

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

工程指示編號:	EI-8110	修改版本:	-
	HK-1389		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row E 大屋地盤用 鋁板 (紫色)	日期:	29/7/2024

<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.

完成上列要求日期: 30/8/2024

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:	HK1389/24	項目經理簽署:	

		工程號: J-853	計算: J. L.	日期: 24/7/2024	送呈: Joe
MIDI Aluminum 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: Glass Balustrade-HouseA	批准:	日期:	版本:
A/C Code:		總重量(Kg): 127.70		總V.F.面積(m²): 18.30	

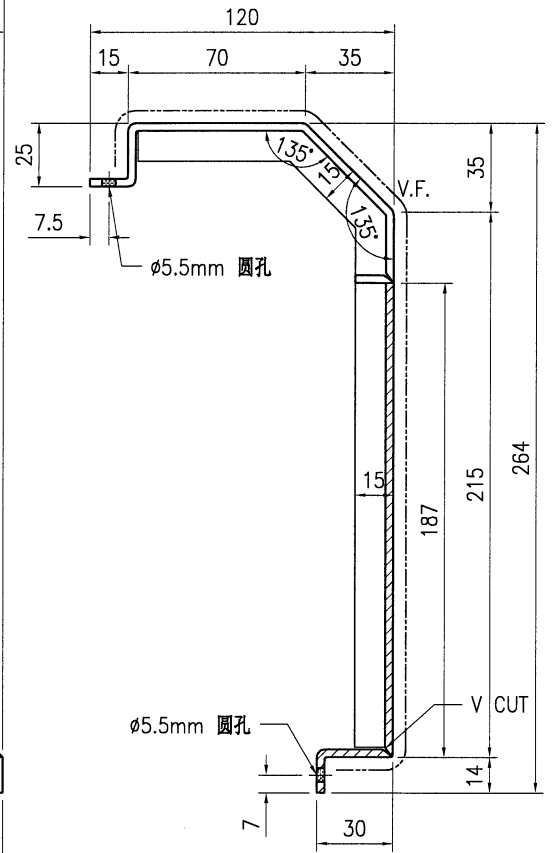
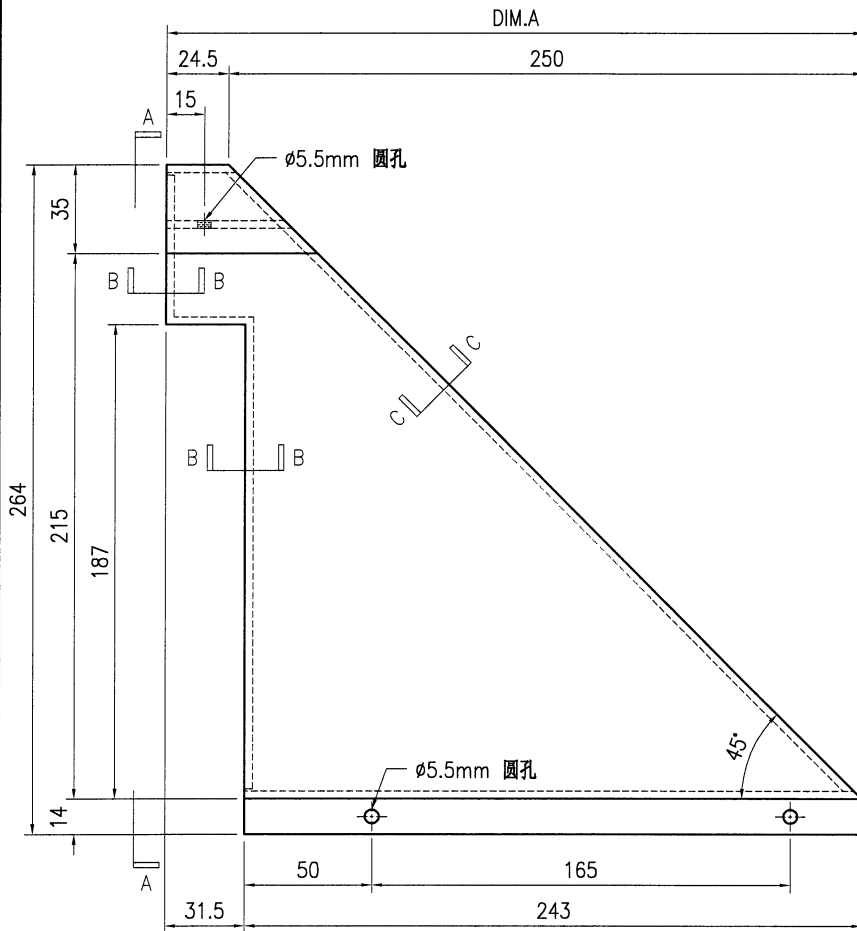
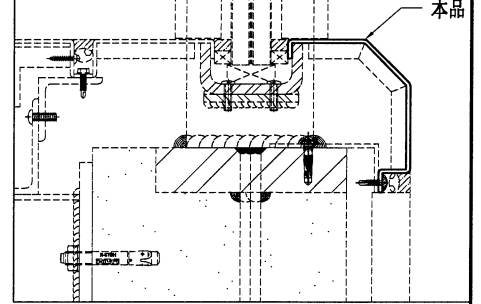
序號	修改標示	加工圖號	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-GB-AC-130	J853-GB-AC-130A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		7.15	0.11	0.88	0.11	0.88	
2		J853-GB-AC-131	J853-GB-AC-131A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		4.77	0.11	0.88	0.11	0.88	
3		J853-GB-AC-132	J853-GB-AC-132A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	12		22.76	0.35	4.20	0.35	4.20	
4		J853-GB-AC-132	J853-GB-AC-132B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		4.01	0.37	0.74	0.37	0.74	
5		J853-GB-AC-132	J853-GB-AC-132C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2.71	0.25	0.50	0.25	0.50	
6		J853-GB-AC-133	J853-GB-AC-133A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.74	0.69	0.69	0.69	0.69	
7		J853-GB-AC-133	J853-GB-AC-133B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.63	0.67	0.67	0.67	0.67	
8		J853-GB-AC-133	J853-GB-AC-133C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		2.66	0.49	0.49	0.49	0.49	
9		J853-GB-AC-134	J853-GB-AC-134A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.74	0.69	0.69	0.69	0.69	
10		J853-GB-AC-134	J853-GB-AC-134B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.63	0.67	0.67	0.67	0.67	
11		J853-GB-AC-134	J853-GB-AC-134C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		2.66	0.49	0.49	0.49	0.49	
12		J853-GB-AC-135	J853-GB-AC-135A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		0.43	0.08	0.08	0.08	0.08	
13		J853-GB-AC-136	J853-GB-AC-136A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		0.43	0.08	0.08	0.08	0.08	
14		J853-GB-AC-137	J853-GB-AC-137A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		0.65	0.06	0.12	0.06	0.12	
15		J853-GB-AC-138	J853-GB-AC-138A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		0.65	0.06	0.12	0.06	0.12	
16		J853-GB-AC-139	J853-GB-AC-139A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		8.67	0.80	1.60	0.80	1.60	
17		J853-GB-AC-140	J853-GB-AC-140A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1.08	0.20	0.20	0.20	0.20	
18		J853-GB-AC-141	J853-GB-AC-141A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1.08	0.20	0.20	0.20	0.20	
19		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4.99	0.23	0.92	0.23	0.92	
20		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		5.20	0.24	0.96	0.24	0.96	
21		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		5.20	0.24	0.96	0.24	0.96	
22		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2.60	0.24	0.48	0.24	0.48	
23		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2.60	0.24	0.48	0.24	0.48	
24		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2.60	0.24	0.48	0.24	0.48	
25		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		1.84	0.17	0.34	0.17	0.34	
26		J853-GB-AC-142	J853-GB-AC-142H	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		1.84	0.17	0.34	0.17	0.34	
27		J853-GB-AC-143	J853-GB-AC-143A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		0.22	0.02	0.04	0.02	0.04	
28		J853-GB-AC-170	J853-GB-AC-170A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		3.90	0.18	0.72	0.18	0.72	
29		J853-GB-AC-171	J853-GB-AC-171A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4.12	0.19	0.76	0.19	0.76	
30		J853-GB-AC-171	J853-GB-AC-171B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1.03	0.19	0.19	0.19	0.19	
31		J853-GB-AC-171	J853-GB-AC-171C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1.08	0.20	0.20	0.20	0.20	
32		J853-GB-AC-171	J853-GB-AC-171D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		0.70	0.13	0.13	0.13	0.13	

		美特鋁質有限公司		工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	24/7/2024	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:		Glass Balustrade-HouseA		批准:		日期:		版本:				
BM編號:		A/C Code:		127.70		總V.F.面積 (m²):		18.30						
序號	修改標示	加工圖号	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	總重量	單件	總面積	單件	總面積	
33		J853-GB-AC-171	J853-GB-AC-171E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.76	0.14	0.14	0.00	0.00	
34		J853-GB-AC-172	J853-GB-AC-172A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	4		4	4.12	0.19	0.76	0.00	0.00	
35		J853-GB-AC-172	J853-GB-AC-172B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	1.03	0.19	0.19	0.00	0.00	
36		J853-GB-AC-172	J853-GB-AC-172C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	1.08	0.20	0.20	0.00	0.00	
37		J853-GB-AC-172	J853-GB-AC-172D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.70	0.13	0.13	0.00	0.00	
38		J853-GB-AC-172	J853-GB-AC-172E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.76	0.14	0.14	0.00	0.00	
39		J853-GB-AC-173	J853-GB-AC-173A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	1.08	0.20	0.20	0.00	0.00	
40		J853-GB-AC-173	J853-GB-AC-173B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.16	0.03	0.03	0.00	0.00	
41		J853-GB-AC-174	J853-GB-AC-174A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	1.08	0.20	0.20	0.00	0.00	
42		J853-GB-AC-174	J853-GB-AC-174B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.16	0.03	0.03	0.00	0.00	
43		J853-GB-AC-175	J853-GB-AC-175A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	1.73	0.32	0.32	0.00	0.00	
44		J853-GB-AC-176	J853-GB-AC-176A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	1.73	0.32	0.32	0.00	0.00	
45		J853-GB-AC-177	J853-GB-AC-177A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.43	0.08	0.08	0.00	0.00	
46		J853-GB-AC-178	J853-GB-AC-178A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鉻化	1		1	0.43	0.08	0.08	0.00	0.00	
總計:							100		127.70	23.12		18.30		

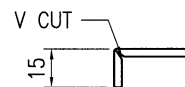


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

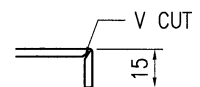
工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-130	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-
						长度	-
						宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-130A	274.5					8	0.11



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-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。

