

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

工程指示編號:	EI- 796/	修改版本:	-
	HK-1205		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row C, Row D (TYPE D, E) 樓梯位窗生產.	日期:	24/6 /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, 加工組裝窗料, 送地盤.
Row C (藍色) 要求 15/7/2024 完成
Row D (綠色) 要求 18/7/2024 完成 (廠用鋁板: EI7958)
請分屋包裝出貨.

完成上列要求日期:

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 報關組	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 質檢部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 機械設計部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 香港辦	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

香港

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

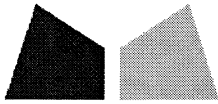
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK1205/24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期別墅)-Staircase Alum Window-分栋数量统计表

工程：J853-香港延坪道(第二期別墅)

日期：21-Jun-24

序号	部件图编号	HC							HD							总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6	HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7					
1	J853-SAW-GA-001		1	1	1				1	1	1	1				7	
2	J853-SAW-GA-002		1	1	1				1	1	1	1				7	
3	J853-SAW-GA-003		1	1	1				1	1	1	1				7	
4	J853-SAW-GA-004		1	1	1				1	1	1	1				7	
5	J853-SAW-GA-005		1	1	1				1	1	1	1				7	
6	J853-SAW-GA-006						1		1						1	3	
7	J853-SAW-GA-007						1		1						1	3	
8	J853-SAW-GA-008						1		1						1	3	
9	J853-SAW-GA-009						1		1						1	3	
10	J853-SAW-GA-010					1			1						1	3	
		0	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	50	



鋁材開料總表

工程號碼: J853 工程名稱: 香港延坪道(SAW HC副框型材)

序號	鋁料編號	名稱	表面處理		開料長度	實用長料總數量		浪費率(%)
			顏色	層厚		支數	長度	
1	JMA0009	50x50x4mm鋁角	鉻化		5800	1	5800	8.10
2	JMA1069	60x60x5mm鋁角	鉻化		6000	1	6000	42.63
3	JMFG0078	150x50x3mm鋁通	JMQ2134	57	4200	4	16800	29.07
4	X85960	梗料(有空腔)	JMQ2134	57	5800	18	104400	8.04
5	X86036	70生窗玻璃線	JMQ2134	57	5800	17	98600	7.34

Row C 開料單

送至: _____

由: _____

日期: _____

簡短說明: _____

共6頁 第1頁

打印日期: 2024/6/21 打印時間: 16:23

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道 (SAW_HC副框型材)
開料長度: 5800, 總長料支數: 17, 總開料支數: 80
鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 7.34

鋁材開料清單 X86036

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-X86036-001G	1-4	2508.5	8	8	4	0	1-4@(721)x4
J853-SAW-X86036-001E	5-8	2357.0	8	8	4	0	5-8@(1024)x4
J853-SAW-X86036-001F	9-11	1737.0	8	8	3	0	9-10@(521)x2 11@(2264)x1
J853-SAW-X86036-001C	(餘料)11	1202.0	8	1	0	1	11@(1056)x1
J853-SAW-X86036-001C	12-13	1202.0		7	2	0	12@(918)x1 13@(2126)x1
J853-SAW-X86036-001B	(餘料)1-8, 11-12	616.0	10	10	0	10	1-4@(99)x4 5-8@(402)x4 11@(434)x1 12@(296)x1
J853-SAW-X86036-001D	(餘料)13	613.0	8	3	0	1	13@(269)x1
J853-SAW-X86036-001D	14	613.0		5	1	0	14@(2655)x1
J853-SAW-X86036-001A	(餘料)14	551.0	30	4	0	1	14@(427)x1
J853-SAW-X86036-001A	15-17	551.0		26	3	0	15-16@(180)x2 17@(2408)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道(SAW_HC副框型材)
開料長度: 5800, 總長料支數: 18, 總開料支數: 80
鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 8.04

鋁材開料清單 X85960

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-X85960-015	1-4	2627.5	8	8	4	0	1-4@(483)x4
J853-SAW-X85960-011B	5-8	2406.0	8	8	4	0	5-8@(926)x4
J853-SAW-X85960-014	(餘料)10	1821.0	8	2	0	1	10@(269)x1
J853-SAW-X85960-013, J853-SAW-X85960-014	9-11	1821.0		6	3	0	9@(269)x1 10@(3923)x1 11@(2096)x1
J853-SAW-X85960-011A	(餘料)11	1251.0	8	1	0	1	11@(839)x1
J853-SAW-X85960-011A	12-13	1251.0		7	2	0	12@(722)x1 13@(1979)x1
J853-SAW-X85960-012	(餘料)5-8, 11-13	662.0	8	8	0	7	5-8@(258)x4 11@(171)x1 12@(54)x1 13@(643)x1
J853-SAW-X85960-002B, J853-SAW-X85960-003B	(餘料)14, 14	661.0	10	4	0	2	14@(1081)x1 14@(414)x1
J853-SAW-X85960-001B, J853-SAW-X85960-003B	14-15	661.0		6	2	0	14@(3082)x1 15@(4416)x1
J853-SAW-X85960-001A, J853-SAW-X85960-002A, J853-SAW-X85960-003A	(餘料)13, 15-17	596.0	30	18	0	4	13@(41)x1 15@(202)x1 16-17@(332)x2
J853-SAW-X85960-001A, J853-SAW-X85960-002A, J853-SAW-X85960-003A	16-18	596.0		12	3	0	16-18@(3342)x3

工程號碼:J853, 工程名稱:香港延坪道(SAW_HC副框型材)

開料長度:4200, 總長料支數:4, 總開料支數:16

鋸片厚度(mm):6, 料頭尾總切除(mm):50, 浪費率(%):29.07

鋁材開料清單 JMFG0078

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-JMFG0078-001B	1	775.0	4	4	1	0	1@(1026)x1
J853-SAW-JMFG0078-001A	(餘料)1	710.0	12	1	0	1	1@(310)x1
J853-SAW-JMFG0078-001A	2-4	710.0		11	3	0	2-3@(570)x2 4@(3434)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道 (SAW_HC副框型材)

開料長度: 6000, 總長料支數: 1, 總開料支數: 32

鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 42.63

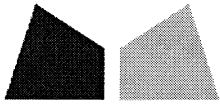
鋁材開料清單 JMA1069

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-JMA1069-001	1	100.0	32	32	1	0	1@(2558)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道(SAW_HC副框型材)
開料長度: 5800, 總長料支數: 1, 總開料支數: 80
鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 8.1

鋁材開料清單 JMA0009

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-JMA0009-001	1	60.0	80	80	1	0	1@(470)x1



鋁材開料總表

工程號碼: J853 工程名稱: 香港延坪道 (SAW HD副框型材)

序號	鋁料編號	名稱	表面處理		開料長度	實用長料總數量		浪費率(%)
			顏色	層厚		支數	長度	
1	JMA0009	50x50x4mm鋁角	鉻化		5800	2	11600	30.86
2	JMA1069	60x60x5mm鋁角	鉻化		6000	1	6000	14.37
3	JMFG0078	150x50x3mm鋁通	JMQ2134	57	4200	5	21000	14.50
4	X85960	梗料 (有空腔)	JMQ2134	57	5800	27	156600	7.83
5	X86036	70生窗玻璃綫	JMQ2134	57	5800	25	145000	5.28

Row D 開料單

送至: _____

由: _____

日期: _____

簡短說明: _____

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道 (SAW HD副框型材)
開料長度: 5800, 總長料支數: 25, 總開料支數: 120
鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 5.28

鋁材開料清單 X86036

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要支數	開料支數	長料支數	餘料支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-X86036-001G	1-6	2508.5	12	12	6	0	1-6@(721)x6
J853-SAW-X86036-001E	7-12	2357.0	12	12	6	0	7-12@(1024)x6
J853-SAW-X86036-001F	13-16	1737.0	12	12	4	0	13-16@(521)x4
J853-SAW-X86036-001C	17-19	1202.0	12	12	3	0	17-19@(918)x3
J853-SAW-X86036-001B	(餘料)1-12, 17-19	616.0	20	15	0	15	1-6@(99)x6 7-12@(402)x6 17-19@(296)x3
J853-SAW-X86036-001B	20	616.0		5	1	0	20@(2640)x1
J853-SAW-X86036-001D	(餘料)20	613.0	12	4	0	1	20@(164)x1
J853-SAW-X86036-001D	21	613.0		8	1	0	21@(798)x1
J853-SAW-X86036-001A	(餘料)21	551.0	40	1	0	1	21@(241)x1
J853-SAW-X86036-001A	22-25	551.0		39	4	0	22-24@(180)x3 25@(737)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道 (SAW_HD副框型材)

開料長度: 5800, 總長料支數: 27, 總開料支數: 120

鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 7.83

鋁材開料清單 X85960

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-X85960-015	1-6	2627.5	12	12	6	0	1-6@(483)x6
J853-SAW-X85960-011B	7-12	2406.0	12	12	6	0	7-12@(926)x6
J853-SAW-X85960-013, J853-SAW-X85960-014	13-16	1821.0	12	12	4	0	13-16@(269)x4
J853-SAW-X85960-011A	17-19	1251.0	12	12	3	0	17-19@(722)x3
J853-SAW-X85960-012	(餘料)7-12, 17-19	662.0	12	9	0	9	7-12@(258)x6 17-19@(54)x3
J853-SAW-X85960-012	20	662.0		3	1	0	20@(3746)x1
J853-SAW-X85960-001B, J853-SAW-X85960-002B, J853-SAW-X85960-003B	(餘料)20-22	661.0	20	16	0	3	20@(411)x1 21@(414)x1 22@(1081)x1
J853-SAW-X85960-001B, J853-SAW-X85960-002B	21-22	661.0		4	2	0	21@(3749)x1 22@(5083)x1
J853-SAW-X85960-001A, J853-SAW-X85960-002A	(餘料)22, 24	596.0	40	4	0	2	22@(479)x1 24@(332)x1
J853-SAW-X85960-001A, J853-SAW-X85960-002A, J853-SAW-X85960-003A	23-27	596.0		36	5	0	23@(332)x1 24@(2138)x1 25-26@(332)x2 27@(3944)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道 (SAW_HD副框型材)

開料長度: 4200, 總長料支數: 5, 總開料支數: 24

鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 14.5

鋁材開料清單 JMFG0078

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-JMFG0078-001B	1-2	775.0	8	8	2	0	1@(245)x1 2@(1807)x1
J853-SAW-JMFG0078-001A	(餘料)2	710.0	16	2	0	1	2@(375)x1
J853-SAW-JMFG0078-001A	3-5	710.0		14	3	0	3-4@(570)x2 5@(1286)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道(SAW_HD副框型材)

開料長度: 6000, 總長料支數: 1, 總開料支數: 48

鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 14.37

鋁材開料清單 JMA1069

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-JMA1069-001	1	100.0	48	48	1	0	1@(862)x1

工程號碼: J853, 工程名稱: 香港延坪道 (SAW_HD副框型材)

開料長度: 5800, 總長料支數: 2, 總開料支數: 120

鋸片厚度(mm): 6, 料頭尾總切除(mm): 50, 浪費率(%): 30.86

鋁材開料清單 JMA0009

窗號	編號(用料狀況)	實用長度(長料開數)	需要 支數	開料 支數	長料 支數	餘料 支數	編號(剩餘長度)
J853-SAW-JMA0009-001	1-2	60.0	120	120	2	0	1@(8)x1 2@(3572)x1

圖則登記表
DRAWING REGISTER

接收日期 Receiving Date (適用於客

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅) Staircase Alum Window-副框型
工程編號 Project No:	J853

年							
月							
日							

分發予 Distributed To

發出日期 Issued Date

年	24	24					
月	6	6					
日	21	24					

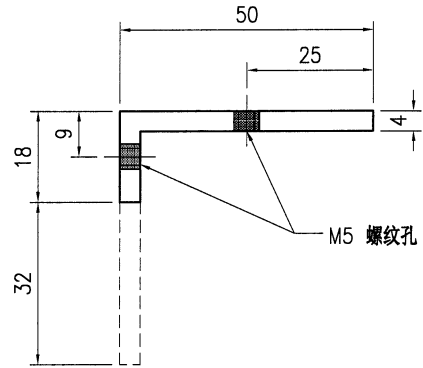
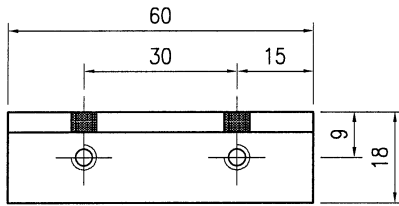
圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-SAW-JMA0009-001	型材加工图
J853-SAW-JMA1069-001	型材加工图
J853-SAW-JMFG0078-001	型材加工图
J853-SAW-X85960-001	型材加工图
J853-SAW-X85960-002	型材加工图
J853-SAW-X85960-003	型材加工图
J853-SAW-X85960-011	型材加工图
J853-SAW-X85960-012	型材加工图
J853-SAW-X85960-013	型材加工图
J853-SAW-X85960-014	型材加工图
J853-SAW-X85960-015	型材加工图
J853-SAW-X86036-001	型材加工图
J853-SAW-OA-001	橫料组装图
J853-SAW-OA-002	橫料组装图
J853-SAW-GA-001	副框组装图
J853-SAW-GA-002	副框组装图
J853-SAW-GA-003	副框组装图
J853-SAW-GA-004	副框组装图
J853-SAW-GA-005	副框组装图
J853-SAW-GA-006	副框组装图
J853-SAW-GA-007	副框组装图
J853-SAW-GA-008	副框组装图
J853-SAW-GA-009	副框组装图
J853-SAW-GA-010	副框组装图
J853-SAW-GA-2001A	副框位置图
J853-SAW-GA-2001B	副框位置图
J853-SAW-GA-2002A	副框位置图
J853-SAW-GA-2002B	副框位置图

