

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

工程指示編號:	EI-7975	修改版本:	-
	HK- /		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row E大屋斜頂及橫向鋁板地盤用鐵件(紫色)	日期:	26/6/2024

<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, 生產GMS鐵件, 送地盤.
廠驗焊: 10%磁粉, 100%目測.
驗焊報告名: Superstructure - Aluminum Cladding and Aluminum Ceiling and Aluminum Grille for Houses.

完成上列要求日期: 20/7/2024

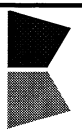
國內

<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 type="checkbox"/> 生產統籌部	<input 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:		項目經理簽署:	



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

工程號:

J-853

地盤名稱:

香港延坪道(第二期別墅)

計算: J.L.

日期: 25/6/2024

送呈: Joe

地盤用鐵件B. M. 表

項目類別:

Hor. Alum. Cladding (HOUSE A)

核對:

日期:

副本:

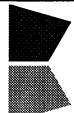
版本:

BM編號:

A/C Code:

總重量(Kg): 3216.91

序號	修改標示	加工圖号	鐵件编号	鐵件名稱	顏色	數量(件)		重量(Kg)		備註	
						實用	後備	總數	單件		總重量
1		J853-HAC-ST-201	J853-HAC-ST-201	100x50x5 鐵通	熱浸鋅	32		32	5.82	186.24	
2		J853-HAC-ST-202	J853-HAC-ST-202	75x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	32		32	0.42	13.44	
3		J853-HAC-ST-203	J853-HAC-ST-203A	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	9.44	37.76	
4		J853-HAC-ST-203	J853-HAC-ST-203B	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	9.44	37.76	
5		J853-HAC-ST-204	J853-HAC-ST-204A	100x50x6mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	17.40	69.60	
6		J853-HAC-ST-204	J853-HAC-ST-204B	100x50x6mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	17.40	69.60	
7		J853-HAC-ST-205	J853-HAC-ST-205	75x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	26		26	0.47	12.22	
8		J853-HAC-ST-206	J853-HAC-ST-206	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	26		26	0.37	9.62	
9		J853-HAC-ST-207	J853-HAC-ST-207	75x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	0.35	0.70	
10		J853-HAC-ST-208	J853-HAC-ST-208	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	0.28	0.56	
11		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209A	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	13.28	13.28	
12		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209B	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	7.53	7.53	
13		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209C	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	7.53	7.53	
14		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209D	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	13.28	13.28	
15		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209E	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	9.53	9.53	
16		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209F	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	1.85	1.85	
17		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209G	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	1.85	1.85	
18		J853-HAC-ST-209	J853-HAC-ST-209H	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	9.53	9.53	
19		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210A	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	11.48	11.48	
20		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210B	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	6.94	6.94	
21		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210C	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	6.94	6.94	
22		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210D	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	11.48	11.48	
23		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210E	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	8.52	8.52	
24		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210F	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	2.44	2.44	
25		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210G	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	2.44	2.44	
26		J853-HAC-ST-210	J853-HAC-ST-210H	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	8.52	8.52	



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

工程號: J-853

地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)

計算: J. L.

核對:

日期: 25/6/2024

日期:

送呈: Joe

副本:

地盤用鐵件B. M. 表

項目類別: Hor. Alum. Cladding (HOUSE A)

批准:

日期:

版本:

BM編號:

A/C Code:

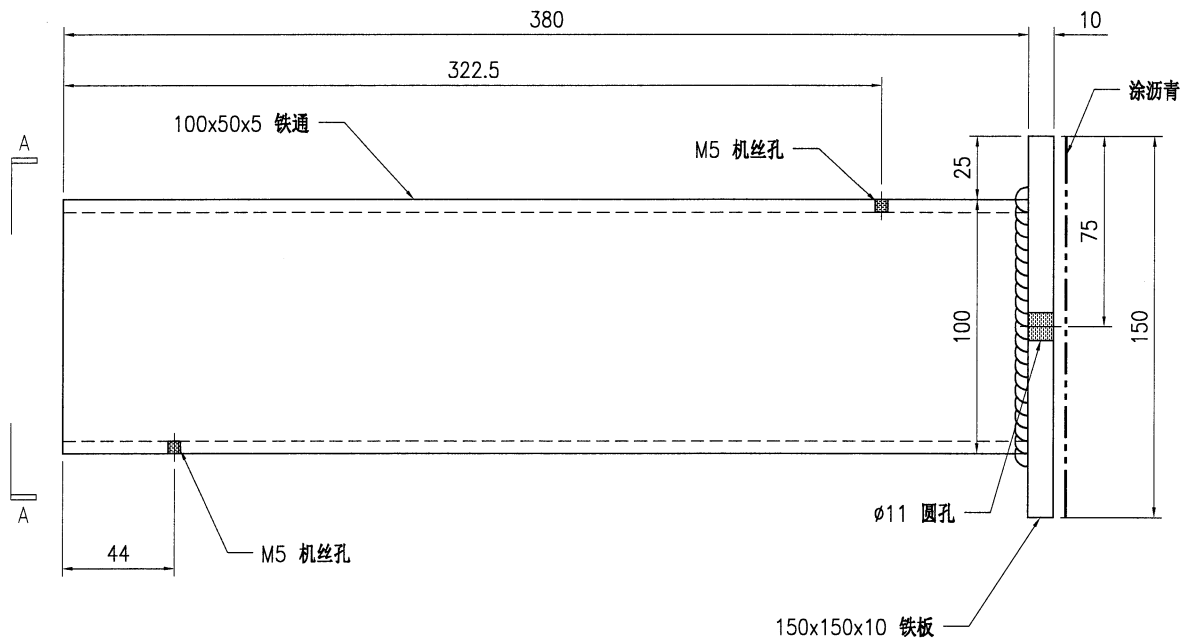
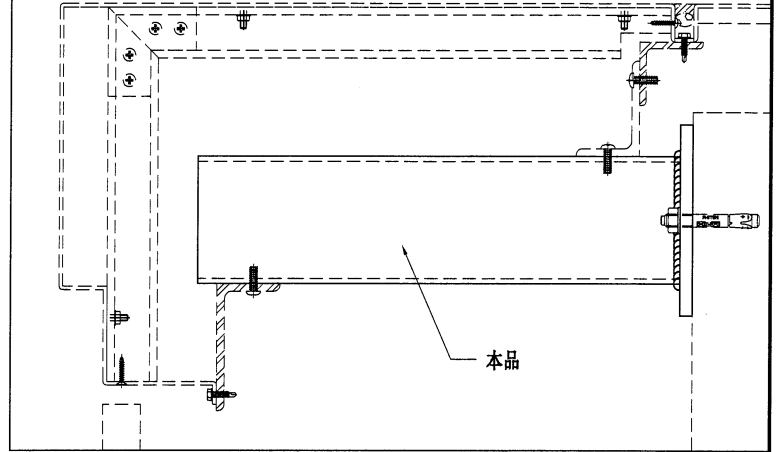
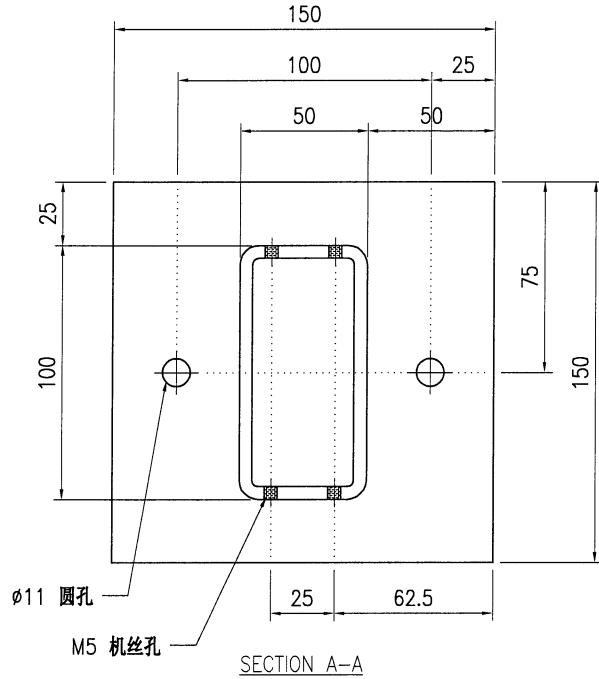
總重量(Kg): 3216.91

序號	修改標示	加工圖号	鐵件编号	鐵件名稱	顏色	數量(件)		重量(Kg)		備註	
						實用	後備	總數	單件		總重量
27		J853-HAC-ST-211	J853-HAC-ST-211	75x50x6mm 鐵角	熱浸鋅	28		28	0.56	15.68	
28		J853-HAC-ST-212	J853-HAC-ST-212A	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	8.52	34.08	
29		J853-HAC-ST-212	J853-HAC-ST-212B	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	1.19	2.38	
30		J853-HAC-ST-213	J853-HAC-ST-213	100x65x8mm 鐵角	熱浸鋅	16		16	0.99	15.84	
31		J853-HAC-ST-214	J853-HAC-ST-214A	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	11.02	22.04	
32		J853-HAC-ST-214	J853-HAC-ST-214B	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	1.19	2.38	
33		J853-HAC-ST-215	J853-HAC-ST-215A	125x75x8mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	28.57	57.14	
34		J853-HAC-ST-215	J853-HAC-ST-215B	125x75x8mm 鐵角	熱浸鋅	2		2	21.03	42.06	
35		J853-HAC-ST-216	J853-HAC-ST-216	50x50x5mm 鐵角	熱浸鋅	146		146	0.32	46.72	
36		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217A	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	10		10	7.93	79.30	
37		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217B	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	6		6	4.68	28.08	
38		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217C	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	12		12	6.22	74.64	
39		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217D	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	6.24	6.24	
40		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217E	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	3.38	3.38	
41		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217F	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	8.25	33.00	
42		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217G	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	12		12	8.29	99.48	
43		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217H	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	8		8	7.31	58.48	
44		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217J	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	5.96	23.84	
45		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217K	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	10		10	7.59	75.90	
46		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217L	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	6.50	6.50	
47		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217M	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	9		9	7.11	63.99	
48		J853-HAC-ST-217	J853-HAC-ST-217N	40x40x5mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	5.86	23.44	
49		J853-HAC-ST-218	J853-HAC-ST-218	75x60x6mm 鐵角	熱浸鋅	153		153	0.49	74.97	
50		J853-HAC-ST-219	J853-HAC-ST-219A	125x75x8mm 鐵角	熱浸鋅	1		1	22.02	22.02	
51		J853-HAC-ST-219	J853-HAC-ST-219B	125x75x8mm 鐵角	熱浸鋅	3		3	7.89	23.67	
52		J853-HAC-ST-220	J853-HAC-ST-220A	100x100x8mm 鐵角	熱浸鋅	4		4	29.92	119.68	



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

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	32	
日期		颜色	热浸锌	材料	100x50x5 铁通	单件重量(kg)	5.82	长度	-	宽度	-		
工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-201	地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-201



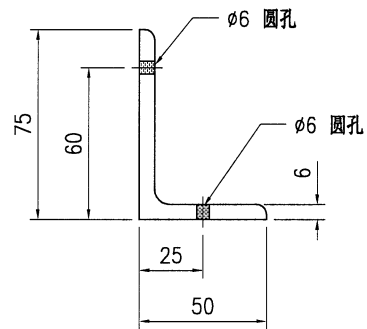
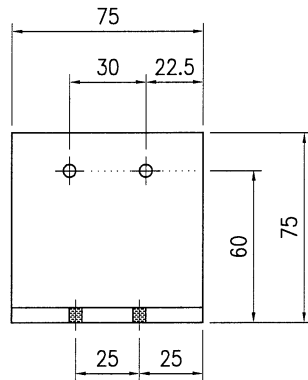
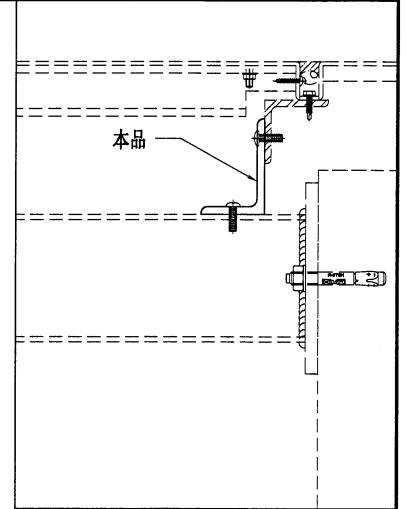
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * *为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-202	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-202	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	32
日期		材料	75x50x6mm 铁角	单件重量(kg)	0.42	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	热浸锌						



技术说明:

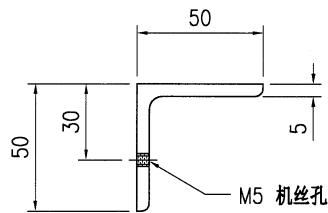
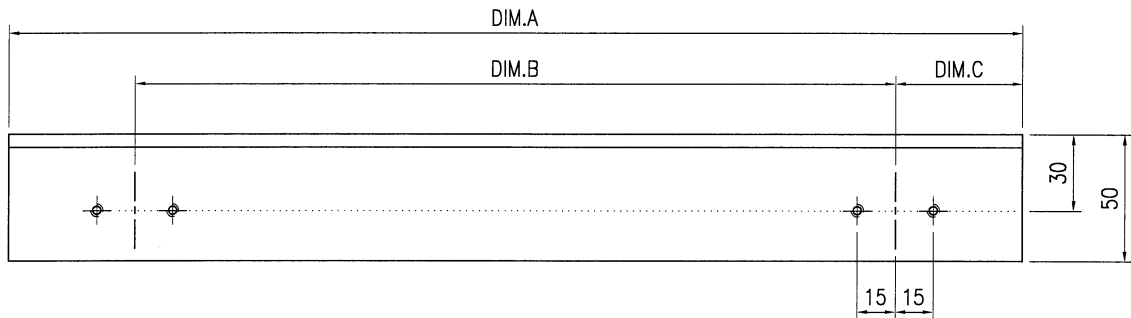
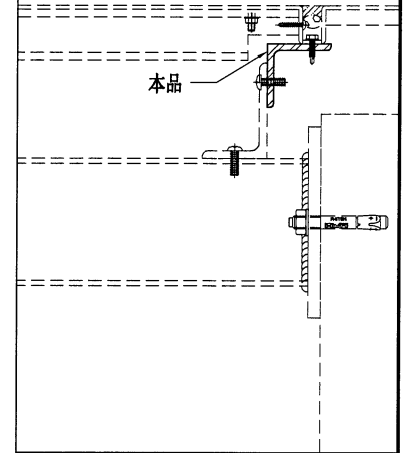
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-203	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	颜色	热浸锌	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-203A	2520	@682c/cx3	135			4	9.44
J853-HAC-ST-203B	2520	@682c/cx3	339			4	9.44