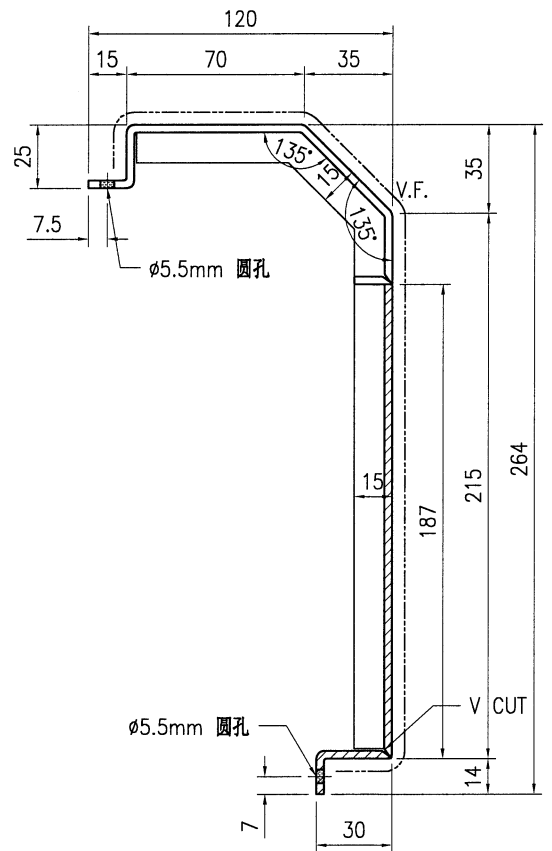
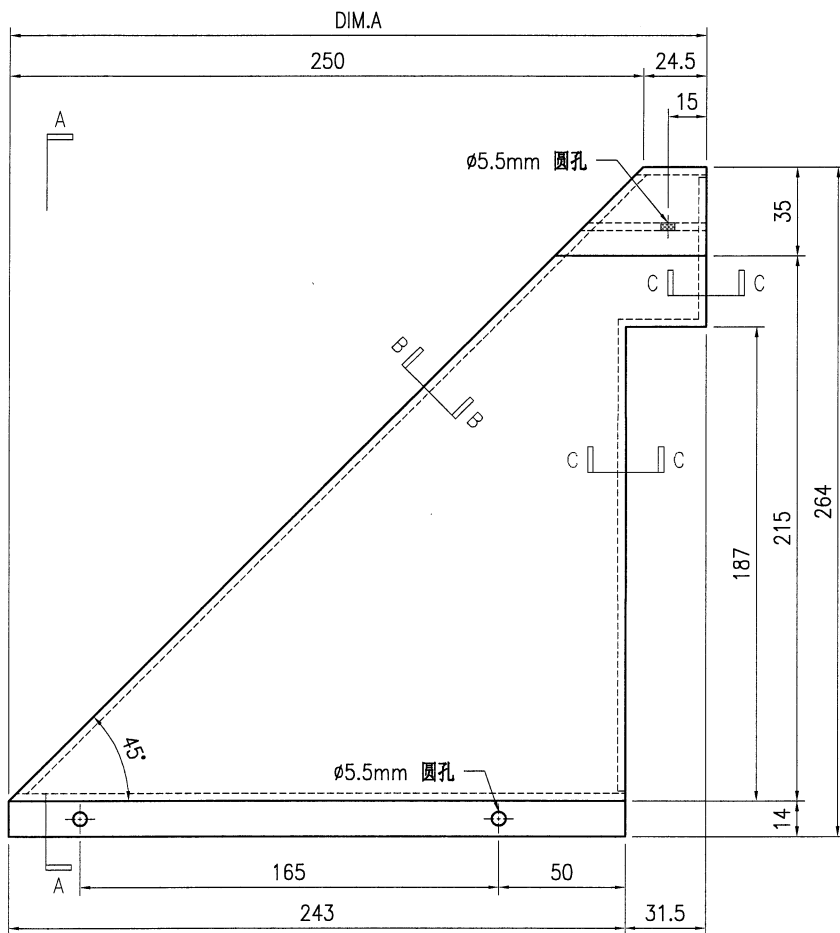
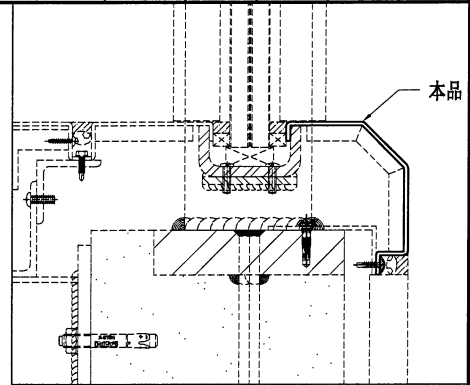


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

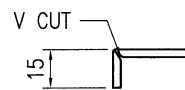
工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-131
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	-
					宽度	-

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

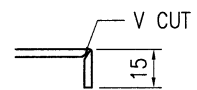
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-131A	274.5					8	0.11



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

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

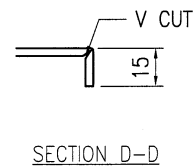
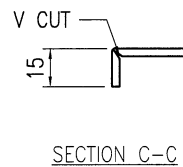
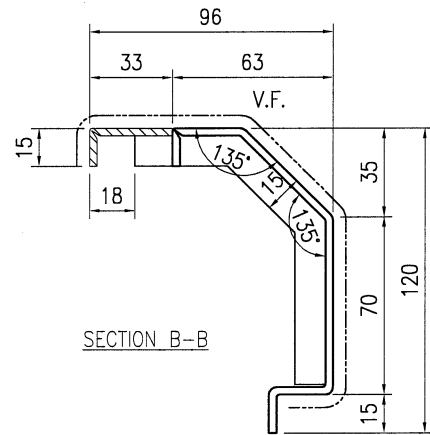
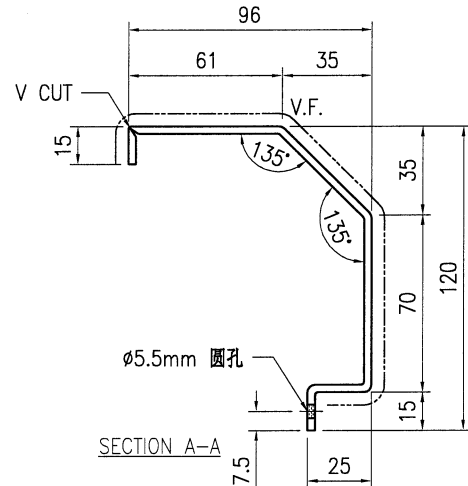
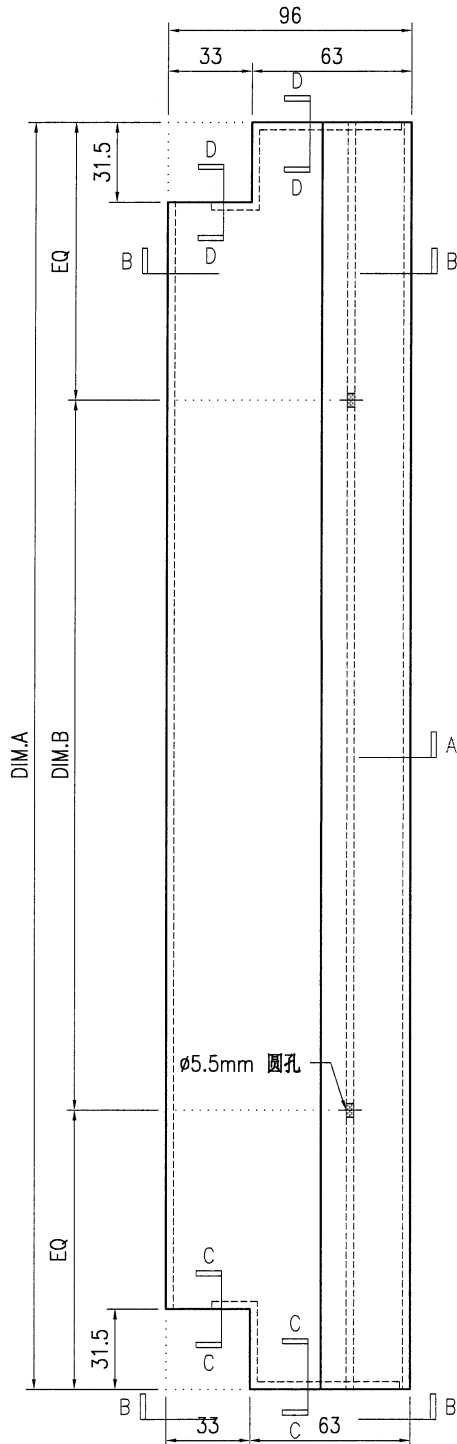
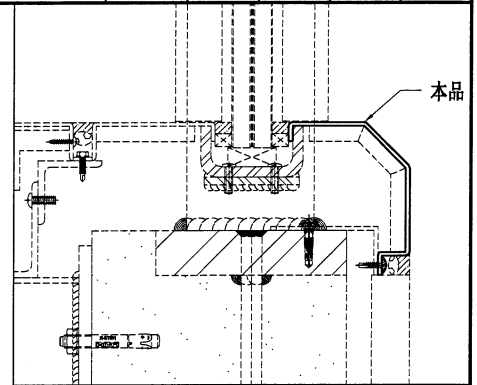


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-132
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	-
					宽度	-

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-132A	1524	@300x4				12	0.35
J853-GB-AC-132B	1574	@300x5				2	0.37
J853-GB-AC-132C	1082	@300x3				2	0.25



技术说明:

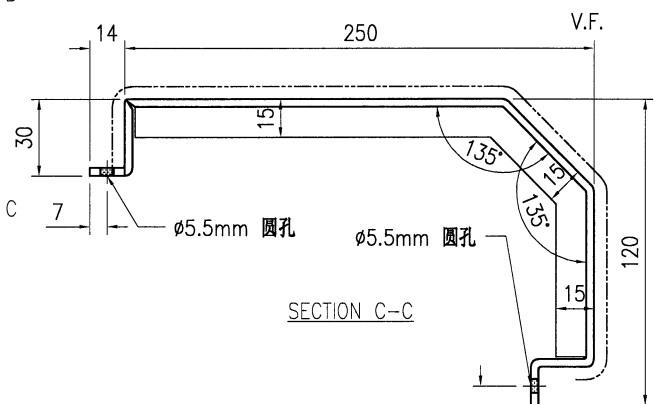
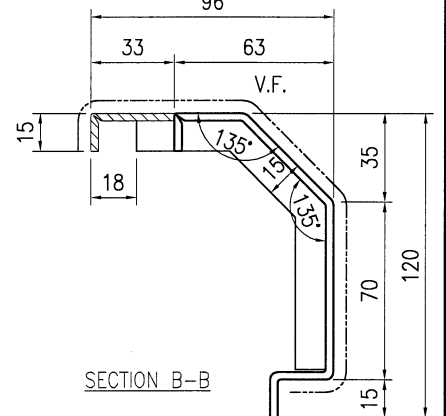
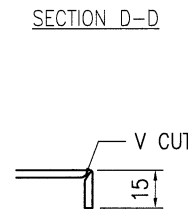
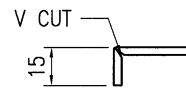
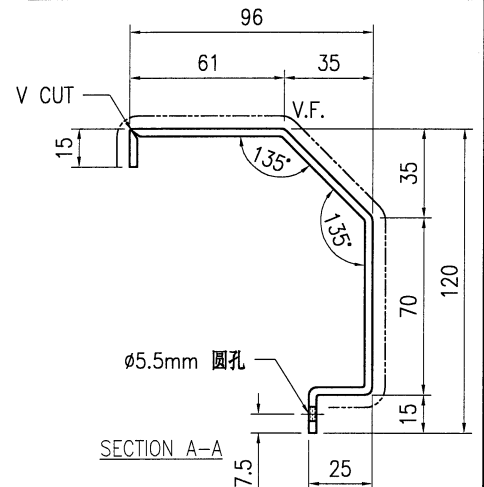
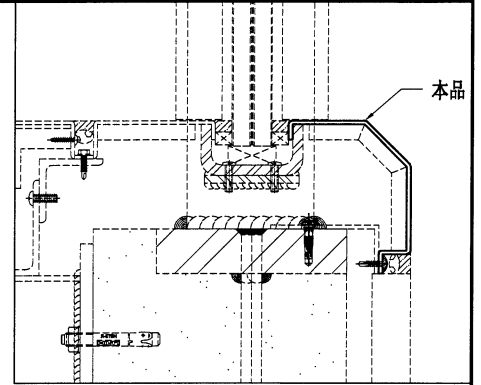
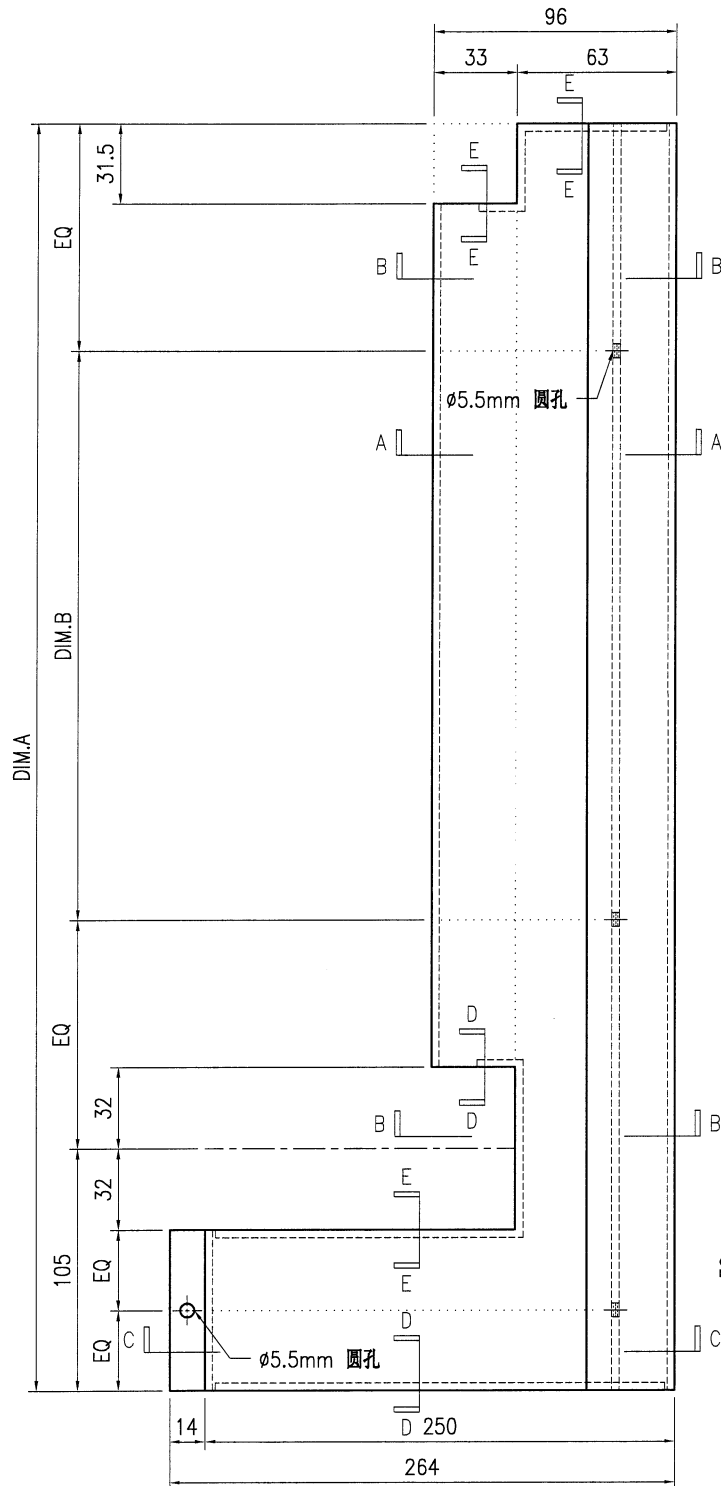
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-134	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			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-GB-AC-134A	1679.5	@300x5				1	0.69
J853-GB-AC-134B	1619.5	@300x4				1	0.67
J853-GB-AC-134C	1187.5	@300x3				1	0.49