	修訂編號 Revision No.						
1	-						
2	-						
3	-						
4	-						
5	-						
6	-						
7	-						
8	-						
9	-						
10	-						
11	-						
12	-	1					
13	-						
14	-						
15	-	1					
16	-	1					
17	-	1					
18	-	1					
19	-	1					
20	-	1					
21	-	1					
22	-	1					
23	-	1					
24	-	1					
25	-	A					
26	-	A					
27	-	A					
28	-	A					



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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	J853-SAW-JMA0009-001		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-JMA0009-001		
版本		名称	50x50x4铝角加工图	批准	-	-	数量	80
日期		材料	JMA0009	单件重量(kg)	-	长度	60	宽度 50



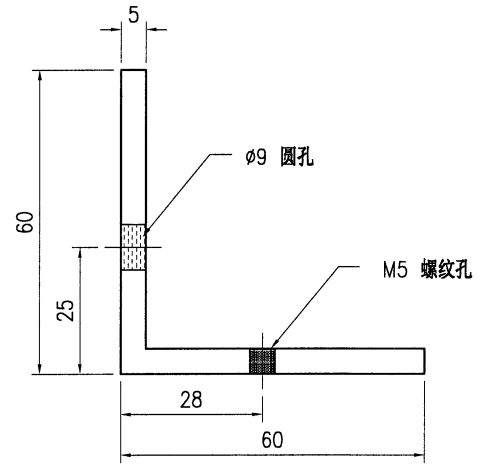
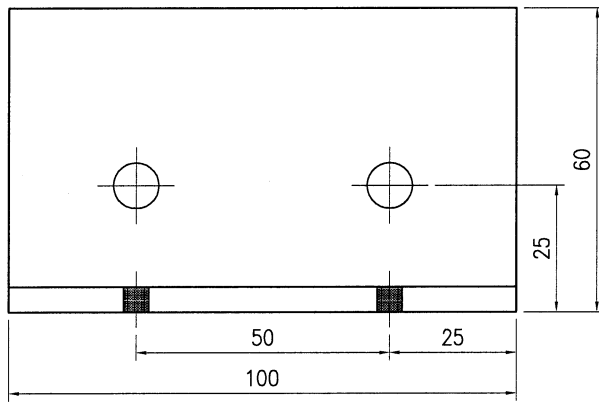
技术说明:

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



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

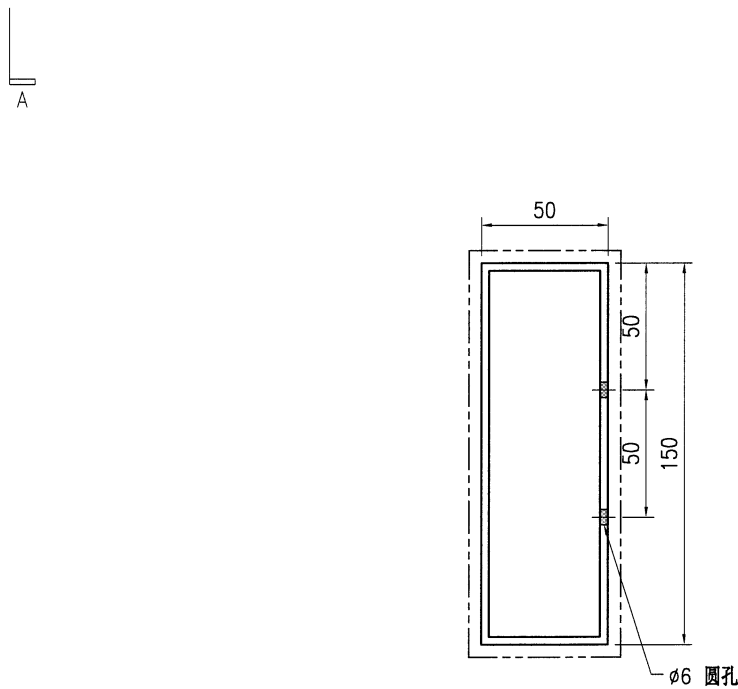
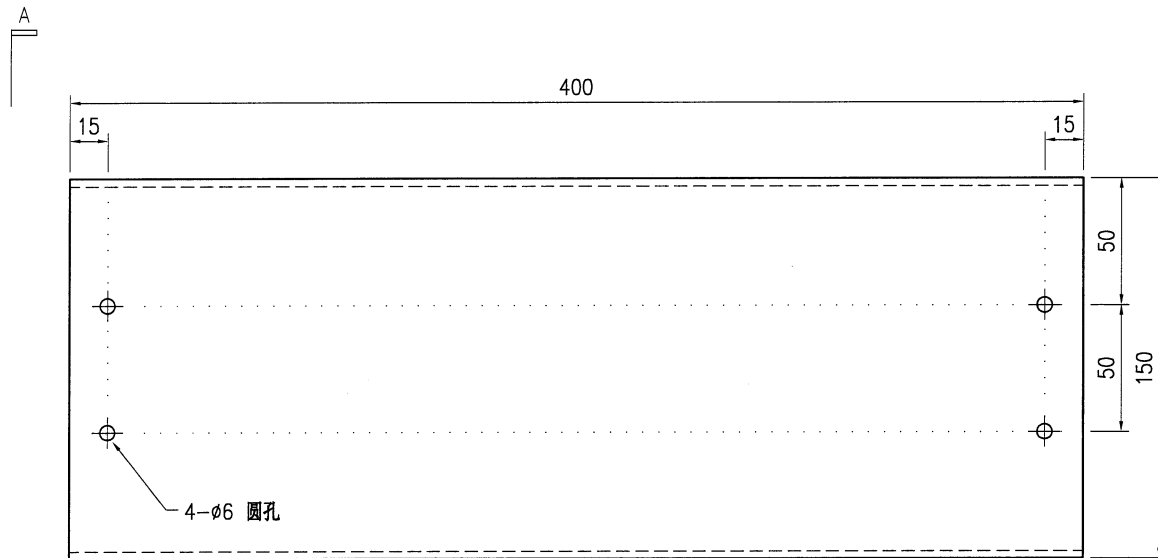
工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	J853-SAW-JMA1069-001			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-JMA1069-001			
版本		名称	60x60x5铝角加工图	批准	-	数量	200		
日期		材料	JMA1069	单件重量(kg)	-	长度	100	宽度	60



技术说明:

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


 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-
地盘 香港延坪路				名称	150x50x3铝通加工图	复核	-	图号	J853-SAW-JMFG0078-001	
版本		采用	工厂	√	地盘	批准	-	数量	-	
日期		颜色	JMQ213457		材料	JMFG0078	单件重量(kg)	-	长度	-
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)		
J853-SAW-JMFG0078-001A		710					28	-		
J853-SAW-JMFG0078-001B		775					12	-		

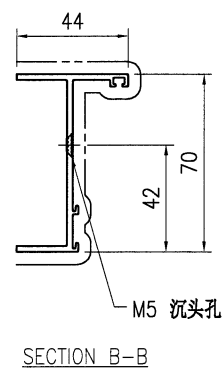
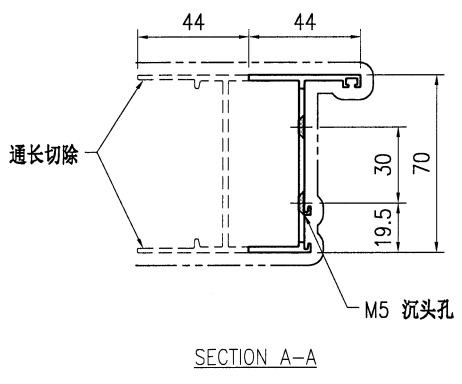
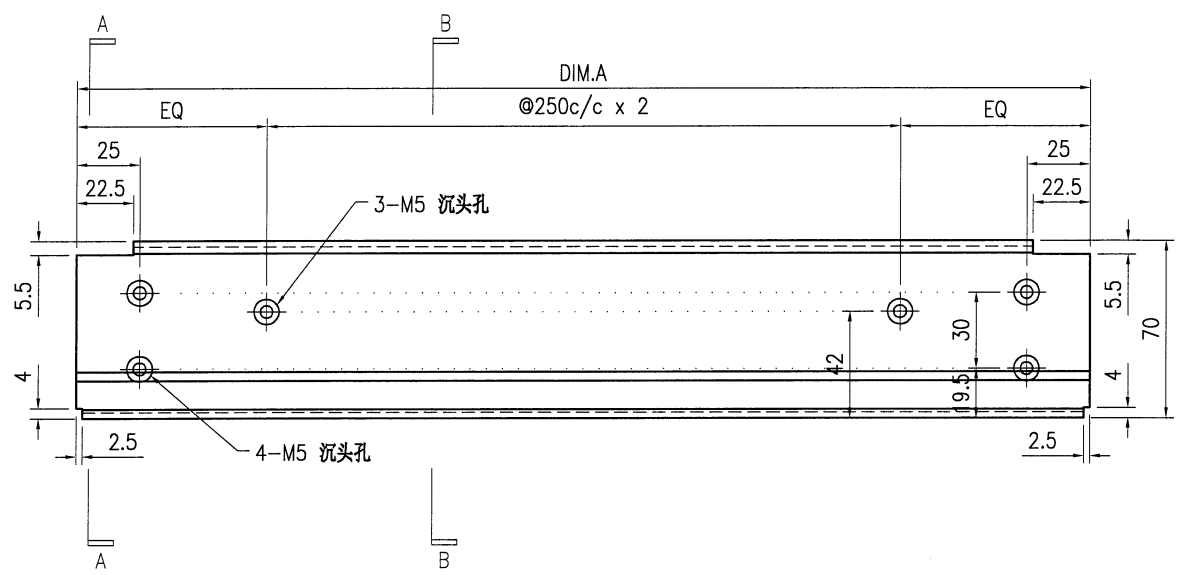


SECTION A-A

技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	28/5/24 -	物料号 - 图号 J853-SAW-X85960-001	
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 材料	名称 横向梗料加工图 X85960	批准 单件重量(kg)	数量 -	长度 -	宽度 70
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	
J853-SAW-X85960-001A	596					28	-	
J853-SAW-X85960-001B	661					12	-	



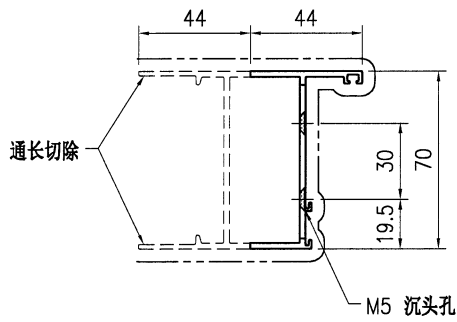
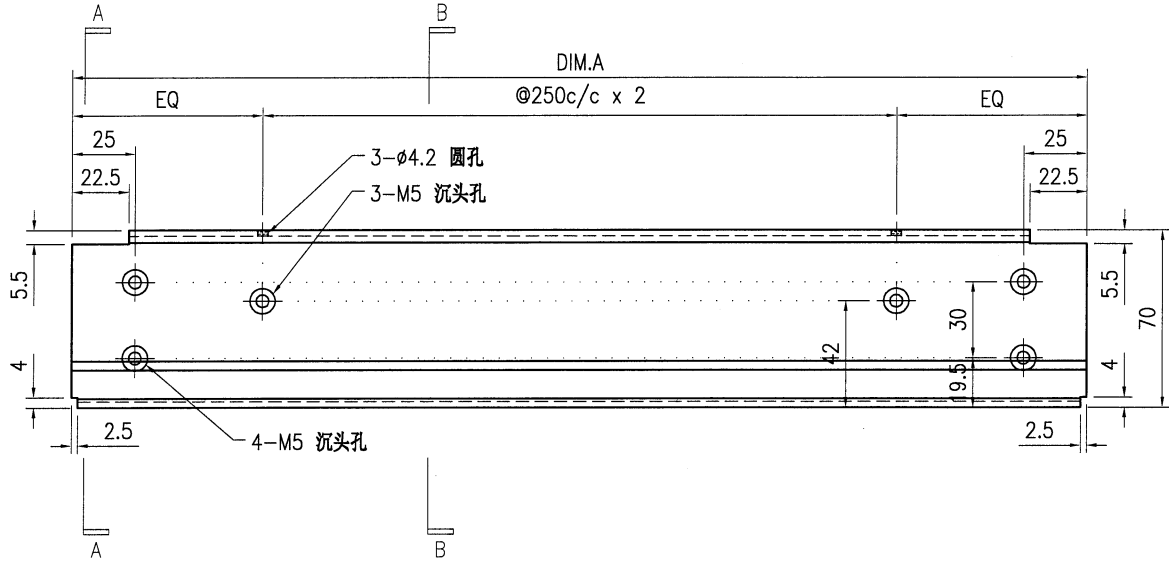
技术说明:

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

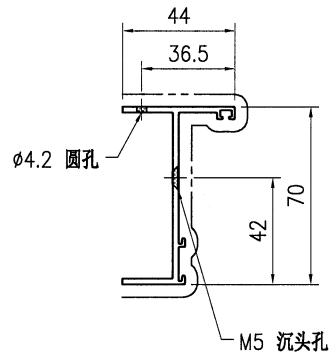


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-X85960-002	
版本		名称	横向梗料加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	JMQ213457	材料	X85960	单件重量(kg)	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-SAW-X85960-002A	596					21	-
J853-SAW-X85960-002B	661					9	-



