

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

工程指示編號:	EI- 7548	修改版本:	-
	HK- /		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	Maggie Lor	發件人:	Joe Chan
工程項目:	大樓平台 P3, P4 後加 Grille 地盤用鐵件.	日期:	25/03/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 加工拆圖, 然後生產	<input type="checkbox"/> 尺寸表
<input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 技術上資料/指示	<input type="checkbox"/> 報價
<input type="checkbox"/> 配件 B.M.	<input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書	<input type="checkbox"/> 分判合約
<input type="checkbox"/> 其他:		

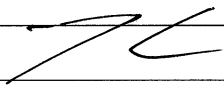



內容: 請依附件資料, 生產 GMS 鐵件, 送地盤.  
 - 廠驗焊: 10% 磁粉, 100% 目測.  
 - 驗焊報告: Alum. Grille at Tower Podium.  
 完成上列要求日期: 20/4/2024 ASAP

國內

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

香港

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

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

工程號: J853

計算: 李傳鵬

日期: 25/3/2024

送呈:

地盤名稱: 香港廷坪路

核對: 練松文

日期: 25/3/2024

副本:

地盤鐵件BM表

項目類別: PAG路後加GRILLE

批准: 陳梓豪

日期: 25/3/2024

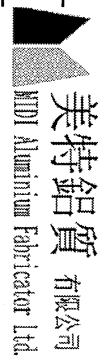
BM編號:

修改版次:

A/C Code:

鐵件總重量KG: 1850.78

序號	修改內容	鐵件圖號	鐵件名稱	顏色	實用	後備	總數	單位	單件 (kg)	總重量 (kg)	備注
1		GJ-PAG-101	50X50X5鋼通/60X40X5鋼通	熱浸鋅	6	0	6	件	23.001	138.006	發工地
2		GJ-PAG-102	50X50X5鋼通/60X40X5鋼通	熱浸鋅	5	0	5	件	24.395	121.975	發工地
3		GJ-PAG-103	8MM厚鋼板	熱浸鋅	81	9	90	件	1.405	126.450	發工地
4		GJ-PAG-104	8MM厚鋼板	熱浸鋅	22	5	27	件	1.405	37.935	發工地
5		GJ-PAG-105	8MM厚鋼板/50X50X5鋼通	熱浸鋅	16	0	16	件	1.962	31.392	發工地
6		GJ-PAG-107	8MM厚鋼板/50X50X5鋼通	熱浸鋅	4	0	4	件	1.962	7.848	發工地
7		GJ-PAG-109	8MM厚鋼板/50X50X5鋼通	熱浸鋅	4	0	4	件	3.356	13.424	發工地
8		GJ-PAG-110	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	2.650	10.600	發工地
9		GJ-PAG-111	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	3.998	15.992	發工地
10		GJ-PAG-112	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	8	0	8	件	3.693	29.541	發工地
11		GJ-PAG-113	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	3.693	14.770	發工地
12		GJ-PAG-114	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	1.327	5.308	發工地
13		GJ-PAG-115	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	4.022	16.088	發工地
14		GJ-PAG-116	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	4.021	16.084	發工地
15		GJ-PAG-117	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	2.956	11.824	發工地
16		GJ-PAG-118	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	3.249	12.996	發工地
17		GJ-PAG-119	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	2.238	8.951	發工地
18		GJ-PAG-120	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	4	0	4	件	2.933	11.733	發工地
19		GJ-PAG-201	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通	熱浸鋅	3	0	3	件	8.189	24.566	發工地
20		GJ-PAG-202	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通	熱浸鋅	12	0	12	件	21.551	258.618	發工地



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

工程號: J853  
地點名稱: 香港廷坪路

計算: 李傳鵬  
核對: 練松文

日期: 25/3/2024  
日期: 25/3/2024

送呈: 副本:

地盘鐵件BM表

項目類別: PAG路後加GRILLE

批准:

陳梓豪

日期: 25/3/2024

BM編號:

修改版次:

A/C Code:

鐵件總重量KG: 1850.78

序號	修改內容	鐵件圖號	鐵件名稱	顏色	實用	後備	總數	單位	單件重量 (kg)	總重量 (kg)	備注
21		GJ-PAG-203	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通	熱浸鋅	3	0	3	件	21.796	65.388	發工地
22		GJ-PAG-204	8MM厚鋼板/50x50x5鋼通	熱浸鋅	6	0	6	件	2.966	17.794	發工地
23		GJ-PAG-205	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	3	0	3	件	7.046	21.138	發工地
24		GJ-PAG-206	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	12	0	12	件	6.028	72.334	發工地
25		GJ-PAG-207	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	6	0	6	件	5.692	34.151	發工地
26		GJ-PAG-208	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	3	0	3	件	5.692	17.076	發工地
27		GJ-PAG-209	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	3	0	3	件	5.692	17.076	發工地
28		GJ-PAG-210	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	3	0	3	件	6.028	18.084	發工地
29		GJ-PAG-211	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	3	0	3	件	5.692	17.076	發工地
30		GJ-PAG-301	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通/50x40x5鋼通	熱浸鋅	1	0	1	件	47.676	47.676	發工地
31		GJ-PAG-302	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通/50x40x5鋼通	熱浸鋅	1	0	1	件	52.056	52.056	發工地
32		GJ-PAG-303	60x40x5鋼通/50x50x5鋼通	熱浸鋅	16	0	16	件	21.550	344.800	發工地
33		GJ-PAG-304	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	8	0	8	件	7.392	59.136	發工地
34		GJ-PAG-305	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	8	0	8	件	6.028	48.223	發工地
35		GJ-PAG-306	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	8	0	8	件	5.692	45.535	發工地
36		GJ-PAG-307	50x40x5mm角鋼	熱浸鋅	8	0	8	件	7.392	59.136	發工地
					合計:		307	件	合計:	1850.778	



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

加工件编号 GJ-PAG-101

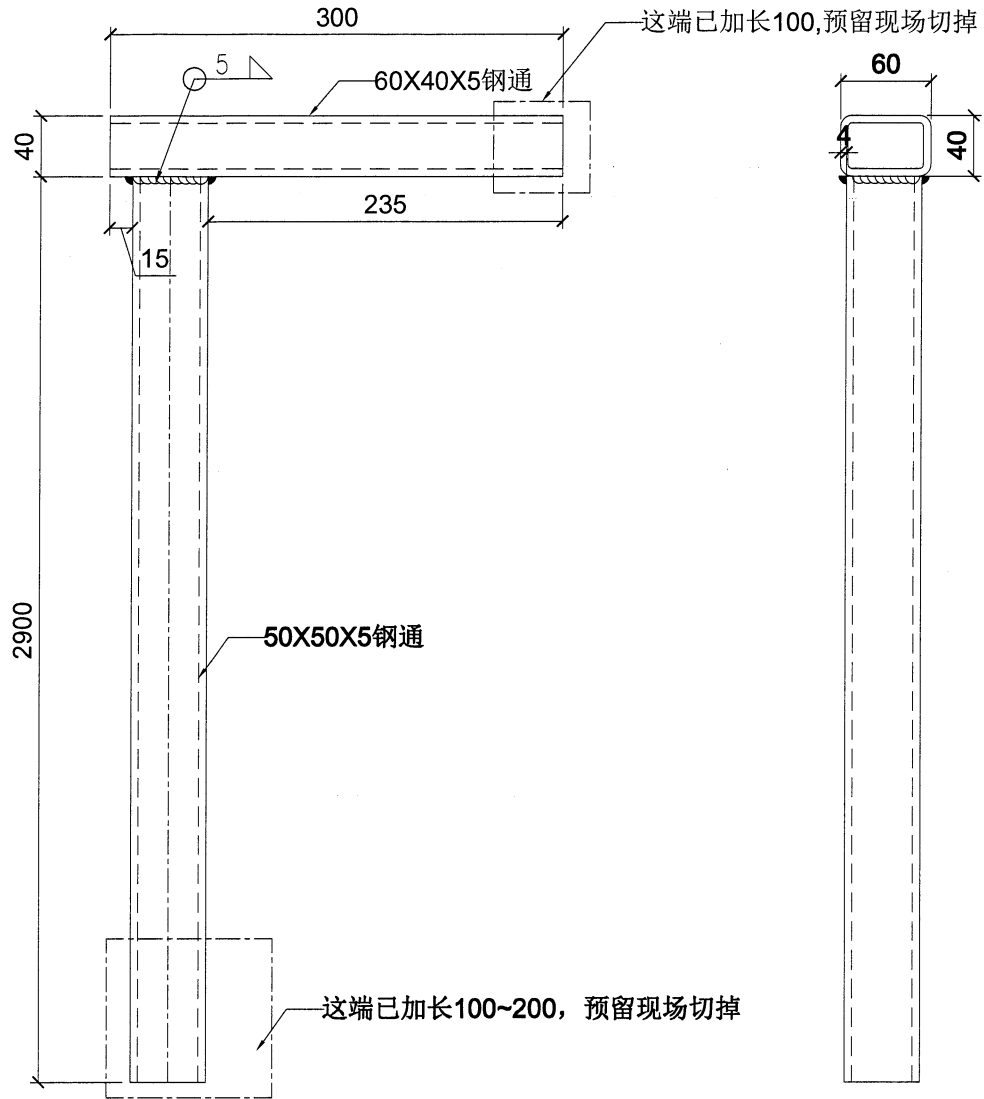
数量 6

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
2. 材料由 50X50X5钢通/60X40X5钢通 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后剔除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm.;
6. 切焊焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50X50X5钢通/60X40X5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-101		



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

加工件编号 GJ-PAG-102

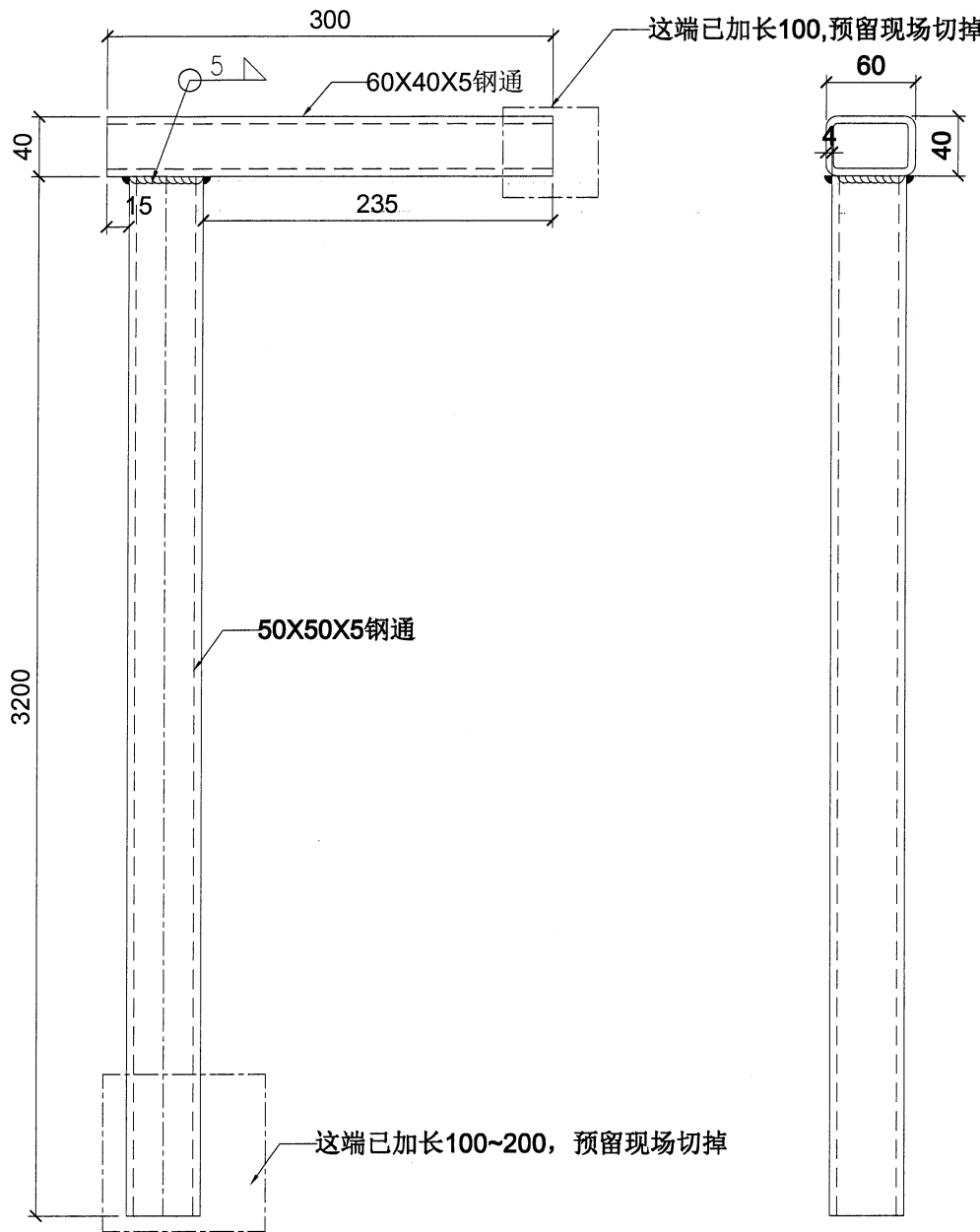
数量 5

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

- 1、本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
- 2、材料由50X50X5钢通/60X40X5钢通 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
- 3、材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
- 4、材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
- 5、钢件加工的长度允许误差±1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm.;
- 6、切焊焊缝等级为二级,角焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
- 7、要求于明显位置标明钢件编号;
- 8、图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
- 9、未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50X50X5钢通/60X40X5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-102	



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

加工件编号 GJ-PAG-103

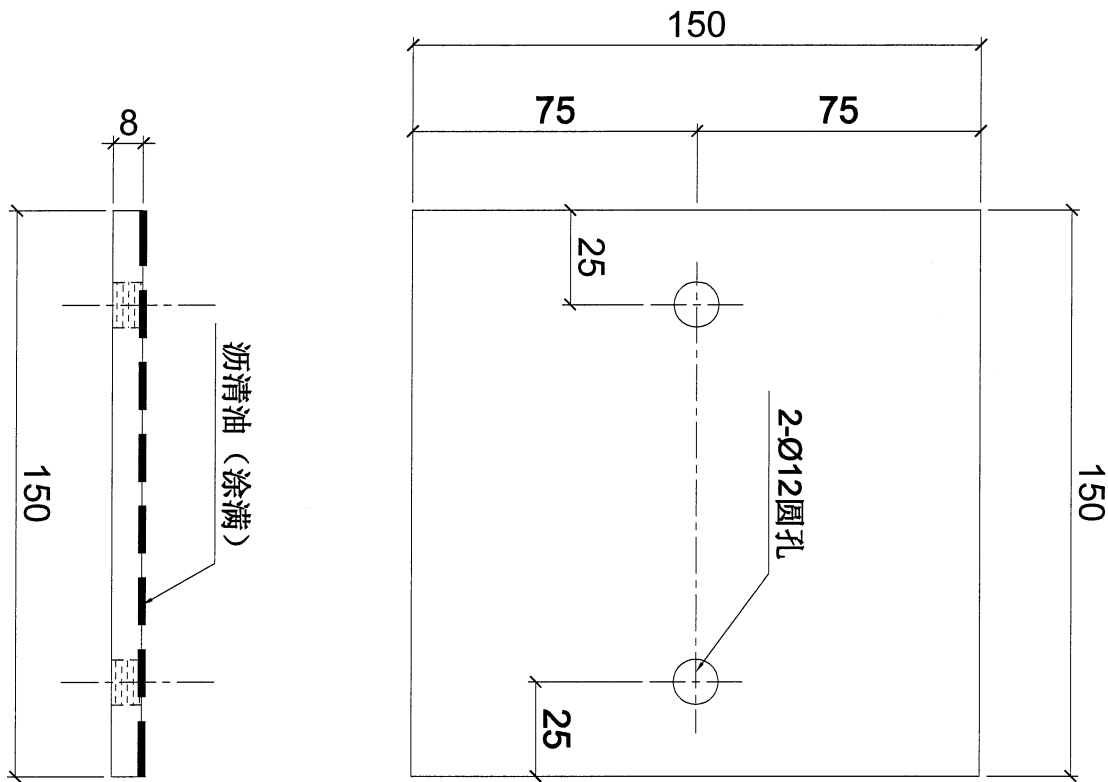
数量 90

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼单元样板房”项目钢件加工图;
  2. 材料为 8MM厚钢板 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面经热镀锌钝化处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料经外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的公差允许偏差为: 1mm, 孔位偏差为: 0.5mm, 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ , 其他加工偏差为: 1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为二级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	8MM厚钢板	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-103		