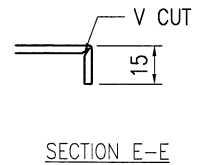
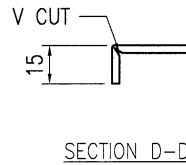
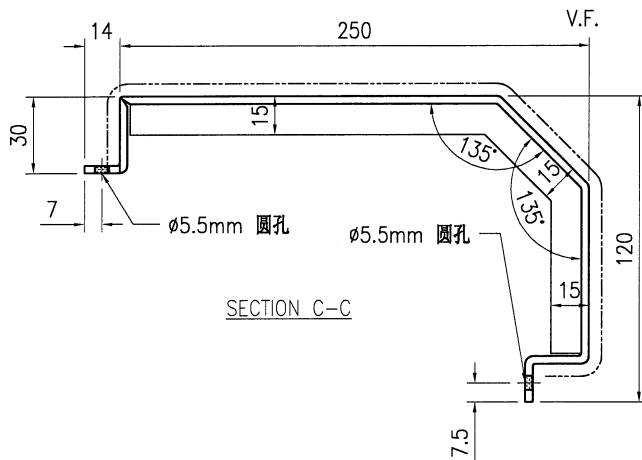
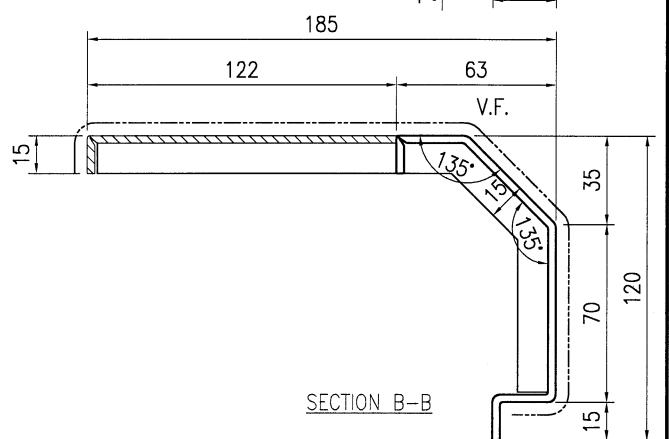
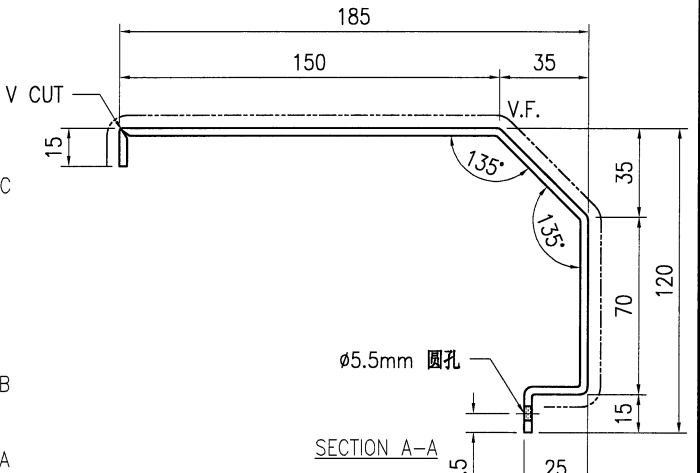
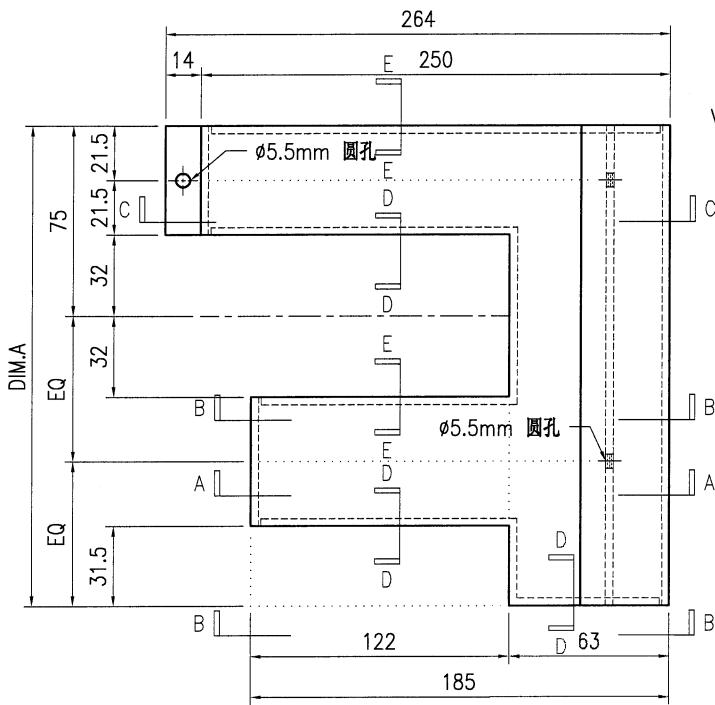
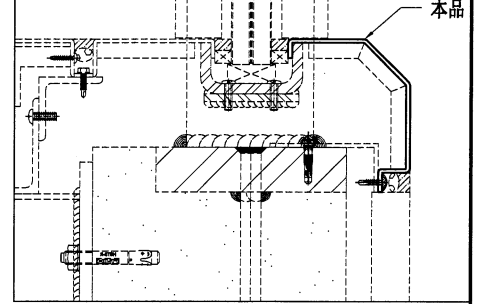
技术说明:

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.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-135	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
						长度	-
						宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-135A	189.5					1	0.08



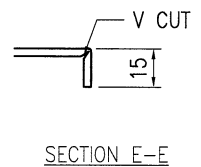
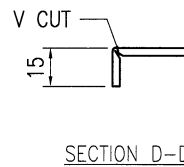
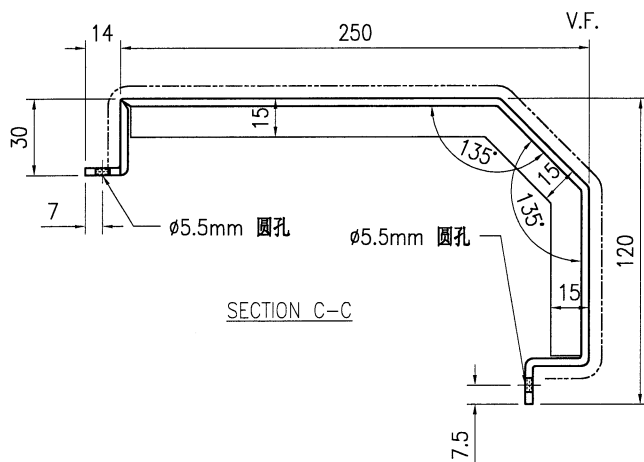
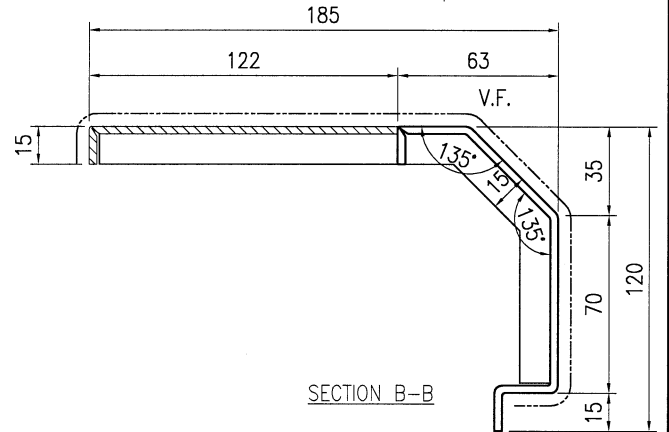
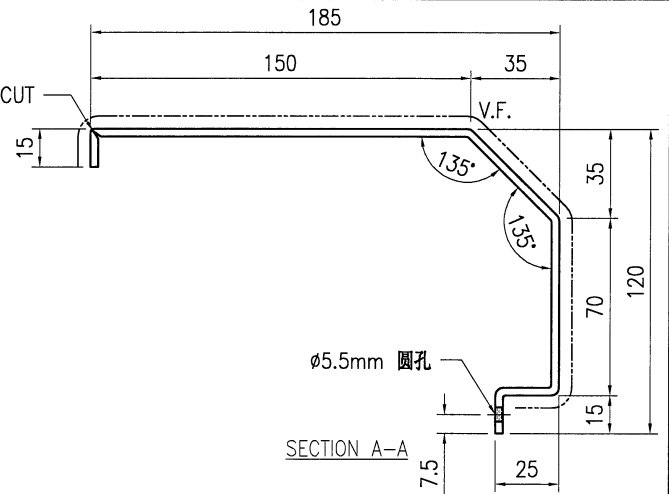
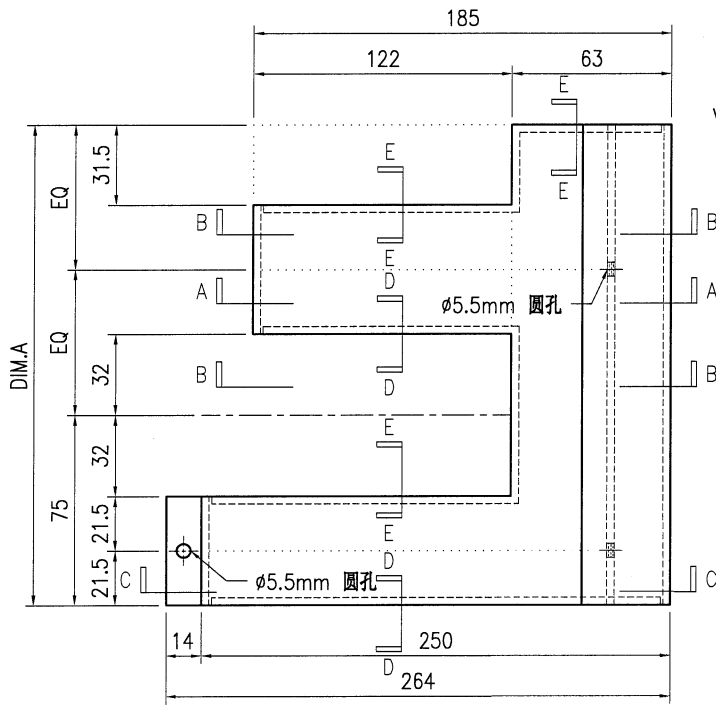
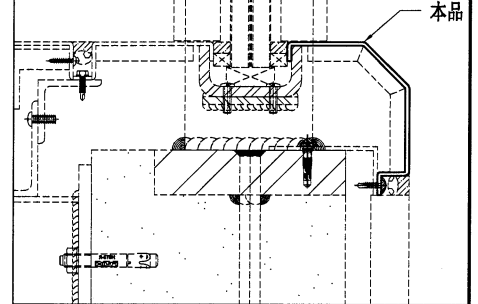
技术说明:

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.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-136	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-136A	189.5					1	0.08