SECTION A-A

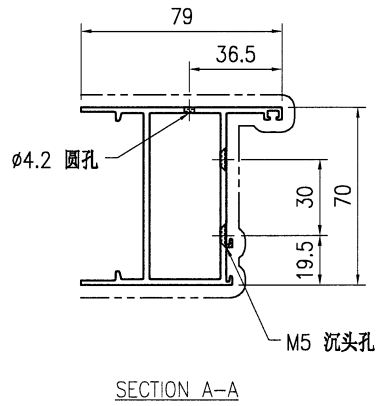
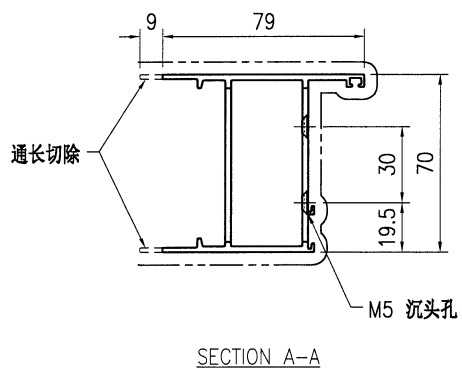
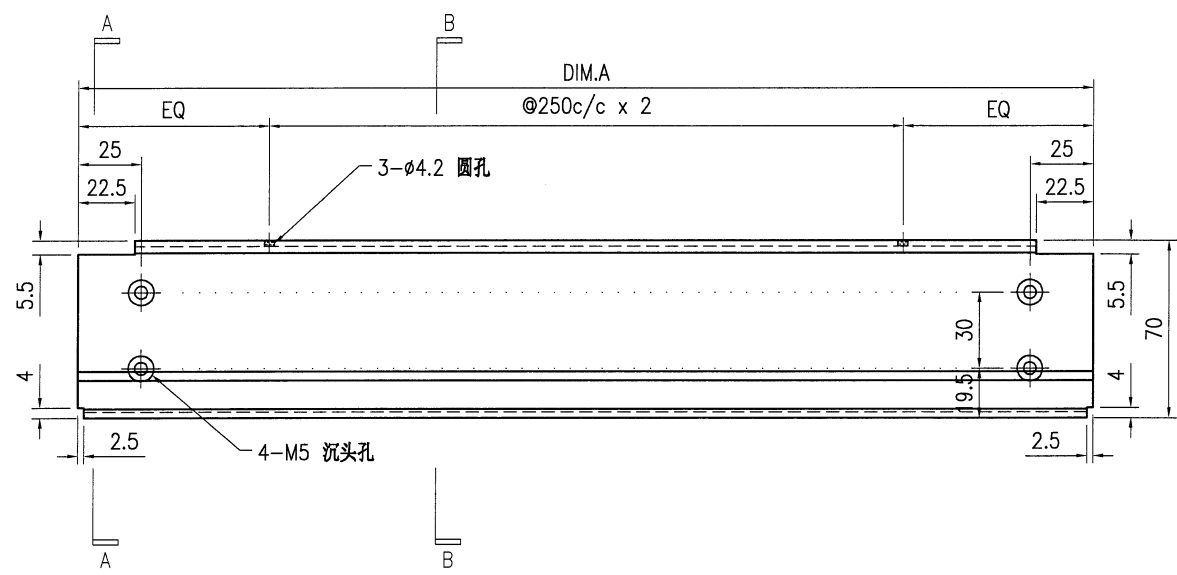


SECTION B-B

技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	28/5/24	物料号 -	
地盘 香港延坪路				名称 横向梗料加工图	复核 -	图号 J853-SAW-X85960-003	数量 -	
版本 -	采用 工厂 √	地盘 -	颜色 JMQ213457	材料 X85960	批准 -	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 70
日期 -				数量 21	单件重量(kg) -			
物料编号 J853-SAW-X85960-003A	DIM.A 596	DIM.B -	DIM.C -	DIM.D -	DIM.E -	数量 9	单件重量(kg) -	
J853-SAW-X85960-003B	661	-	-	-	-	9	-	



技术说明:

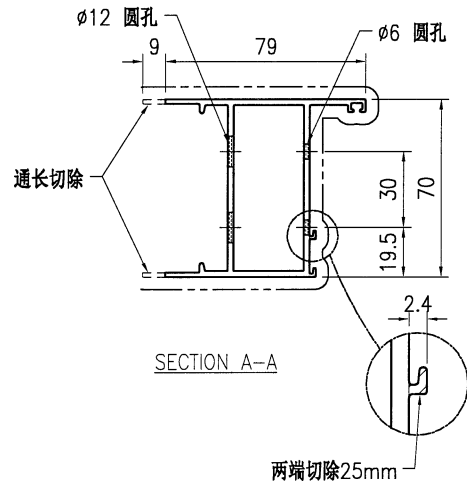
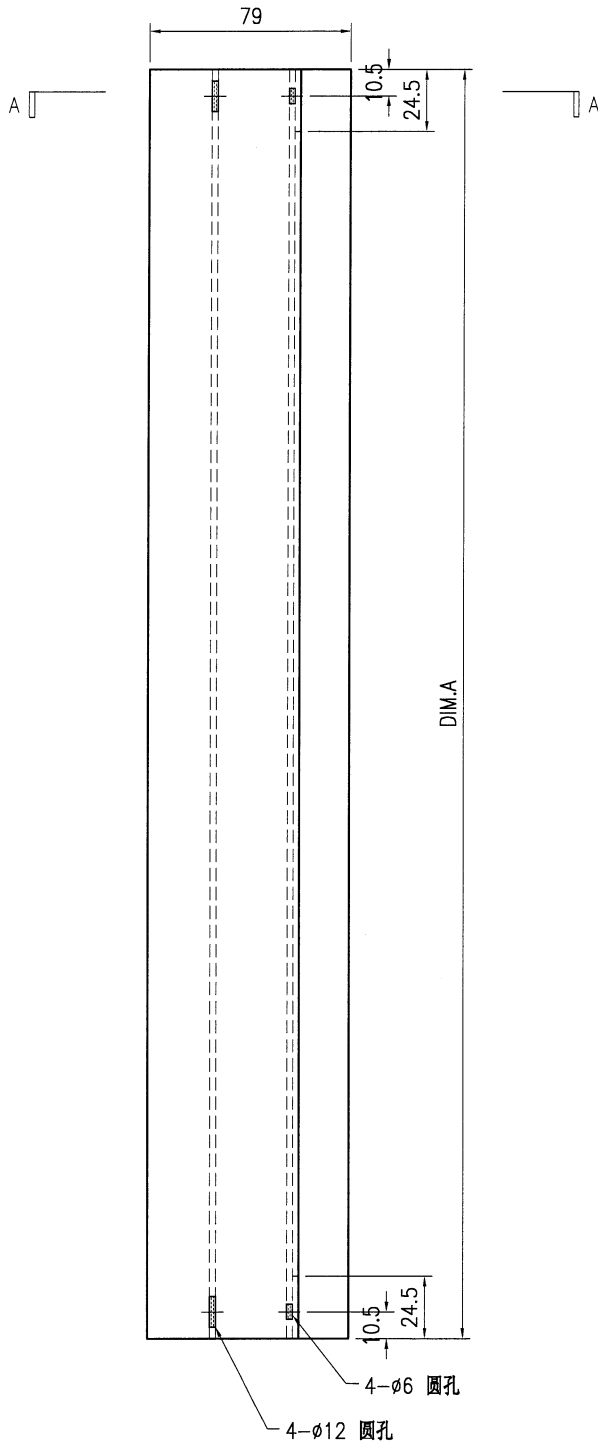
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-X85960-011
名称	竖向梗料加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X85960	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	70

版本		采用	工厂	√	地盘		数量	单件重量(kg)	
日期		颜色	JMQ213457			材料	X85960	单件重量(kg)	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)		
J853-SAW-X85960-011A	1251					20	-		
J853-SAW-X85960-011B	2406					20	-		



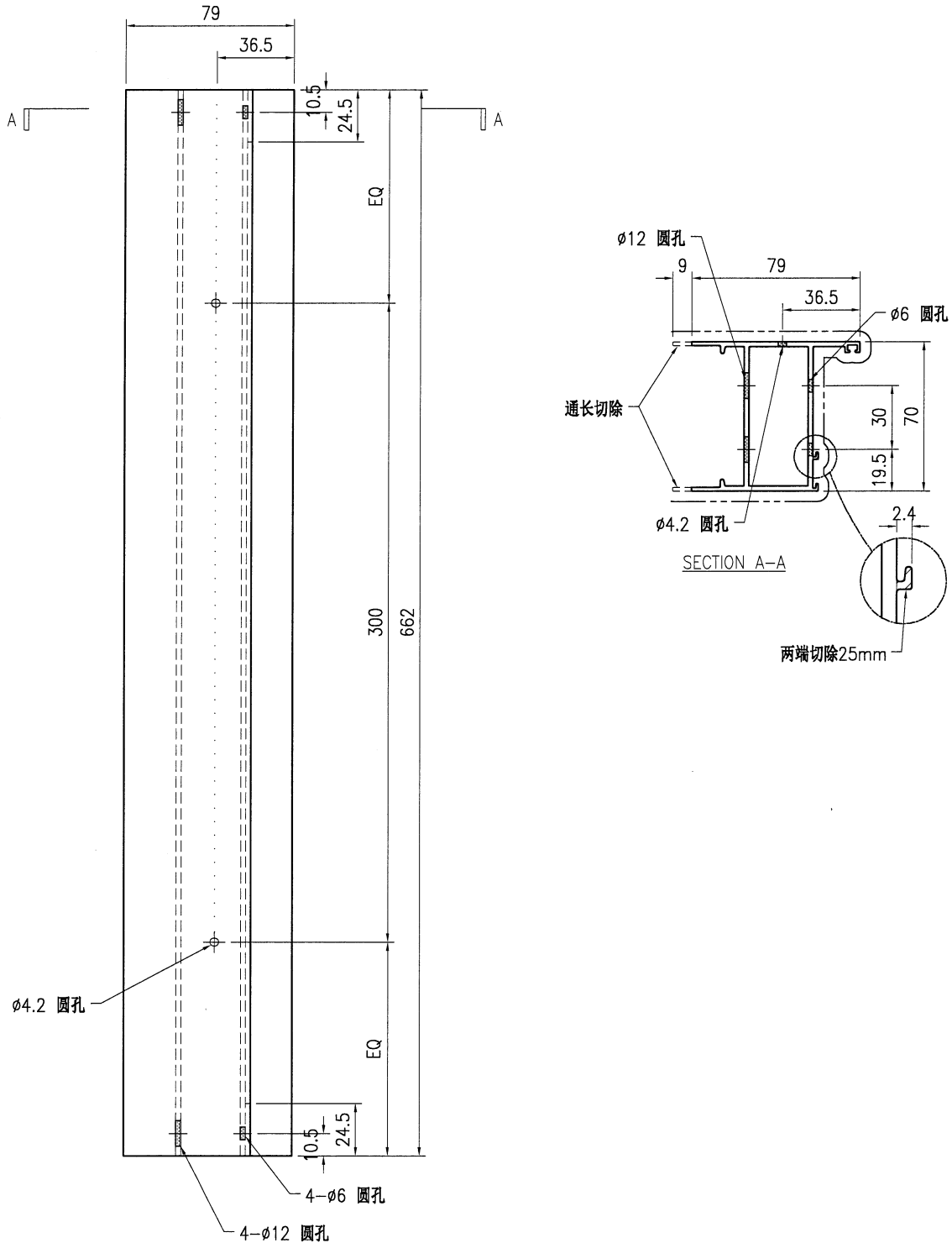
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	J853-SAW-X85960-012		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-X85960-012		
版本		名称	竖向梗料加工图	批准	-	-	数量	20
日期		材料	X85960	单件重量(kg)	-	长度	662	宽度 70



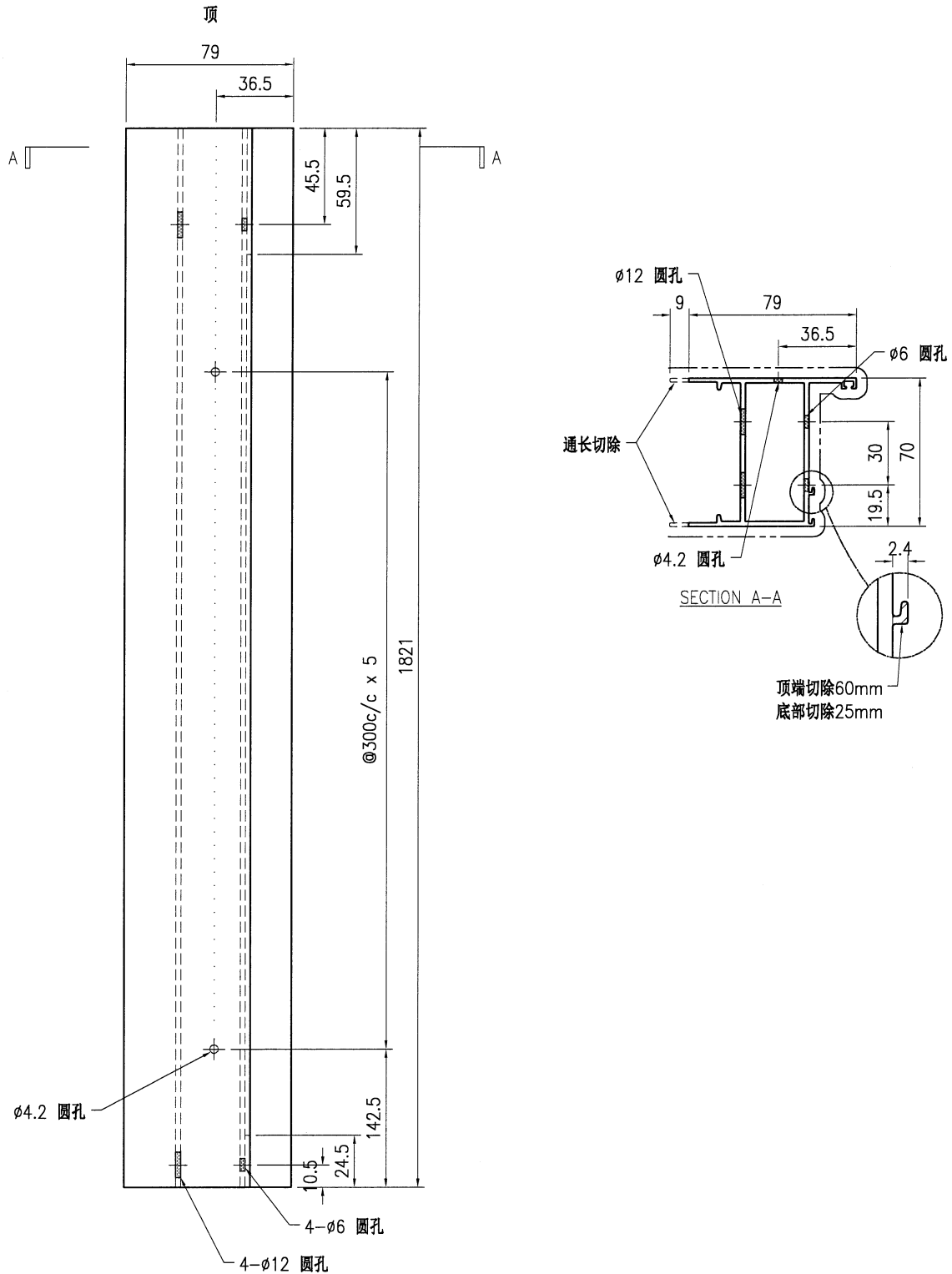
技术说明:

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.