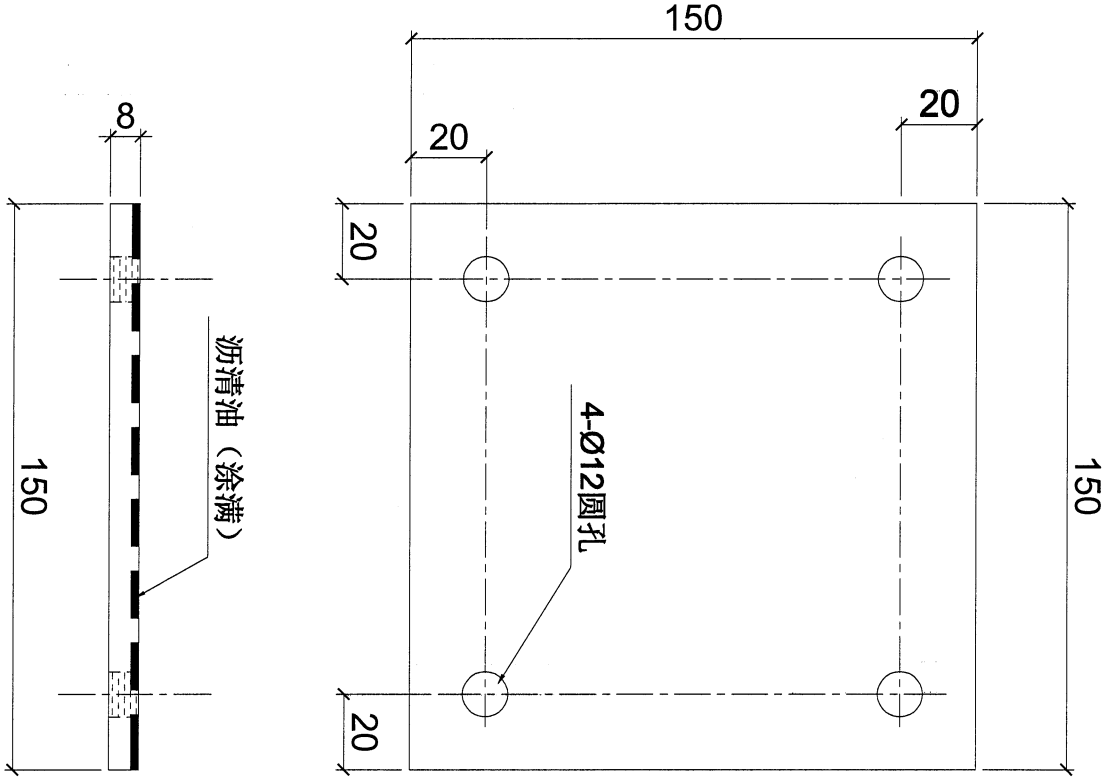


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-104

数量 27

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目”幕墙单元体标注项目制作加工图;
  2. 材料由 8MM厚钢板 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面经热浸镀锌处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 物件加工的长、宽、厚公差为±1mm,孔位公差为±0.5mm,角度公差标注在±0.5°,其他加工公差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标注物件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为标注后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	8MM厚钢板	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-104		



美特鋁質 有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-105

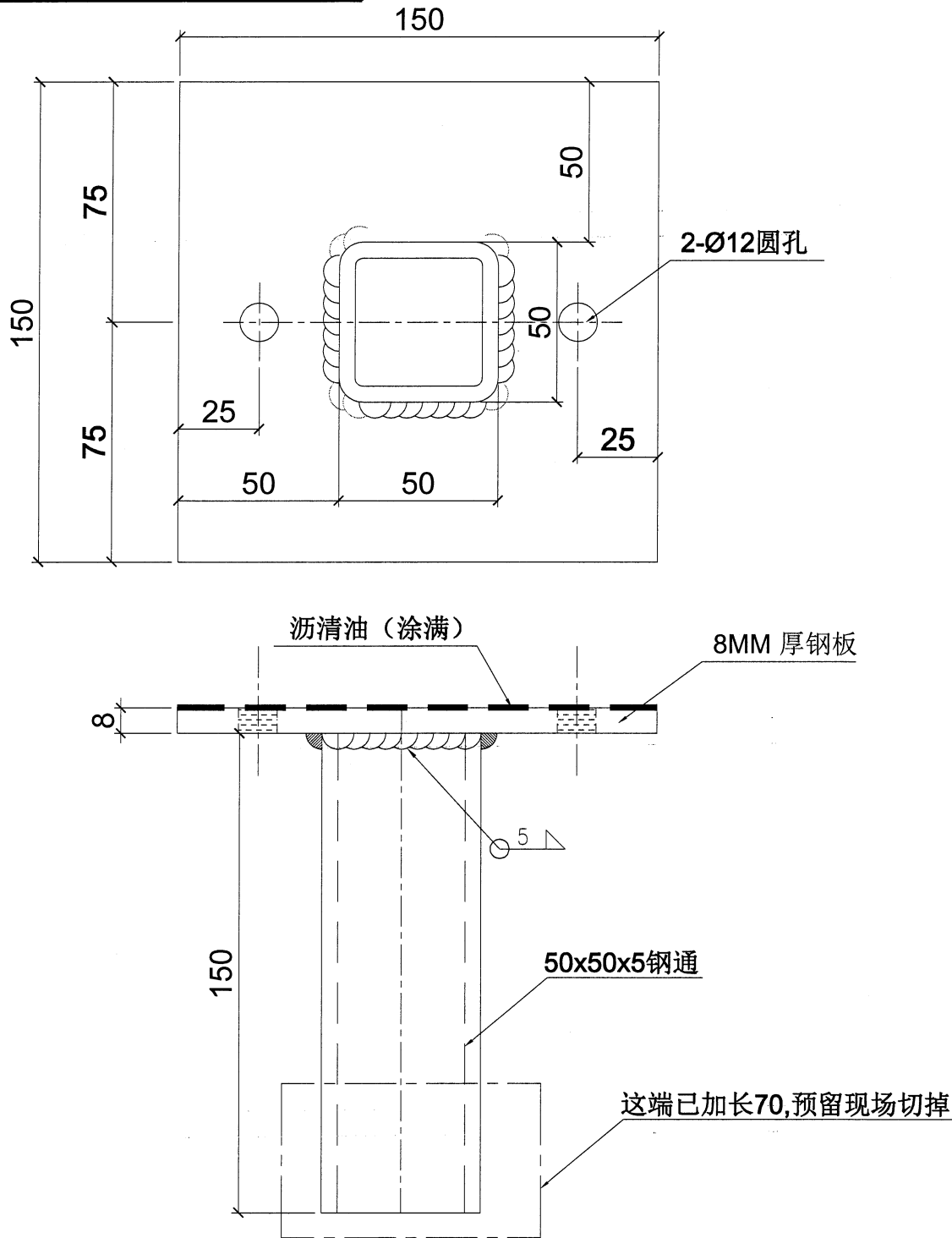
数量 16

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

- 1、本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
- 2、材料由 8MM厚钢板/50x50x5钢通 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
- 3、材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
- 4、材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
- 5、钢件加工的长度允许误差 $\pm 1$ mm,孔位偏差为 $\pm 0.5$ mm,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ ,其他加工偏差为 $\pm 1$ mm.;
- 6、切焊焊缝等级为二级,角焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
- 7、要求于明显位置标明钢件编号;
- 8、图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
- 9、未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	8MM厚钢板/50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-105	

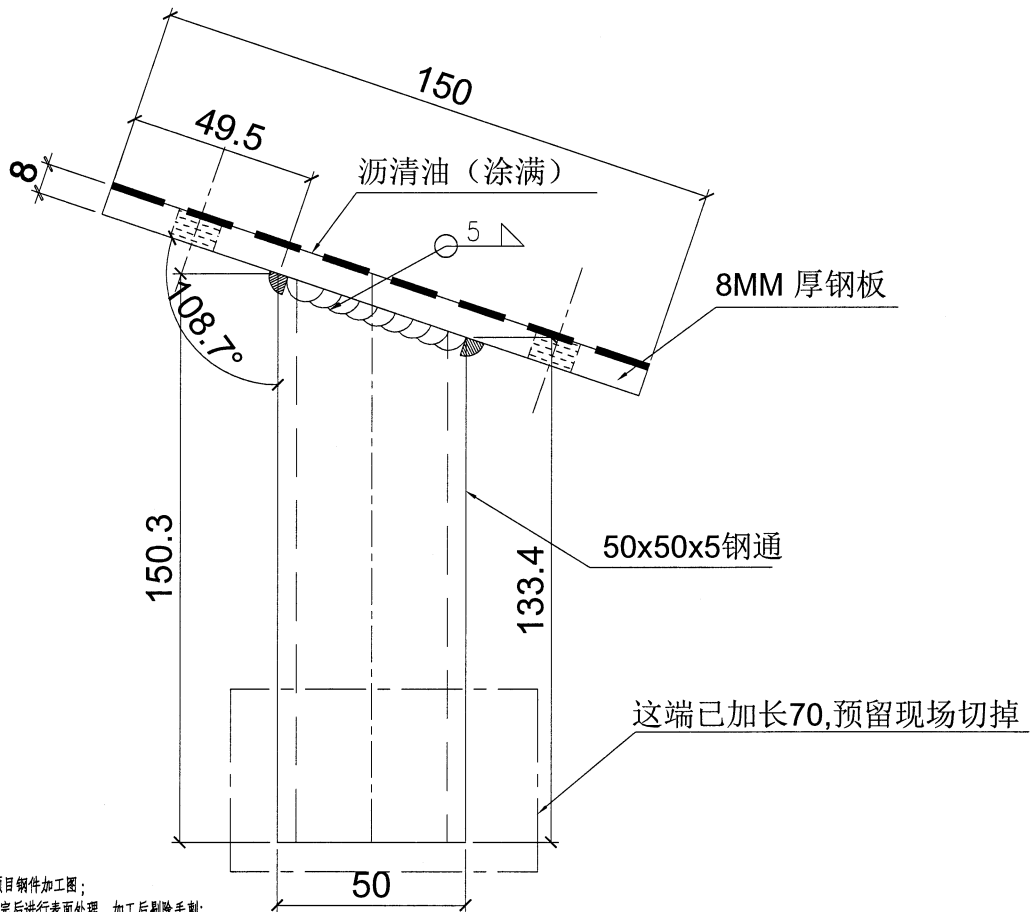
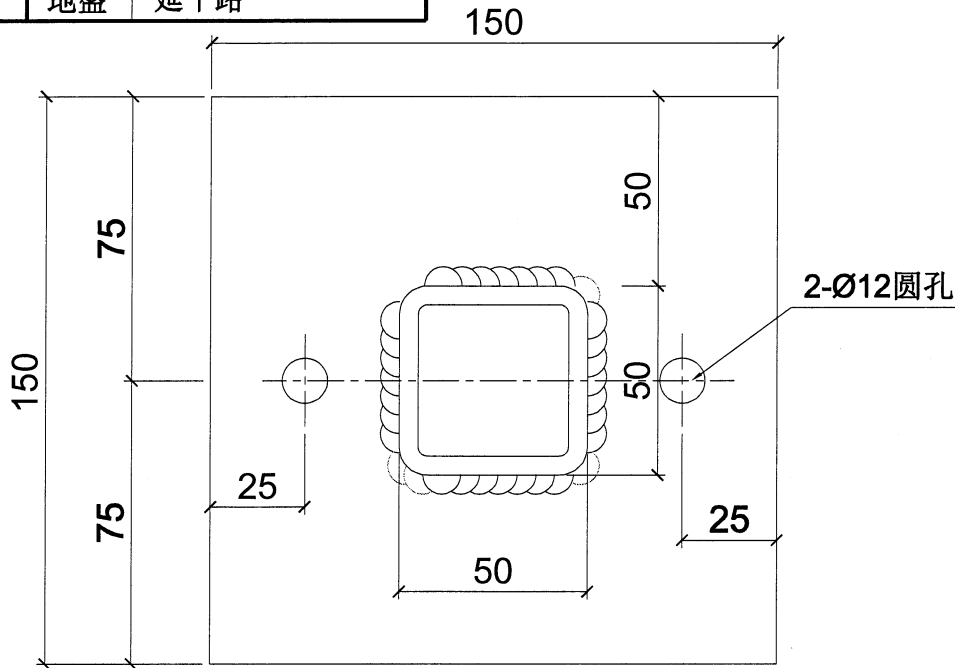


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-107

数量 4

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴域街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
  2. 材料由 8MM厚钢板 / 50x50x5钢通 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm.;
  6. 切焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	8MM厚钢板 / 50x50x5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-107		



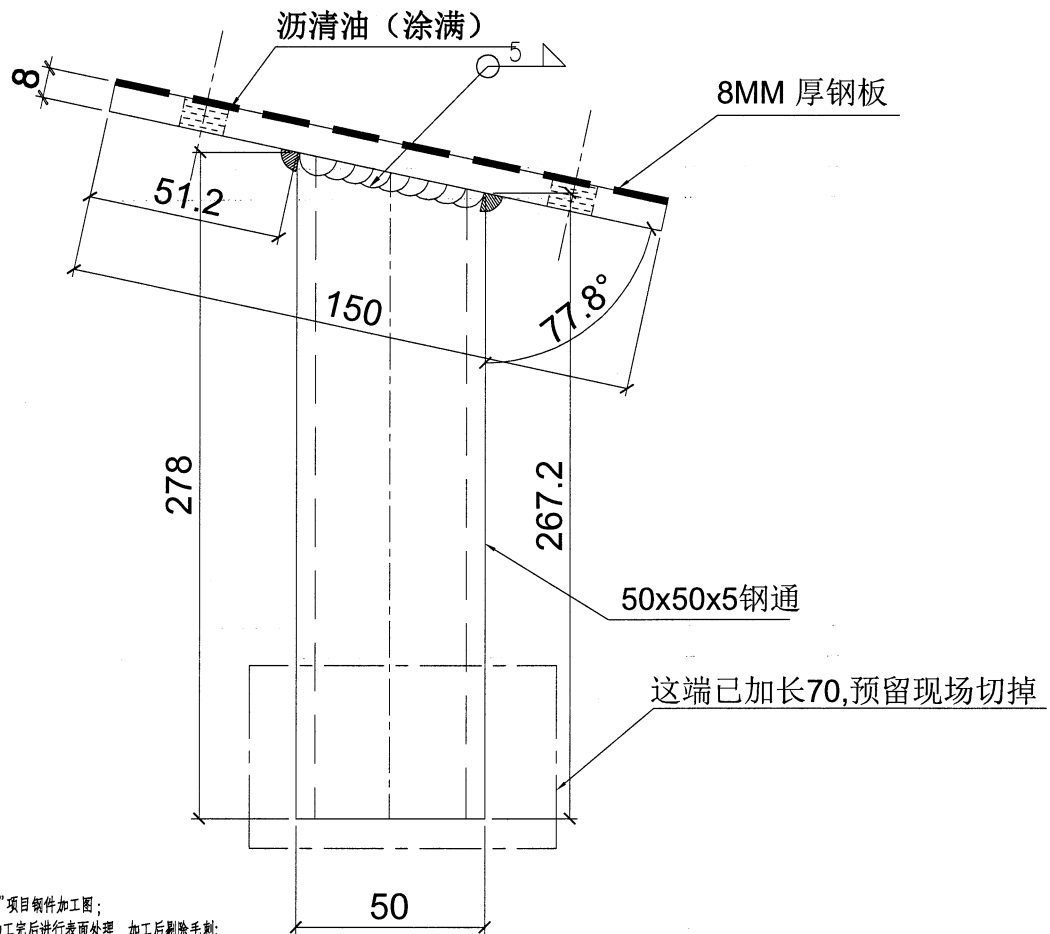
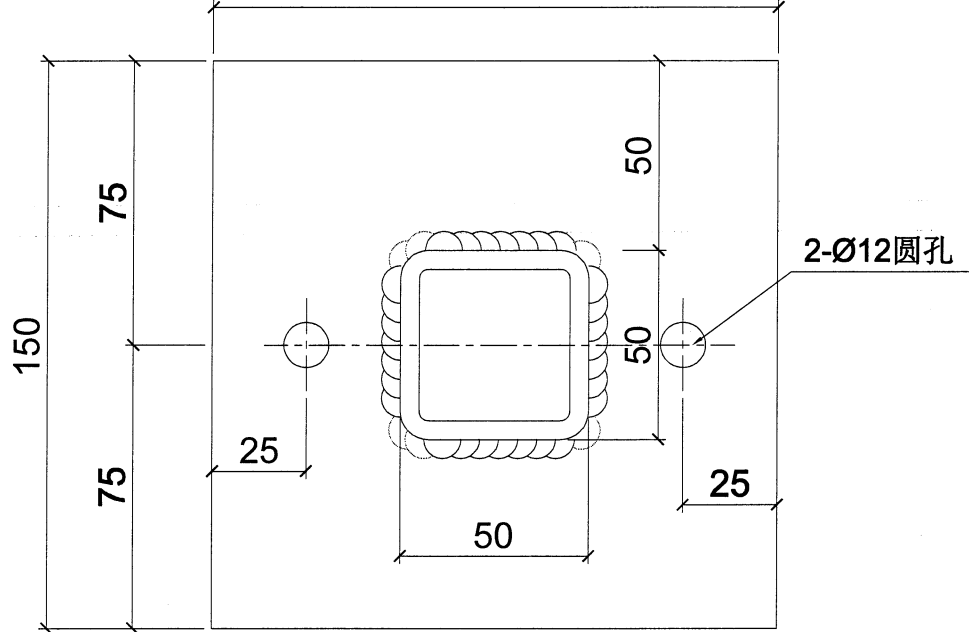
美特鋁質 有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-109