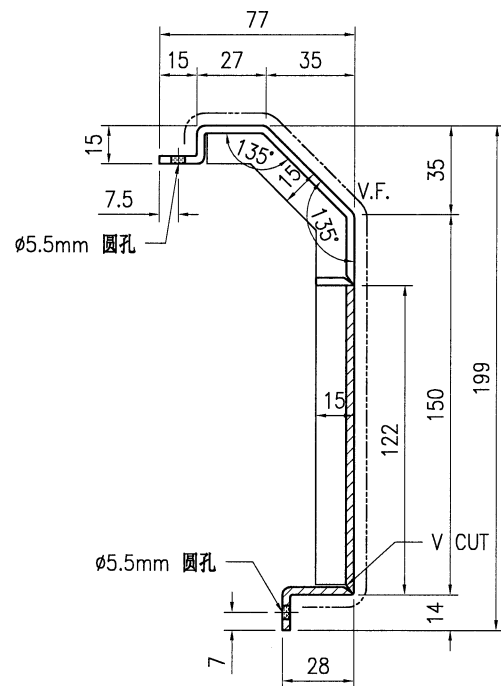
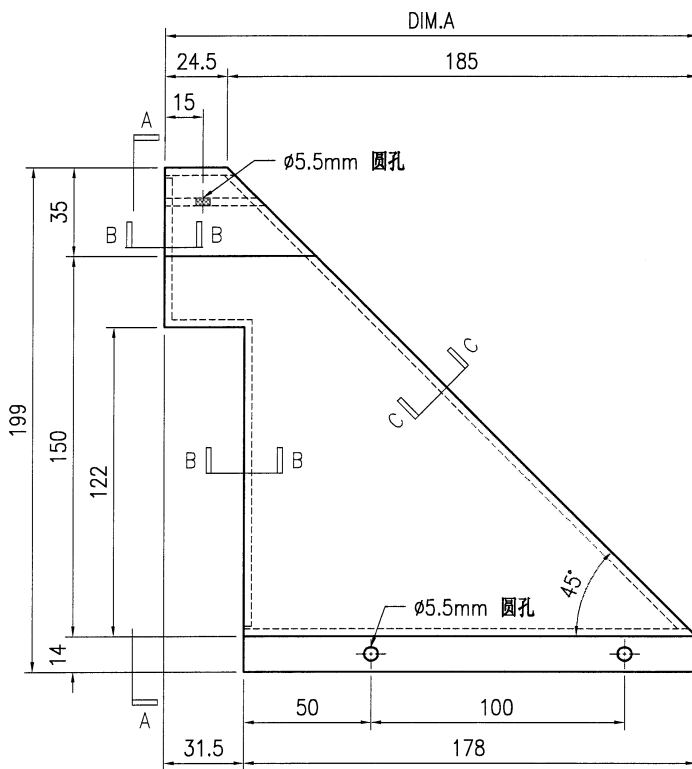
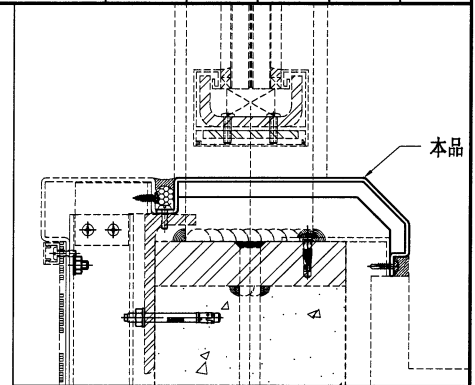
技术说明:

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。

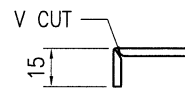


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

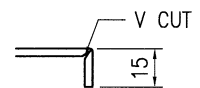
工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-137	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-137A	209.5					2	0.06



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

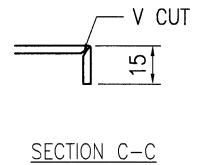
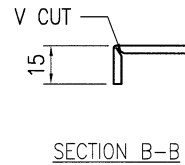
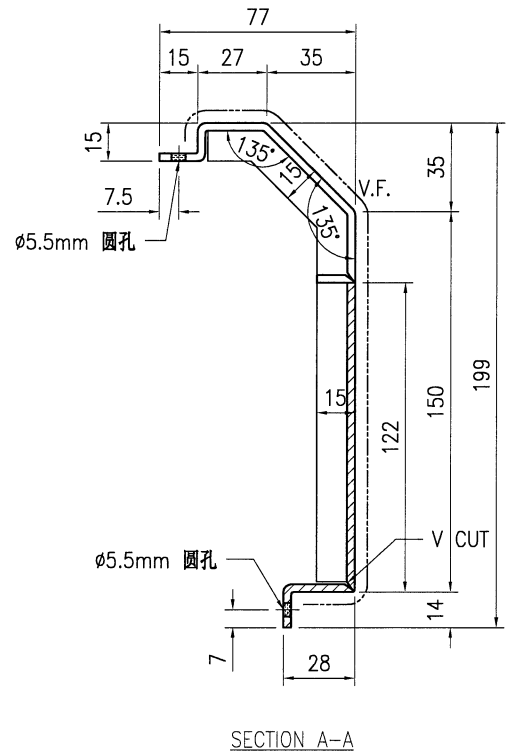
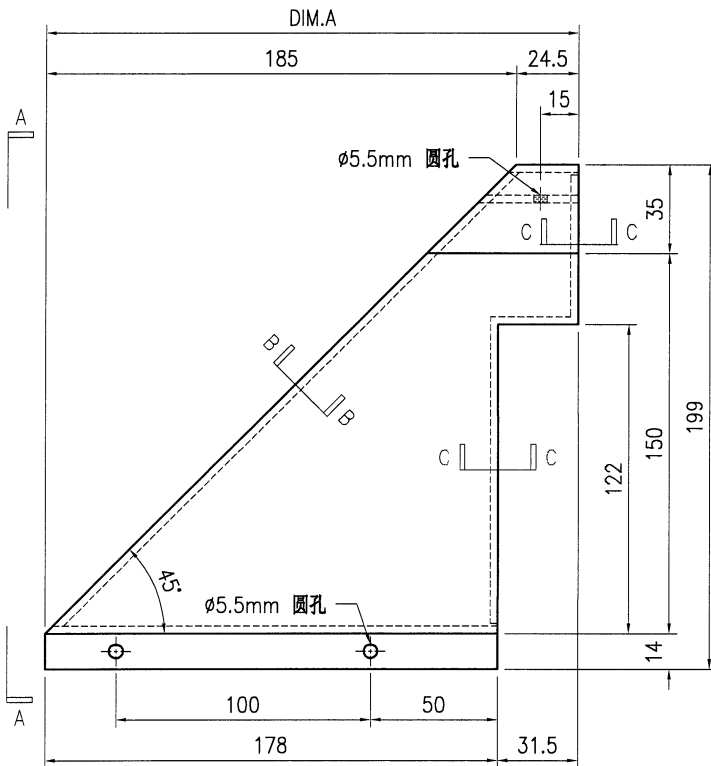
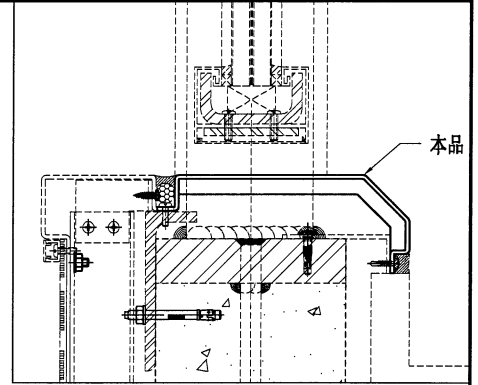
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-138	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			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-GB-AC-138A	209.5					2	0.06



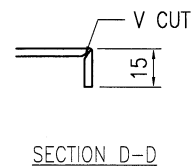
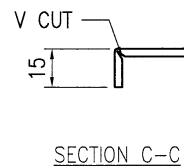
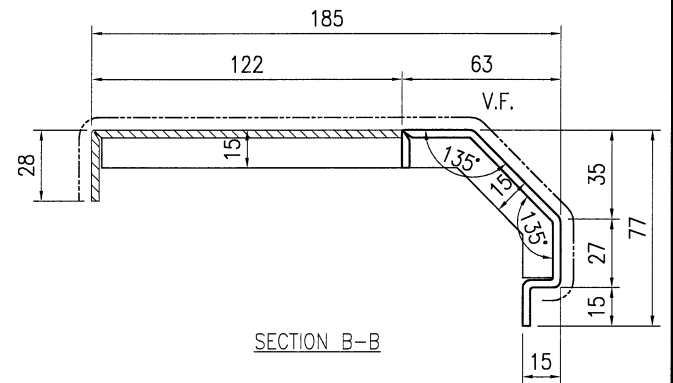
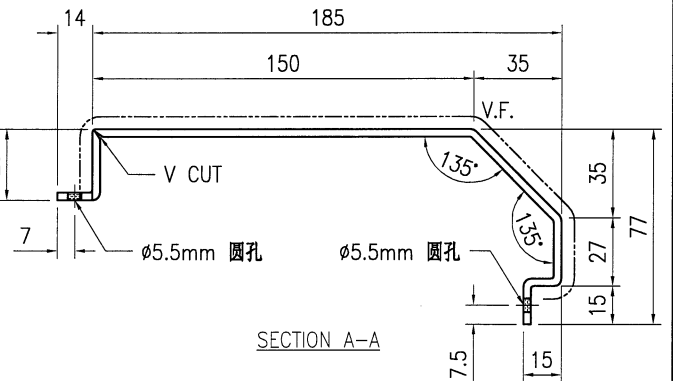
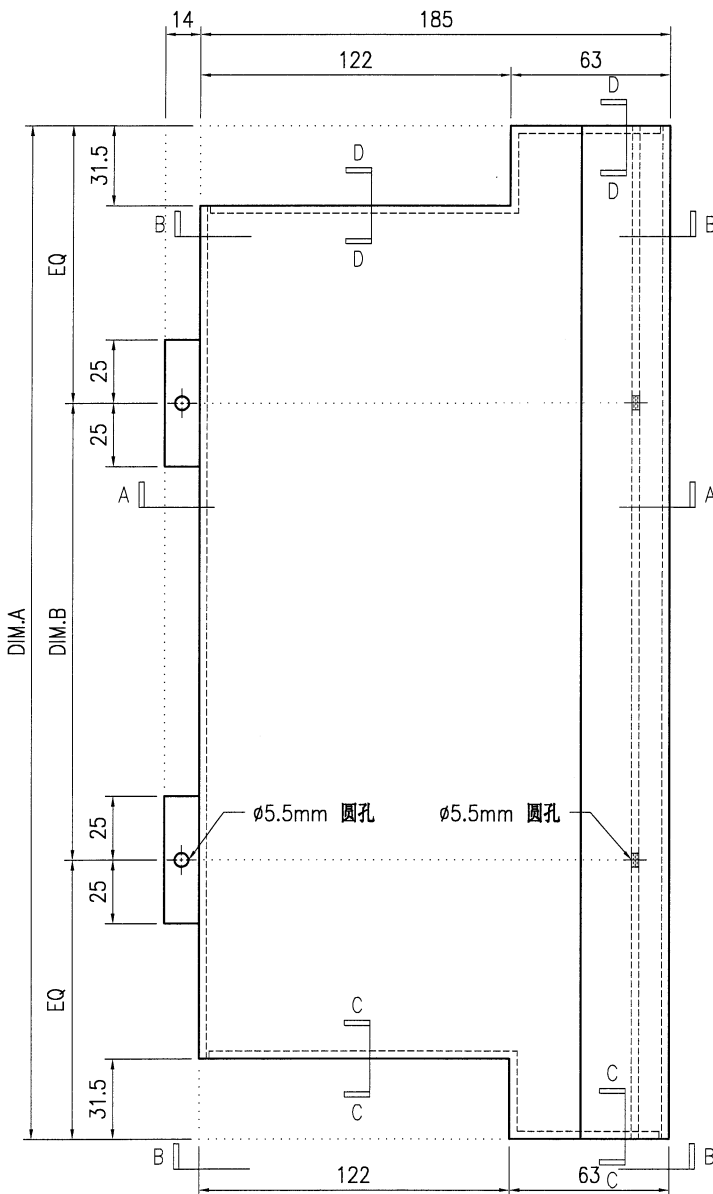
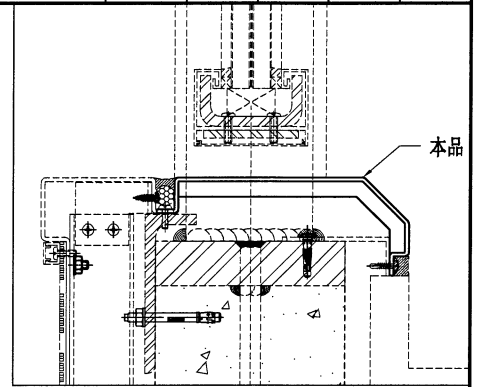
技术说明:

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.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-139	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			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-GB-AC-139A	2744	@300x8				2	0.80



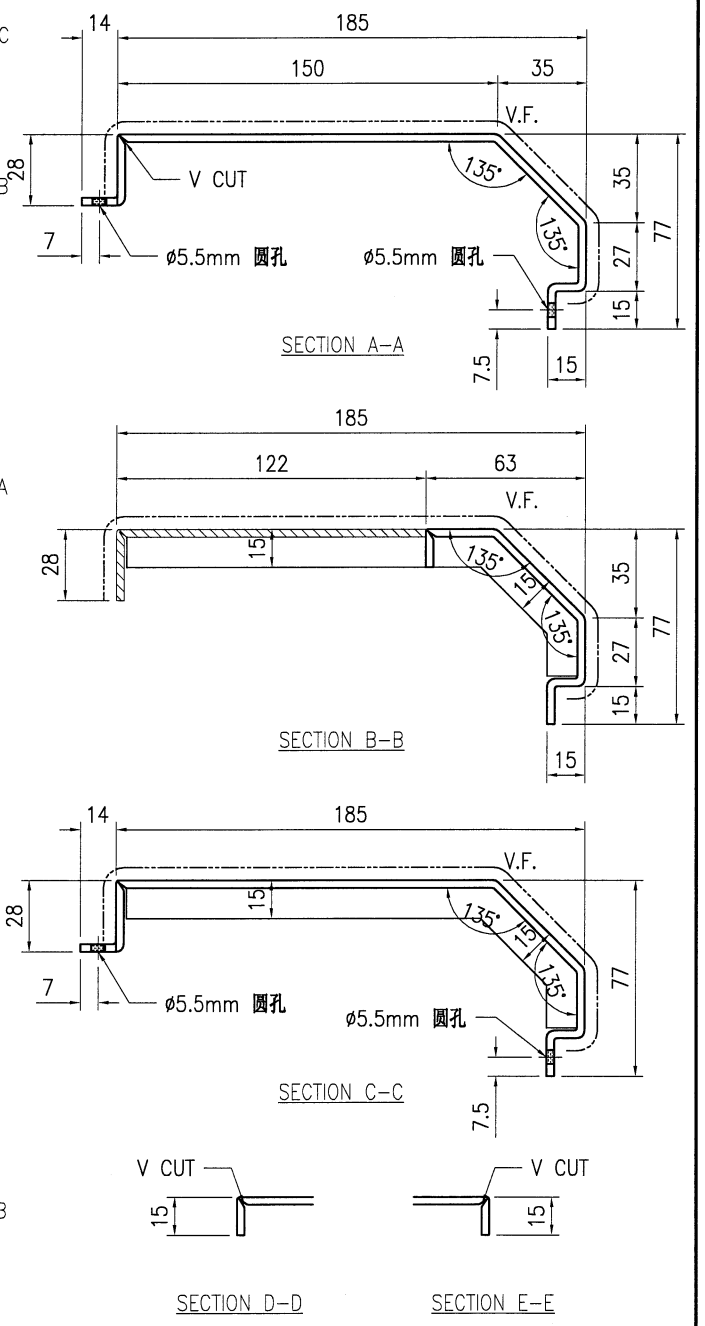
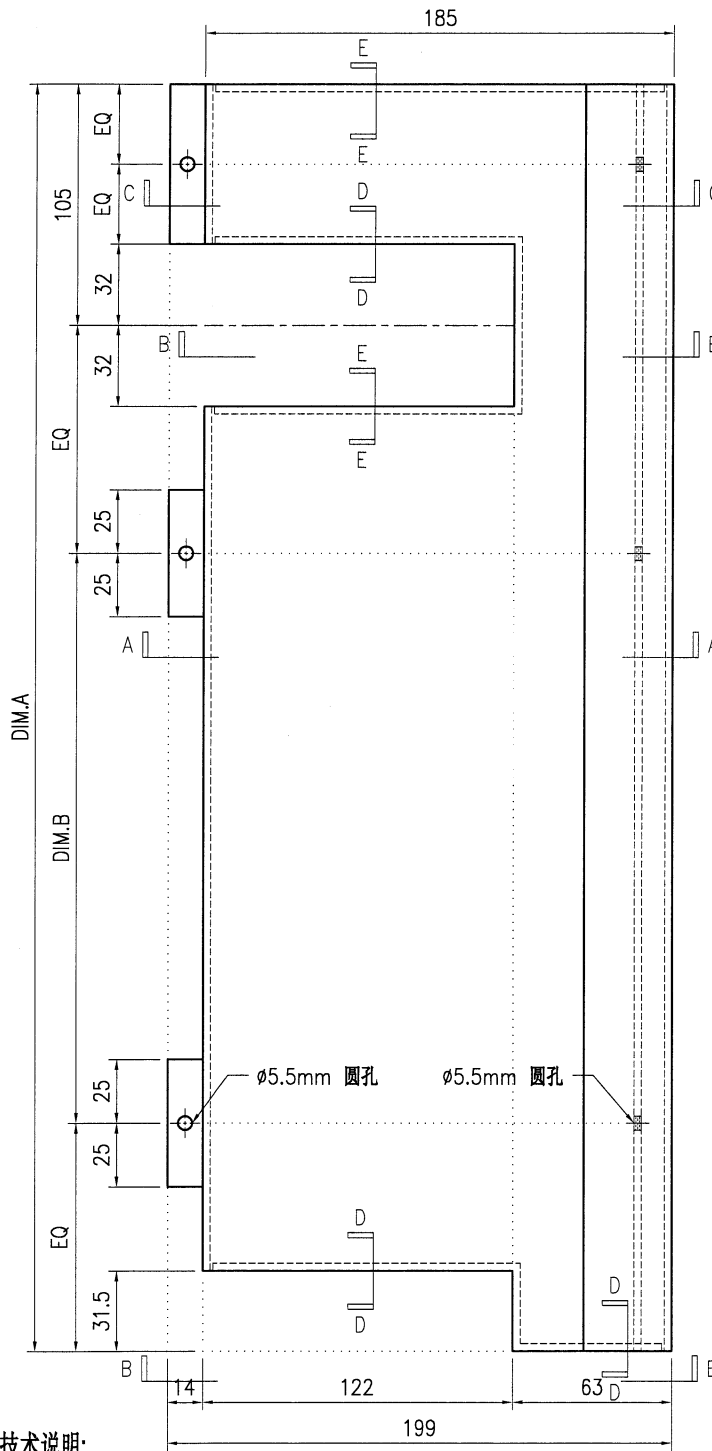
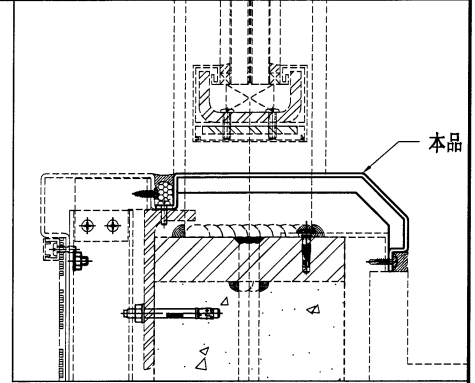
技术说明:

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.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-140	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-140A	694.5	@200x2				1	0.20



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

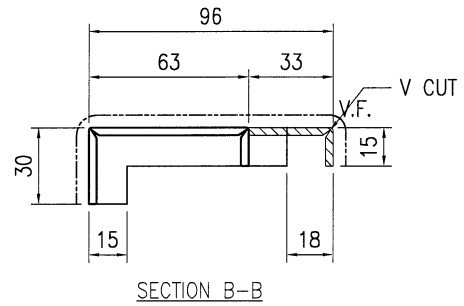
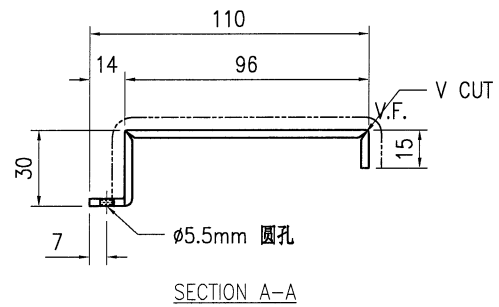
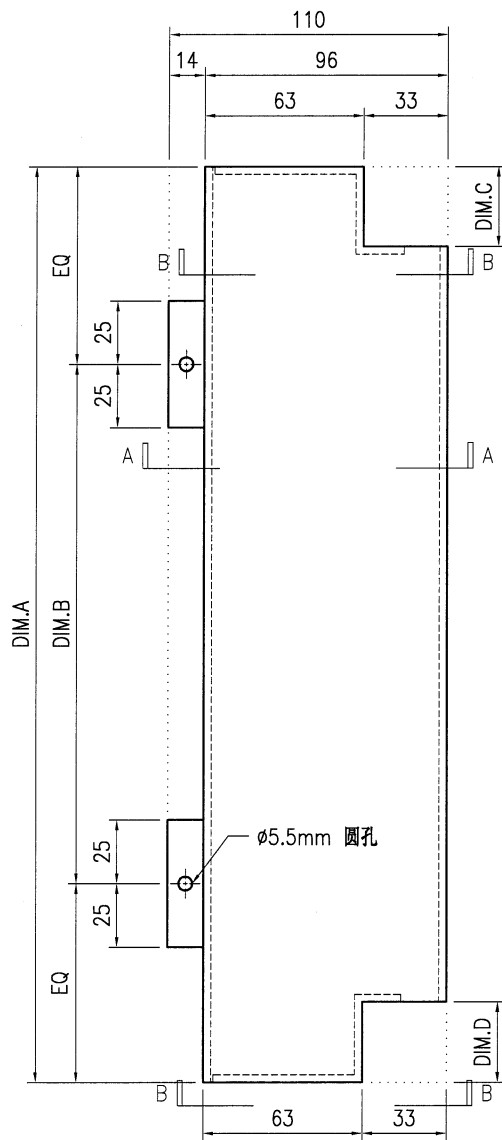
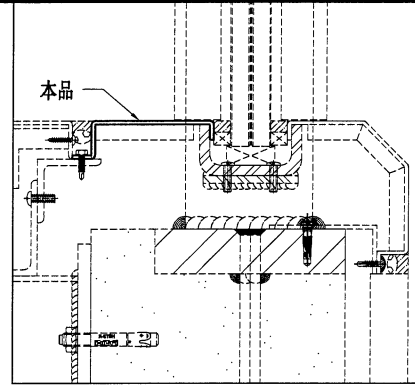


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-142
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	-
宽度	-					

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-142A	1524	@300x4	31.5	31.5		4	0.23
J853-GB-AC-142B	1554.5	@300x4	62	31.5		4	0.24
J853-GB-AC-142C	1554.5	@300x4	31.5	62		4	0.24
J853-GB-AC-142D	1604.5	@300x5	62	31.5		2	0.24
J853-GB-AC-142E	1604.5	@300x5	31.5	62		2	0.24
J853-GB-AC-142F	1575	@300x4	62	62		2	0.24
J853-GB-AC-142G	1112.5	@300x3	62	31.5		2	0.17
J853-GB-AC-142H	1112.5	@300x3	31.5	62		2	0.17



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。

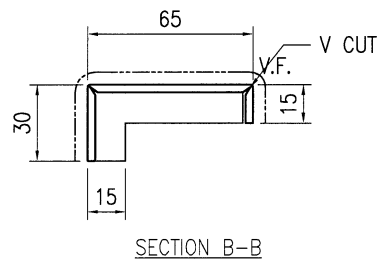
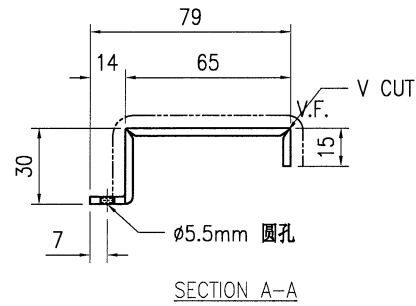
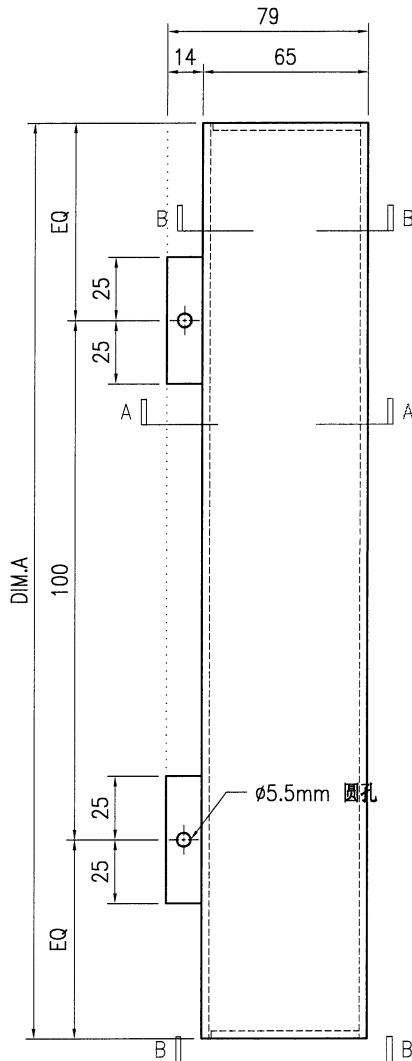
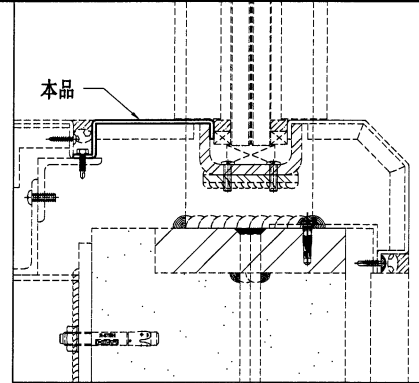


