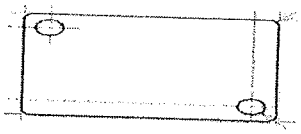
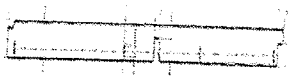
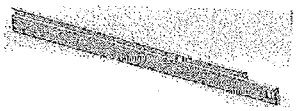
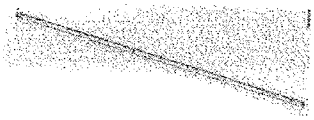
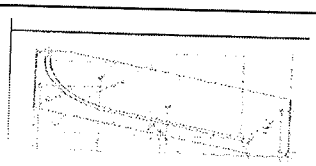
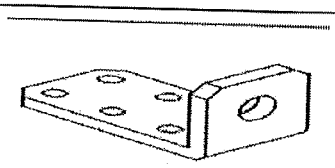
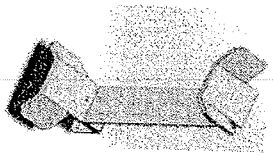
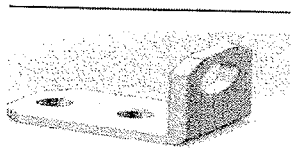
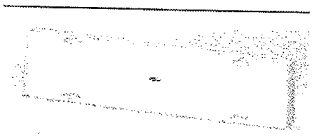
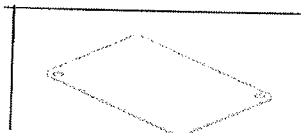
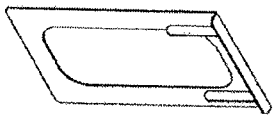
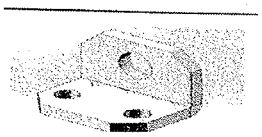
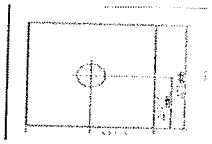
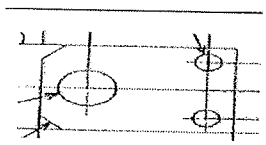
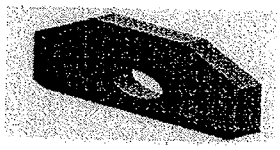
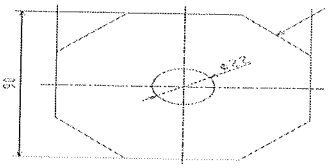
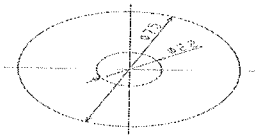
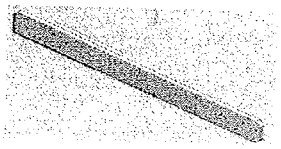
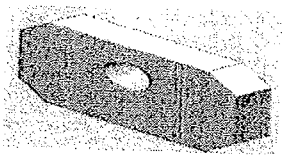
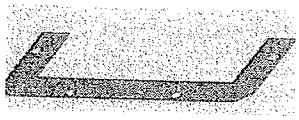
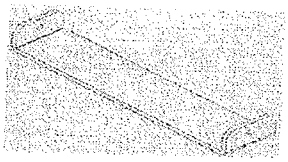
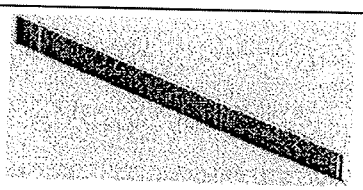
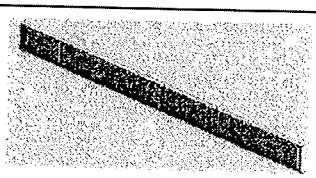
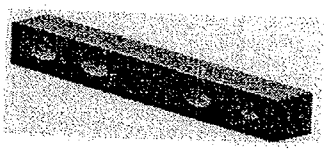
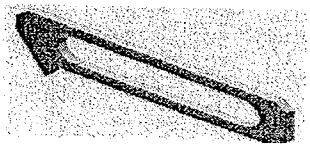
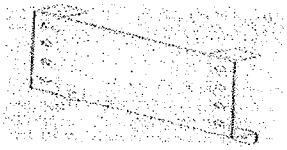
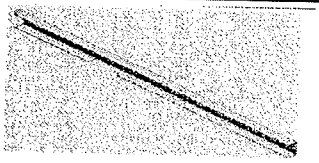
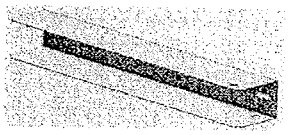
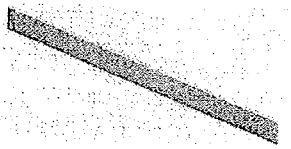
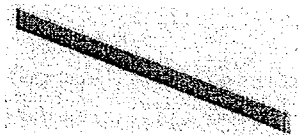
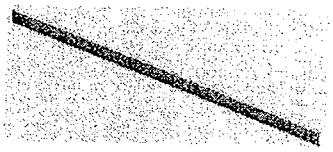
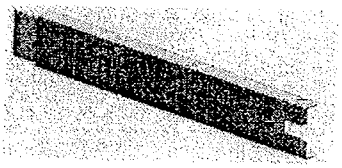
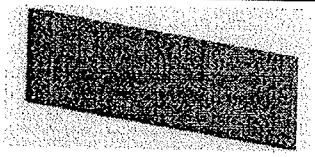
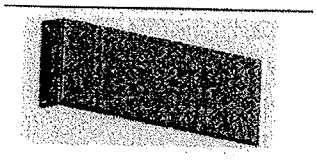
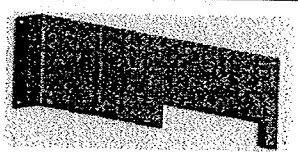
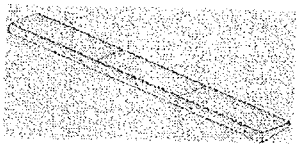
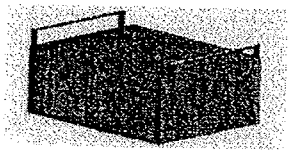
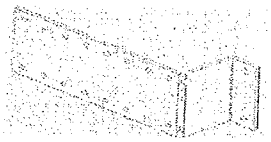
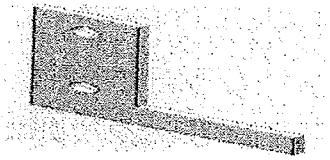
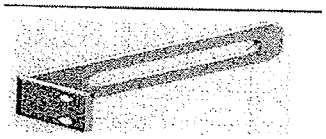
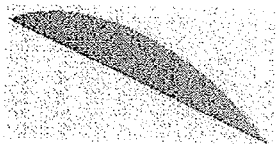
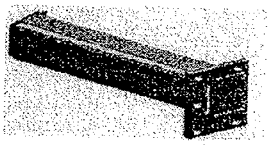
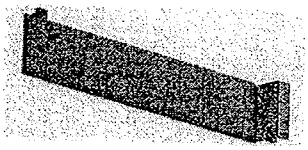
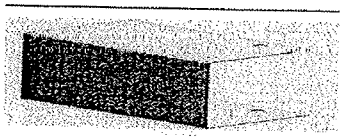
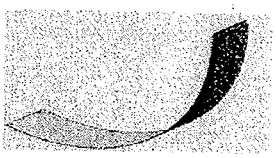
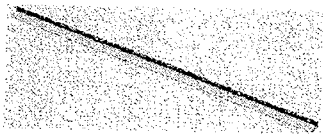
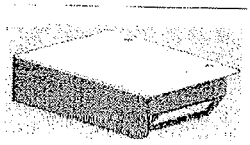
CPP80240301

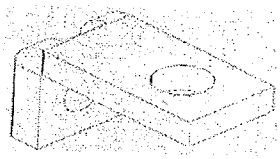
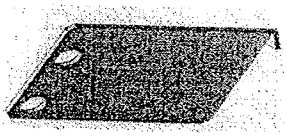
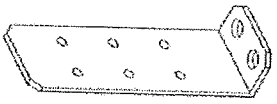
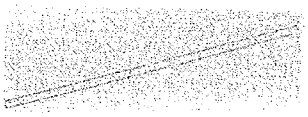
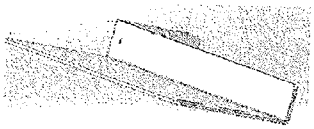
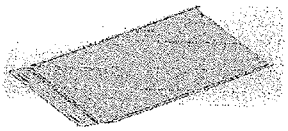
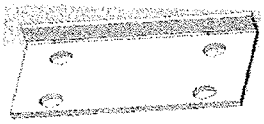
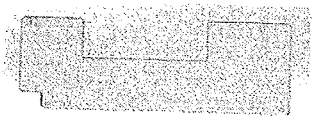
序号	物料号	内部号	简图	数量	颜色	检查内容	备注
1	5197405	691		4	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
2	5197406	692		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
3	5197407	693		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
4	5197408	694		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
5	5197415	698		1	黑平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
6	5197416	699		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
7	5197424	707		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
8	5197431	712		2	黑平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
9	5197433	713		2	黑平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
10	5197435	714		2	黑平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

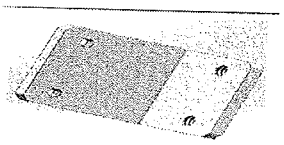
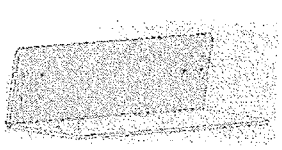
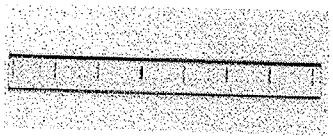
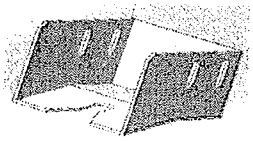
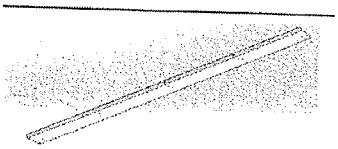
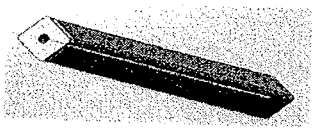
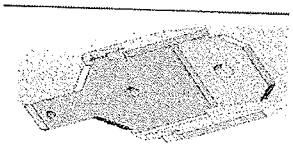
11	5197436	715		1	黑平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
12	5197437	716		4	黑平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
13	5197344	724		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
14	5197345	725		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
15	5168062	1061		2	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
16	5246522	1567		4	抹油	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
17	5239132	1770		1	发蓝	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
18	5168776	2118		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
19	5484746	3480		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
20	5484751	3481		35	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
21	5484756	3482		22	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

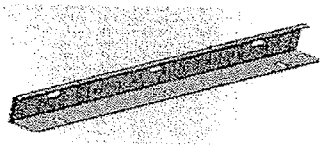
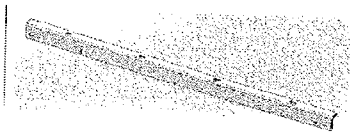
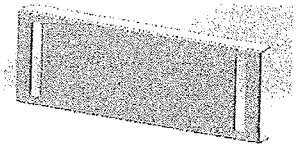
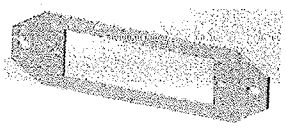
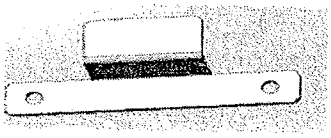
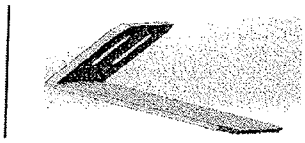
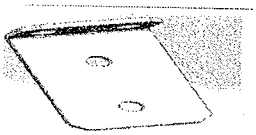
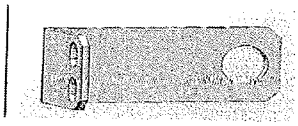
22	5484774	3483		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☐ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
23	5484778	3486		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☐ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
24	5484779	3487		3	原色	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☐ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
25	5484783	3488		4	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
26	5484784	3489		4	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
27	5484800	3490		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
28	5484802	3491		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
29	5484803	3492		2	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
30	5484814	3494		2	红色	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
31	5484815	3495		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
32	5484825	3502		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

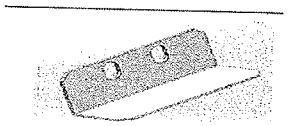
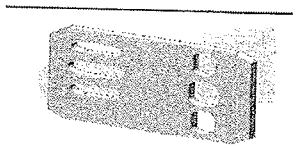
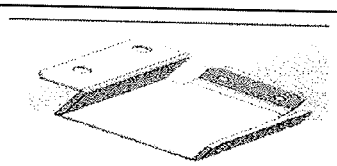
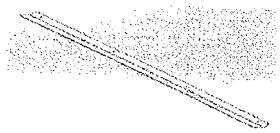
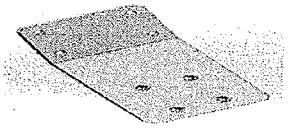
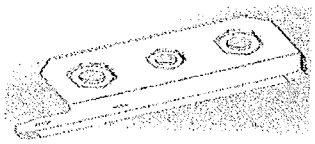
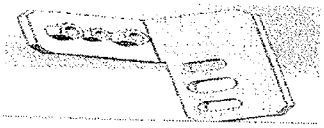
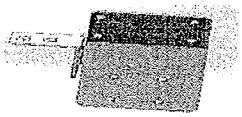
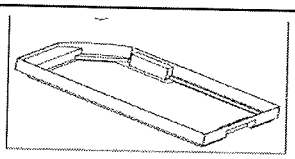
33	5484826	3503		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
34	5484833	3506		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
35	5484837	3508		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
36	5484839	3509		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
37	5484840	3510		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
38	5484849	3511		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
39	5484851	3512		3	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
40	5484854	3513		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
41	5484856	3514		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
42	5484858	3515		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
43	5484859	3516		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