数量 4

工程號 J853 地盤 延平路

150



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
  2. 材料由8MM厚钢板/50x50x5钢通加工而成,加工完后进行表面处理,加工后剔除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面涂浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差 $\pm 1\text{mm}$ ,孔位偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ ,其他加工偏差为 $\pm 1\text{mm}$ ;
  6. 切焊焊缝等级为二级,角焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	8MM厚钢板/50x50x5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-109		



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

加工件编号 GJ-PAG-110

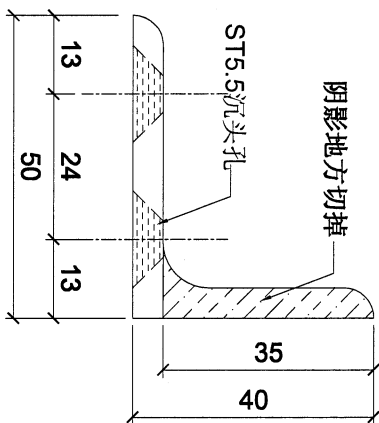
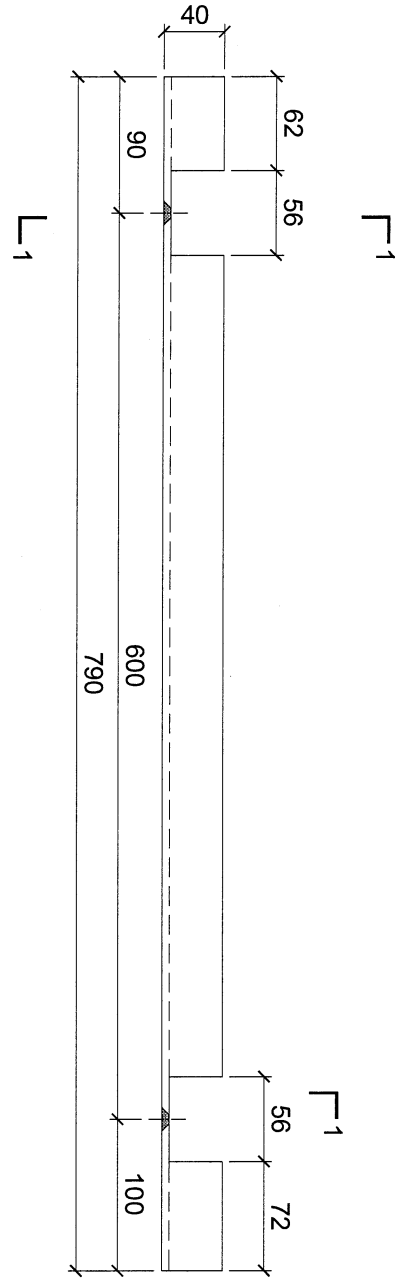
数量 4

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“星基巴城商住发展项目售楼部样板房”项目钢件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm 角钢 加工而成, 加工完后进行探伤处理, 加工后磨除毛刺;
  3. 材料材质为 S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于 100um, 镀层局部厚度不小于 100um;
  4. 材料边外为平直, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差 +1mm, 孔位误差为 ±0.5mm, 角度公差控制在 ±0.5°, 其他加工偏差为 ±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为二级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标注钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按表面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新国家标准和质量标准;

1-1剖面

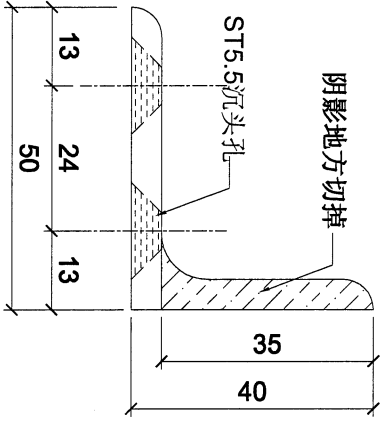
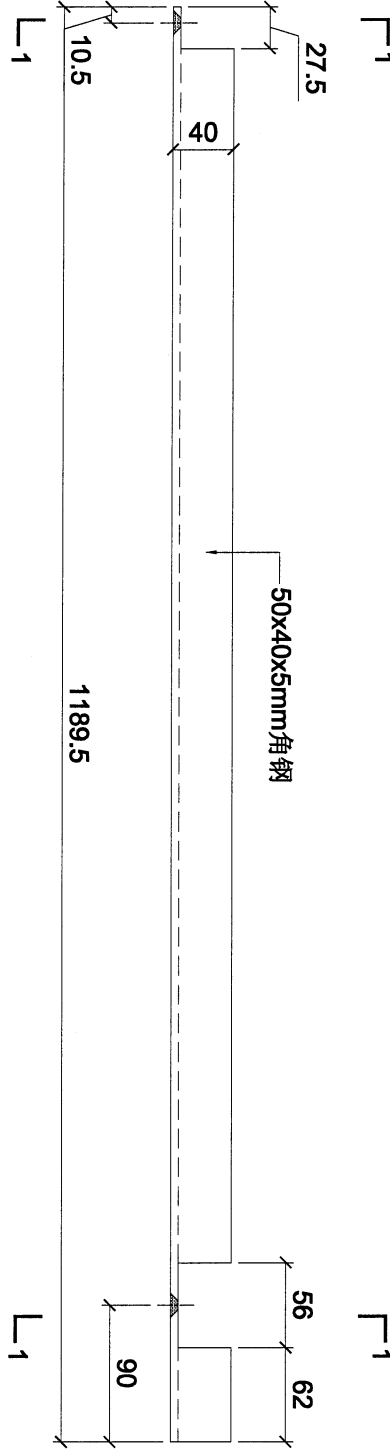
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-110	



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

加工件编号	GJ-PAG-111
数量	4

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住发展项目售楼部样板单元样板”项目制作加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后附漆毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面经浸镀锌处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外无平整, 不得有裂纹、毛刺、凹坑、弯曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位误差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
  6. 切焊焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明零件编号;
  8. 图中所有孔和切口尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜应符合有关最新的国家规范和标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-111		



美特鋁質有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-112

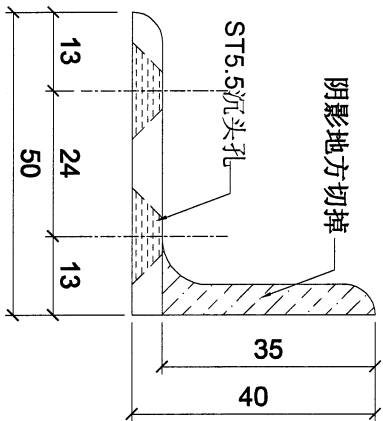
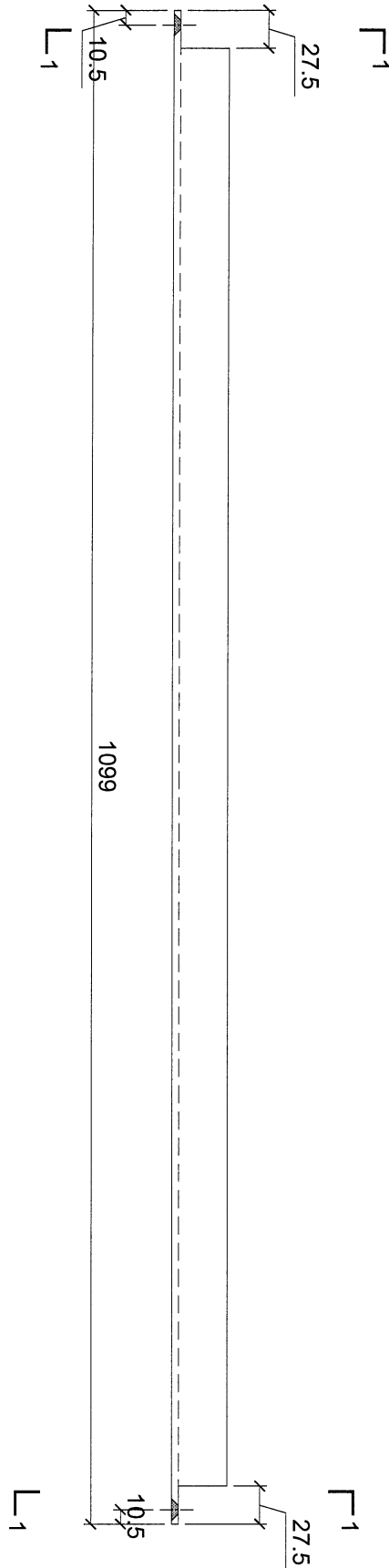
数量 8

工程號

J853

地盤

延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目景观单元体架”项目钢格加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应内外平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度公差为 $\pm 1\text{mm}$ ,孔位公差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ,角度公差控制在 $\pm 0.5^\circ$ ,其他加工公差为 $\pm 1\text{mm}$ ;
  6. 切屑等级为二级,角屑等级为二级,焊缝等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-112	

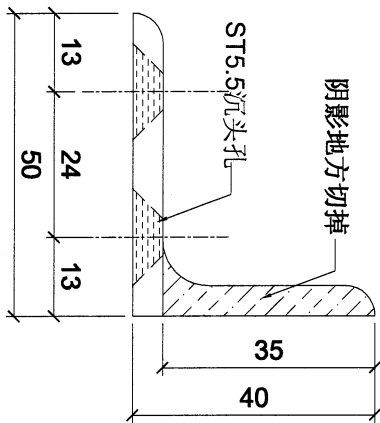
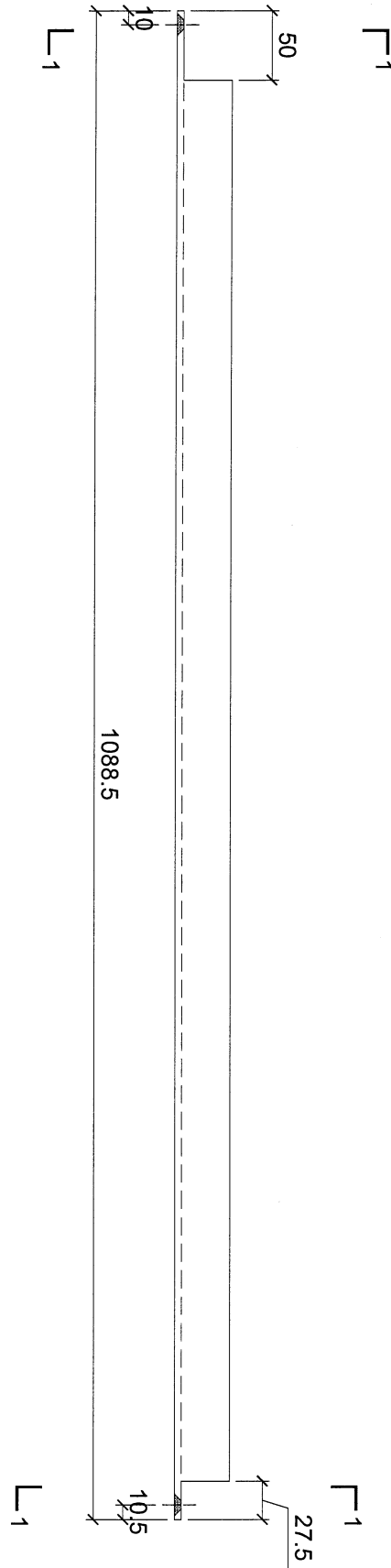


美特鋁質有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-113

数量 4

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“居基巴城居住宅发展项目售楼部样板房”项目钢件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为 S275, 表面经热浸镀锌处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料边外角半圆, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差+1mm, 孔位误差为±0.5mm, 角度公差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
  6. 切焊焊缝等级为二级, 角焊缝等级为二级, 焊缝外观等级为二级;
  7. 要求于明显位置标注钢件编号;
  8. 图中所有孔和喇叭口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-113		



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

加工件编号 GJ-PAG-114

数量 4

工程號

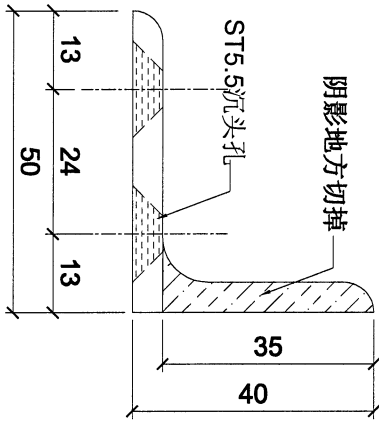
J853

地盤

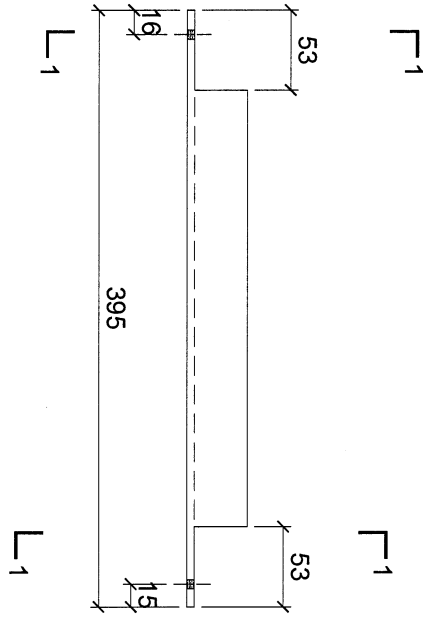
延平路

设计说明:

1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目售楼单元标设”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
3. 材料表面为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀锌平均厚度不小于100um, 镀锌层厚度不小于100um;
4. 材料外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的公差允许误差: 1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工公差为±1mm;
6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标注钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准。