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-143
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	-
宽度	-					

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

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-143A	175					2	0.02



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。

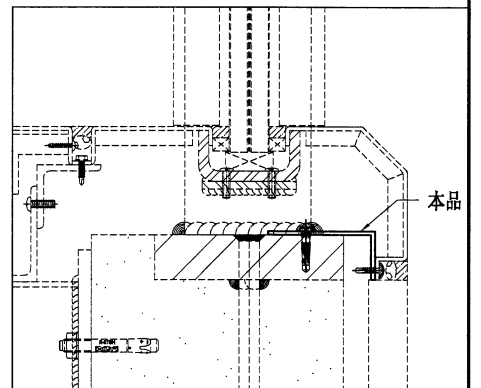
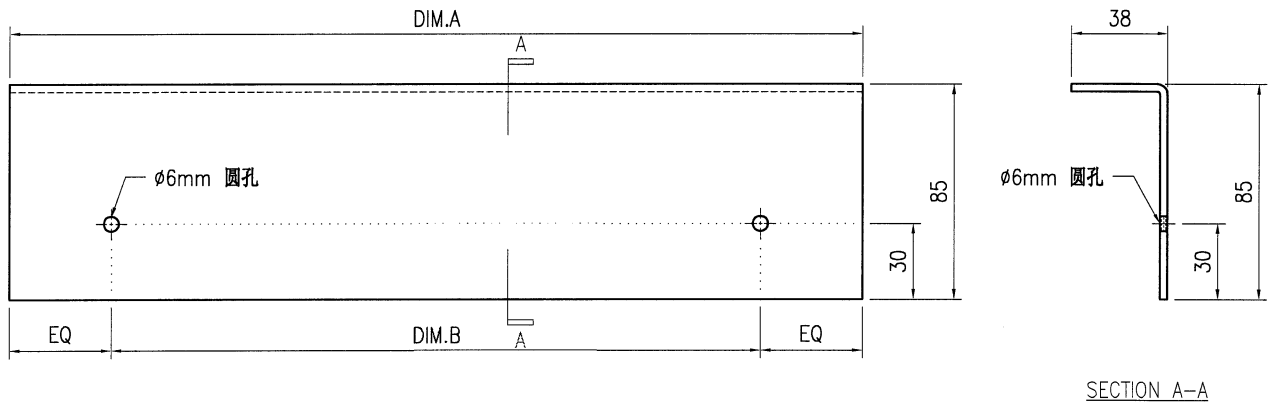


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-170	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-170A	1455	@300x4				4	0.18



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

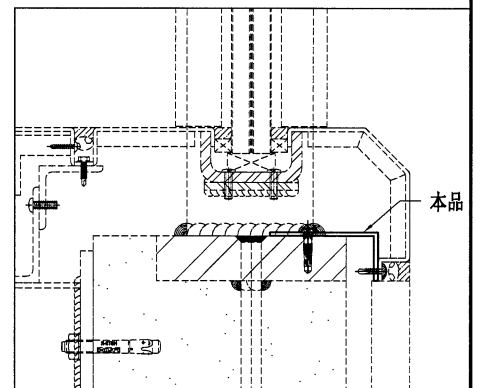
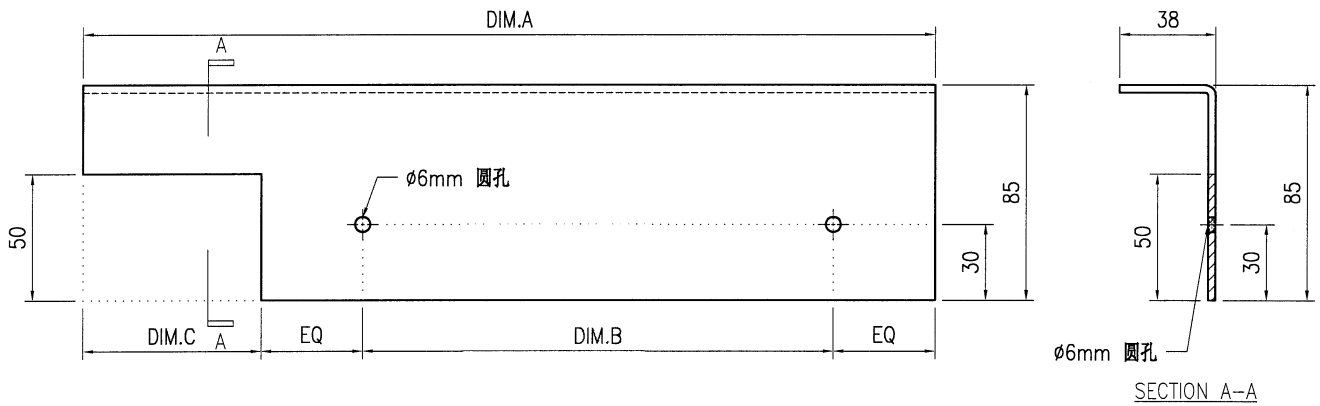


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-171
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-171A	1525	@300x4	70			4	0.19
J853-GB-AC-171B	1575	@300x4	70			1	0.19
J853-GB-AC-171C	1635	@300x4	130			1	0.20
J853-GB-AC-171D	1083	@300x3	70			1	0.13
J853-GB-AC-171E	1143	@300x3	130			1	0.14



技术说明:

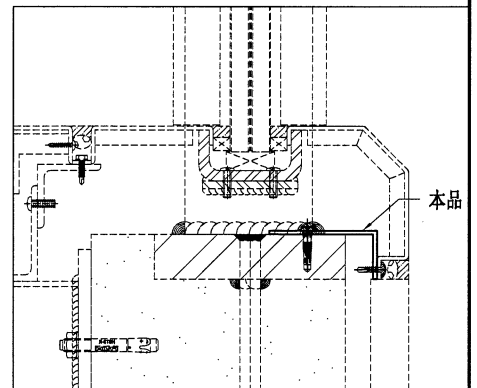
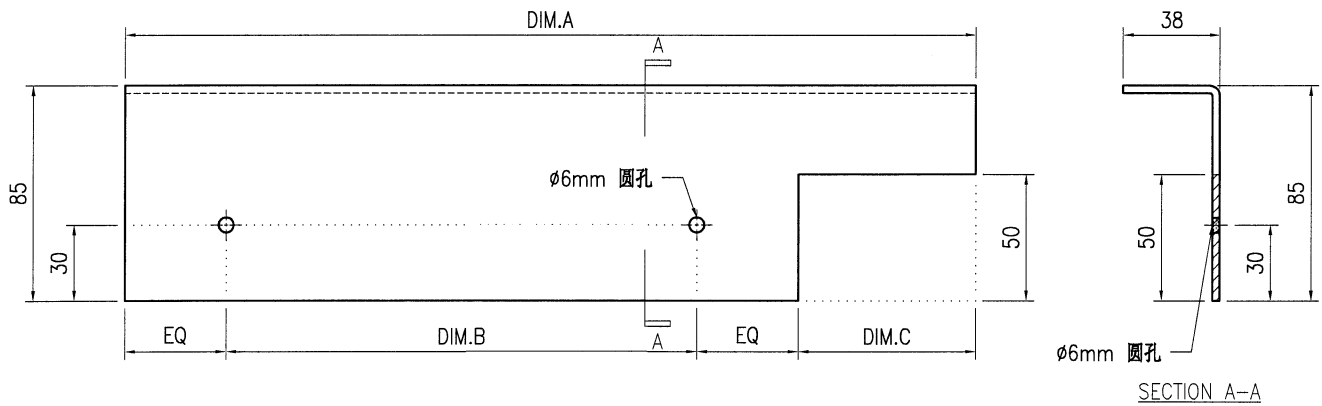
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-172	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
		颜色	铬化			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-GB-AC-172A	1525	@300x4	70			4	0.19
J853-GB-AC-172B	1575	@300x4	70			1	0.19
J853-GB-AC-172C	1635	@300x4	130			1	0.20
J853-GB-AC-172D	1083	@300x3	70			1	0.13
J853-GB-AC-172E	1143	@300x3	130			1	0.14



技术说明:

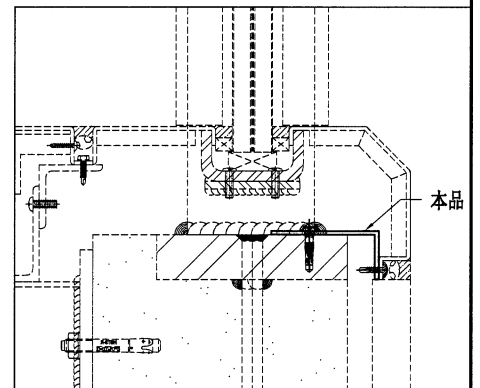
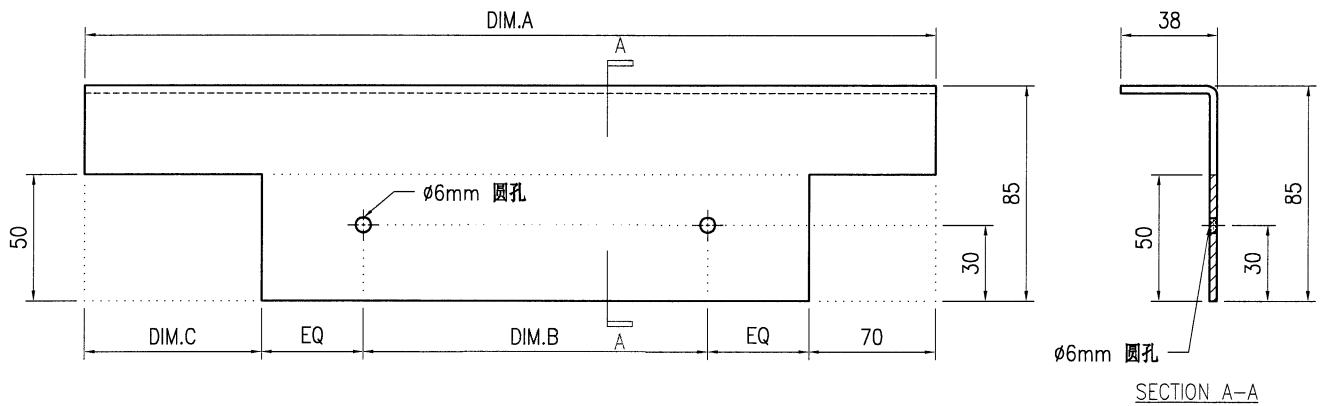
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-173	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-
		颜色	铬化			宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-173A	1645	@300x4	130			1	0.20
J853-GB-AC-173B	215	100	100			1	0.03



技术说明:

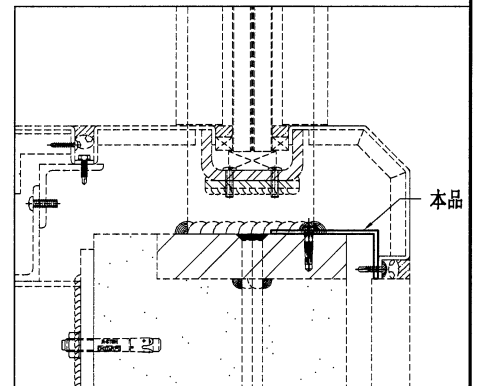
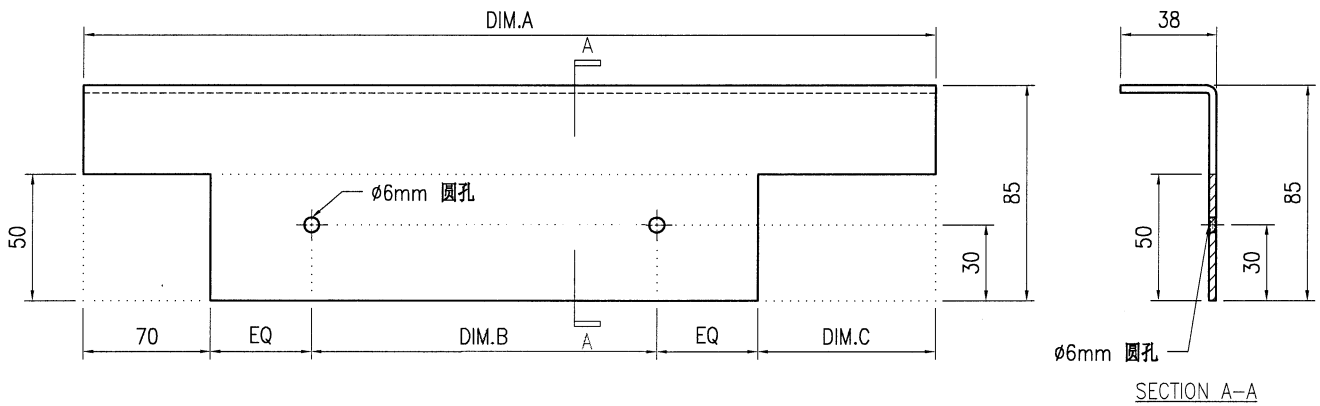
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-174	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-174A	1645	@300x4	130			1	0.20
J853-GB-AC-174B	215	100	100			1	0.03



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。

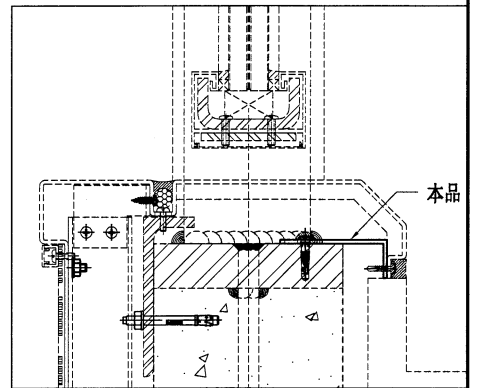
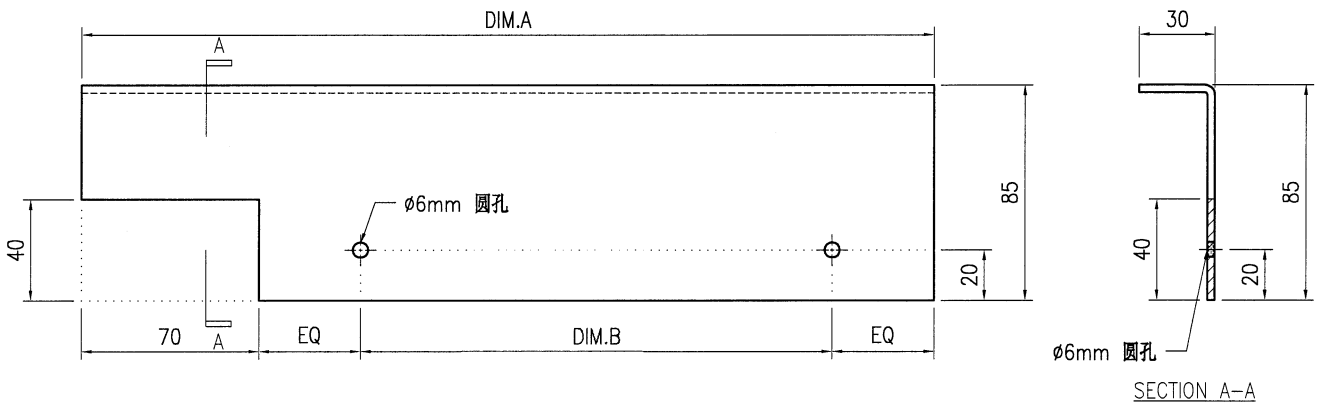


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-175
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-175A	2745	@300x8				1	0.32



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。

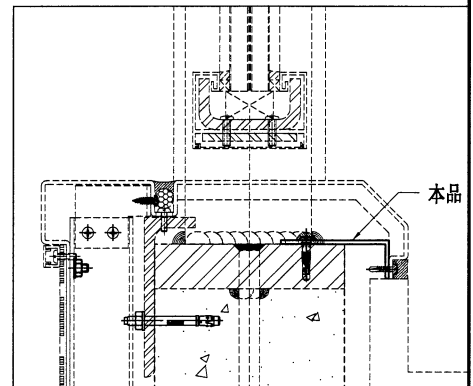
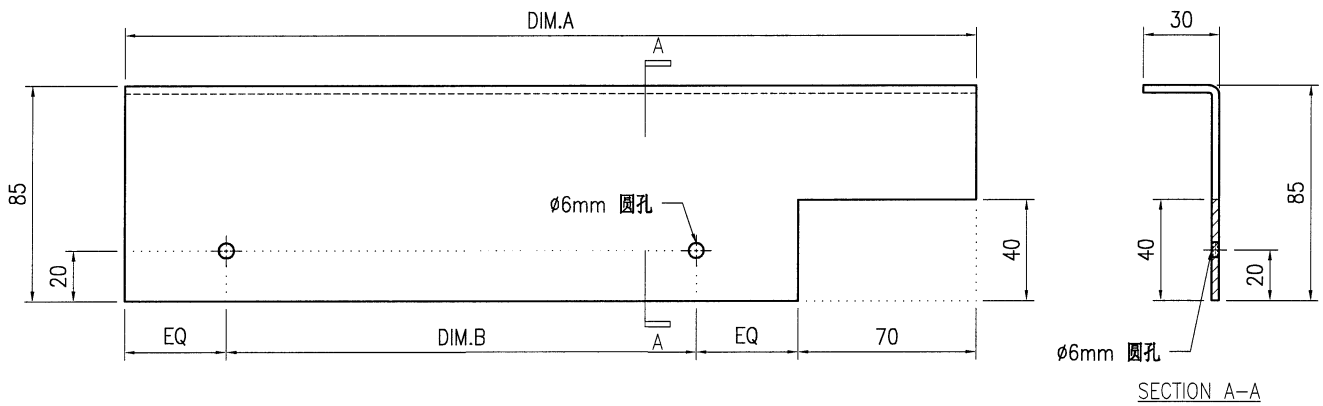


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-176	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-
						宽度	-

采用	工厂	地盘	√
颜色	铬化		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-GB-AC-176A	2745	@300x8				1	0.32



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。

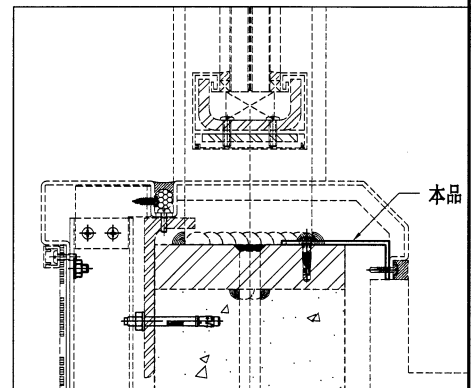
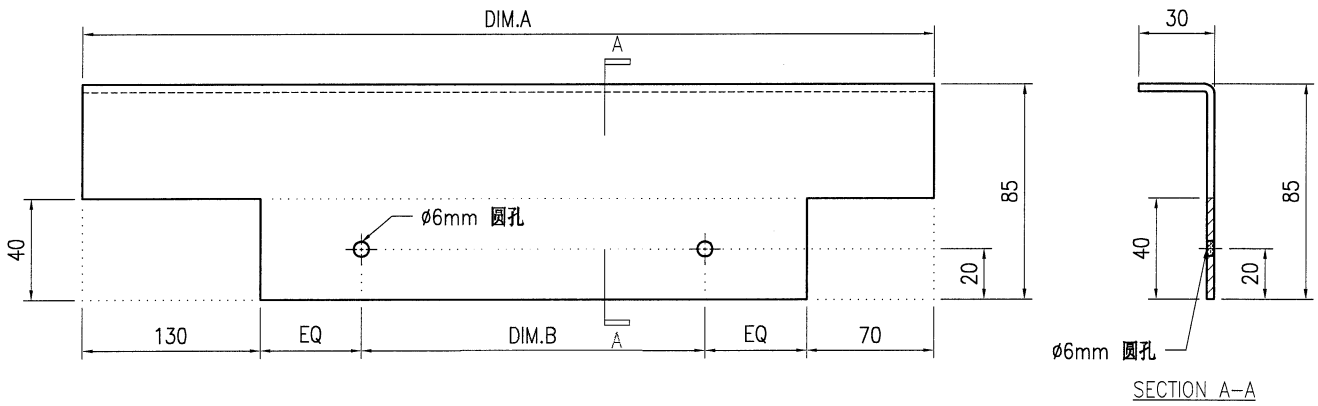


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-177
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-177A	720	@200x2				1	0.08



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。

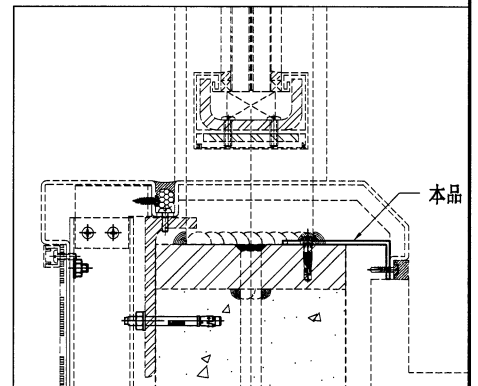
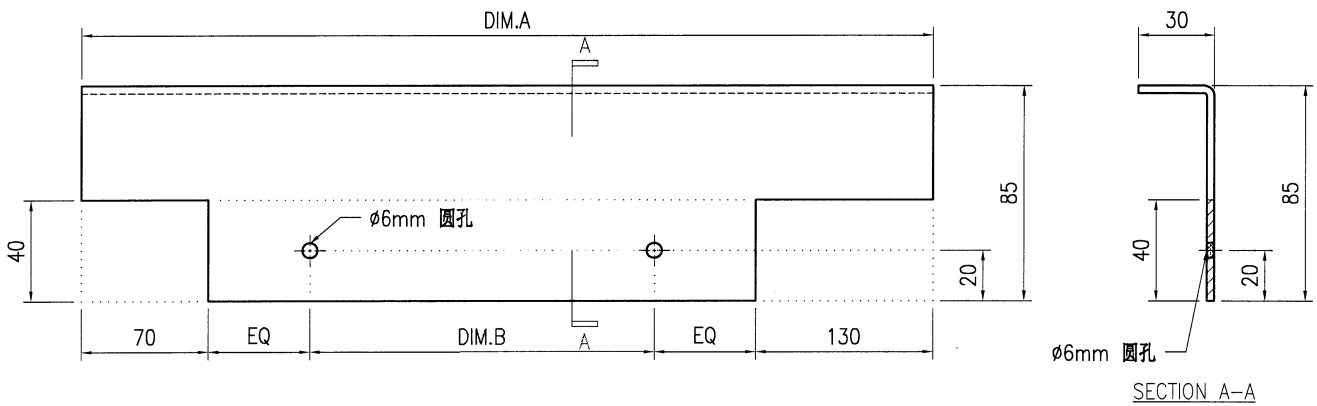


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	06/04/24	物料号	-
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-AC-178
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	-
					宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	铬化		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m ²)
J853-GB-AC-178A	720	@200x2				1	0.08



技术说明:

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

B.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:
 () DETAIL MARK NO. REFER SHEET NO.
 1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. () --- REVERSED DETAIL