44	5484914	3517		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
45	5484923	3518		3	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
46	5484929	3519		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
47	5484935	3520		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
48	5484942	3521		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
49	5484948	3522		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
50	5484949	3523		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
51	5484953	3524		4	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
52	5484962	3525		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
53	5484966	3526		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
54	5484967	3527		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

55	5484968	3528		16	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
56	5484971	3529		1	红色	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
57	5484972	3530		1	红色	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
58	5484973	3531		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
59	5489599	3557		2	原色	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
60	5485110	3561		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
61	5485112	3566		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
62	5485100	3567		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
63	5485177	3568		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
64	5485109	3569		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
65	5485185	3571		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

66	5485265	3580		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
67	5485118	3582		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
68	5489597	3584		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
69	5485192	3588		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
70	5485219	3590		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
71	5485222	3594		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
72	5485114	3595		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
73	5485120	3596		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
74	5485115	3598		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
75	5485170	3600		4	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
76	5485116	3603		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

77	5485187	3604		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
78	5485117	3608		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
79	5485186	3623		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
80	5489590	3624		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
81	5485224	3633		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
82	5489579	3638		2	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
83	5485127	3640		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
84	5485193	3647		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
85	5485190	3648		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
86	5485220	3649		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
87	5485124	3652		1	发黑	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

88	5485221	3654		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
89	5485230	3659		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
90	5485189	3661		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
91	5485262	3662		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
92	5489584	3665		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
93	5485226	3666		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
94	5485229	3667		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
95	5485231	3668		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
96	5485225	3669		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11
97	5485097	3676		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	11

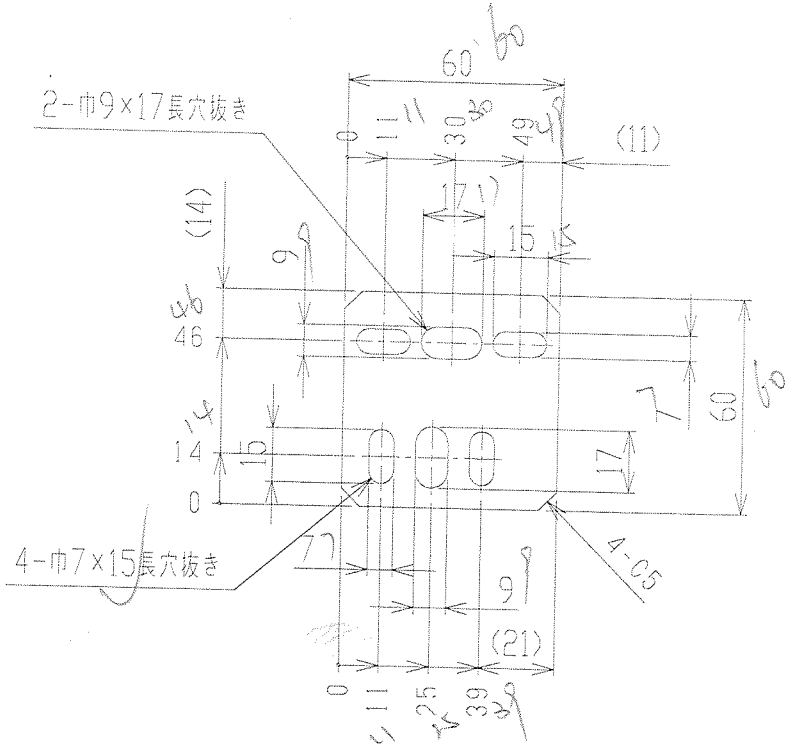
RoHS指令適応のこと
RoHS規制物質の含有量は当社規定基準による
Adapt RoHS standard order

表面処理 仕上
FINISH UNLESS SPECIFIED
√

角部処理 角
CORNERS UNLESS SPECIFIED
C0.2糸面取り

一般公差
GENERAL TOL.

1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8



注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

MARK	REASON	SYMBOL	DATE	NAME	STORAGE	CHECKED
5						
5						
4						
3						
2						
1	××		××××.××.××	××		××

材質 MATERIAL	SPCC	材重 WEIGHT	0.1 kg
材寸 SIZE	t3.2		
表処理 TREATMENT	塗装（F.AP）		
熱処理 HEAT TREATMENT	××	硬度 HARDNESS	××
作図日 DATE	2016.11.05		

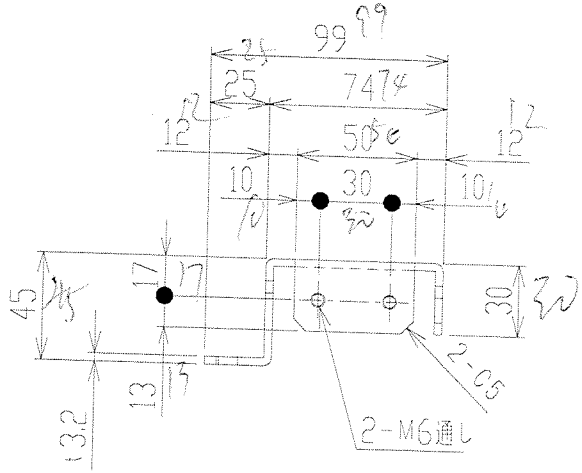
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN
2016.11.05 岩崎	2016.11.05 逸見	小関	小関

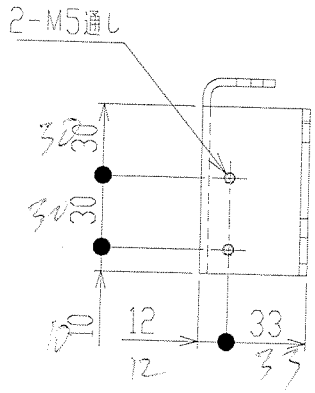
型式名 FORM NAME	MPP-Q48	個数 QTY	1
ユニット名 UNIT NAME	段取りST.	尺度 SCALE	1:2
品名 NAME	キーブラケット		
図番 No.	MPP-Q48-5182-△400		

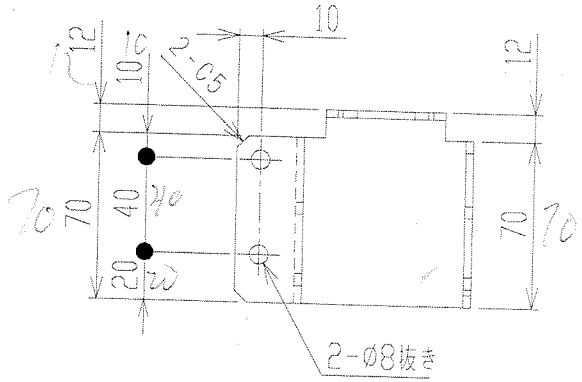
参照図面 REFERENCE No. ×××-×××-×××××-×

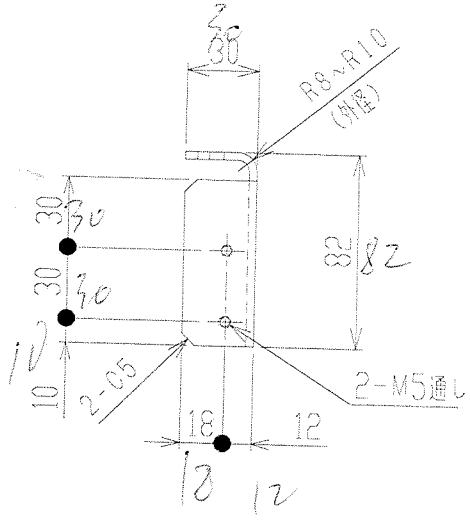
図面枚数 PAGE 1/1

図面サイズ SIZE A4









注記

1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

一般公差

1≤L≤4	±0.1
4≤L≤16	±0.2
16≤L≤63	±0.3
63≤L≤250	±0.5
250≤L≤1000	±0.8

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.3 Kg	グループ名 SYSTEM 58	個数 1
△1		材寸 t3.2			R度 1/3
		処理 塗装(F.AP)		品名 ガンホルダー	
		植入			
		硬度			
作図 年・月・日 2015.10.06		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MP2-Q48-5137-△0400
					A4

3661

RoHS指令適合のこと

RoHS規制物質の含有量は当社判定基準による

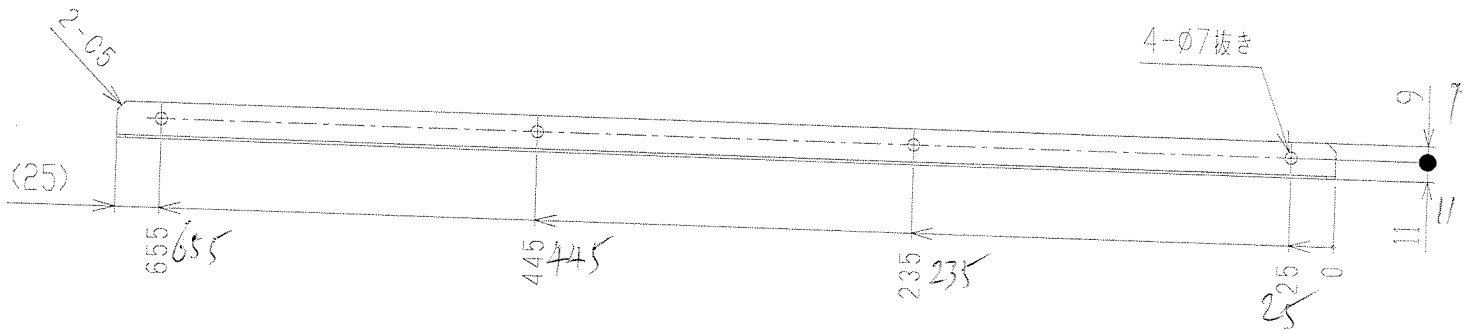
Agant RoHS standard order

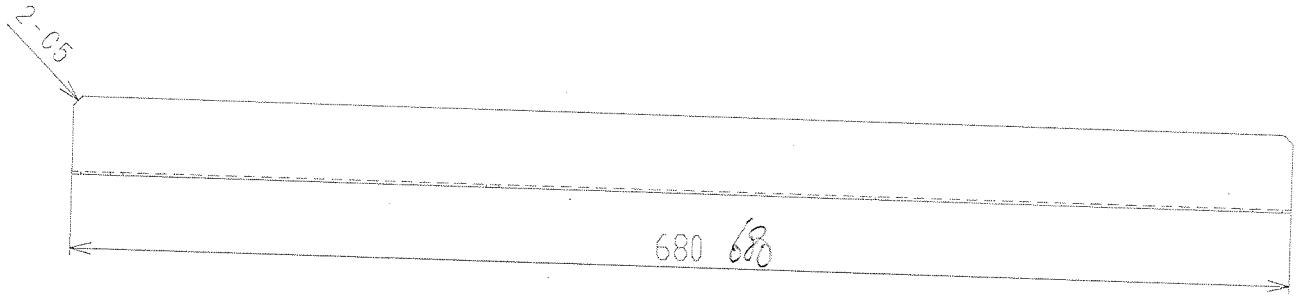
特記外 仕上
FINISH UNLESS SPECIFIED

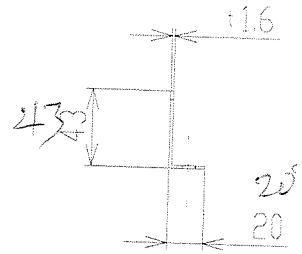
特記外 角
CORNERS UNLESS SPECIFIED
C0.2糸面取り

一般公差
GENERAL TOL.