1-1剖面



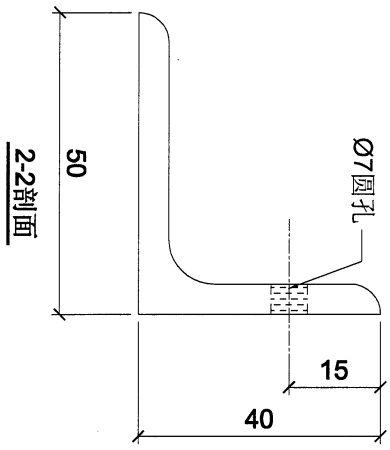
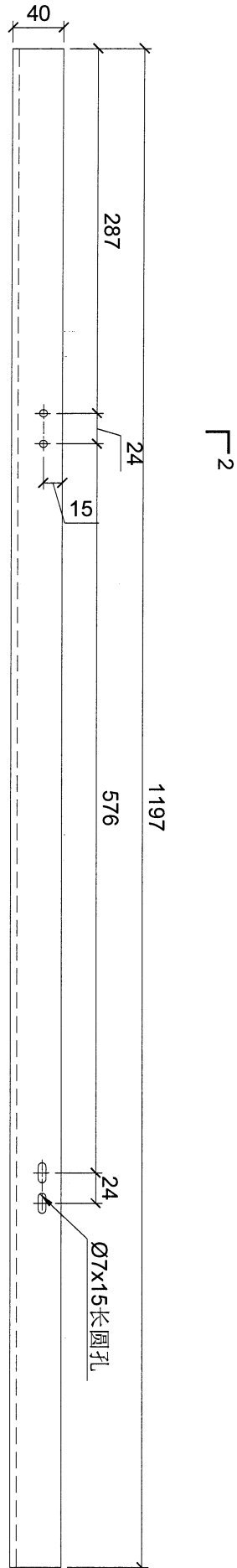
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-114	



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

加工件编号	GJ-PAG-115
数量	4

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



- 备注说明:
1. 本图为“巨基巴城新住宅发展项目售楼单元样板间”项目附件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面经热镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外表面平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的公差允许误差:1mm;孔位偏差为±0.5mm;角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标注钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜应符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-115	



美特鋁質有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-116

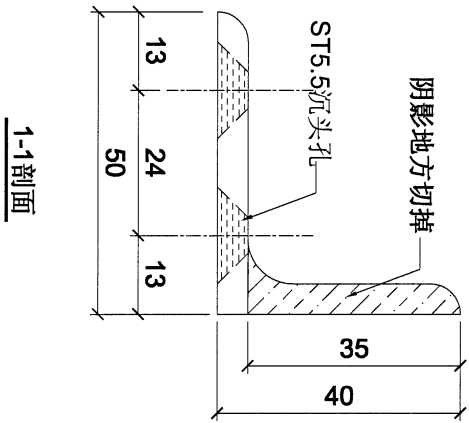
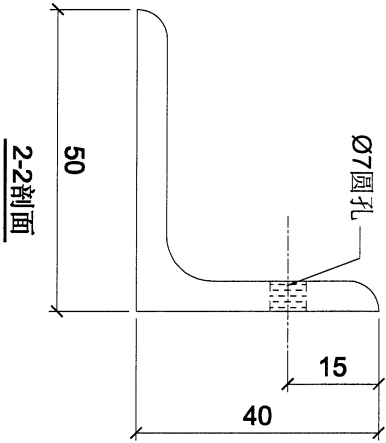
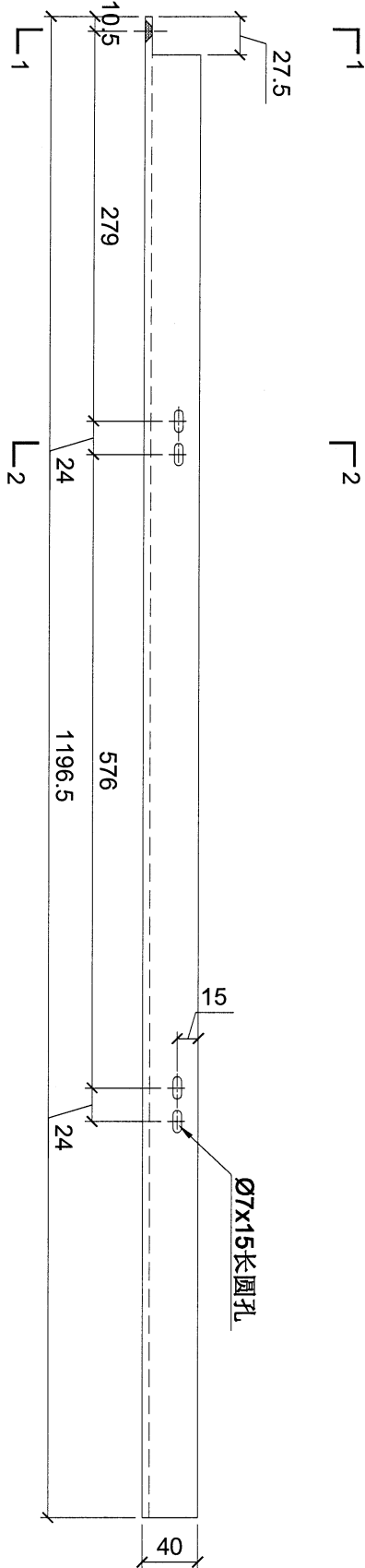
数量 4

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工后进行表面处理,加工后消除毛刺;
3. 材料材质为S275,表面经热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料边外表面平整,不得有裂纹、毛刺、凹占、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长宽允许误差为 $\pm 1$ mm,孔位误差为 $\pm 0.5$ mm,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ ,其他加工误差为 $\pm 1$ mm;
6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标注钢件编号;
8. 图中所有孔和槽口的尺寸均为做后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜应符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-116	

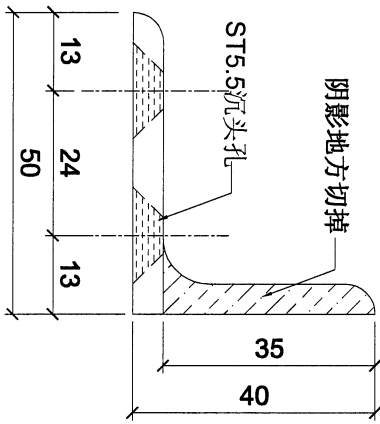


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

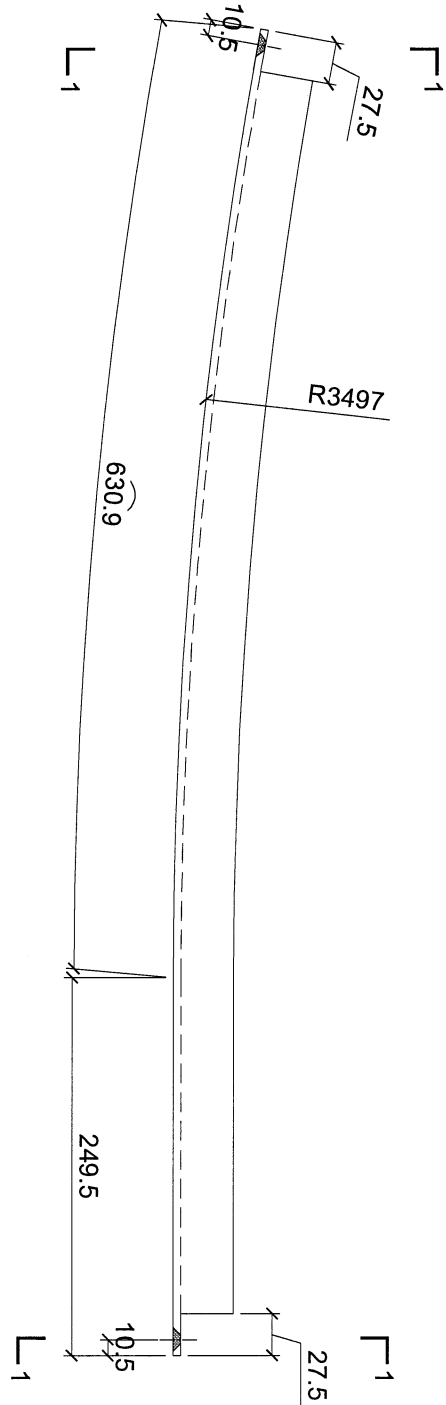
加工件编号	GJ-PAG-117
数量	4

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----

- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目塔楼单元标识”项目附件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm 角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后剔除毛刺;
  3. 材料材质为 S275, 表面经热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于 100um, 镀层局部厚度不小于 100um;
  4. 材料外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长宽公差 ±1mm, 孔位偏差为 ±0.5mm, 角度偏差控制在 ±0.5°, 其他加工公差为 ±1mm;
  6. 切割等级为二级, 角焊等级为三级, 焊缝外观等级为二级;
  7. 要求于明显位置标注钢件编号;
  8. 图中所有孔和切口尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜应符合有关最新的国家标准和质量标准;



1-1剖面



名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-117	



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

加工件编号 GJ-PAG-118

数量 4

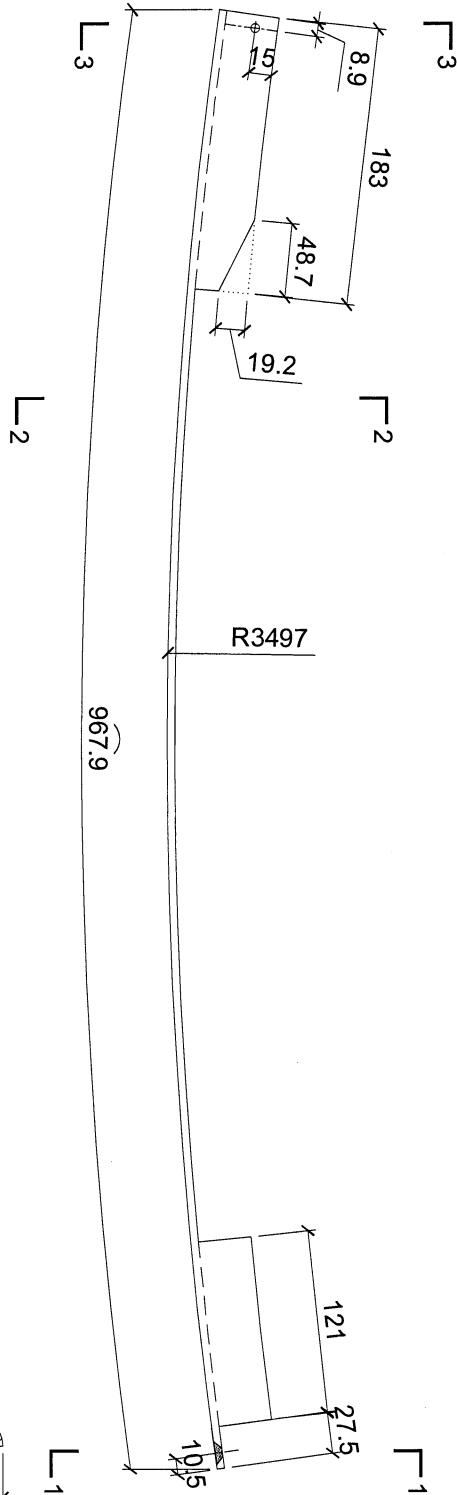
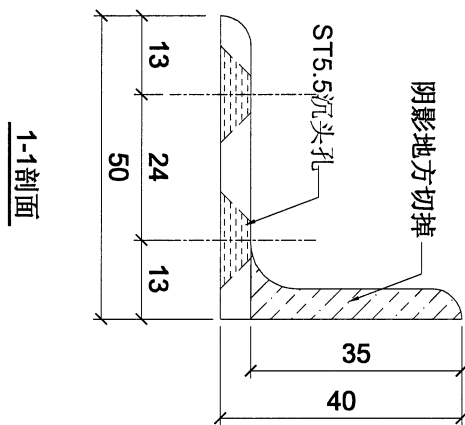
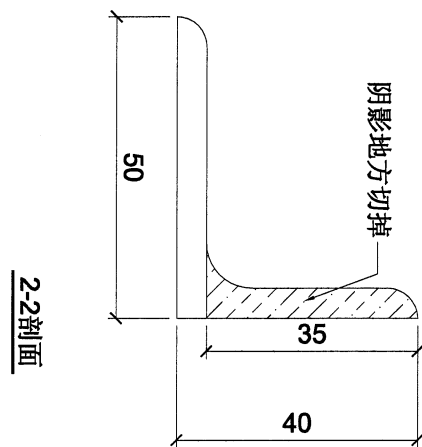
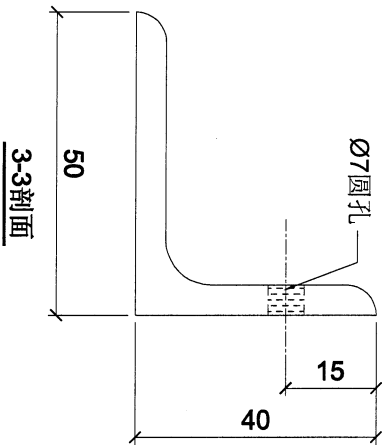
工程號

J853

地盤

延平路

- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目售楼单元按揭”项目钢件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
  3. 材料防腐为S275表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料表面处理平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长边允许误差±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割精度等级为二级, 角焊精度等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和切口尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜应符合有关最新的国家标准和质量标准。



名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-118	



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

加工件编号 GJ-PAG-119

数量 4

工程號

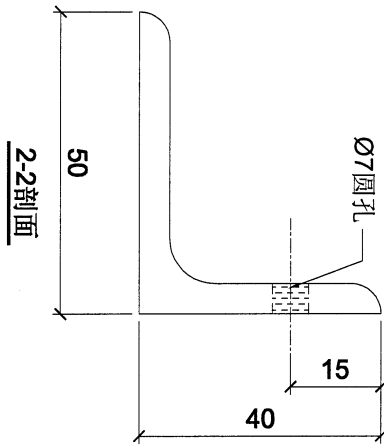
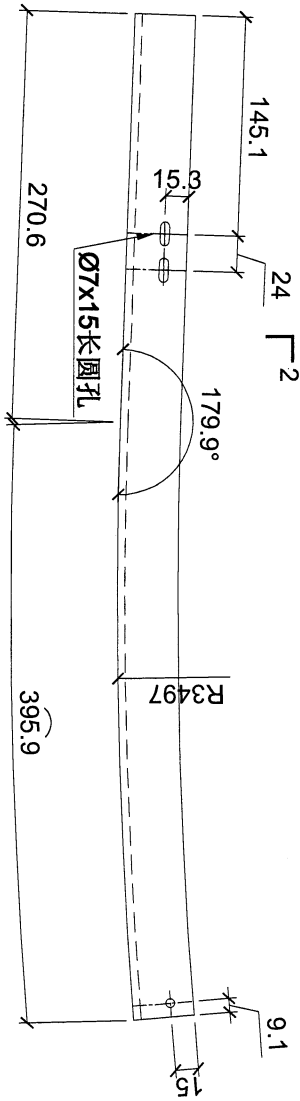
J853

地盤

延平路

- 设计说明:
1. 本图为“巨基巴城住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后清除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面经热浸镀锌防腐处理,镀锌层厚度不小于100um,镀锌层附着力不小于100um;
  4. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、漏贴、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的公差允许误差:1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm.;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准.

