

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

工程指示編號:	EI- 8114	修改版本:	-
	HK-1393		
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 大屋冷氣棚格 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: 28/8/2024

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:	HK/1393/24	項目經理簽署:	

地盤用鋁板B.M.表

BM編號:

A/C Code:

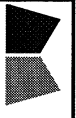
總重量(Kg):

63.28

總V.F.面積(m²):

9.72

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		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-AG-AC-600L	J853-AG-AC-600L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.36	0.29	0.29	0.29	0.29	
2		J853-AG-AC-600F	J853-AG-AC-600R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.52	0.28	0.28	0.28	0.28	
3		J853-AG-AC-601L	J853-AG-AC-601L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	6.29	0.29	1.16	0.29	1.16	
4		J853-AG-AC-601F	J853-AG-AC-601R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	4.55	0.28	0.84	0.28	0.84	
5		J853-AG-AC-602F	J853-AG-AC-602R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.57	0.29	0.29	0.29	0.29	
6		J853-AG-AC-603F	J853-AG-AC-603R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.84	0.34	0.34	0.34	0.34	
7		J853-AG-AC-604L	J853-AG-AC-604L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.84	0.34	0.34	0.34	0.34	
8		J853-AG-AC-605L	J853-AG-AC-605L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.92	0.17	0.17	0.17	0.17	
9		J853-AG-AC-605F	J853-AG-AC-605R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.92	0.17	0.17	0.17	0.17	
10		J853-AG-AC-606	J853-AG-AC-606	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	1.52	0.14	0.28	0.14	0.28	
11		J853-AG-AC-607L	J853-AG-AC-607L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.06	0.38	0.38	0.38	0.38	
12		J853-AG-AC-607F	J853-AG-AC-607R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.06	0.38	0.38	0.38	0.38	
13		J853-AG-AC-610	J853-AG-AC-610A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.65	0.12	0.12	0.00	0.00	
14		J853-AG-AC-610	J853-AG-AC-610B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.38	0.07	0.07	0.00	0.00	
15		J853-AG-AC-610	J853-AG-AC-610C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.65	0.12	0.12	0.00	0.00	
16		J853-AG-AC-610	J853-AG-AC-610D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.60	0.11	0.11	0.00	0.00	
17		J853-AG-AC-610	J853-AG-AC-610E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.49	0.09	0.09	0.00	0.00	
18		J853-AG-AC-611	J853-AG-AC-611A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.49	0.09	0.09	0.00	0.00	
19		J853-AG-AC-611	J853-AG-AC-611B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.54	0.10	0.10	0.00	0.00	
20		J853-AG-AC-612	J853-AG-AC-612A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.98	0.18	0.18	0.00	0.00	
21		J853-AG-AC-612	J853-AG-AC-612B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.60	0.11	0.11	0.00	0.00	
22		J853-AG-AC-612	J853-AG-AC-612C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.98	0.18	0.18	0.00	0.00	
23		J853-AG-AC-612	J853-AG-AC-612D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.98	0.18	0.18	0.00	0.00	
24		J853-AG-AC-612	J853-AG-AC-612E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	1.63	0.15	0.30	0.00	0.00	
25		J853-AG-AC-612	J853-AG-AC-612F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.87	0.16	0.16	0.00	0.00	
26		J853-AG-AC-620	J853-AG-AC-620A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.87	0.53	0.53	0.53	0.53	
27		J853-AG-AC-621	J853-AG-AC-621A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.44	0.45	0.45	0.45	0.45	
28		J853-AG-AC-622	J853-AG-AC-622A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.49	0.46	0.46	0.46	0.46	
29		J853-AG-AC-622	J853-AG-AC-622B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.06	0.38	0.38	0.38	0.38	
30		J853-AG-AC-623	J853-AG-AC-623A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.06	0.38	0.38	0.38	0.38	
31		J853-AG-AC-624	J853-AG-AC-624A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.76	0.51	0.51	0.51	0.51	
32		J853-AG-AC-624	J853-AG-AC-624B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.68	0.31	0.31	0.31	0.31	



美特鋁質有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

地盤用鋁板B.M.表

BM編號:

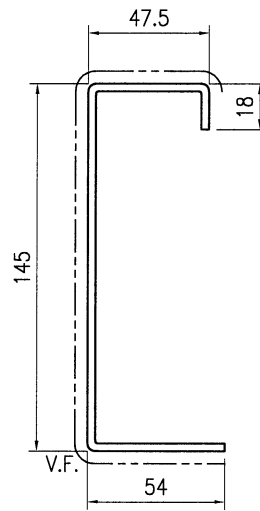
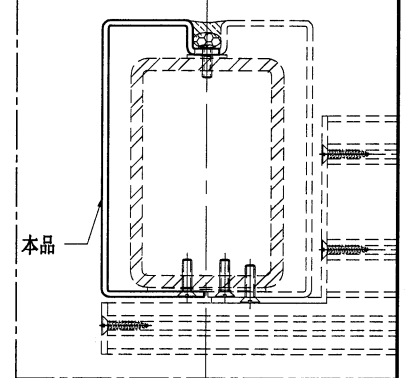
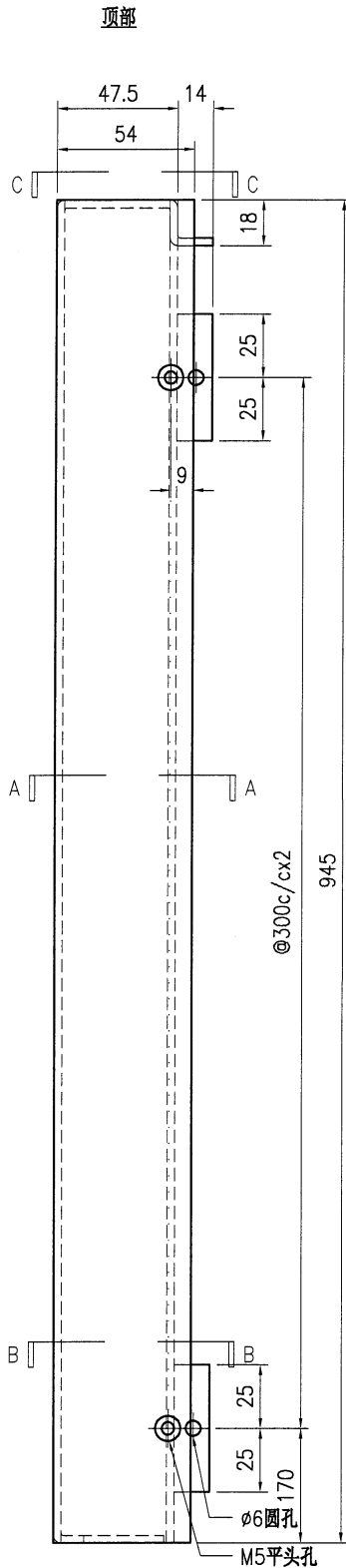
工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	24/7/2024	送呈:	Joe
地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
項目類別:	AC Grilles_HouseA	批准:		日期:		版本:	
A/C Code:		總重量 (Kg):	63.28	總V.F.面積 (m <sup>2</sup> ):	9.72		

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(m <sup>2</sup> )		V.F.面積(m <sup>2</sup> )	備註
						實用	後備	總數		單件	總面積		
33		J853-AG-AC-630	J853-AG-AC-630A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	1.57	0.29	0.29	0.29	
34		J853-AG-AC-630	J853-AG-AC-630B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	1.52	0.28	0.28	0.28	
35		J853-AG-AC-630	J853-AG-AC-630C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	0.92	0.17	0.17	0.17	
36		J853-AG-AC-631	J853-AG-AC-631A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	1.52	0.28	0.28	0.28	
37		J853-AG-AC-632	J853-AG-AC-632A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	1.52	0.28	0.28	0.28	
38		J853-AG-AC-632	J853-AG-AC-632B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	1.30	0.24	0.24	0.24	
39		J853-AG-AC-633	J853-AG-AC-633A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EO-DG-D334232-ZD1	1		1	1.30	0.24	0.24	0.24	
總計:								46	63.28		11.53	9.72	

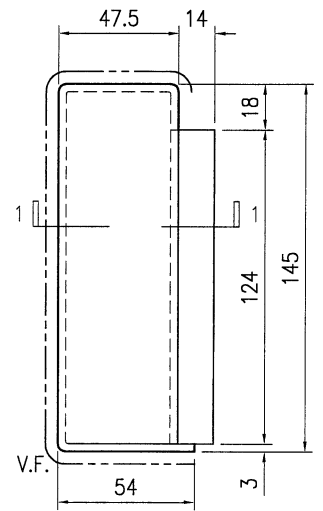


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

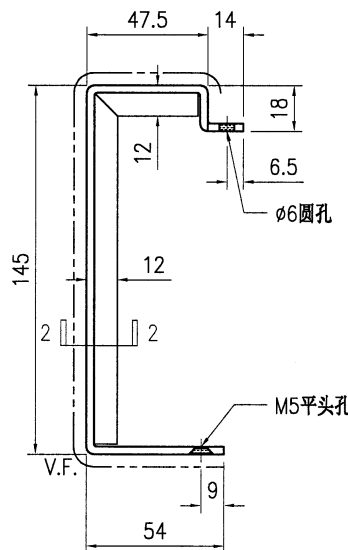
工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-600L		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-600L		
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.29	长度 - 宽度 -



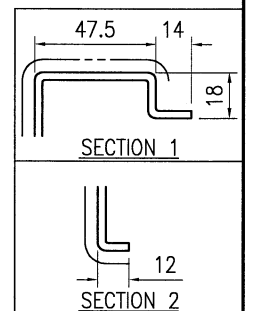
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



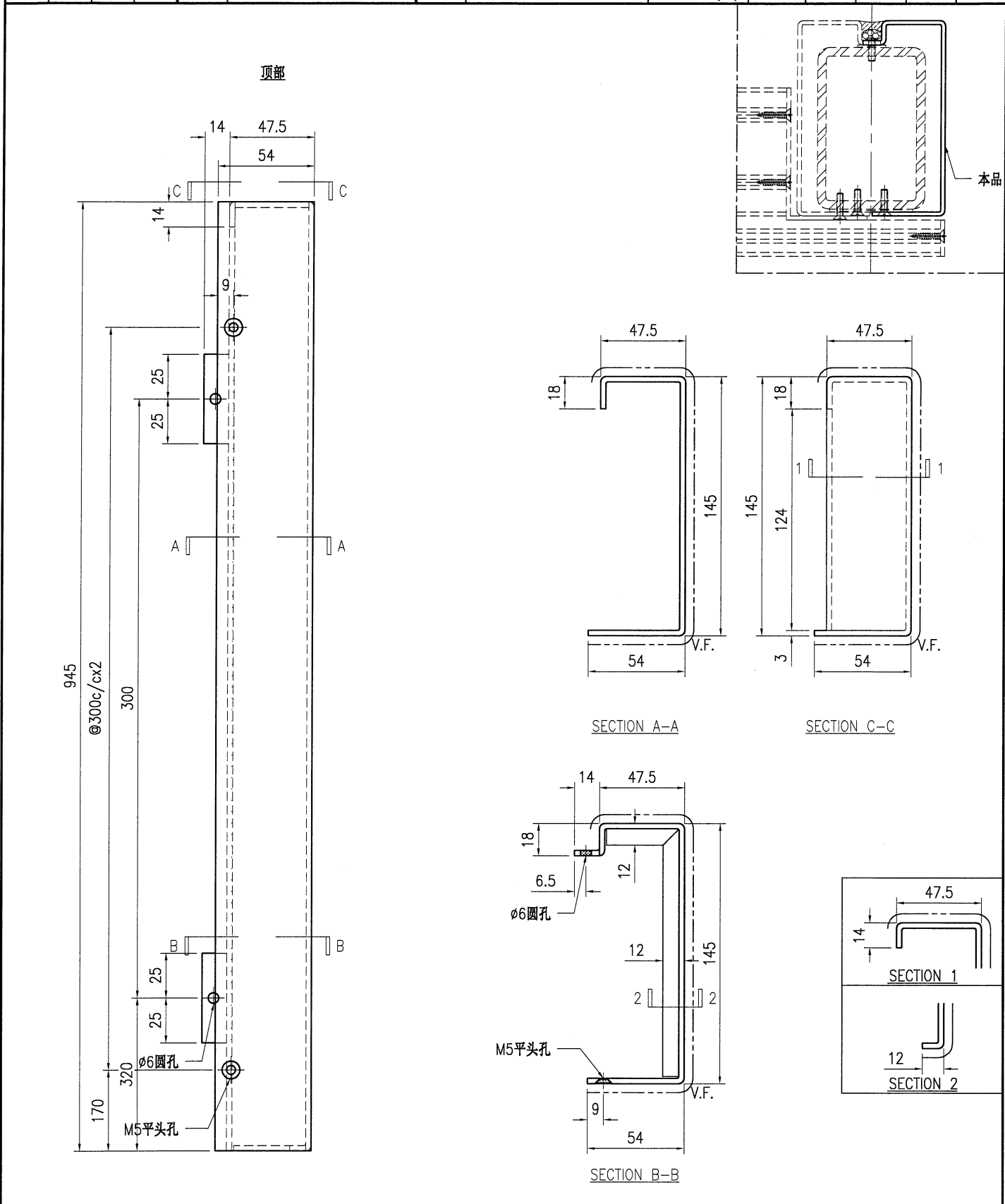
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-600R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-600R	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.28
						长度	-
						宽度	-



