

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

工程指示編號:	EI- 8224	修改版本:	-
	HK-1546		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生系統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row E 大屋後裝窗地盤 用花紋組合板 (紫色)	日期:	22/8/2024

<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, 生產組裝花紋組合板, 送地盤
(附 CAD 檔)

完成上列要求日期: 25/9/2024

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

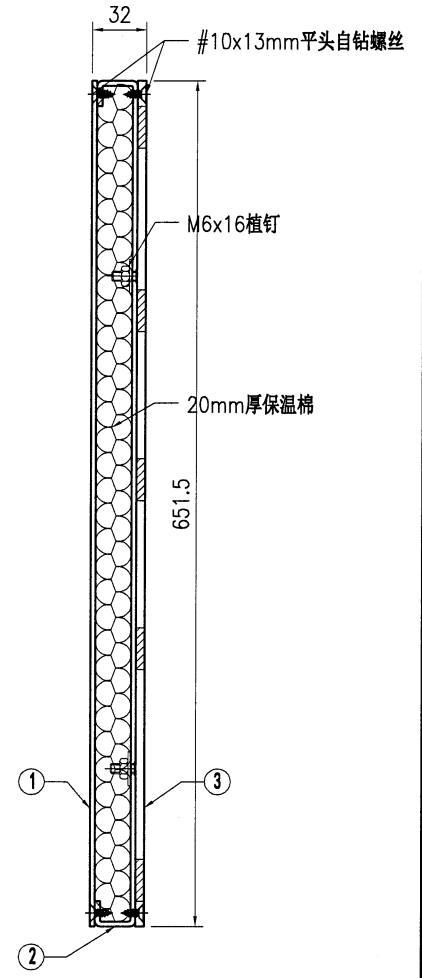
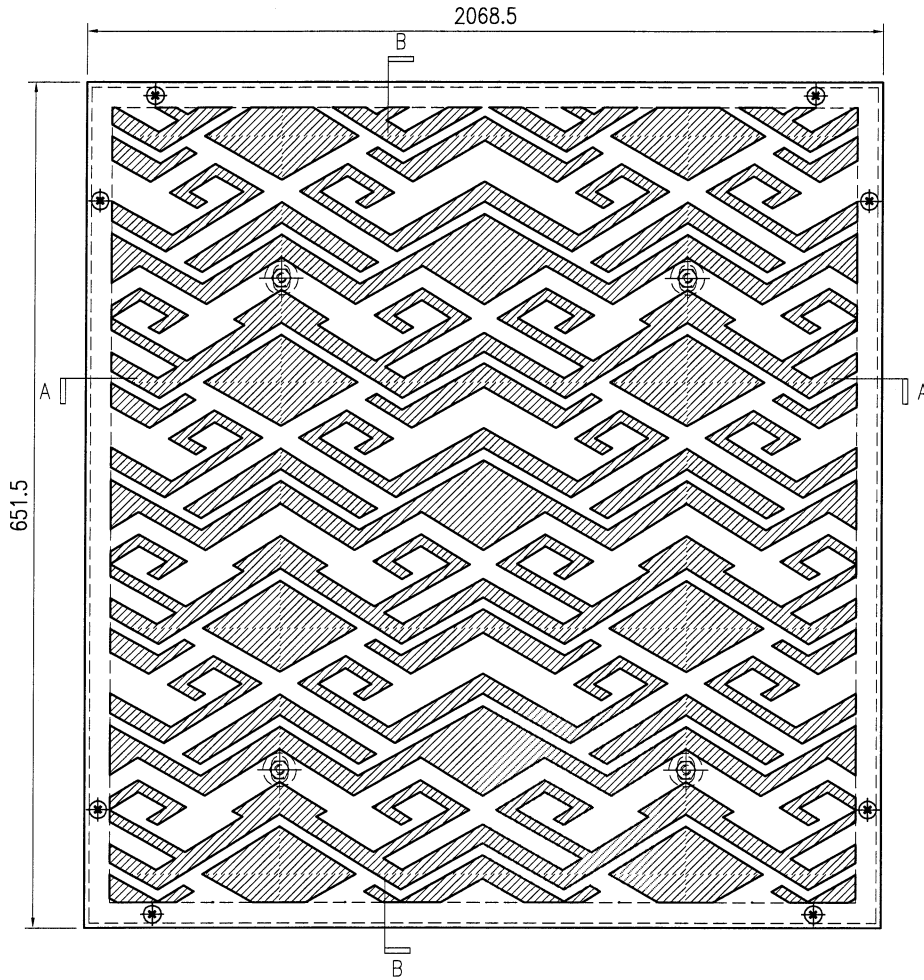
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK1546/24	項目經理簽署:	



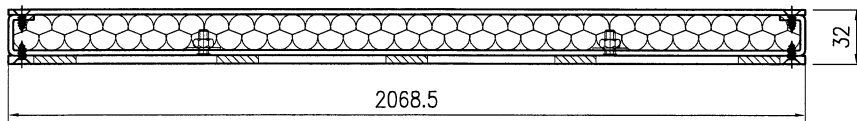
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-ACA-001	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-ACA-001	
名称	镂空铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	2068.5	宽度	651.5