1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8







注記

1．指示なき穴ピッチ寸法はすべて ±0．3 以内。
2．外周各稜は糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

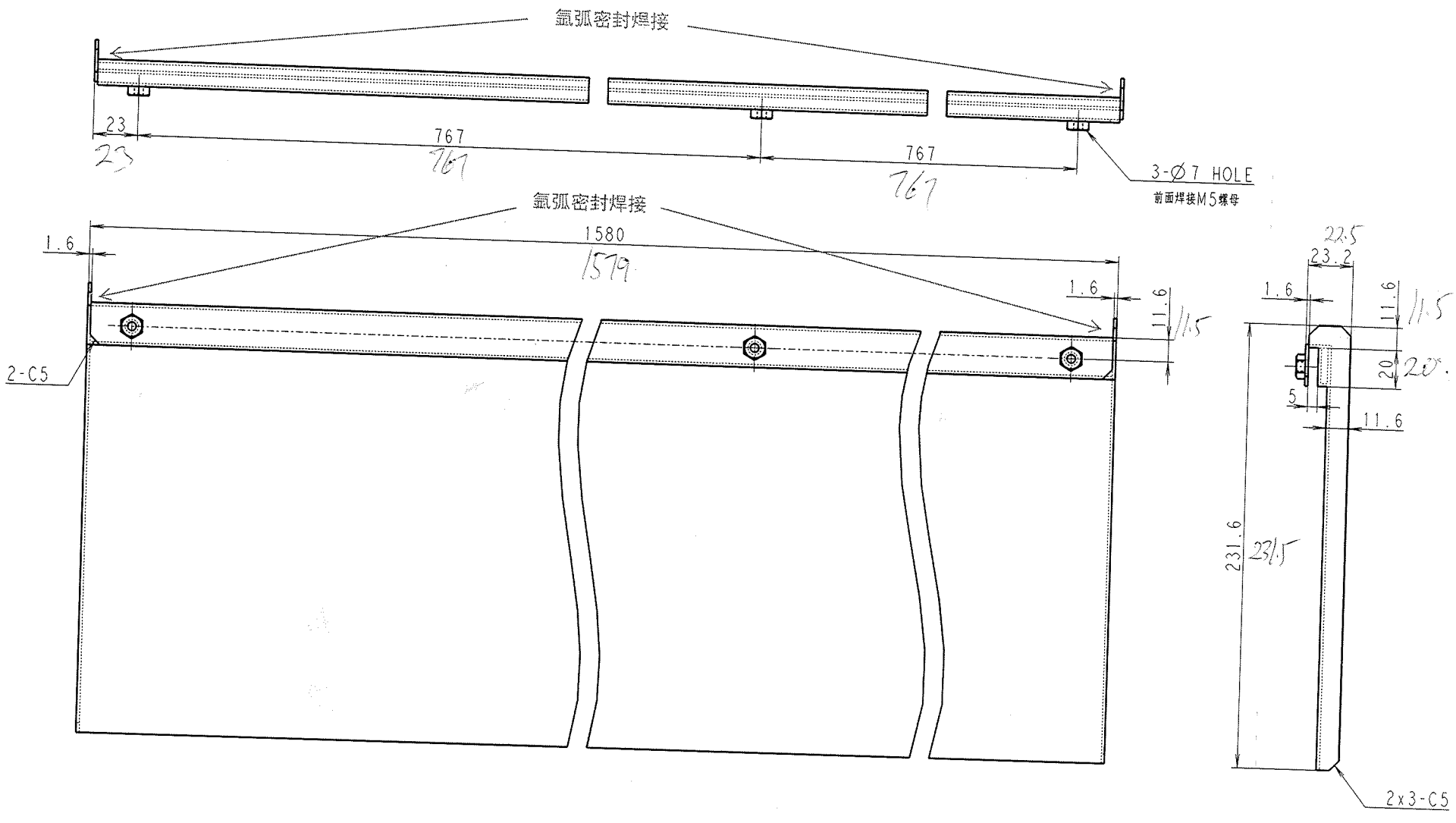
変更 MARK	変更内容 REASON	記号 SYMBOL	変更日 DATE	変更者 NAME	確認 STORAGE	検印 CHECKED
6						
5						
4						
3						
2						
1	××		××××.××.××	××		××

材質 MATERIAL	SPCC
重量 WEIGHT	0.5 kg
材寸 SIZE	t1.6
処理 TREATMENT	塗装（F.AP；0.1㎛）
熱処理 HEAT TREATMENT	××
硬度 HARDNESS	××
作図日 DATE	2016.09.01

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN
2016.09.01 石崎	2016.09.01 逸見	小関	小関

型式名 FORM NAME	MPP-Q48
個数 QTY	1
ユニット名 UNIT NAME	段取りST.
尺度 SCALE	1：4
参照図面 REFERENCE No.	×××-×××-×××××-×
品名 NAME	カバー
図番 No.	MPP-Q48-5212-△0400
図面枚数 PAGE	1/1
図面サイズ SIZE	A4

367



t=1.6
不允许有毛刺
未注倒圆角R2-3
喷涂要求：白皱
焊接处不允许漏水

The property and copyright is entitled to: DMG MORISEIKI CO --Copyright according to ISO 16016 consider--			Part Number.	wf.	Date(d.m.y)	Name	Pre:
				drw.	18.10.23	LI HU	Q.C.:
				rew.	-	-	Mass: 5.56 kg
				rel.			Material:

Document type: Part drawing
Format: A3 | Scale: 1:2
SPHC-P

THIRD ANGLE PROJECTION

DMG MORI

Title : Gutter-1580*242*24 *

365

Rev.	Change No.	Date(d.m.y)	Changed by
001		18.10.23	LI HU

Drawing Number:

Rev.:	Type:	Sheet:
001		1/1

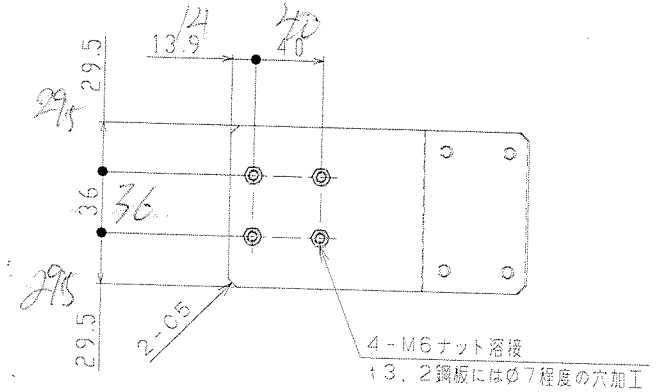
RoHS指令対応品
RoHS指令の適用は
契約仕様による
Adapt RoHS standard order

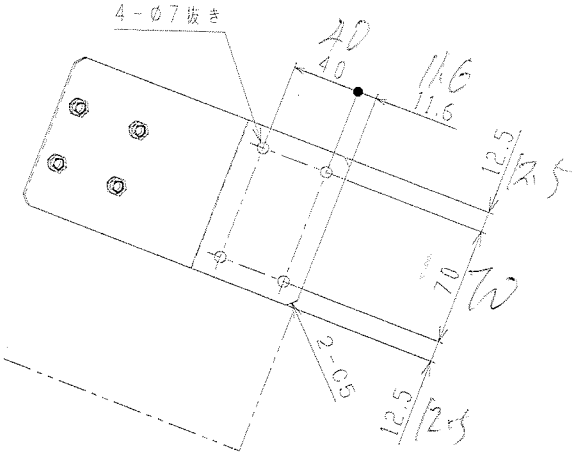
FINISH UNLESS SPECIFIED
✓

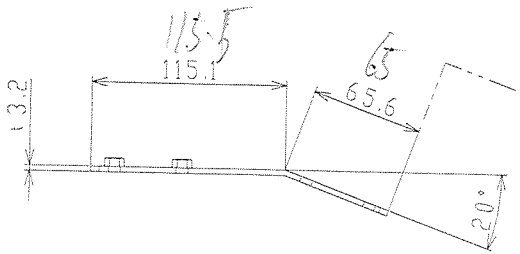
CORNERS UNLESS SPECIFIED
C0.2倍面取り

GENERAL TOL.

1≤L<4	±0.1
4≤L<16	±0.2
16≤L<63	±0.3
63≤L<250	±0.5
250≤L<1000	±0.8







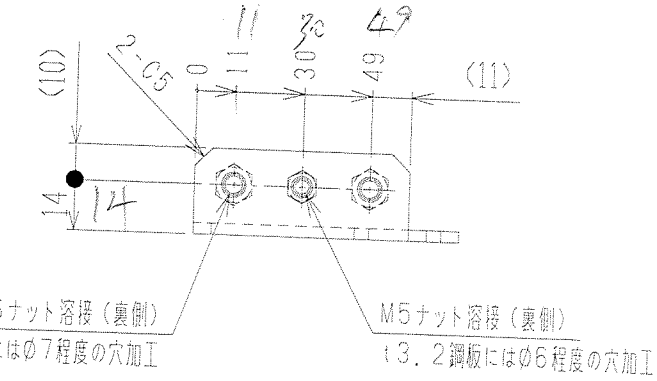
注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイトⅡ

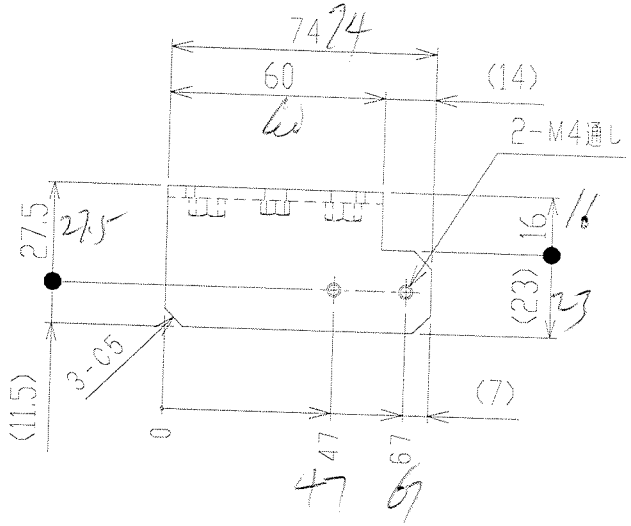
MARK	REASON	SYMBOL	DATE	NAME	SIGNATURE	DECIDED
△						
△						
△						
△						
△						
△	××		××××.××.××	××		××

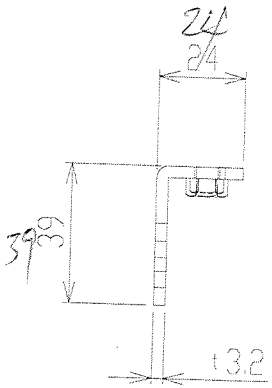
材質 MATERIAL	SPCC	重量 WEIGHT	0.4 kg
板厚 SIZE	t3.2		
表面処理 TREATMENT	塗装(P.AP:0.03㎜)		
熱処理 HEAT TREATMENT	××	硬度 HARDNESS	××
作成日 DATE	2016.08.30		
APPROVED 2016.08.30 岩崎	CHECKED 2016.08.30 逸見	DESIGNED 小関	DRAWN 小関

品名 FORM NAME	MPP-Q48	員数 QTY	1
ユニット名 UNIT NAME	段取りST.	尺度 SCALE	1:3
品名 NAME	ブラケットL		
図番 No.	MPP-Q48-5178-△300		
参照図番 REFERENCE No.	MPP-Q48-5120-0		
頁数 PAGE	1/1		
図面サイズ SIZE	A3		

3066







RoHS指令適応のこと
RoHS規制物質の含有量は当社定基準による
Adapt RoHS standard order

特記外 仕上
FINISH UNLESS SPECIFIED

特記外 角
CORNERS UNLESS SPECIFIED
C0.2糸面取り

一般公差
GENERAL TOL.

1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8

注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

改定 MARK	改定内容 REASON	記号 SYMBOL	改定日 DATE	改定者 NAME	保管 STORAGE	検印 CHECKED
6						
5						
4						
3						
2						
1	xx		xxxx.xx.xx	xx		xx

材質 MATERIAL	SPCC	材質 WEIGHT	0.1 kg
材寸 SIZE	t3.2		
処理 TREATMENT	塗装（F.AP）		
熱処理 HEAT TREATMENT	xx	硬度 HARDNESS	xx
作成日 DATE	2016.11.05		

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN
2016.1..05 岩崎	2016.11.05 逸見	小関	小関

型式名 FORM NAME	MPP-048	個数 QTY	1
ユニット名 UNIT NAME	段取りST.	尺度 SCALE	1:2
品名 NAME	キーブラケット	参照図面 REFERENCE No.	xxx-xxxx-xxxx-x
図番 No.	MPP-Q48-5181-△400	図面枚数 PAGE	1/1
		図面サイズ SIZE	A4

3667

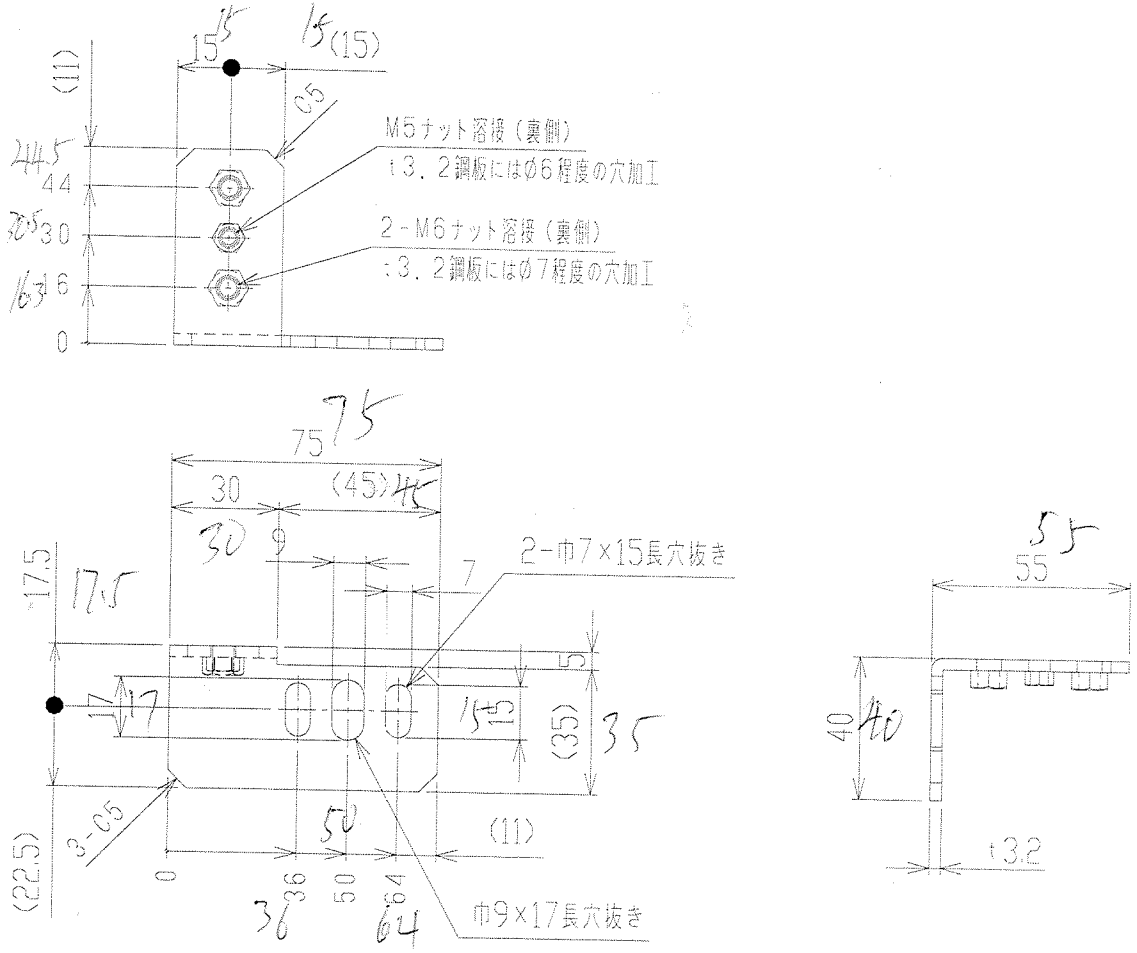
RoHS指令適応のこと
RoHS規制物質の含有量は当社制定基準による
Adapt RoHS standard order

指示なき仕上げ
FINISH UNLESS SPECIFIED

指示なき角
CORNERS UNLESS SPECIFIED
C0.2糸面取り

一般公差
GENERAL TOL.