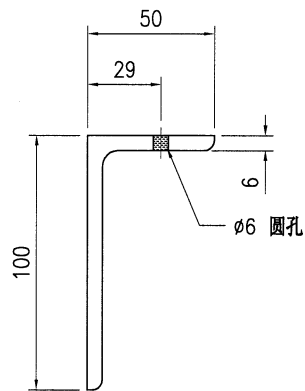
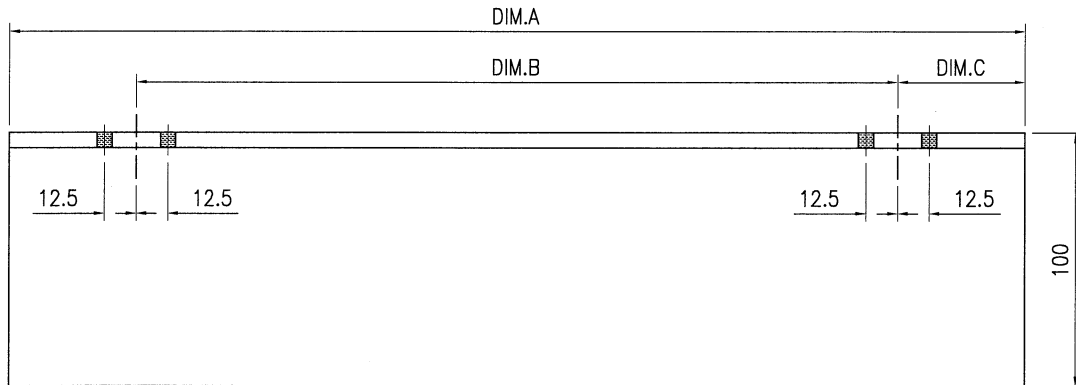
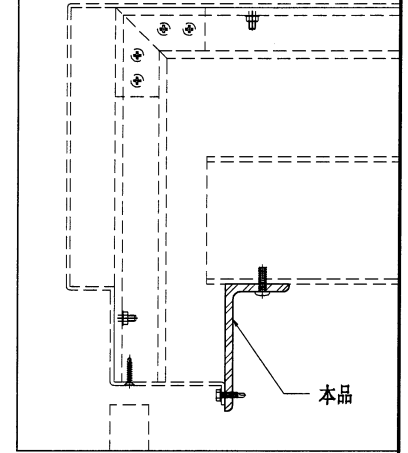
SECTION A-A



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-204	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	100x50x6mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-204A	2560	@682c/cx3	175			4	17.4
J853-HAC-ST-204B	2560	@682c/cx3	339			4	17.4

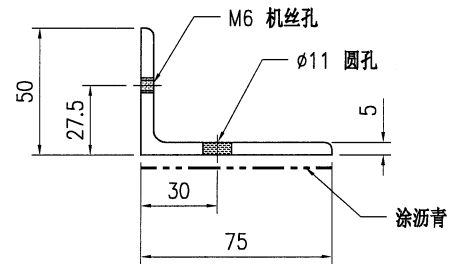
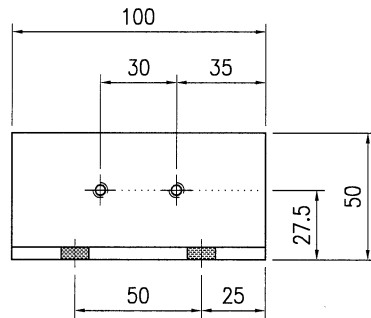
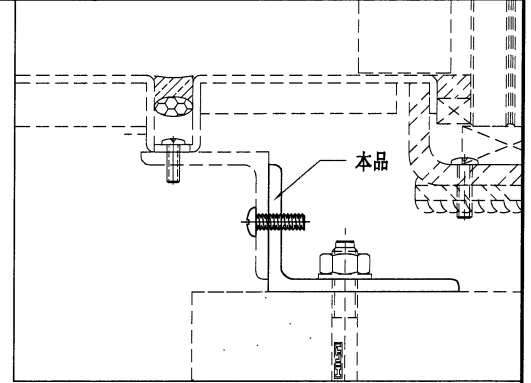


SECTION A-A



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-205	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-205	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	26
日期		材料	75x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	0.47	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



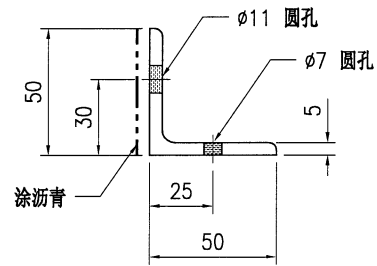
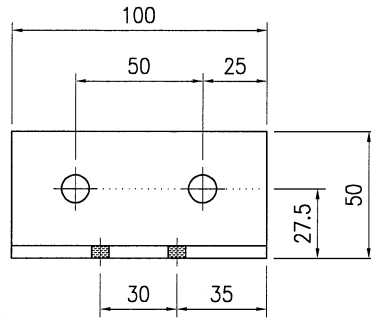
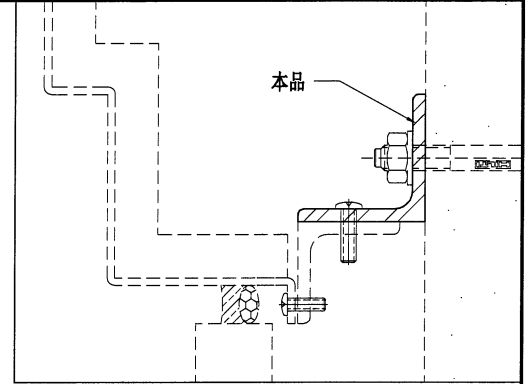
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-206	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-206	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	26
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	0.37	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



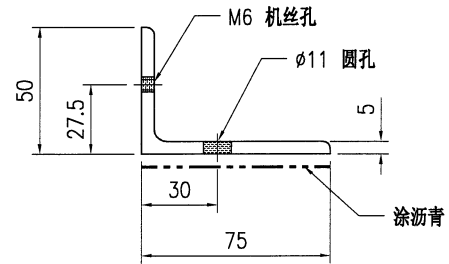
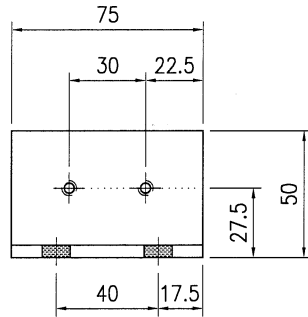
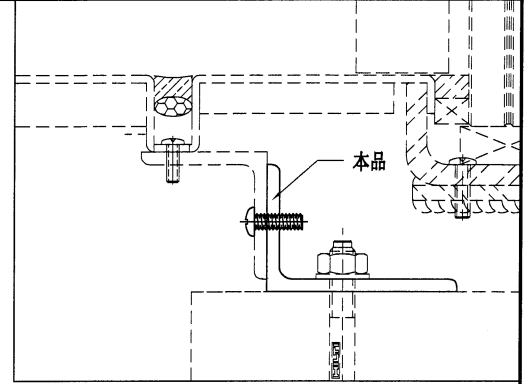
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

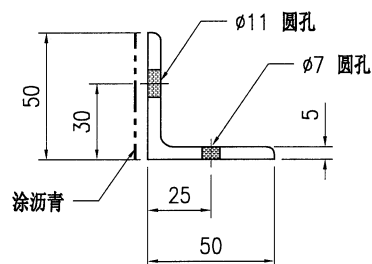
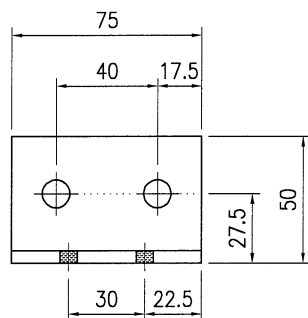
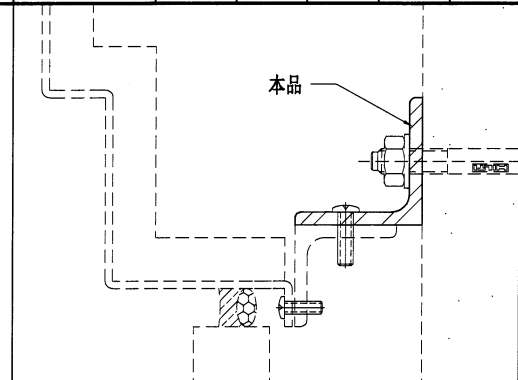
工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-207	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-207	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	2
日期		材料	75x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	0.35	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275 ;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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.	23/5/24	物料号 J853-HAC-ST-208
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-HAC-ST-208
版本 日期		采用 工厂	地盘 ✓	名称 钢件加工图	批准 -	-	数量 2
				材料 50x50x5mm 铁角	单件重量(kg) 0.28	长度 -	宽度 -



技术说明:

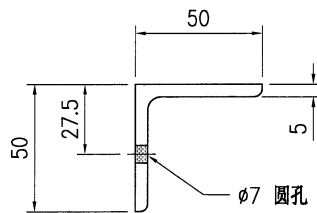
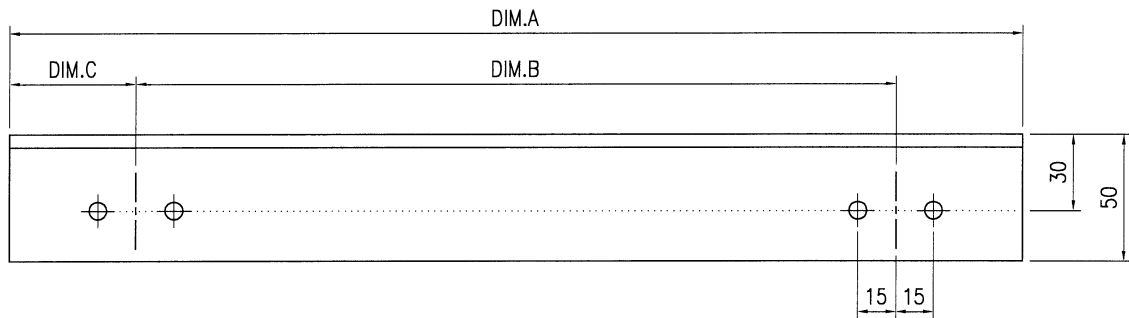
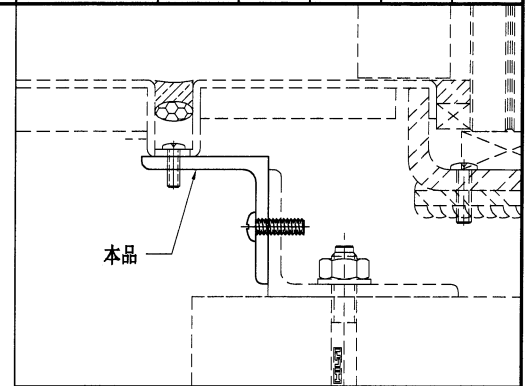
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: **S275**;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-209	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	宽度	-		
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-209A	3545	@750c/cx4	355			1	13.28
J853-HAC-ST-209B	2010	@750c/cx2	190			1	7.53
J853-HAC-ST-209C	2010	@750c/cx2	320			1	7.53
J853-HAC-ST-209D	3545	@750c/cx4	190			1	13.28
J853-HAC-ST-209E	2545	@700c/cx3	305			1	9.53
J853-HAC-ST-209F	495	220	155			1	1.85
J853-HAC-ST-209G	495	220	120			1	1.85
J853-HAC-ST-209H	2545	@700c/cx3	140			1	9.53



SECTION A-A

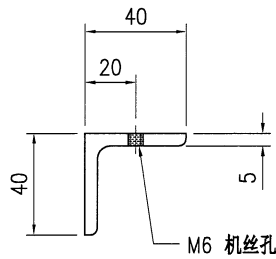
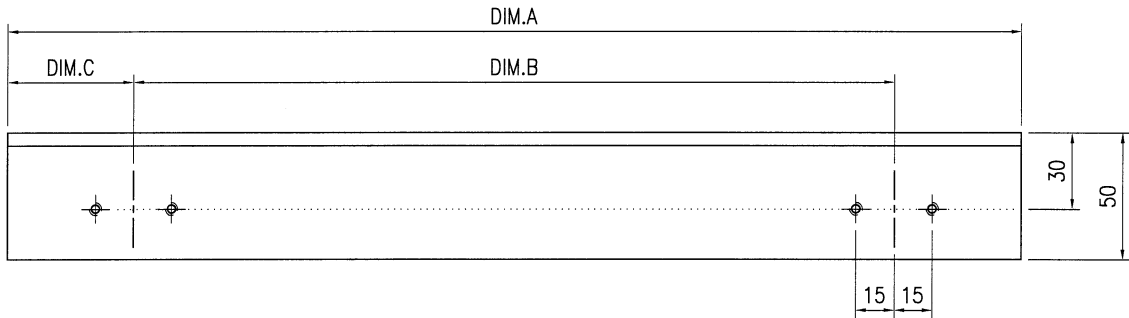
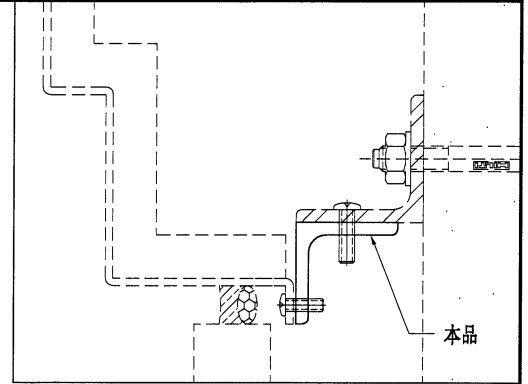