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	-		



SECTION B-B




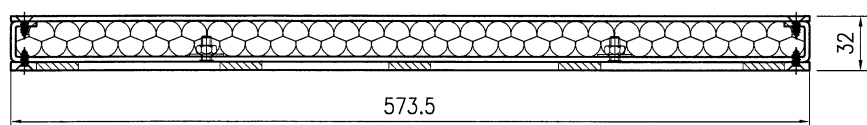
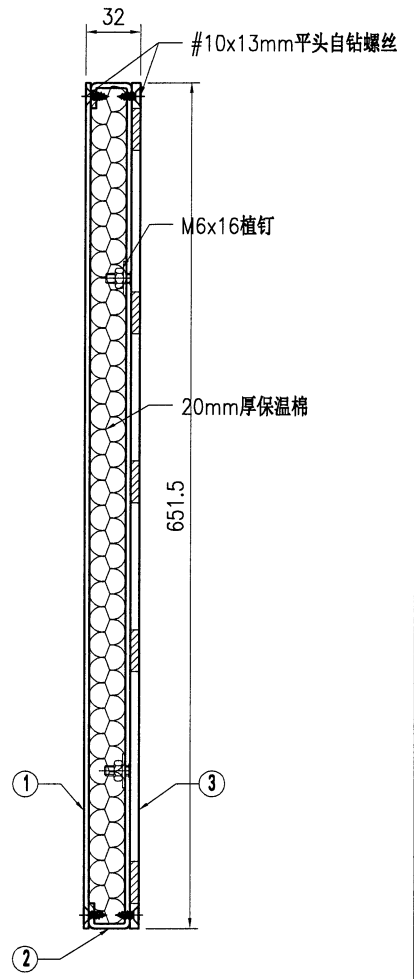
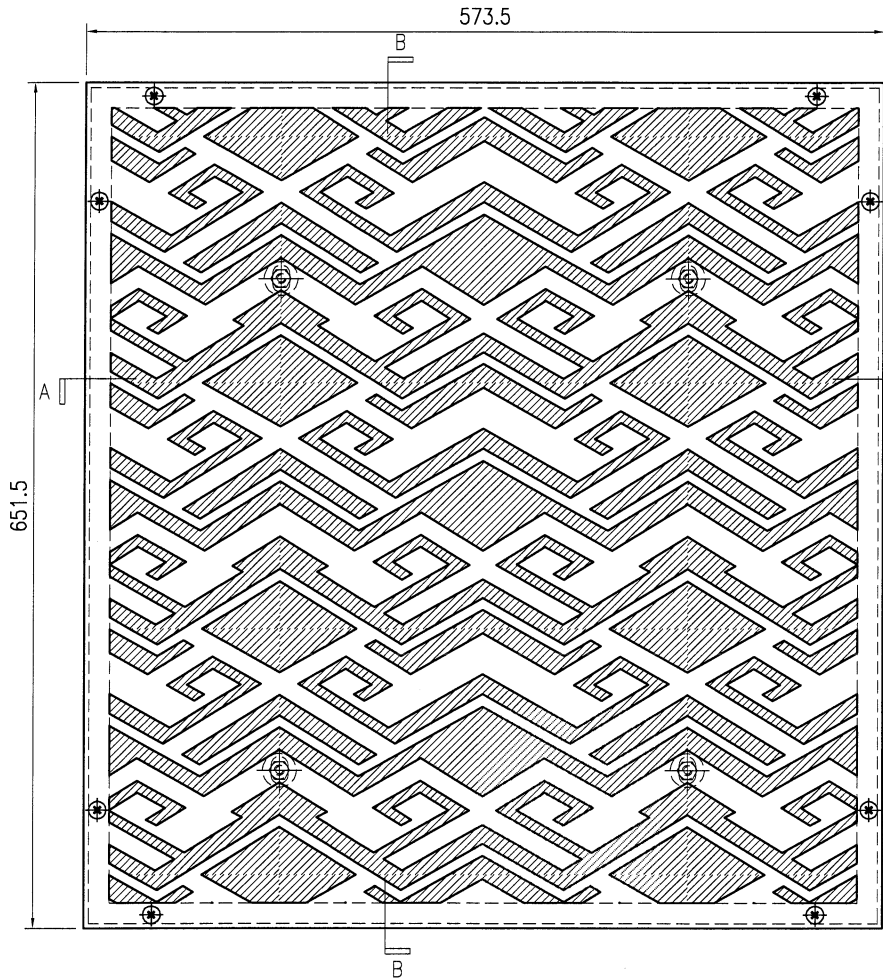
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-IW-AC-001	-	1
2	J853-IW-AC-011	-	1
3	J853-IW-AC-021	-	1
-	#10x13mm平头自钻螺丝	-	40
-	M6x16植钉	-	36

技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-ACA-002						
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-ACA-002						
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	镂空铝板组装图			批准	-	-	数量	6	
日期		颜色	-			材料	-			单件面积(m ²)	-	长度	573.5	宽度	651.5	



序号	物料编号	长度	数量
1	J853-IW-AC-002	-	1
2	J853-IW-AC-012	-	1
3	J853-IW-AC-022	-	1
-	#10x13mm平头自钻螺丝	-	24
-	M6x16植钉	-	12

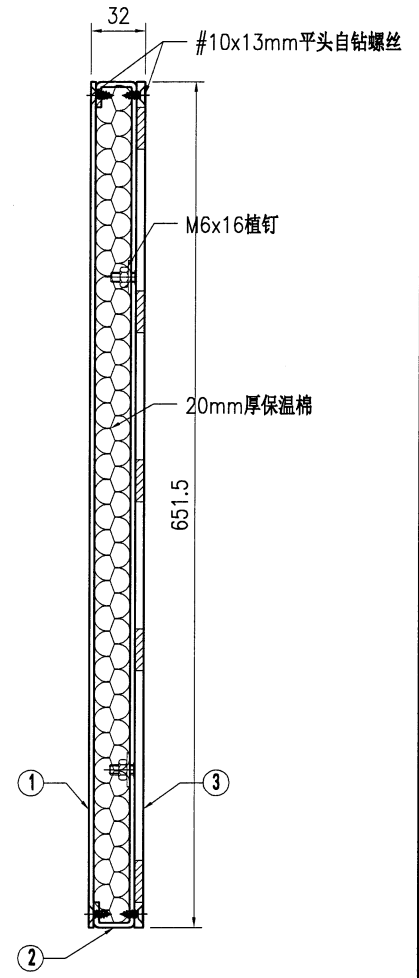
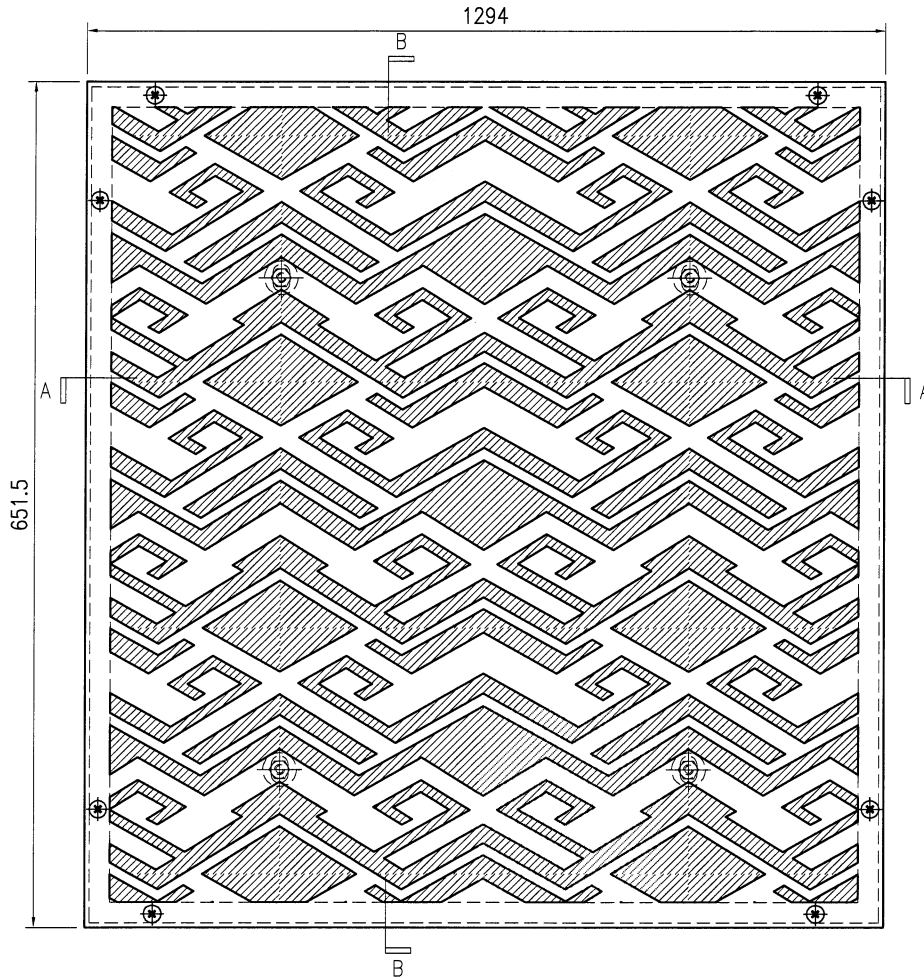
技术说明:

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

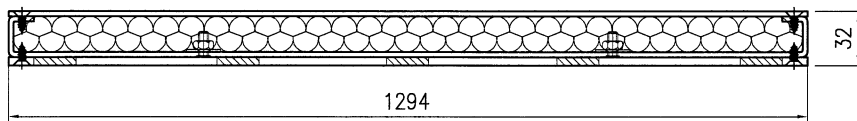


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-ACA-003		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-ACA-003		
版本		名称	镂空铝板组装图	批准	-	-	数量	2
日期		材料	-	单件面积(㎡)	-	长度	1294	宽度 651.5



SECTION B-B



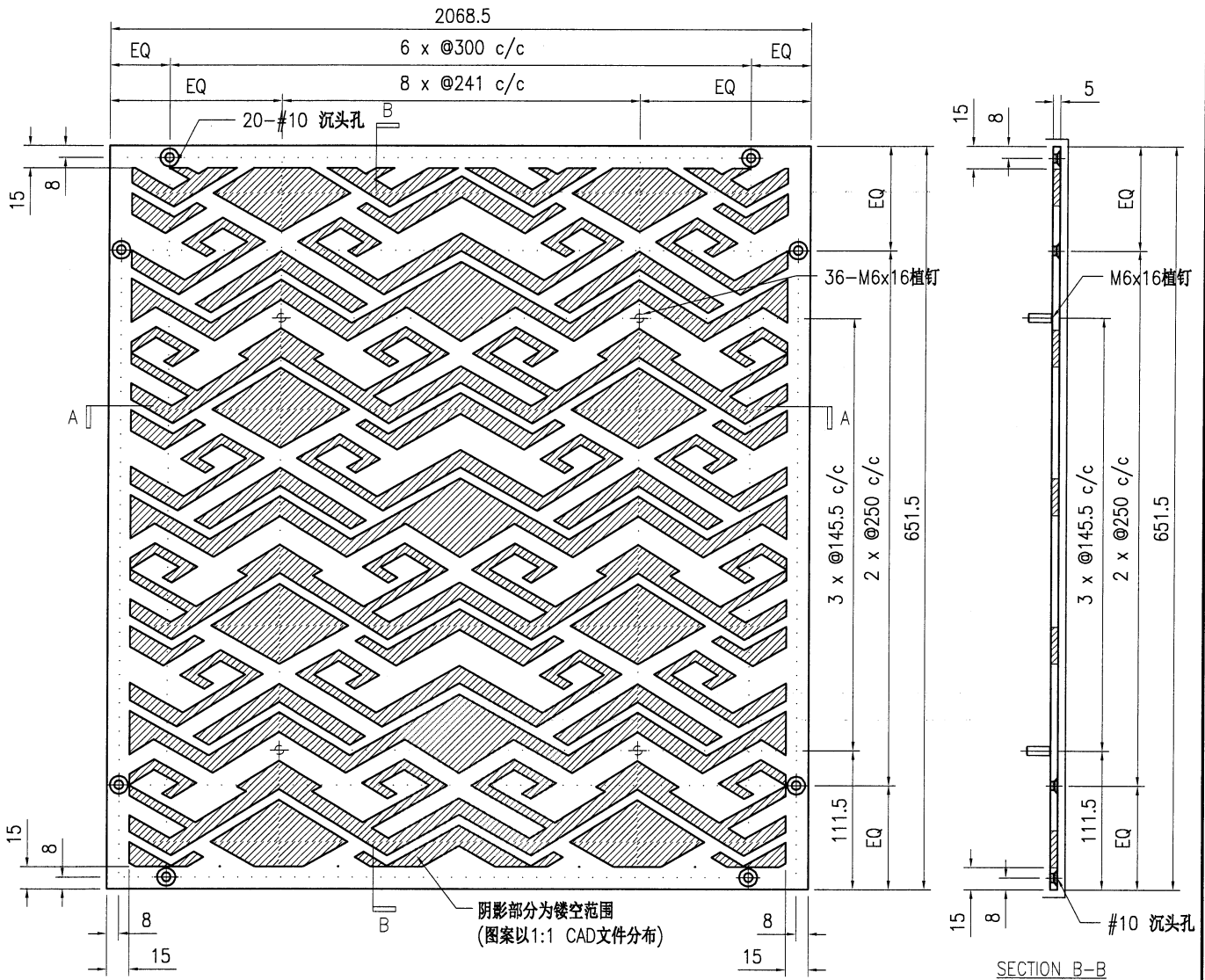
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-IW-AC-003	-	1
2	J853-IW-AC-013	-	1
3	J853-IW-AC-023	-	1
-	#10x13mm平头自钻螺丝	-	32
-	M6x16植钉	-	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。