L-2



名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-119		

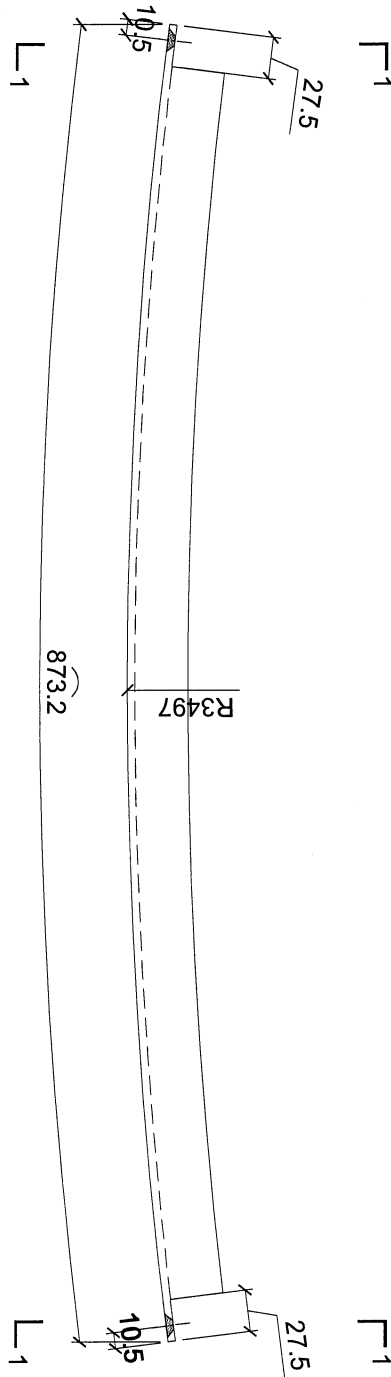
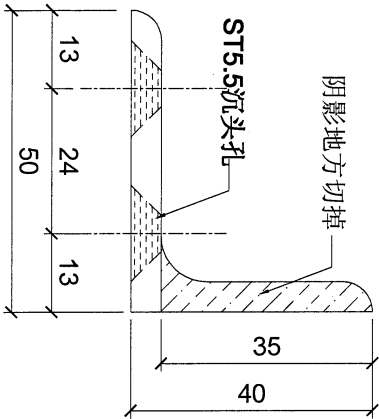


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号	GJ-PAG-120
数量	4

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----

- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼部单元样板房”项目钢件加工图;
  2. 材料为 50x40x5mm角钢
  3. 材料材质为S275, 表面经热镀锌处理, 镀锌层平均厚度不小于100um, 镀锌层厚度不小于100um;
  4. 材料经外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标注钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为标注后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准。



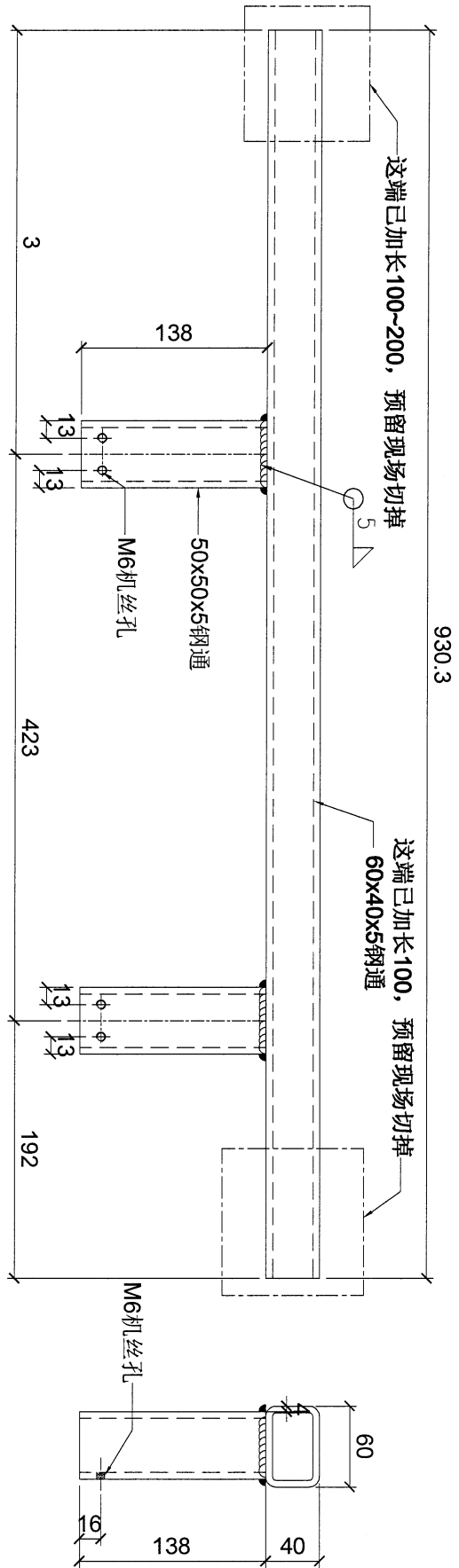
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-120		



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

加工件编号	GJ-PAG-201
数量	3

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



- 设计说明:
1. 本图为“星嘉坡住宅发展项目”暨“接洽”项目钢件加工图;
  2. 材料由 60x40x5钢通/50x50x5钢通 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料边外须平整, 不得有裂纹、毛刺、凹台、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差为 $\pm 1\text{mm}$ , 孔位误差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ , 其他加工偏差为 $\pm 1\text{mm}$ ;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为二级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	60x40x5钢通/50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-201	

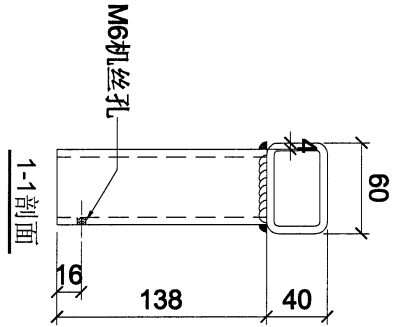
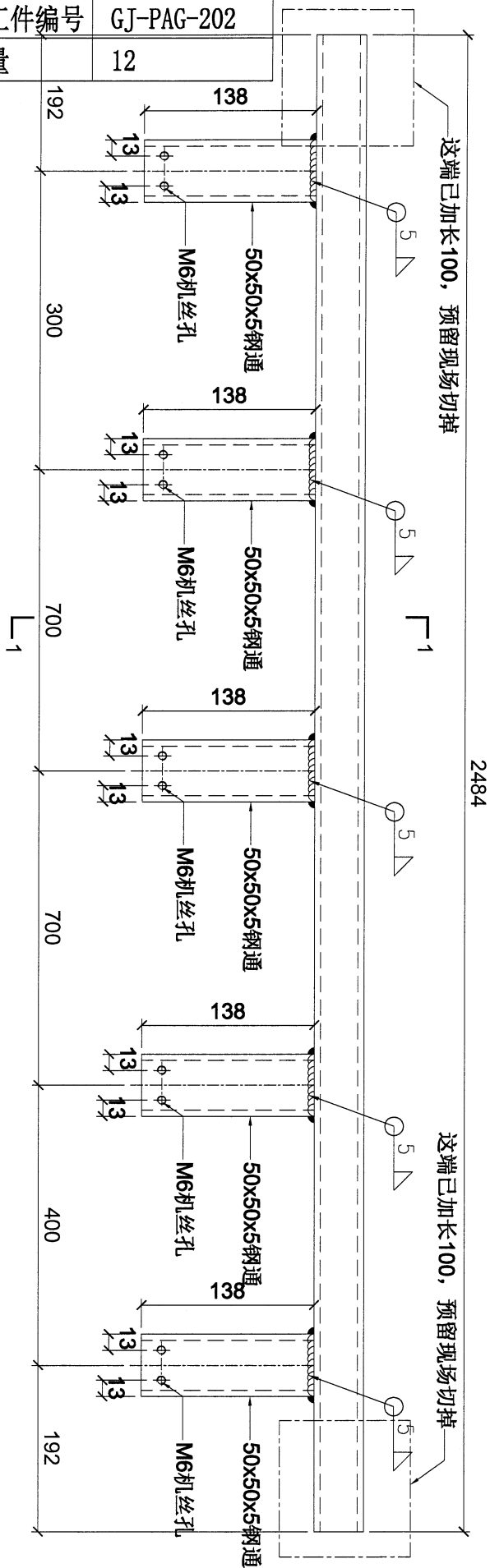


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號 J853 地盤 延平路

加工件编号 GJ-PAG-202

数量 12



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城街住宅发展项目连接单元体桥墩”项目钢件加工图;
  2. 材料由 60x40x5 钢通/50x50x5 钢通 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为 S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀锌平均厚度不小于 100um, 镀层局部厚度不小于 100um;
  4. 材料应外调干燥, 不得有裂纹、毛刺、凹坑、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的公差允差为 ±1mm, 孔位偏差为 ±0.5mm, 角度偏差控制在 ±0.5°, 其他加工偏差为 ±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明零件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改	
材料	60x40x5 钢通/50x50x5 钢通	復核	-	-	日期	
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-202

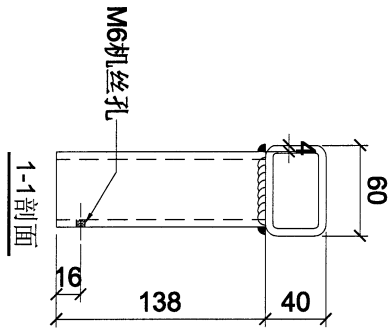
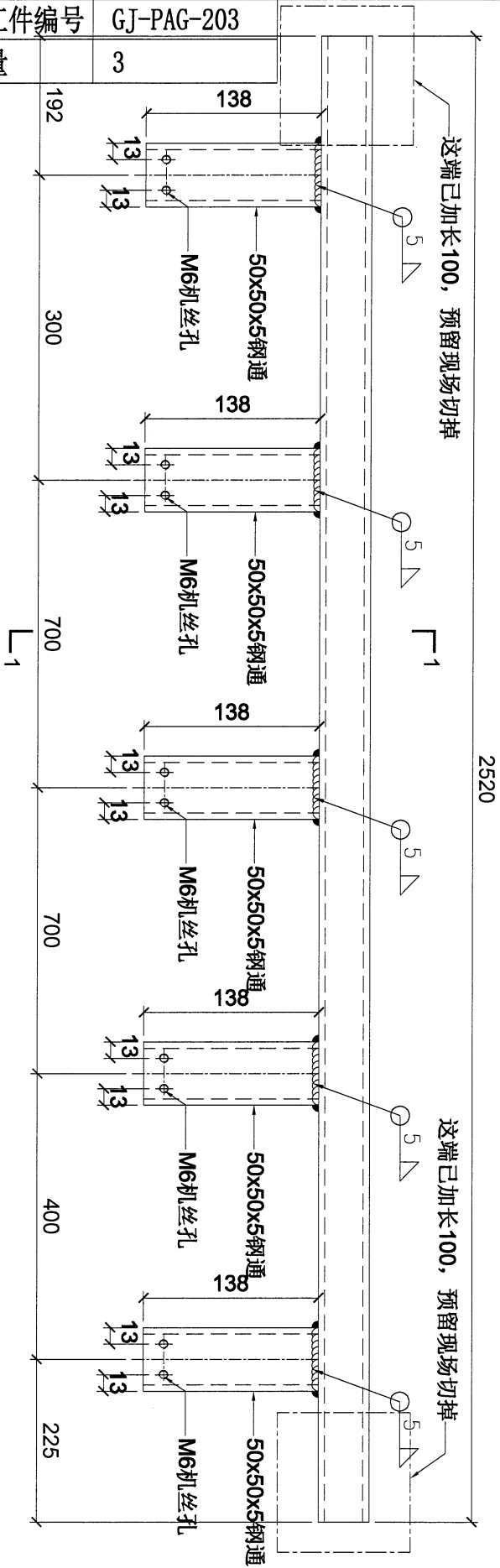


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號 J853 地盤 延平路

加工件编号 GJ-PAG-203

数量 3



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴塘住宅发展项目售楼部样板房”项目钢件加工图;
  2. 材料由 60x40x5钢通/50x50x5钢通 加工而成,加工后进行表面处理,加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面涂装镀锌防腐处理,镀锌平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料因外购公差,不得有裂纹、毛刺、凹坑、漏油、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的公差允许差为±1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明零件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为标注后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	60x40x5钢通/50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-203	



美特鋁質 有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-204

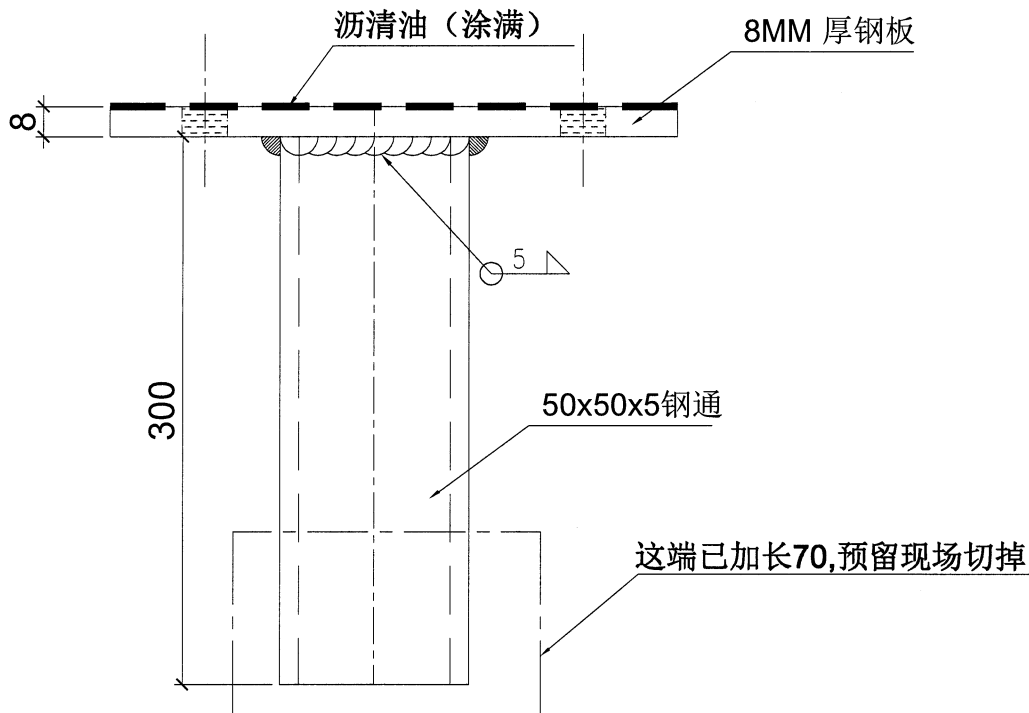
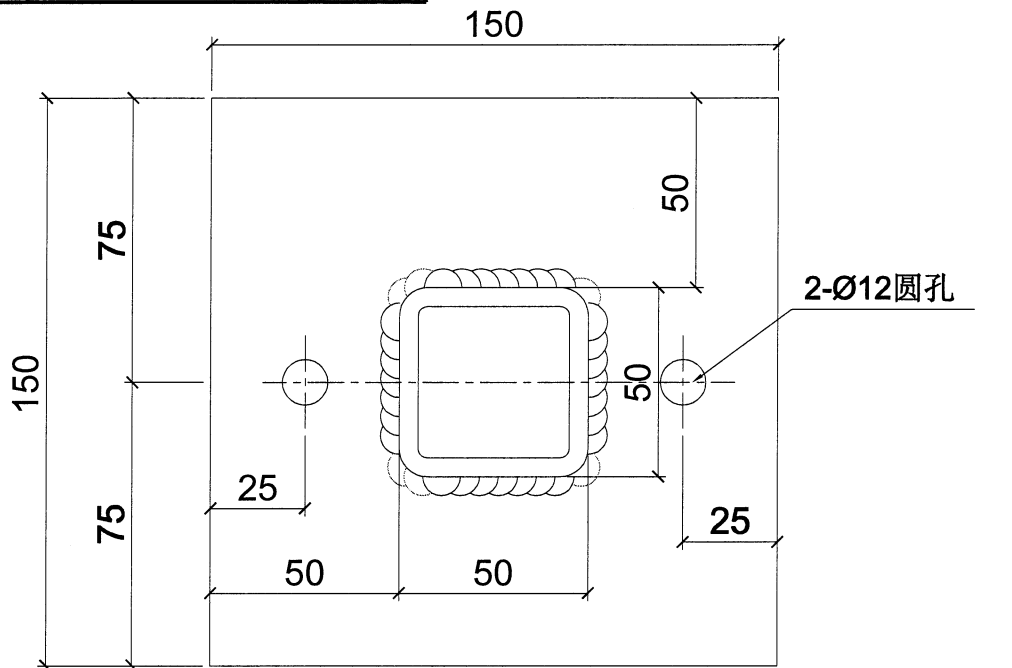
数量 6

工程號

J853

地盤

延平路



设计说明:

- 1、本图为“恒基巴城街住宅发展项目塔楼单元体标段”项目钢件加工图;
- 2、材料由8MM厚钢板/50x50x5钢通加工而成,加工完后进行表面处理,加工后剔除毛刺;
- 3、材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
- 4、材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
- 5、钢件加工的长度允许误差 $\pm 1$ mm,孔位偏差为 $\pm 0.5$ mm,角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ ,其他加工偏差为 $\pm 1$ mm;
- 6、切焊焊缝等级为二级,角焊焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
- 7、要求于明显位置标明钢件编号;
- 8、图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
- 9、未尽事宜须符合有关最新的国家规范和质量标准;