1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8



注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

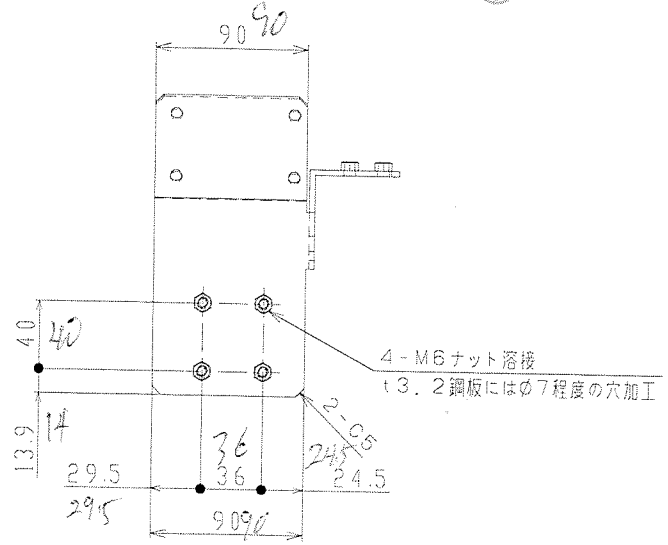
改定MARK	改定内容 REASON	記号 SYMBOL	改定日 DATE	改定者 NAME	保管 STORAGE	検印 CHECKED
6						
5						
4						
3						
2						
1	＊＊		＊＊＊＊.＊＊.＊＊	＊＊		＊＊

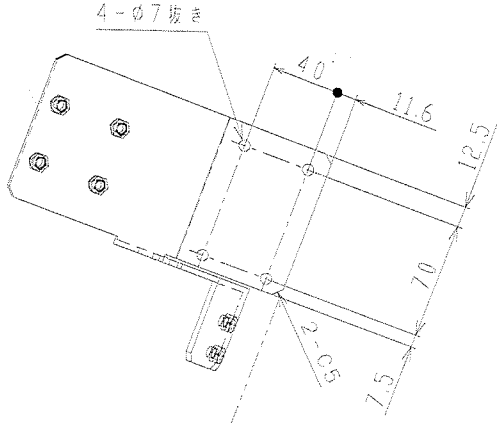
材質 MATERIAL	SPCC	重量 WEIGHT	0.1 kg
材寸 SIZE	t3.2		
処理 TREATMENT	塗装（F.AP）		
熱処理 HEAT TREATMENT	＊＊	硬度 HARDNESS	＊＊
作図日 DATE	2016.11.05		

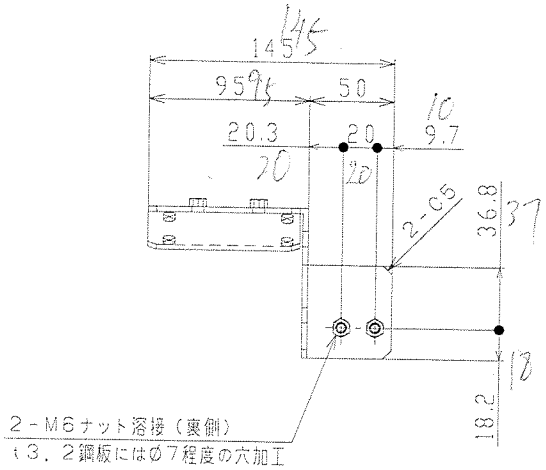
APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN
2016.11.05 岩崎	2016.11.05 逸見	小関	小関

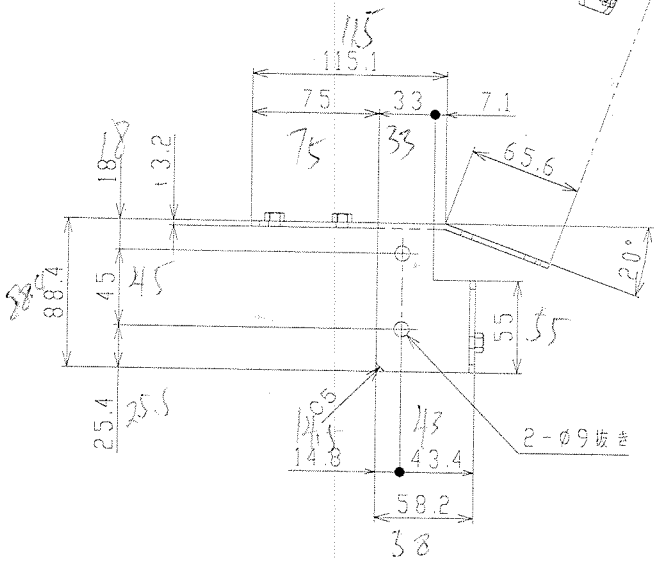
型式名 FORM NAME	MPP-Q48	個数 QTY	1
ユニット名 UNIT NAME	段取りST.	尺度 SCALE	1:2
品名 NAME	キーブラケット	参照図面 REFERENCE No.	＊＊＊-＊＊＊-＊＊＊＊-＊
図番 No.	MPP-Q48-5183-△0400	図面枚数 PAGE	1/1
		図面サイズ SIZE	A4

3668









RoHS指令対応
RoHS指令対応の材料は受注後確認による
Adapt RoHS standard order

表面処理 ALL FINISH UNLESS SPECIFIED

角部処理 CORNERS UNLESS SPECIFIED C0.2面取り

一般公差 GENERAL TOL.

1≦L<2	±0.1
2≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8

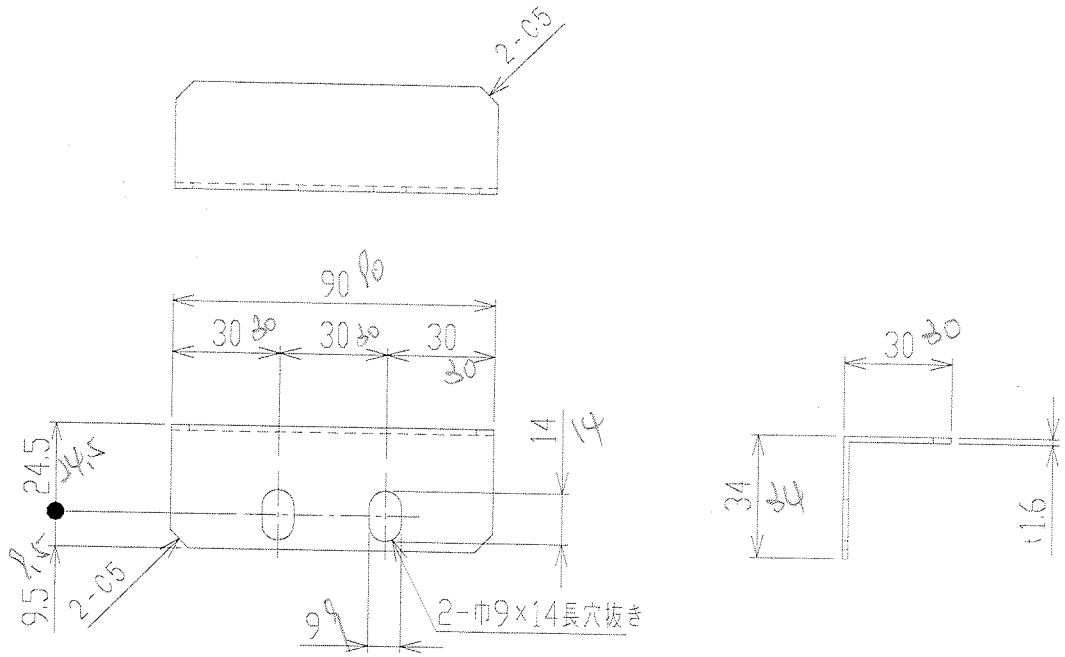
注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイトⅡ

MARK	REASON	SYMBOL	DATE	NAME	STORAGE	CHECKED
△						
△						
△						
△						
△						
△	**		****.**.**	**		**

材質 MATERIAL	SPCC
重量 WEIGHT	0.6 kg
板厚 SIZE	t3.2
処理 TREATMENT	塗装（P.AP：0.05㎜）
熱処理 HEAT TREATMENT	**
硬度 HARDNESS	**
作成日 DATE	2016.08.30
APPROVED	2015.08.30 岩崎
CHECKED	2015.08.30 逸見
DESIGNED	小関
DRAWN	小関

品名 FORM NAME	MPP-Q48
個数 QTY	1
ユニット名 UNIT NAME	身取りST.
尺度 SCALE	1:3
参照図番 REFERENCE No.	MPP-Q48-5118-0
品名 NAME	ブラケットR
図番 No.	MPP-Q48-5177-△0300
図面枚数 PAGE	1/1
図面サイズ SIZE	A3

3669



特記外 仕上

～

特記外 角

バリ無きこと

一般公差	
1≤L<4	±0.1
4≤L<16	±0.2
16≤L<63	±0.3
63≤L<250	±0.5
250≤L<1000	±0.8

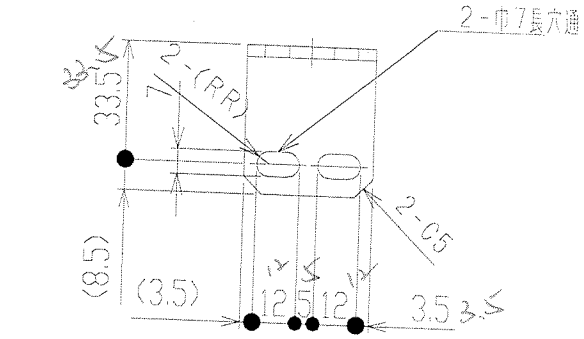
注記

1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

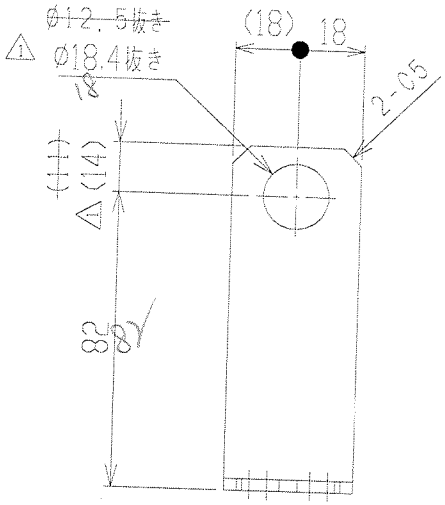
個数 2

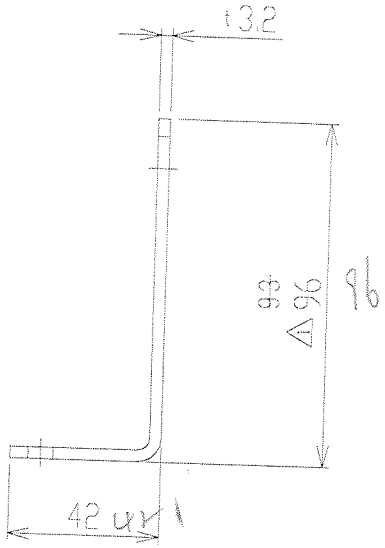
訂正 年・月・日 2016.03.01	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 0.1 KG	グループ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
△1 形状変更、図面書替え		材寸 t1.6		品名 カバー	
		処理 塗装（P．AP）			
		検入			
		硬度		図番 MPP-048-5171-△1400	
作図 年・月・日 2016.02.08		承認 岩崎	検図 市村	作図 小関	A4