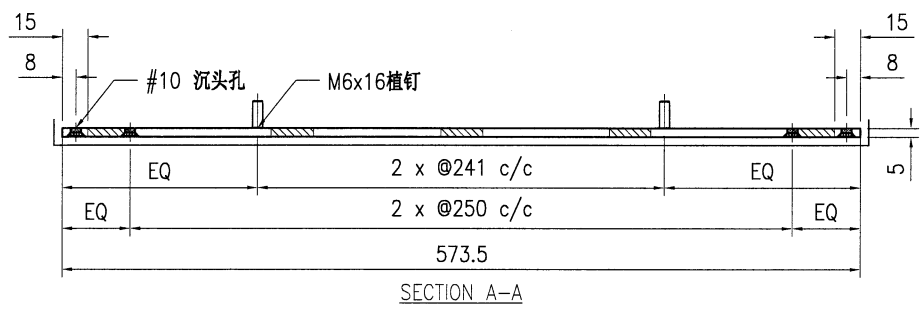
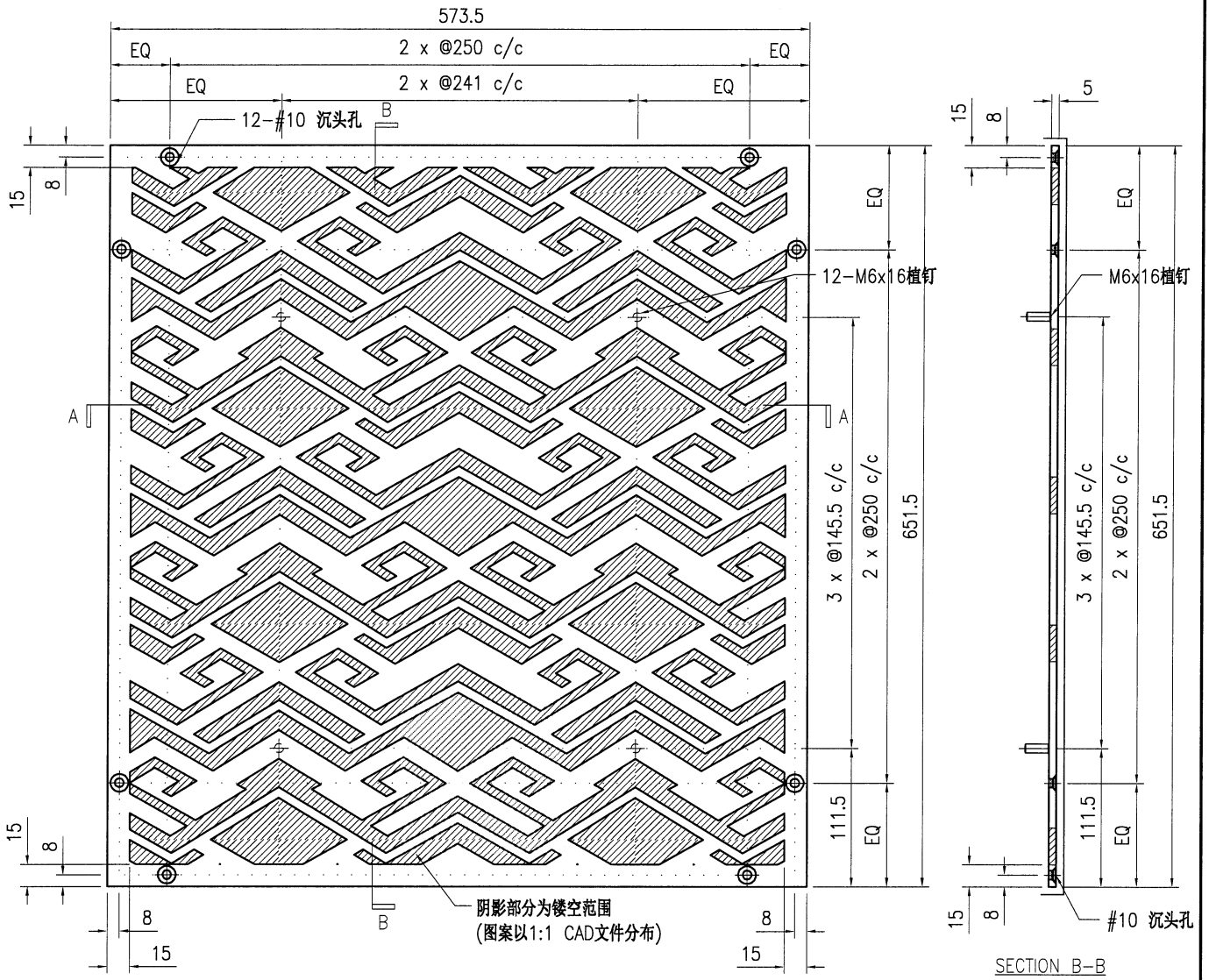
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 13/08/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-IW-AC-021 图号 J853-IW-AC-021
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-2D	名称 铝板加工图	材料 5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.35	数量 2 长度 2068.5 宽度 651.5



技术说明:

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

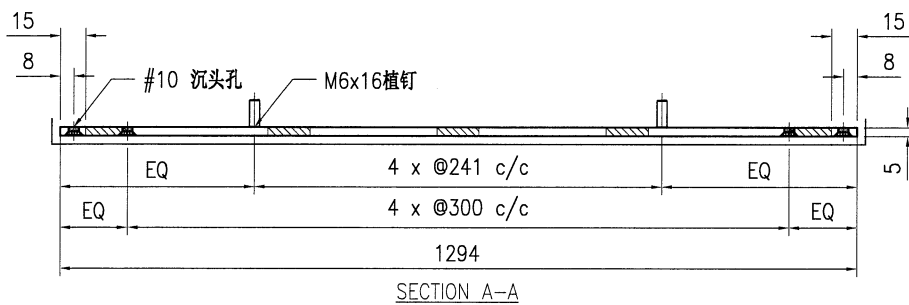
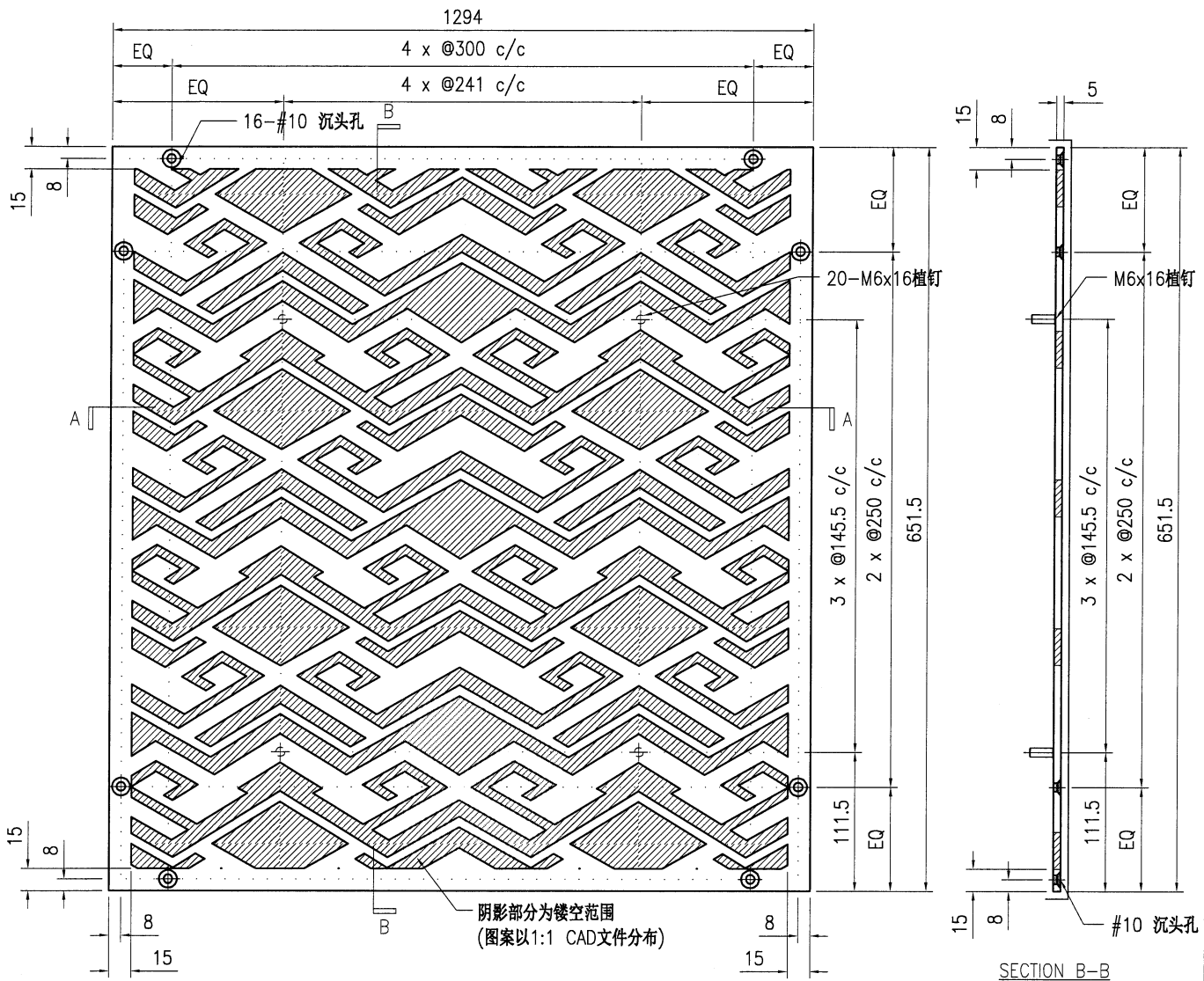
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-AC-022		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-AC-022		
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	5mm 厚镂空板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.37	长度	573.5	宽度	651.5



技术说明:


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

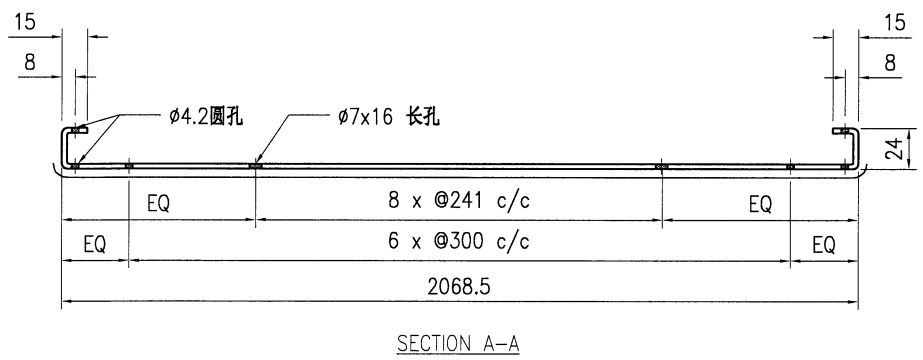
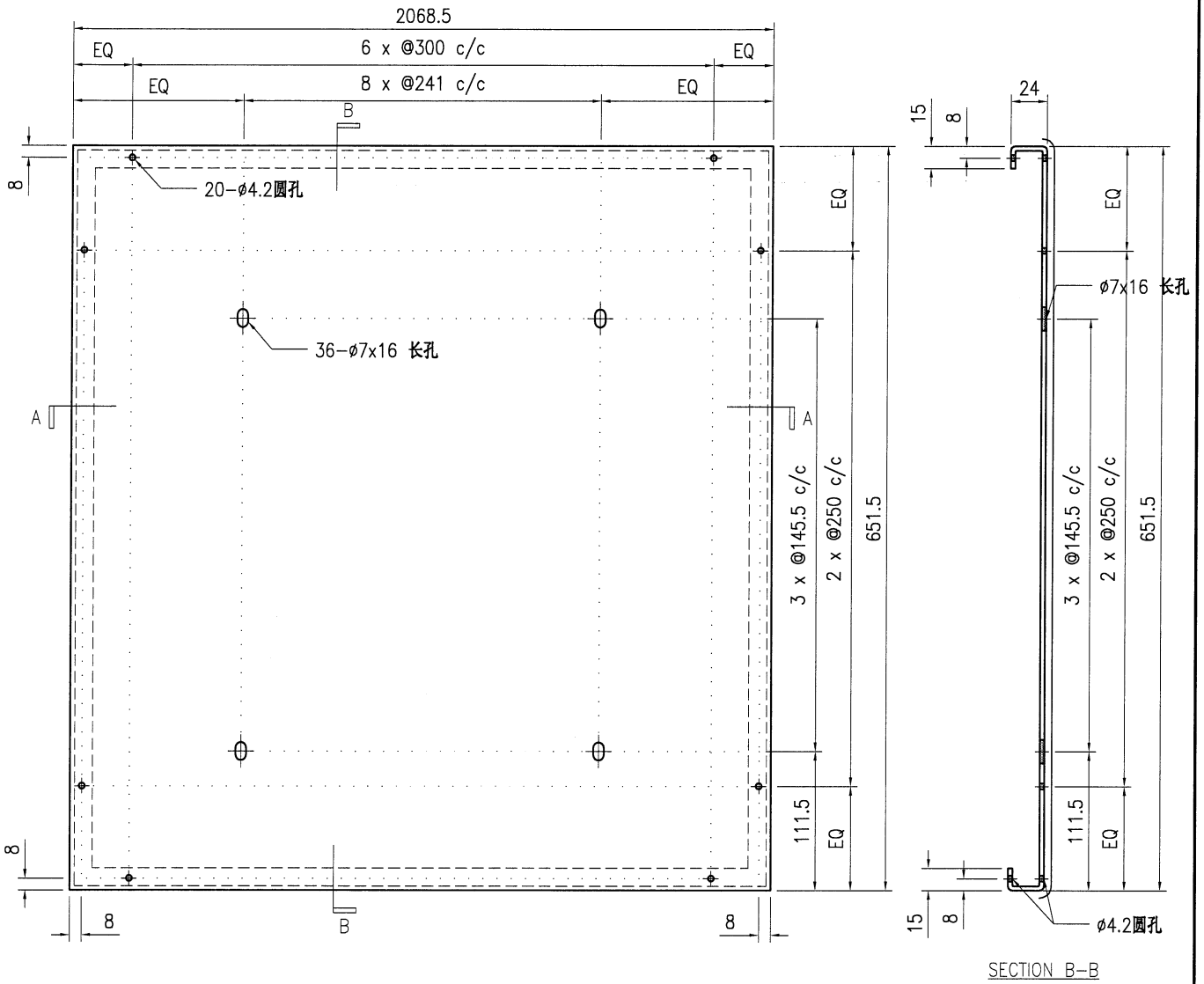
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	13/08/24 -	物料号 J853-IW-AC-023 图号 J853-IW-AC-023		
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334-232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 5mm 厚镂空板 (3003 H14)	批准 -	数量 2	单件面积(m ²) 0.84	长度 1294	宽度 651.5