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-210
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	40x40x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度 - 宽度 -

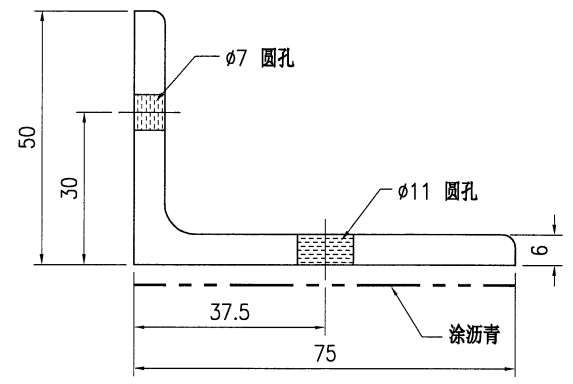
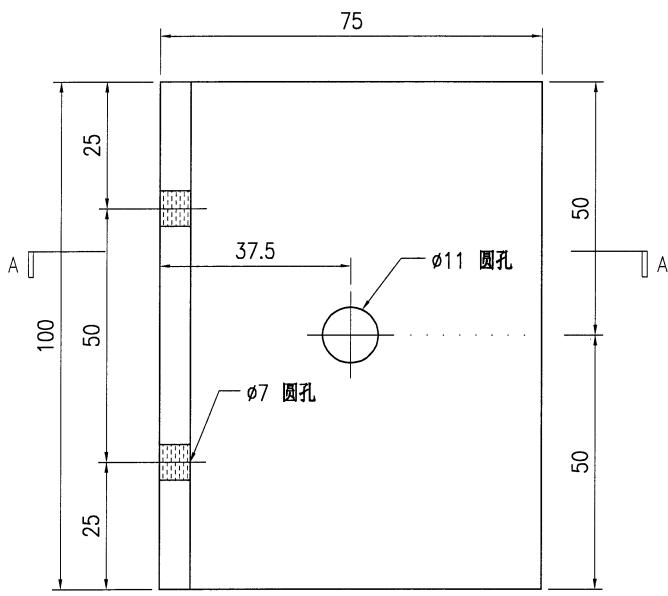
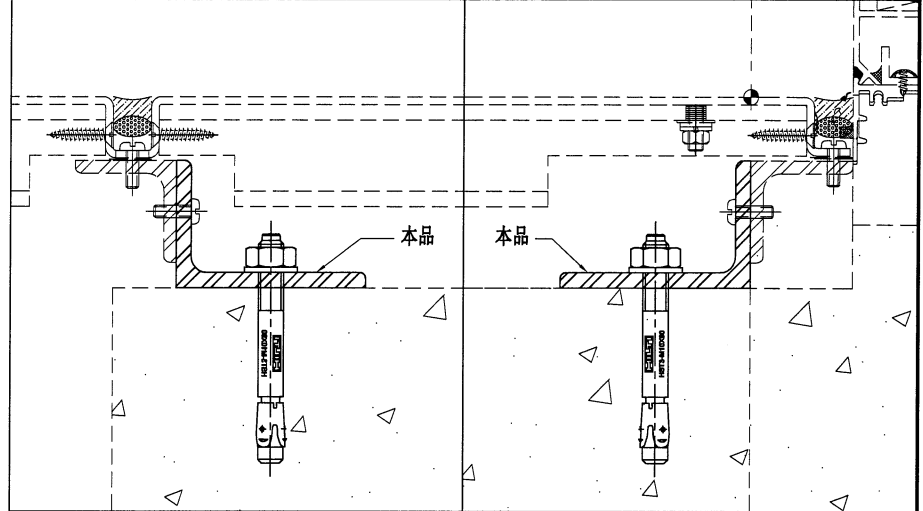
采用	工厂	地盘	√
名称	钢件加工图		
颜色	热浸锌		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-210A	3880	@750c/cx4	355			1	11.48
J853-HAC-ST-210B	2345	@750c/cx2	525			1	6.94
J853-HAC-ST-210C	2345	@750c/cx2	320			1	6.94
J853-HAC-ST-210D	3880	@750c/cx4	525			1	11.48
J853-HAC-ST-210E	2880	@700c/cx3	305			1	8.52
J853-HAC-ST-210F	825	220	485			1	2.44
J853-HAC-ST-210G	825	220	120			1	2.44
J853-HAC-ST-210H	2880	@700c/cx3	475			1	8.52



SECTION A-A

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路 名称 钢件加工图 材料 75x50x6mm 铁角	制图 J.L. 23/5/24 复核 - 批准 - 单件重量(kg) 0.56	物料号 J853-HAC-ST-211 图号 J853-HAC-ST-211 数量 28 长度 - 宽度 -	
版本		采用	工厂	地盘	√		
日期		颜色	热浸锌				



SECTION A-A

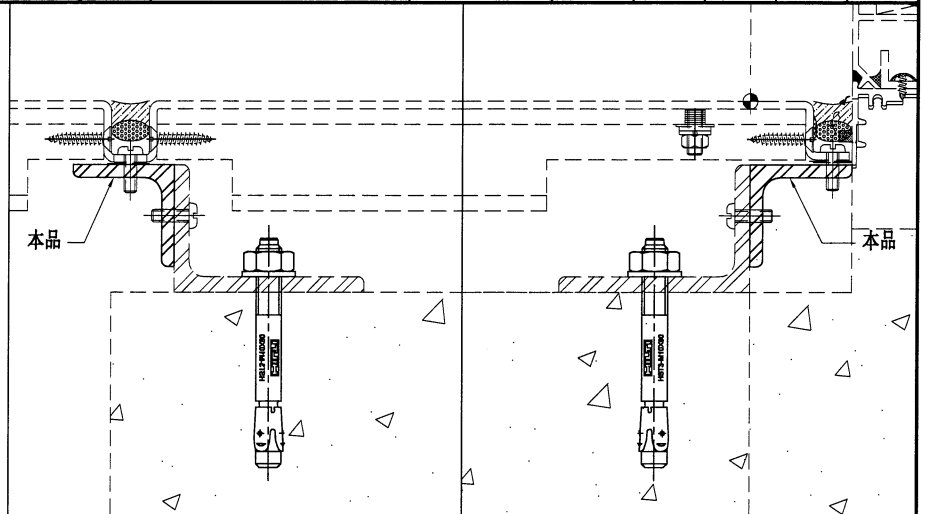
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

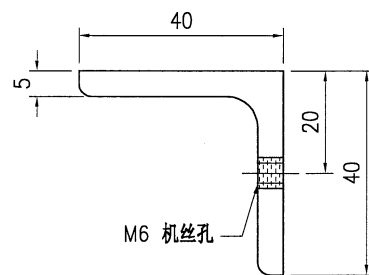
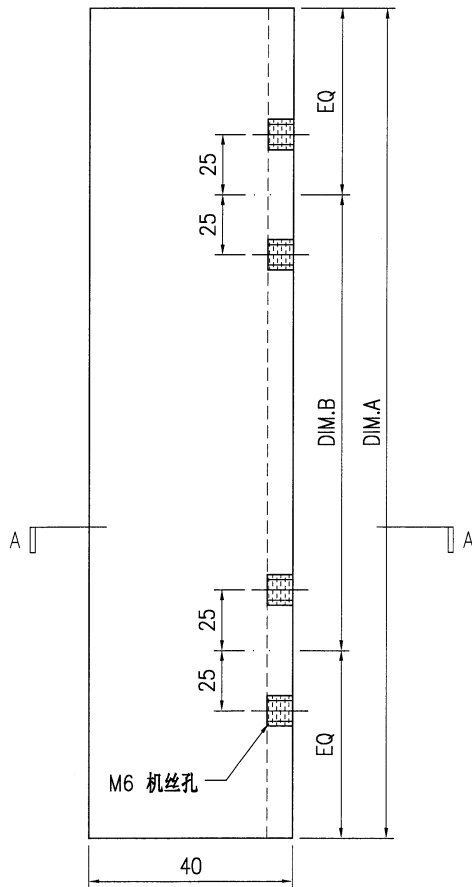


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-212	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	40x40x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	热浸锌				



物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-212A	2850	@500c/cx5				4	8.52
J853-HAC-ST-212B	400	200				2	1.19

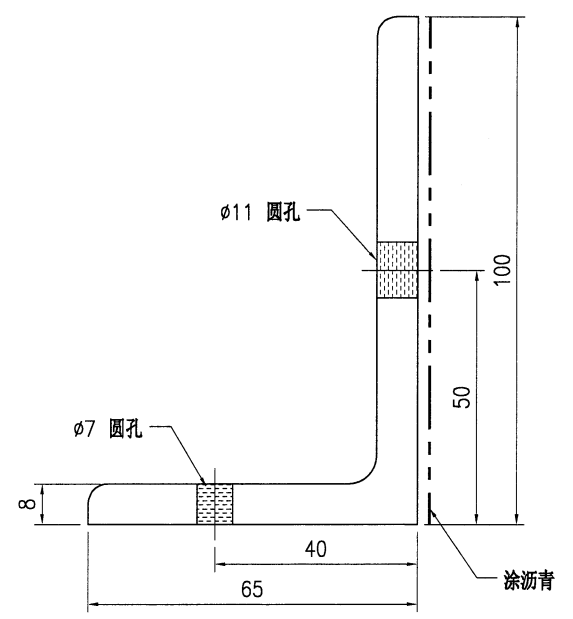
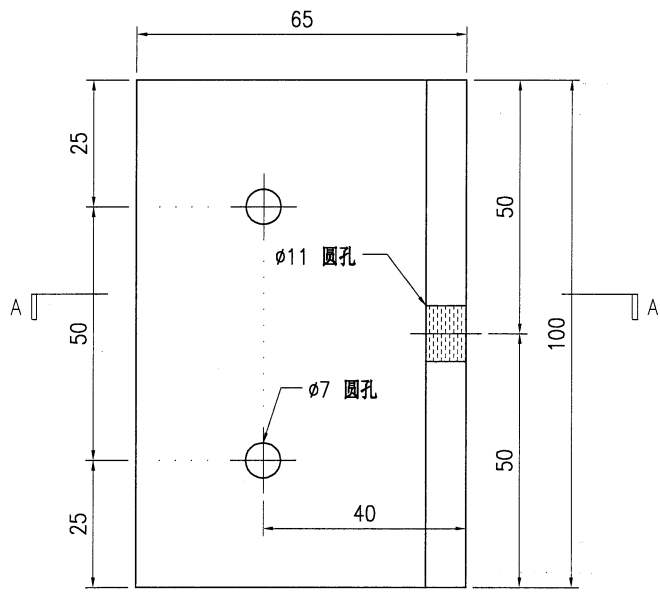
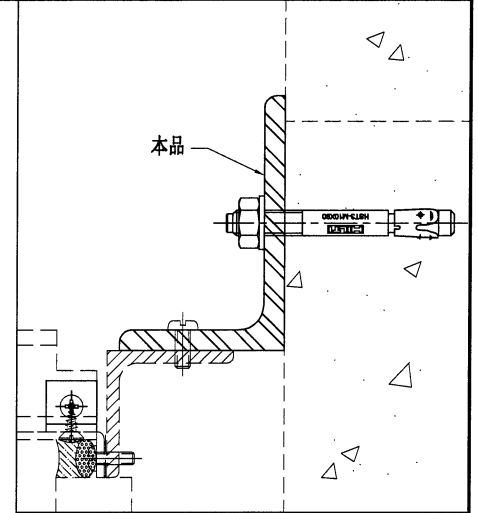


SECTION A-A

技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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.	23/5/24	物料号 J853-HAC-ST-213
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-HAC-ST-213
版本 日期		采用 颜色	工厂 热浸锌	地盘 ✓	名称 钢件加工图	批准 -	数量 16
				材料 100x65x8mm 铁角	单件重量(kg) 0.99	长度 -	宽度 -



SECTION A-A

技术说明:

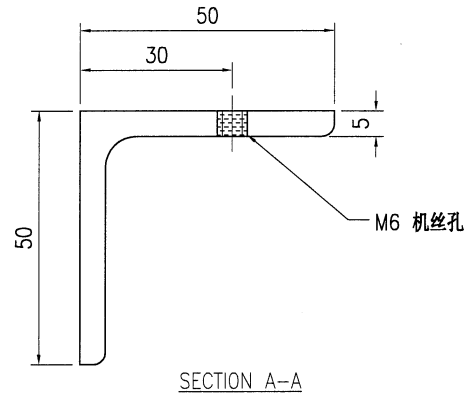
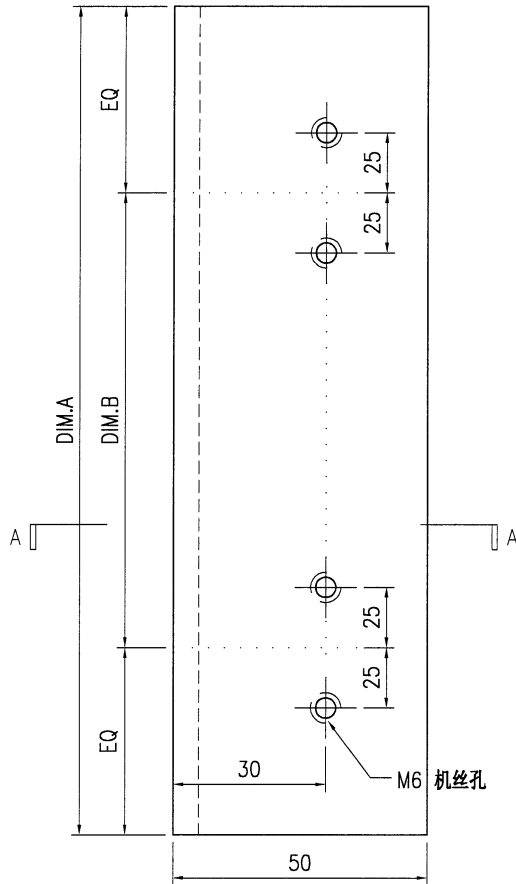
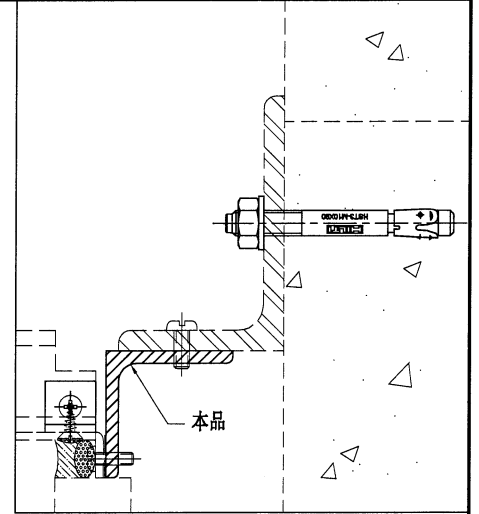
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275 ;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-214	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	宽度	-		
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-214A	2920	@500c/cx5				2	11.02
J853-HAC-ST-214B	400	200				2	1.19