2654



注）折り曲げにて製作の事





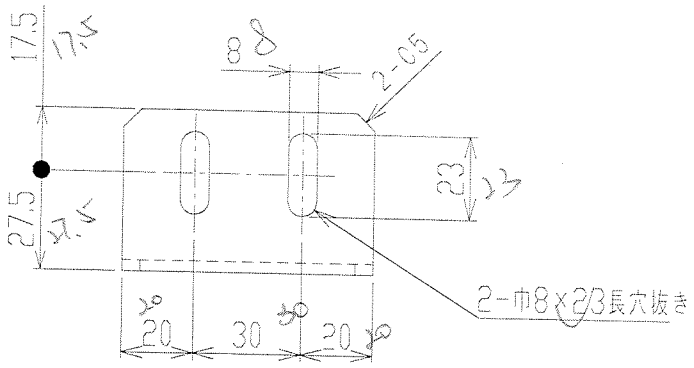
特記外 寸法

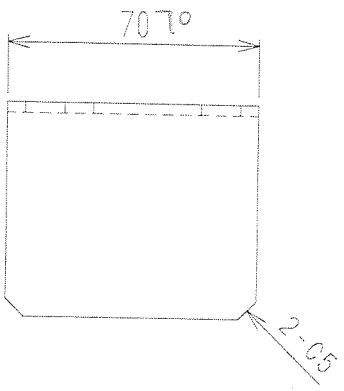
特記外 角

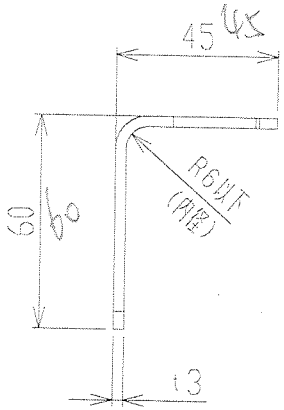
C0.3

一般公差	
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

訂正 年・月・日 2015.03.02	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 0.4 KG	グループ名 SYSTEM 55	個数 1
△1 長さ変更、穴径変更		材寸		品名 スイッチブラケット	尺度 1/2
		処理 黒染め			
		輸入			
		硬度		図番 MPP-B25-5027-△1400	
作図 年・月・日 2015.01.24		承認 山川	検図 小関	作図 山田	A4







注記

1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。

特記外 仕上 ～

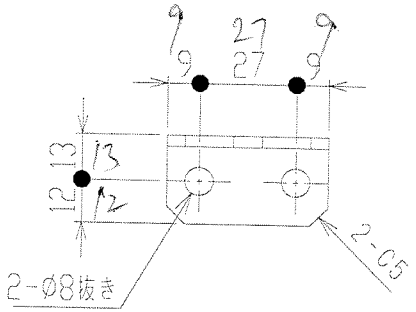
特記外 角 バリ無きこと

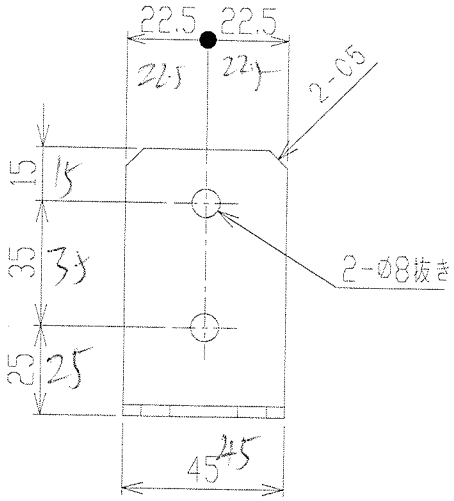
一般公差	
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

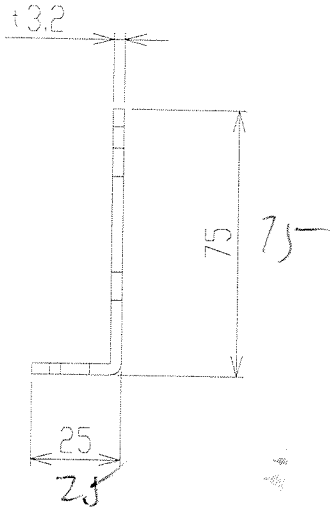
個数 1

3648

訂正 年・月・日 2016.03.01	訂正者 小関	材質 SUS304	材重 0.2 kg	グループ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
△1 処理追加		材寸 t3		品名 ガンホルダー	
		処理 塗装(F.AP)△1			
		検入			
		硬度			
作図 年・月・日 2015.10.06		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5138-△1400
					A4







注記

1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

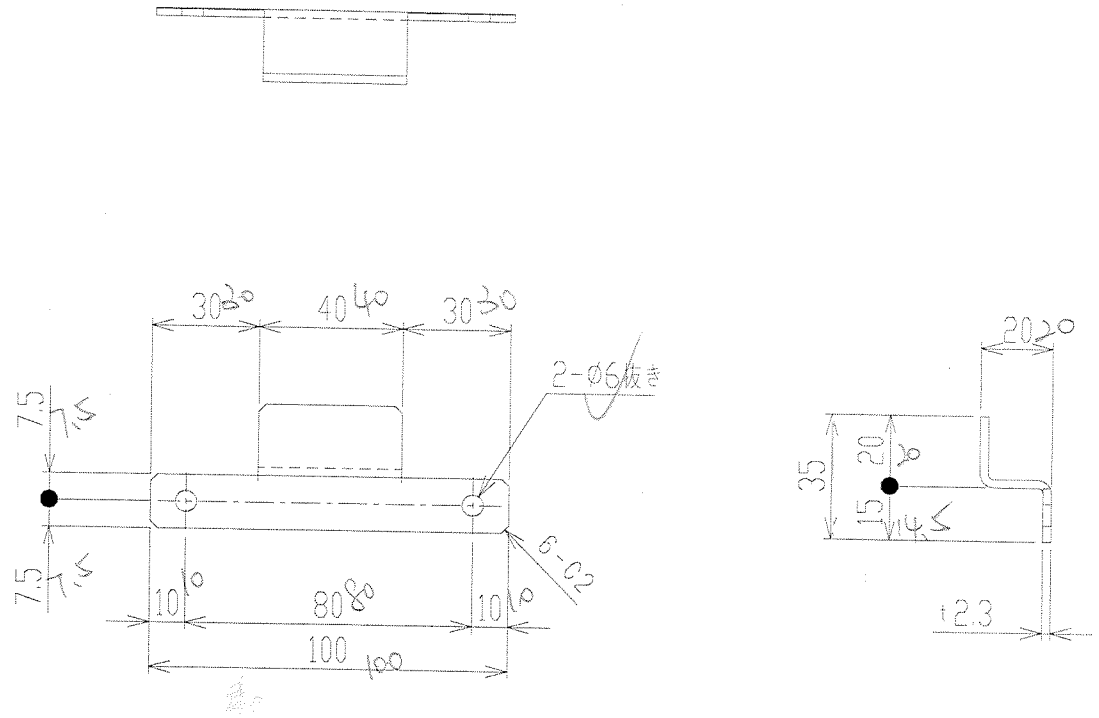
一般公差

1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

個数 2

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材量 0.1 kg	グループ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
△1		材寸 t3.2		品名 ステー	
		処理 塗装（P．AP）			
		検入			
		硬度		図番 MPP-Q48-5169-△0400	
作図 年・月・日 2015.11.18		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4

3649



注記

1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

一般公差

1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8

個数 1

尺度 1/2

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.1 KG
△1		材寸 t2.3	
		処理 塗装（P．AP； 0.01㎡）	
		購入	
		承認 村上	検図 山川
作図 年・月・日 2015.10.27			作図 小関

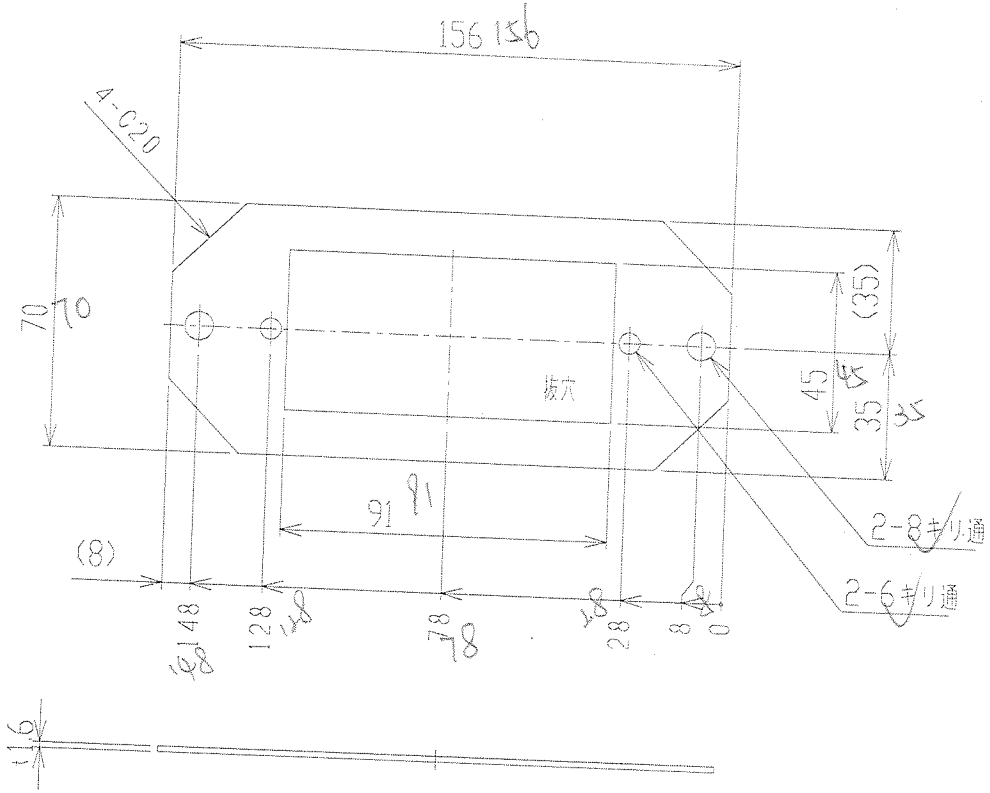
グループ名 SYSTEM 58

品名 操作盤取付板

図番 MPP-Q48-5140-△0400

3647

A4



特記外 仕上

特記外 角

C0.3

一般公差

1≤L≤4	±0.1
4≤L≤16	±0.2
16≤L≤63	±0.3
63≤L≤250	±0.5
250≤L≤1000	±0.8

個数 1

尺度 1/1

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	規重 0.1 KG
1		材寸	
		処理 塗装(P.AP: 0.01m)	
		焼入	
		硬度	
作図 年・月・日 2015.02.06		承認 山川	検図 小関 / 作図 山田

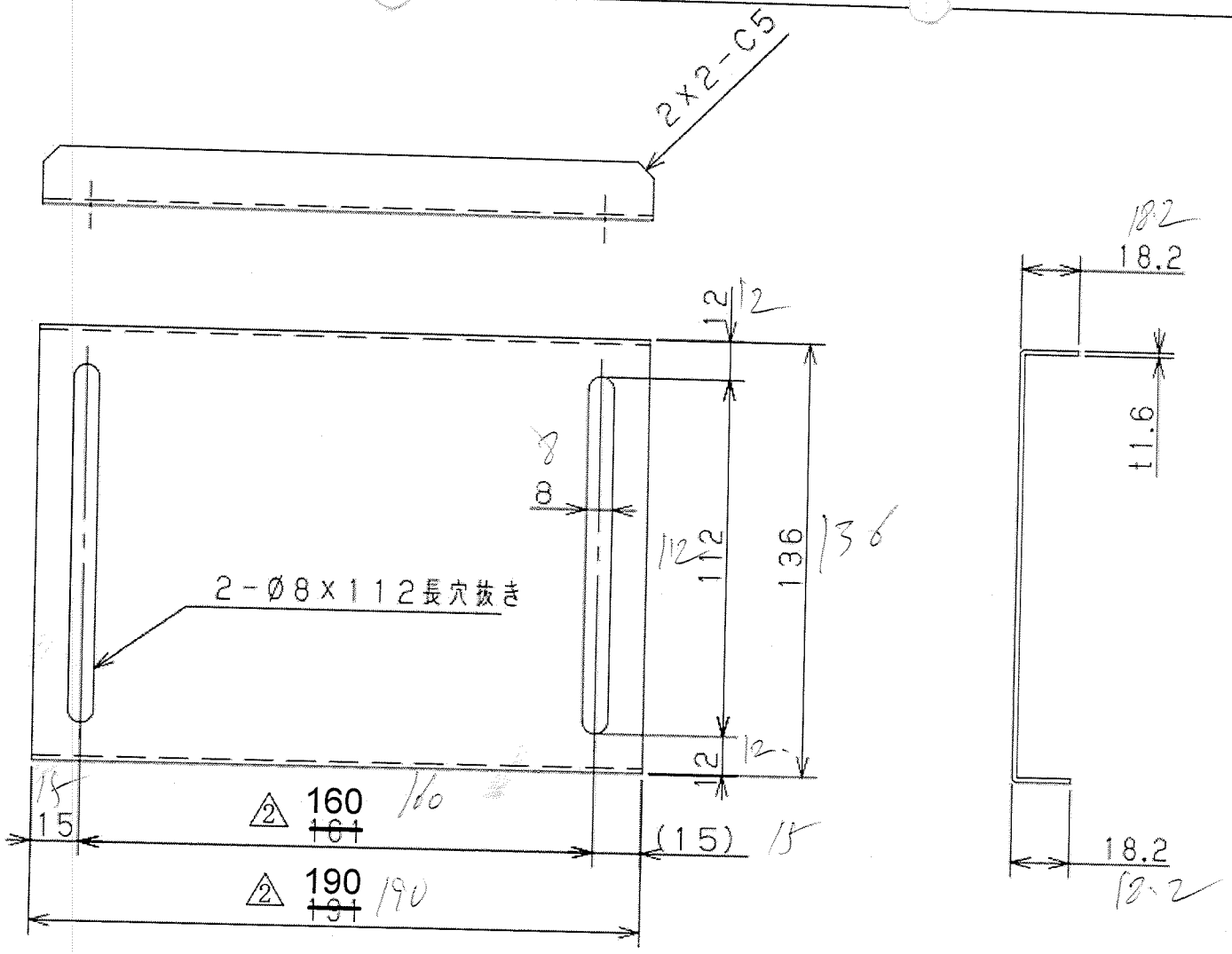
ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 55