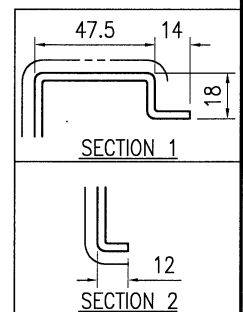
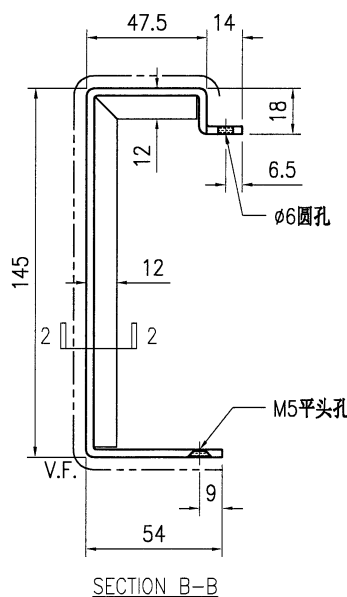
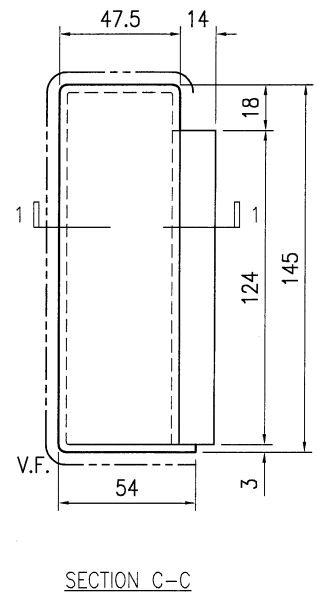
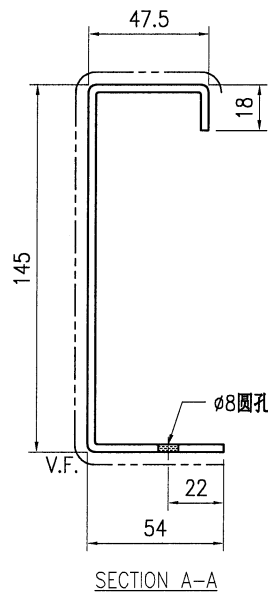
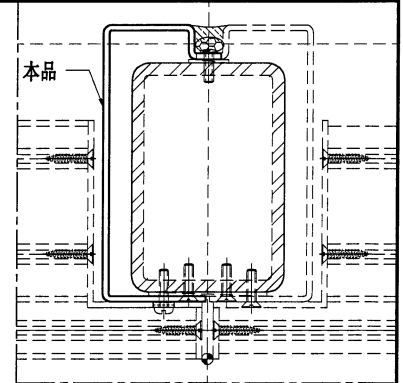
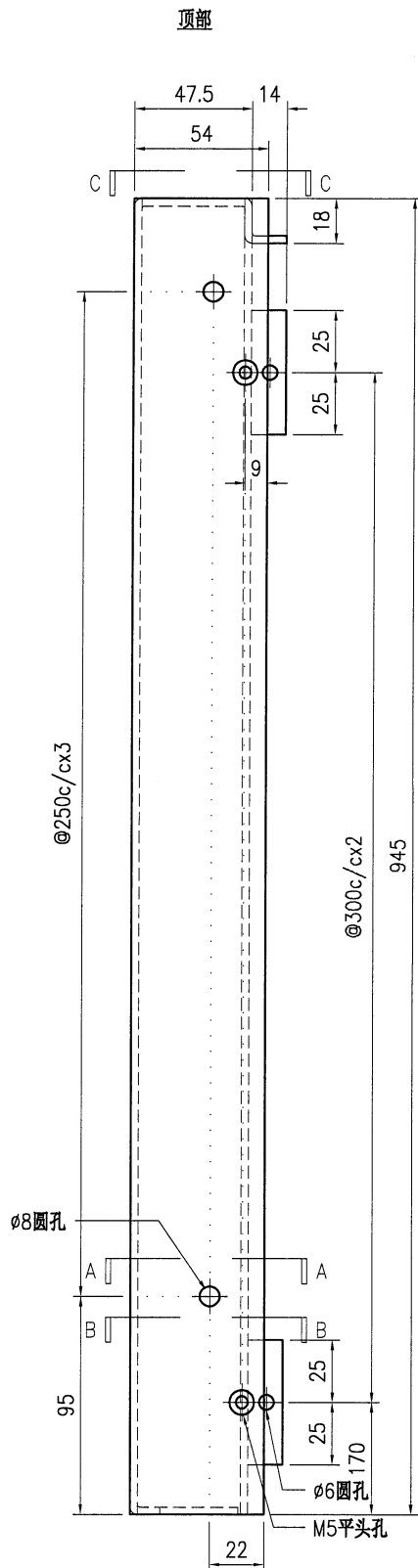
技术说明:

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 $\pm 0.5$ mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3$ mm, 累计偏差为 $\pm 0.5$ 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 $\pm 0.5$ mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-601L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-601L	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	4
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.29
						长度	-
						宽度	-



技术说明:

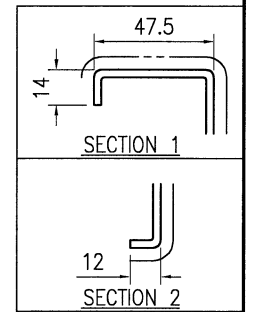
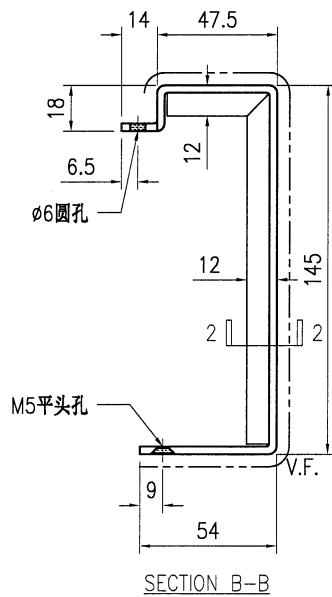
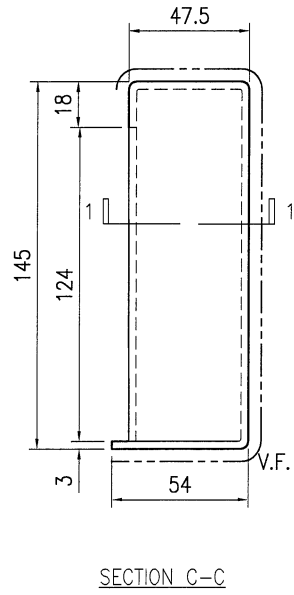
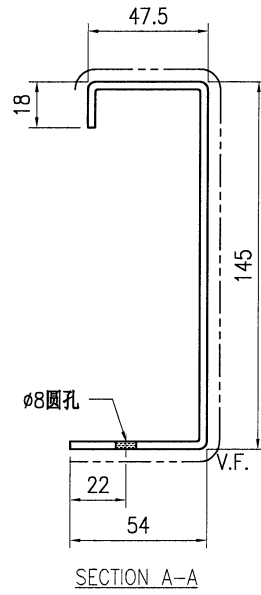
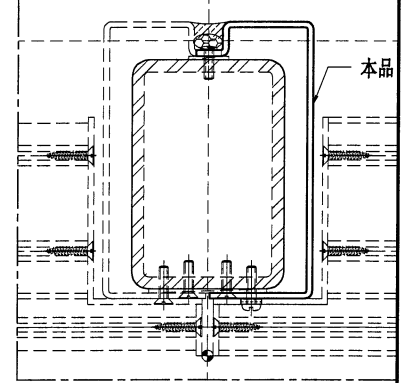
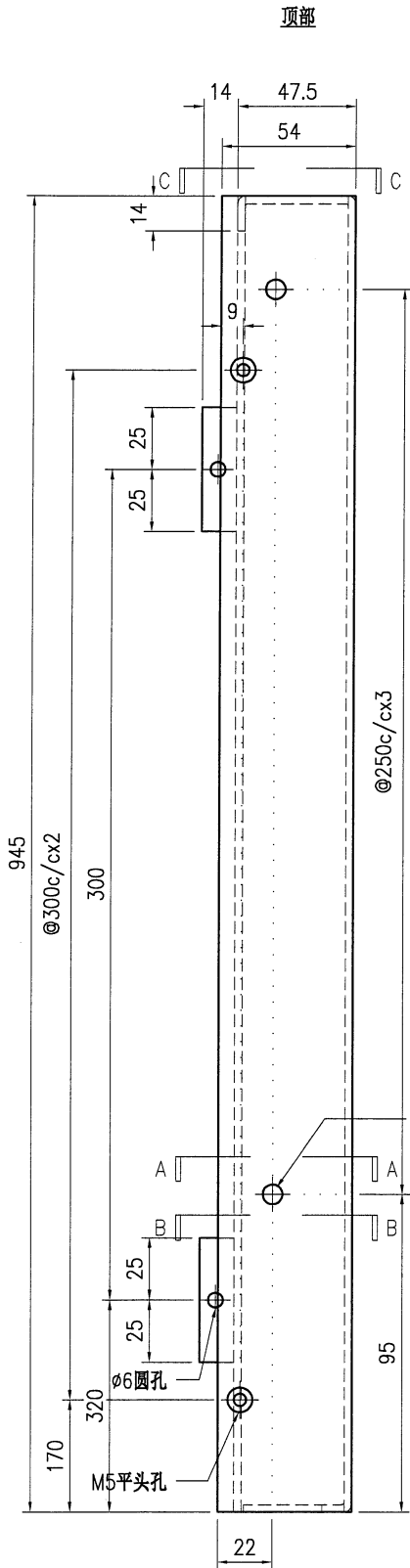
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " ————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-601R						
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-601R						
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	3					
日期		采用 工厂	地盘	√	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.28	长度	-	宽度	-

颜色	EC-DG-D334232-ZD1
----	-------------------



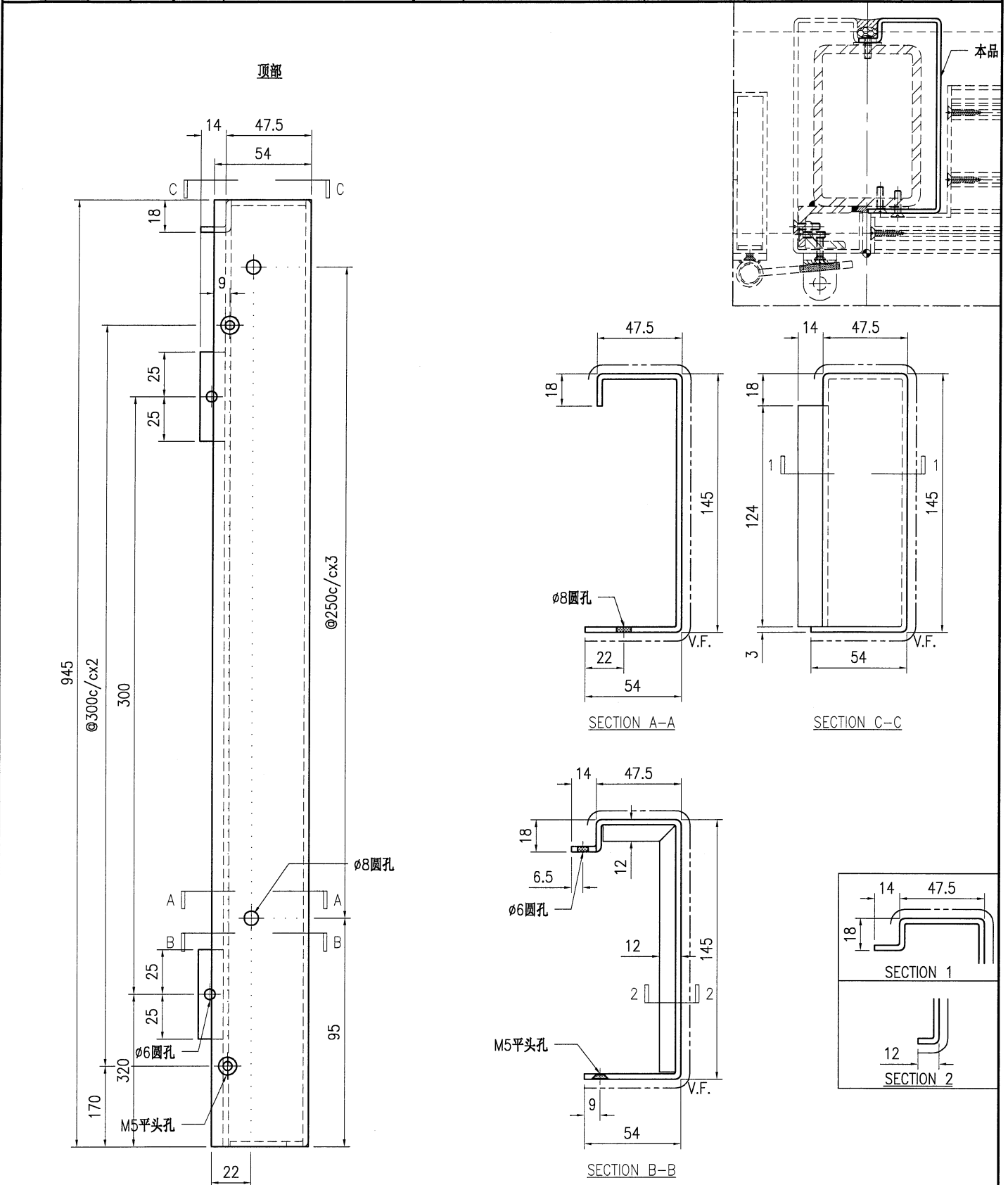
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±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.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-602R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-602R	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.29	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