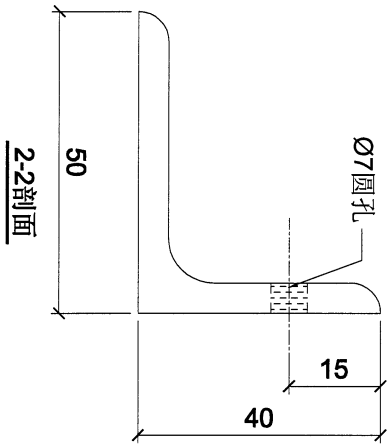
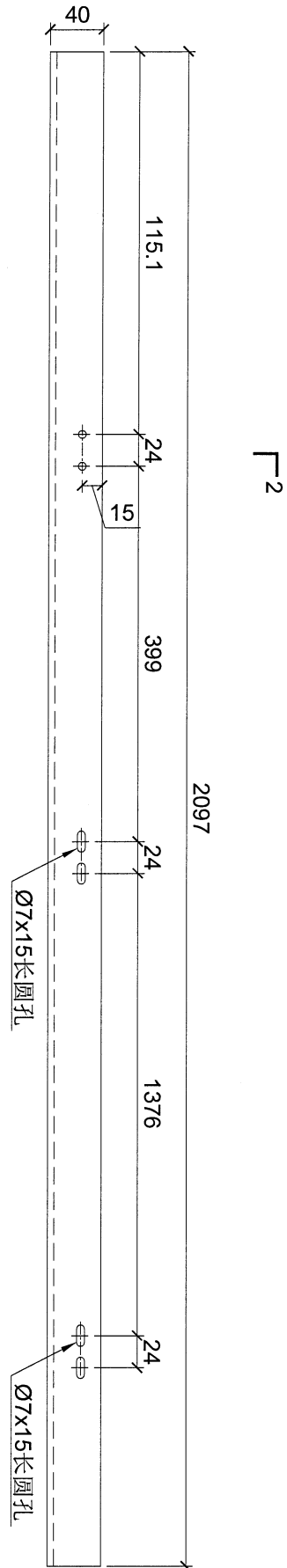
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	8MM厚钢板/50x50x5钢通	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-204	



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

加工件编号	GJ-PAG-205
数量	3

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城商住发展项目售楼单元样板楼”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x40x5mm角钢 角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面经深镀锌钝化处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、夹杂等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
6. 切削性公差等级为二级, 角冲性公差等级为三级, 焊接外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-205		

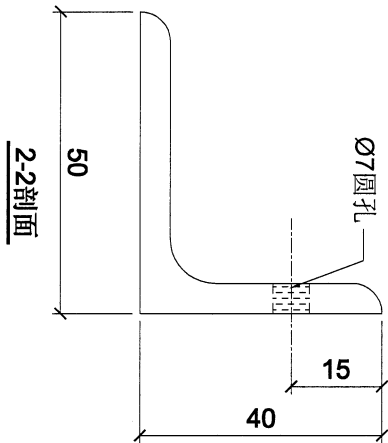
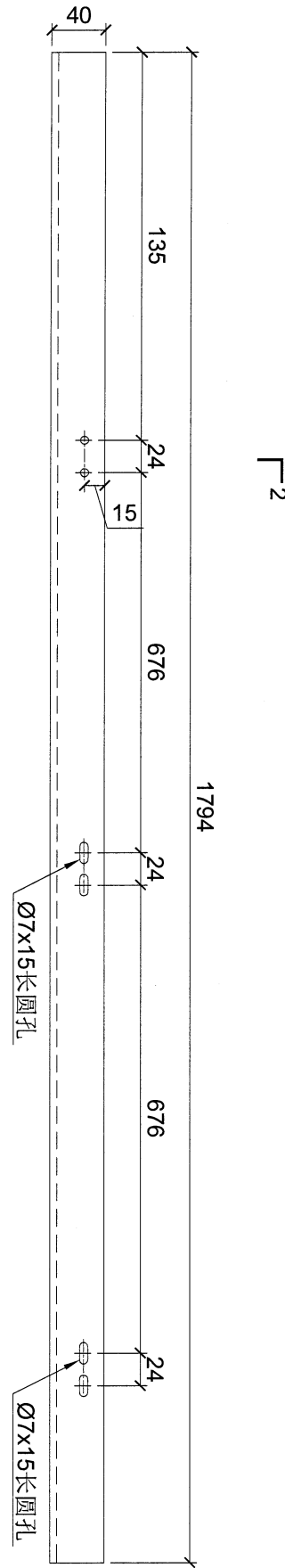


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-206

数量 12

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒盛巴城住宅发展项目售楼单元样板房”项目物件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面除深镀锌防锈处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 物件加工的公差为: 线性公差±1mm, 孔位公差为±0.5mm, 角度公差控制在±0.5°, 其他加工公差为±1mm;
  6. 切削性公差为二级, 为焊接公差为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明物件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为标注后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-206		

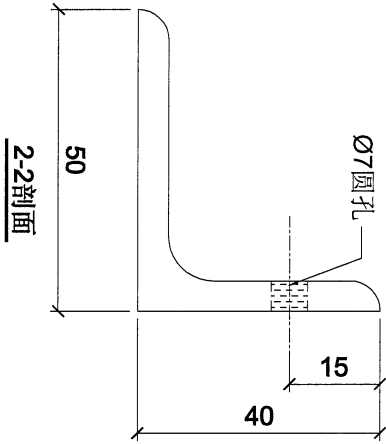
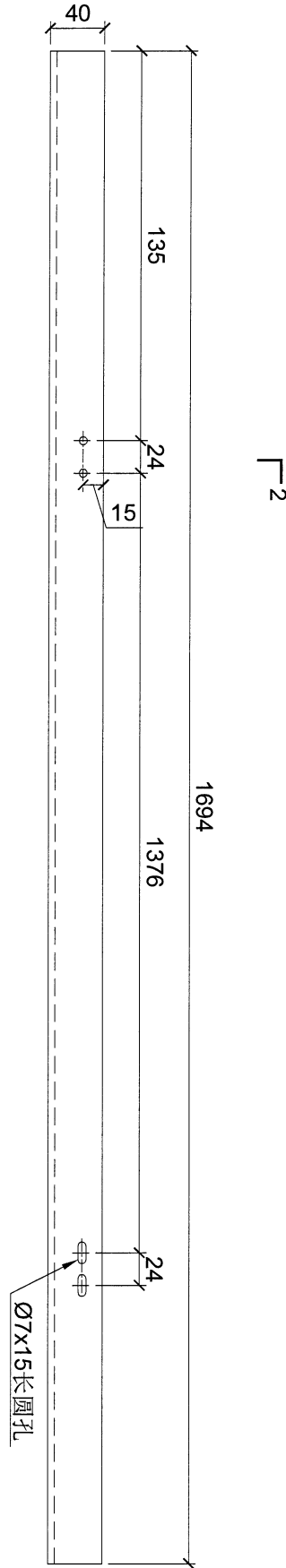


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-207

数量 6

工程號 J853 地盤 延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼单元体标识”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面经深镀锌防锈处理, 镀锌层平均厚度不小于100um, 镀锌层局部厚度不小于100um;
4. 材料加工外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明零件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-207		

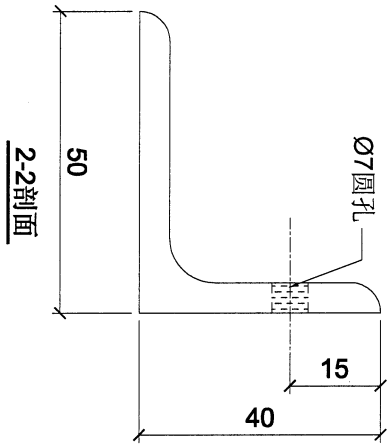
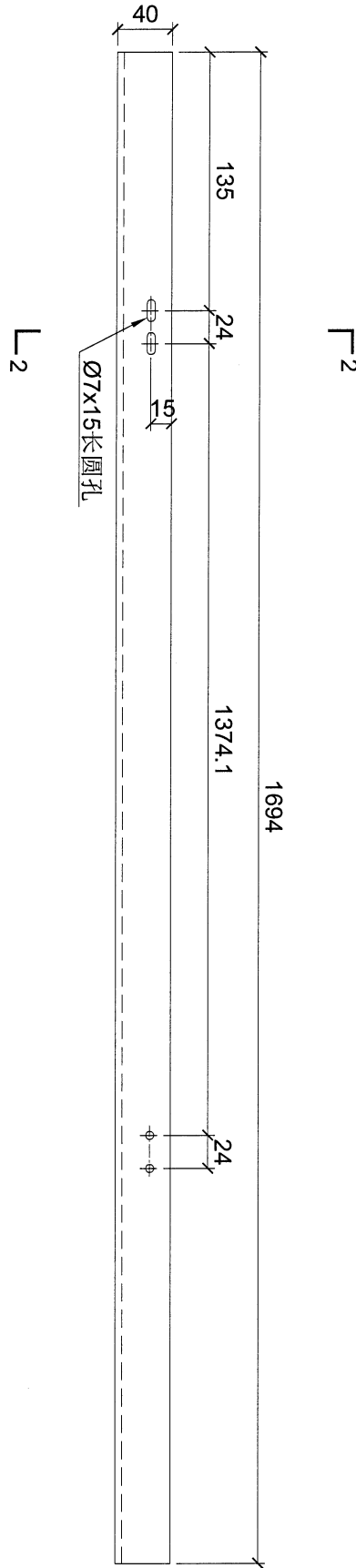


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-208

数量 3

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼单元样板房”项目钢件加工图;
  2. 材料为 50x40x5mm角钢
  3. 材料材质为S275,表面经热浸镀锌处理,镀锌层平均厚度不小于100um,镀锌层局部厚度不小于100um;
  4. 材料经外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差:1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准。

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-208		

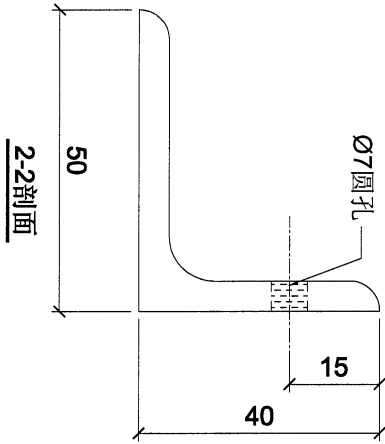
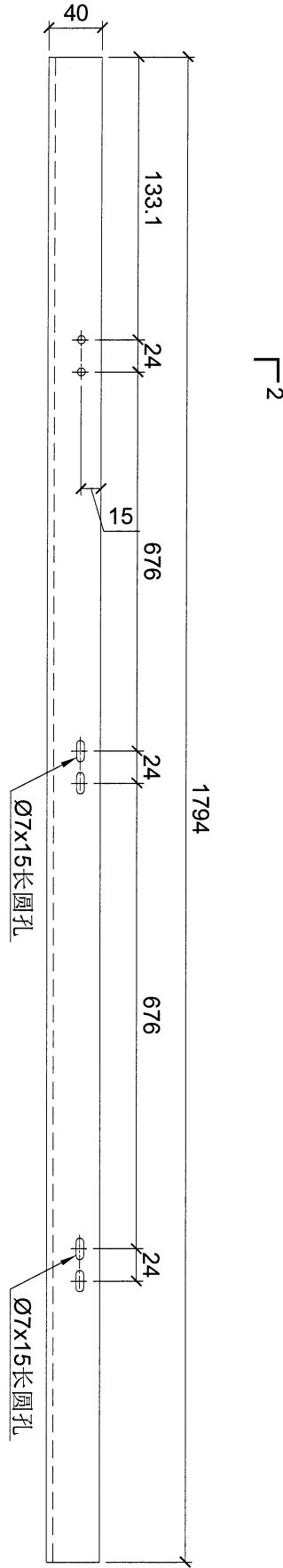


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-209

数量 3

工程號 J853 地盤 延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼部主体结构”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面经热浸镀锌防腐处理, 镀锌层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
4. 材料加工外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
6. 如焊接等要求为二级, 角焊缝等要求为三级, 焊缝外观等要求为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为毫米且后尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准。

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-209		



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

加工件编号 GJ-PAG-210

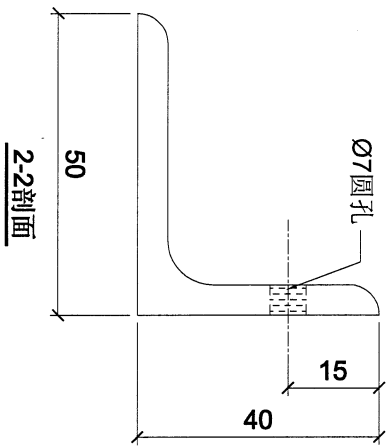
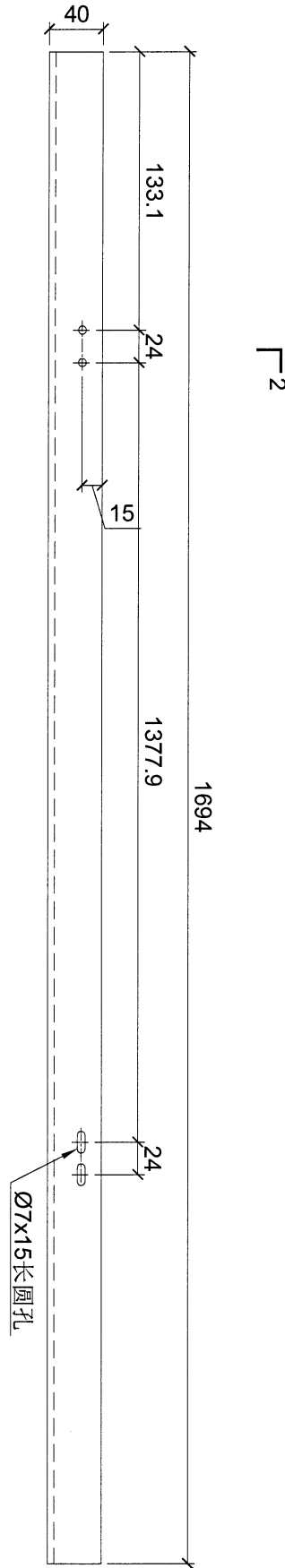
数量 3

工程號

J853

地盤

延平路



备注:

1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目塔楼单元标段”项目钢件加工图;
2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀锌平均厚度不小于100um, 镀锌层厚度不小于100um;
4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的公差允许误差: 1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和行业标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-210		

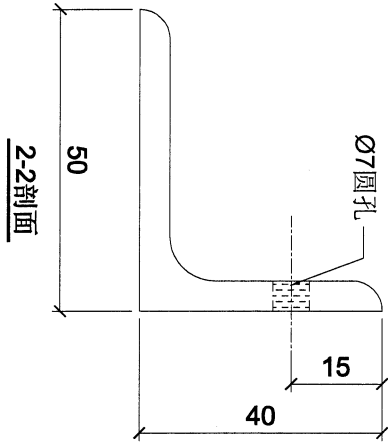
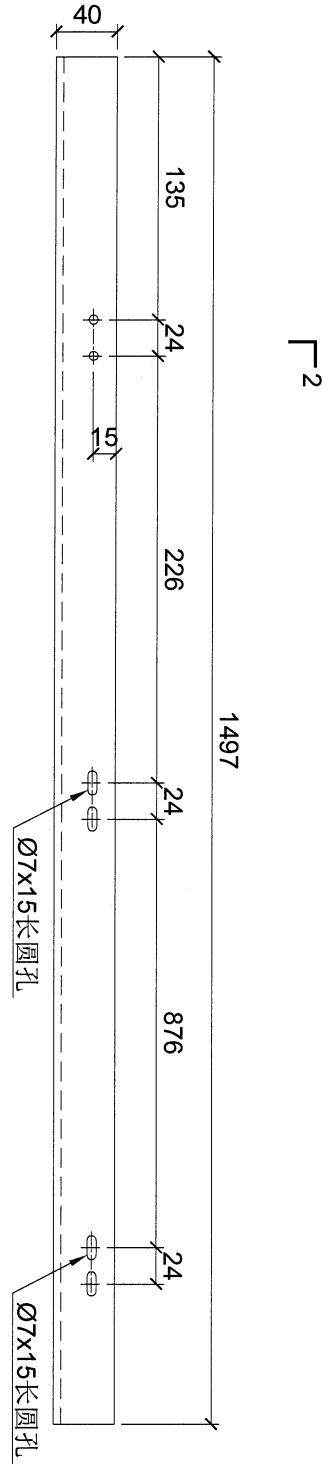