版本号		采用	工厂	√	地盘	名称	竖向梗料加工图	批准	-	-	数量	10		
日期		颜色	JMQ213457			材料	X85960	单件重量(kg)	-	-	长度	1821	宽度	70
工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	J853-SAW-X85960-013	地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-X85960-013	



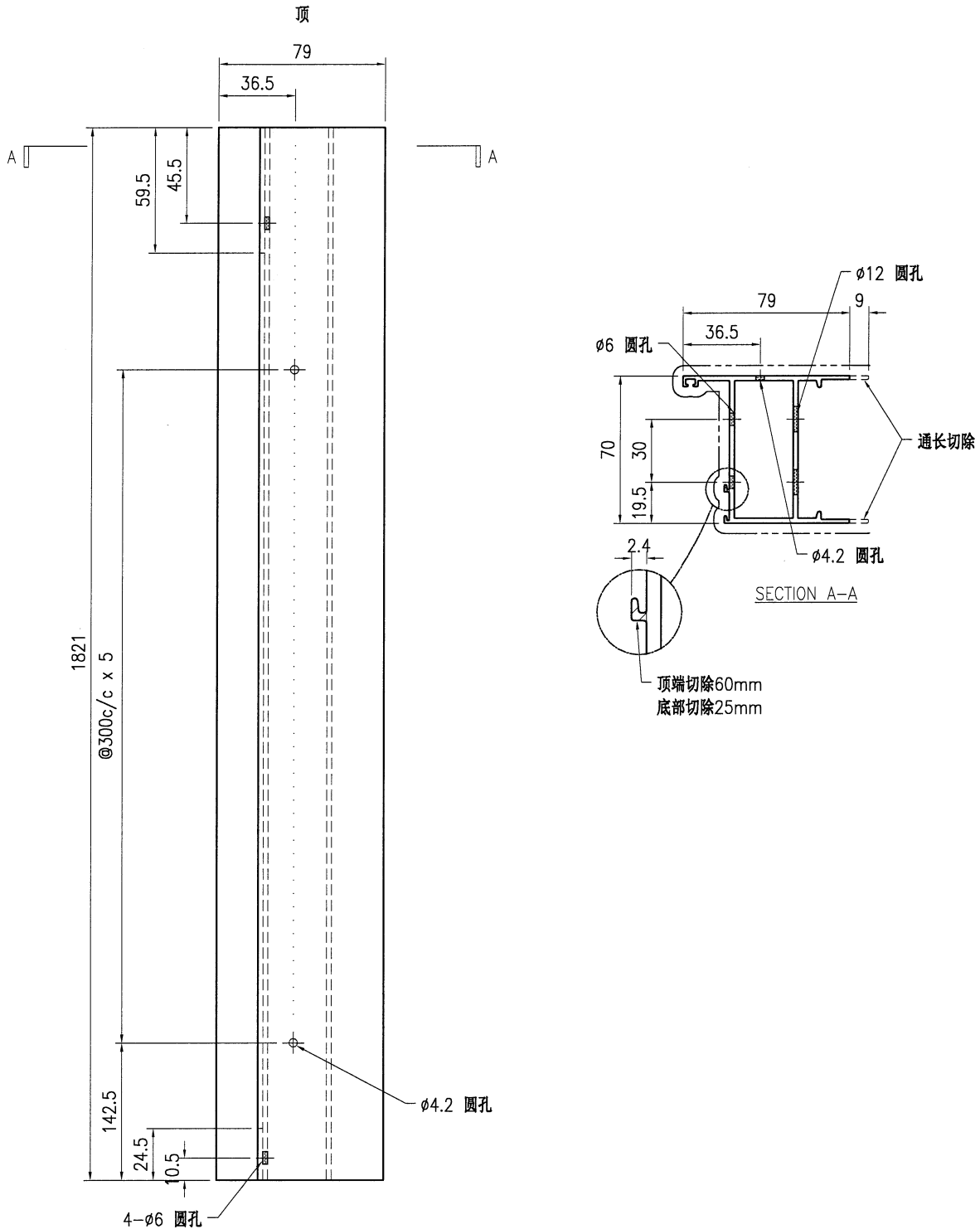
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	J853-SAW-X85960-014		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-X85960-014		
版本		名称	竖向梗料加工图	批准	-	-	数量	10
日期		颜色	JMQ213457	材料	X85960	单件重量(kg)	-	长度 1821 宽度 70



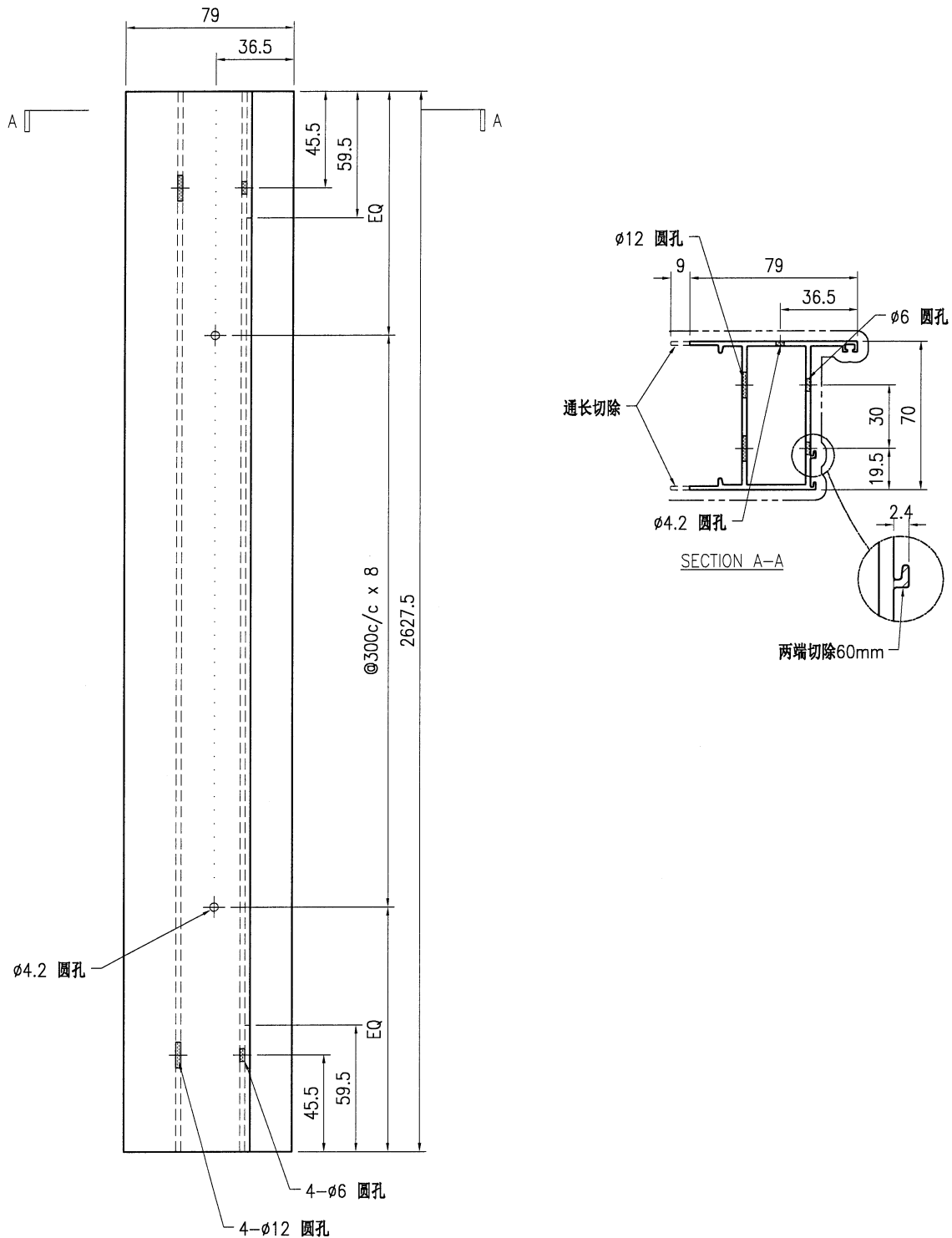
技术说明:

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




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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	J853-SAW-X85960-015		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-X85960-015		
版本		名称	竖向梗料加工图	批准	-	-	数量	20
日期		材料	X85960	单件重量(kg)	-	长度	2627.5	宽度 70

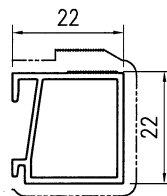
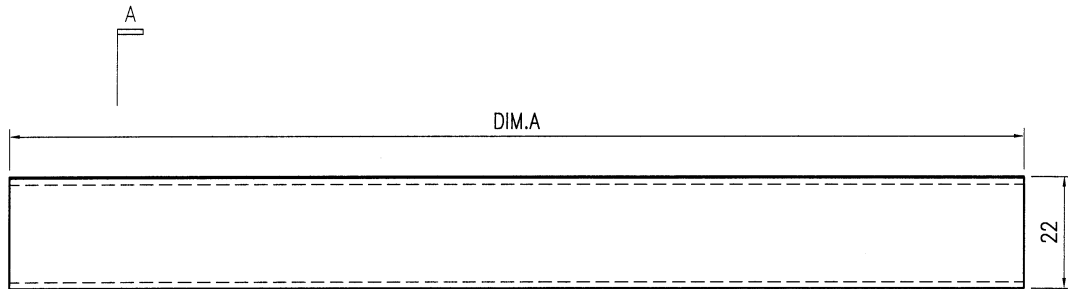


技术说明:

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 -	28/5/24 -	物料号 J853-SAW-X86036-001 图号 J853-SAW-X86036-001
版本 1 日期 24/6	采用 <input checked="" type="checkbox"/> 工厂 颜色 JMQ213457	名称 玻璃线加工图 材料 X86036	批准 - 单件重量(kg) -	数量 - 长度 -	宽度 22		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-SAW-X86036-001A	551					70	-
J853-SAW-X86036-001B	616					30	-
J853-SAW-X86036-001C	1202					20	-
J853-SAW-X86036-001D	613					20	-
J853-SAW-X86036-001E	2357					20	-
J853-SAW-X86036-001F	1737					20	-
J853-SAW-X86036-001G	2508.5					20	-



SECTION A-A

技术说明:

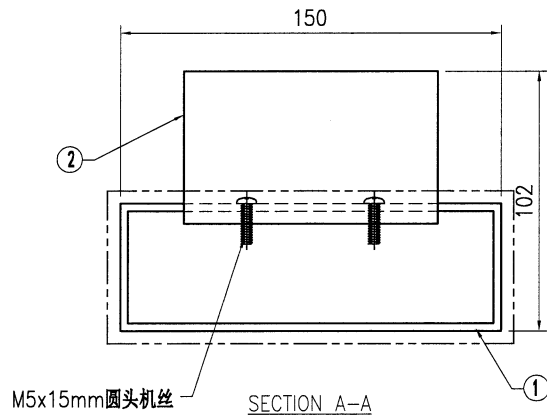
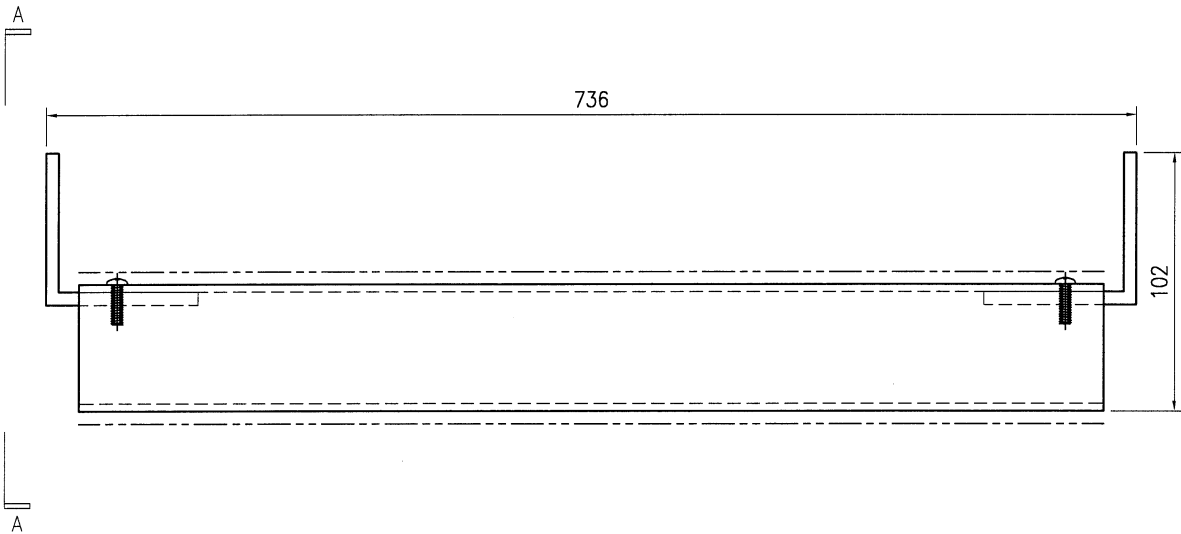
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜,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