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。

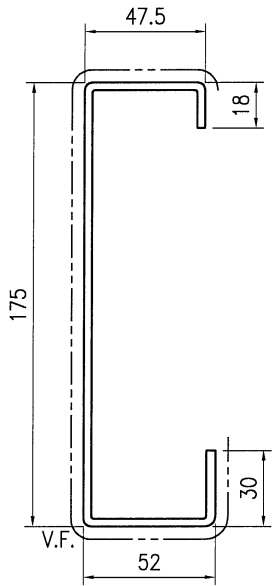
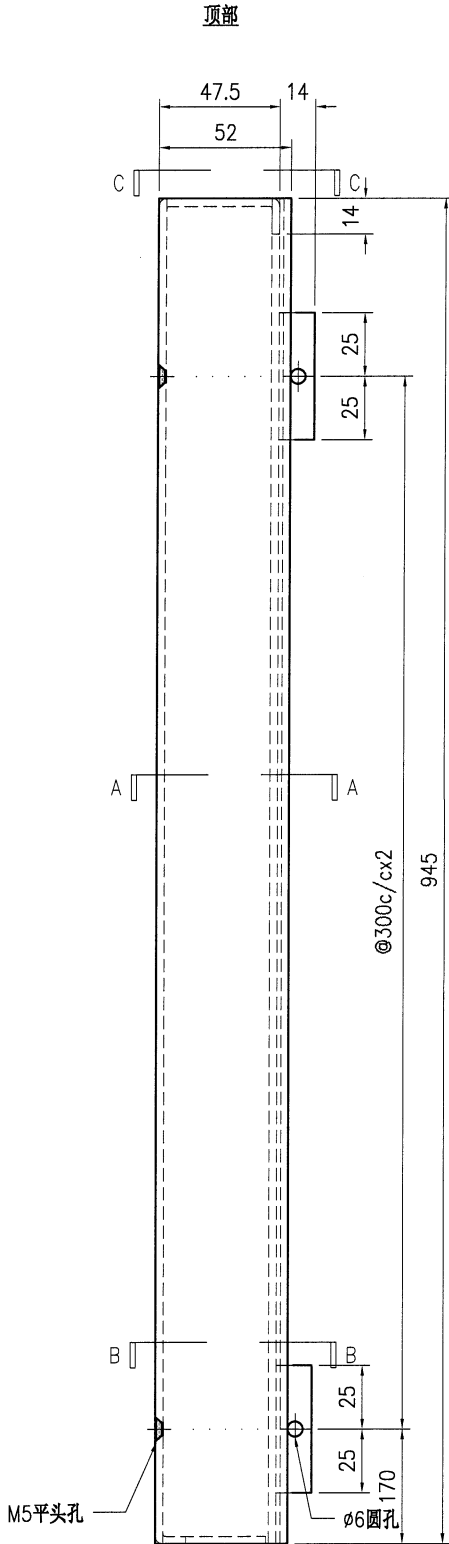




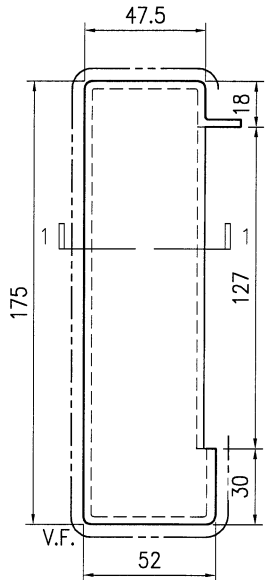
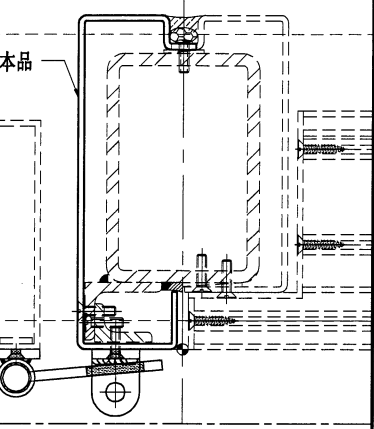
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-604L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-604L	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.34	长度	-	宽度	-

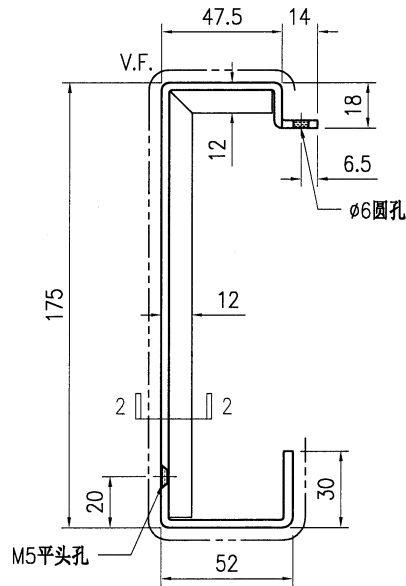
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



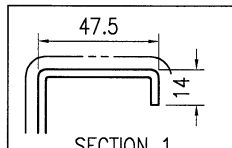
SECTION A-A



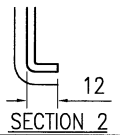
SECTION C-C



SECTION B-B



SECTION 1



SECTION 2

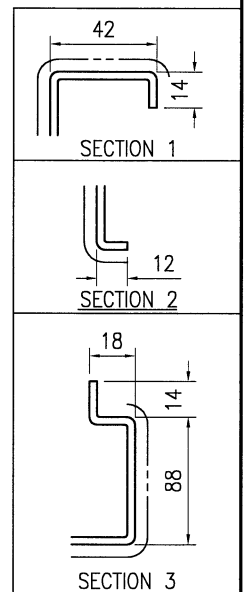
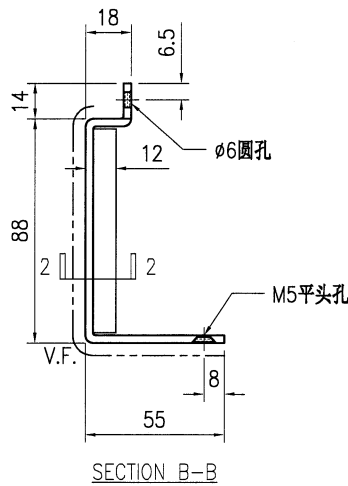
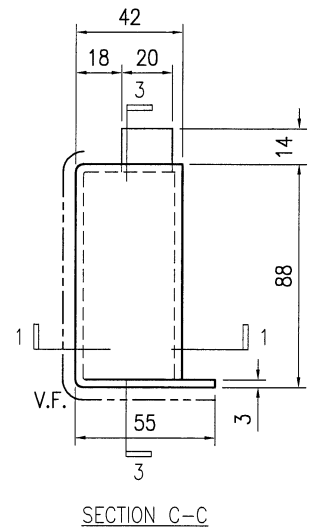
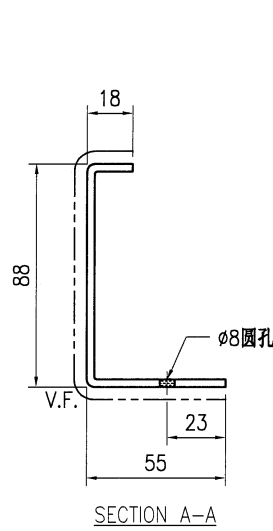
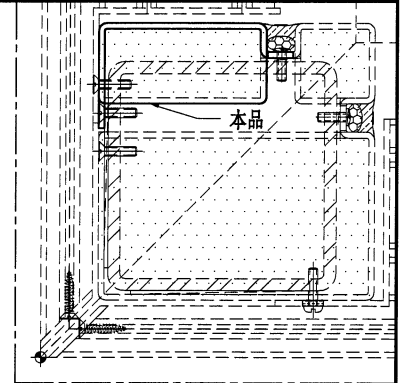
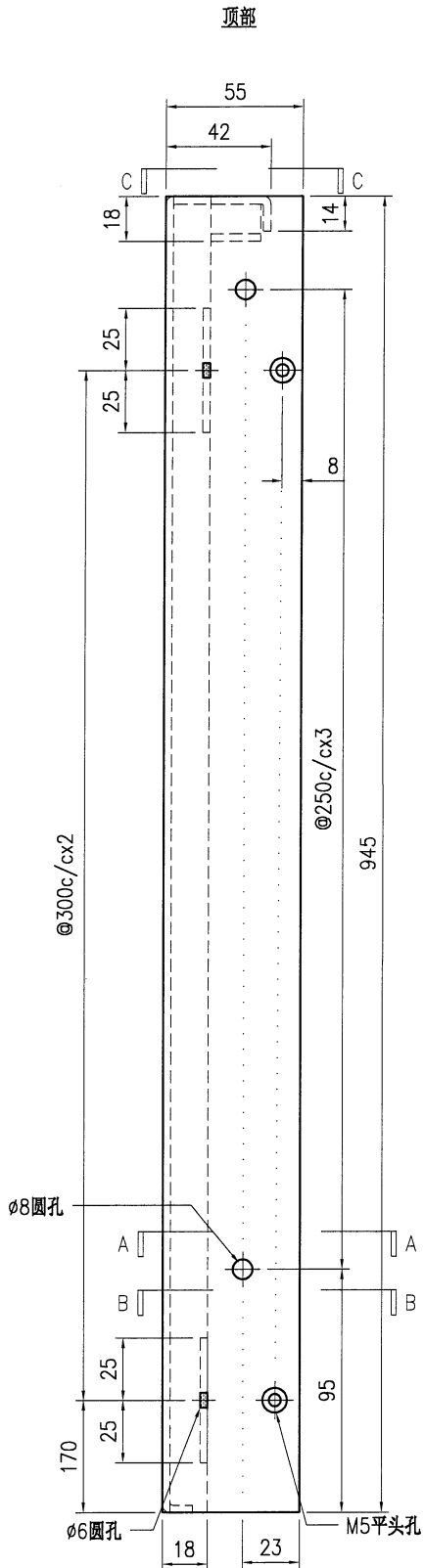
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-605L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-605L	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.17
						长度	-
						宽度	-



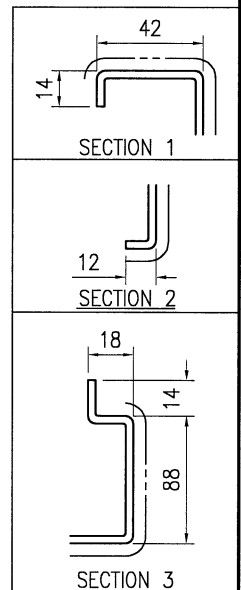
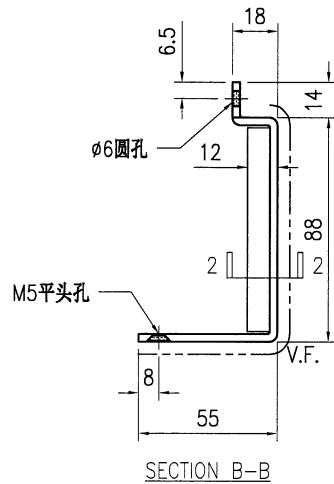
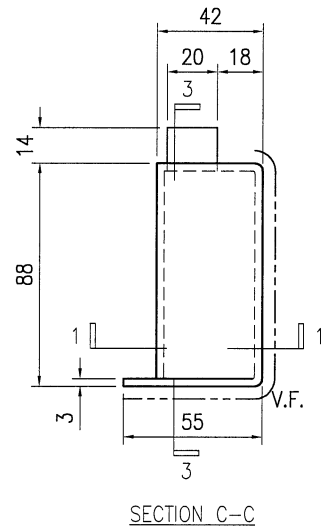
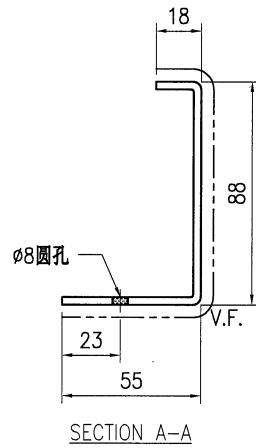
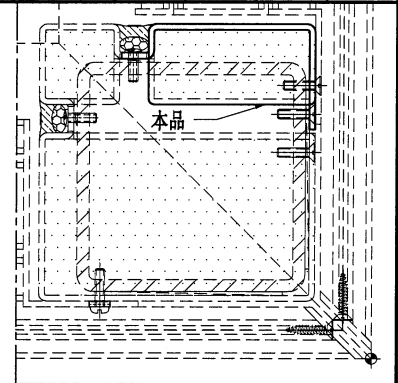
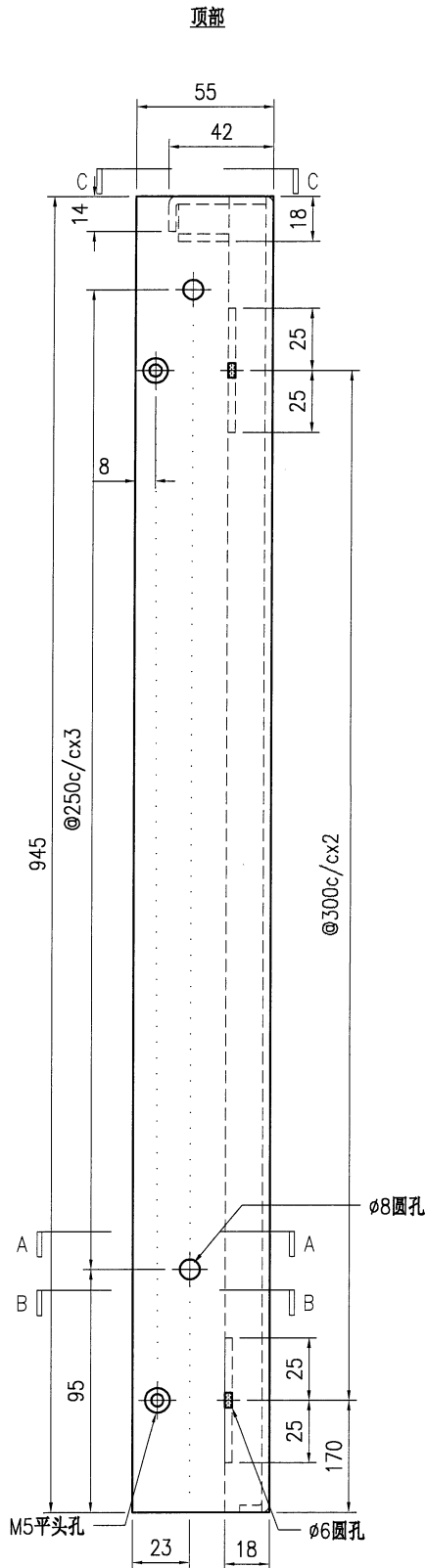
技术说明:

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.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-605R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-605R	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.17	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



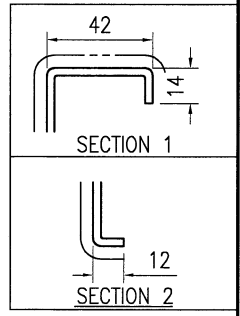
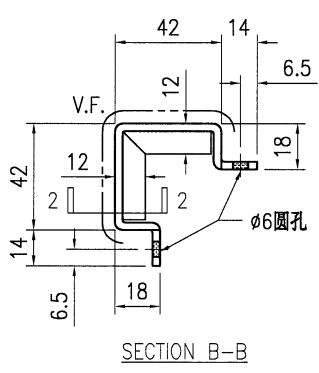
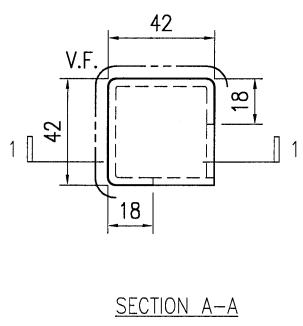
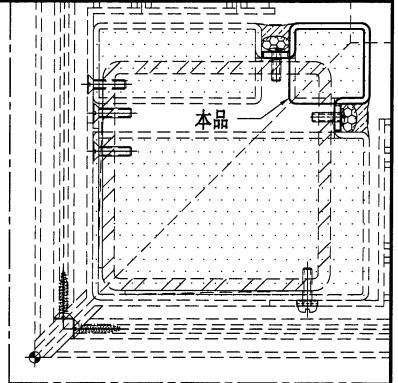
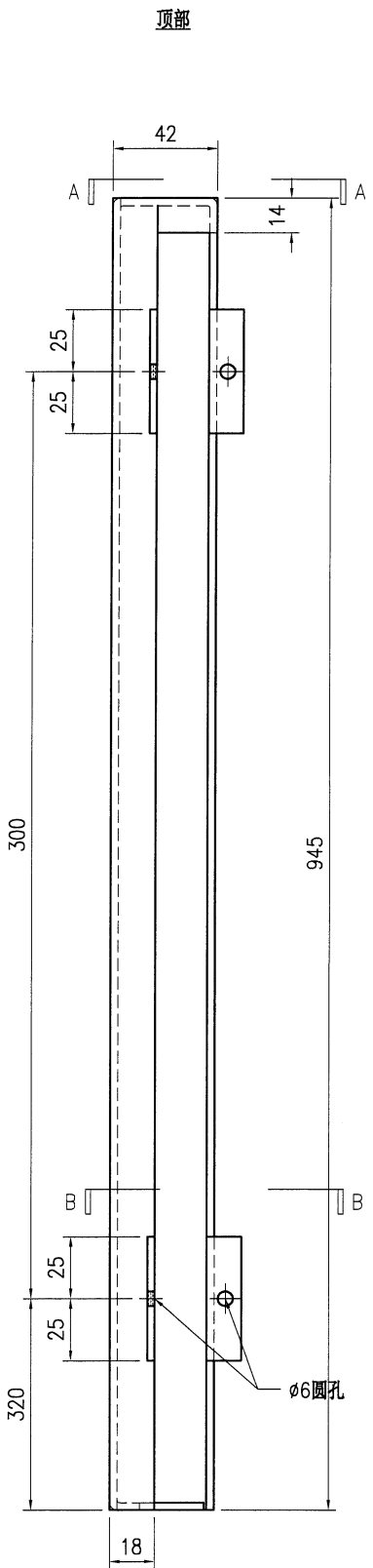
技术说明:

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.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-606	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-606	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.14	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-

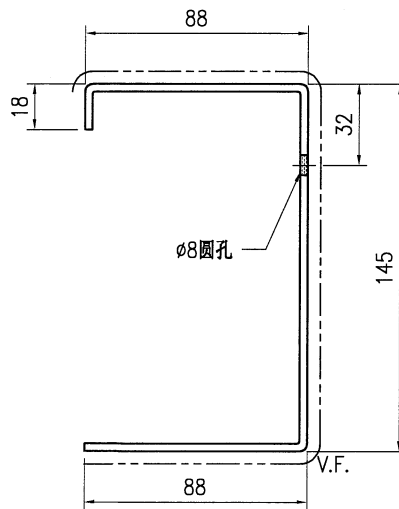
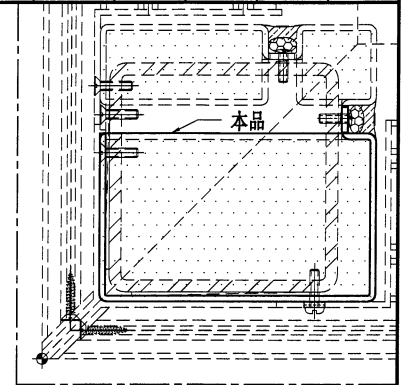
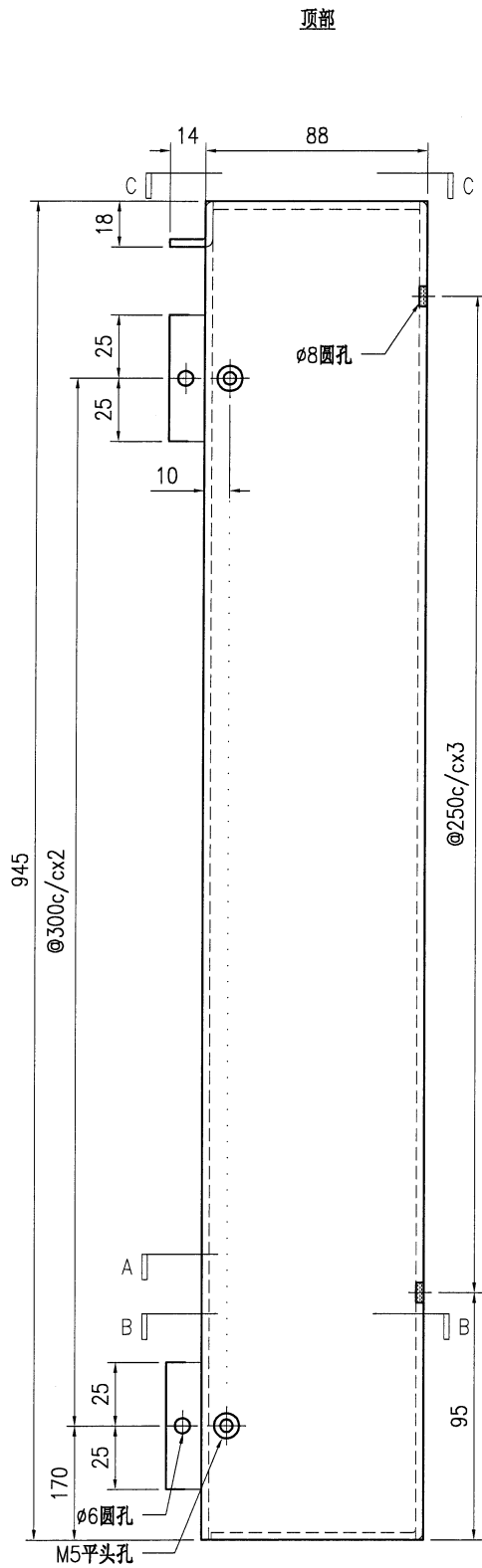


- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
  2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
  4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不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

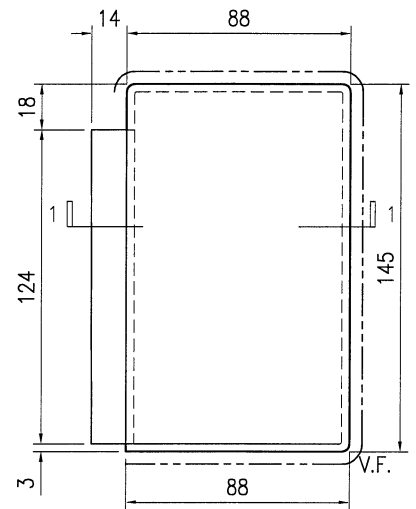


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

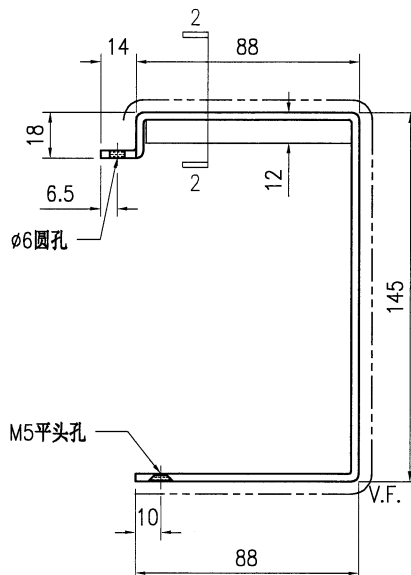
工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-607L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-607L	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.38	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



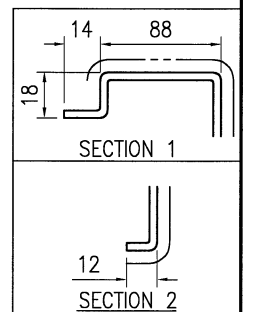
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



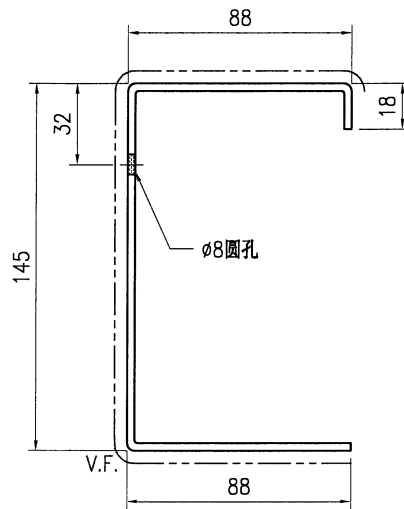
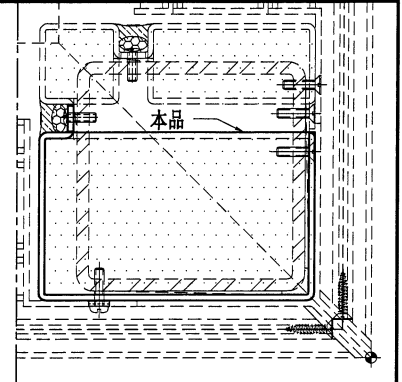
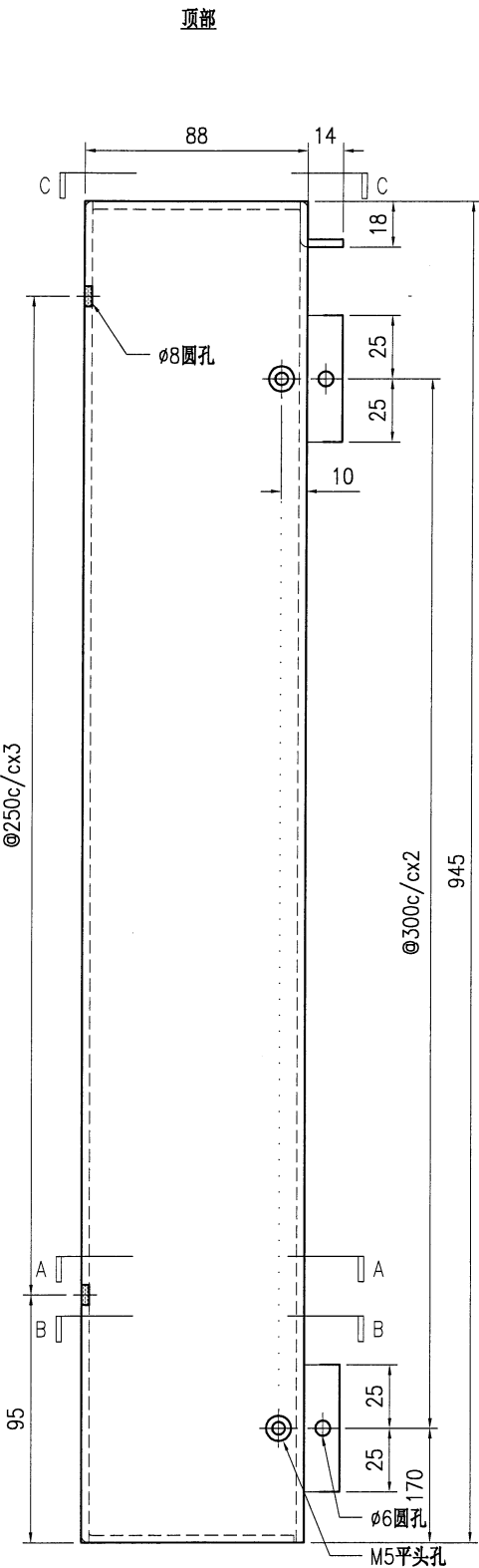
技术说明:

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

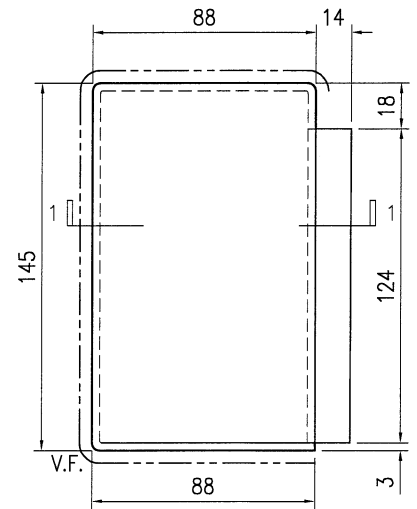


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

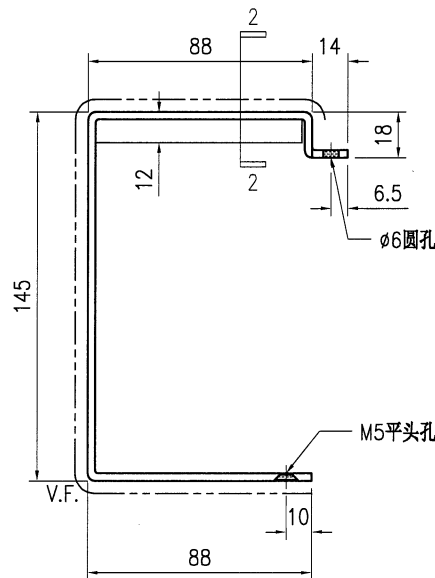
工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-607R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-607R	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.38	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



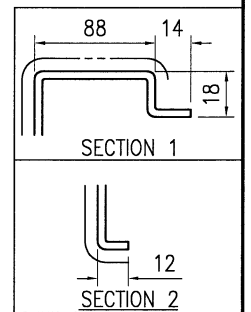
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



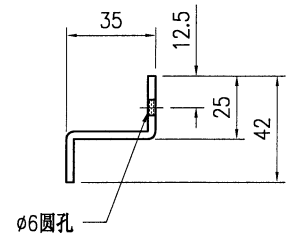
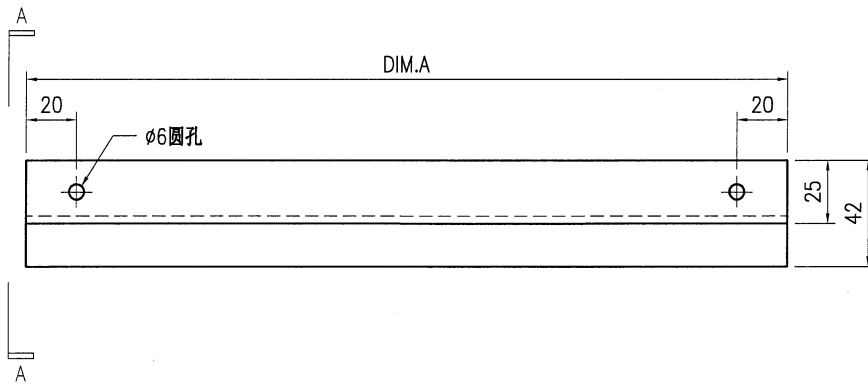
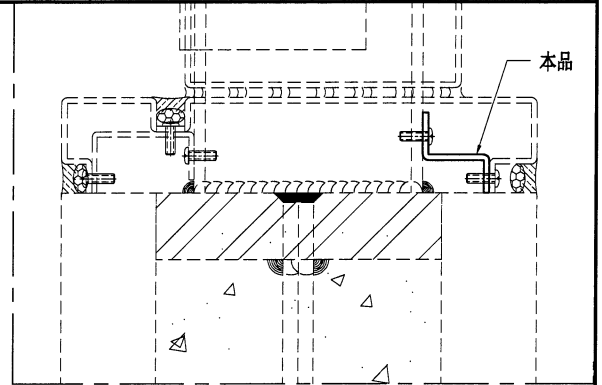
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-610	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-610	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	铬化	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
采用	工厂	地盘	√	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-AG-AC-610A	1627					1	0.12
J853-AG-AC-610B	1005					1	0.07
J853-AG-AC-610C	1612.5					1	0.12
J853-AG-AC-610D	1510					1	0.11
J853-AG-AC-610E	1252.5					1	0.09



SECTION A-A

技术说明:

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

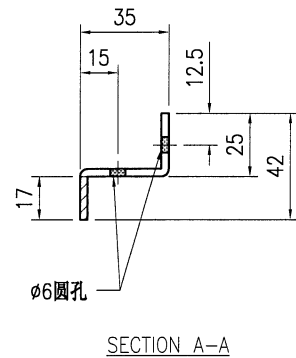
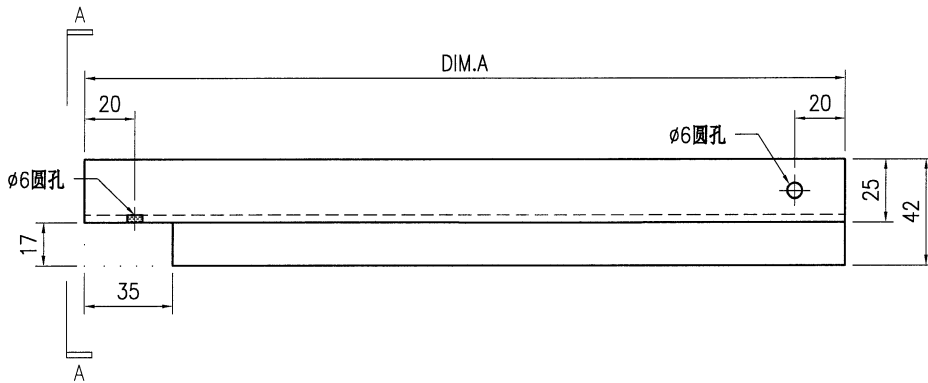
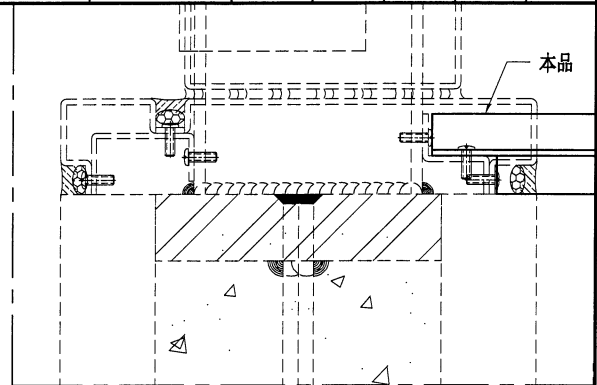


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-611	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-611	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	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 <sup>2</sup> )
J853-AG-AC-611A	1210					1	0.09
J853-AG-AC-611B	1362					1	0.10



技术说明:

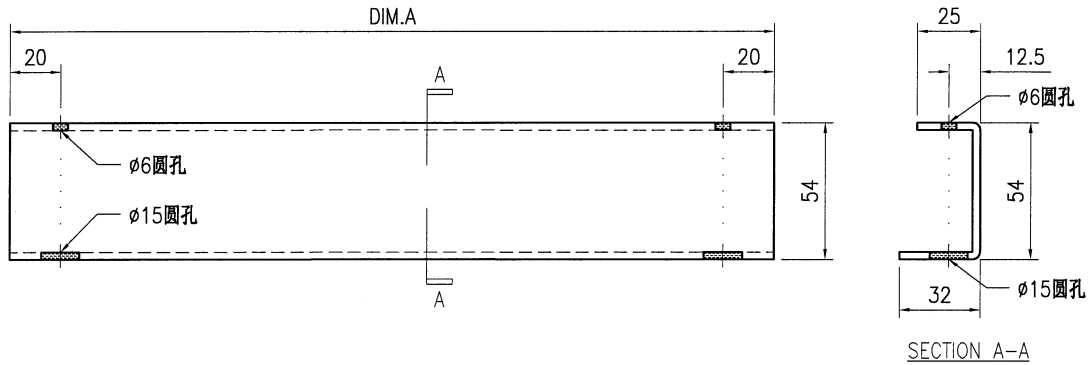
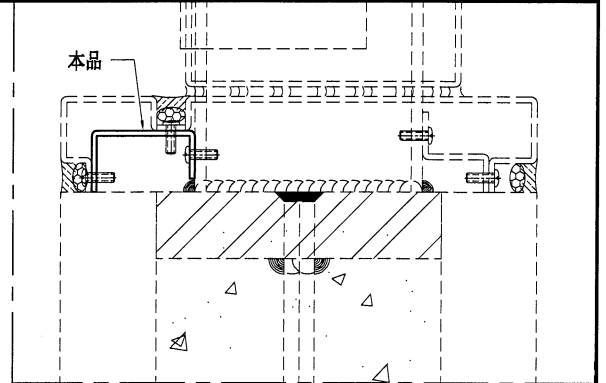
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-612	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-612	
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 <sup>2</sup> )	-	长度	-
采用	工厂	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 <sup>2</sup> )
J853-AG-AC-612A	1627					1	0.18
J853-AG-AC-612B	1005					1	0.11
J853-AG-AC-612C	1612.5					1	0.18
J853-AG-AC-612D	1587.5					1	0.18
J853-AG-AC-612E	1330					2	0.15
J853-AG-AC-612F	1482					1	0.16



技术说明:

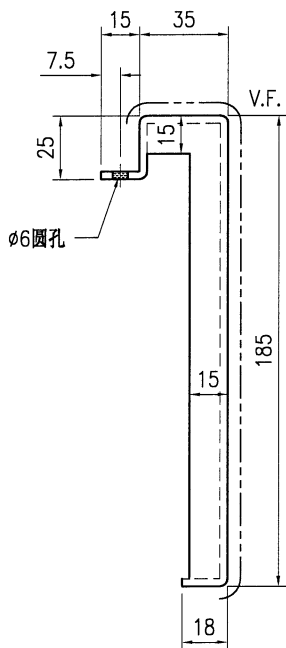
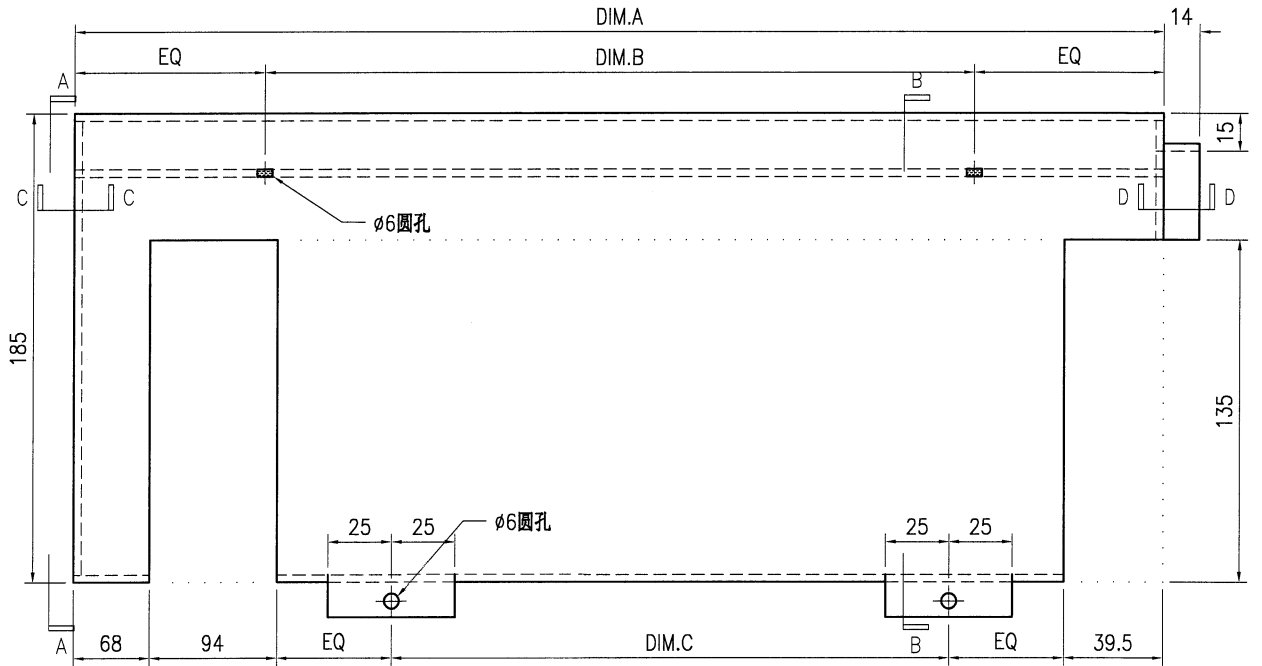
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



