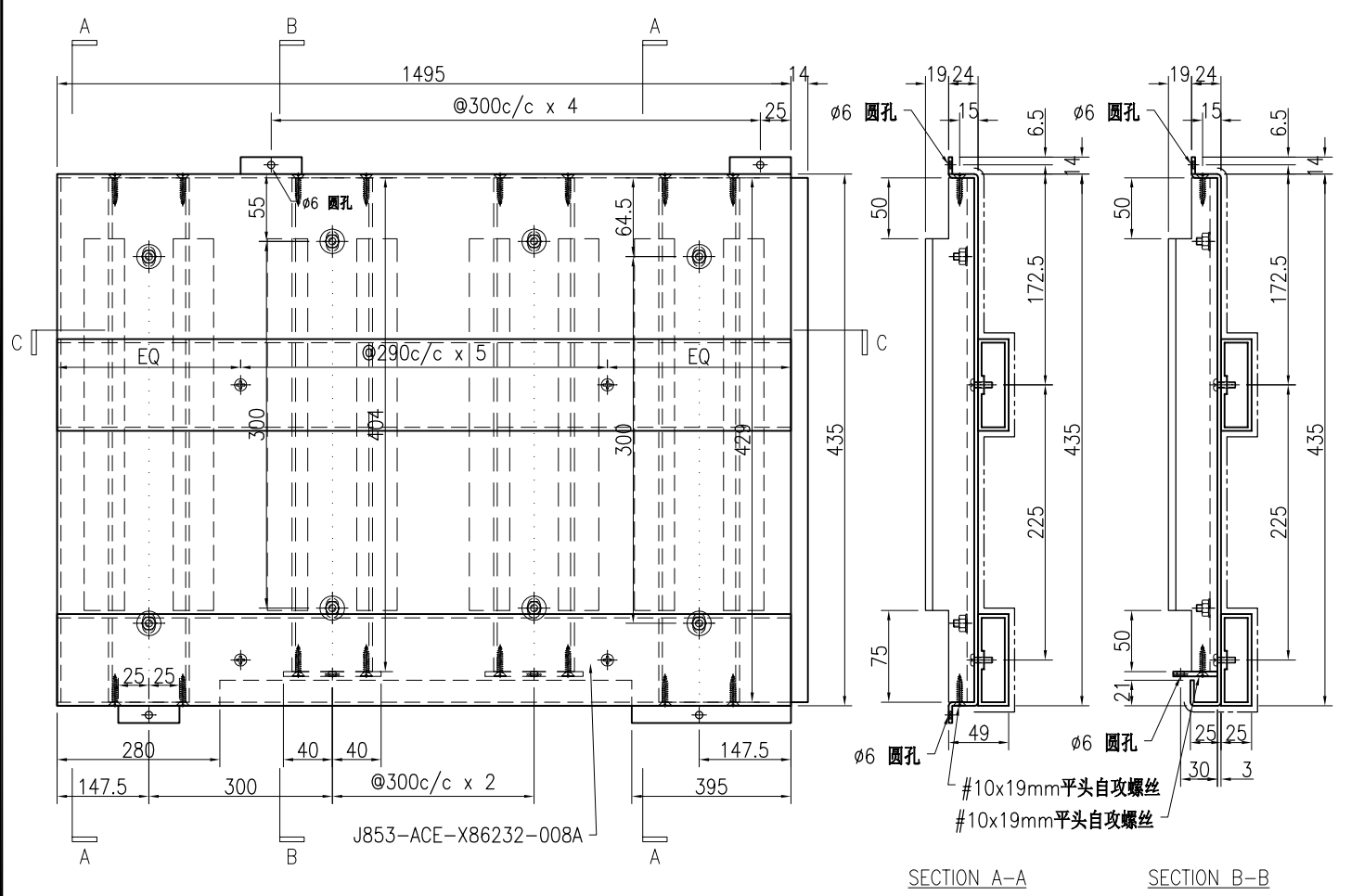
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

| | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|-------------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-680 |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-680 |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) |
| 版本 | | 采用 | 工厂 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 |
| 日期 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.78 | 长度 1495 宽度 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 3 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008A | 1495 | 2 |



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。

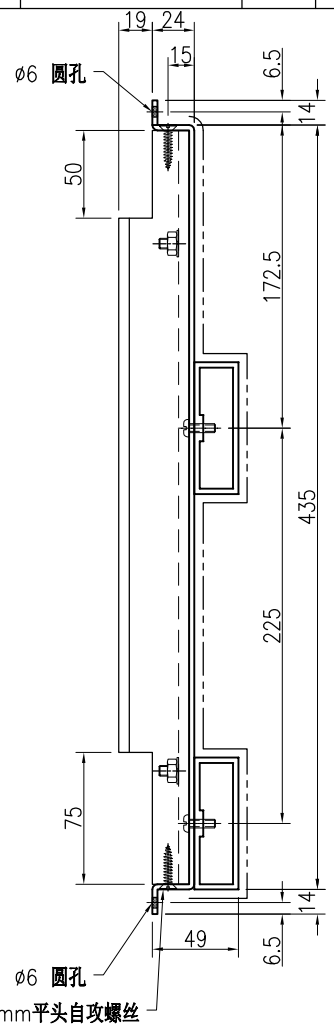
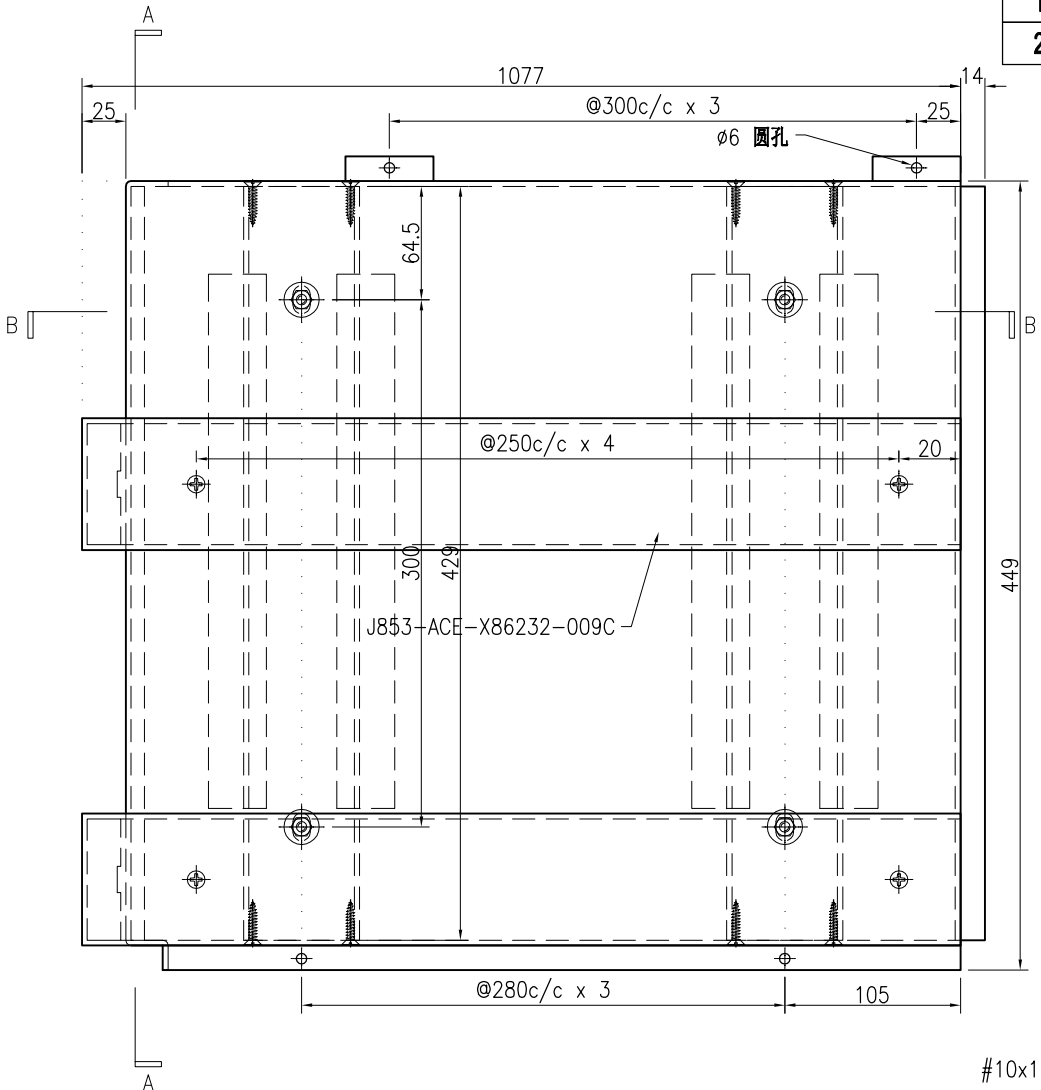


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

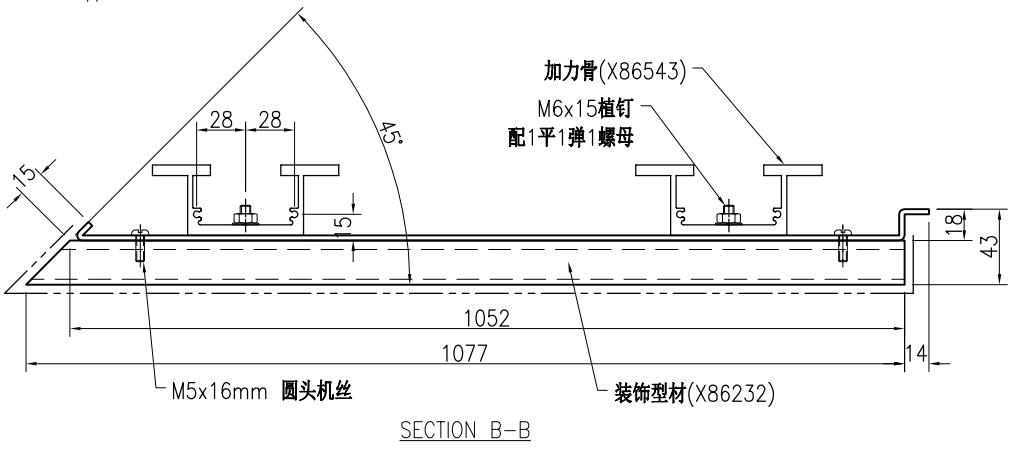
| | | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-690 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-690 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 4 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.57 | 长度 | 1077 | 宽度 | 435 |

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

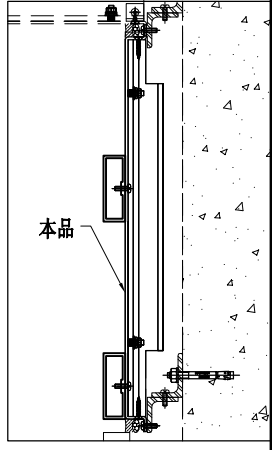
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-009C | 1077 | 2 |



SECTION A-A

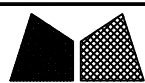


SECTION B-B



技术说明:

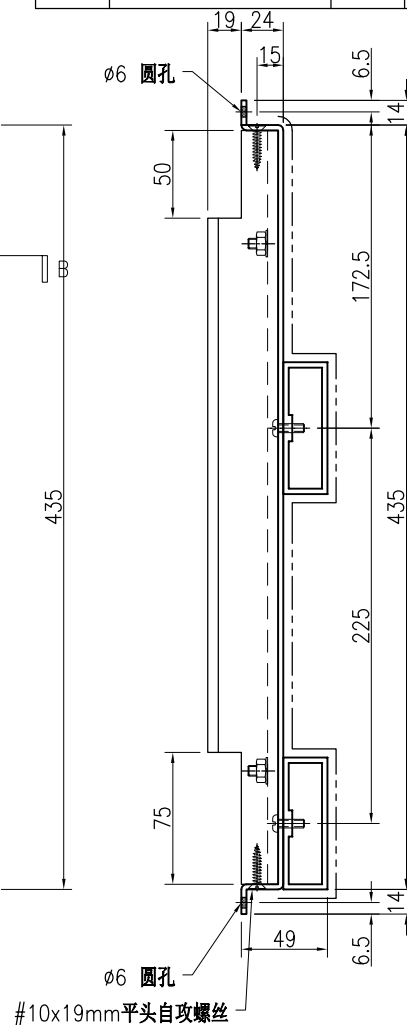
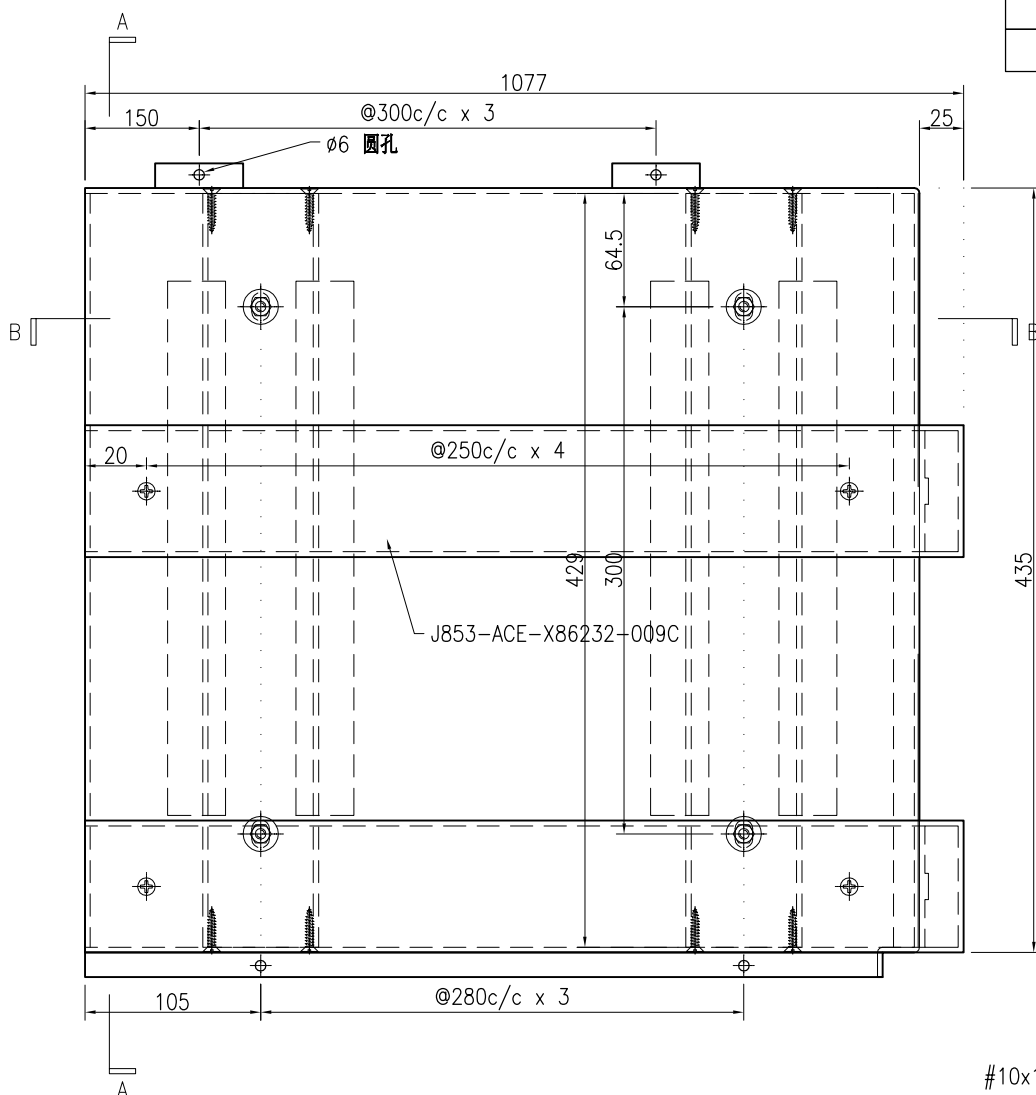
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



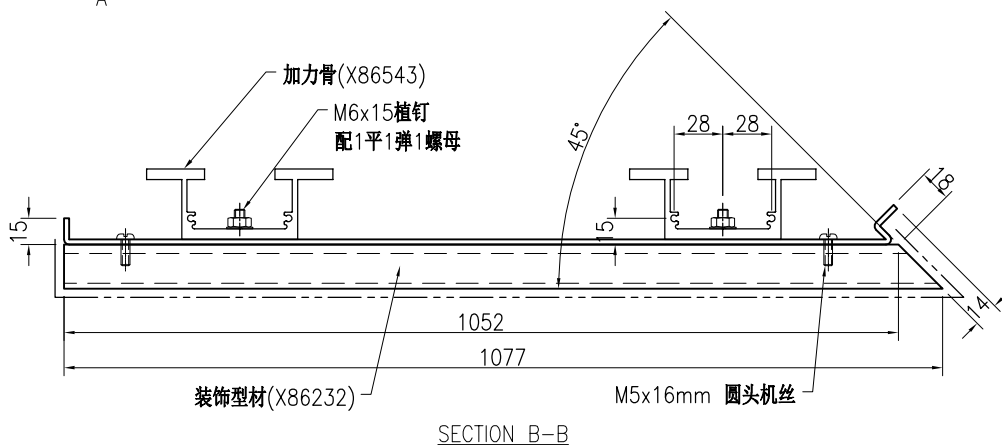
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|-------|----|-------------------|---------|--------------------|-----------------------|--------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-691 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-691 | |
| 版本 | | 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | 数量 | 4 (HD) |
| 日期 | | 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.57 |
| | | | | | | 长度 | 1077 |
| | | | | | | 宽度 | 435 |

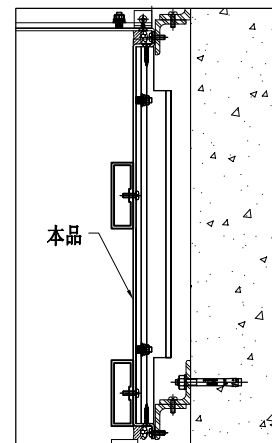
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-009C | 1077 | 2 |