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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-OA-001			
版本		名称	收边框料组装图	批准	-	数量	28		
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	736	宽度	-

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMFG0078-001A	710	1
2	J853-SAW-JMA1069-001	100	2
-	M5x15mm圆头机丝	-	4

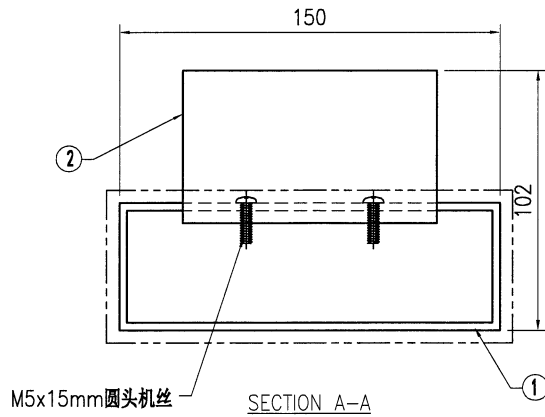
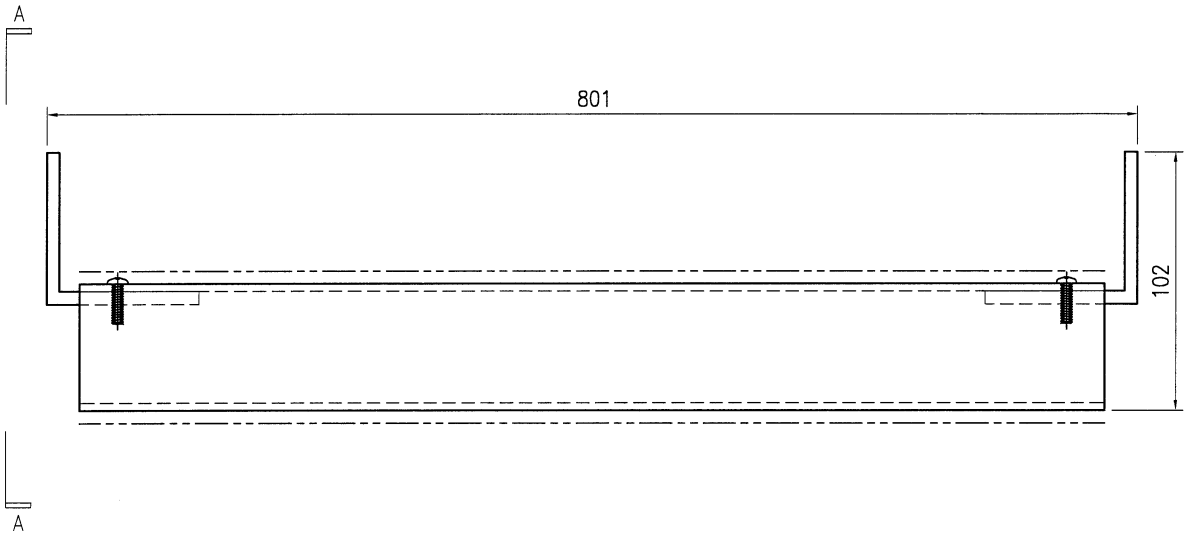




美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-OA-002			
版本		名称	收边框料组装图	批准	-	数量	12		
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	801	宽度	-

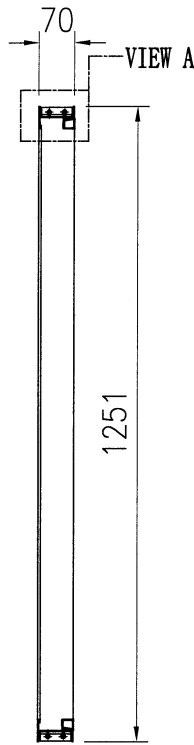
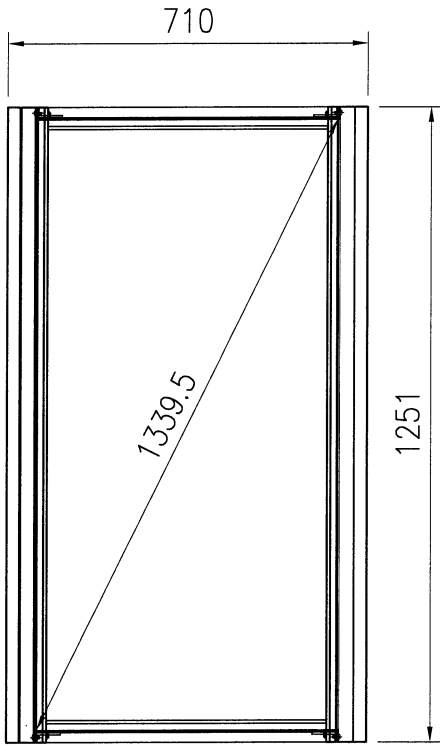
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMFG0078-001B	775	1
2	J853-SAW-JMA1069-001	100	2
-	M5x15mm圆头机丝	-	4





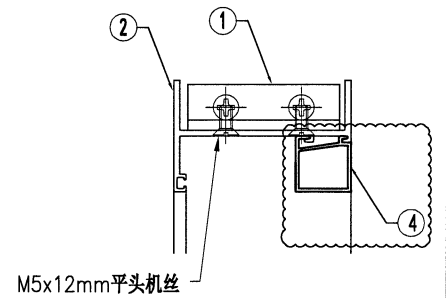
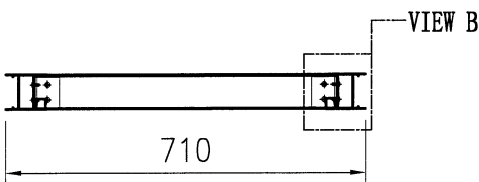
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-001		
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	7	
日期	24/6	材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	1251	
		采用	工厂		地盘	√	宽度	710
		颜色	-					

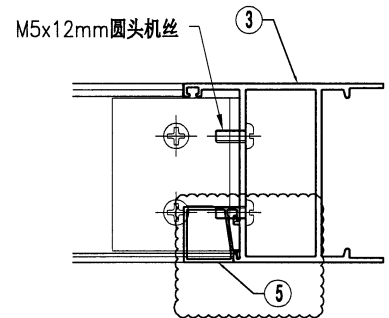


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-001A	596	2
3	J853-SAW-X85960-011A	1251	2
4	J853-SAW-X86036-001A	551	2
5	J853-SAW-X86036-001C	1202	2

序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	8



VIEW "A"

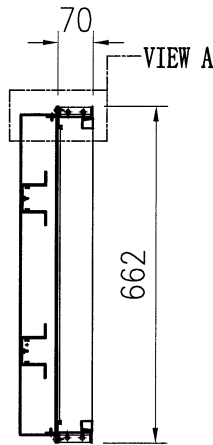
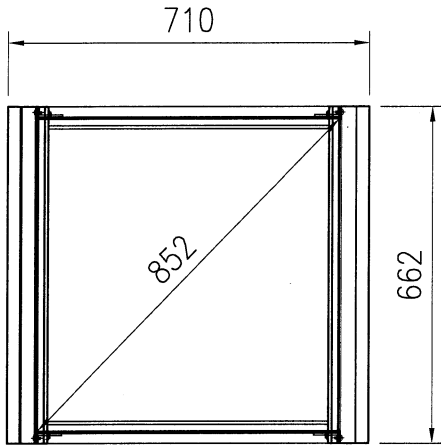


VIEW "B"



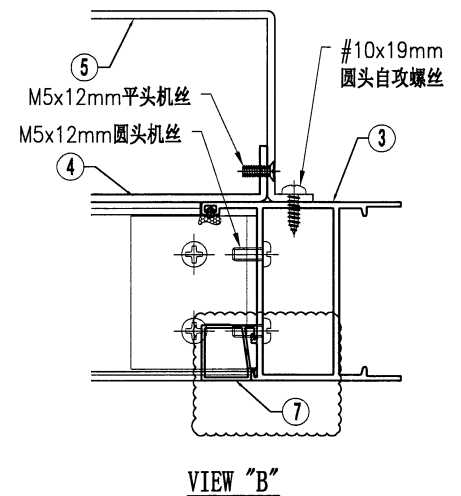
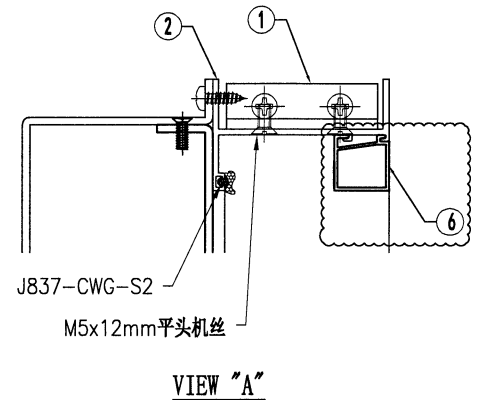
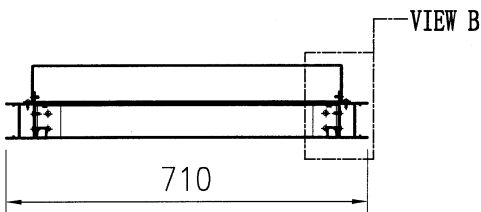
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-002	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	7
日期	24/6	材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	662
采用	工厂	地盘	√	宽度	710		
颜色	-						



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-002A	596	2
3	J853-SAW-X85960-012	662	2
4	J853-SAW-AC-001A	632	1
5	J853-SAW-AC-002A	625	1
6	J853-SAW-X86036-001A	551	2
7	J853-SAW-X86036-001D	613	2

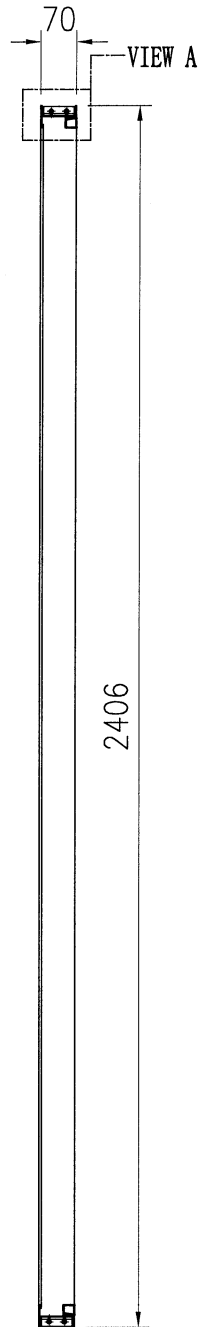
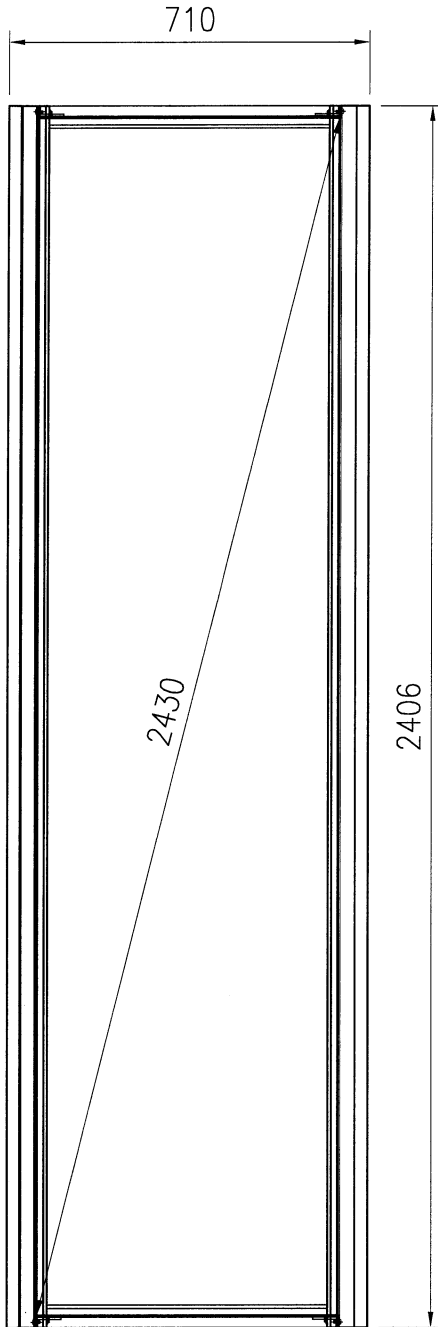
序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	18
-	#10x19mm圆头自攻螺丝	-	10
-	J837-CWG-S2	-	2.8





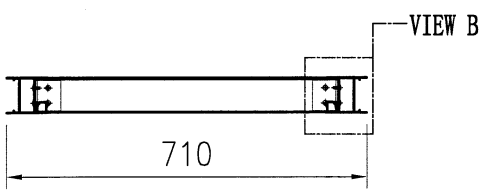
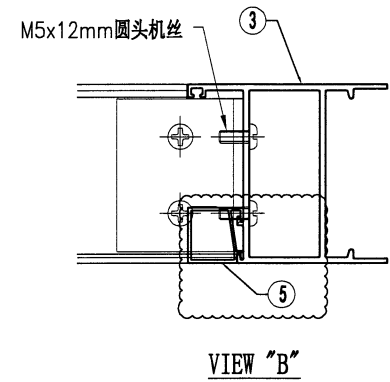
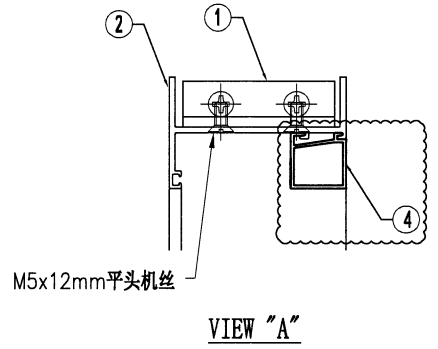
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-003	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	7
日期	24/6	材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	2406
采用	工厂	地盘	√	宽度	710		
颜色	-						