技术说明:

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

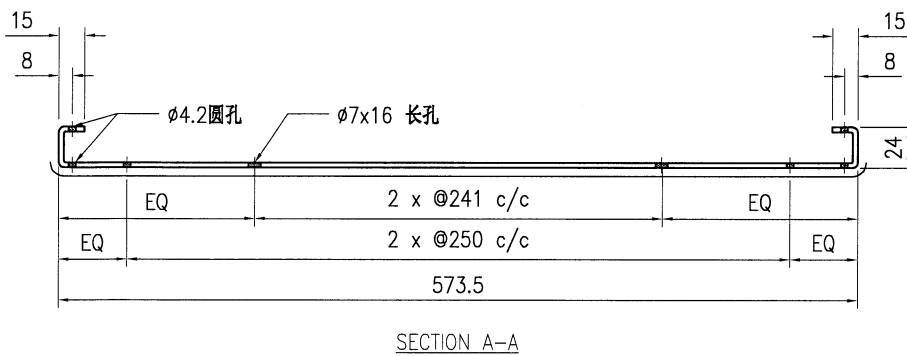
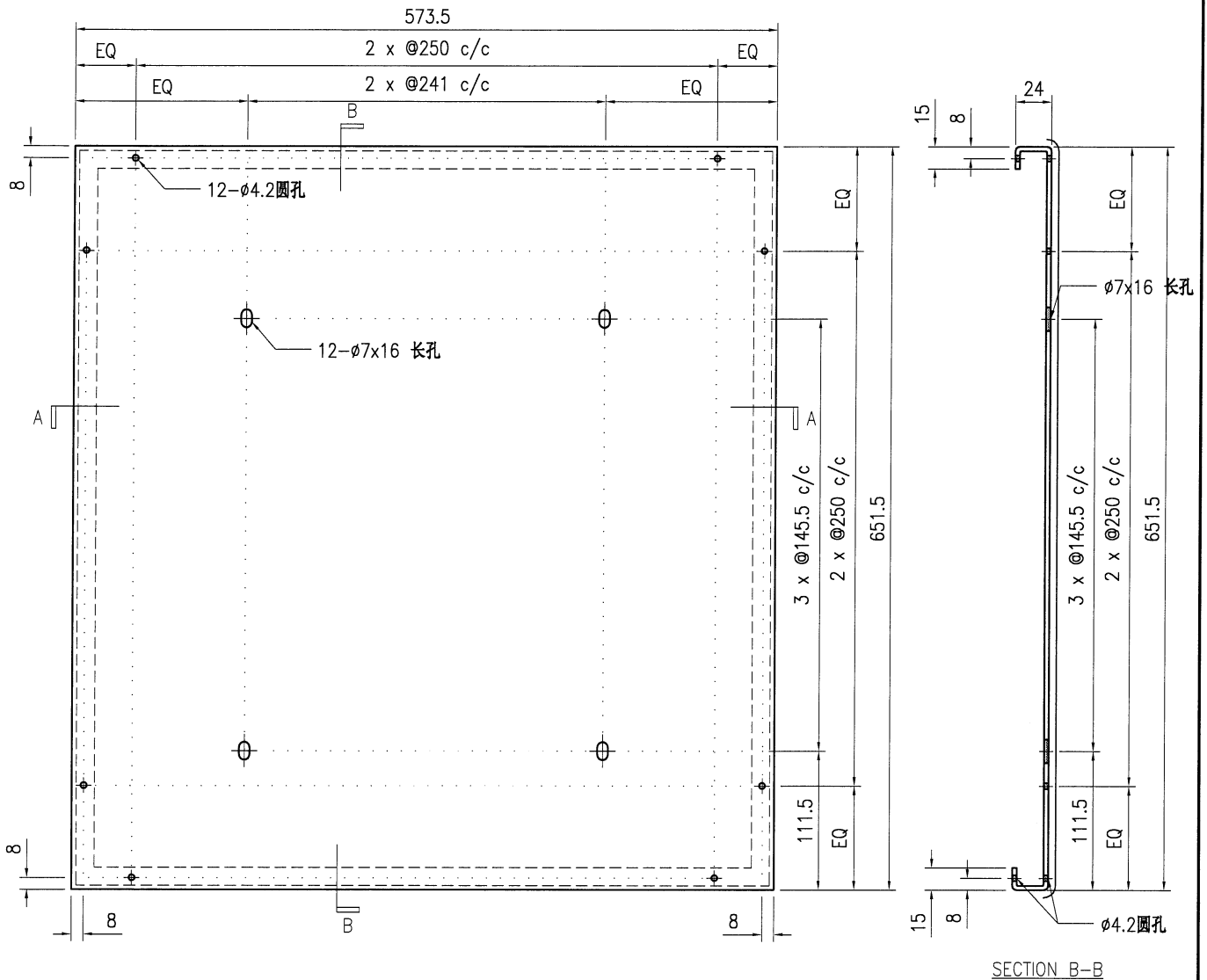
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-AC-011			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-AC-011			
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	1.57	长度	2068.5	宽度	651.5



技术说明:

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

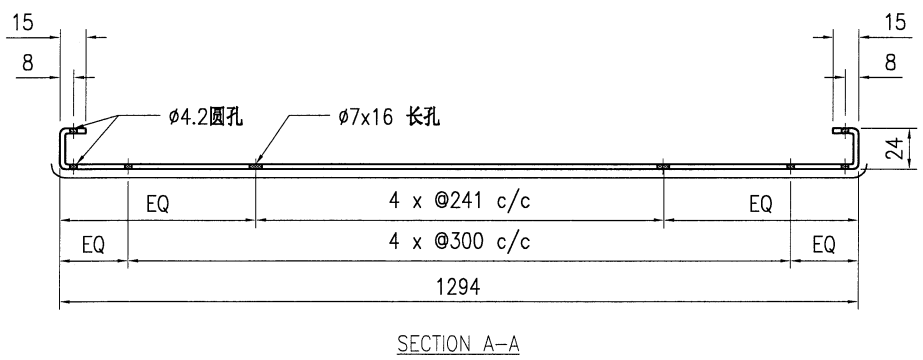
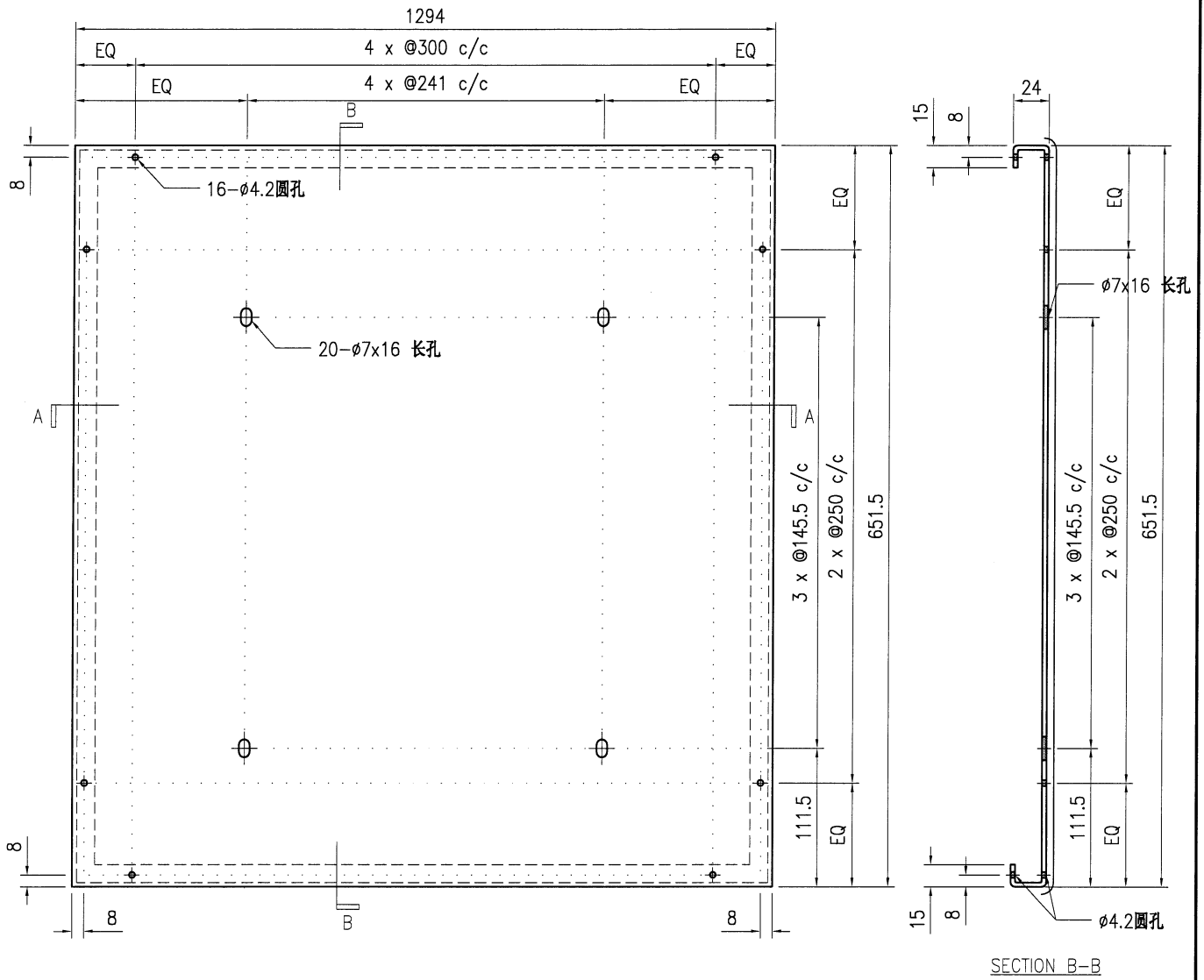
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-AC-012			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-AC-012			
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.44	长度	573.5	宽度	651.5



技术说明:

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

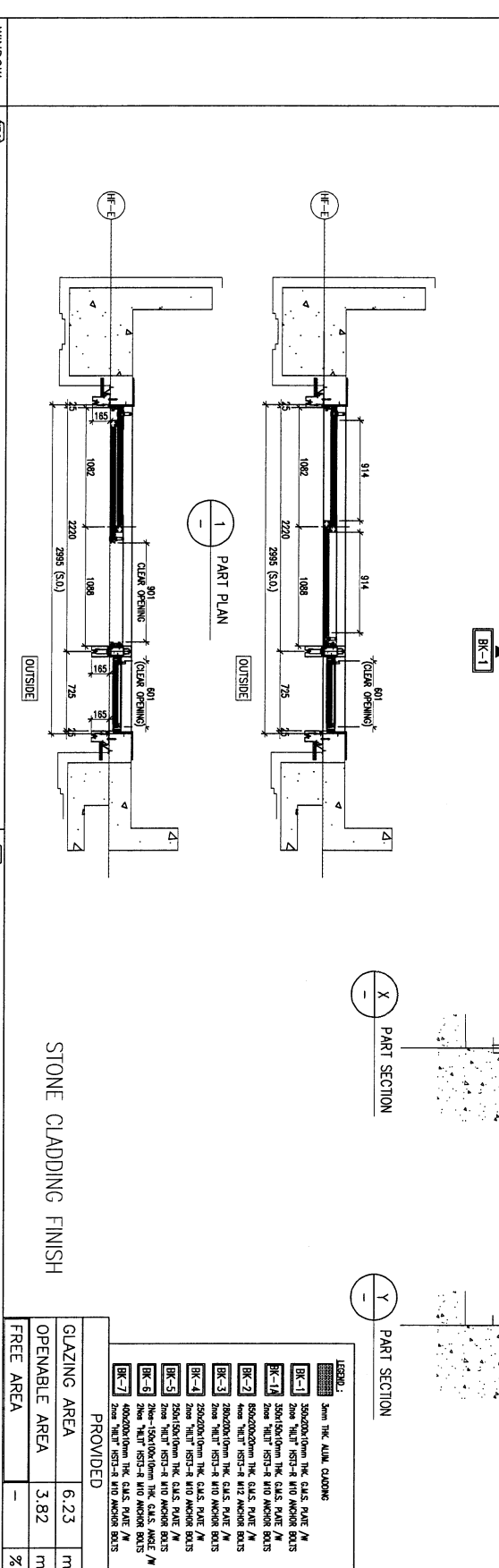
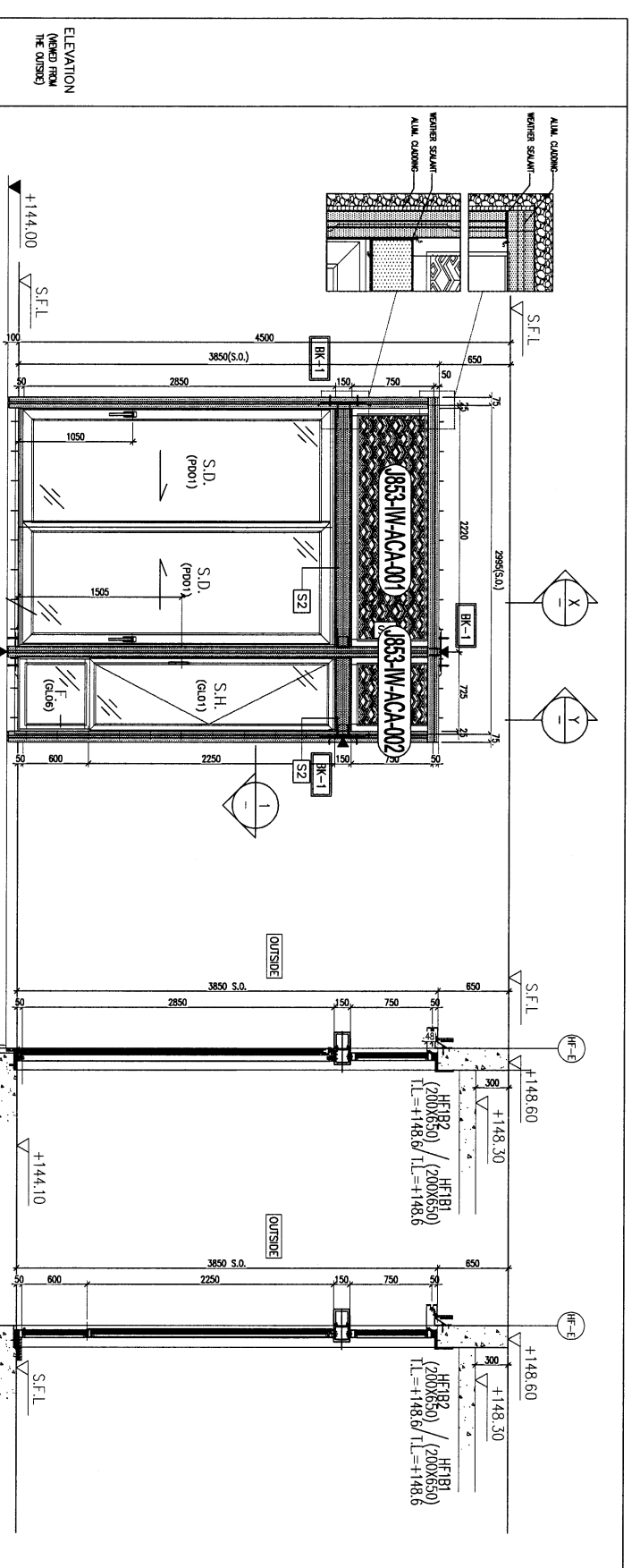
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	13/08/24	物料号	J853-IW-AC-013			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-IW-AC-013			
版本		采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.96	长度	1294	宽度	651.5



SECTION A-A

技术说明:

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



<p>GLAZING AREA 6.23 m²</p> <p>OPENABLE AREA 3.82 m²</p> <p>FREE AREA %</p>	<p>LEGEND:</p> <p>3mm ALUM. CLADDING</p> <p>BRK-1 350x350x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-2 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-3 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-4 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-5 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-6 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-7 400x200x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>PROVIDED</p>
<p>STONE CLADDING FINISH</p>	<p>LEGEND:</p> <p>3mm THK. ALUM. CLADDING</p> <p>BRK-1 350x350x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-2 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-3 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-4 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-5 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-6 210x110x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>BRK-7 400x200x10mm THK. GLASS PANE / M</p> <p>PROVIDED</p>

<p>WINDOW MARK F</p> <p>LOCATION HOUSE TYPE F - G/F ENSUITE 2</p> <p>MATERIALS ALU</p> <p>GLAZING P001, G101, G106</p> <p>QUANTITY 1 NO. (HOUSE NO. HOUSE A)</p> <p>HANDLES 2 NOS. OF "SCHUCO" HANDLE & 1 NO. HANDLE - MODEL NO. 2017-D2A</p>	<p>WINDOW MARK F</p> <p>LOCATION HOUSE TYPE F - G/F DINING (HANDLED)</p> <p>MATERIALS ALU</p> <p>GLAZING P001, G101, G106</p> <p>QUANTITY 1 NO. (HOUSE NO. HOUSE A)</p> <p>HANDLES 2 NOS. OF "SCHUCO" HANDLE & 1 NO. HANDLE - MODEL NO. 2017-D2A</p>
---	--

REV.: 0

CLIENT: SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT: HOKIC TUNG & PARTNERS LIMITED

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

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

PROJECT: PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.L.L. 6542 TIN HING ROAD KOWLOON

JOB NO.: J-553

DATE: 15/03/2024 (REVISION SHEET TO ARCHITECT)

DATE: 13/01/2023 (GENERAL RENEGED)

DATE: 04/09/2023 (GENERAL RENEGED)

DATE: 30-MAR-23 (SCALE: 1:40 (AS))

DRAWN BY: Ashing **CHECKED BY:**

DESIGNER: MTD 美特堅有限公司 (MTR) 美特堅有限公司 177 810 Shek Kwan Road, Kowloon, H.K. Tel: 24892111-4 Fax: 27277666

DWG NO.: 053-HW-ACA-2001 **REV.:** 0