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-211

数量 3

工程號 J853 地盤 延平路



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住发展项目售楼单元体标识”项目钢件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面经热镀锌处理, 镀层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料边外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长度允许误差为±1mm, 孔位偏差为±0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为毫米且后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准。

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-211		

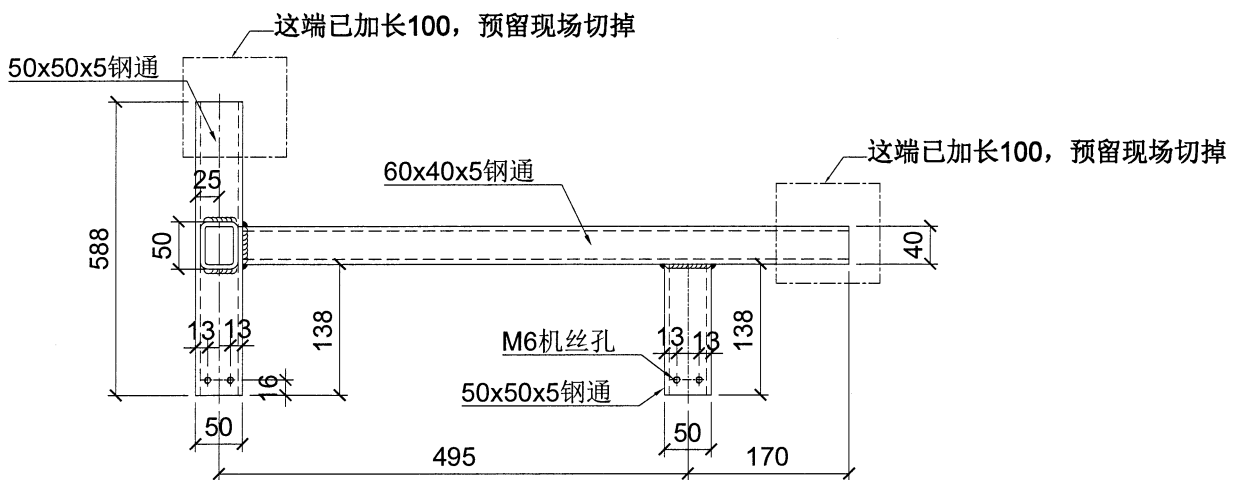
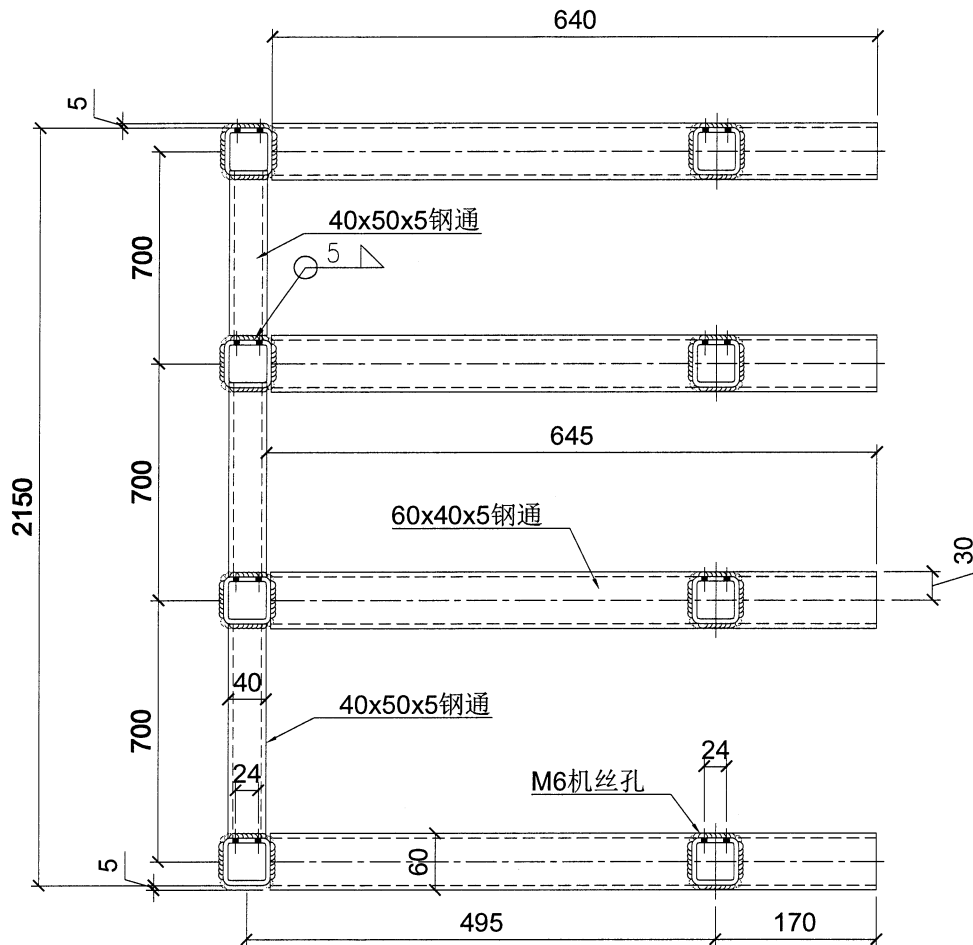


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-301

数量 1

工程號 J853 地盤 延平路



名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	60x40x5钢通/50x50x5钢通/50x40x5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-301		

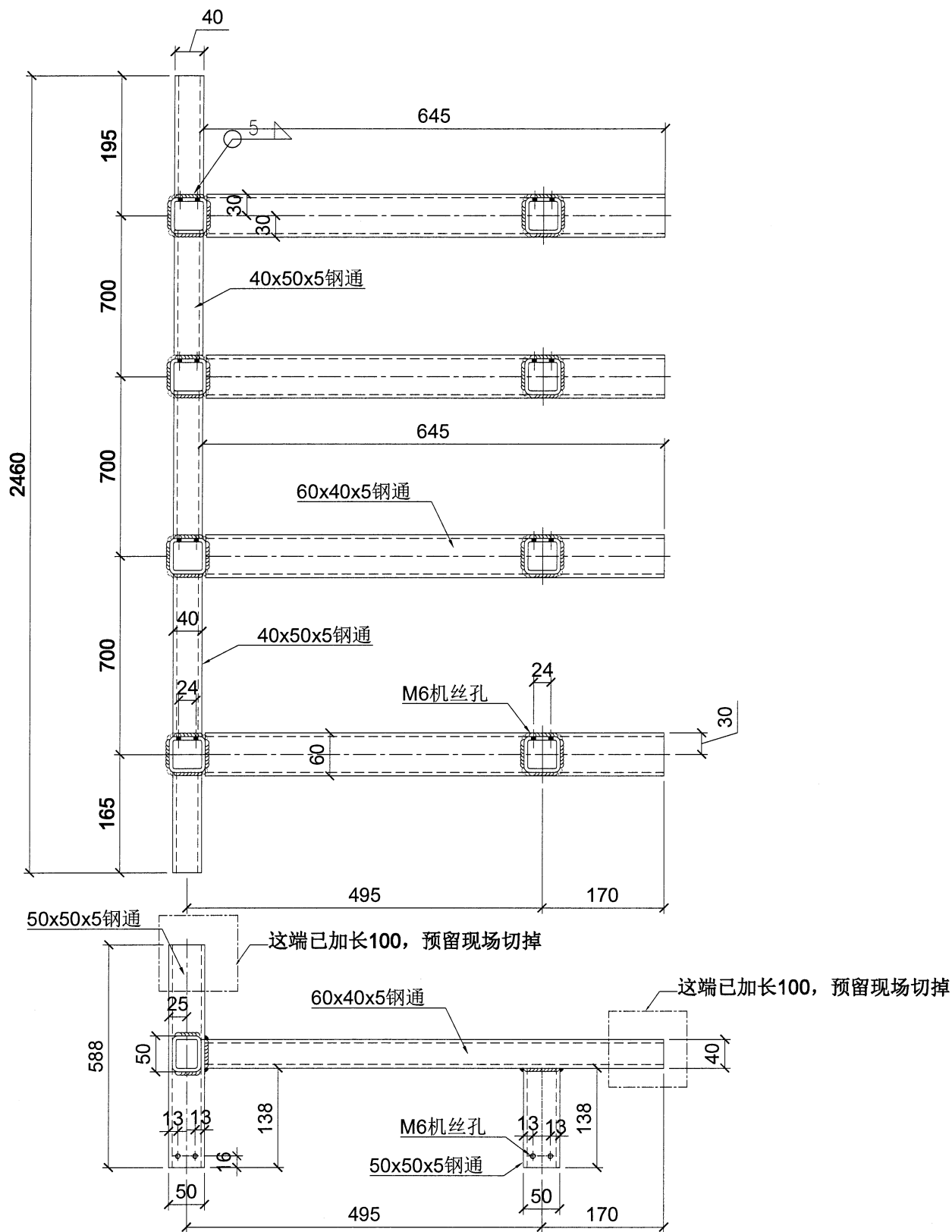


美特鋁質 有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-302

数量 1

工程號 J853 地盤 延平路



名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	60x40x5钢通/50x50x5钢通/50x40x5钢通	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-302		



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

工程號

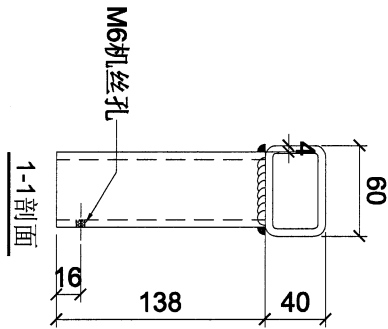
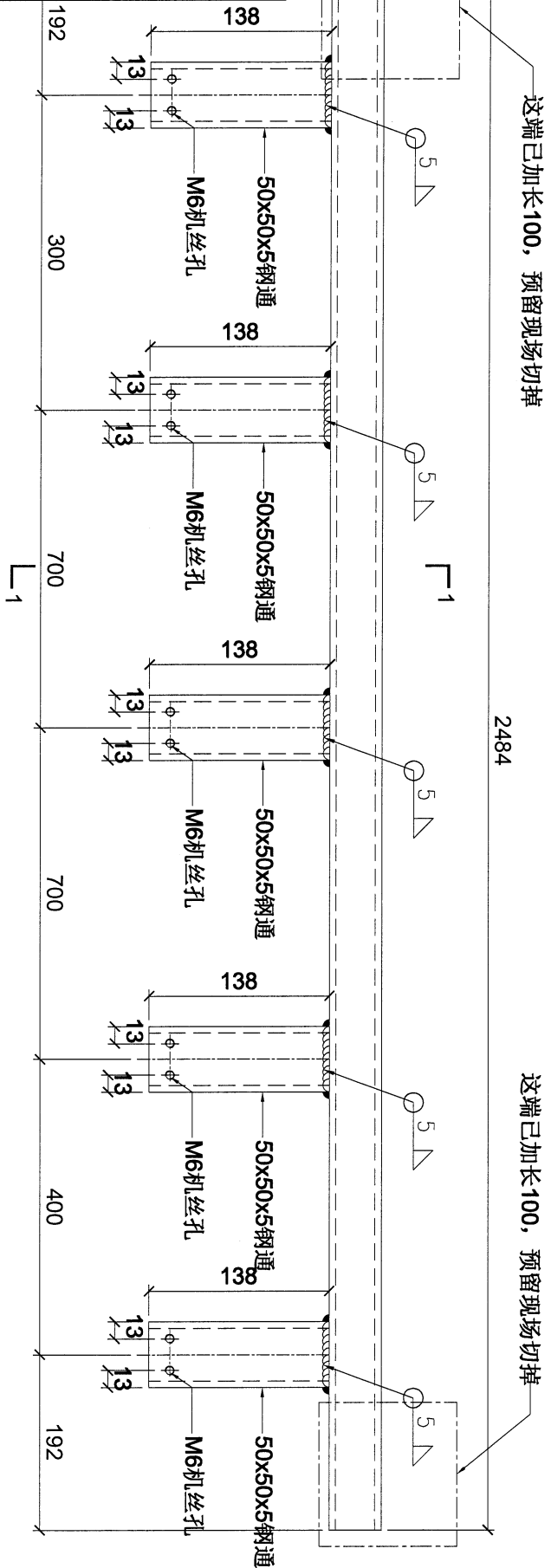
J853

地盤

延平路

加工件编号 GJ-PAG-303

数量 16



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目售楼部主体结构”项目物件加工图;
  2. 材料由 60x40x5钢通/50x50x5钢通 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外调干燥,不得有裂纹、毛刺、凹、凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 物件加工的公差允许差为±1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明物件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为最终后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改	
材料	60x40x5钢通/50x50x5钢通	復核	-	-	日期	
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-303

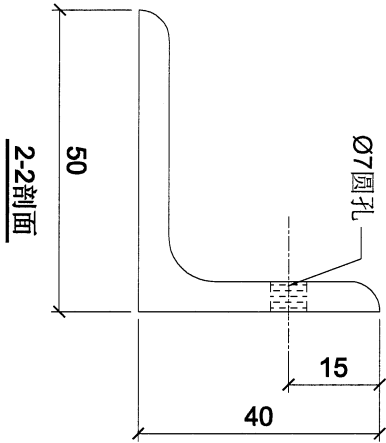
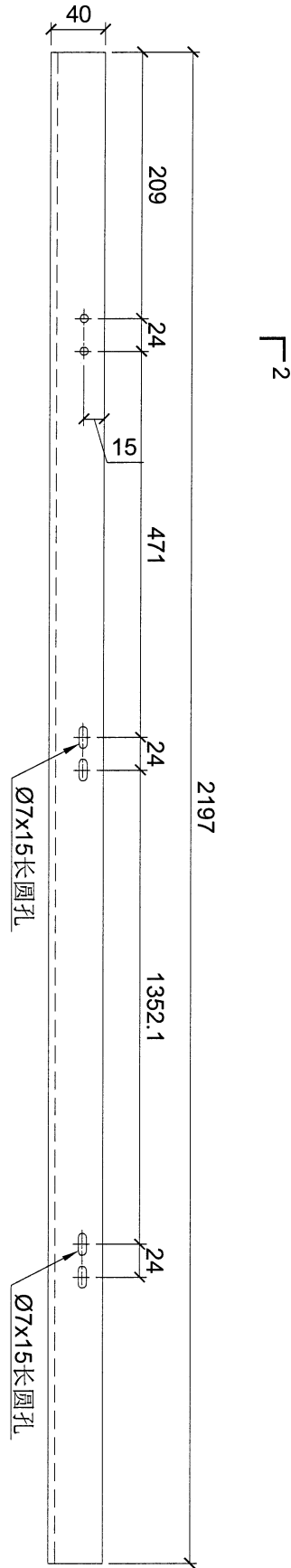


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

加工件编号 GJ-PAG-304

数量 8

工程號 J853 地盤 延平路



设计说明:

1. 本图为“恒基巴城新住宅发展项目售楼部主体结构”项目钢件加工图;
2. 材料为 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后清除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面热浸镀锌防腐处理, 镀层平均厚度不小于100 $\mu\text{m}$ , 镀层局部厚度不小于100 $\mu\text{m}$ ;
4. 材料应外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的公差允许误差: 1mm, 孔位偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 角度偏差控制在 $\pm 0.5^\circ$ , 其他加工偏差为 $\pm 1\text{mm}$ ;
6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家规范和标准。