品名 プレート

図番 MPP-B25-5032-0400

A4

3640



特記外 仕上	∿
特記外 角	バリなきこと

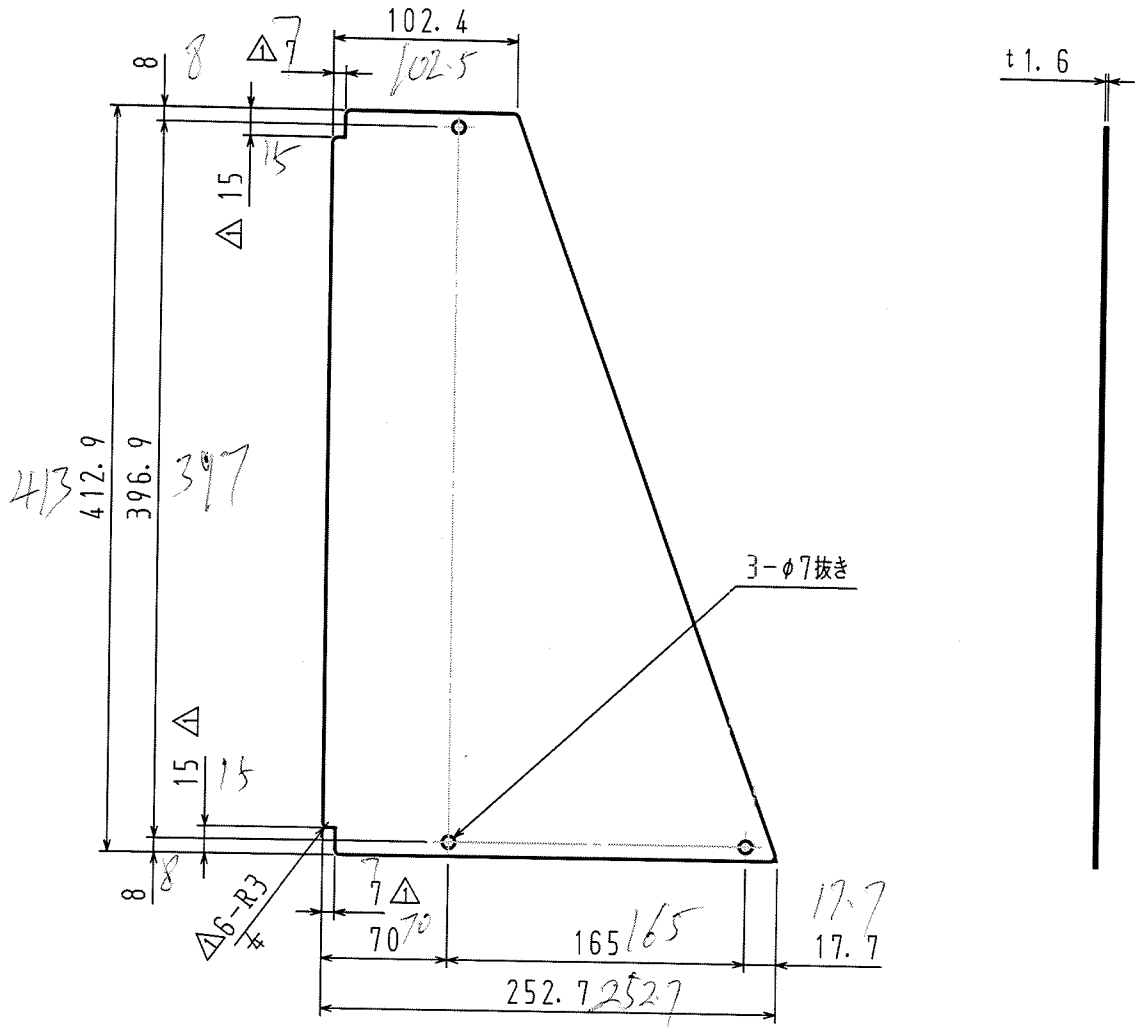
一般公差

1?L?4	±0.1
4?L?16	±0.2
16?L?63	±0.3
63?L?250	±0.5
250?L?1000	±0.8

備考

訂正 年・月・日 18.10.2023	訂正者 GU MINGHAO	材質 SPCC	材重 0.4 KG	グループ名 SYSTEM 58	R度 1/2
△1 形状変更，書替え		材寸 t1.6		品名 トイ間カバー	
△2 尺寸変更		処理 塗装			
		熱入			
		硬度		図番 MPP-Q28-1370-△2400	
作図 年・月・日 2004.10.28		承認	検図 2004.10.28 山川	作図 村上	A4

3038



RoHS指令適応のこと
RoHS規制物質の含有量は当社判定基準による
Adapt RoHS standard order

特記外 仕上
FINISH UNLESS SPECIFIED

特記外 角
CORNERS UNLESS SPECIFED
C0.2糸面取り

一般公差
GENERAL TOL.

1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L<1000	±0.8

注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイトⅡ

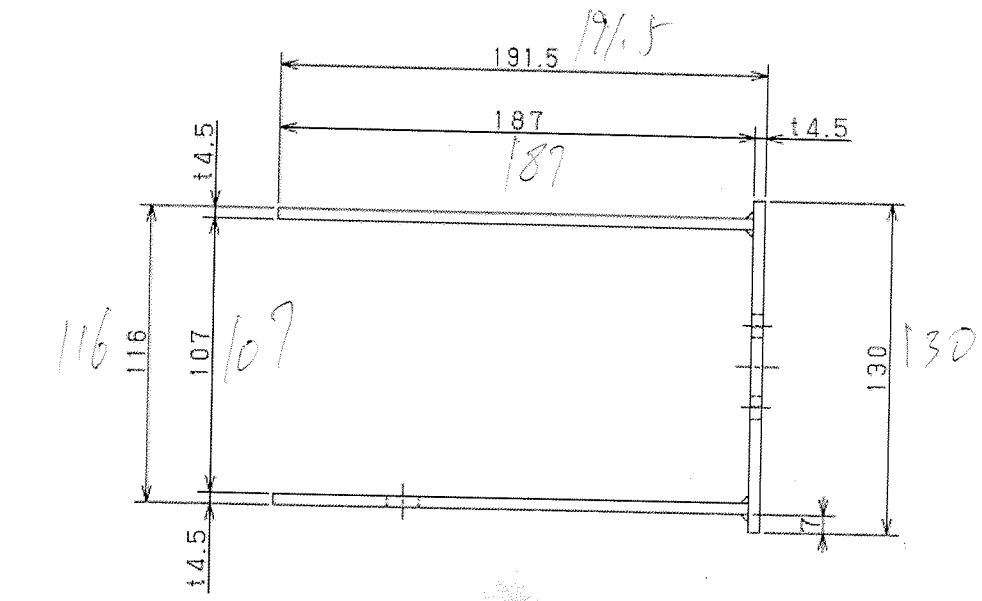
2033

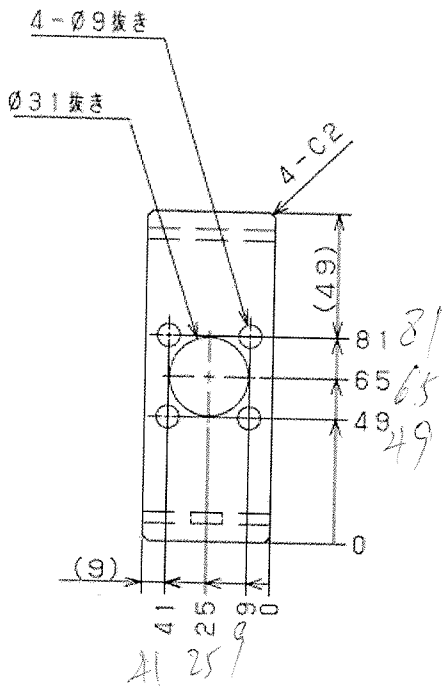
改定 MARK	改定内容 REASON	記号 SYMBOL	改定日 DATE	改定者 NAME	保管 STORAGE	検印 CHECKED
6						
5						
4						
3						
2						
1	切欠き追加		2017.02.01	小関		逸見

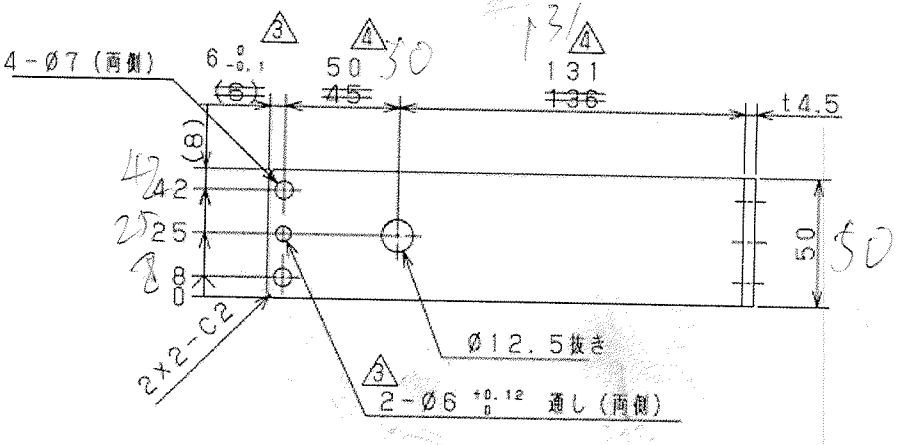
材質 MATERIAL	SPCC
材重 WEIGHT	0.01 kg
材寸 SIZE	t1.6
処理 TREATMENT	塗装（P.AP；m）
熱処理 HEAT TREATMENT	**
硬度 HARDNESS	**
作図日 DATE	2016.07.27

APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN
2016.07.27 岩崎	2016.07.27 逸見	小関	小関

型式名 FORM NAME	MPP-Q48
個数 QTY	2
ユニット名 UNIT NAME	段取りST.
尺度 SCALE	1：4
参照図面 REFERENCE No.	***-***-****-****
品名 NAME	カバー
図番 No.	MPP-Q48-5176-△1400
図面枚数 PAGE	1/1
図面サイズ SIZE	A4







注記
1. 穴ピッチ寸法は ±0.3以内とする。
2. 各部糸面取りを行い，バリは完全に除去する事。

初版 年・月・日 05.11.17	初図者 村上	材質 SPHC	材重 0.89 KG
1 構造&形状変更，書換え		材厚 t4.5	
2 板厚，全面変更，Ø30.5→Ø31，溶接化 書換え		表面 黒染め	
3 2-Ø6 加工&公差追加（ピン固定用）		組入	
4 Ø12.5（近接SW用）穴位置変更		変更	
作図 年・月・日 04.08.11		検図 2004.8.11 村上	作図 山川

グループ名 SYSTEM 58
品名 ステー
図番 MPP-Q28-5018-4300
尺度 1/2
A3

特記事項 左上	～
特記事項 角	バリなきこと

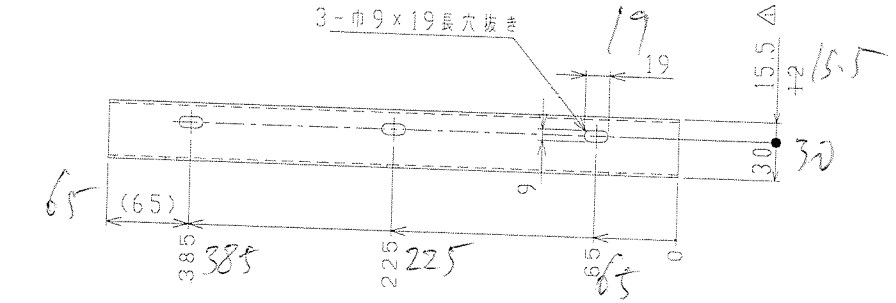
一般公差

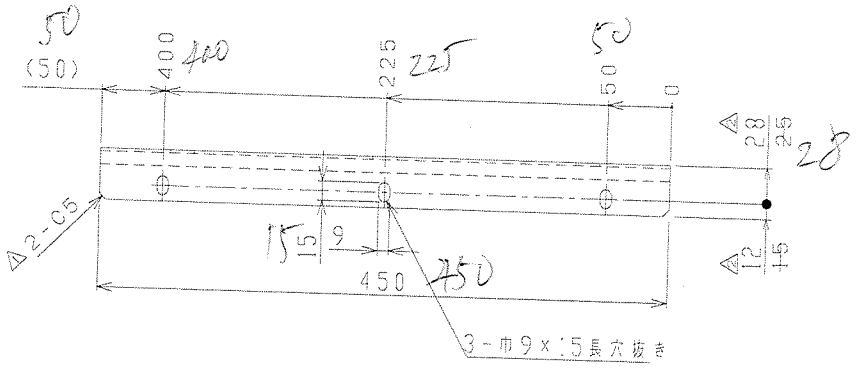
11L24	±0.1
47L118	±0.2
187L183	±0.3
63TL1250	±0.5
2501TL11000	±0.8