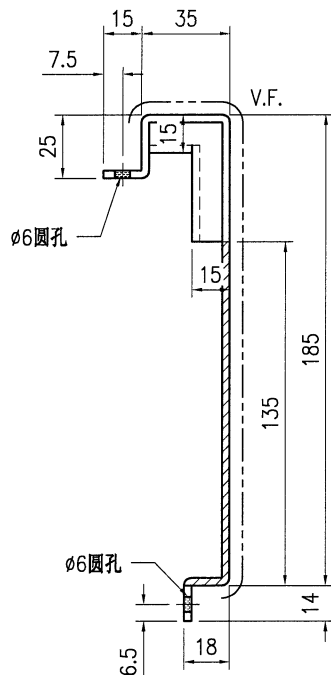
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-620
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-620
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	-					

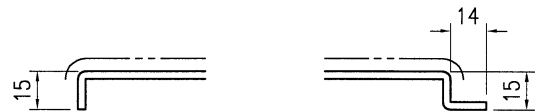
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-AG-AC-620A	1682.5	@300x5	@250x5			1	0.53



SECTION A-A

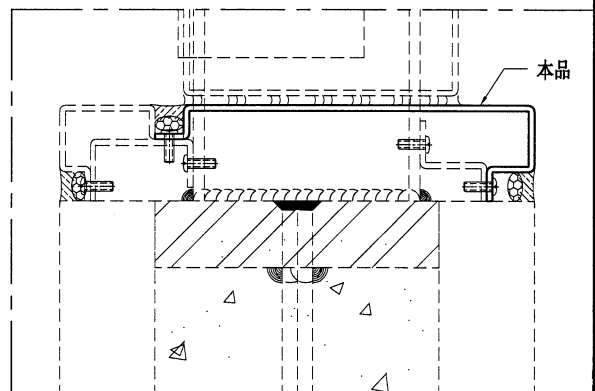


SECTION B-B



SECTION C

SECTION D



技术说明:

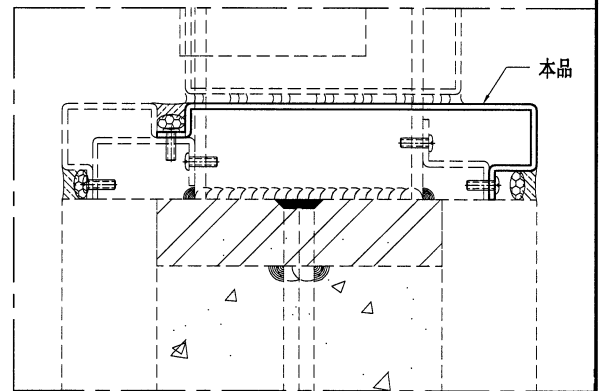
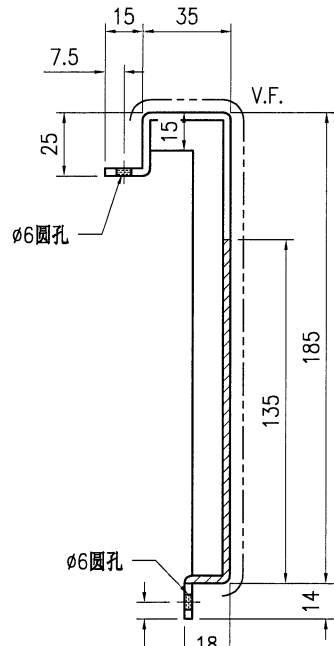
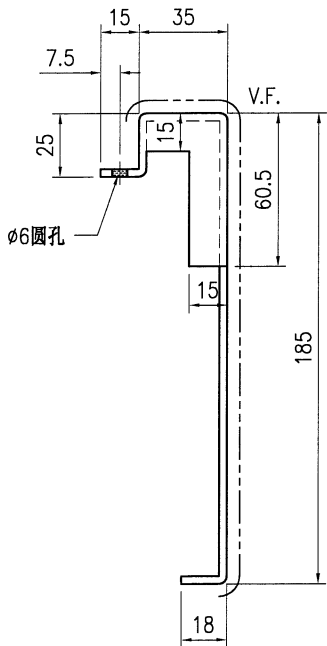
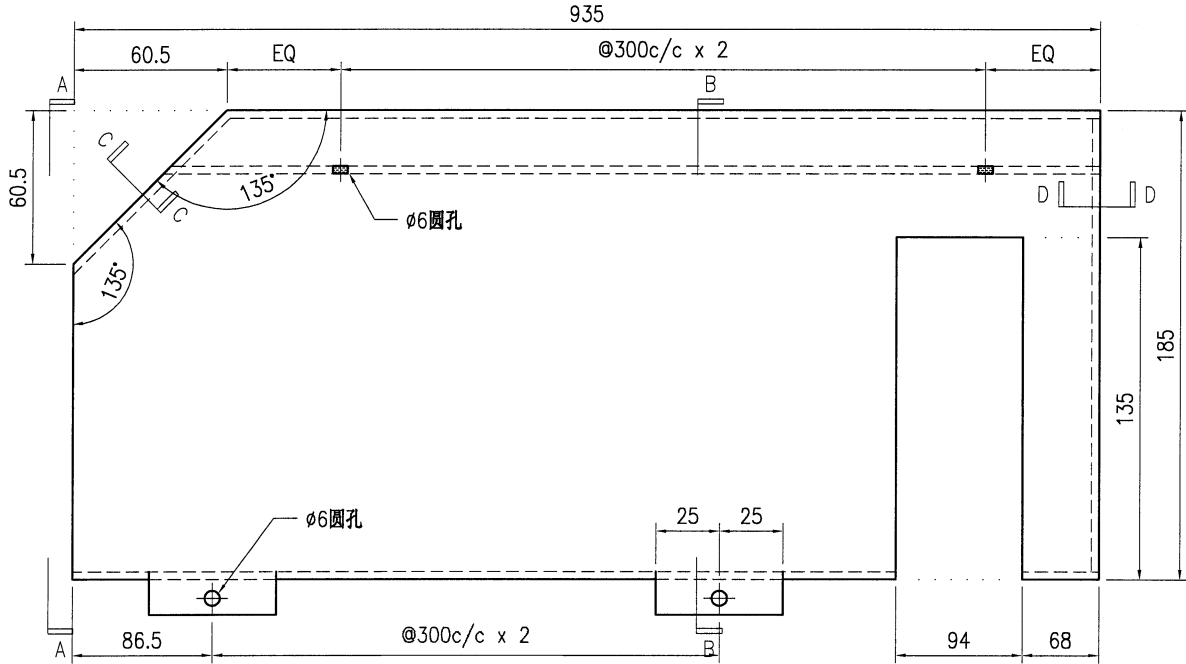
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-621	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-621	
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-AG-AC-621A	1432	@300x4	@250x4			1	0.45



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。

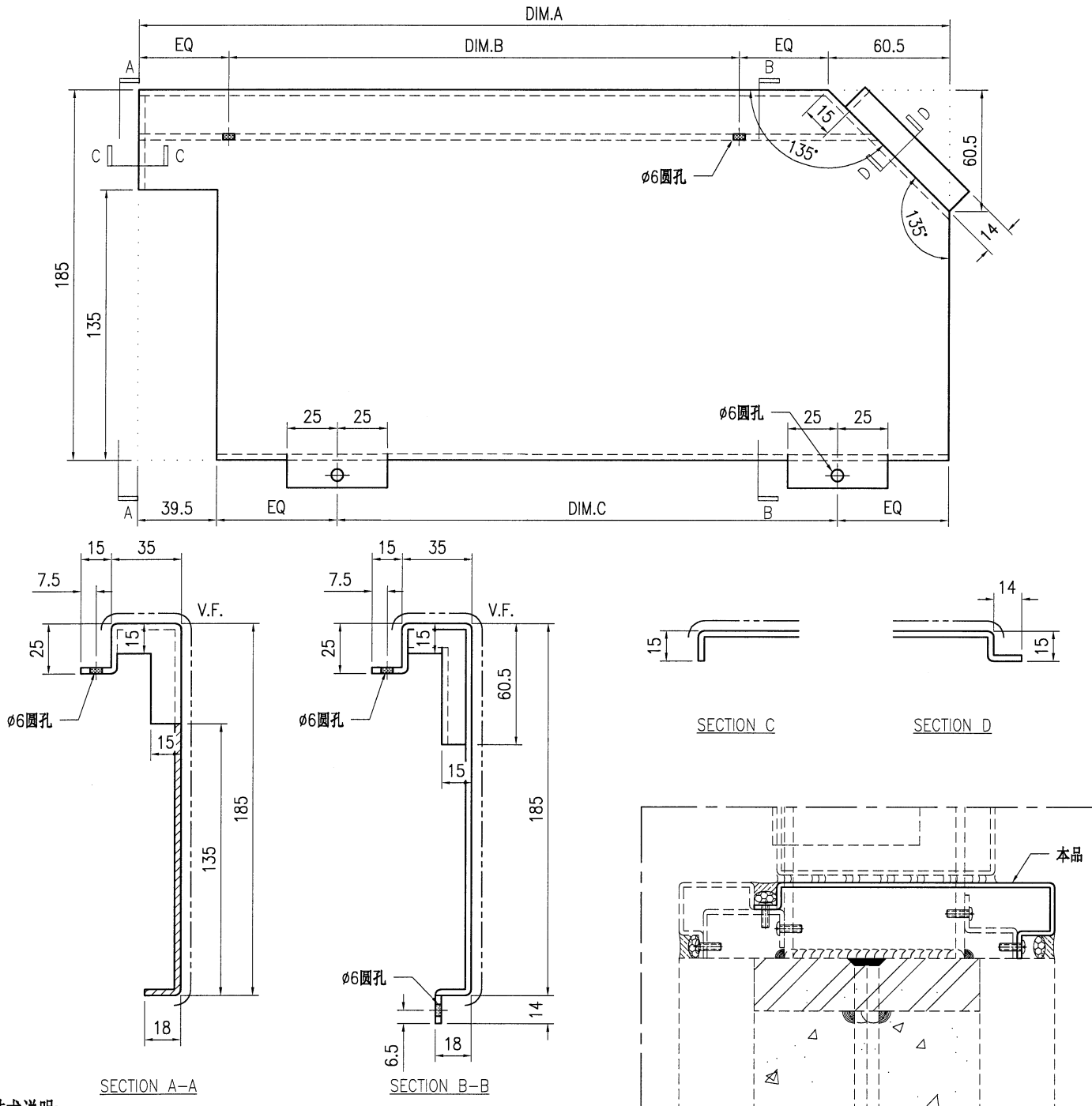


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-622	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-622	
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	-

采用	工厂	地盘	√
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-AG-AC-622A	1457.5	@300x4	@250x5			1	0.46
J853-AG-AC-622B	1200	@300x3	@250x4			1	0.38



技术说明:

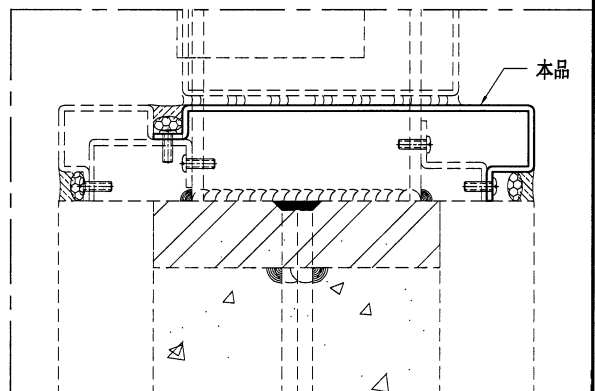
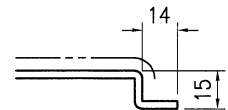
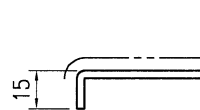
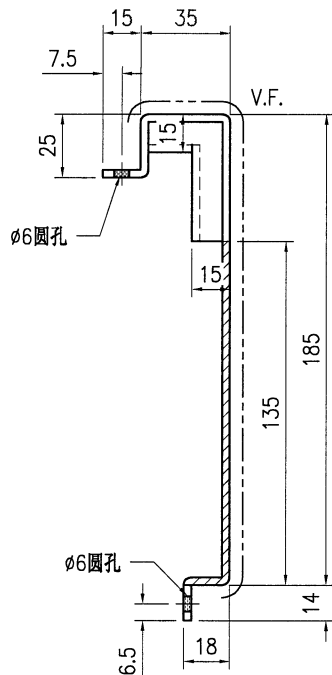
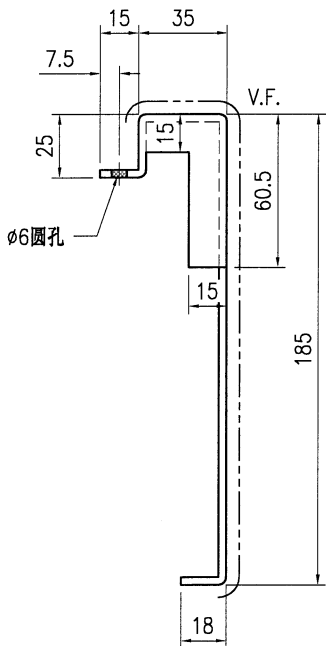
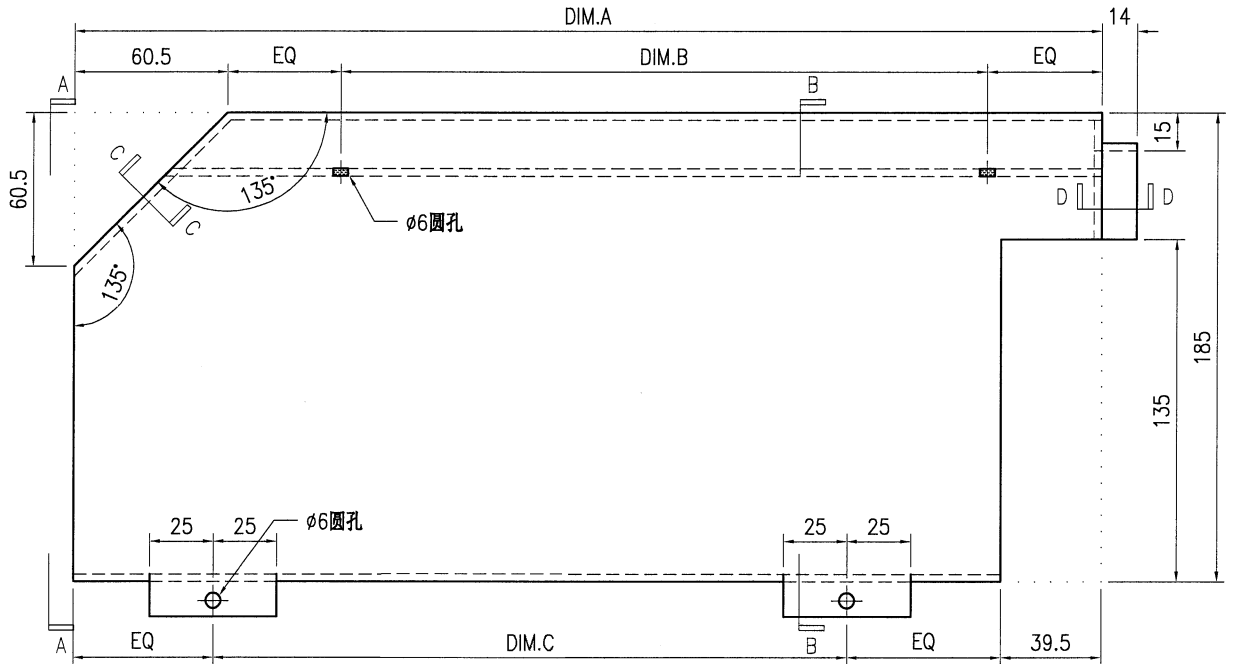
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-623		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-623		
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-AG-AC-623A	1200	@300x3	@250x4			1	0.38