SECTION A-A

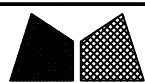


SECTION B-B



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

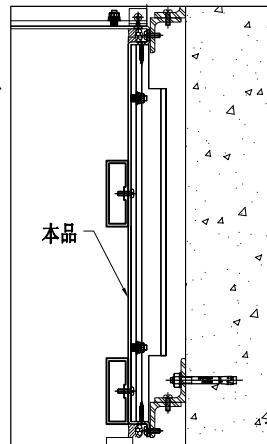
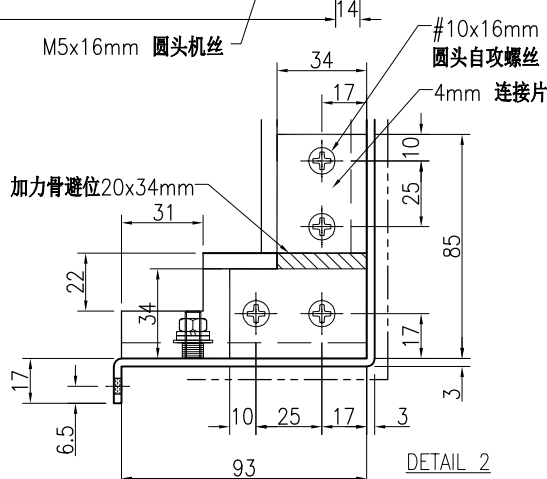
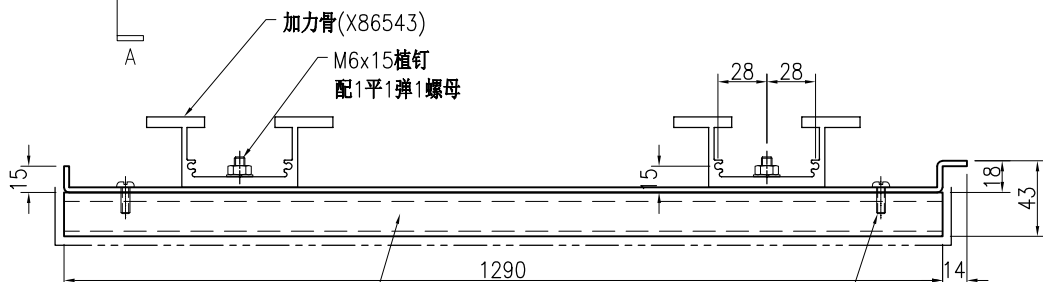
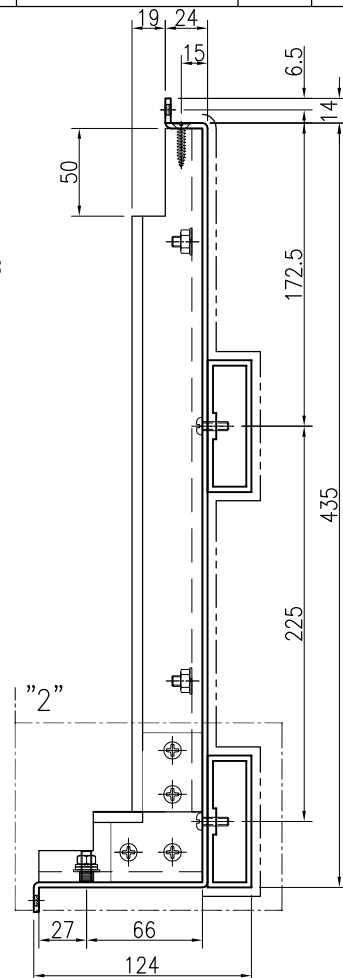
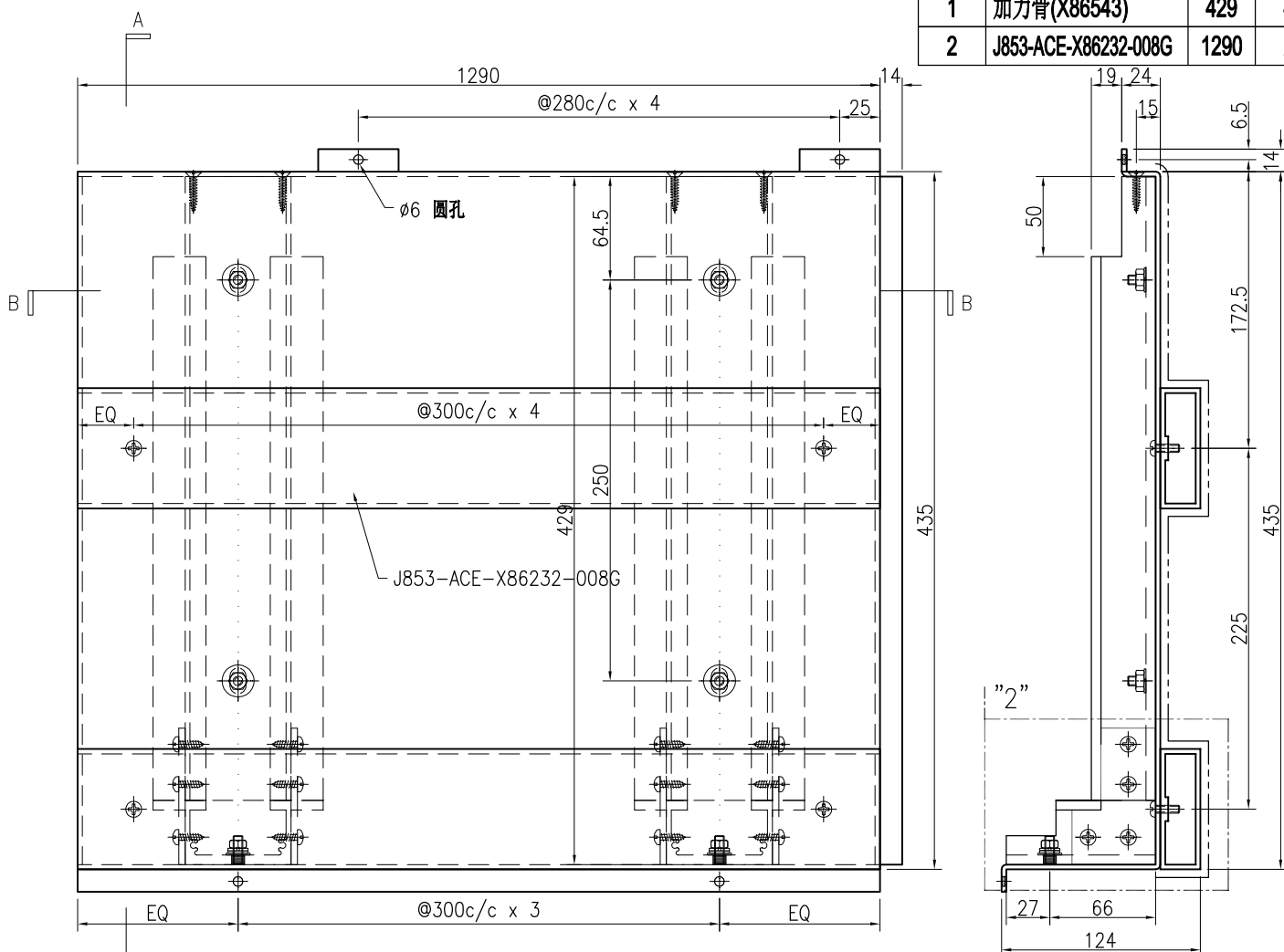


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-692 | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-692 | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 2 (HD) | |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.67 | 长度 | 1290 | 宽度 | 435 |


| | | | | | |
|----|--|----|-------------------|----|---|
| 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) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |

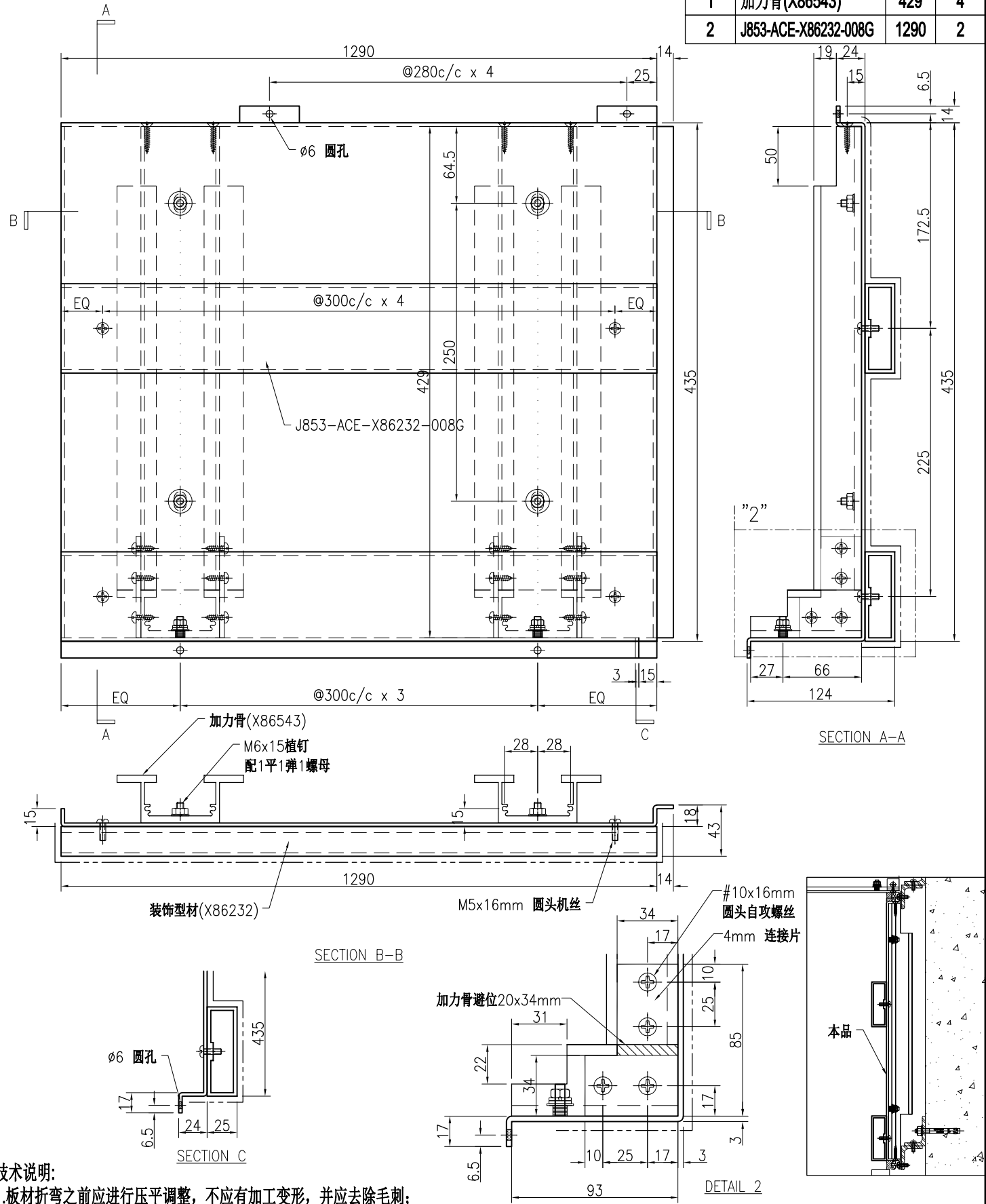


技术说明:

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。

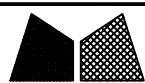
| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|------------------------------|---|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-693 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.67 | 图号 J853-HAC-AC-693 数量 1 (HD) 长度 1290 宽度 435 | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |



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。

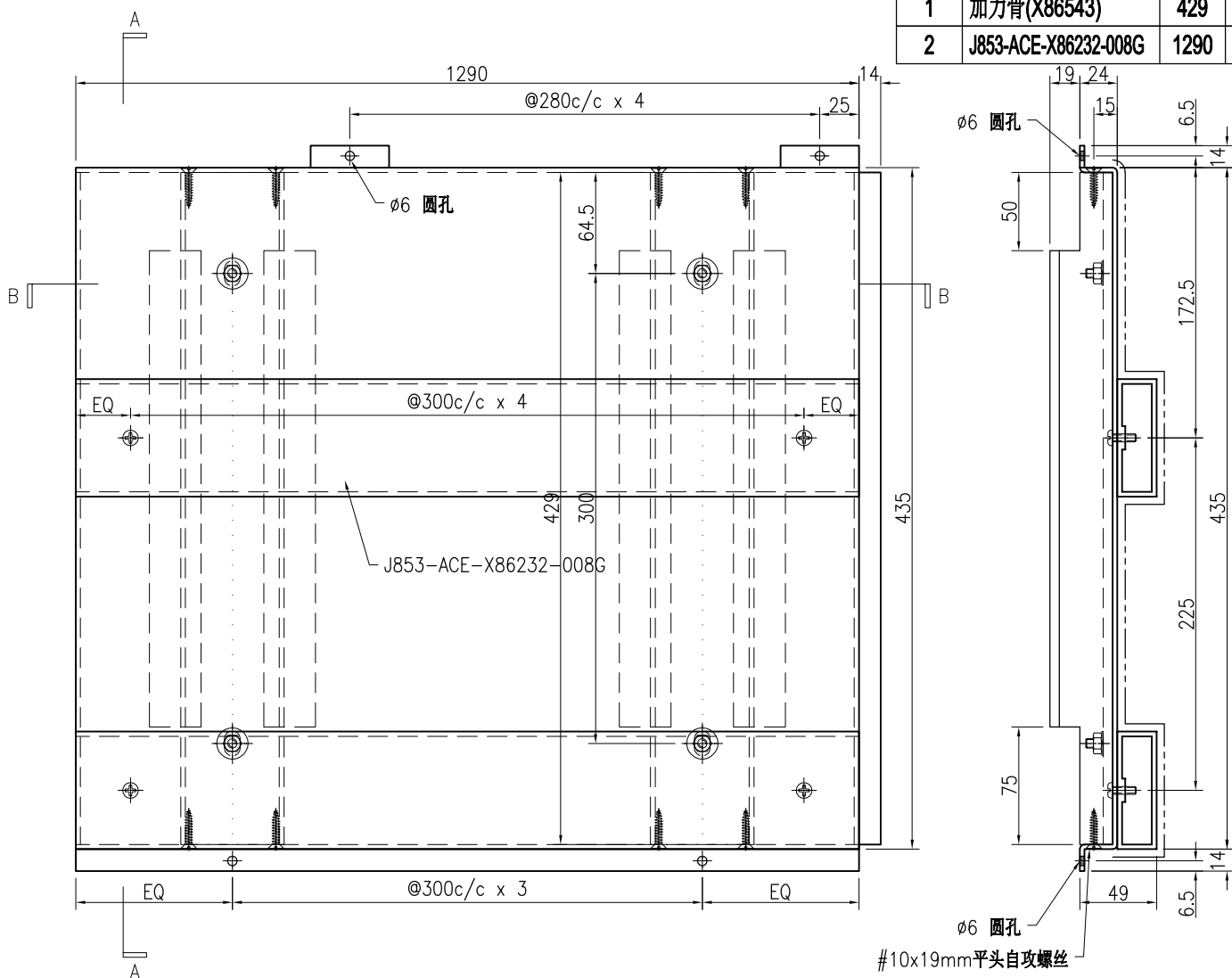


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-694 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-694 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 8 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.67 | 长度 | 1290 | 宽度 | 435 |

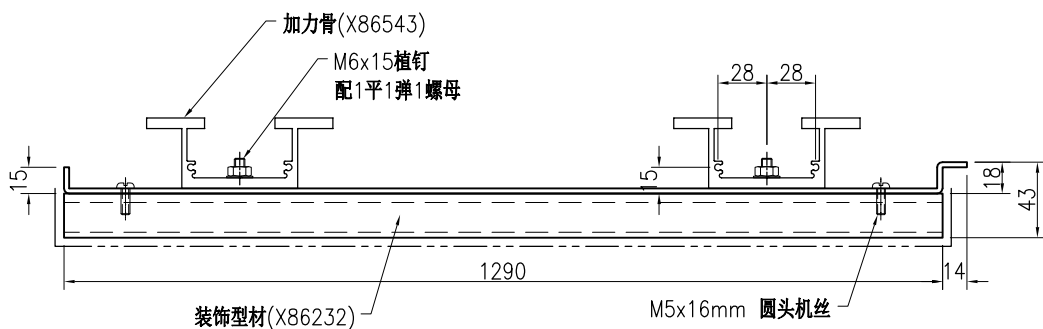
| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |

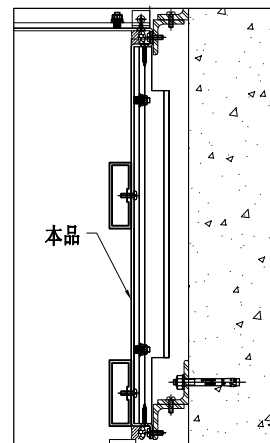


Ø6 圆孔
#10x19mm 平头自攻螺丝

SECTION A-A

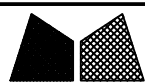


SECTION B-B



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。

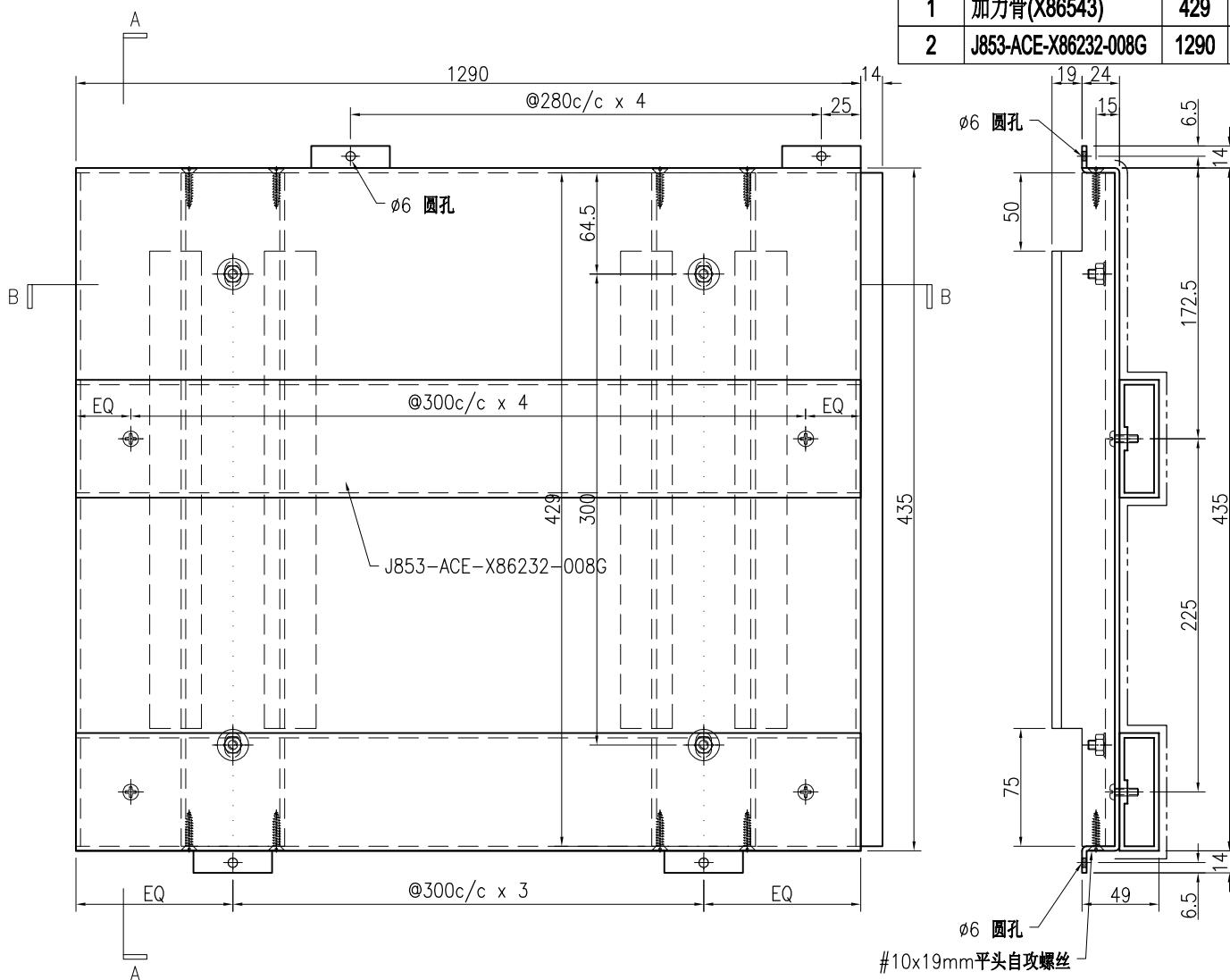


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

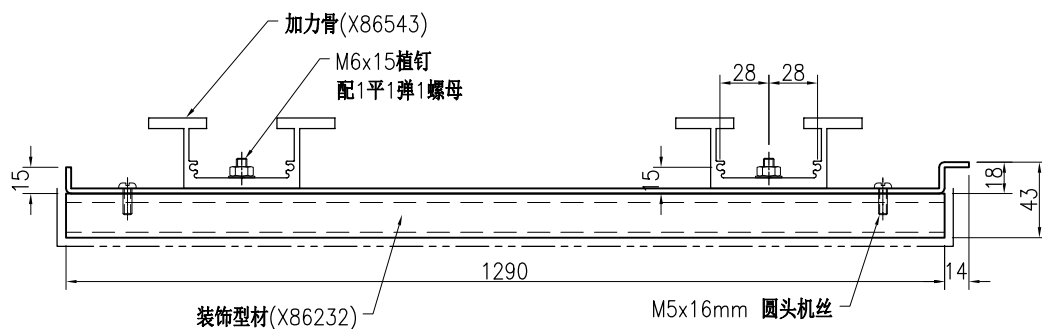
| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|---------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-695 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-695 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 4 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.67 | 长度 | 1290 | 宽度 | 435 |

| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

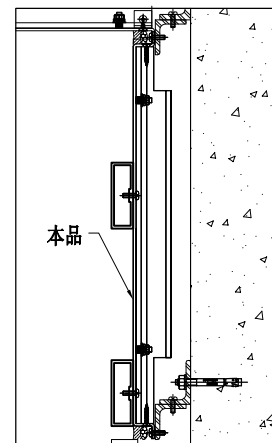
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |



SECTION A-A




SECTION B-B

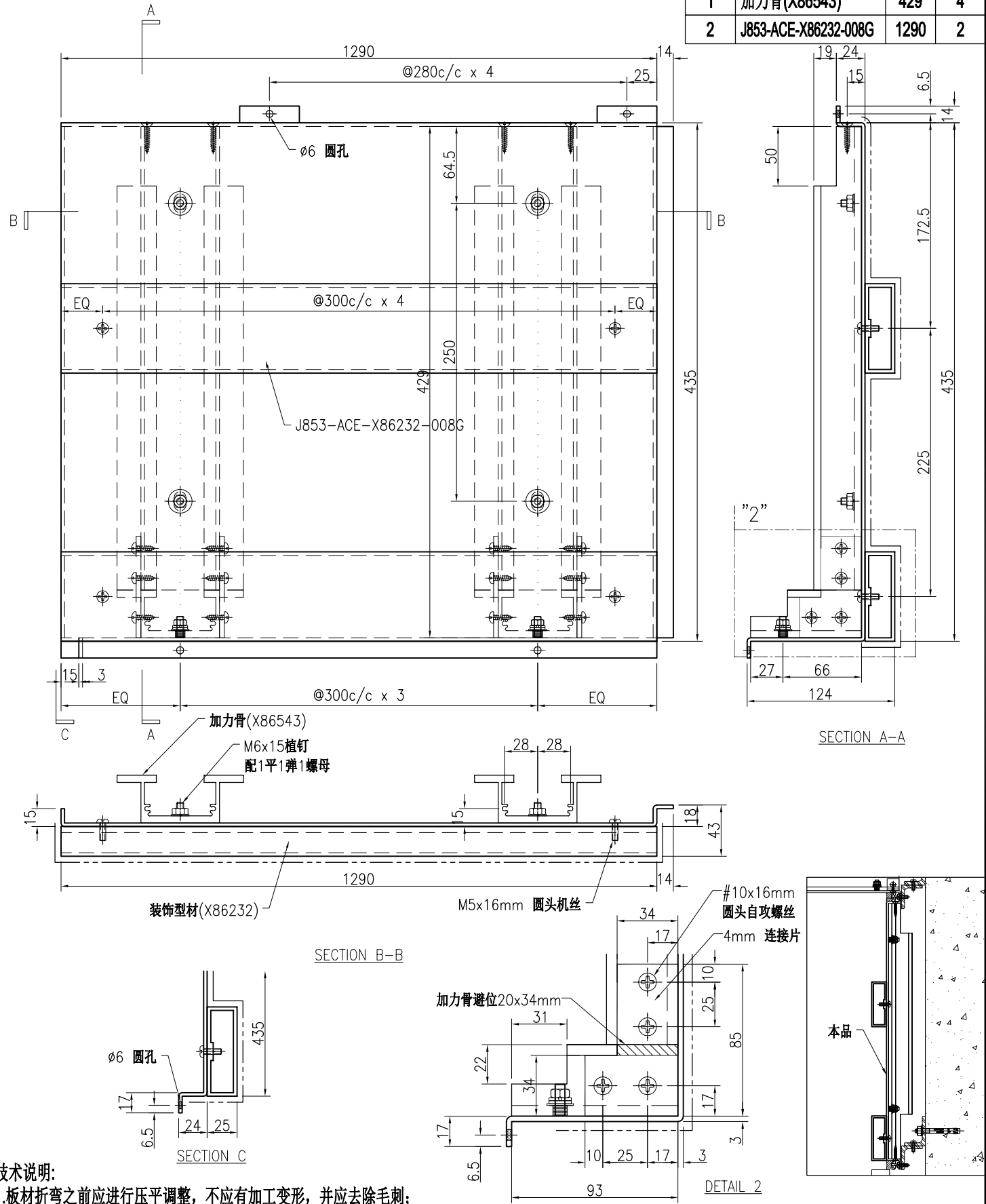


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-696 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.67 | 图号 J853-HAC-AC-696 数量 1 (HD) | 长度 1290 宽度 435 |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 429 | 4 |
| 2 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |

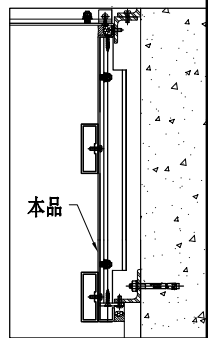
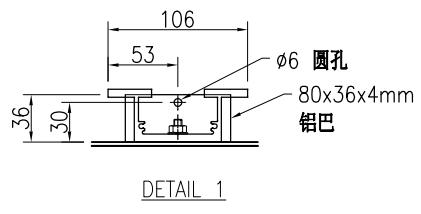
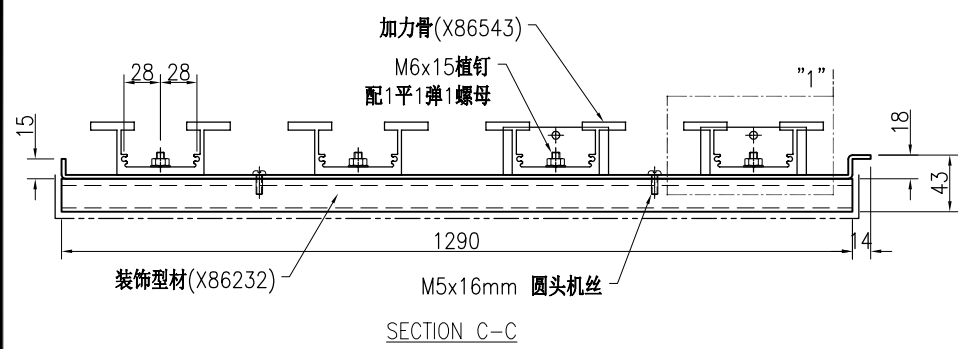
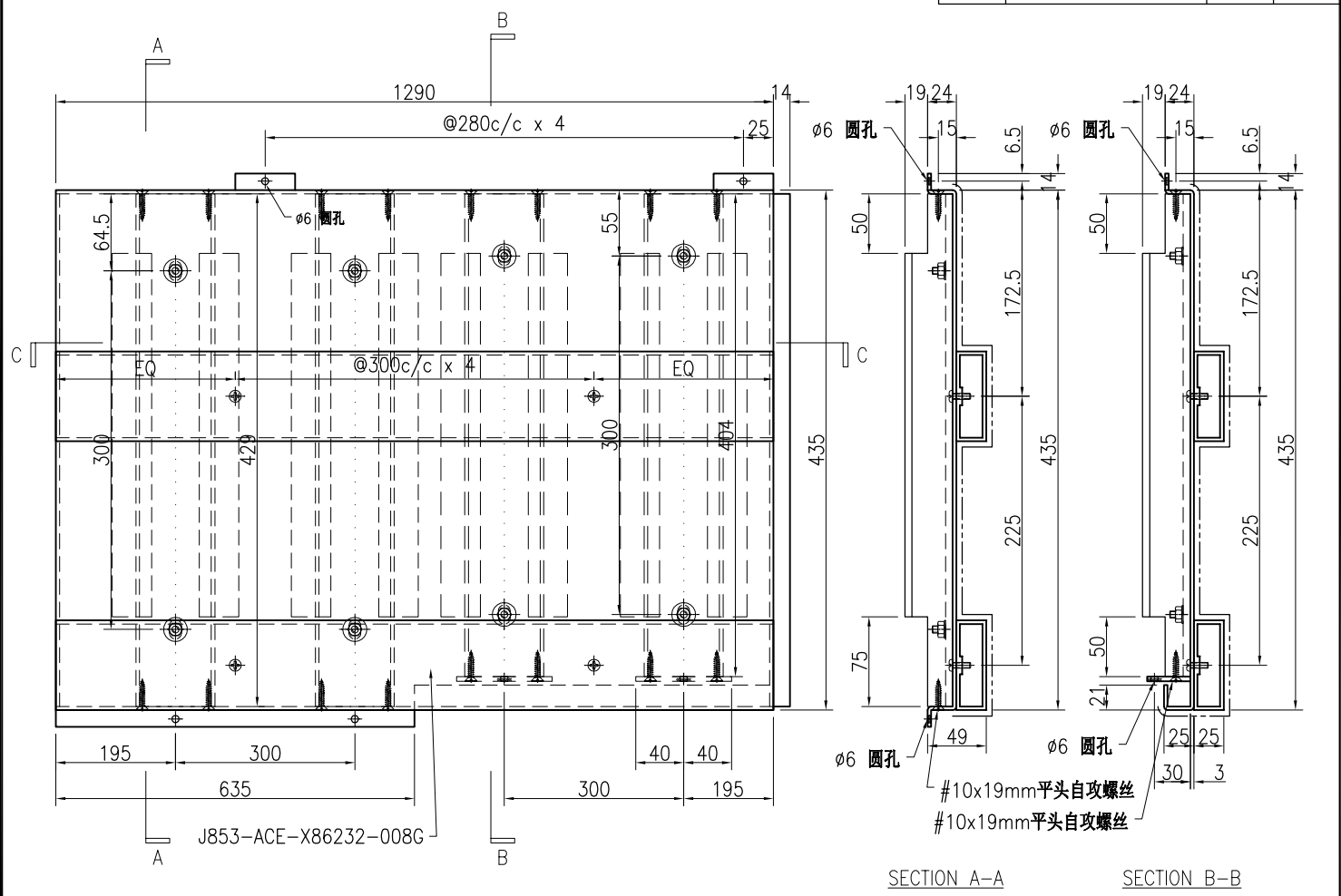


技术说明:

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

| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|--|---|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-697 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.67 | 图号 J853-HAC-AC-697 数量 1 (HD) 长度 1290 宽度 435 | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |



技术说明:

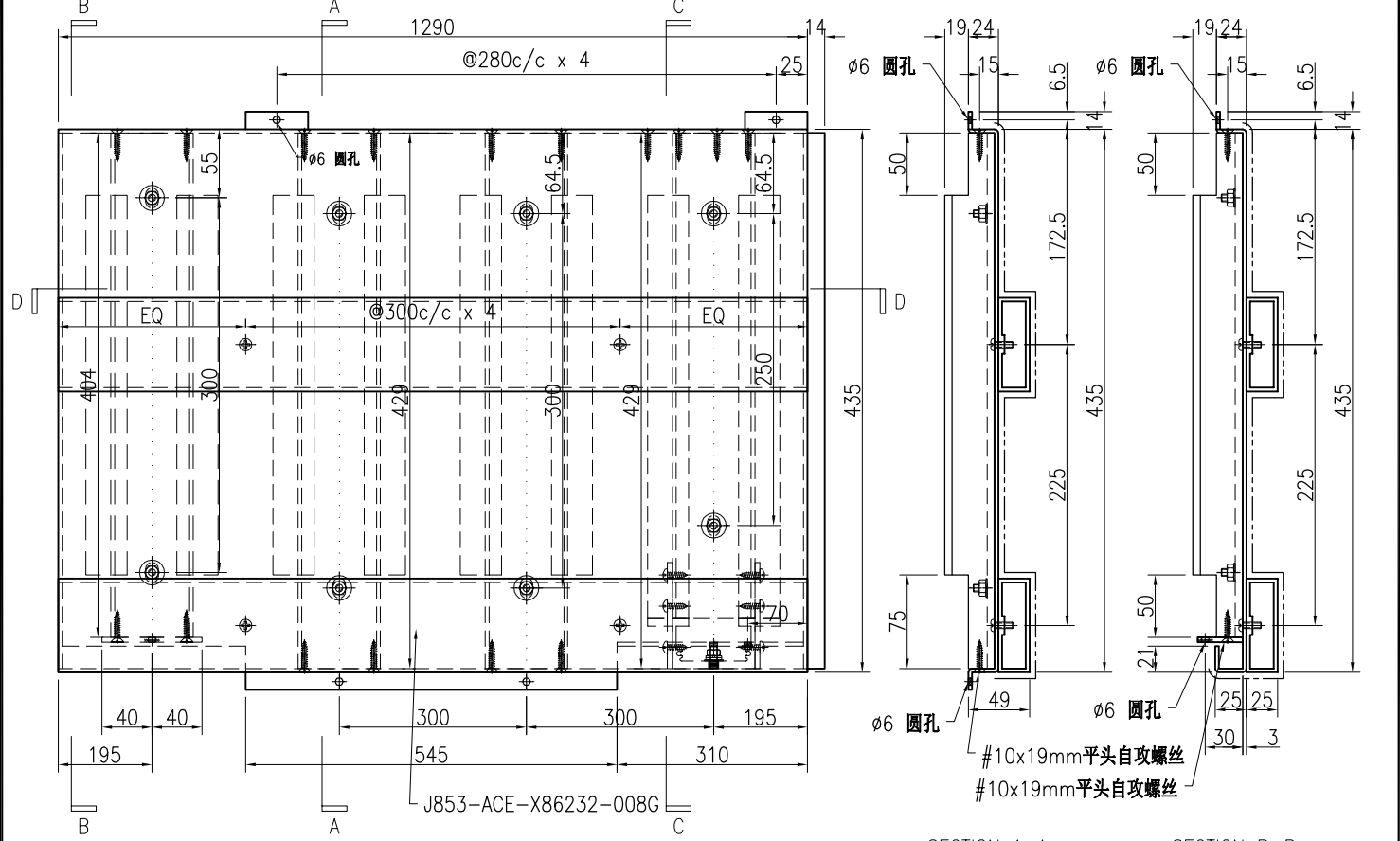
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

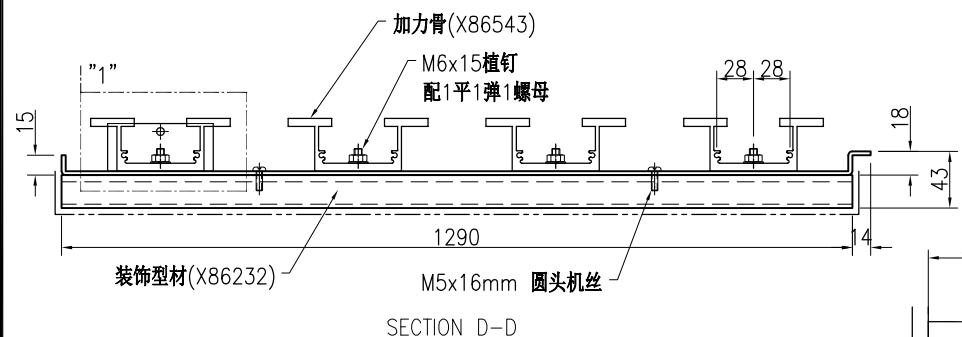
| | | | | | | |
|-----|--------------------|---------|------|---------|------|-----------------|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-699 |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-699 |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) |
| 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(㎡) | 0.67 | 长度 | 1290 | 宽度 435 |