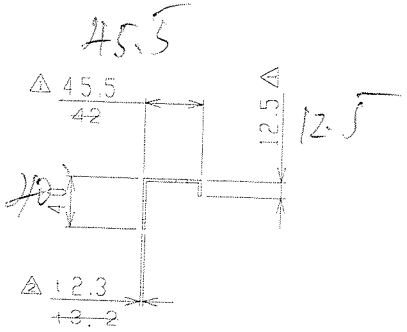
48816 ×4
48814 ×4

数量 1

3624







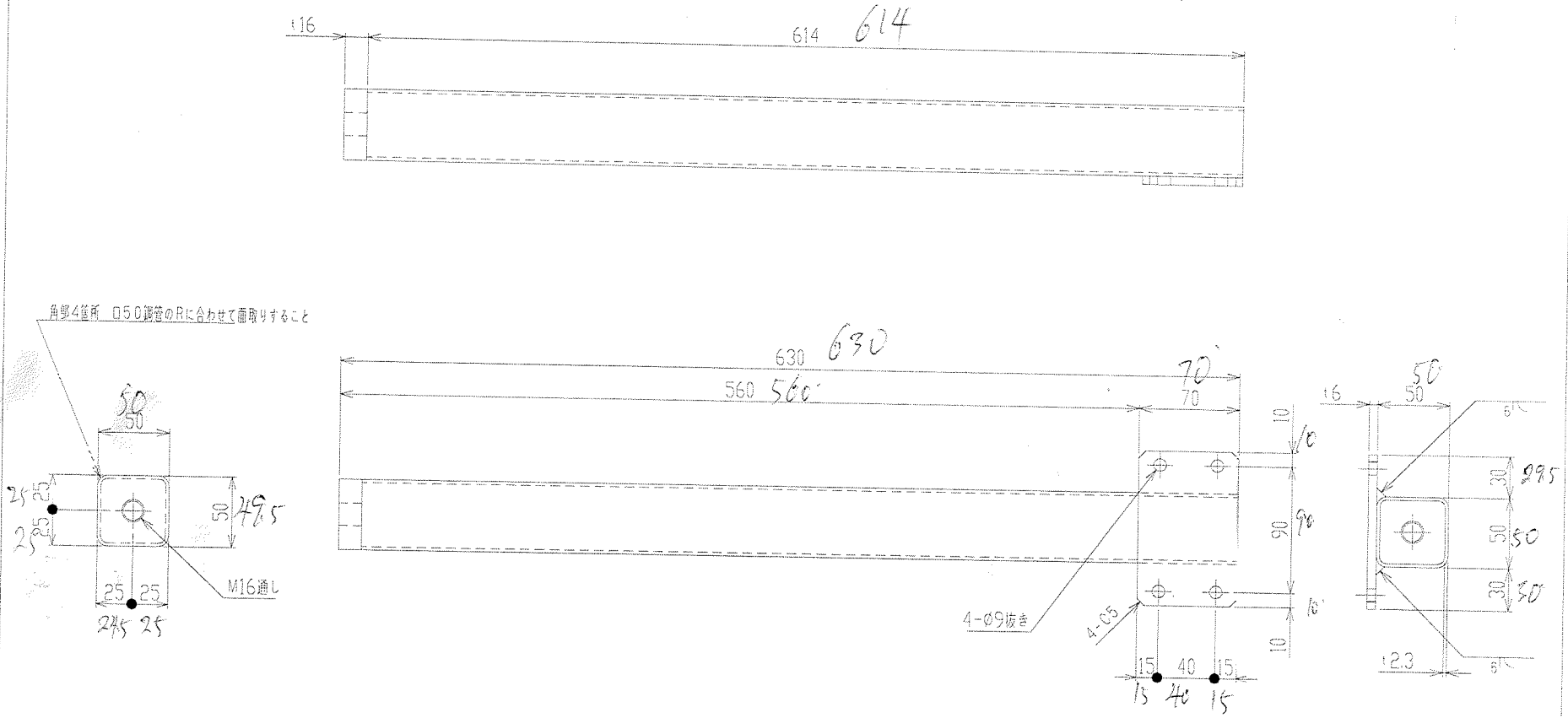
注記
1. 接合は全て溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

3正 年・月・日 2015.09.01	3正者 小関	材質 SPCC	重量 0.9 kg	パレット SYSTEM 58	枚数 2
△1 形状変更 △2 板厚変更、長穴位置変更		板厚 △2 t2.3 ~~t3.2~~			尺度 1/4
		処理 塗装(F.AP: 0.07㎜)		品名 レールブラケット	
		検入			
		検査			
作図 年・月・日 2015.09.02		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5134-△2300
					A3

特記外 仕上 ～

特記外 角 バリなきこと

一般公差	
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8



注記
1．接合は溶接とする。
2．穴ピッチ寸法は　±0．3以内。
3．各部糸面取りを行い，バリを完全に除去する事。
4．塗装色：高品位カルサイトホワイト

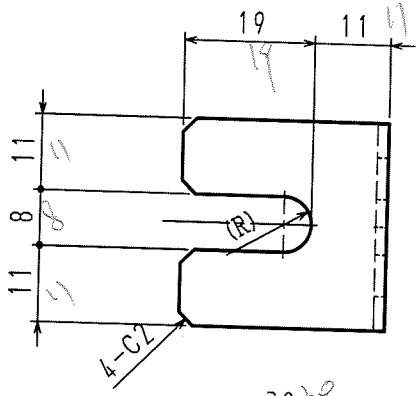
訂正 年・月・日	訂正者	材質 (STKR400)	材厚 2.6 mm	プロジェクト SYSTEM 58	尺度 1/3
⚠		材寸 t16, 16, 12.3×□50 角形鋼管		品名 スタンド	
		処理 塗装(F, AP: 0.19㎡)			
		購入			
		建屋			
作図 年・月・日 2015.08.31		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5028-△0300
					A3

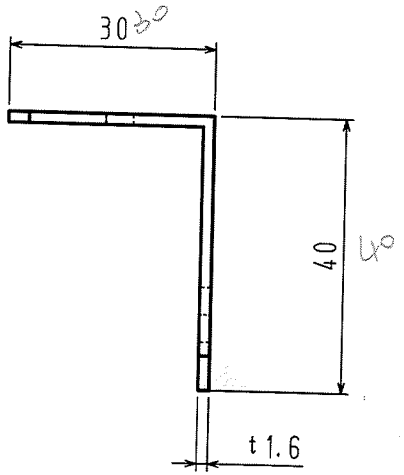
図数 1

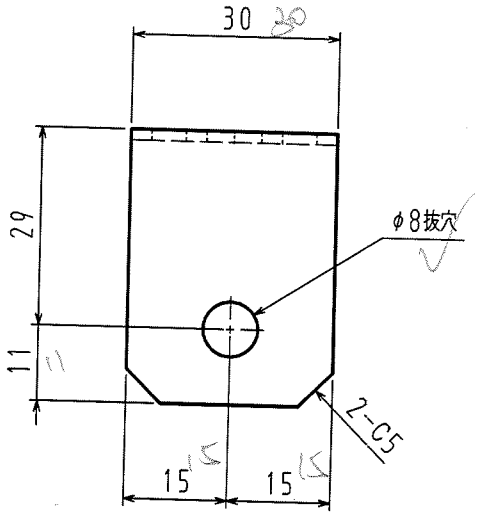
バリなきこと

一般公差

1以上4	±0.1
4以上16	±0.2
16以上63	±0.3
63以上250	±0.5
250以上1000	±0.8







注記

1. 穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

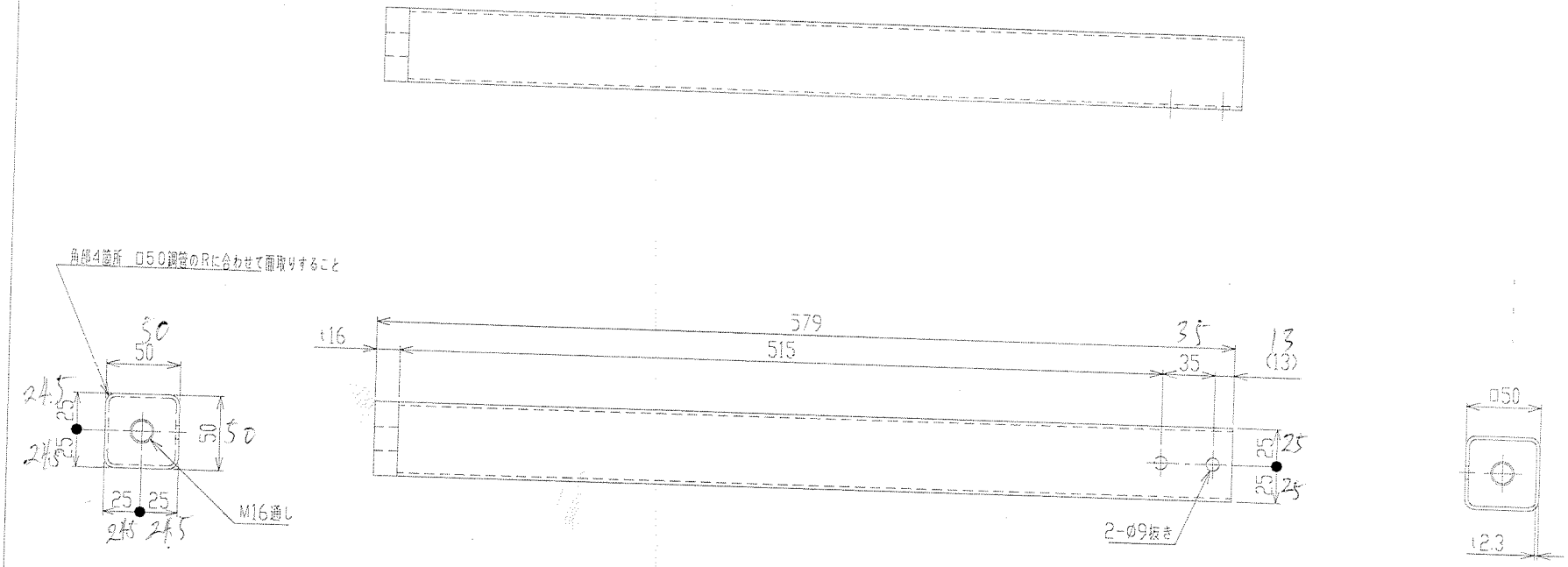
段取台側面（標準）

特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

一般公差

1≦L≦4	±0・1
4≦L≦16	±0・2
16≦L≦63	±0・3
63≦L≦250	±0・5
250≦L≦1000	±0・8

個数	1
尺度	1／1
訂正 年・月・日	
訂正者	
材質	SPCC
材重	0．3 KG
材寸	t1.6
処理	塗装（F．AP）
熱入	
硬度	
承認	岩崎
検図	江口（雄）
作図	江口（雄）
作図 年・月・日	2016．06．13
グループ名	SYSTEM 58
品名	ブラケット
図番	MPP-Q48-5175-0400
	A4



注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法は ±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い，バリを完全に除去する事。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

日付 年・月・日	注記者	材質 (STKR400)	材重 2.1 kg	プネーム SYSTEM 5.0	尺度 1/3
		材1 t16.12.3×□50 角形鋼管		品名 スタンド	
		表面 塗装(F.AP: 0.17㎡)			
		購入			
		更新			
作図 年・月・日 2015.08.31		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5025-△0300

3195

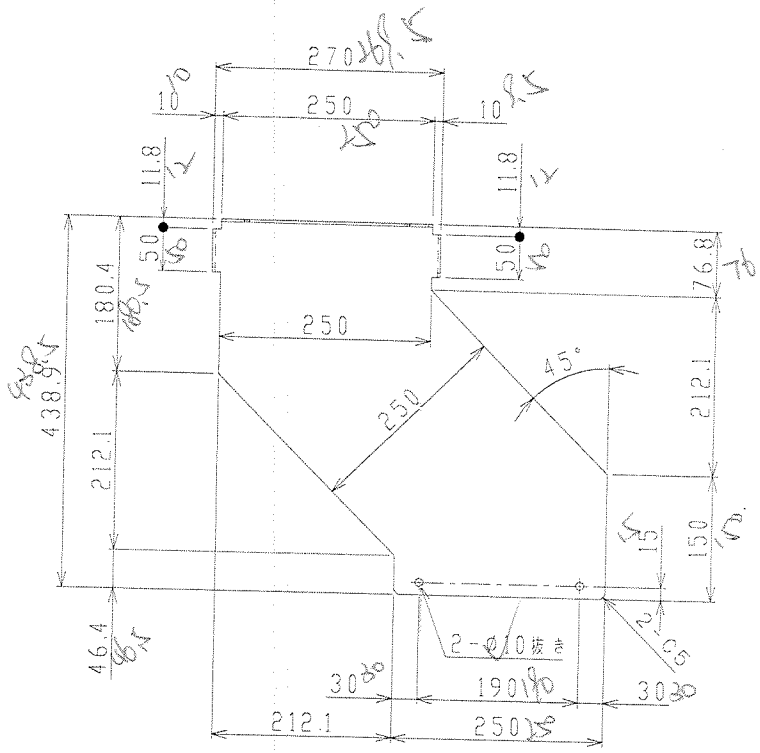
特記事項	∿
特記事項	バリなきこと

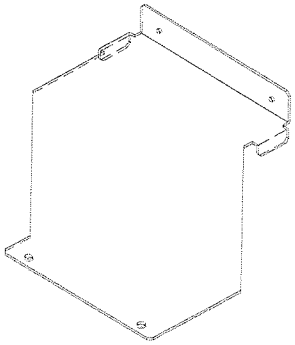
一般公差

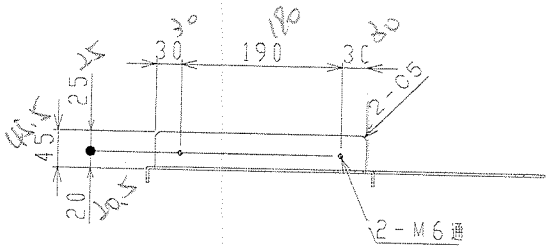
1以上3以下	±0.1
4以上6以下	±0.2
7以上30以下	±0.3
31以上250以下	±0.5
251以上1000以下	±0.8