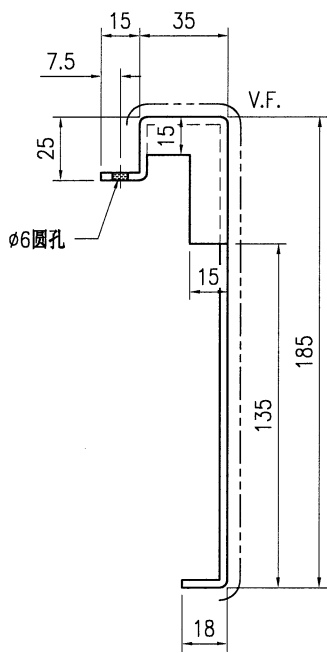
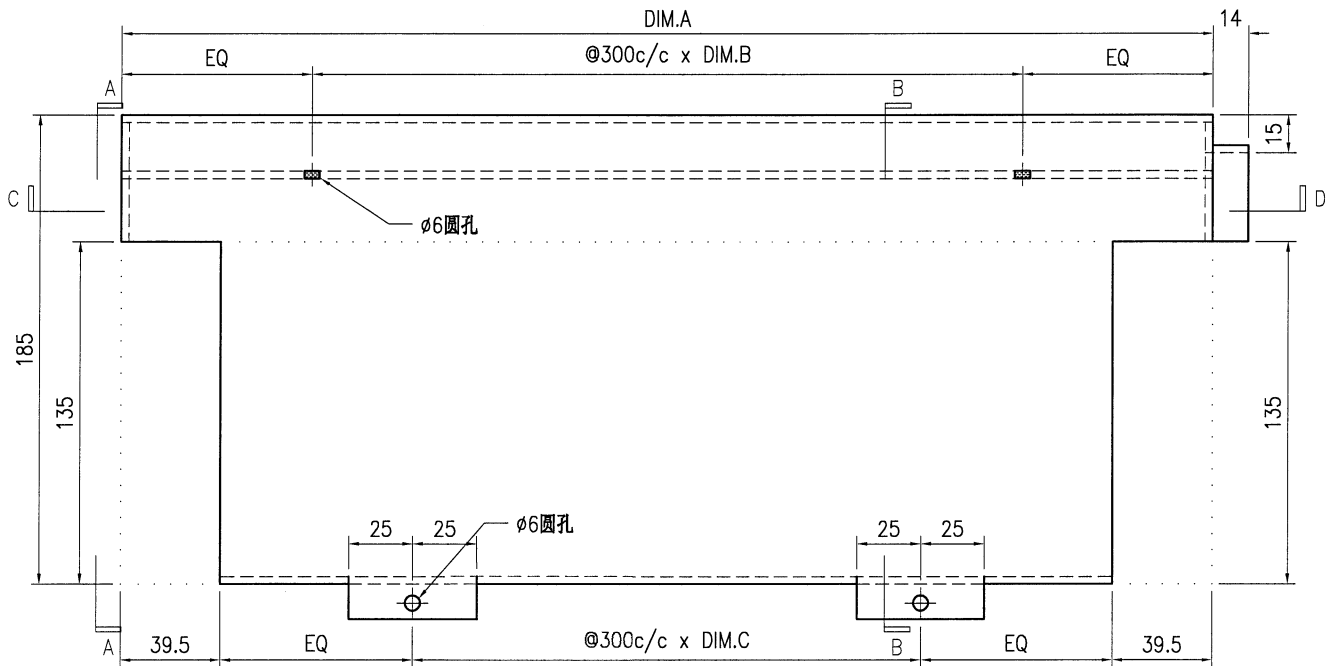
技术说明:

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。

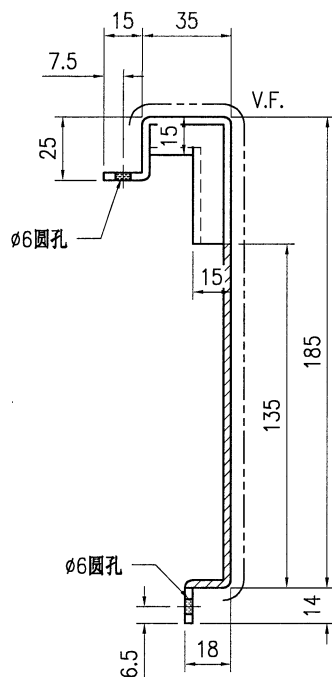


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

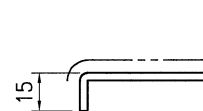
工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-624	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-624	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)
J853-AG-AC-624A	1617	@300x5	@250x5			1	0.51
J853-AG-AC-624B	995	@300x3	@250x3			1	0.31



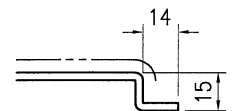
SECTION A-A



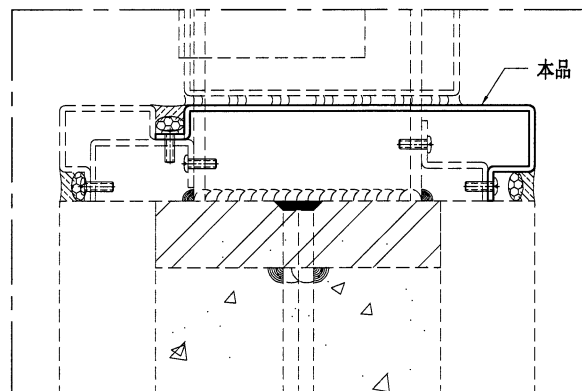
SECTION B-B



SECTION C



SECTION D



技术说明:

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

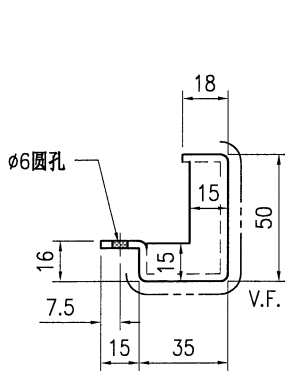
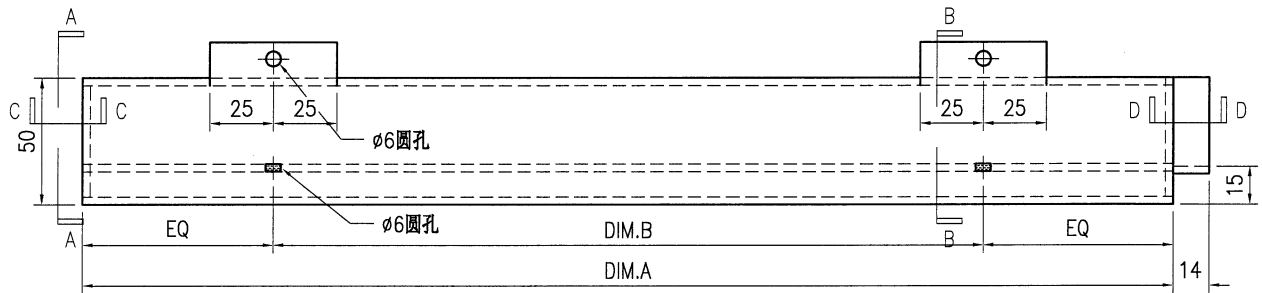
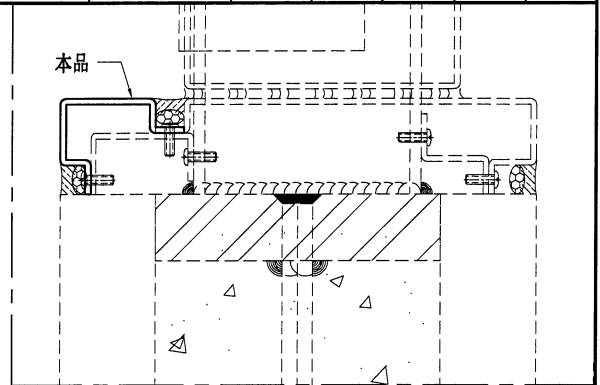


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

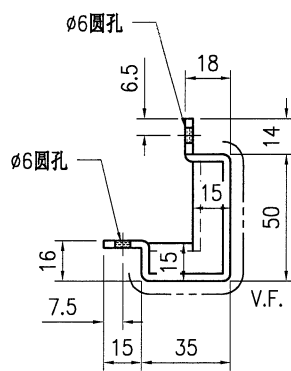
工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-630
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-630
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	-
宽度	-					

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

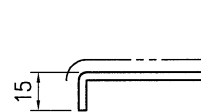
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m <sup>2</sup> )
J853-AG-AC-630A	1682.5	@250x5				1	0.29
J853-AG-AC-630B	1617	@300x4				1	0.28
J853-AG-AC-630C	995	@300x2				1	0.17



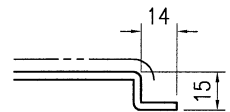
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



SECTION D

技术说明:

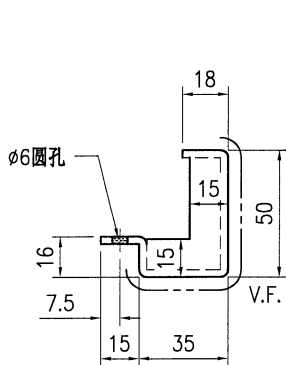
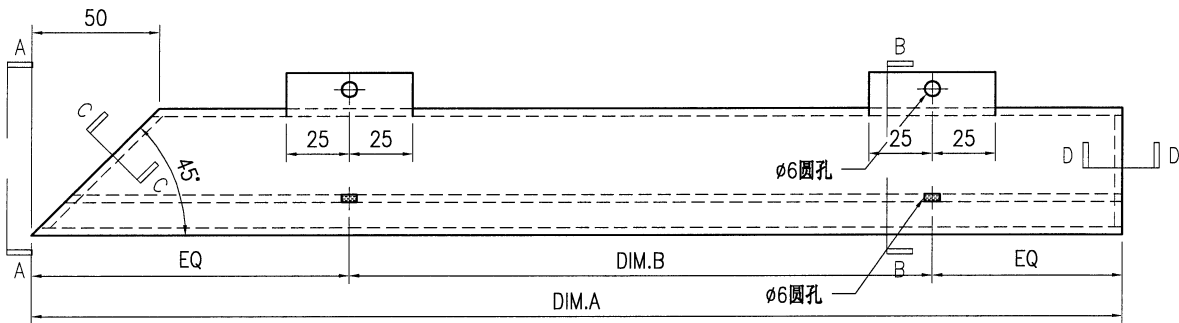
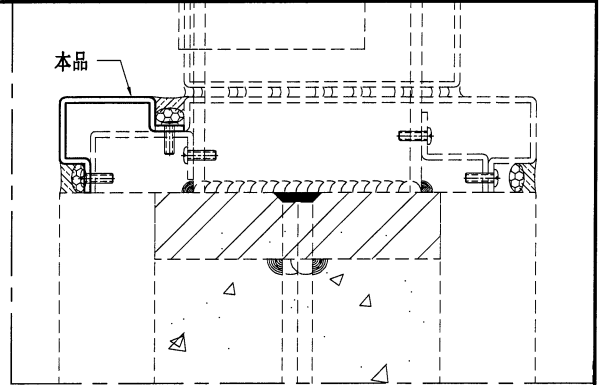
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



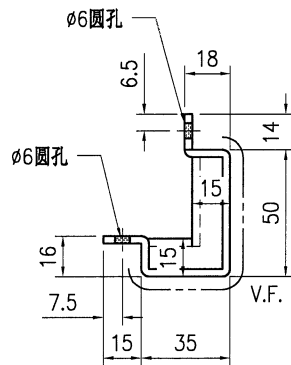
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-631	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-631	
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 <sup>2</sup> )	-
						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 <sup>2</sup> )
J853-AG-AC-631A	1621.5	@250x5				1	0.28