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

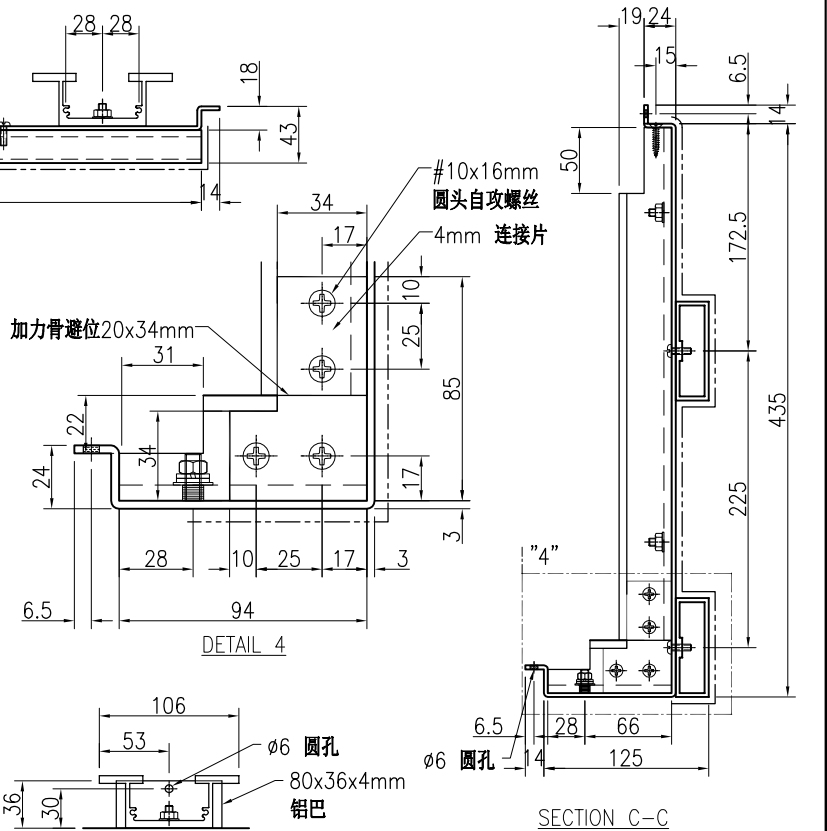


SECTION A-A

SECTION B-B

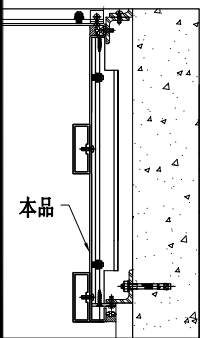


SECTION D-D



DETAIL 4

SECTION C-C



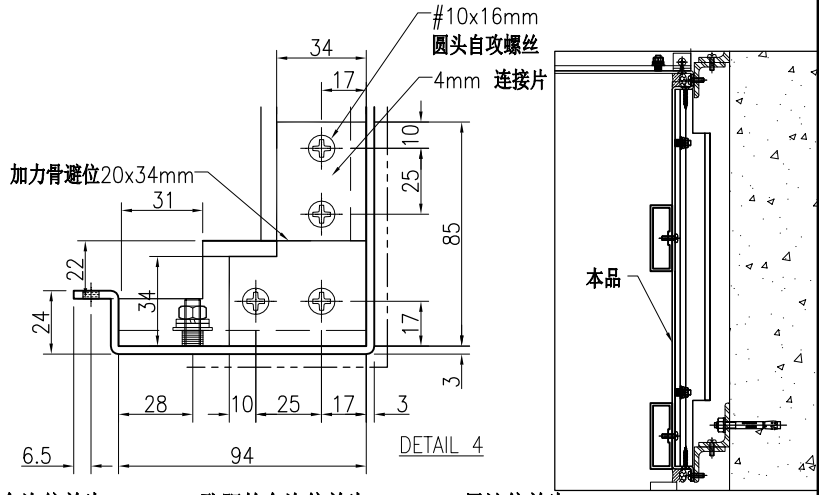
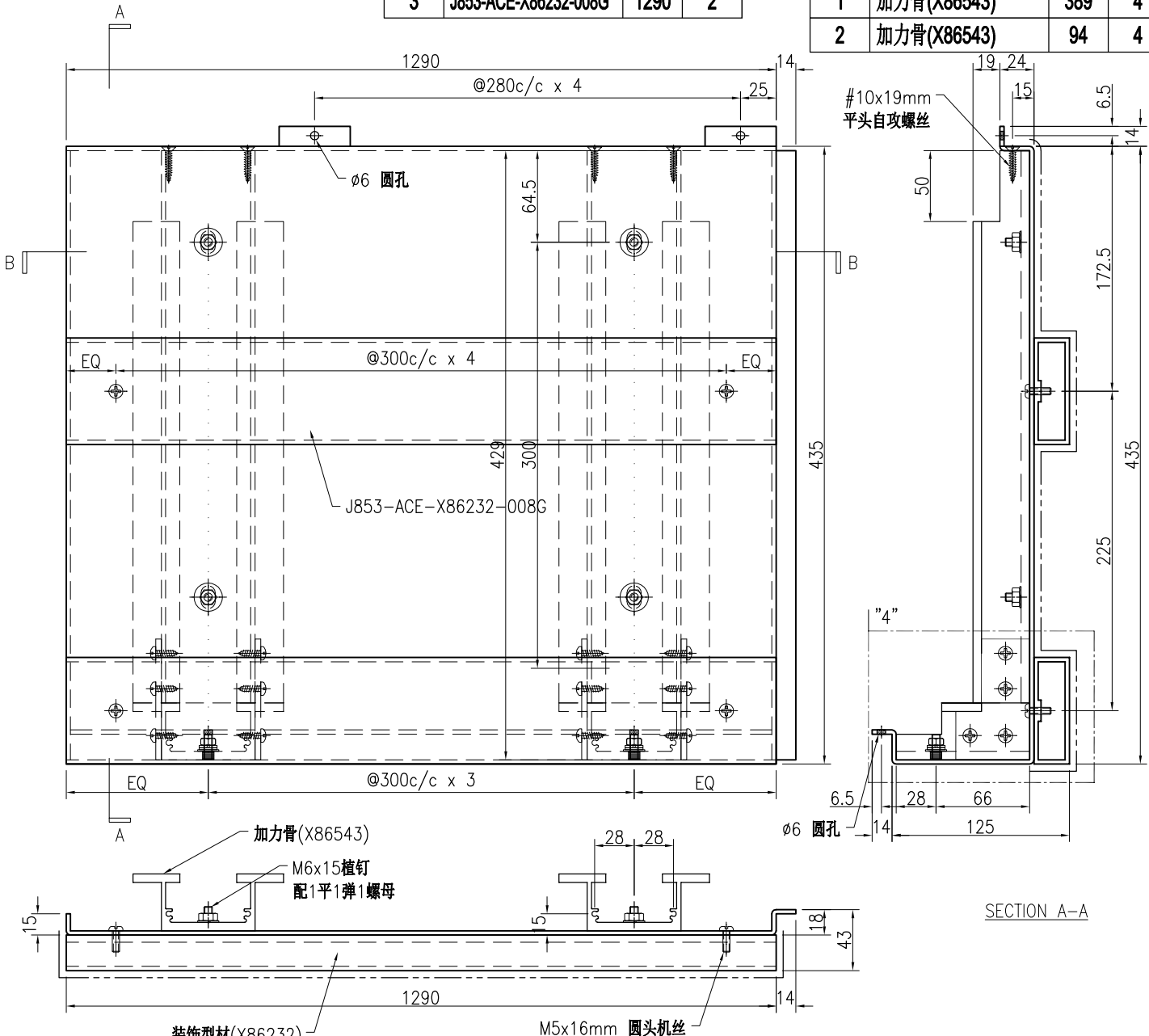
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 389 | 1 |
| 4 | 加力骨(X86543) | 94 | 1 |
| 5 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |

技术说明:

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

| | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----------------------------------|----------------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-700 |
| 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 - | 图号 J853-HAC-AC-700 数量 2 (HD) |
| | | | 单件面积(㎡) 0.67 长度 1290 宽度 435 | | |

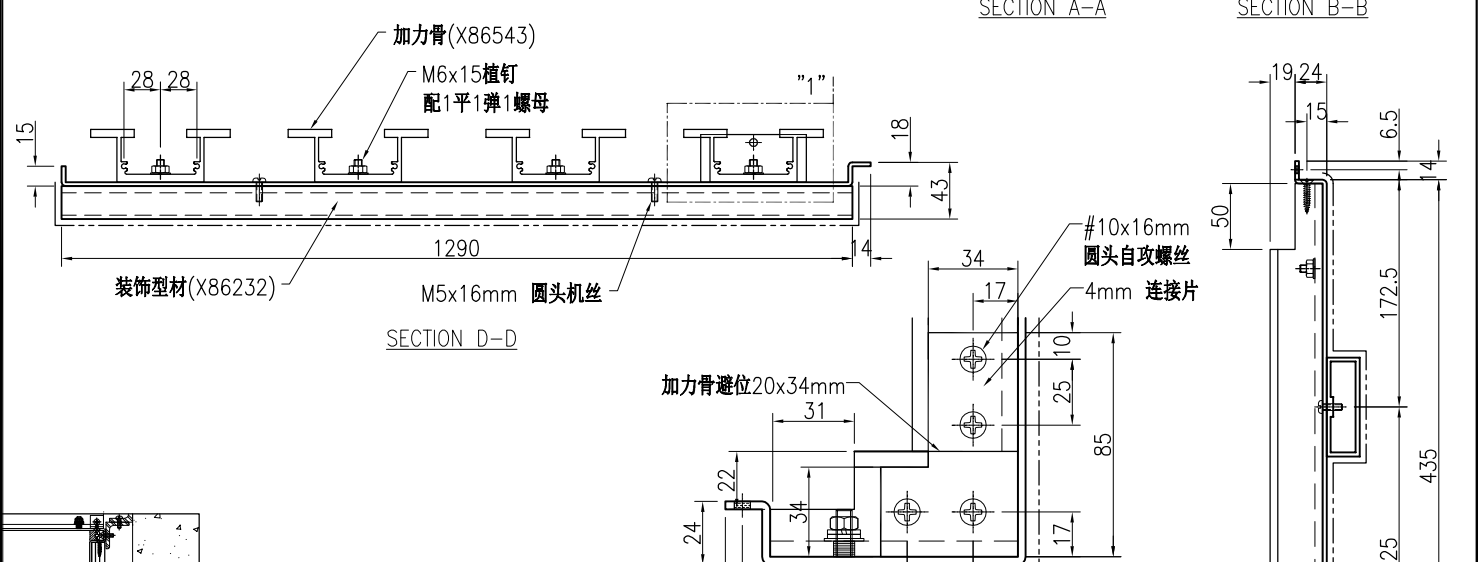
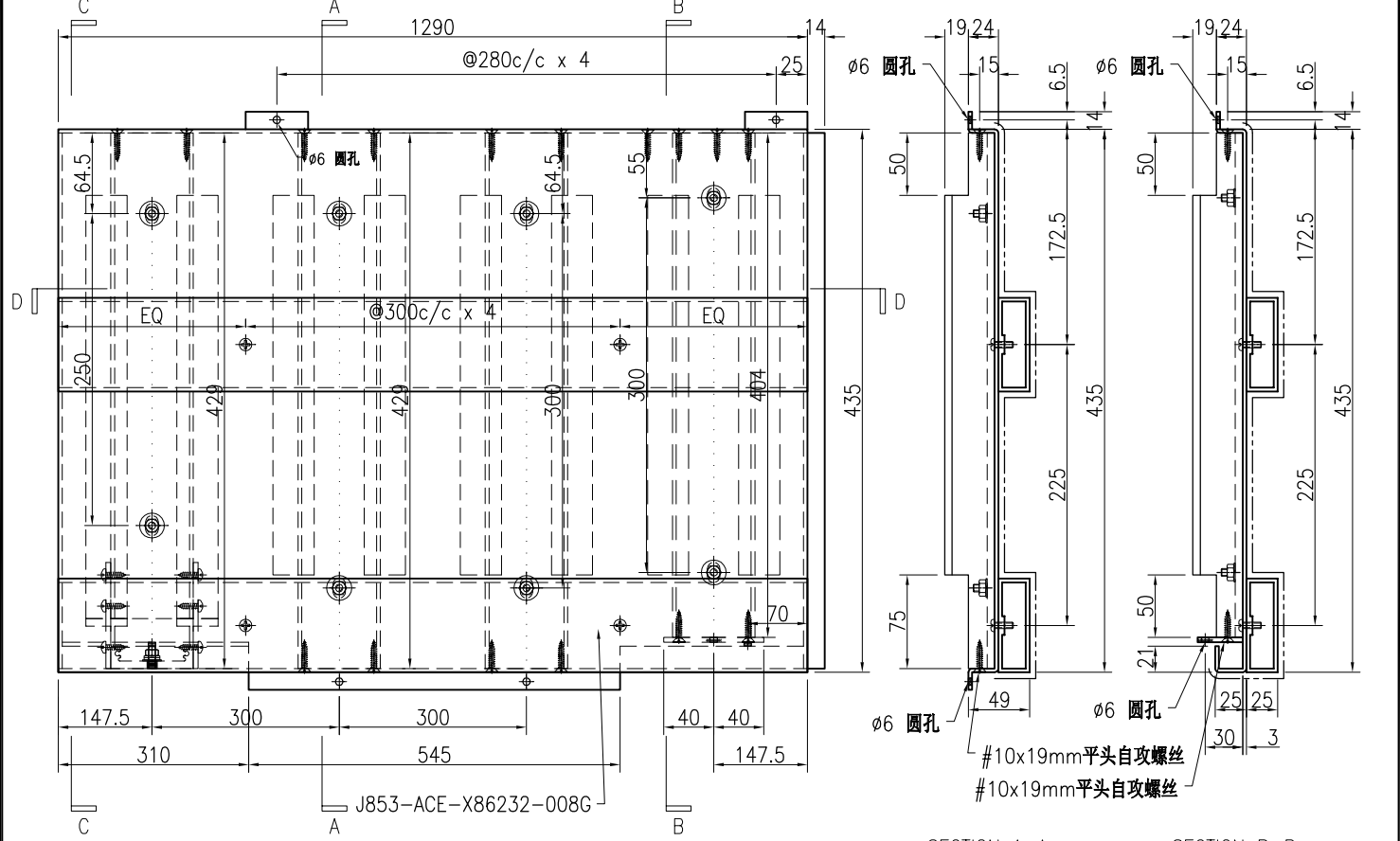
| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 | 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|----|-------------|-----|----|
| 3 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 | 1 | 加力骨(X86543) | 389 | 4 |
| | | | | 2 | 加力骨(X86543) | 94 | 4 |



技术说明:

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

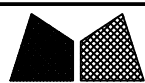
| | | | | | |
|---|-------------------------------|-----------------------------------|--|---|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 13/4/24 物料号 J853-HAC-AC-701 |
| 版本 日期 | 采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.67 | 图号 J853-HAC-AC-701 数量 1 (HD) 长度 1290 宽度 435 | |



| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 1 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | 加力骨(X86543) | 389 | 1 |
| 4 | 加力骨(X86543) | 94 | 1 |
| 5 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |

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。

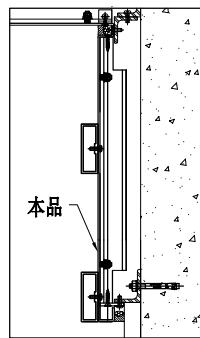
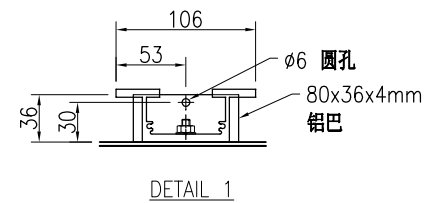
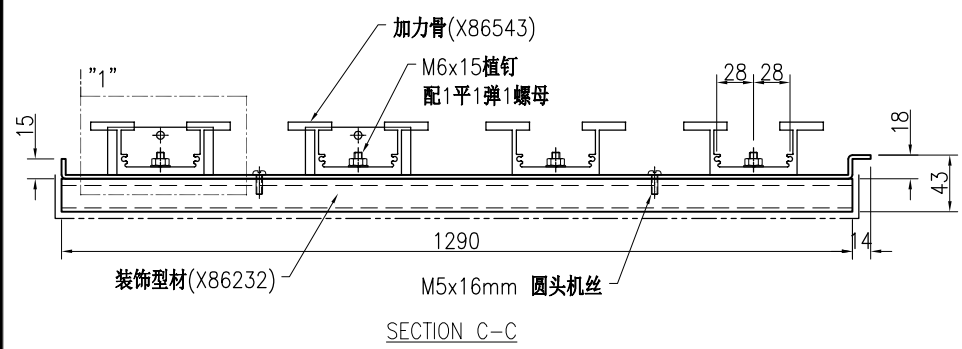
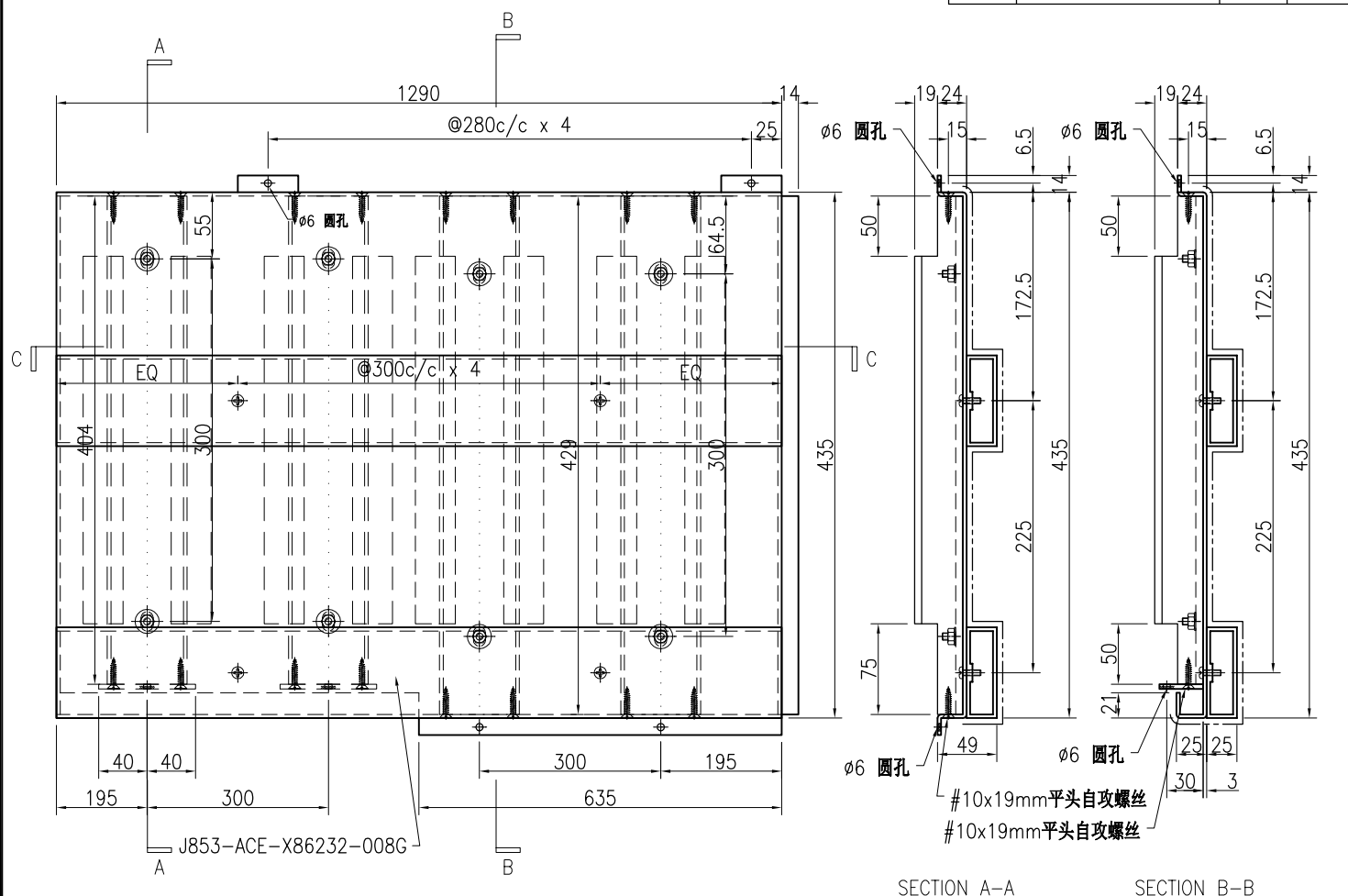


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

| | | | | | | | | | |
|-----|-------|----|--------------------|-----------------------|------|-----------------|------|----|-----|
| 工程号 | J853 | 制图 | J.L. | 13/4/24 | 物料号 | J853-HAC-AC-702 | | | |
| 地盘 | 香港延坪路 | 复核 | - | - | 图号 | J853-HAC-AC-702 | | | |
| 名称 | 铝板加工图 | 批准 | - | - | 数量 | 1 (HD) | | | |
| 版本 | | 材料 | 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 单件面积(m ²) | 0.67 | 长度 | 1290 | 宽度 | 435 |

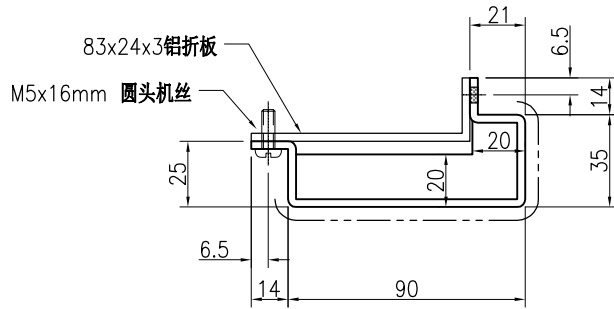
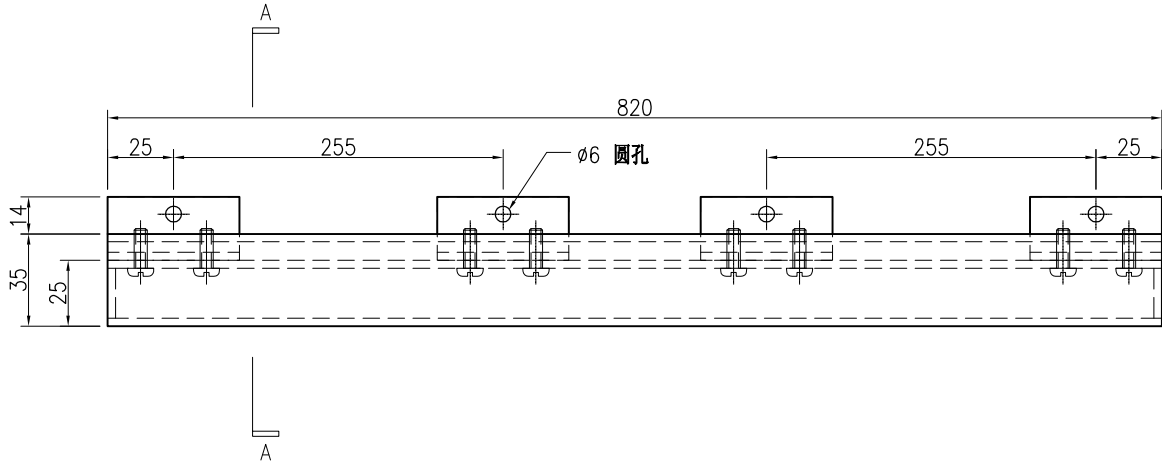
| | | | |
|----|-------------------|----|---|
| 采用 | 工厂 | 地盘 | √ |
| 颜色 | EC-DG-D334232-ZD1 | | |

| 序号 | 物料编号 | 长度 | 数量 |
|----|----------------------|------|----|
| 1 | 加力骨(X86543) | 404 | 2 |
| 2 | 加力骨(X86543) | 429 | 2 |
| 3 | J853-ACE-X86232-008G | 1290 | 2 |