技术说明:

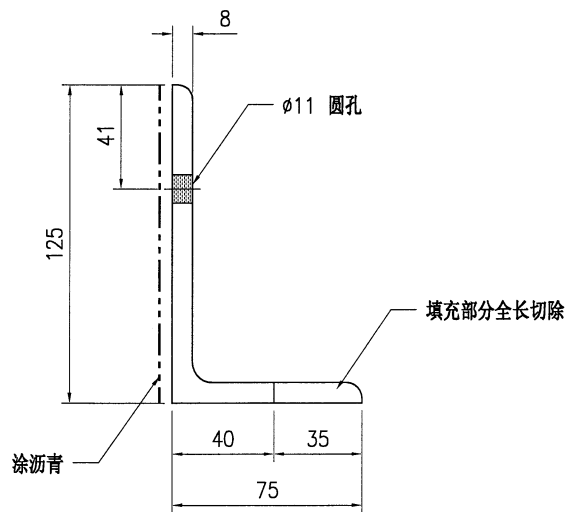
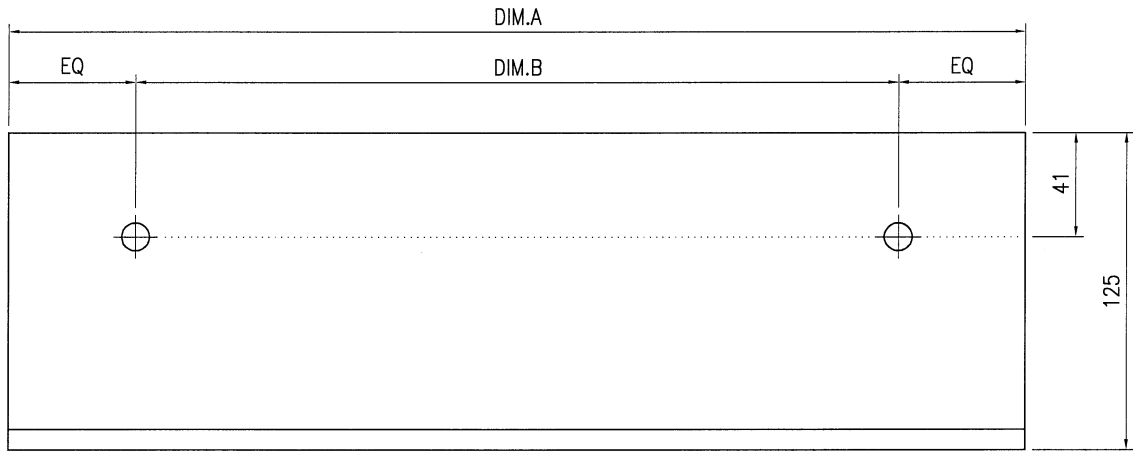
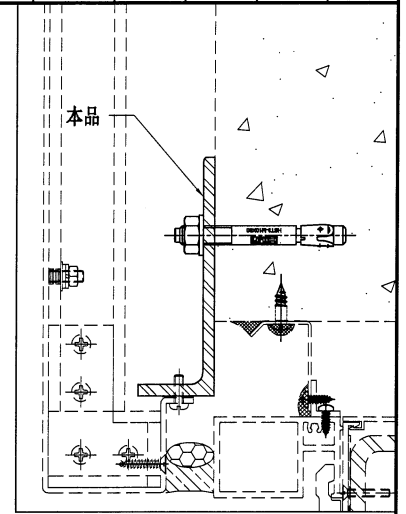
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-215	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	125x75x8mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-215A	2880	@500c/cx5				2	28.57
J853-HAC-ST-215B	2120	@500c/cx4				2	21.03



SECTION A-A

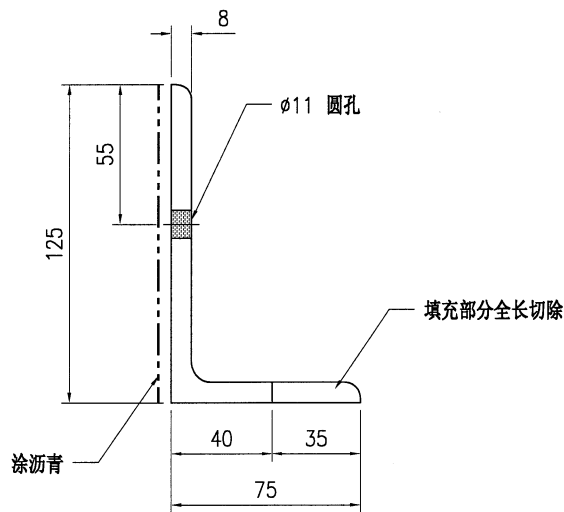
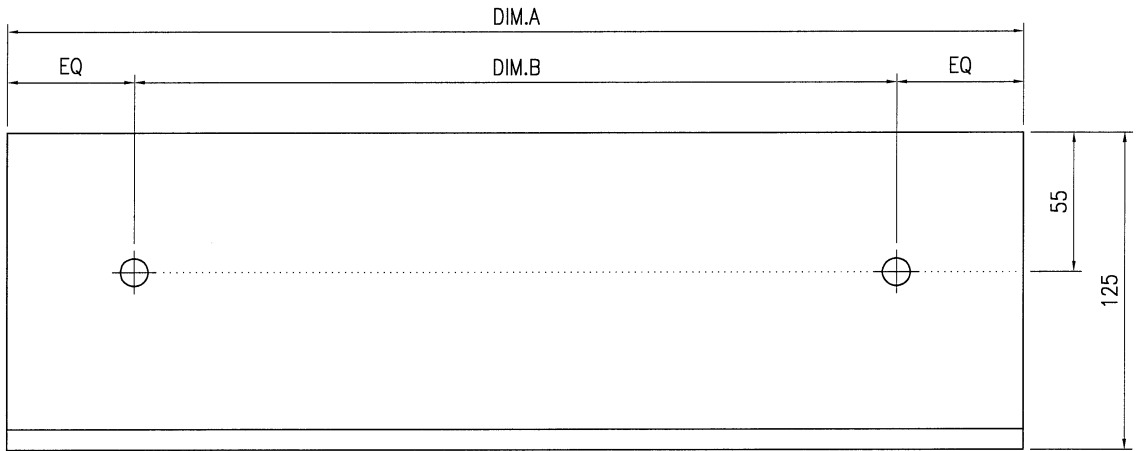
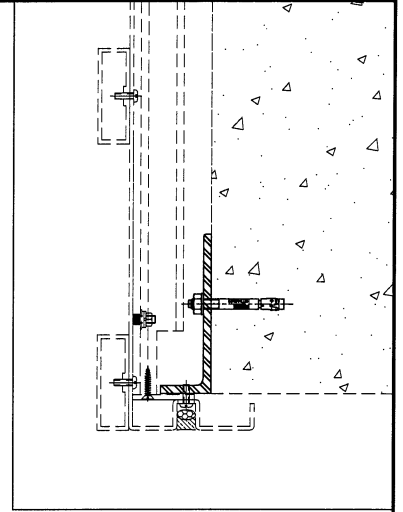


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-219
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	-
材料	125x75x8mm 铁角	单件重量(kg)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	热浸锌			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-219A	2220	@500c/cx4				1	22.02
J853-HAC-ST-219B	795	500				3	7.89

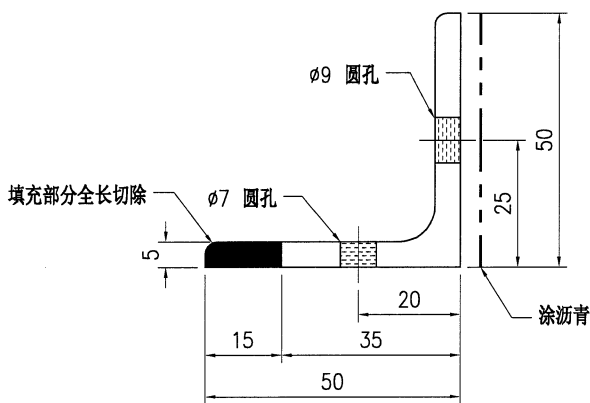
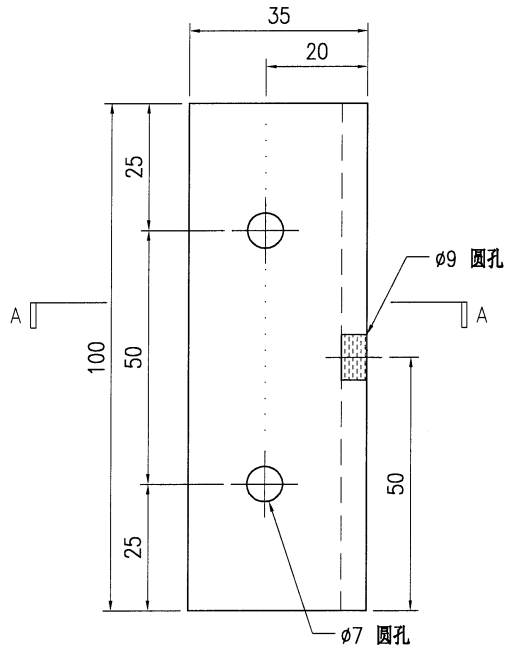
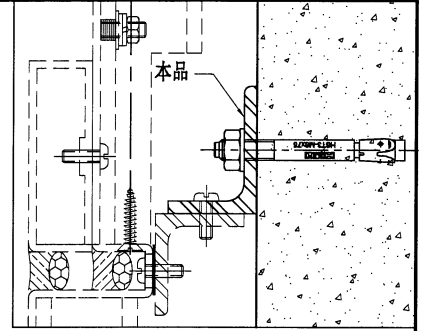


SECTION A-A



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-216	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-216	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	146
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	0.32	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	热浸锌				



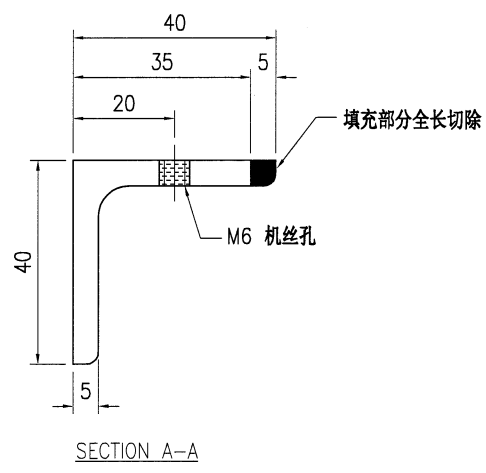
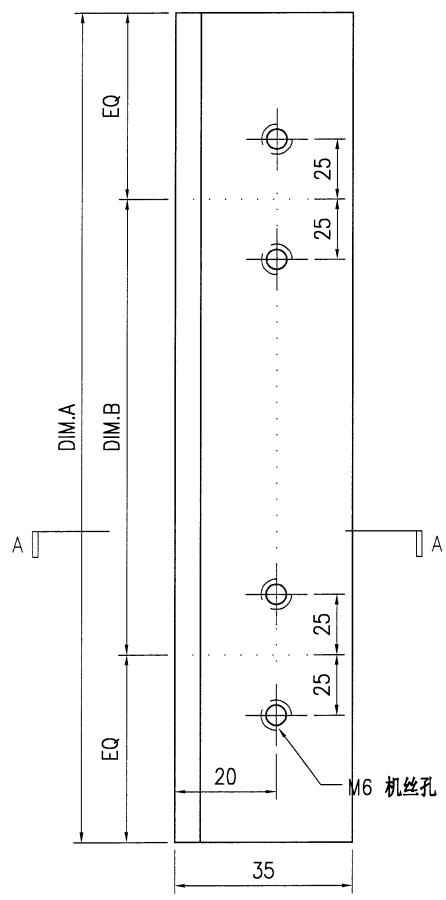
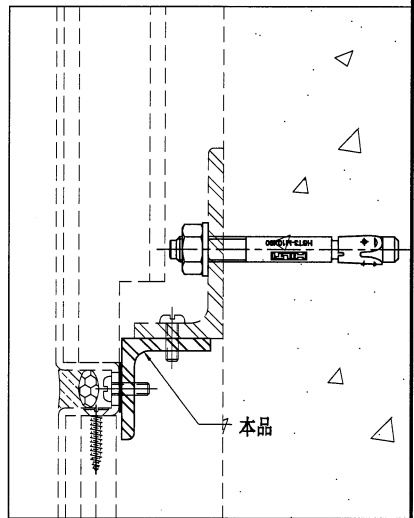
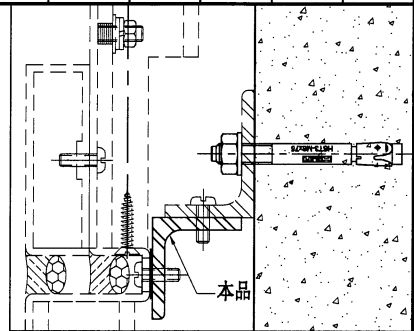
SECTION A-A