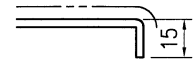
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



SECTION D

技术说明:

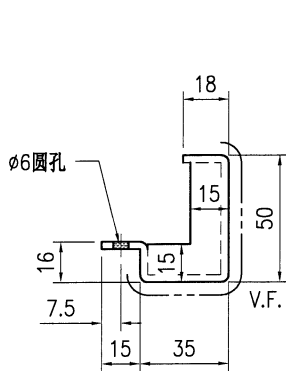
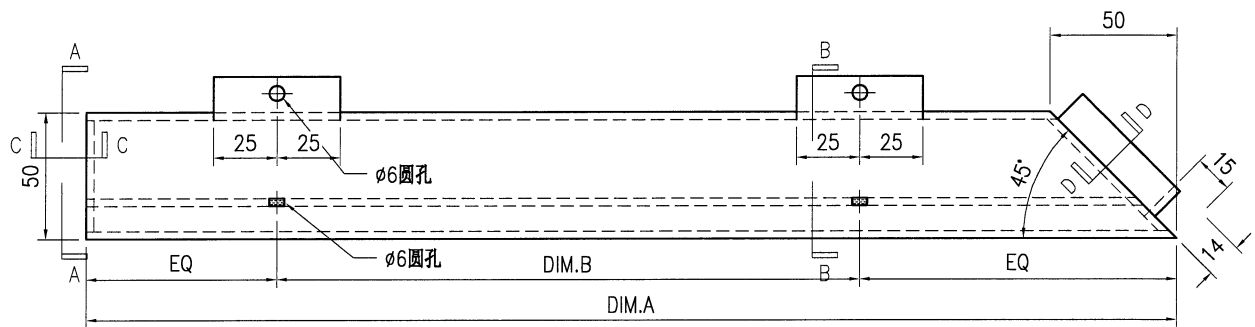
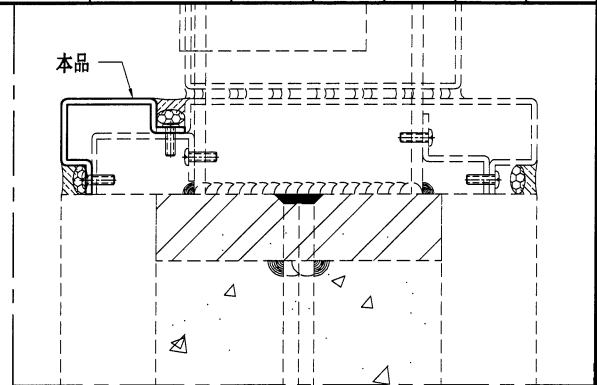
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



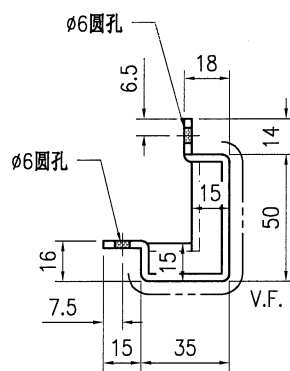
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-632
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-632
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	-					

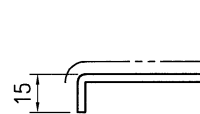
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-	宽度	-	
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(㎡)					
J853-AG-AC-632A	1647	@250x5				1	0.28					
J853-AG-AC-632B	1389.5	@250x4				1	0.24					



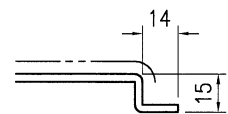
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



SECTION D

技术说明:

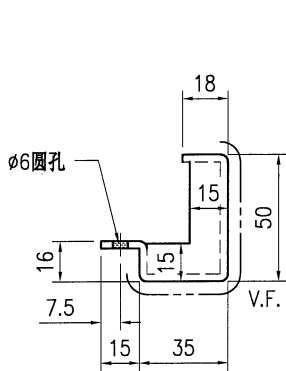
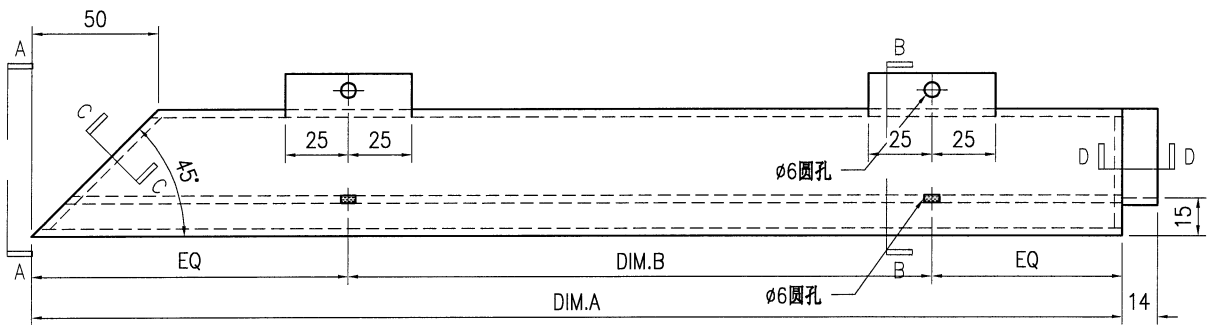
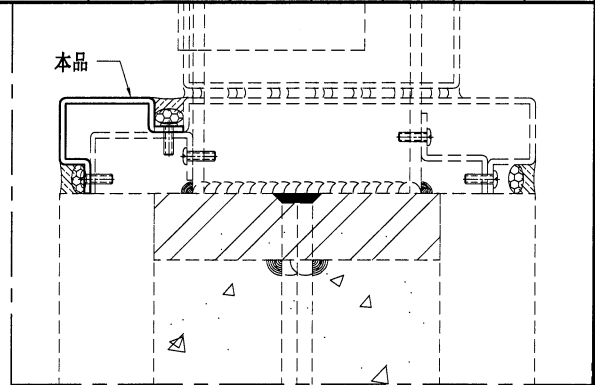
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



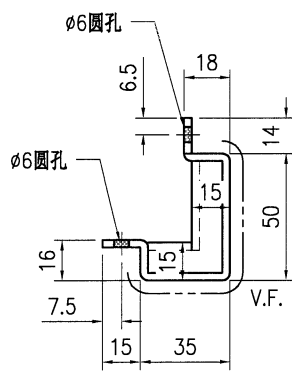
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	07/06/24	物料号	J853-AG-AC-633
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-633
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	-	长度	-
宽度	-					

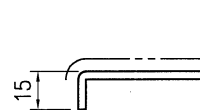
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m <sup>2</sup> )
J853-AG-AC-633A	1389.5	@250x4				1	0.24



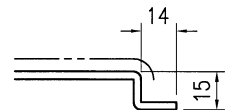
SECTION A-A



SECTION B-B



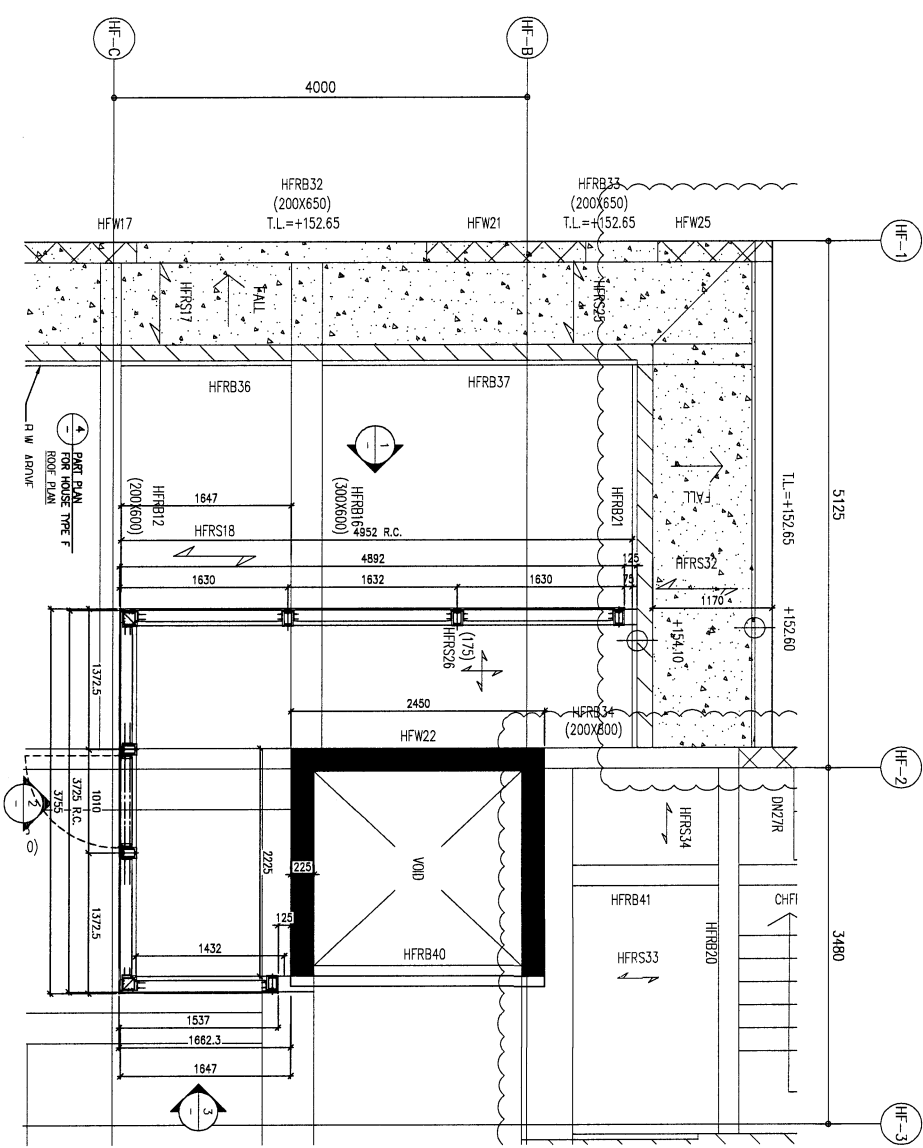
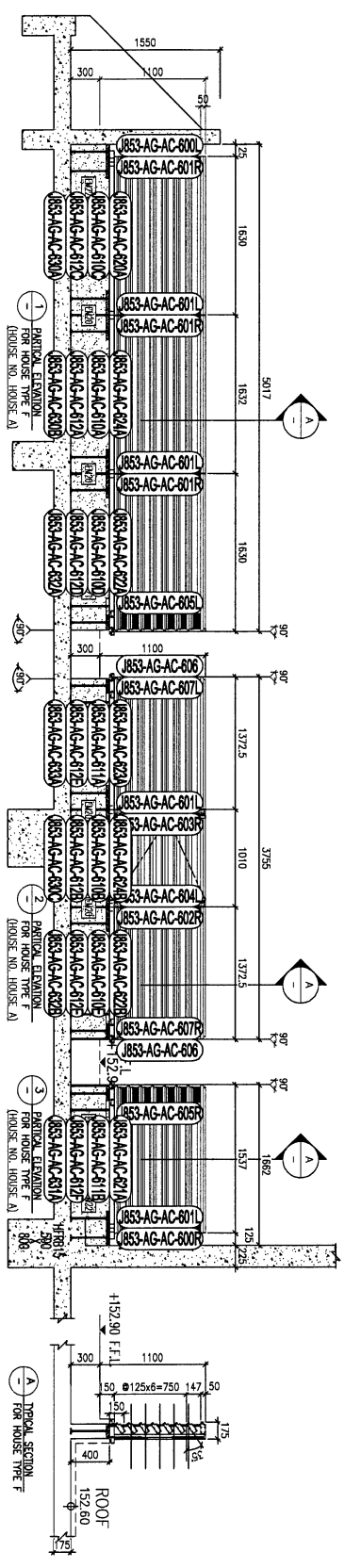
SECTION C



SECTION D

技术说明:

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



FREE AREA=52/125=42%

LEGEND:

- [A1] 3mm THK. ALUM. CLADDING
- [A1] ALUM. GRILLE EXTENSION
- [A2] 42.8x60x3mm THK. ALUM. ANGLE (CUT FROM 120x60x3mm THK. ALUM. HOLLOW)
- [A1] 120x60x3mm THK. GNS RHS
- [A2] 120x120x6.3mm THK. GNS SHS
- [E20] EMBED TYPE E200
- [E20] 35mm THK. G.A.S. PLATE W/ Y16 G.A.S. BAR
- [E21] EMBED TYPE E21
- [E21] 35mm THK. G.A.S. PLATE W/ Y16 G.A.S. BAR
- [E22] EMBED TYPE E22
- [E22] 35mm THK. G.A.S. PLATE W/ Y16 G.A.S. BAR

B.O. REF. :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : HOKUONG & PARTNERS LIMITED

MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER : C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT: MENHARDT

NOTE :  
 1. DIMENSIONS ARE IN MM.  
 2. ALL DIMENSIONS ARE USED FROM OUTSIDE.  
 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :  
 (A1) DETAIL MARK NO.  
 (A2) 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  
 SOL. / BEAM / COLUMN  
 S (UNDER STRENGTH SUBMISSION)

DATE : 08-Dec-22 SCALE : 1:25 (A1)  
 DRAWN BY : 姜特 姜有限公司  
 CHECKED BY :  
 姜特 姜有限公司  
 16023489211-4 Fax:(852)27277666  
 DWG NO. : 0853-AG-AC-3011 REV. : -