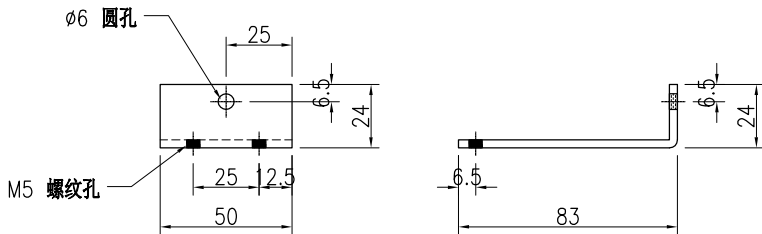


技术说明:
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

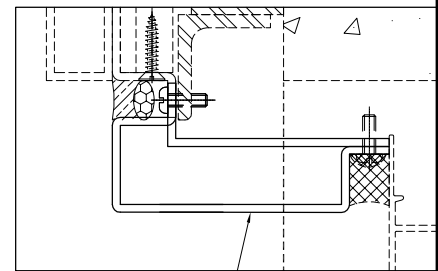
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-703 图号 J853-HAC-AC-703 |
| 版本 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 ²) | - 0.16 | 数量 4 (HD) 长度 820 宽度 90 |



SECTION A-A



83x24x3铝折板

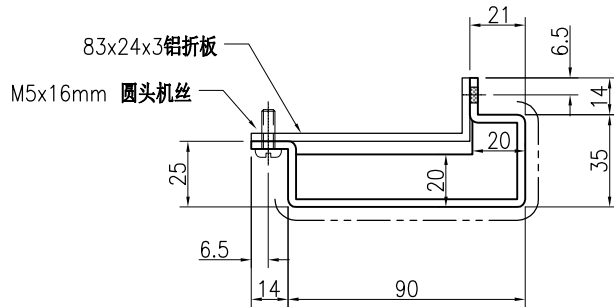
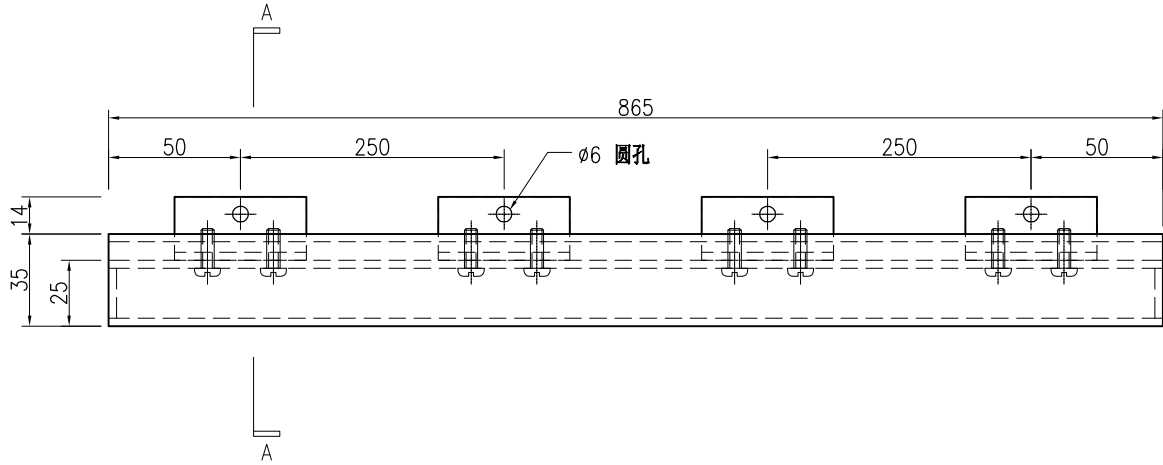


本品

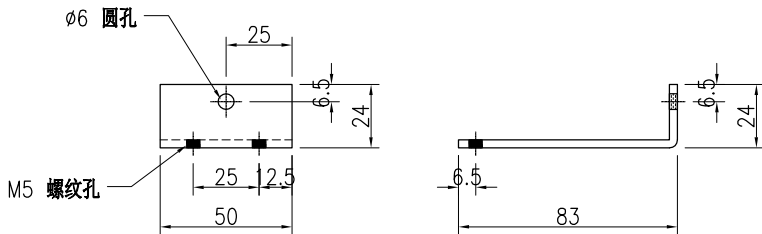
技术说明:

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。

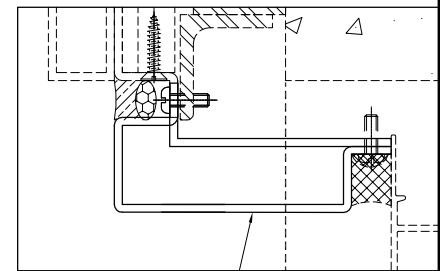
| | | | | | | | |
|--|----------|-------------------------|---------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-704 图号 J853-HAC-AC-704 |
| 版本 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 ²) | - 0.17 | 数量 2 (HD) 长度 865 宽度 90 |



SECTION A-A



83x24x3 铝折板



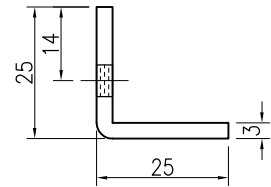
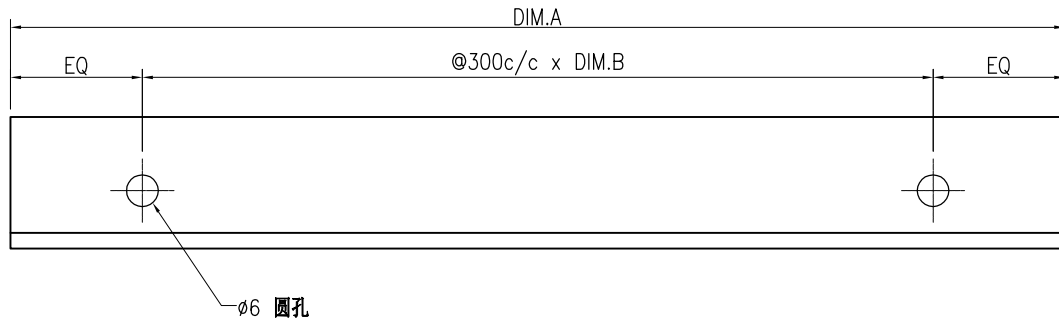
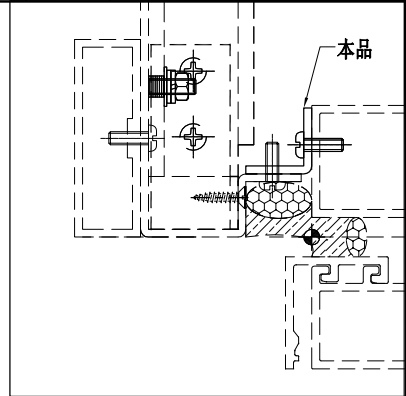
本品

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。

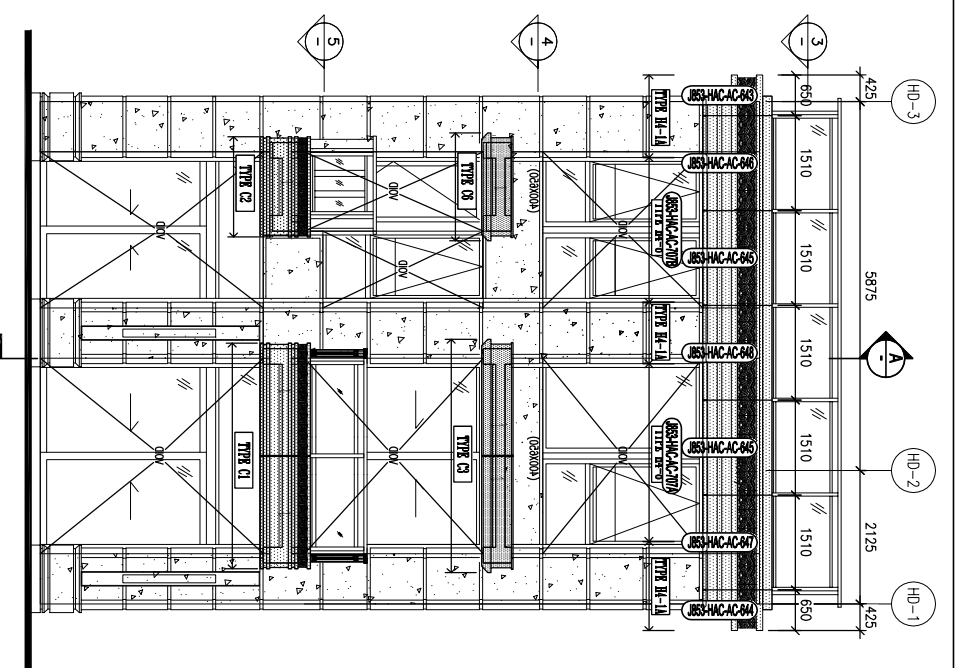
| | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|-----------------------------------|-----------------------------|--------------|---|
|  美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd. | | | | 工程号 J853 地盘 香港延坪路 | 制图 J.L. 复核 - | 13/4/24 - | 物料号 J853-HAC-AC-707 图号 J853-HAC-AC-707 |
| 版本 日期 | 采用 颜色 | 工厂 铬化 | 地盘 铬化 | 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) | 批准 单件面积(m ²) | - - | 数量 - 长度 - 宽度 - |

| 物料编号 | DIM.A | DIM.B | DIM.C | DIM.D | DIM.E | 数量 | 单件面积(m ²) |
|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-----------------------|
| J853-HAC-AC-707A | 3015 | 9 | | | | 6 (HD) | 0.15 |
| J853-HAC-AC-707B | 2385 | 7 | | | | 6 (HD) | 0.12 |
| J853-HAC-AC-707C | 1950 | 6 | | | | 4 (HD) | 0.1 |
| J853-HAC-AC-707D | 1155 | 3 | | | | 4 (HD) | 0.06 |
| J853-HAC-AC-707E | 2420 | 7 | | | | 2 (HD) | 0.12 |
| J853-HAC-AC-707F | 1305 | 4 | | | | 2 (HD) | 0.06 |
| J853-HAC-AC-707G | 1015 | 3 | | | | - | 0.5 |
| J853-HAC-AC-707H | 2490 | 8 | | | | - | 0.12 |
| J853-HAC-AC-707J | 995 | 3 | | | | - | 0.5 |

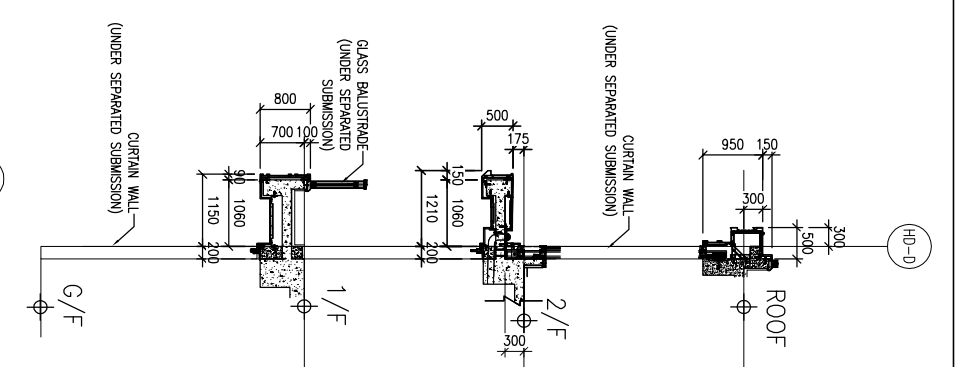


技术说明:

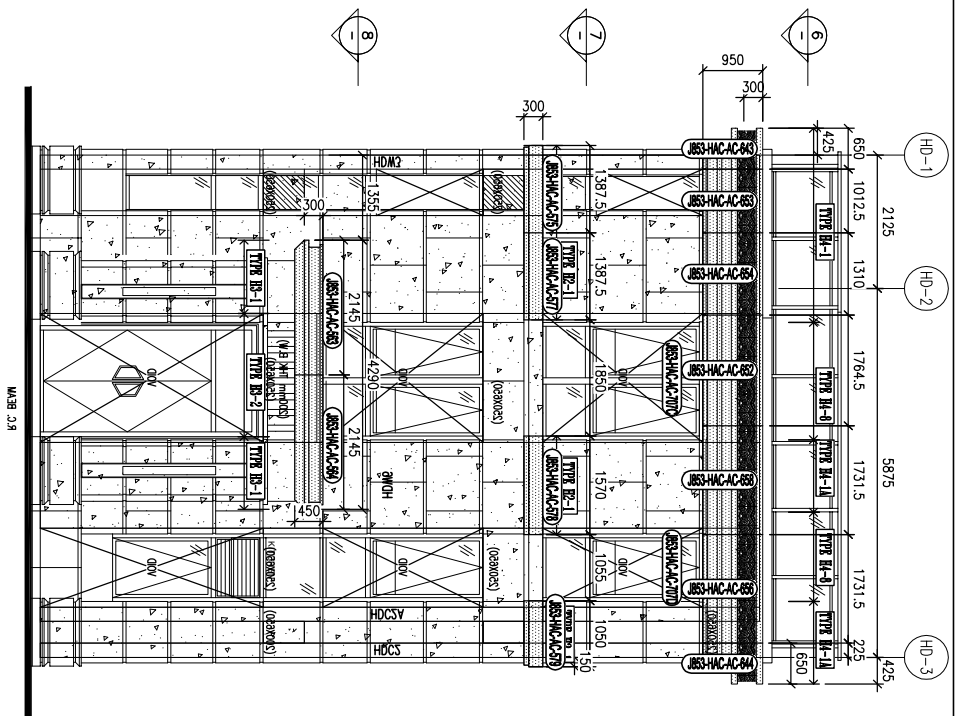
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



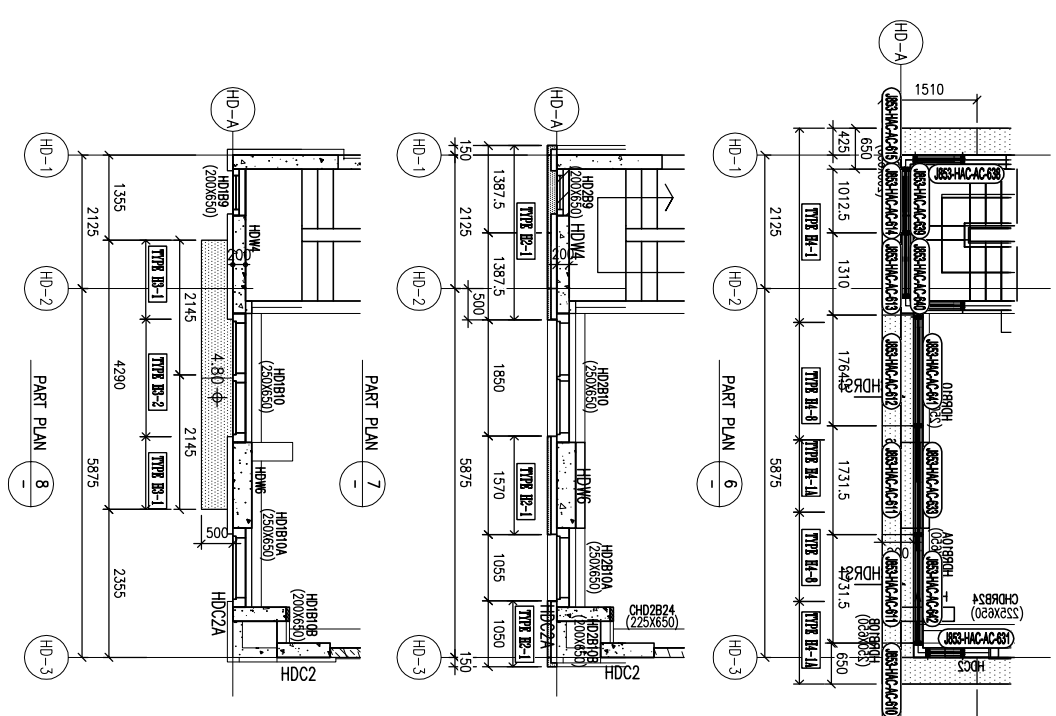
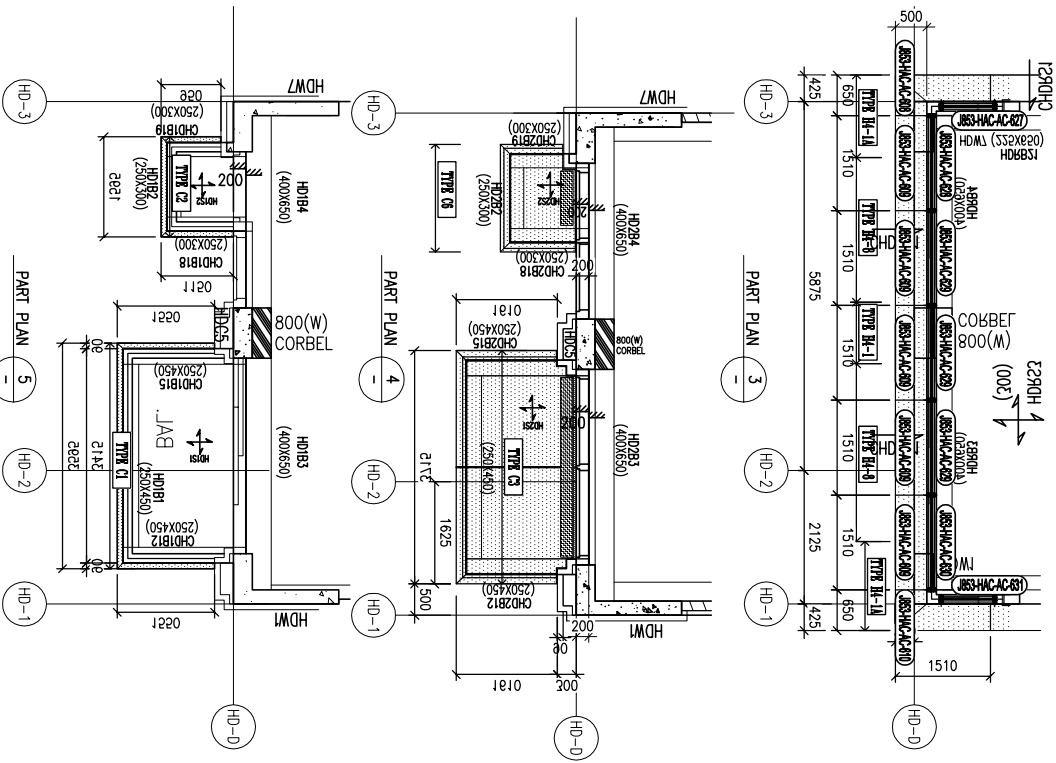
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING