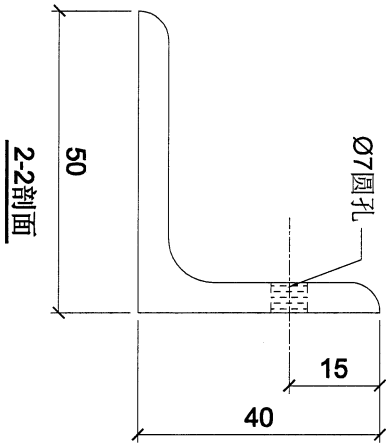
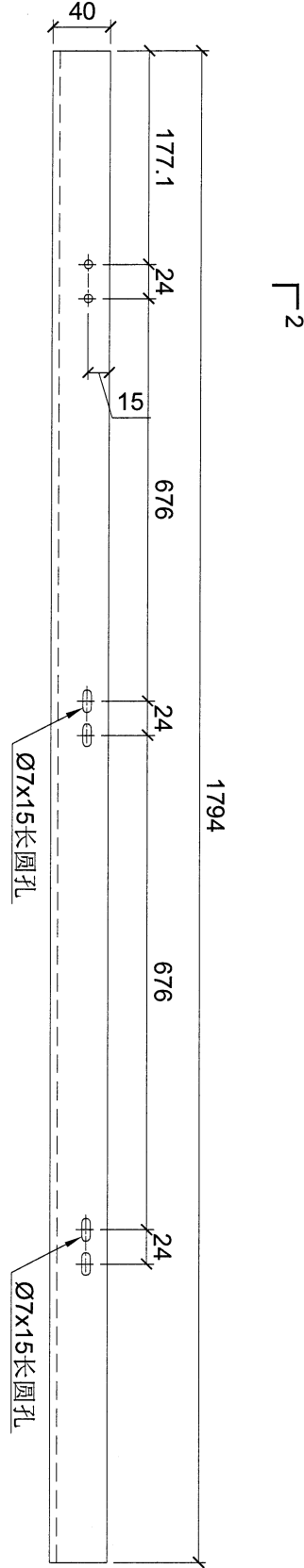
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-304		



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

加工件编号	GJ-PAG-305
数量	8

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



- 设计说明:
1. 本图为“巨基巴城住宅发展项目客棧单元标段”项目制作加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成,加工完后进行表面处理,加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275,表面经热浸镀锌防腐处理,镀层平均厚度不小于100um,镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料应外观平整,不得有裂纹、毛刺、凹凸、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的长宽允许误差:1mm,孔位偏差为±0.5mm,角度偏差控制在±0.5°,其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级,角焊缝等级为三级,焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为镀锌后尺寸,所有尺寸均以图中标注为准,不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准;

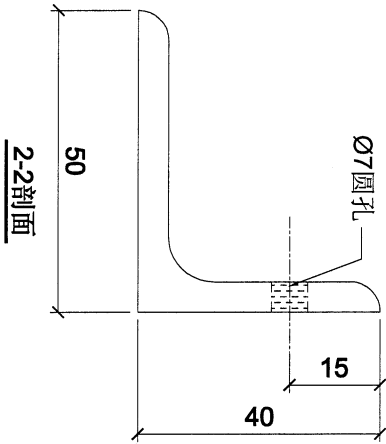
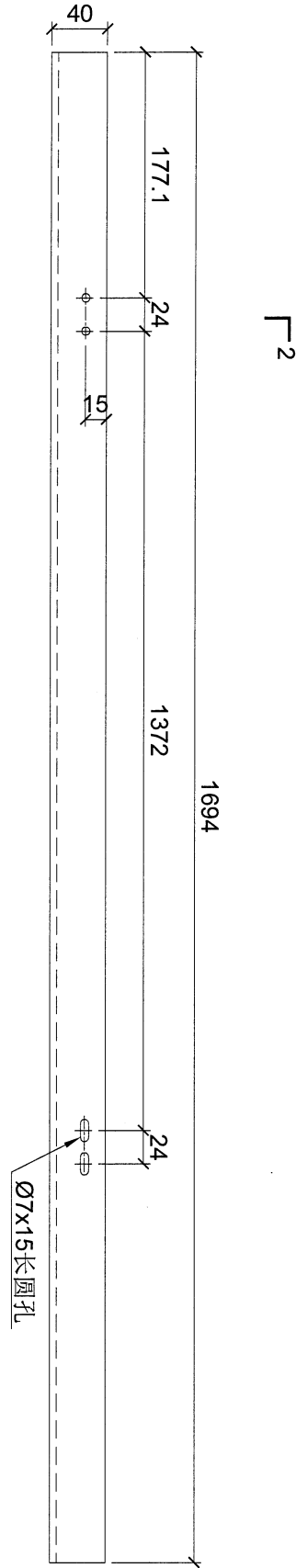
名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-305	



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

加工件编号	GJ-PAG-306
数量	8

工程號	J853	地盤	延平路
-----	------	----	-----



- 设计说明:
1. 本图为“恒基巴城商住住宅发展项目样板单元样板段”项目钢件加工图;
  2. 材料由 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
  3. 材料材质为S275, 表面经热镀锌处理, 镀锌层平均厚度不小于100um, 镀层局部厚度不小于100um;
  4. 材料外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
  5. 钢件加工的公差允许误差: 1mm, 孔位偏差为: 0.5mm, 角度偏差控制在±0.5°, 其他加工偏差为±1mm;
  6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
  7. 要求于明显位置标明钢件编号;
  8. 图中所有孔和缺口的尺寸均为毫米且后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
  9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准。

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改			
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期			
顏色	热浸镀锌	批准			圖號	GJ-PAG-306		



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

加工件编号 GJ-PAG-307

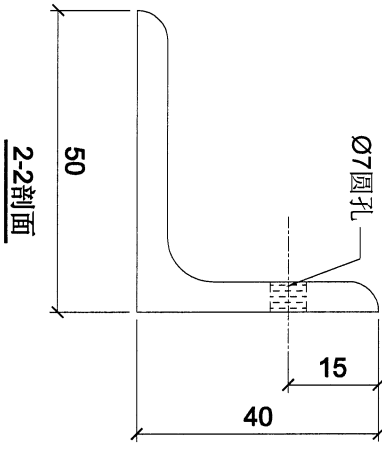
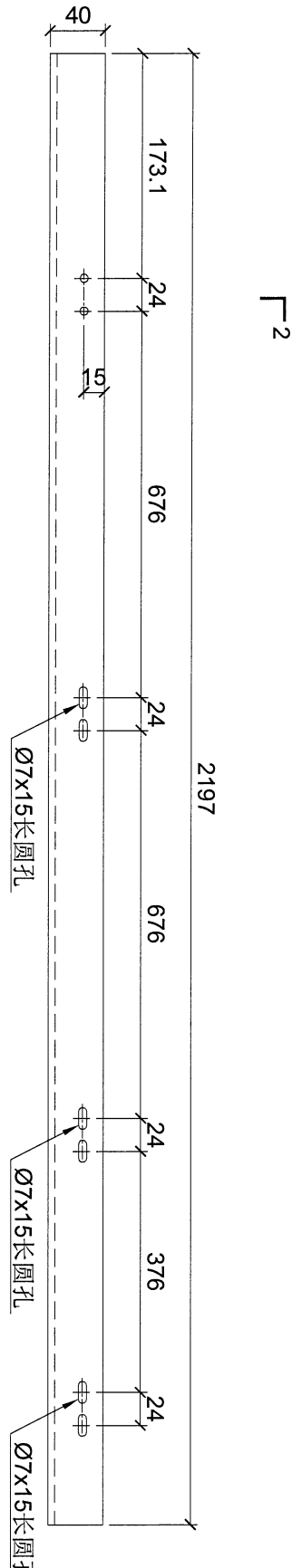
数量 8

工程號

J853

地盤

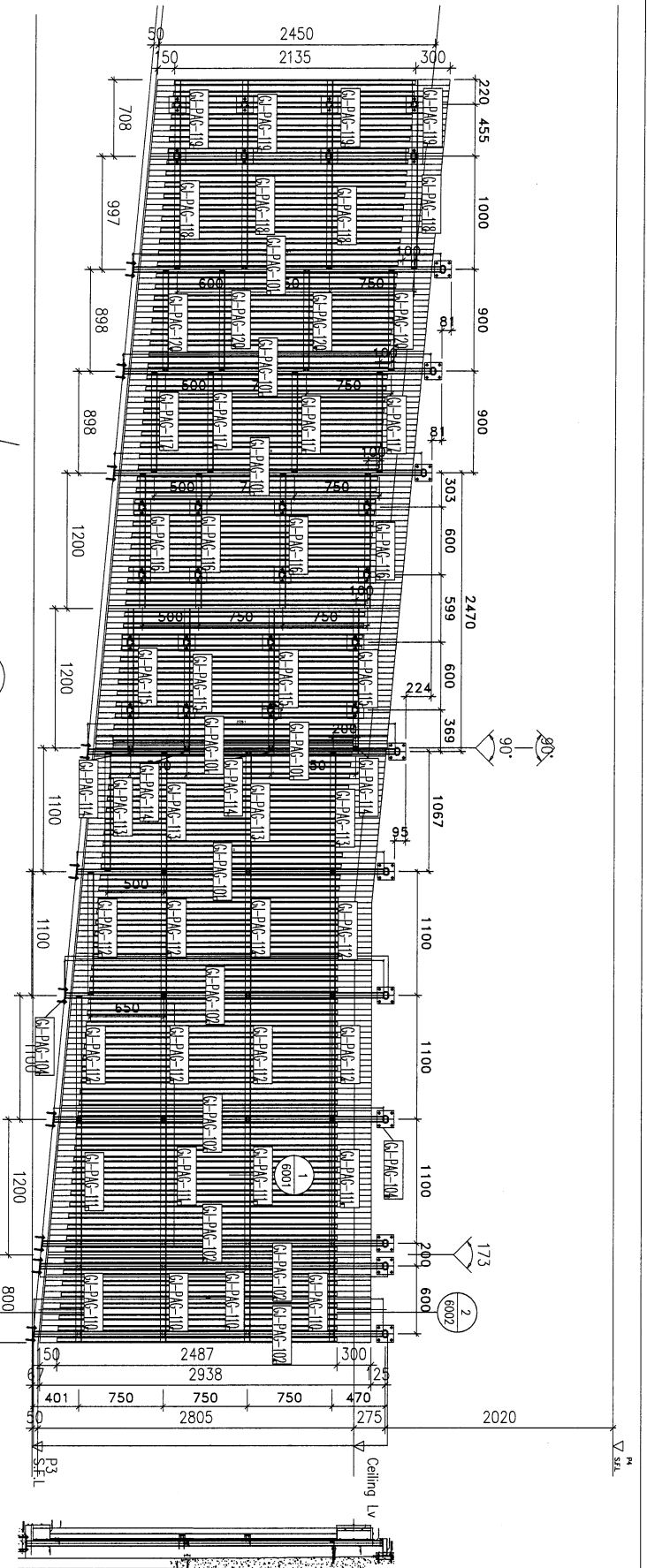
延平路



备注说明:

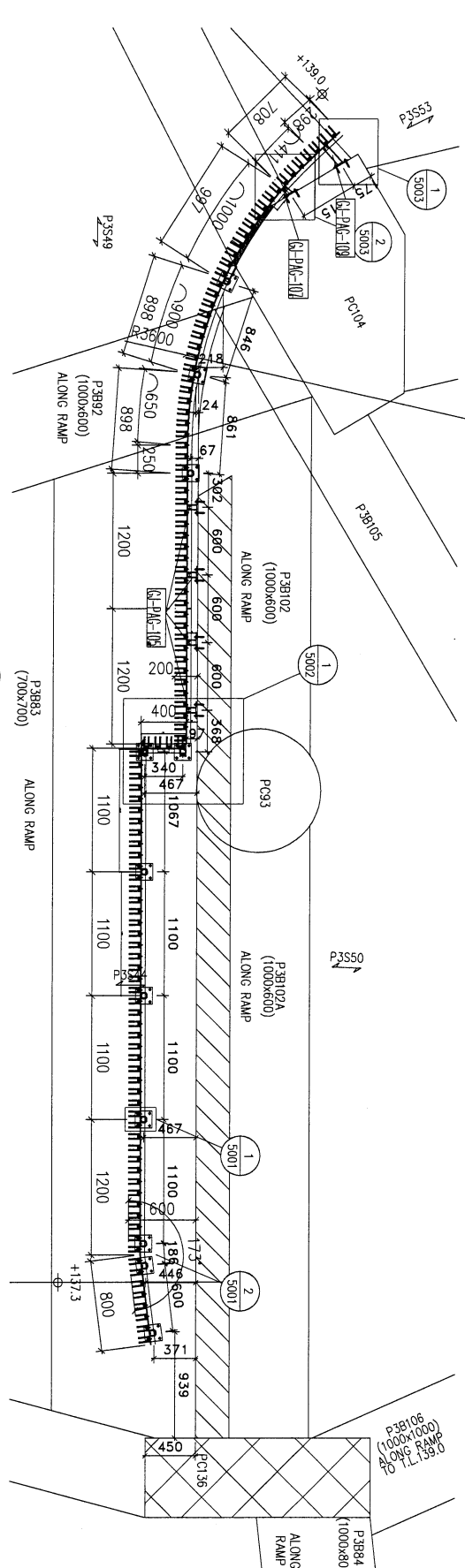
1. 本图为“恒基巴城住宅发展项目塔楼单元标段”项目钢件加工图;
2. 材料为 50x40x5mm角钢 加工而成, 加工完后进行表面处理, 加工后去除毛刺;
3. 材料材质为S275, 表面经浸锌防腐处理, 镀锌平均厚度不小于100um, 镀锌后厚度不小于100um;
4. 材料如外观平整, 不得有裂纹、毛刺、凹点、翘曲、变形等缺陷;
5. 钢件加工的公差允许差为: 1mm, 孔位偏差为:  $\pm 0.5$ mm, 角度偏差控制在  $\pm 0.5^\circ$ , 其他加工偏差为: 1mm;
6. 切割焊缝等级为二级, 角焊缝等级为三级, 焊缝外观等级为三级;
7. 要求于明显位置标明钢件编号;
8. 图中所有孔和切口尺寸均为标注后尺寸, 所有尺寸均以图中标注为准, 不得按图面比例度量;
9. 未尽事宜须符合有关最新的国家标准和质量标准。

名稱	格栅钢件加工圖	制圖	LHR	2024. 3. 25	修改		
材料	50x40x5mm角钢	復核	-	-	日期		
顏色	热浸镀锌	批準			圖號	GJ-PAG-307	



1 PART ELEVATION  
2001 FOR ALUM. GRILLE (P3)

1  
2002



2 PART PLAN  
2001 FOR ALUM. GRILLE (P3)

2  
2002

B.B. REF :  
REV : -

CLIENT :  
**SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED**

ARCHITECT :  
**YIP HING CONSTRUCTION CO. LTD.**

STRUCTURAL ENGINEER :  
**CMA C.M. WONG & ASSOCIATES LTD.**

FAÇADE CONSULTANT :  
**MEINHARDT**

NOTE:  
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.  
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.  
3. ALL DIMENSIONS TO BE MARKED ON SITE.  
4. REFER TO DRAWING FOR FABRICATION.  
LEGEND:  
1. DETAIL MARK NO.  
2. REFER SHEET NO.  
3. FILL - FINISHED FLOOR LEVEL  
4. S.F.L. - STRUCTURAL FLOOR LEVEL  
5. R - REVERSED MATERIAL

NO.	DATE	REVISION	BY
1			

JOB NO. : J-853  
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.L.L. 65-42 VIN PING ROAD KOWLOON  
TITLE : TYPICAL ELEVATION AND PART PLAN FOR ALUM. GRILLE AT P3  
DATE : 01-JUN-23 SCALE : 1:40  
DRAWN BY : A.C. CHECKED BY : -  
MIDI Architectural & Interiors Ltd.  
Units 6-8, Sunny Industrial Centre, 1/F, 610 Chee Kwo Ling Road, Kowloon  
Tel: 23489211-4 Fax: (852) 2777666  
DWC NO. : J853-SD-PAC-2001 REV : -