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-001A	596	2
3	J853-SAW-X85960-011B	2406	2
4	J853-SAW-X86036-001A	551	2
5	J853-SAW-X86036-001E	2357	2

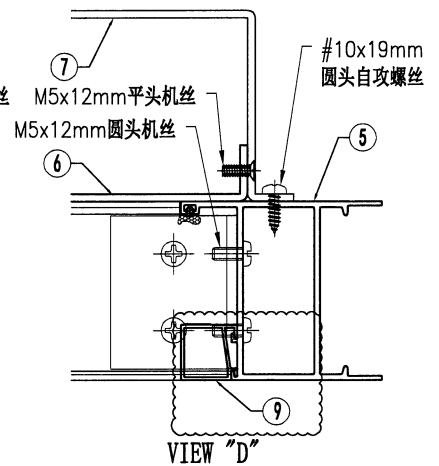
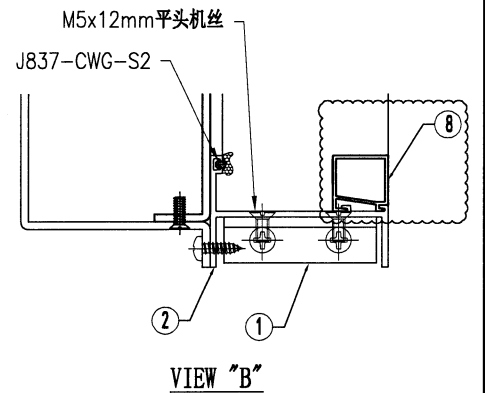
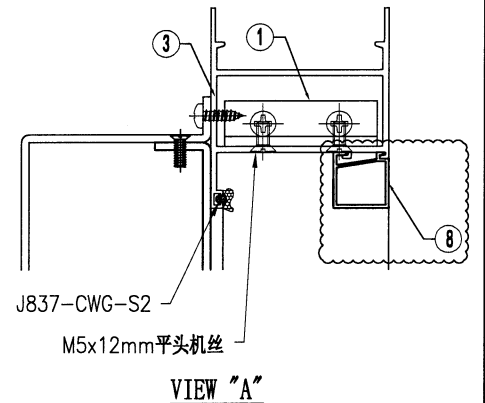
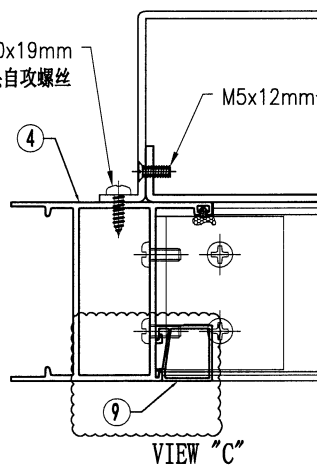
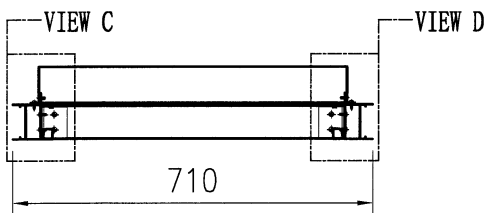
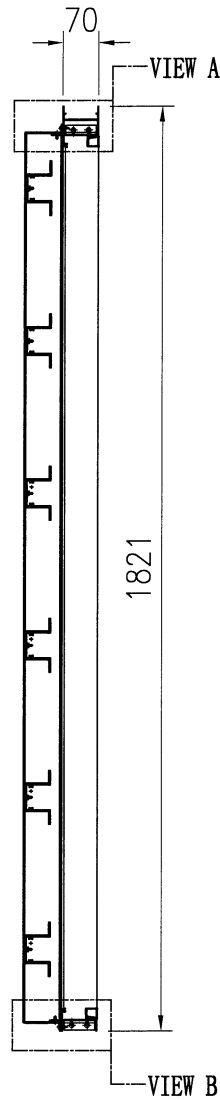
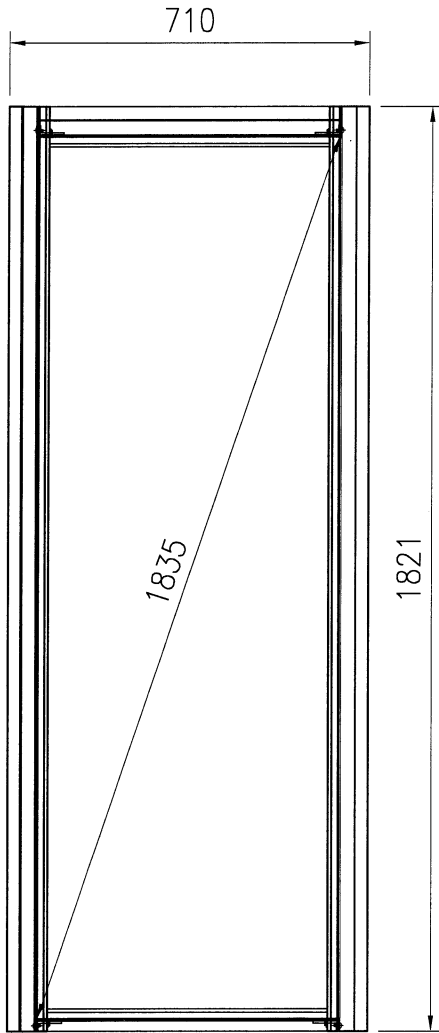
序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	8





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

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-004	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	7
日期	24/6	材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	1821
采用	工厂	地盘	√	宽度	710		
颜色	-						



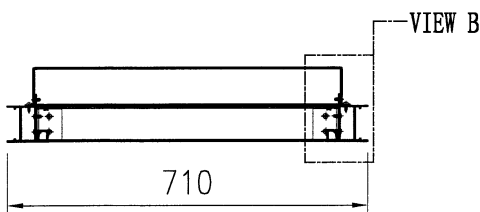
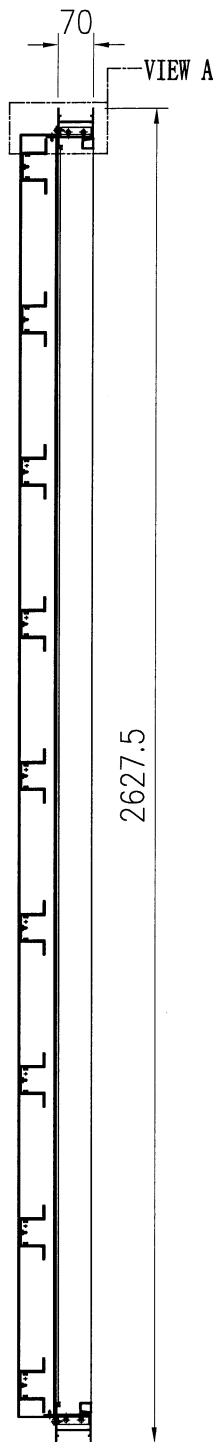
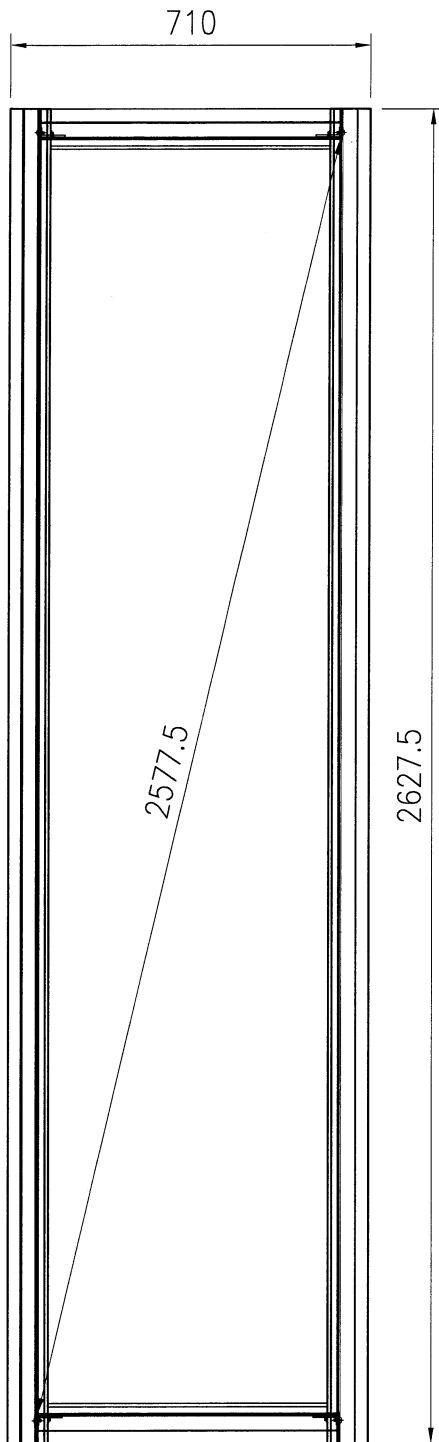
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-002A	596	1
3	J853-SAW-X85960-003A	596	1
4	J853-SAW-X85960-013	1821	1
5	J853-SAW-X85960-014	1821	1
6	J853-SAW-AC-001B	1756	1
7	J853-SAW-AC-002B	1749	1
8	J853-SAW-X86036-001A	551	2
9	J853-SAW-X86036-001F	1737	2

序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm 圆头机丝	-	8
-	M5x12mm 平头机丝	-	26
-	#10x19mm 圆头自攻螺丝	-	18
-	J837-CWG-S2	-	5



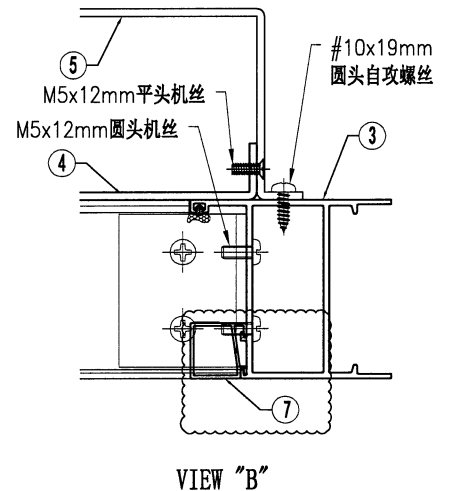
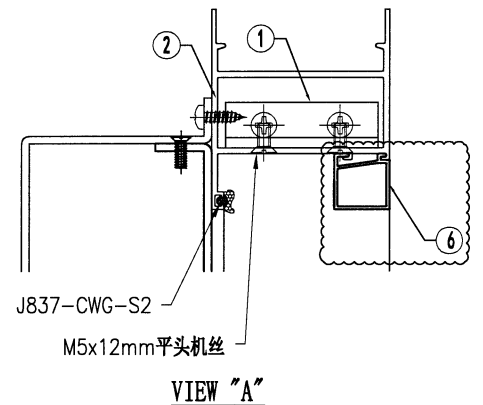
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-005	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	7
日期	24/6	材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	2627.5
采用	工厂	地盘	√	宽度	710		
颜色	-						



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-003A	596	2
3	J853-SAW-X85960-015	2627.5	2
4	J853-SAW-AC-001C	2527.5	1
5	J853-SAW-AC-002C	2520.5	1
6	J853-SAW-X86036-001A	551	2
7	J853-SAW-X86036-001G	2508.5	2

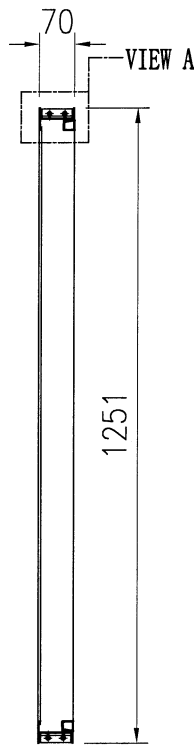
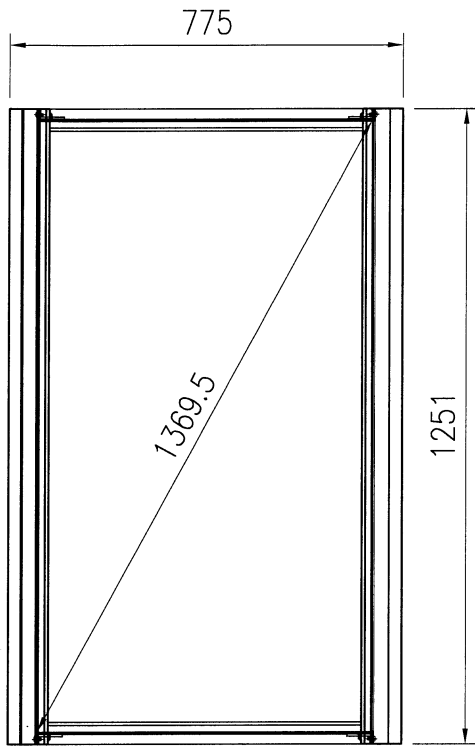
序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	32
-	#10x19mm圆头自攻螺丝	-	24
-	J837-CWG-S2	-	6.6





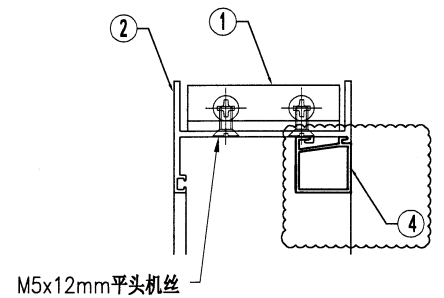
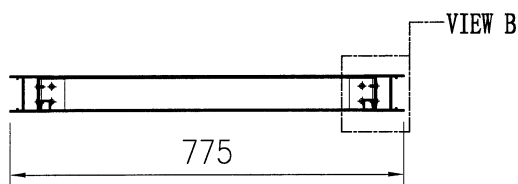
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-006	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	3
日期	24/6	材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	1251
采用	工厂	地盘	√	宽度	775		
颜色	-						