A TYPICAL SECTION



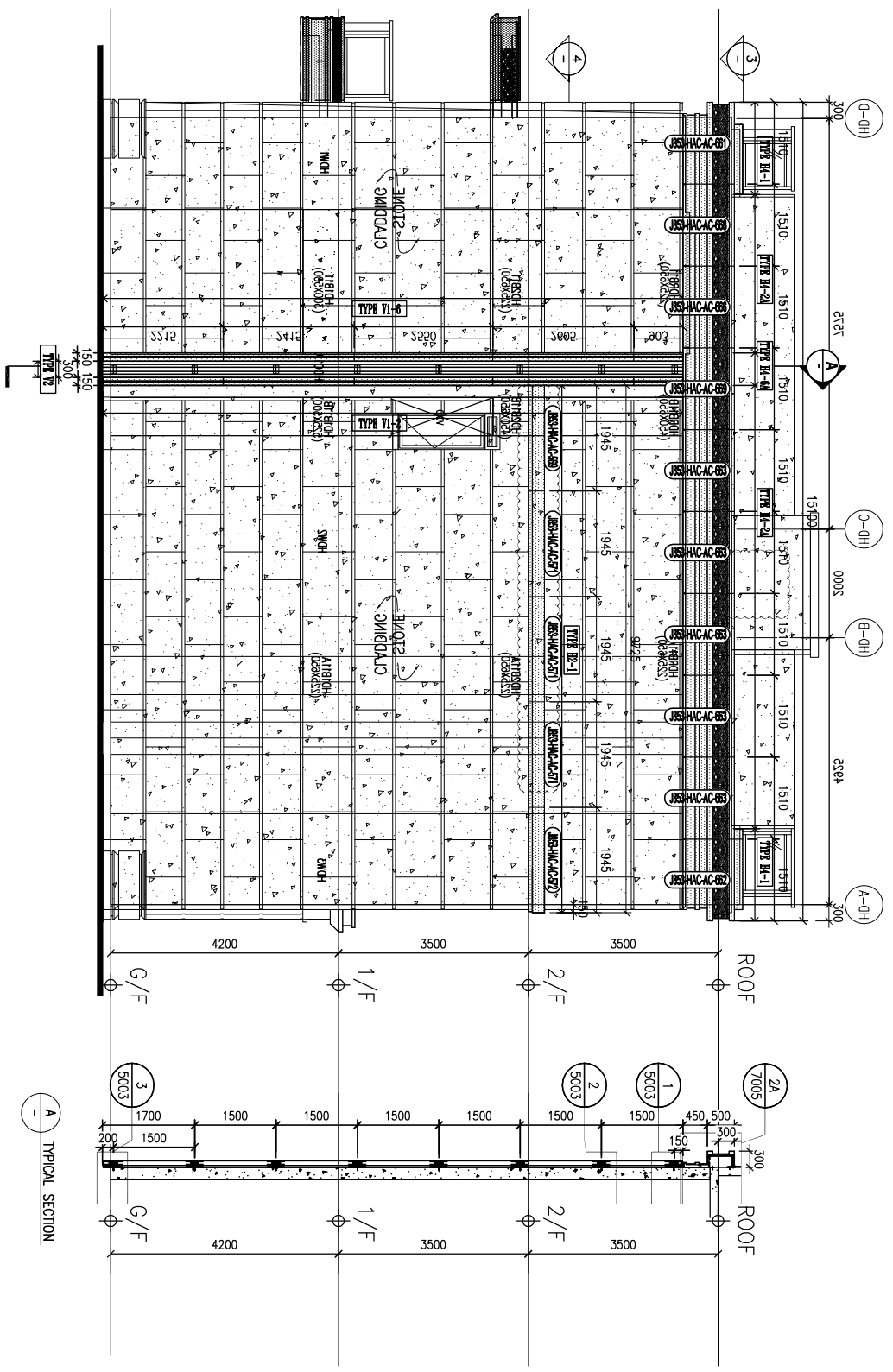
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING



LEGEND:
3mm THK ALUM. CLADDING

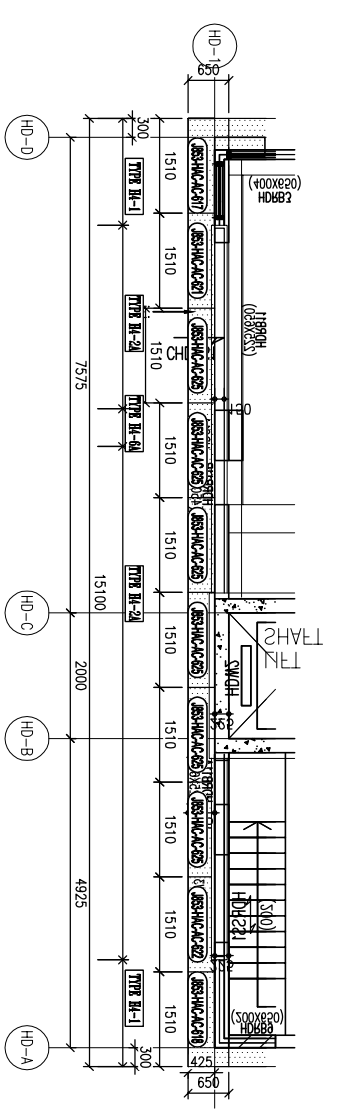
B.D. REF. :
CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED
ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS
MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD
STRUCTURAL ENGINEER : CMA C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司
FAÇADE CONSULTANT : MENHARDT

NOTE :
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.
LEGEND :
X1 - DETAIL MARK NO.
X001 - REFER SHEET NO.
1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL
2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
3. R.F.L. --- REVERSED DETAIL
R.C. STRUCTURAL ELEMENT
COL. / BEAM / SLAB
IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)
JOB NO. : J-853
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE D & D1 STEEL MARKING DRAWING
DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F, 610 Chee Kwo Ling Road, Kowloon, Tel:23489211-4 Fax:(852)27276666
DWG NO. : J853-SD-HAL-3012a REV. : -

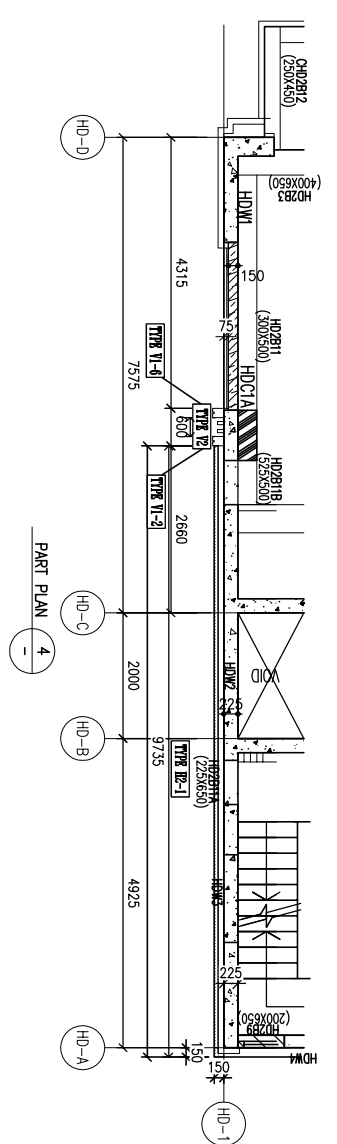


1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D1 HOUSE NO. H02, H02 & H03

A TYPICAL SECTION



3 PART PLAN



4 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK. ALUM. CLADDING

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:
MEINHARDT

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

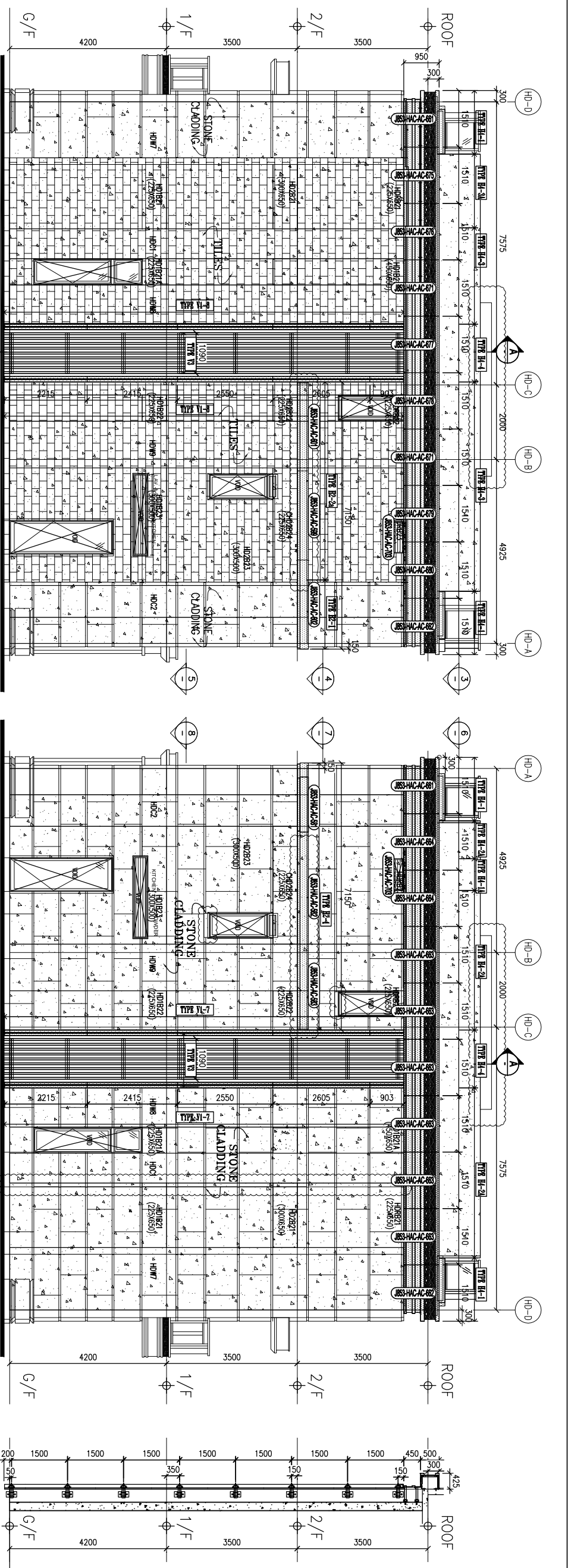
| NO. | DATE | REVISION | BY |
|-----|-----------|-----------------|----|
| C | 24/1/2024 | GENERAL REVISED | |
| B | 5/10/2023 | GENERAL REVISED | |
| A | 31/7/2023 | GENERAL REVISED | |

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

TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE D & D1 STEEL MARKING DRAWING

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

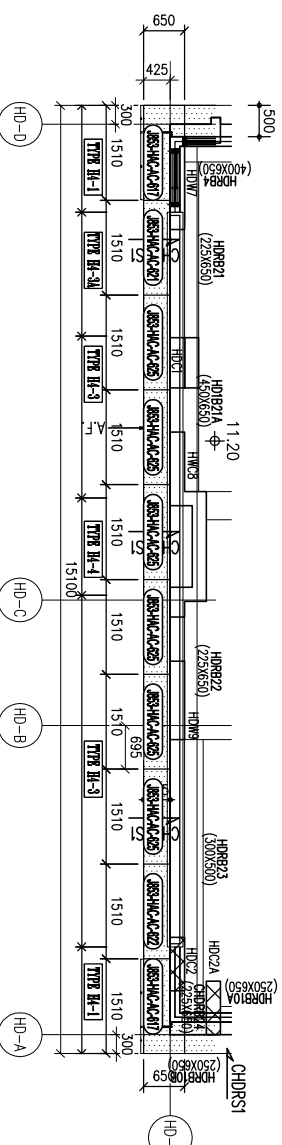
美特鋁業有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Chea Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)2727666
DWG NO. : J853-SD-HAL-3013a REV. : -



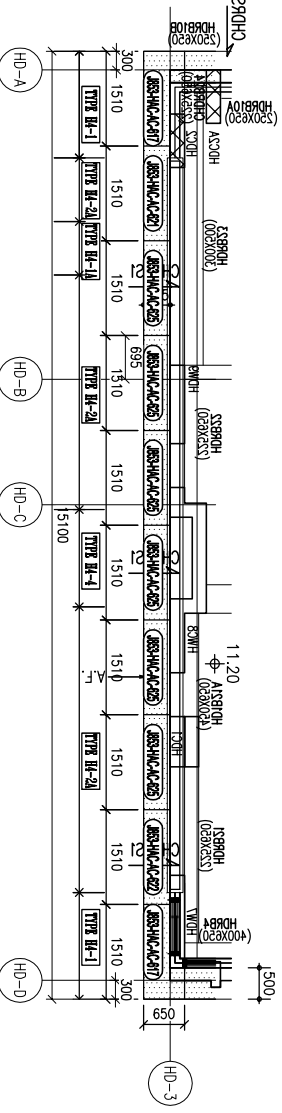
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D HOUSE NO. HD3, HD5, HD6 & HD8

2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D1 HOUSE NO. HD2 & HD3

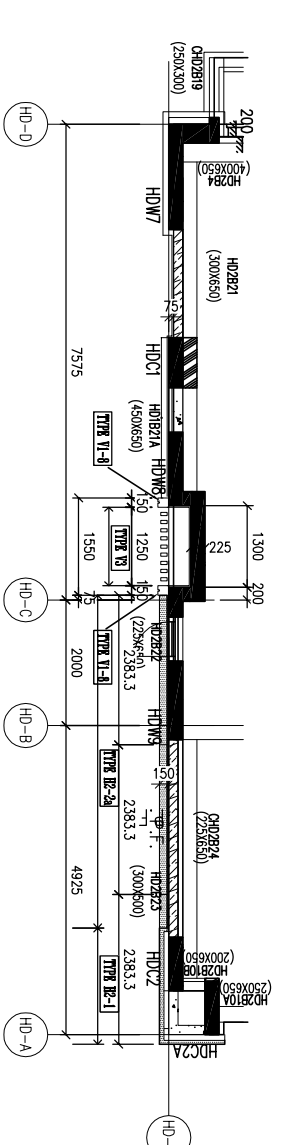
A TYPICAL SECTION



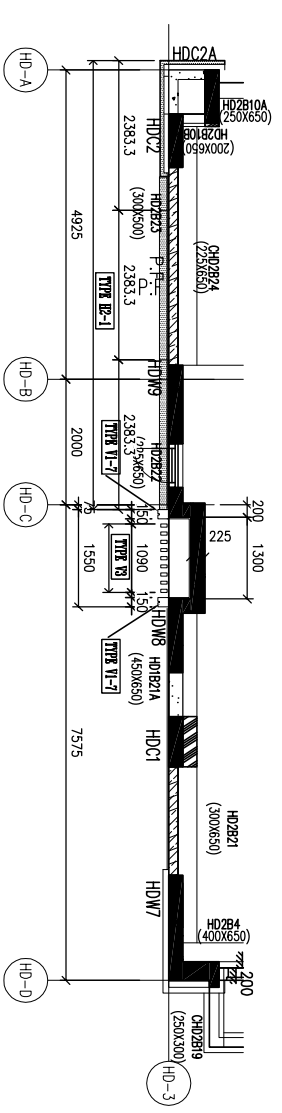
3 PART PLAN



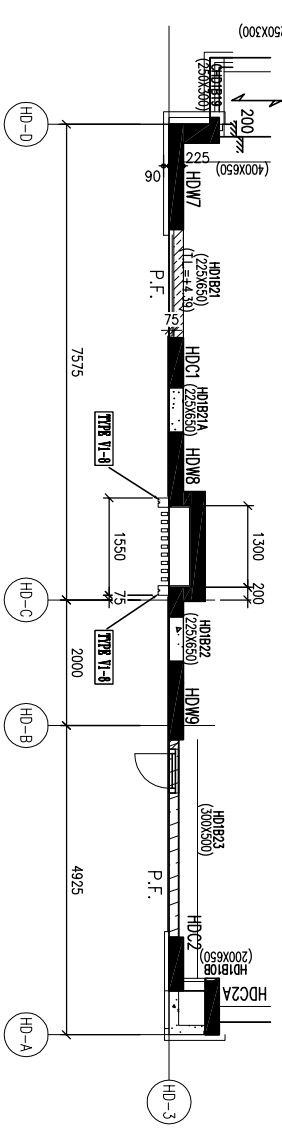
6 PART PLAN



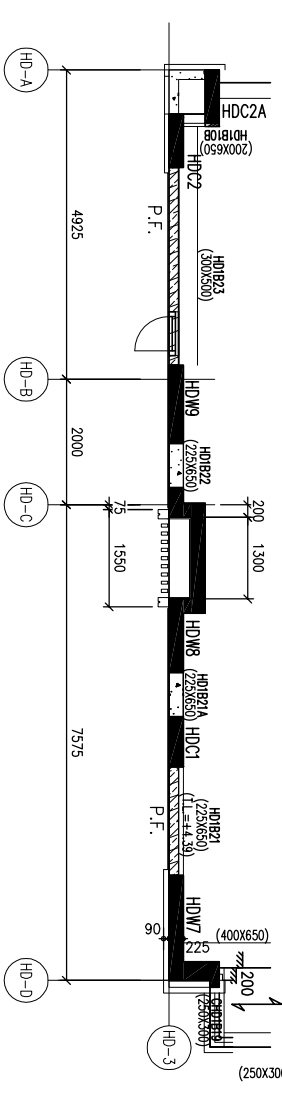
4 PART PLAN



7 PART PLAN



5 PART PLAN



8 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK ALUM. CLADDING

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:
MEINHARDT

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

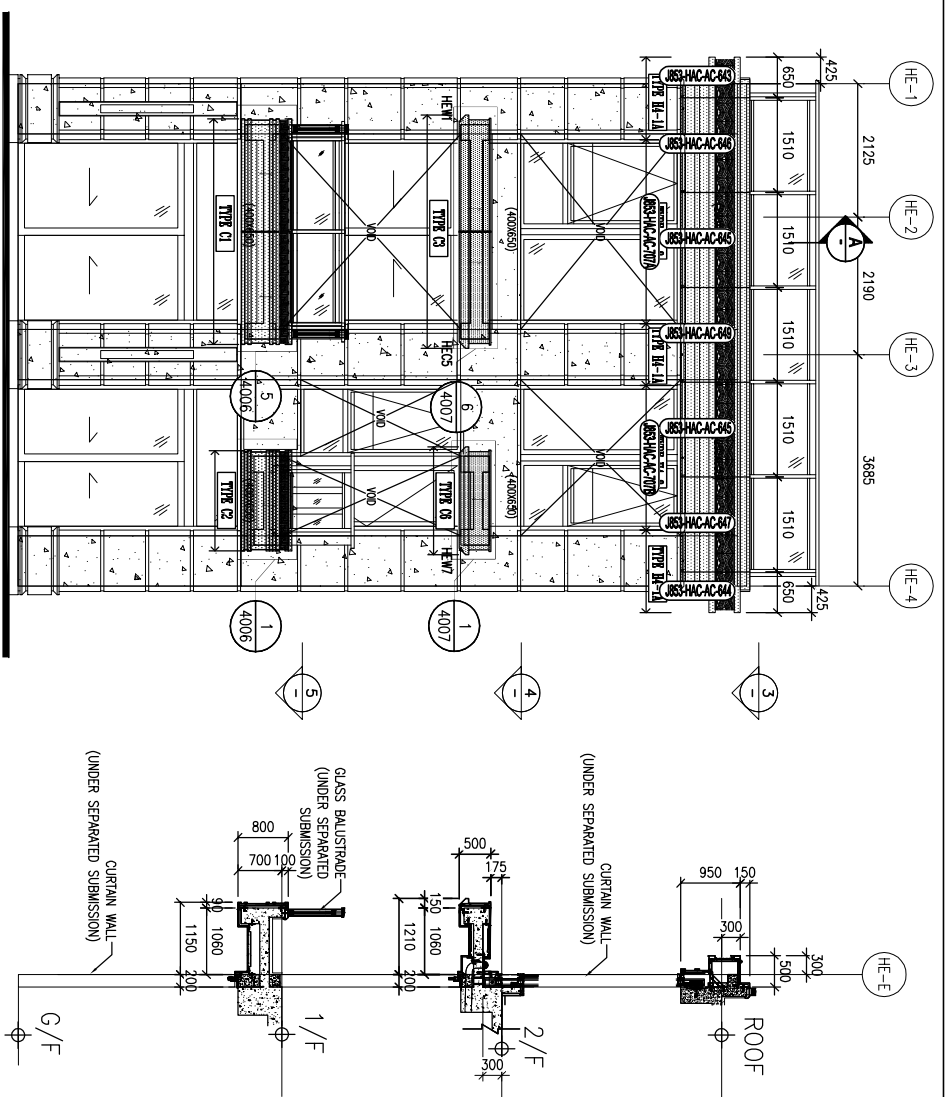
| NO. | DATE | REVISION | BY |
|-----|-----------|-----------------|----|
| C | 24/1/2024 | GENERAL REVISED | |
| B | 5/10/2023 | GENERAL REVISED | |
| A | 31/7/2023 | GENERAL REVISED | |