技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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.	23/5/24	物料号 -	
地盘 香港延坪路				名称 钢件加工图	复核 -	图号 J853-HAC-ST-217	数量 -	
版本 -	采用 工厂 -	地盘 ✓	日期 -	材料 40x40x5mm 铁角	批准 -	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-217A	2830	@500c/cx5				10	7.93
J853-HAC-ST-217B	1565	@500c/cx2				6	4.68
J853-HAC-ST-217C	2080	@500c/cx3				12	6.22
J853-HAC-ST-217D	2095	@500c/cx3				1	6.24
J853-HAC-ST-217E	1205	@500c/cx2				1	3.38
J853-HAC-ST-217F	2760	@500c/cx5				4	8.25
J853-HAC-ST-217G	2960	@500c/cx5				12	8.29
J853-HAC-ST-217H	2445	@500c/cx4				8	7.31
J853-HAC-ST-217J	1995	@500c/cx3				4	5.96
J853-HAC-ST-217K	2540	@500c/cx4				10	7.59
J853-HAC-ST-217L	2320	@500c/cx4				1	6.5
J853-HAC-ST-217M	2380	@500c/cx4				9	7.11
J853-HAC-ST-217N	1960	@500c/cx3				4	5.86



技术说明:

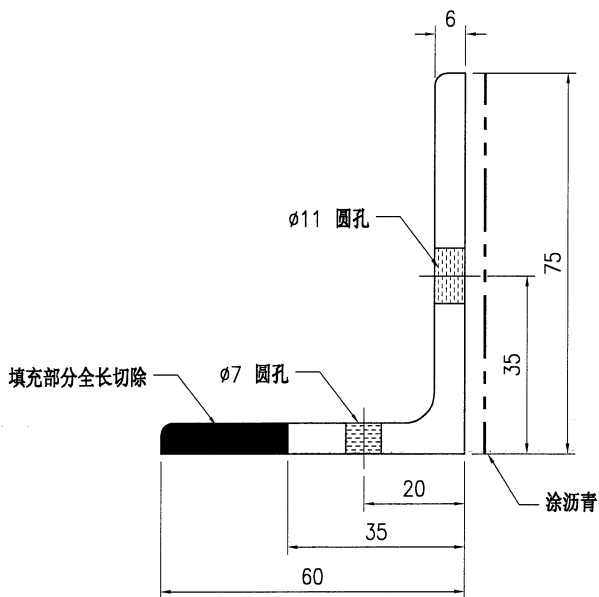
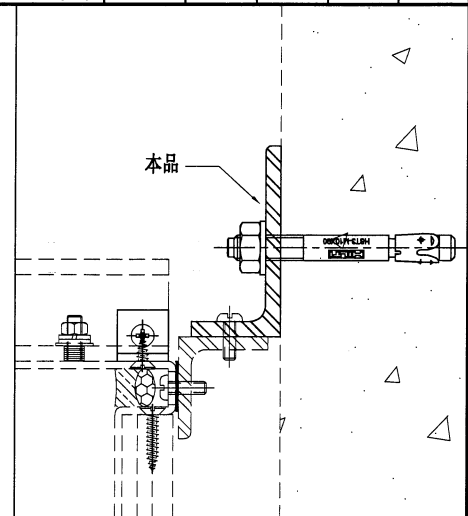
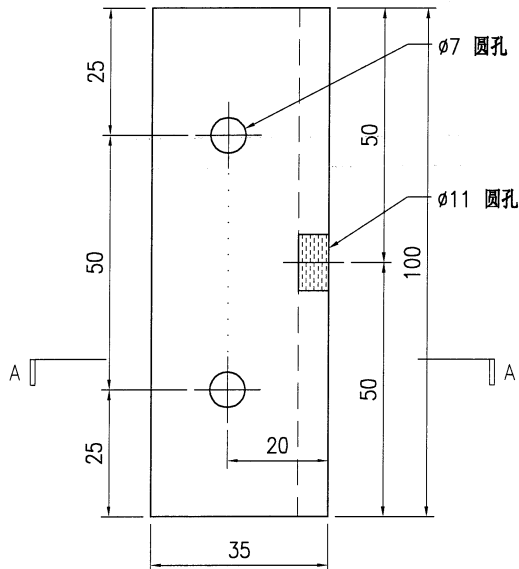
- 1.所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
- 2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
- 3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
- 4."*"为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-218			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-218			
版本		名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	153	
日期		材料	75x60x6mm 铁角	单件重量(kg)	0.49	长度	-	宽度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	热浸锌		



SECTION A-A

技术说明:

- 1.所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
- 2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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."*"为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

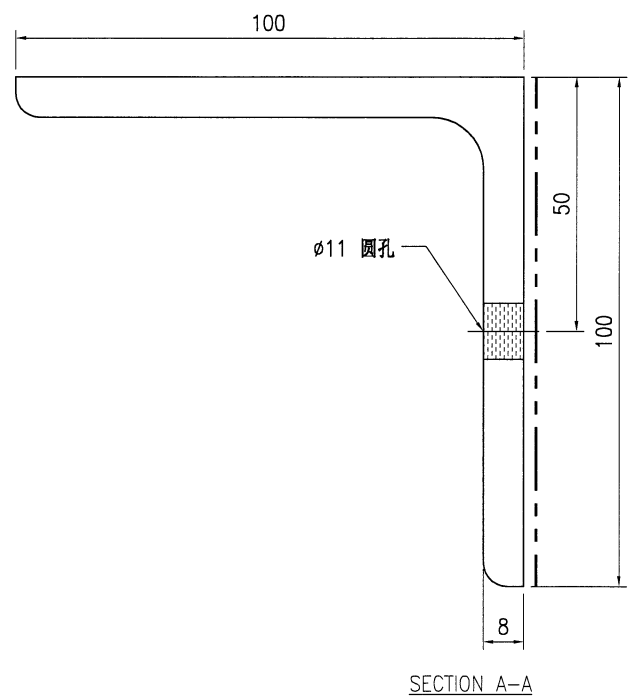
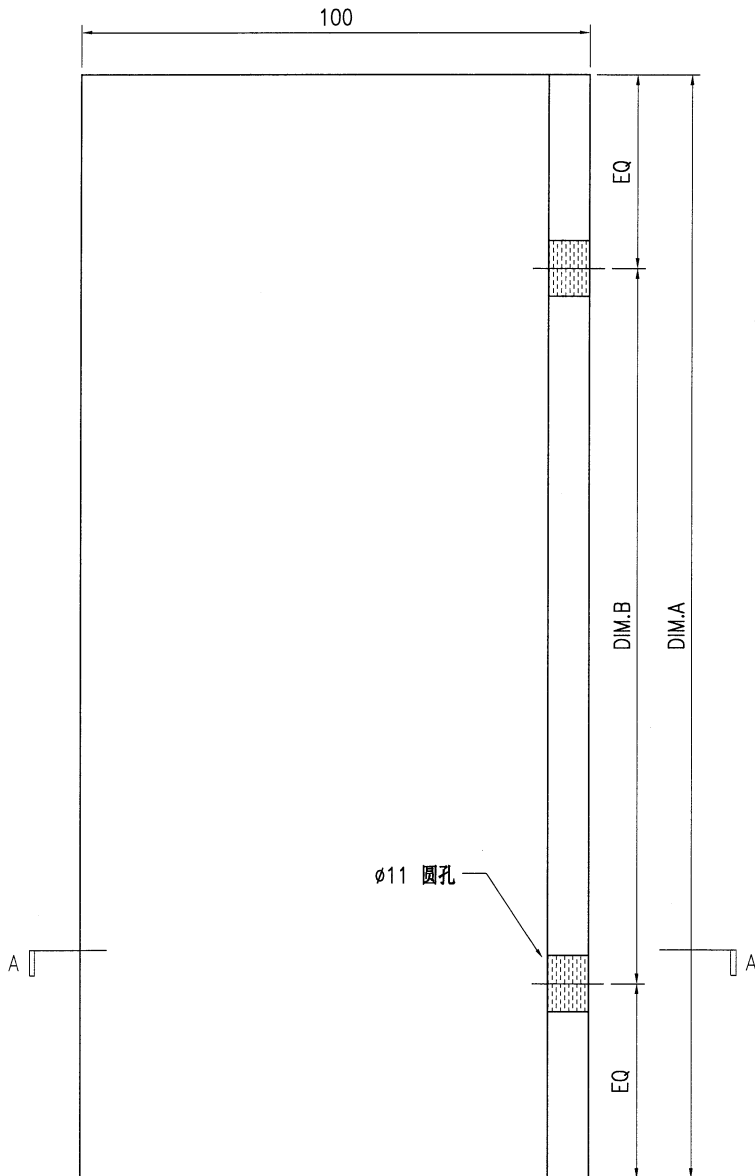
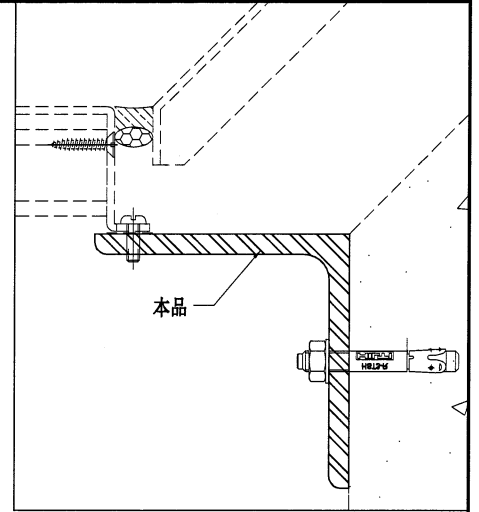


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-220
版本		名称	钢件加工图	批准	-	-
日期		材料	100x100x8mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	热浸锌		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-220A	2460	@500c/cx4				4	29.92
J853-HAC-ST-220B	2885	@500c/cx5				8	35.09
J853-HAC-ST-220C	2070	@500c/cx4				4	25.18
J853-HAC-ST-220D	1550	@500c/cx3				2	18.85
J853-HAC-ST-220E	2770	@500c/cx5				5	33.69

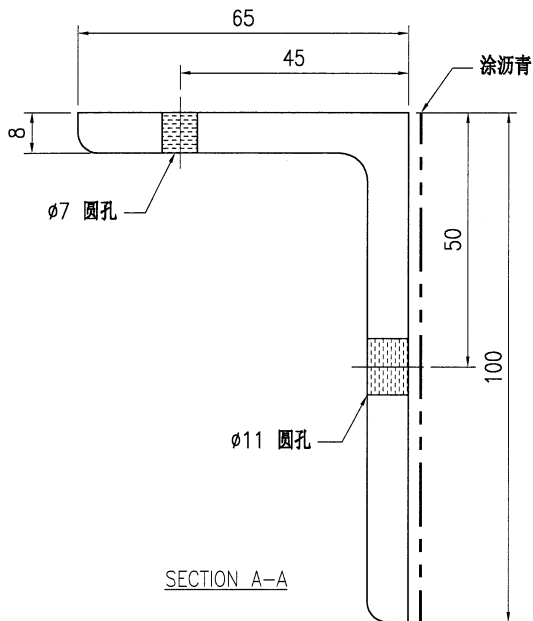
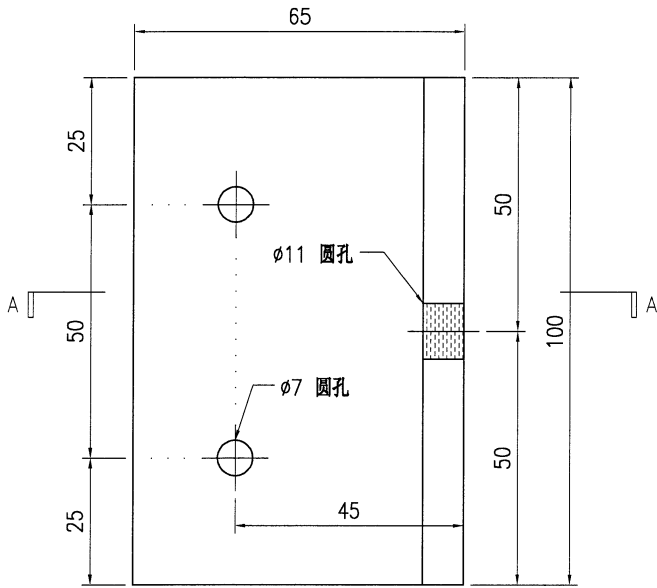
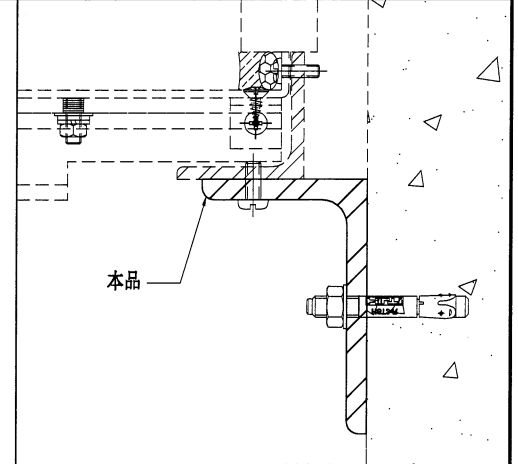




美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-221	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-221	
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	32	
材料	100x65x8mm 铁角	单件重量(kg)	0.994	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	热浸锌		



技术说明:

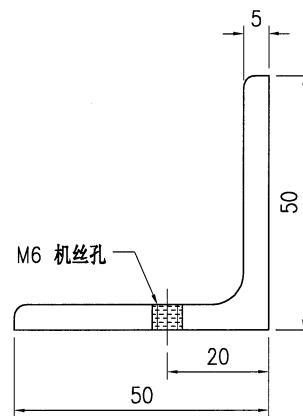
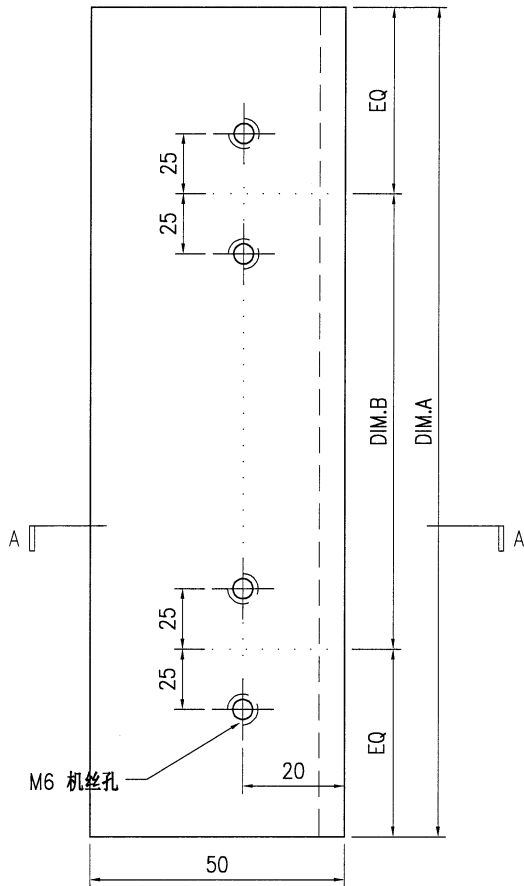
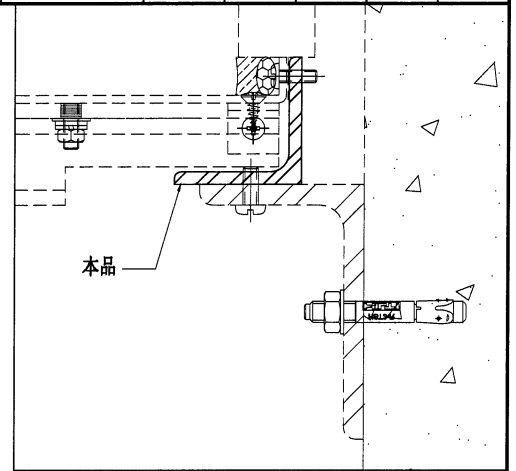
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: **S275**;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-222	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	宽度	-		
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-222A	3020	@500c/cx5				4	11.4
J853-HAC-ST-222B	1980	@500c/cx3				2	7.47