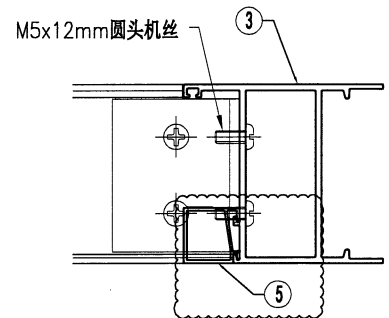


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-001B	661	2
3	J853-SAW-X85960-011A	1251	2
4	J853-SAW-X86036-001B	616	2
5	J853-SAW-X86036-001C	1202	2

序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	8



VIEW "A"

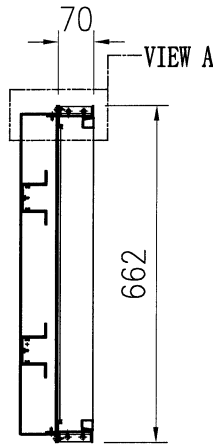
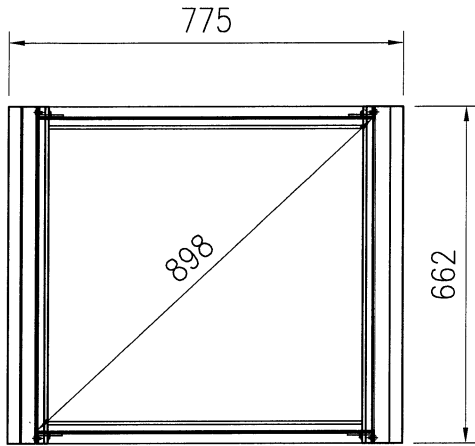


VIEW "B"



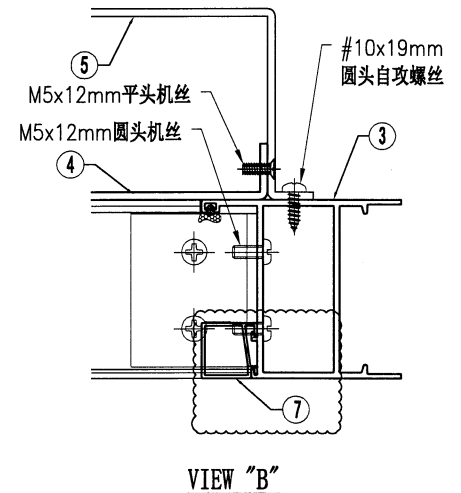
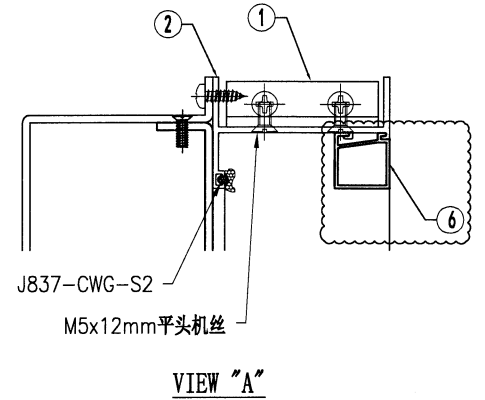
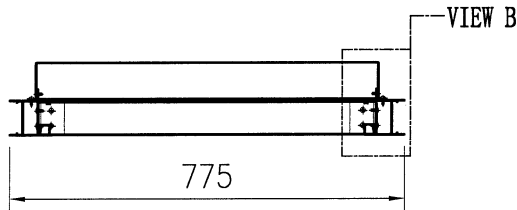
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-007
版本	1	采用	工厂		名称	副框组装图
日期	24/6	颜色	-		材料	-
					批准	-
					数量	3
					单件面积(m ²)	-
					长度	662
					宽度	775



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-002B	661	2
3	J853-SAW-X85960-012	662	2
4	J853-SAW-AC-001D	632	1
5	J853-SAW-AC-002D	625	1
6	J853-SAW-X86036-001B	616	2
7	J853-SAW-X86036-001D	613	2

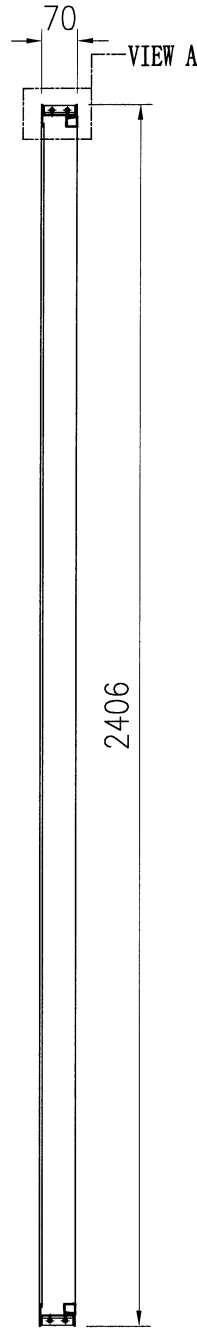
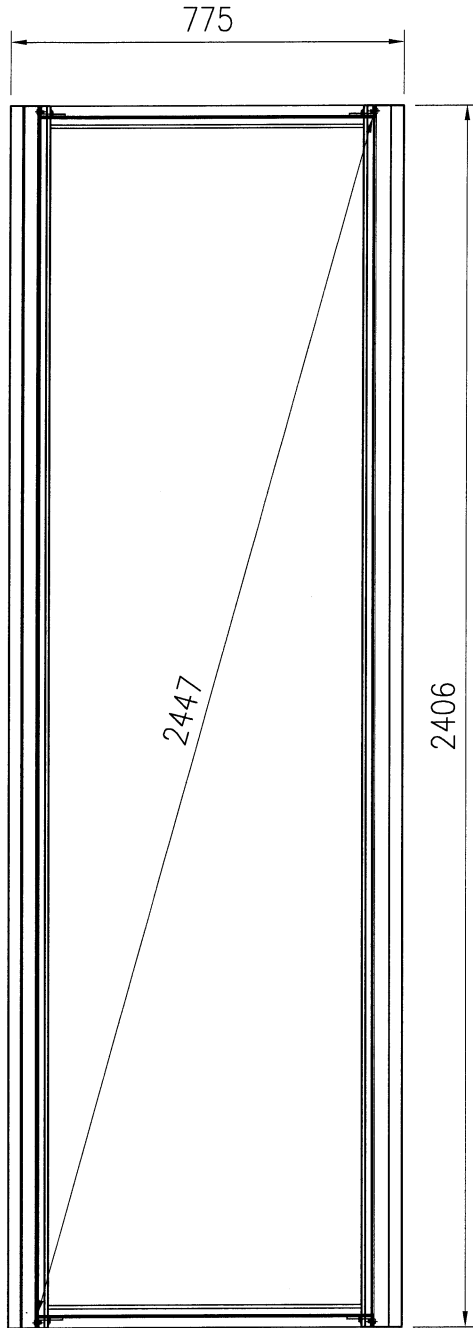
序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	18
-	#10x19mm圆头自攻螺丝	-	10
-	J837-CWG-S2	-	2.8





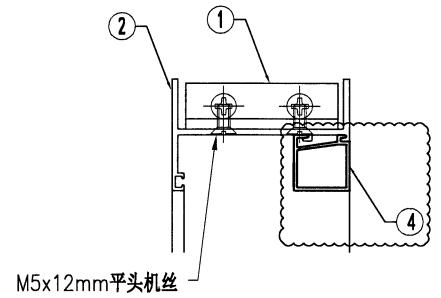
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-008	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	3
日期	24/6	材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	2406
采用	工厂	地盘	√			宽度	775
颜色	-						

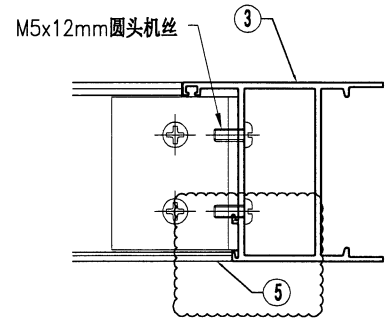


序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-001B	661	2
3	J853-SAW-X85960-011B	2406	2
4	J853-SAW-X86036-001B	616	2
5	J853-SAW-X86036-001E	2357	2

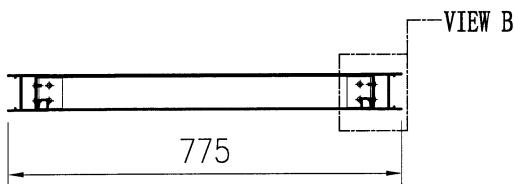
序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	8



VIEW "A"



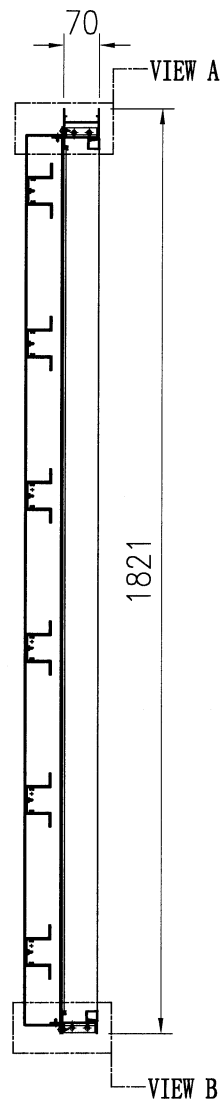
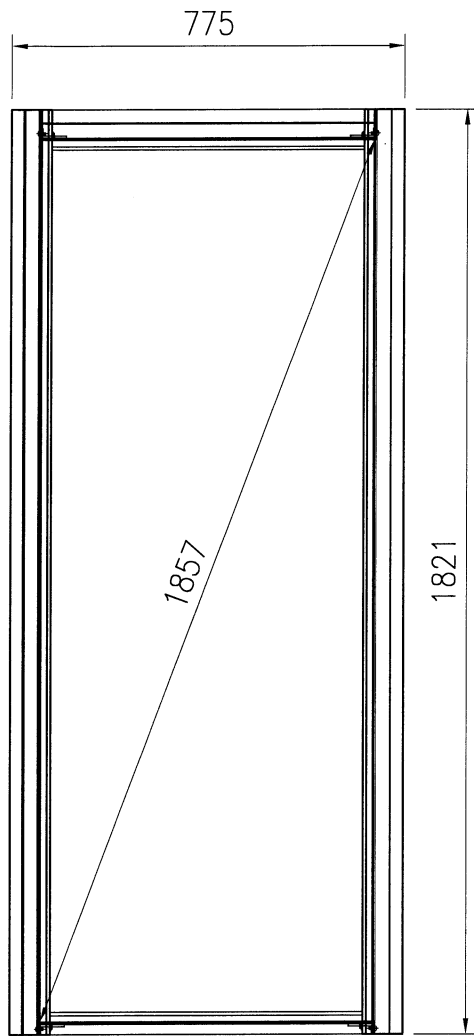
VIEW "B"





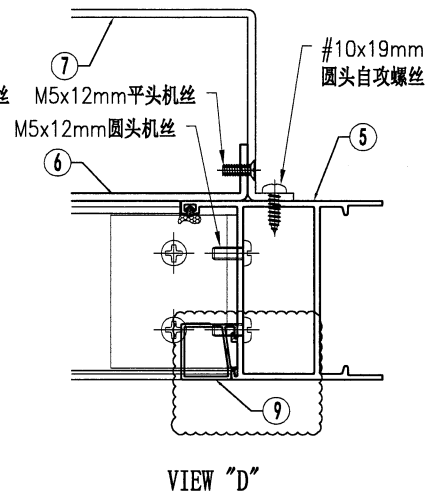
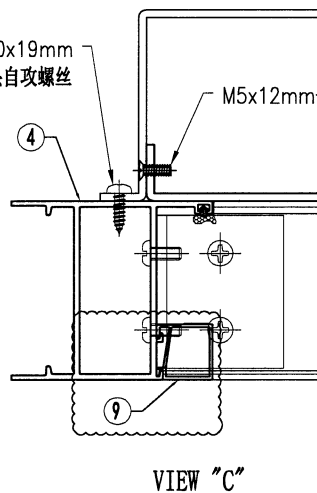
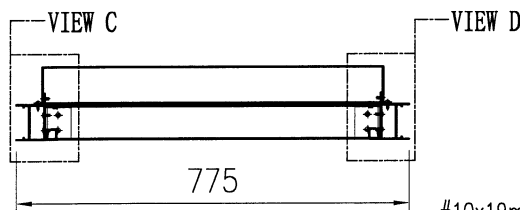
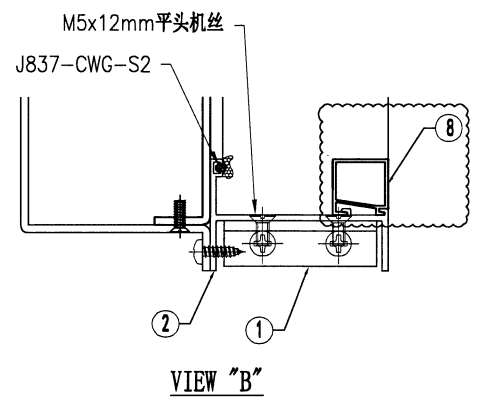
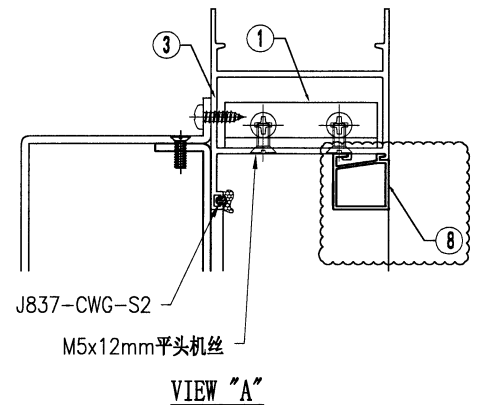
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-009	
版本	1	名称	副框组装图	批准	-	数量	3
日期	24/6	材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	1821
						宽度	775



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-002B	661	1
3	J853-SAW-X85960-003B	661	1
4	J853-SAW-X85960-013	1821	1
5	J853-SAW-X85960-014	1821	1
6	J853-SAW-AC-001E	1756	1
7	J853-SAW-AC-002E	1749	1
8	J853-SAW-X86036-001B	616	2
9	J853-SAW-X86036-001F	1737	2