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

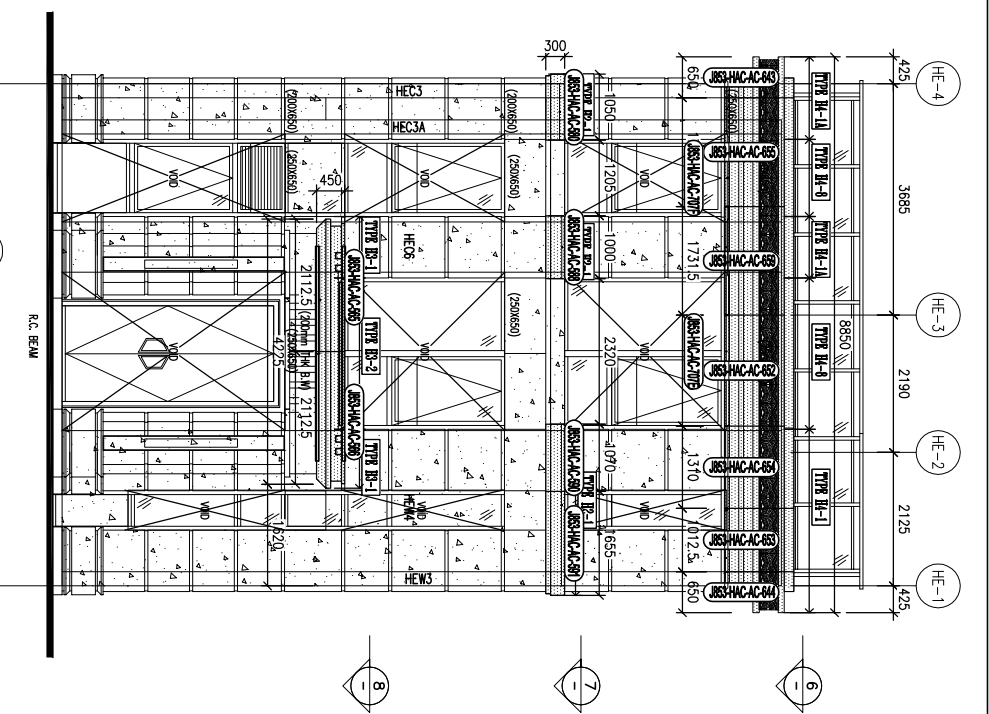
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE TYPE D & D1 STEEL MARKING DRAWING

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

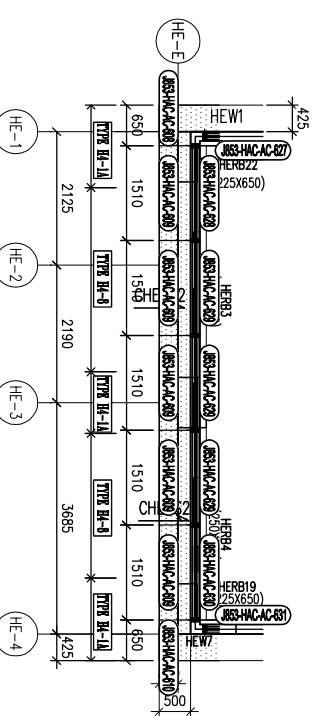
美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)2727666
DWG NO. : J853-SD-HAL-3014 REV. : -



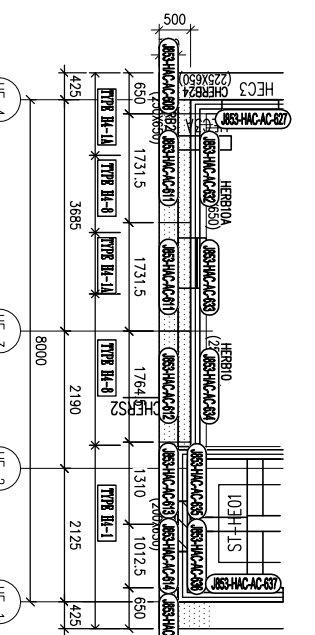
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE, NO. H06 & H07



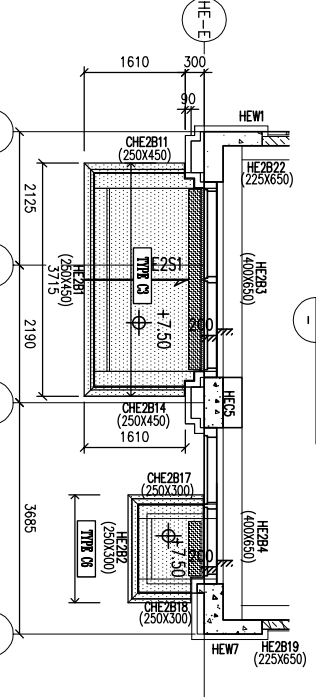
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE, NO. H08 & H09



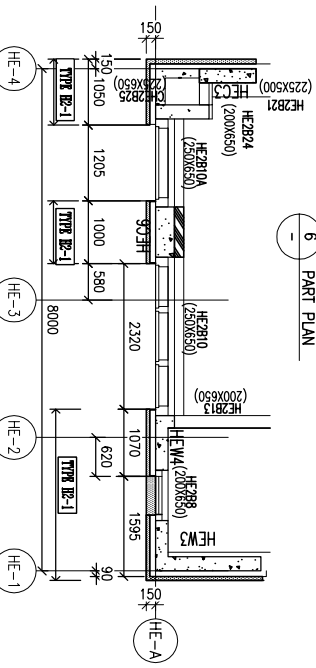
3 PART PLAN



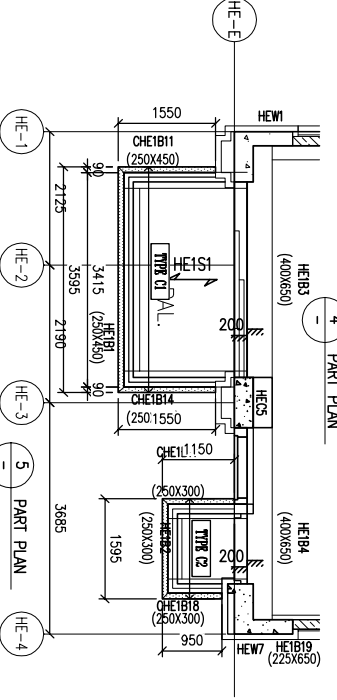
6 PART PLAN



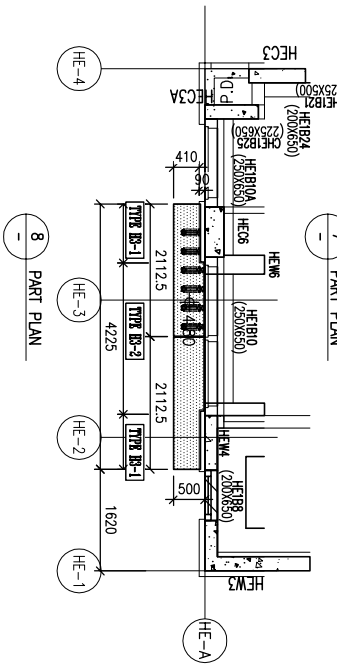
4 PART PLAN



7 PART PLAN



5 PART PLAN



8 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK. ALUM. CLADDING

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 :
MEINHARDT

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

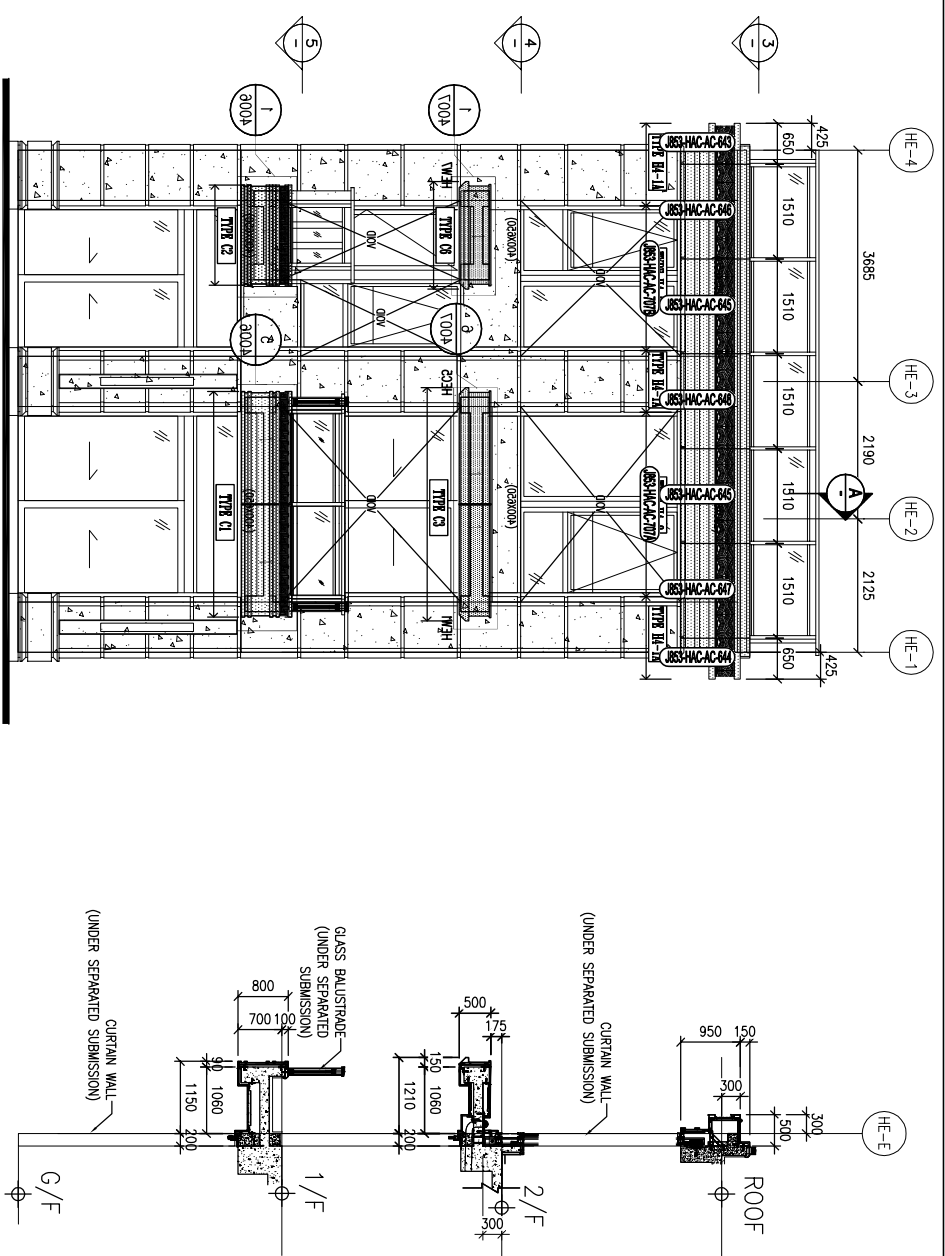
| NO. | DATE | REVISION | BY |
|-----|-----------|-----------------|----|
| C | 24/1/2024 | GENERAL REVISED | |
| B | 5/10/2023 | GENERAL REVISED | |
| A | 31/7/2023 | GENERAL REVISED | |

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

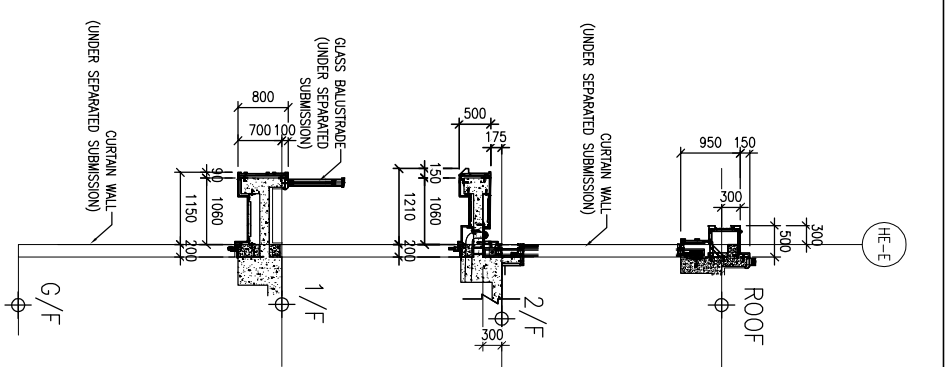
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE E & ET STEEL MARKING DRAWING

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

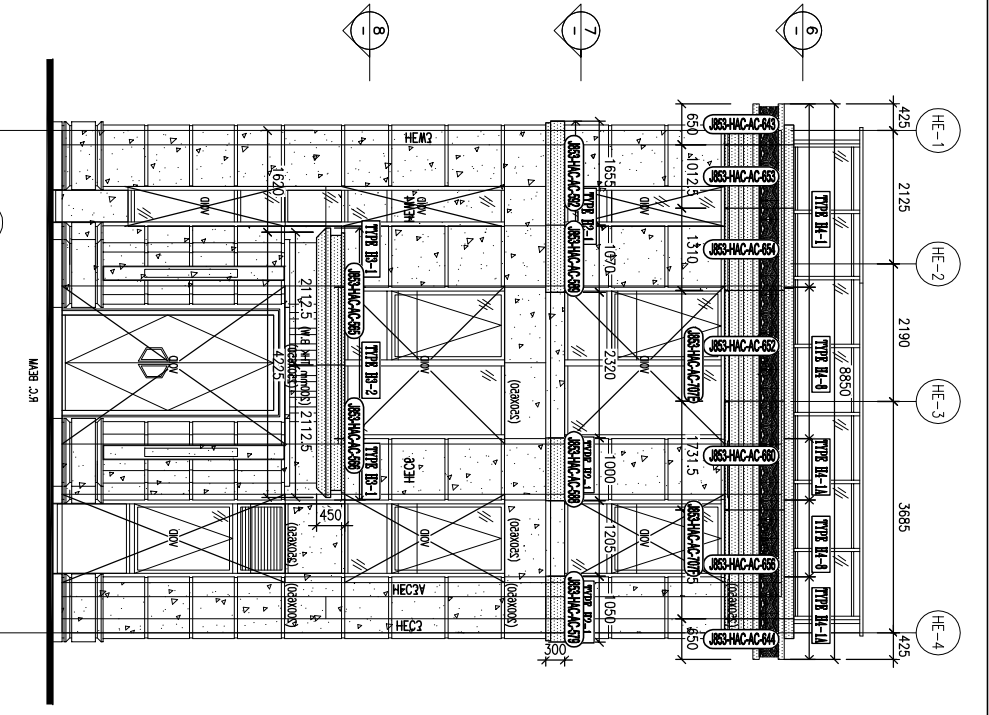
美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)2727666
DWG NO. : J853-SD-HAL-3016 REV. : -



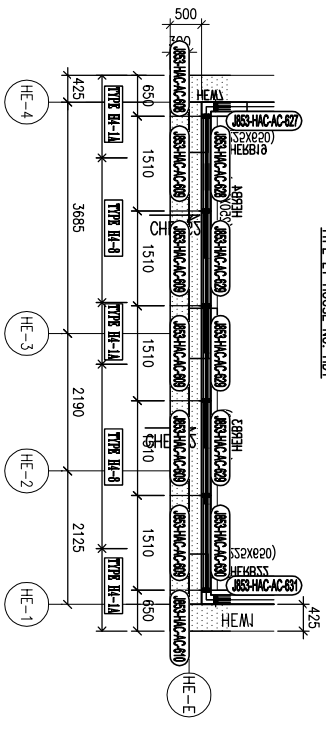
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E1 HOUSE NO. H01



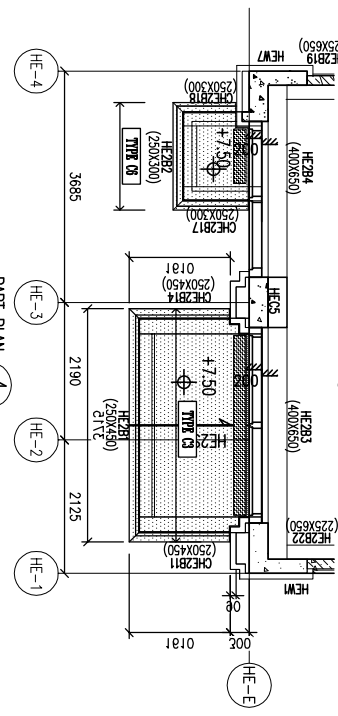
A TYPICAL SECTION



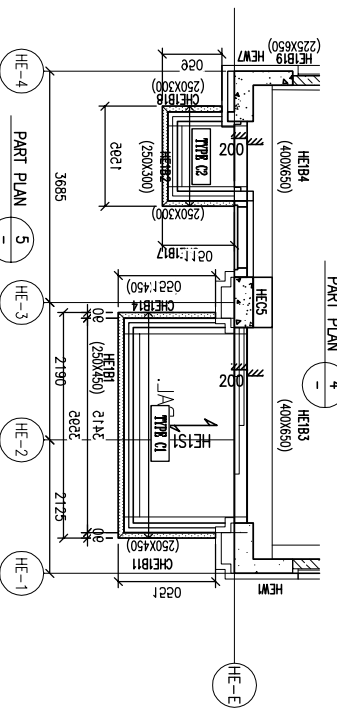
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E1 HOUSE NO. H01