SECTION A-A

技术说明:

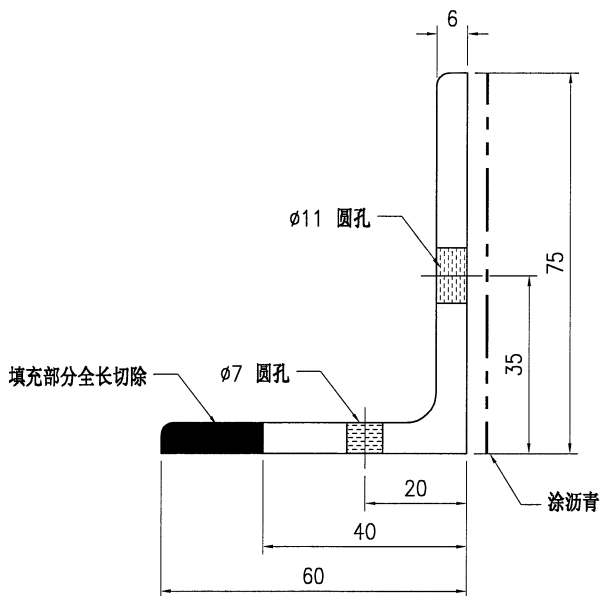
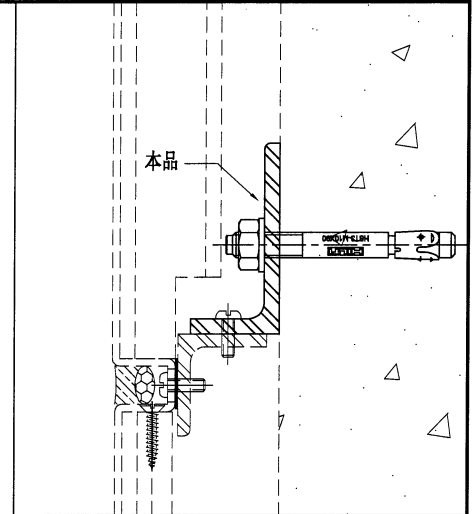
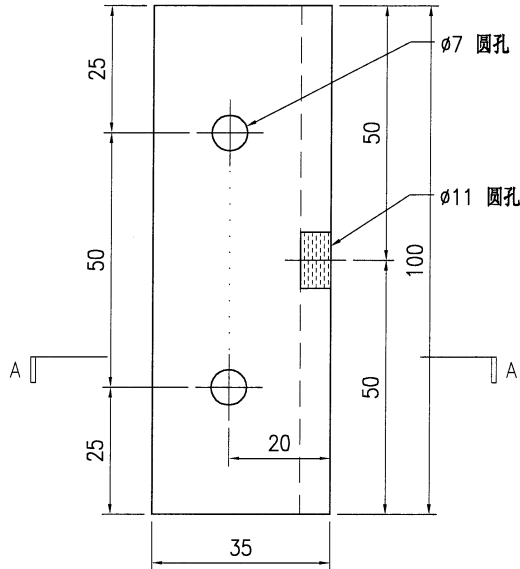
- 1.所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
- 2.外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
- 4."*"为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-223	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-223	
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	102	
材料	75x60x6mm 铁角	单件重量(kg)	0.49	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	热浸锌		



SECTION A-A

技术说明:

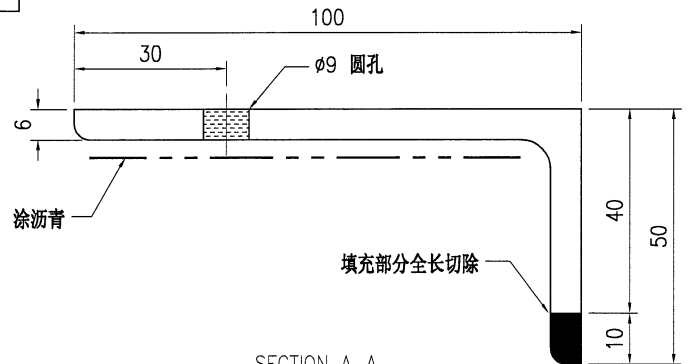
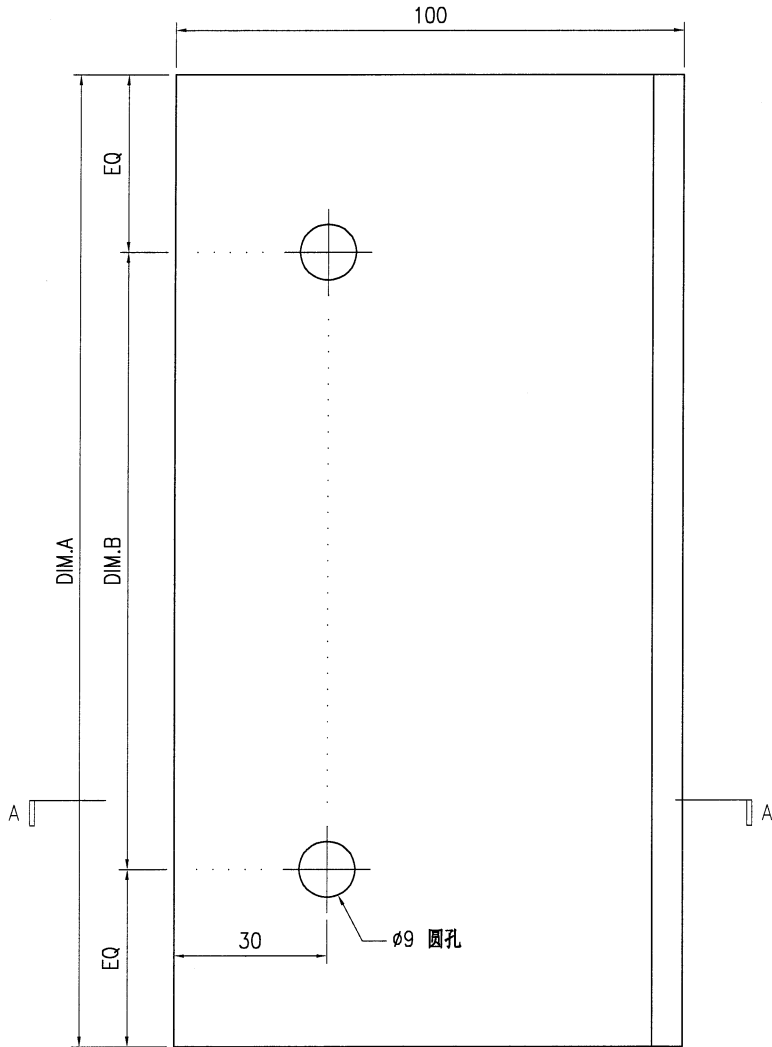
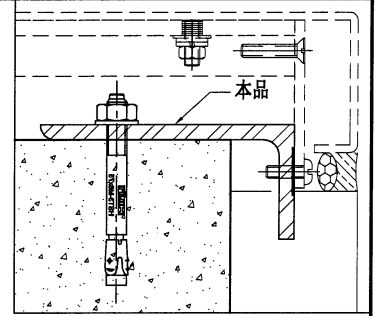
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. * * 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-224	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	100x50x6mm 铁角	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	热浸锌						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-ST-224A	3690	@500c/cx7				4	25.17
J853-HAC-ST-224B	3025	@450c/cx6				6	20.63
J853-HAC-ST-224C	2040	@450c/cx4				4	13.91
J853-HAC-ST-224D	1590	@500c/cx3				2	10.85
J853-HAC-ST-224E	2845	@500c/cx5				4	19.4



技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。

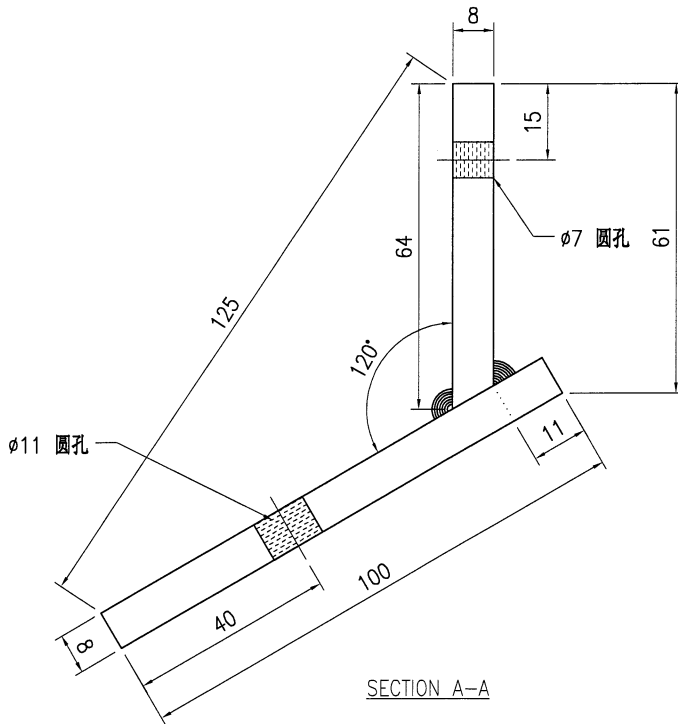
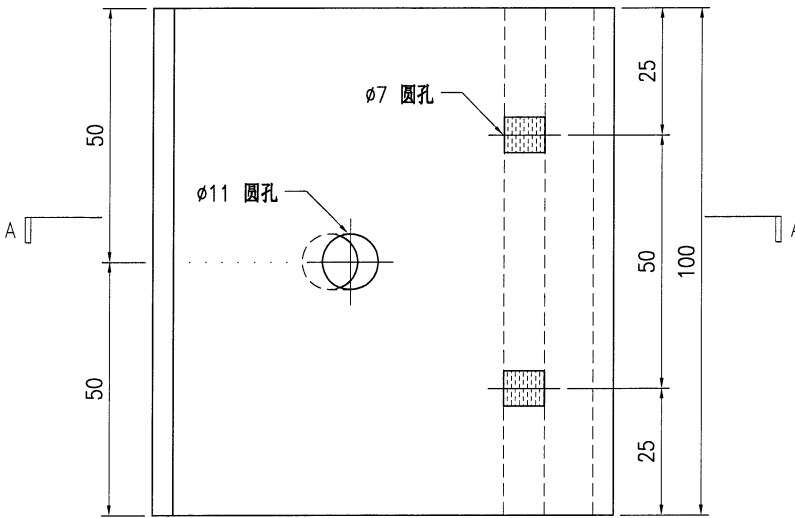
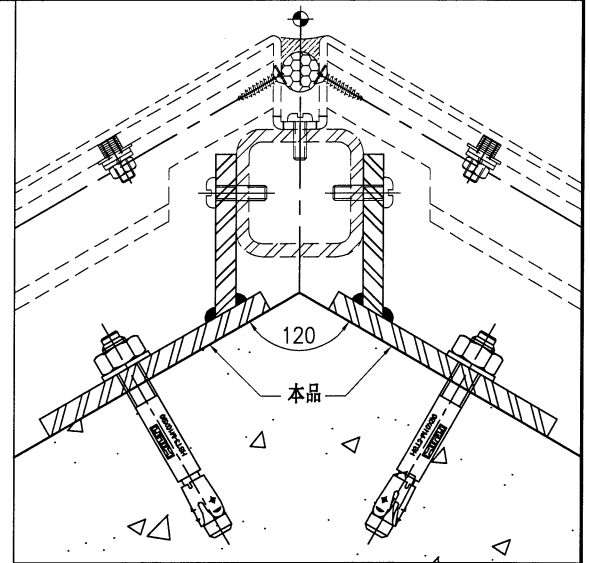
SECTION A-A



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-225	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-225	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	48
日期		材料	8mm 铁板	单件重量(kg)	1.03	长度	-
						宽度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	热浸锌		



技术说明:

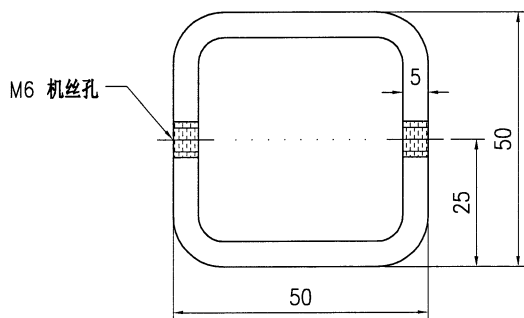
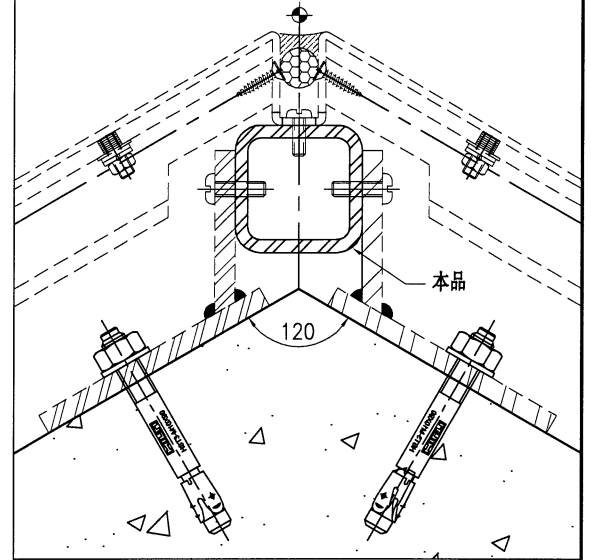
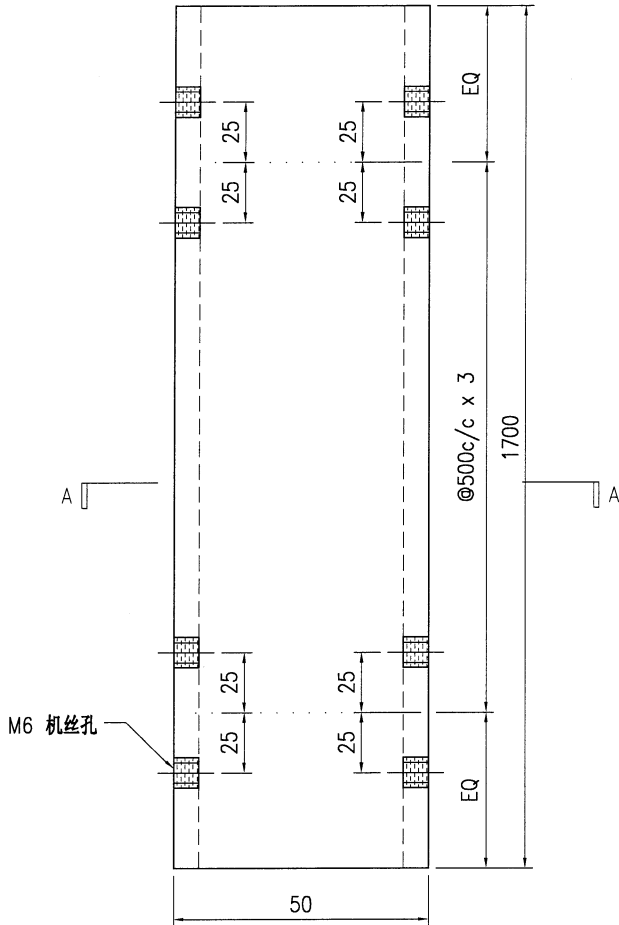
1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-226	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-226	
名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	8	
材料	50x50x5mm 铁通	单件重量(kg)	11.16	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	热浸锌		



SECTION A-A

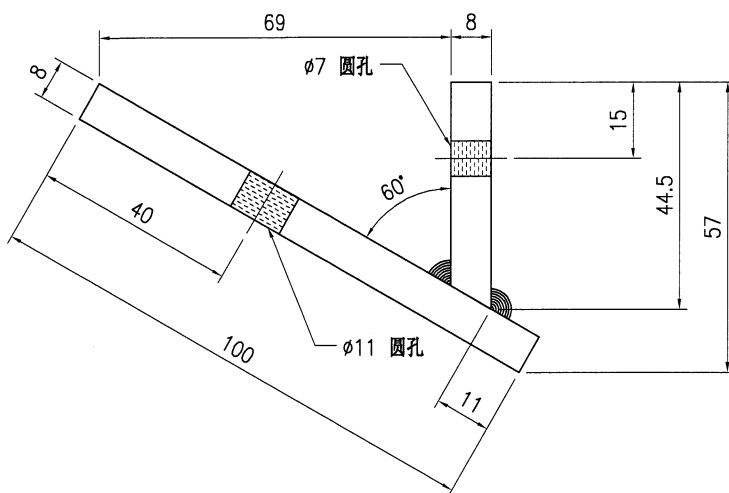
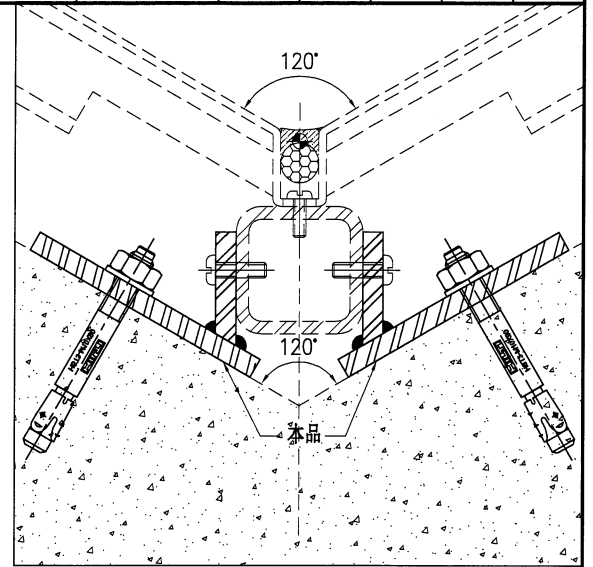
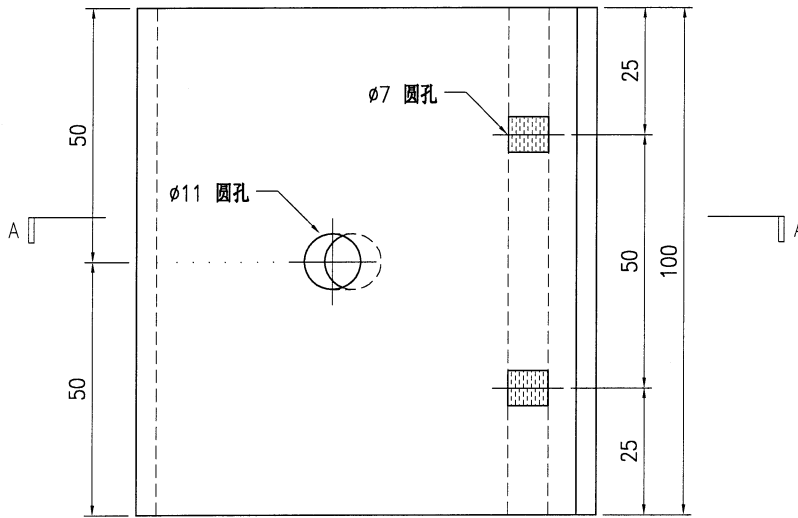
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 ± 0.5 mm, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.5 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.5 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 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.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-227	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-227	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	16
日期		材料	8mm 铁板	单件重量(kg)	0.91	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



SECTION A-A

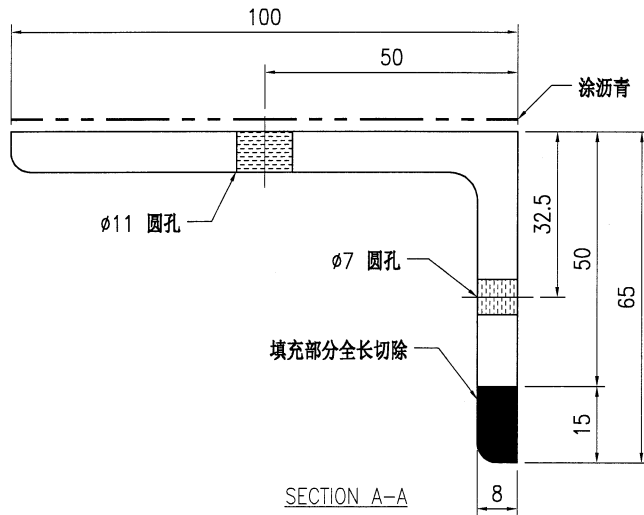
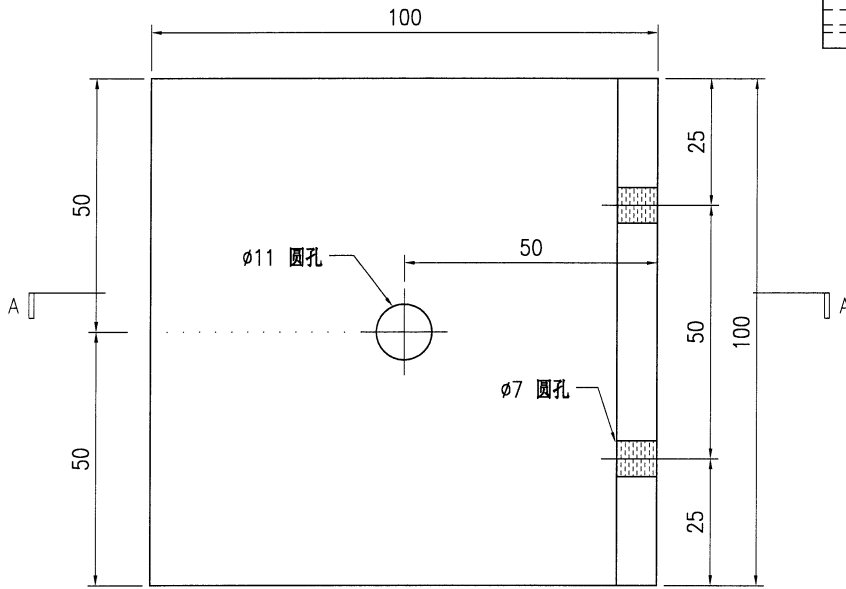
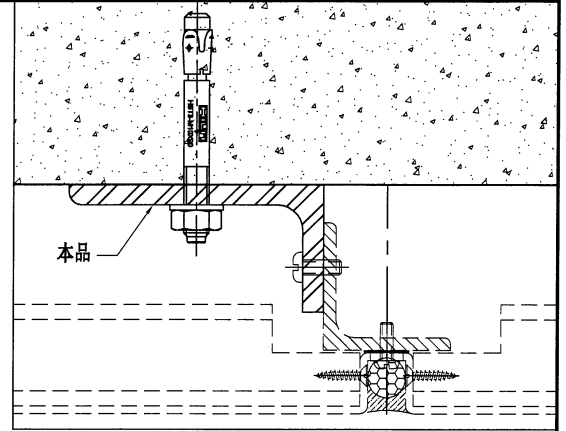
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	钢件加工图	批准	-	-	数量	123	
日期		颜色	热浸锌			材料	100x65x8mm 铁角	单件重量(kg)	0.994	长度	-	宽度	-
工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-228	地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-228



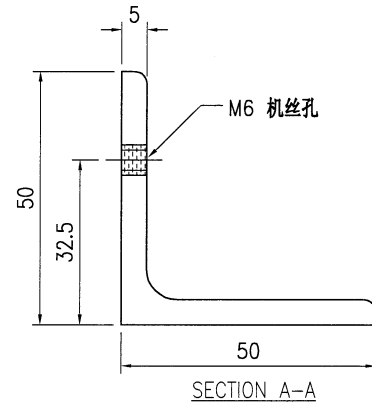
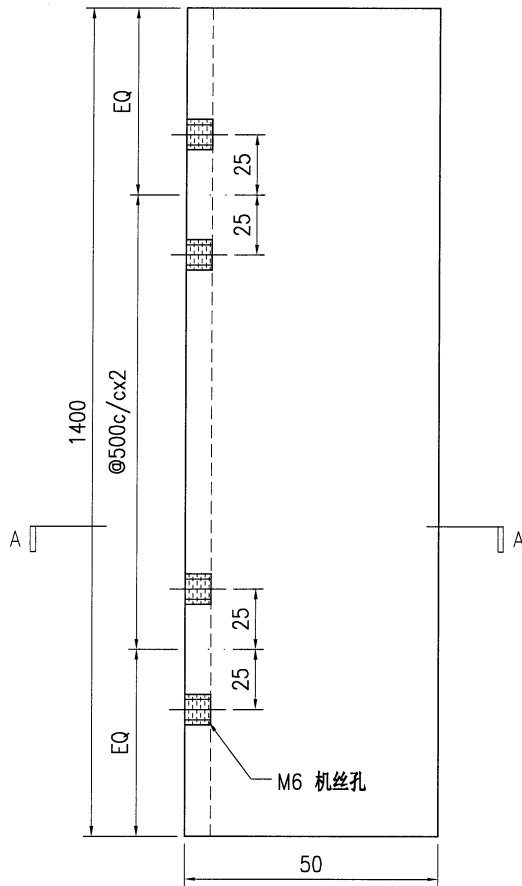
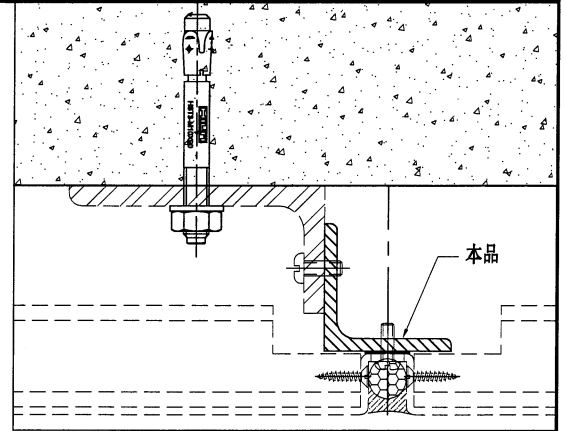
技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: S275;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. * * 为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