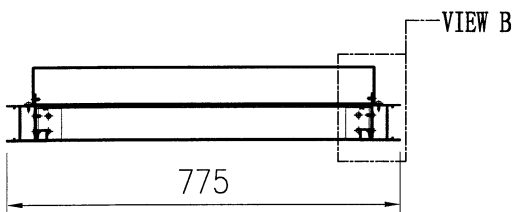
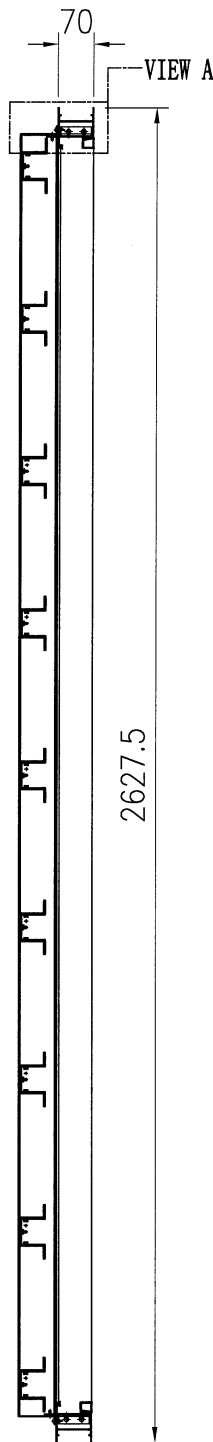
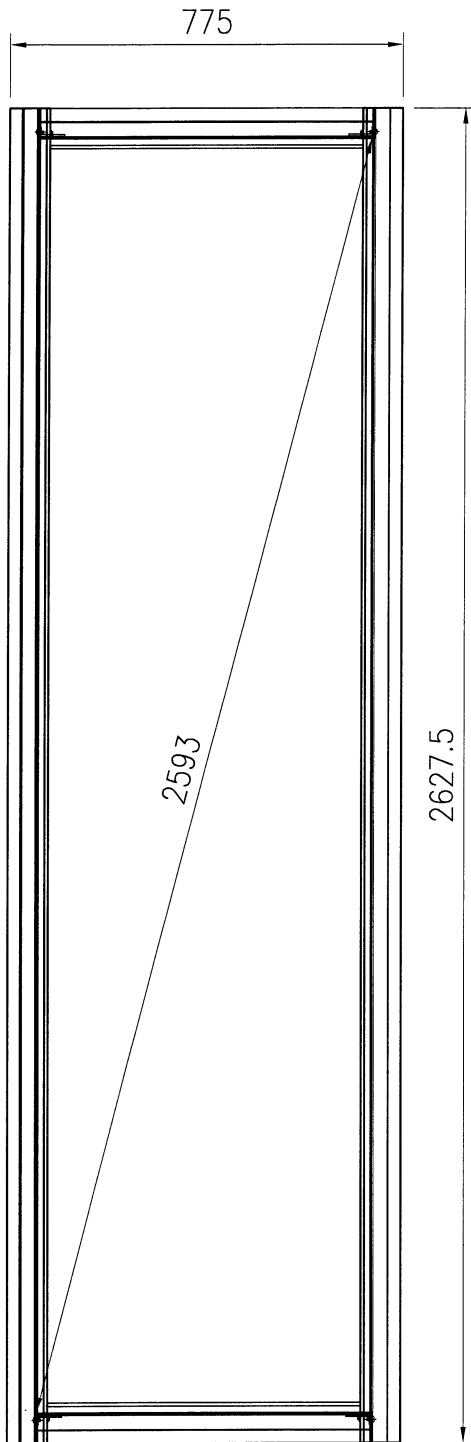
序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	26
-	#10x19mm圆头自攻螺丝	-	18
-	J837-CWG-S2	-	5





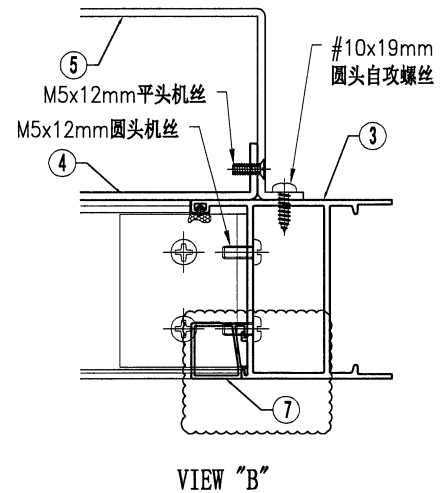
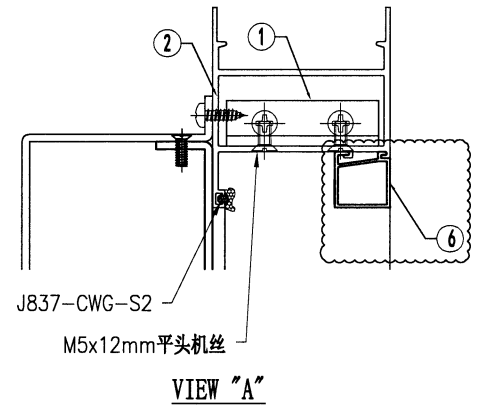
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

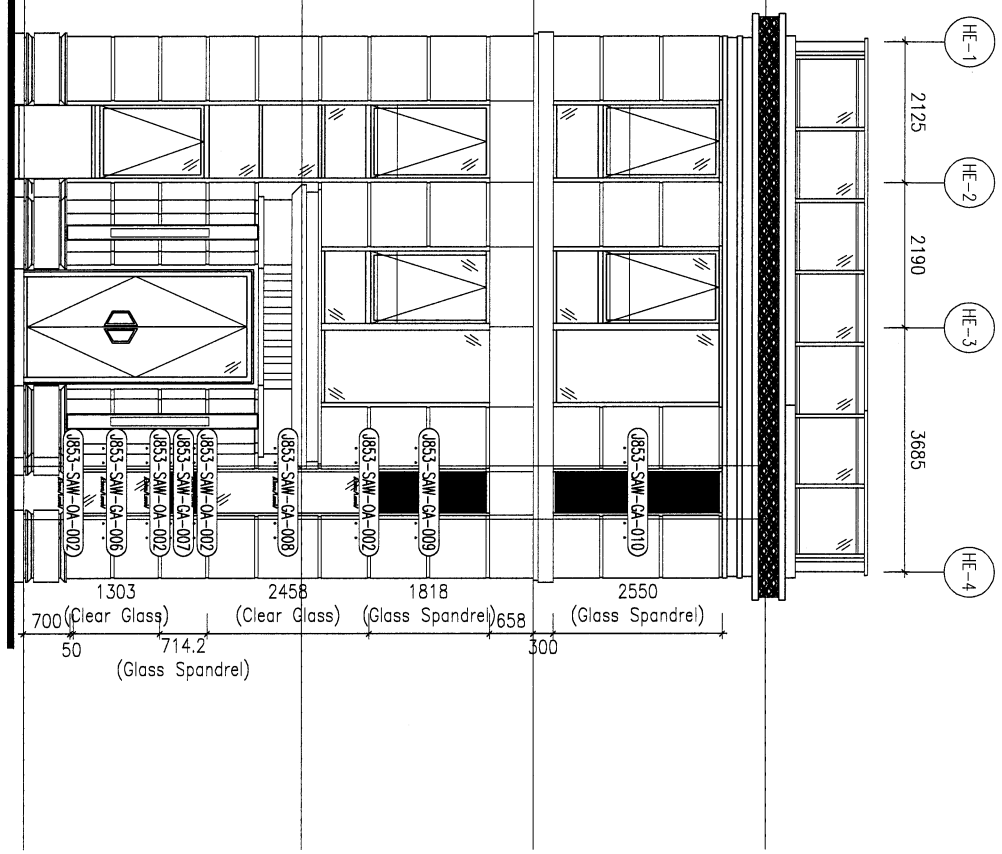
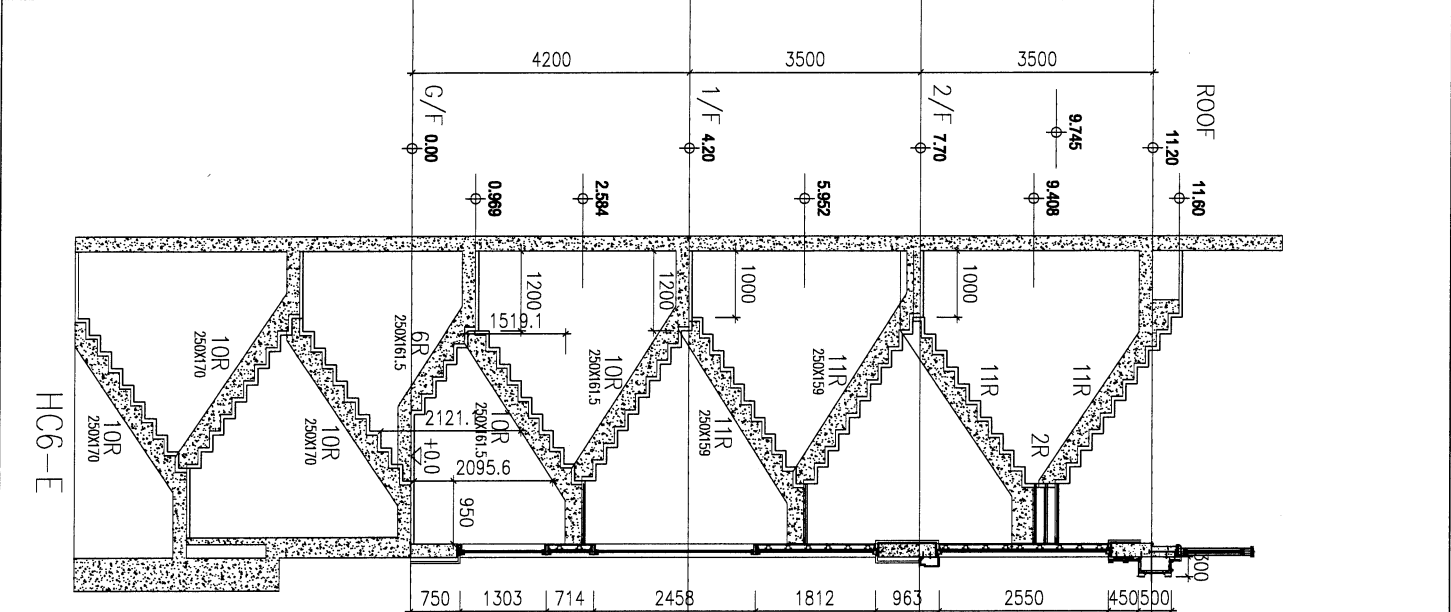
工程号	J853	制图	J.L.	28/5/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-SAW-GA-010
版本	1	采用	工厂		名称	副框组装图
日期	24/6	颜色	-		材料	-
					批准	-
					单件面积(m ²)	-
					数量	3
					长度	2627.5
					宽度	775



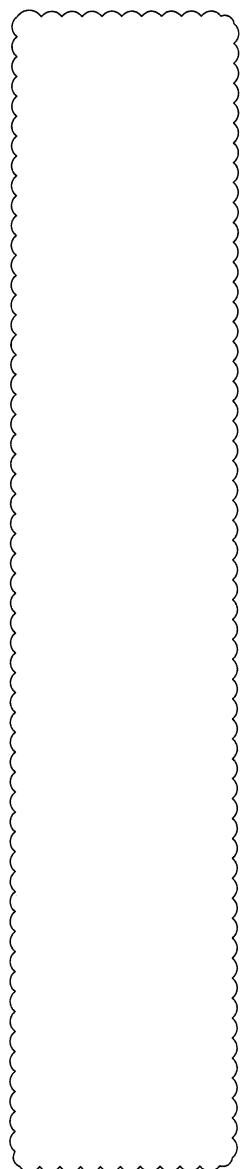
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-SAW-JMA0009-001	60	4
2	J853-SAW-X85960-003B	661	2
3	J853-SAW-X85960-015	2627.5	2
4	J853-SAW-AC-001F	2527.5	1
5	J853-SAW-AC-002F	2520.5	1
6	J853-SAW-X86036-001B	616	2
7	J853-SAW-X86036-001G	2508.5	2

序号	物料编号	长度	数量
-	M5x12mm圆头机丝	-	8
-	M5x12mm平头机丝	-	32
-	#10x19mm圆头自攻螺丝	-	24
-	J837-CWG-S2	-	6.6





ELEVATION
TYPE E HOUSE NO. HC6 & HD7



BA. REF :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
YIP TING & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :
協興建築有限公司
HP 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 :
WENYUOT

NOTE:
1. ALL DIMENSIONS ARE IN MM.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE VIEWED ON SITE BEFORE PROVISION.

LEGEND:
DETAIL MARK NO.
REF. SHEET NO.
1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL.
2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL.
3. --- REVERSED DETAIL.
4. --- FINING LOCATION.
5. --- FINING UIC LOCATION.
6. GLASS LEGEND
G1.0 --- 10mm HS, 12mm AR SP4-10mm 1P HK, ICL
G1.6 --- 12mm CLEAR TEMPERED GLASS
G1.6 --- 10mm HS, 12mm AR SP4-12mm 1P HK, ICL
P1.0 --- 10mm 12+12mm AR SP4-10mm 1P

NO.	DATE	REVISION	BY
1	18/09/2023	GENERAL REVISION	

JOB NO. : J-853

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

TITLE : ELEVATION & SECTION FOR ALUM. WINDOWS for TYPE E

DATE : 28-MAR-23 SCALE : 1 : 3 (A3)

DRAWN BY : Aahng CHECKED BY :

美特銘實有限公司
M.T.M. (HK) INTERNATIONAL ENGINEERING LTD.
610 Chee Koo Lung Road, Kowloon
Tel: (852) 489211-4 Fax: (852) 27271868
DWG NO. : 1853-SAW-CA-20004 REV. : A