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

JOB NO. : J-853

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

TITLE : PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE GLASS BALUSTRADE

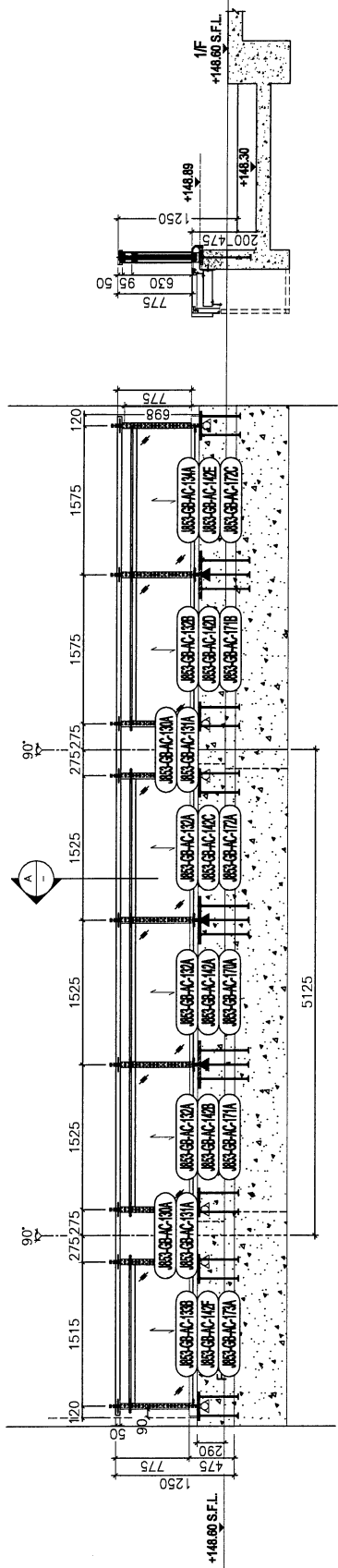
ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1)

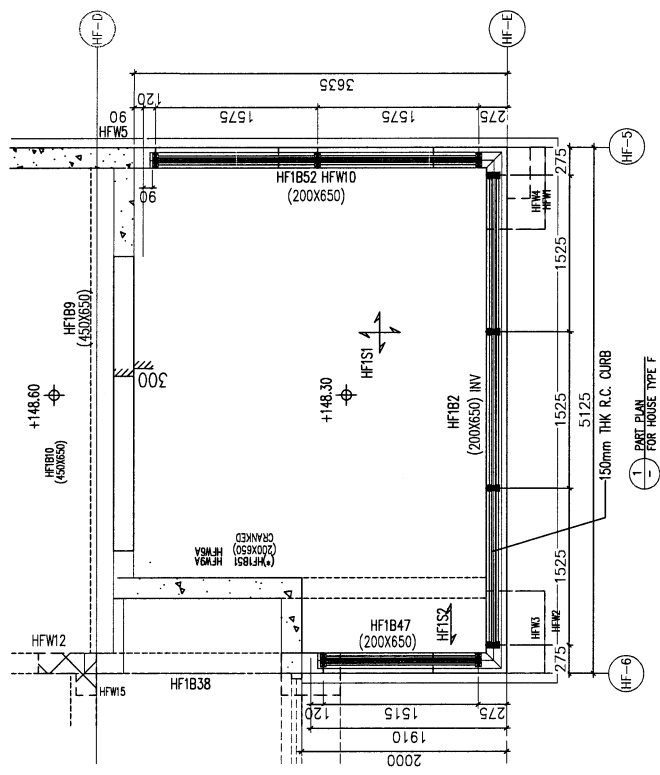
DRAWN BY : Aching CHECKED BY :

UNITED KINGDOM FABRICATOR LTD. Units 6-8, Sunny Industrial Centre, 1/F 610 Chee Nee Ling Road, Kowloon 022-049211-4 Fax: (852) 2727286

DWG NO. : JRS3-GB-AC-3023 REV. : -



1 PARTIAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE F (HOUSE NO. HOUSE A)



1 PART PLAN FOR HOUSE TYPE F

LEGEND:

GL3 15mm+150mm PVB+150mm THK LAMINATED TEMPERED GLASS

▲ EMBED TYPE: EM10 (50mm THK G.M.S. PLATE W/ 116 G.M.S. BAY)

△ EMBED TYPE: EM1 (25mm THK G.M.S. PLATE W/ 116 G.M.S. BAY)

▽ EMBED TYPE: EM13 (16mm THK G.M.S. PLATE W/ 116 G.M.S. BAY)

(max. 6600x6)

B.D. REF :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED

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:
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

JOB NO. : J-853

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

TITLE : PART ELEVATION/PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE GLASS BALUSTRADE

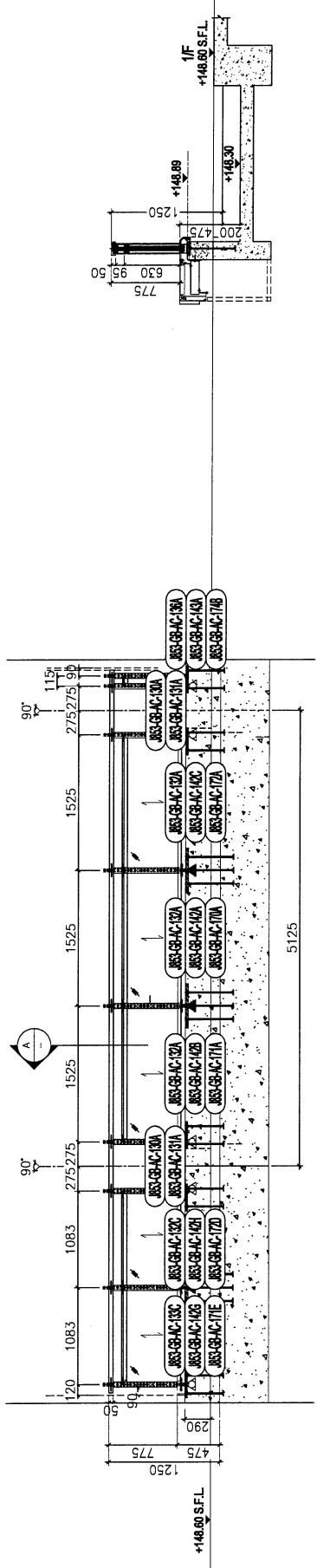
DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1)

DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

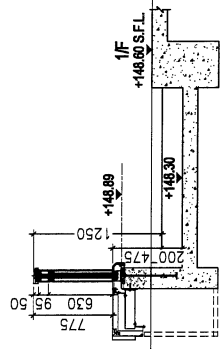
15mm+150mm PWB+15mm THK LAMINATED TEMPERED GLASS
EMBED TYPE: EM10
G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAY

EMBED TYPE: EM11
150mm THK G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAY

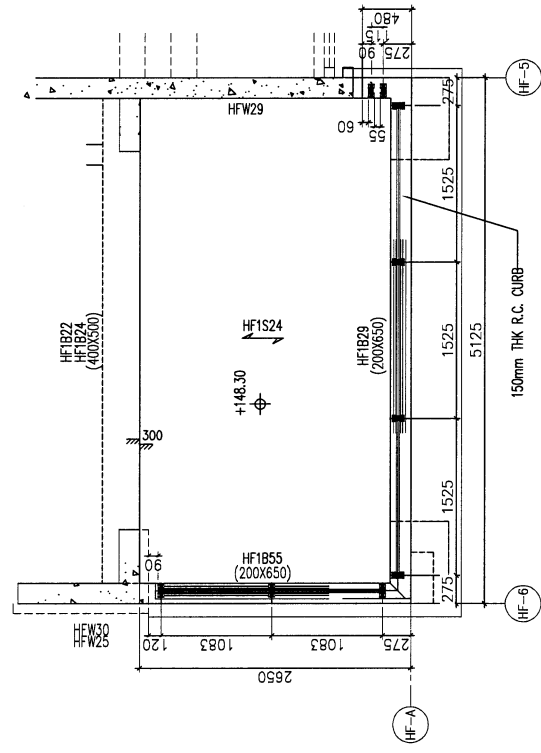
EMBED TYPE: EM13
(16mm THK G.M.S. PLATE W/ Y16 G.M.S. BAY) (max. 6000x600)



① PARTIAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE F (HOUSE A)



② TYPICAL SECTION FOR HOUSE TYPE F



② PART PLAN FOR HOUSE TYPE F

B.D. REF :

CURT : 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: 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 : (V) DETAIL MARK NO. (REF) 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)

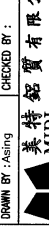
JOB NO. : J-853

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

TITLE : PART ELEVATION PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE CLASS BALUSTRADE

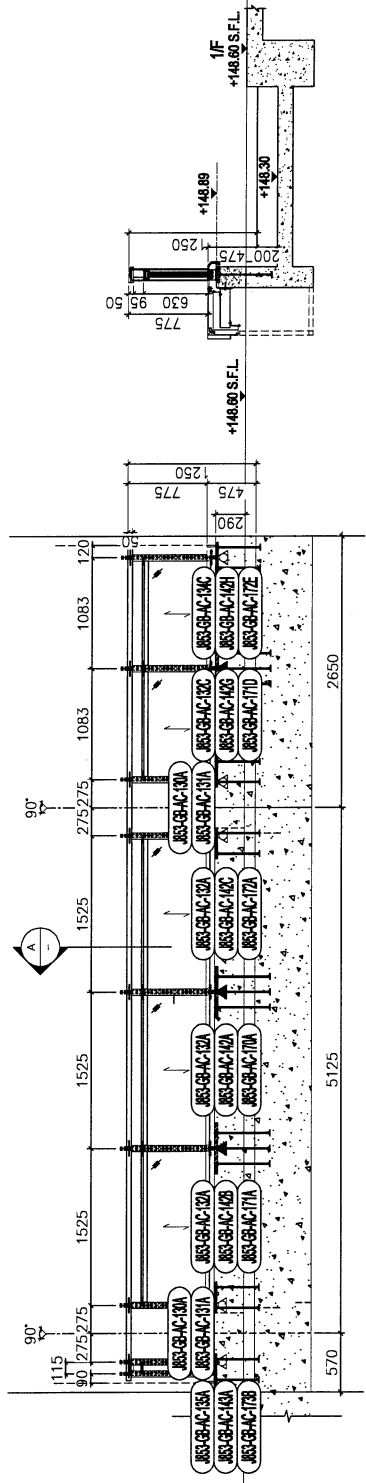
DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1)

DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

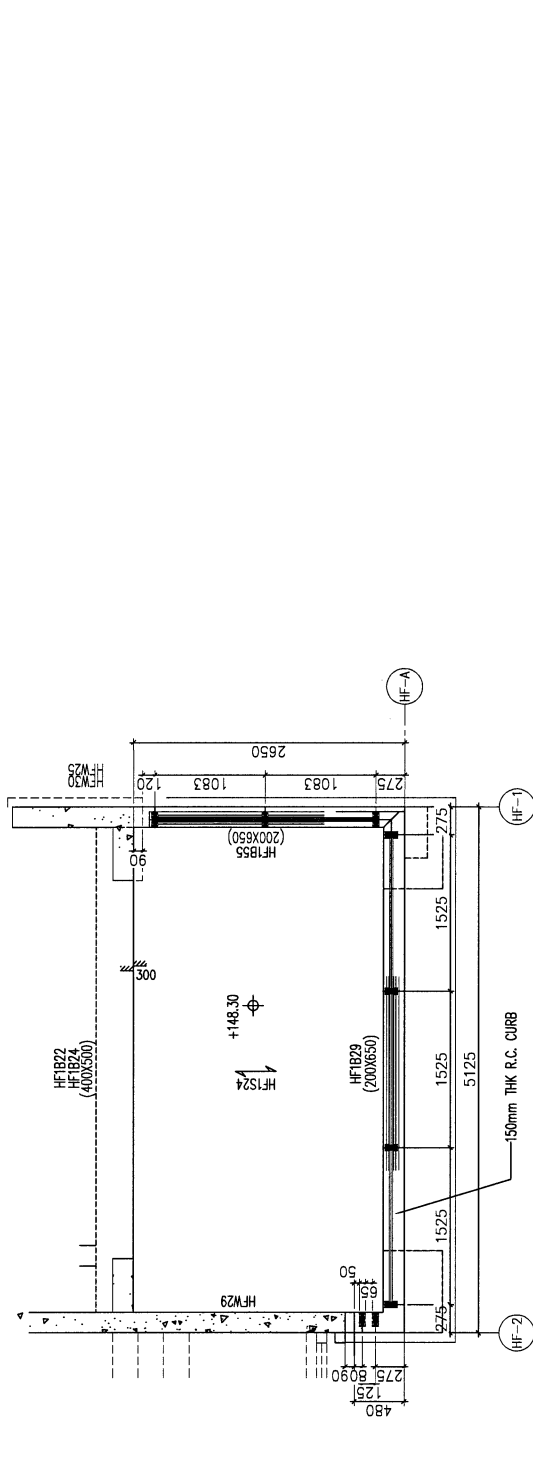


Unit 8-8, Sunny Industrial Centre, 1/F 810 Chee Nin Road, Kowloon 1025282511-4 Fax: (852) 27727866

DWG NO. : 1853-GB-AC-3026 REV. : -



1 PARTIAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE F (HOUSE A)



2 PART PLAN FOR HOUSE TYPE F

LEGEND table with symbols and descriptions for glass and plate types.