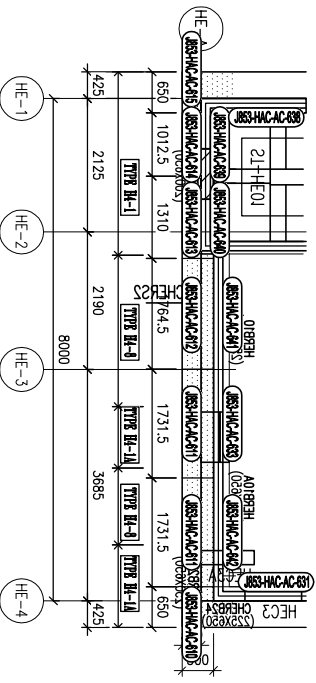
PART PLAN 3



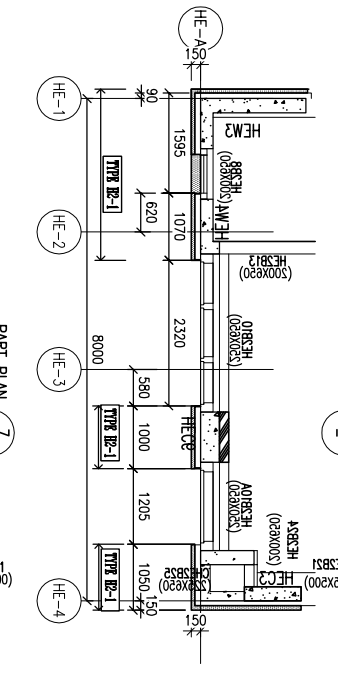
PART PLAN 4



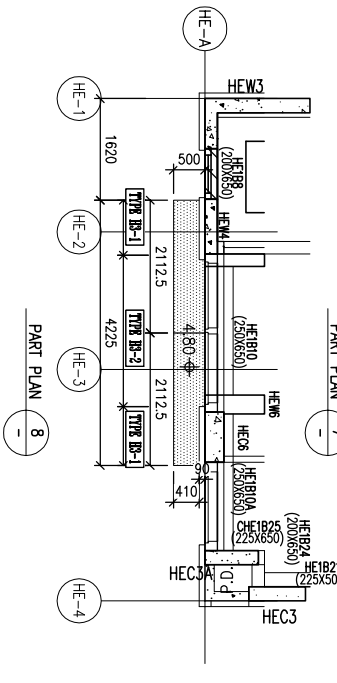
PART PLAN 5



PART PLAN 6



PART PLAN 7



PART PLAN 8

LEGEND:
- 3mm THK ALUM. CLADDING

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 :
MEINHARDT

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 - REVER 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)

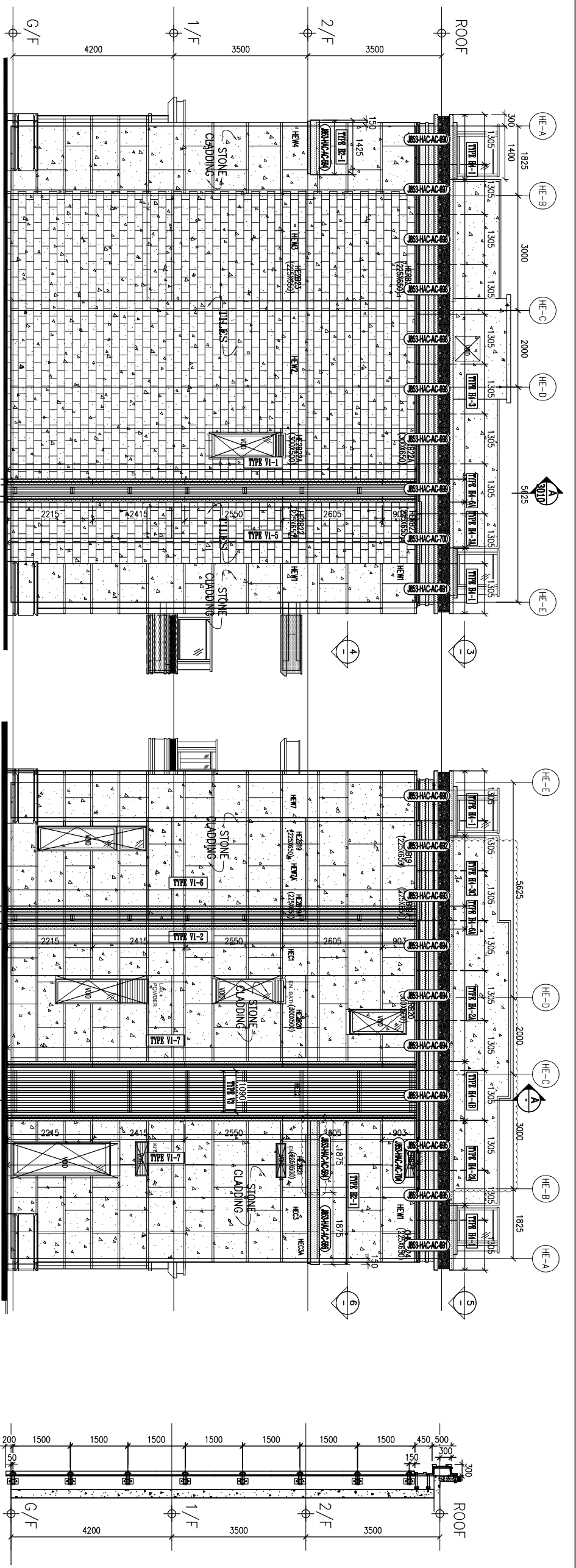
| NO. | DATE | REVISION | BY |
|-----|-----------|-----------------|----|
| C | 24/1/2024 | GENERAL REVISED | |
| B | 5/10/2023 | GENERAL REVISED | |
| A | 31/7/2023 | GENERAL REVISED | |

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

TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE TYPE E & E1 STEEL MARKING DRAWING

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

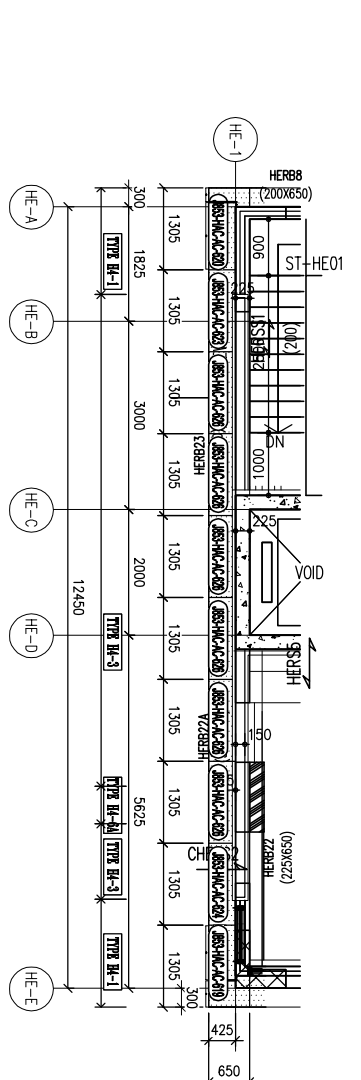
Legend: - 3mm THK ALUM. CLADDING
美特铝业有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27276666
DWG NO. : J853-SD-HAL-30160 REV. : -



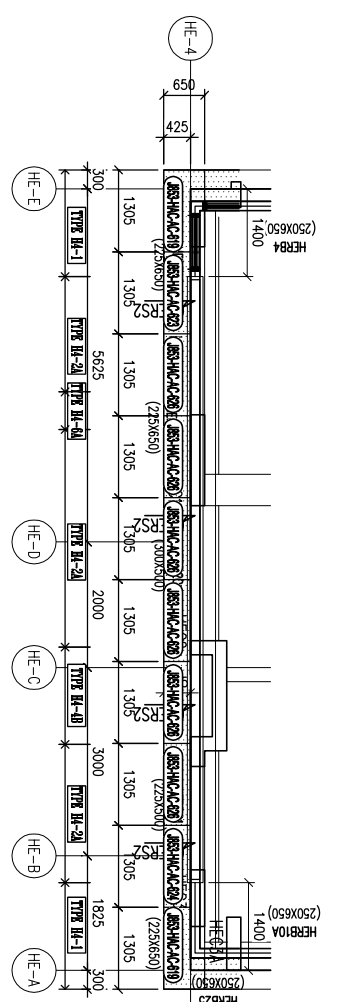
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE NO. H05 & H07

2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE NO. H06 & H07

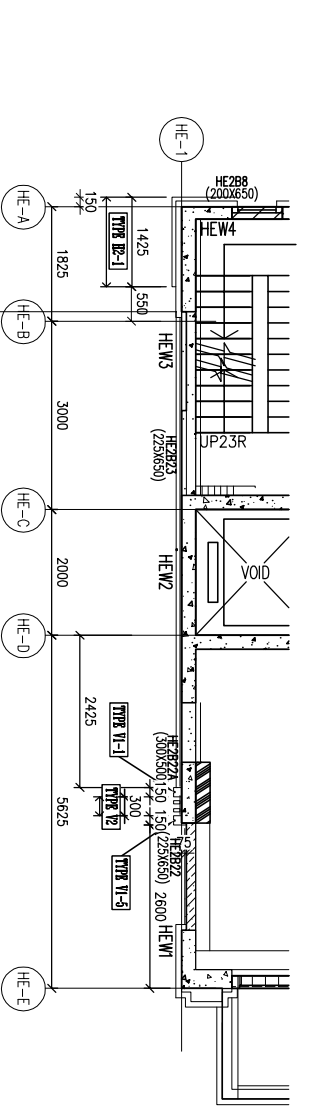
A TYPICAL SECTION



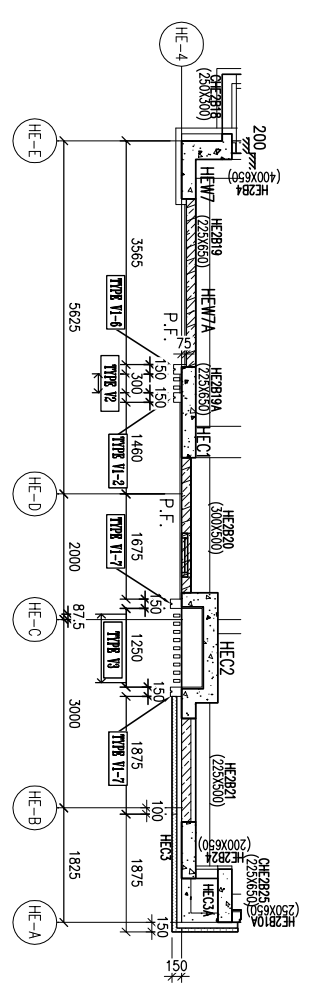
3 PART PLAN



5 PART PLAN



4 PART PLAN



6 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF. :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG YIP PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & ENGINEERS

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:
NEUNHARDT

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

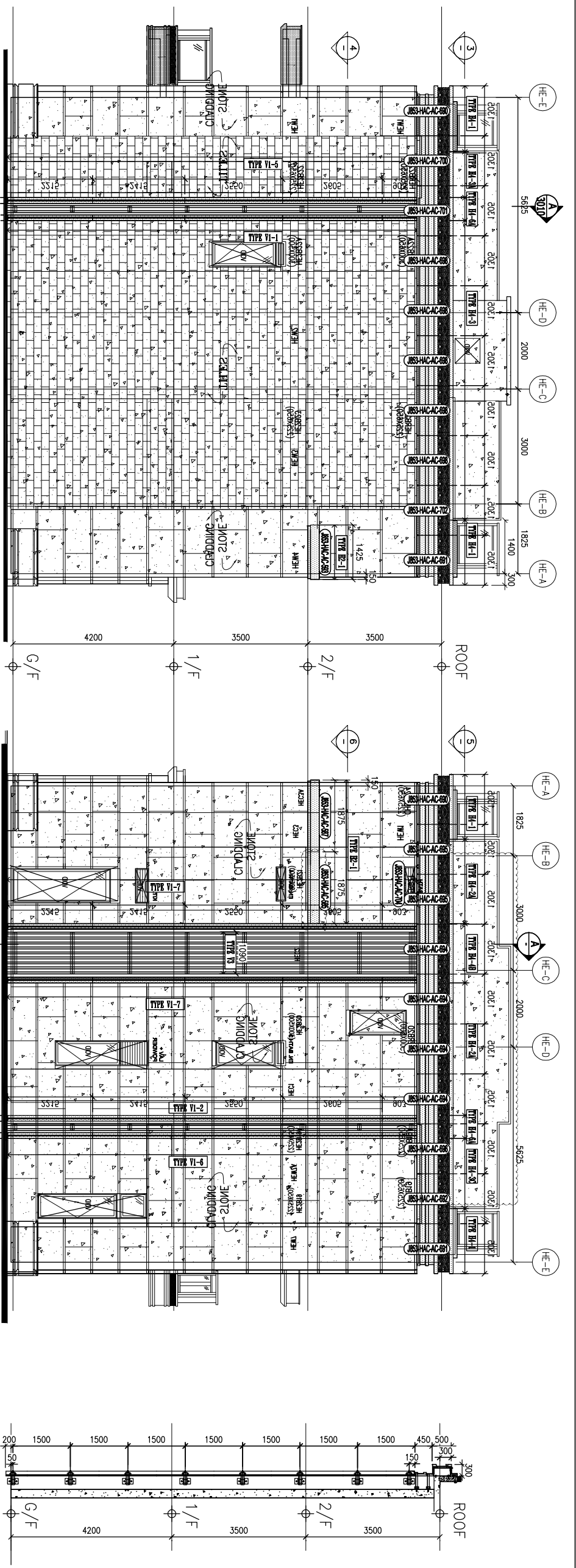
LEGEND:
① - DETAIL MARK NO.
② - REFER SHEET NO.

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 |
|-----|-----------|-----------------|----|
| C | 24/1/2024 | GENERAL REVISED | |
| B | 5/10/2023 | GENERAL REVISED | |
| A | 31/7/2023 | GENERAL REVISED | |

JOB NO. : J-853
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE TYPE E & E1 STEEL MARKING DRAWING
DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

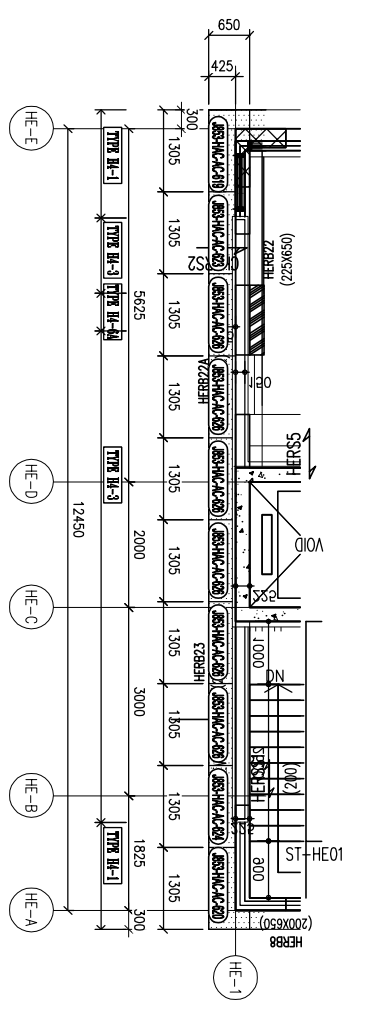
美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27272666
DWG NO. : J853-SD-HAL-3017 REV. : -



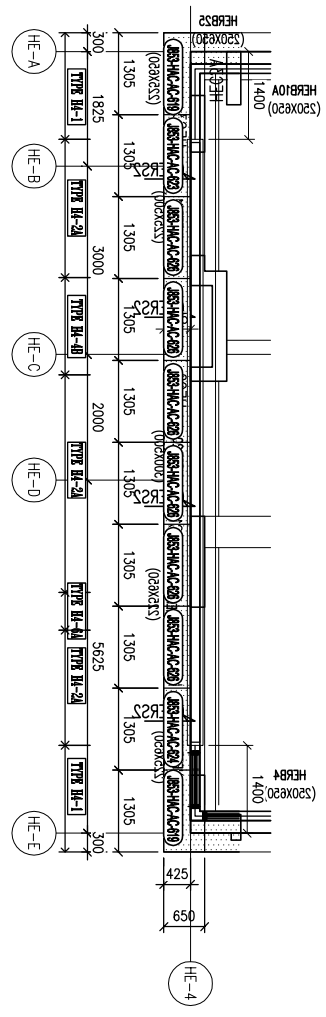
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E1 HOUSE NO. HD1

2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E1 HOUSE NO. HD1

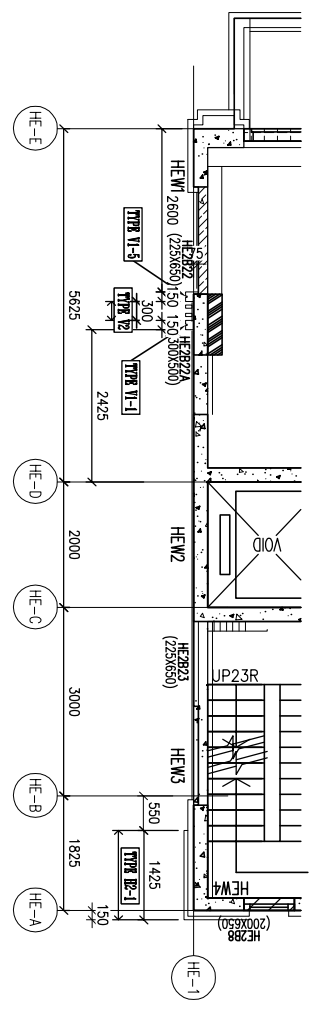
A TYPICAL SECTION



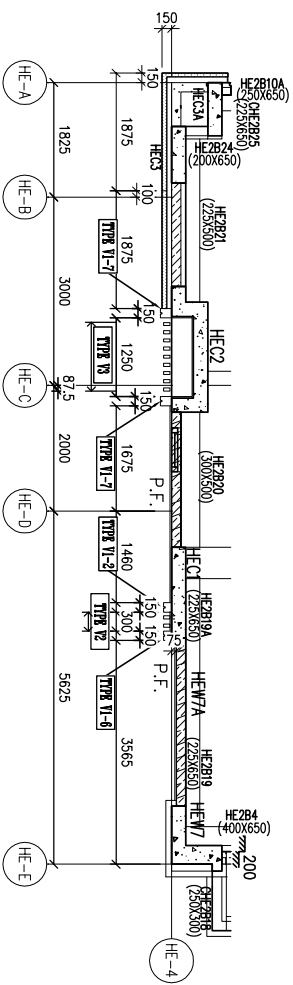
3 PART PLAN



5 PART PLAN



4 PART PLAN



6 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF.:

CLIENT:
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT:
WONG TUNG YIP 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:
NEUNHARDT

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

| NO. | DATE | REVISION |
|-----|-----------|-----------------|
| C | 24/1/2024 | GENERAL REVISED |
| B | 5/10/2023 | GENERAL REVISED |
| A | 31/7/2023 | GENERAL REVISED |

JOB NO.: J-853
PROJECT: PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT NK1.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON
TITLE: PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE E & E1 STEEL MARKING DRAWING
DATE: 10-08-23 SCALE: 1:60 (A1)
DRAWN BY: Asing CHECKED BY:

美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666
DWG NO.: J853-SD-HAL-3017a REV: -