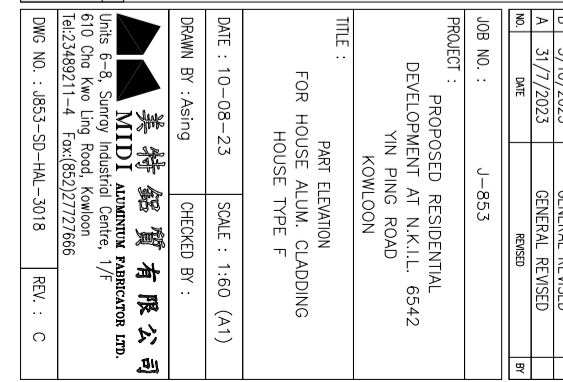
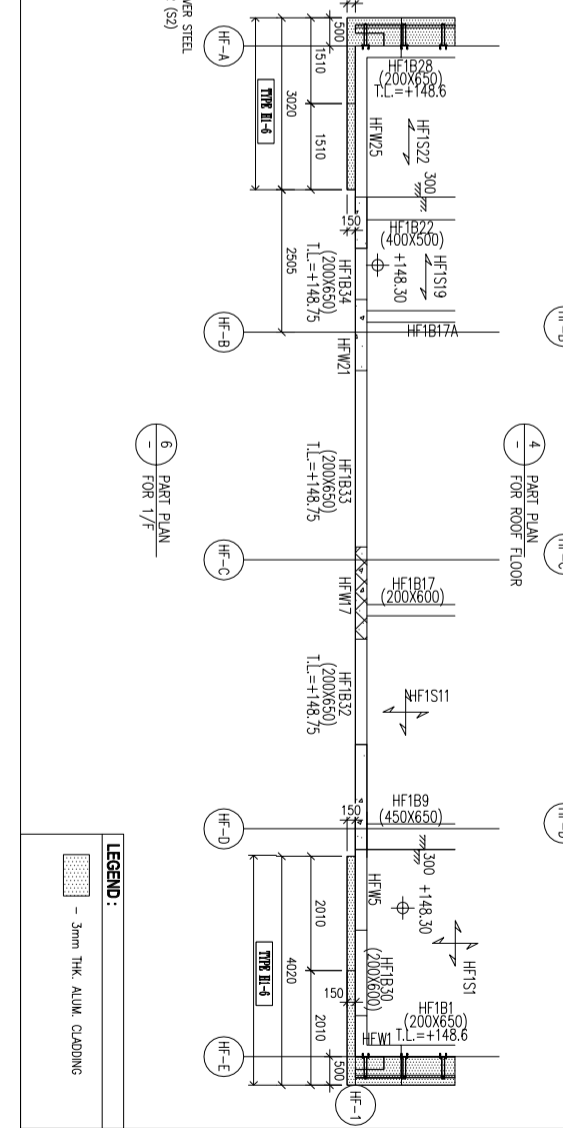
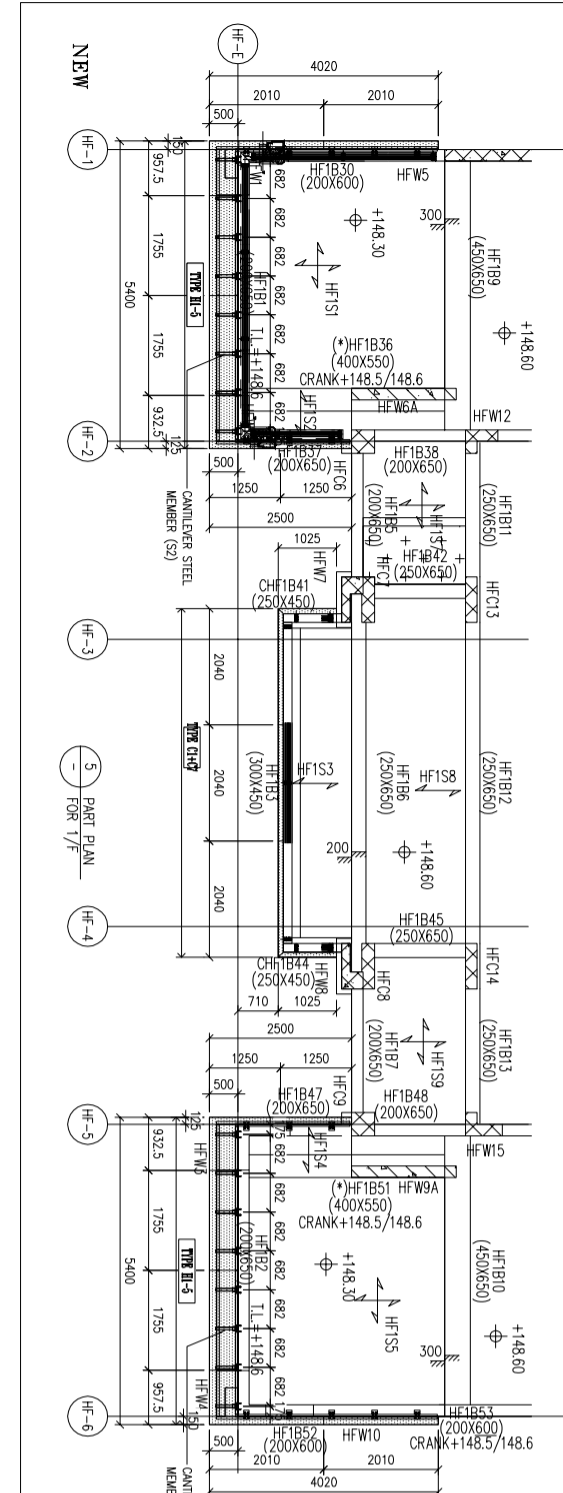
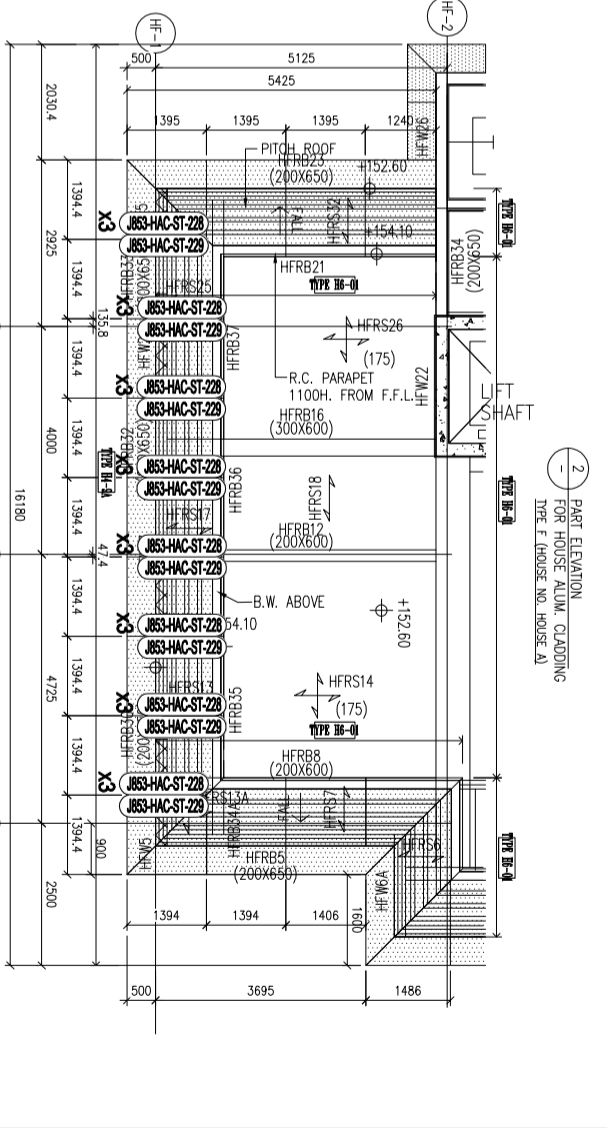
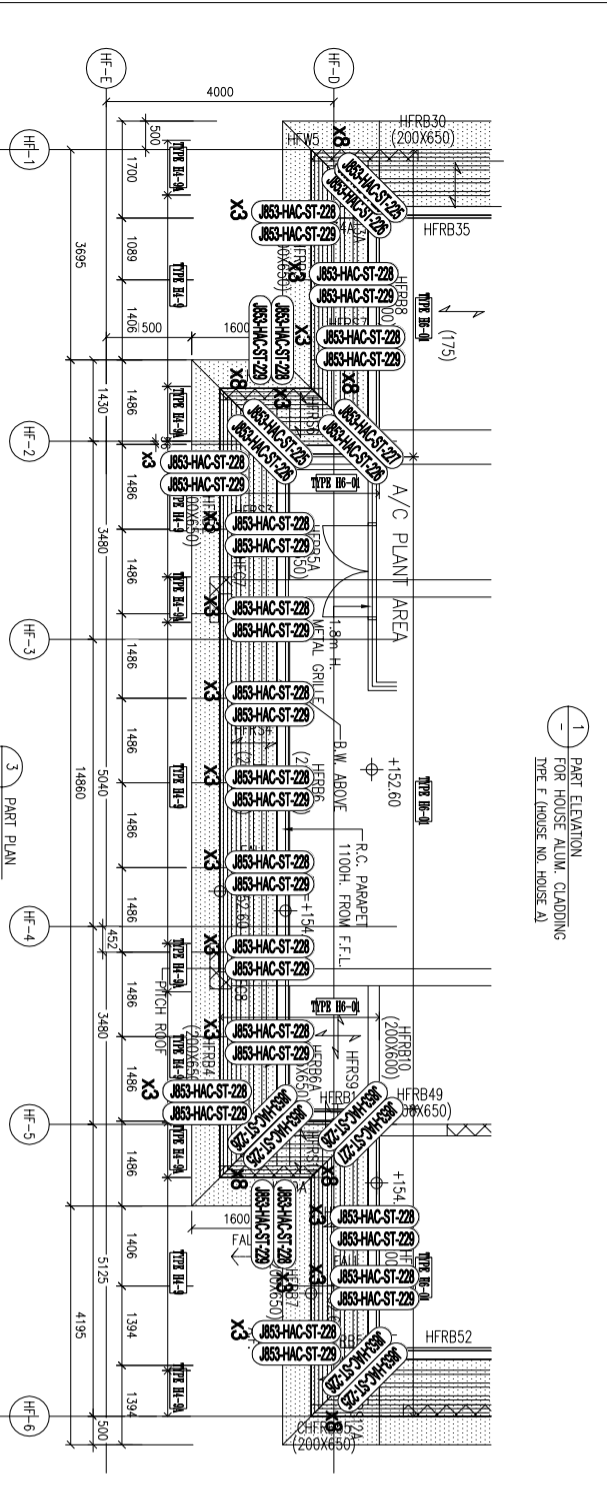
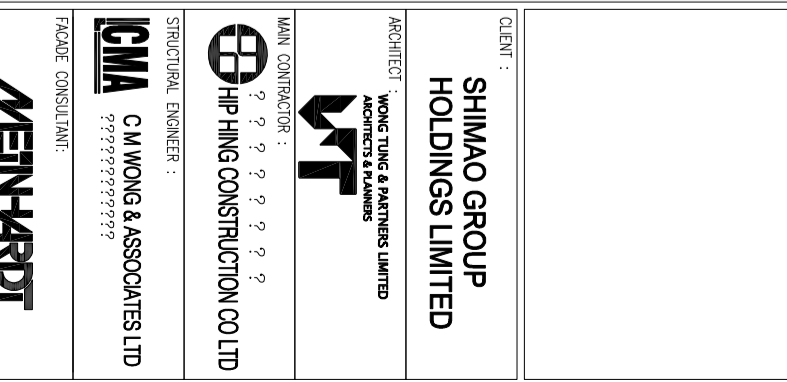
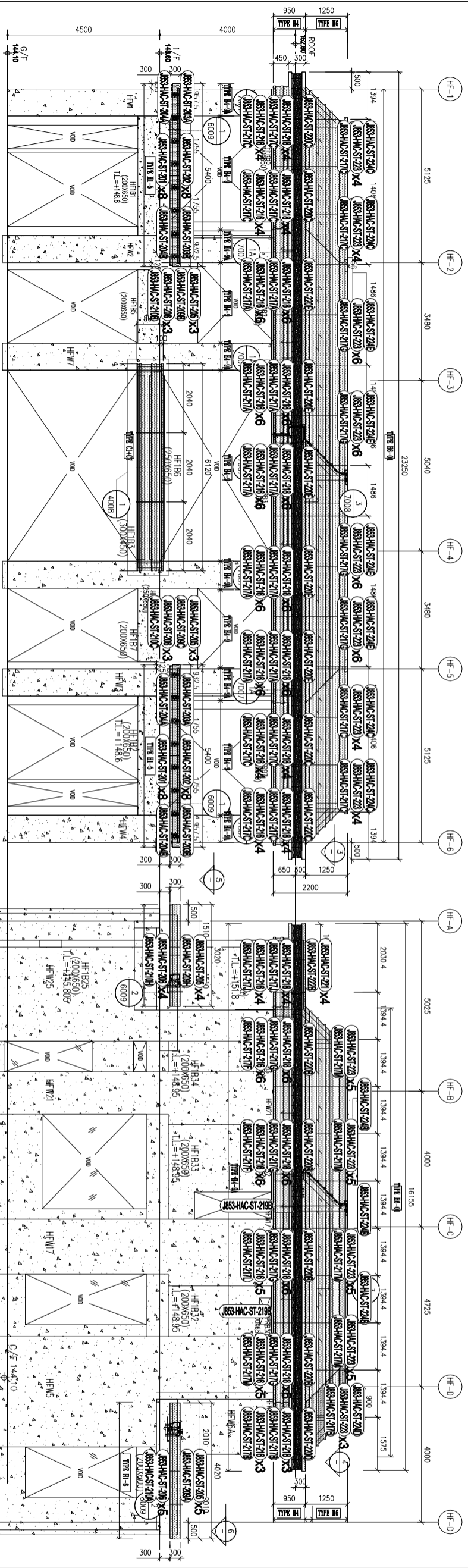
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	23/5/24	物料号	J853-HAC-ST-229	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-ST-229	
版本		名称	钢件加工图	批准	-	数量	41
日期		材料	50x50x5mm 铁角	单件重量(kg)	5.28	长度	-
		采用	工厂			宽度	-
		颜色	热浸锌				



技术说明:

1. 所需材料为: 铁件; 等级为: **S275** ;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.5mm, 孔距的允许偏差为±0.5mm, 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. " * "为重要尺寸, 加工过程中要保证此尺寸, 加工完毕须标示代号。



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.
(X00) REFER SHEET NO.

1. F.F.L. -- FINISHED FLOOR LEVEL
2. S.F.L. -- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
3. R.C. -- 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

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

TITLE: PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE F

DATE: 10-08-23 SCALE: 1:60 (A1)

DRAWN BY: Asing CHECKED BY:

UNITS: 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cheong Kwo Ling Road, Kowloon
Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27277866

DWG NO.: J853-SD-HAL-3018 REV.: C

B.O. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : YONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR : HHP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER : C M WONG & ASSOCIATES LTD

FAÇADE CONSULTANT: MENHARDT

美特鋁業有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