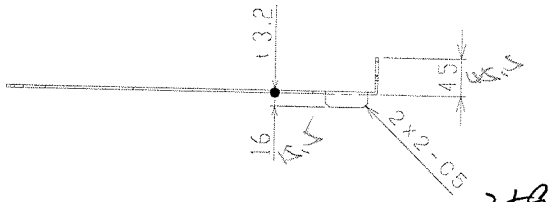
個数 1

A3









3596

注記
1．特記外の穴ピッチ寸法は、全て±0．3以内のこと
2．各部糸面取りをおこない、バリを完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

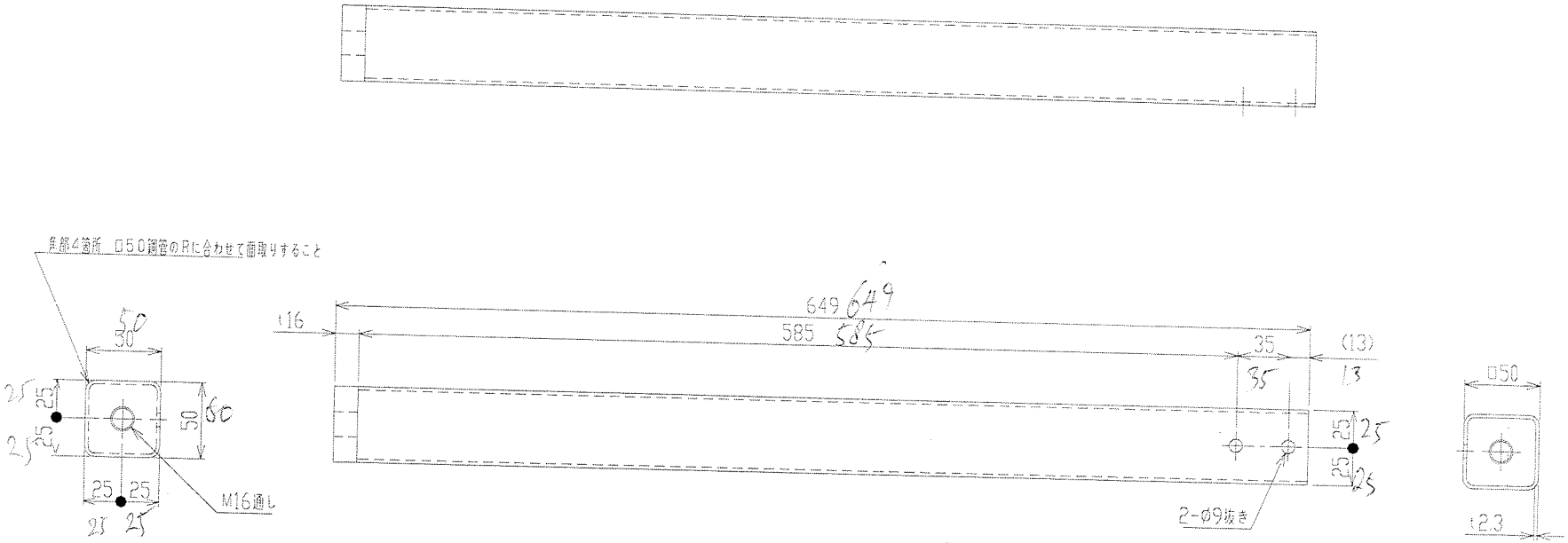
設定 年・月・日 x	日付名 x	材質 SPCC	材質 3.6 kg	プログラム SYSTEM 58
⚠ x		板厚 t3.2		品名 ガイドブラケット
		処理 塗装(F.AP: 0.29㎡)		
		購入		図番 MPP-048-5032-⚠0300
		検図		
作図 年・月・日 2016.06.13		承認 岩崎	検図 江口(雄)	作図 江口(雄)

材質	～
表面処理	バリなきこと

一般公差

1≦L≦4	±0.1
4≦L≦15	±0.2
15≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

個数	1
尺度	1/6
	A3



注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法は ±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い，バリを完全に除去する事。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

注記・年・月・日	担当者	材質 (STKR400)	材厚 2.3 t	プロジェクト SYSTEM 58	尺度 1/3
		材料 t2.3×□50 角形鋼管		品名 スタンド	
		表面 塗装(F.AP: 0.19㎡)			
		検入			
		検査			
作成 年・月・日 2015.08.31		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5026-△0300

3598

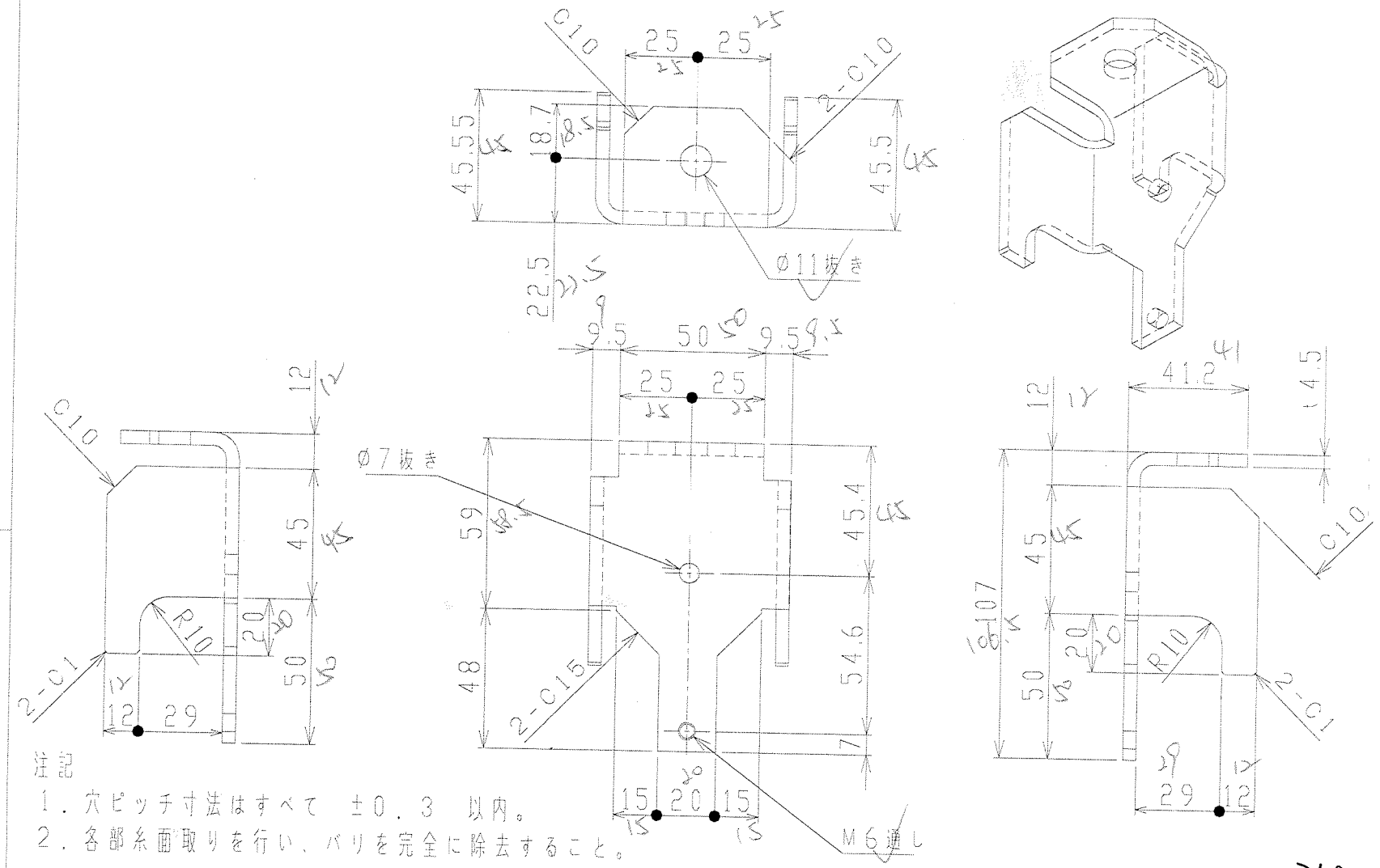
規記号 切上	∿
規記号 角	バリなきこと

一般公差

11以下	±0.1
49以下	±0.2
180以下	±0.3
630以下	±0.5
2500以下	±0.8

個数 1

A3



注記

1．穴ピッチ寸法はすべて ±0．3 以内。

2．各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。

特記外 仕上

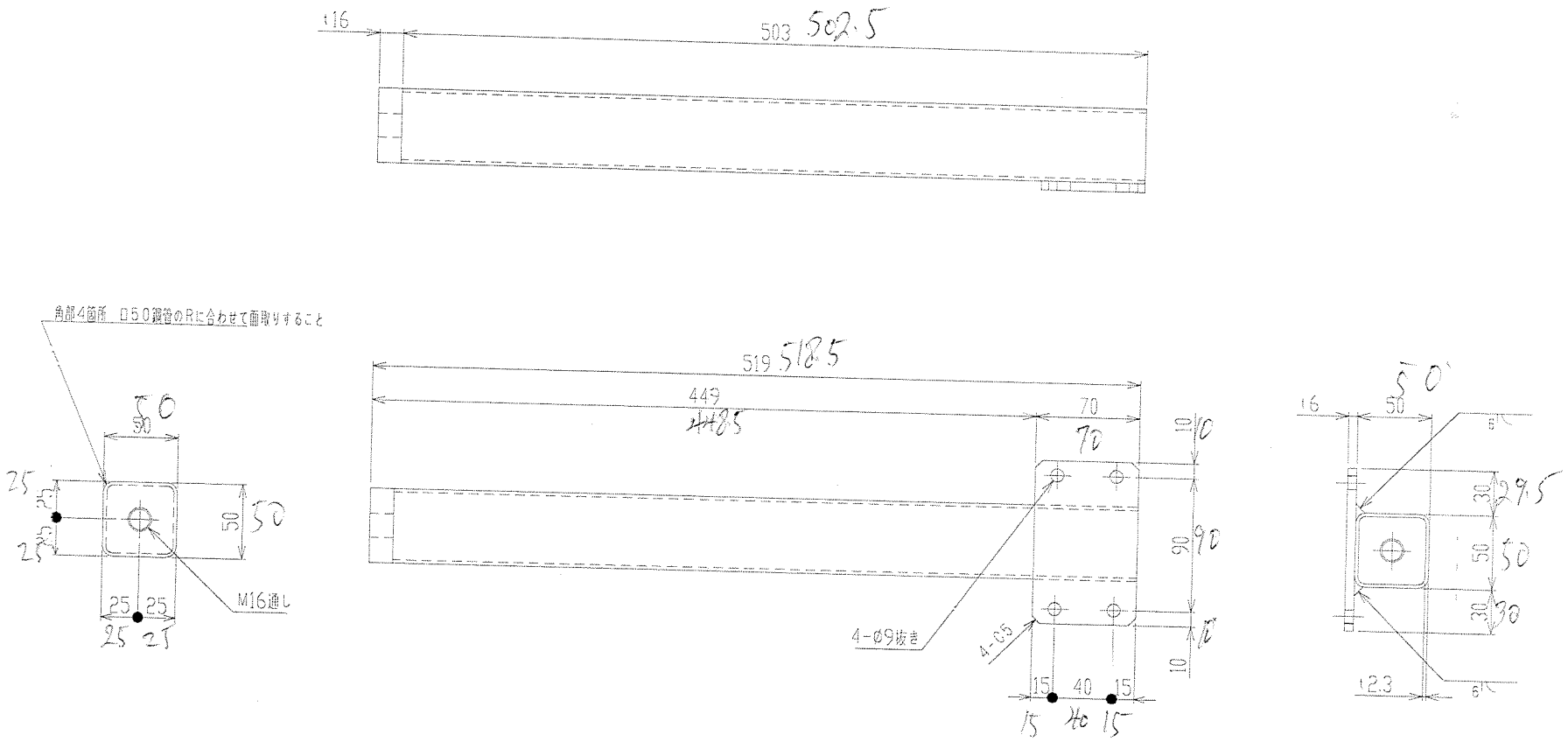
特記外 角

バリなきこと

一般公差	
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

3600

訂正 年・月・日 16/06/17	訂正者 江口（建）	材質 SPHC	材重 0.2 KG	グループ名 SYSTEM 58	個数 4
△1 廻り止めガイド追加		材寸 t4.5		品名 ローラーブラケット	尺度 1/2
		処理 黒染め			
		焼入			
		硬度		図番 MPP-Q48-5123-△1400	
作図 年・月・日 2015.09.03		検図 村上	承認 山川	作図 小関	A4



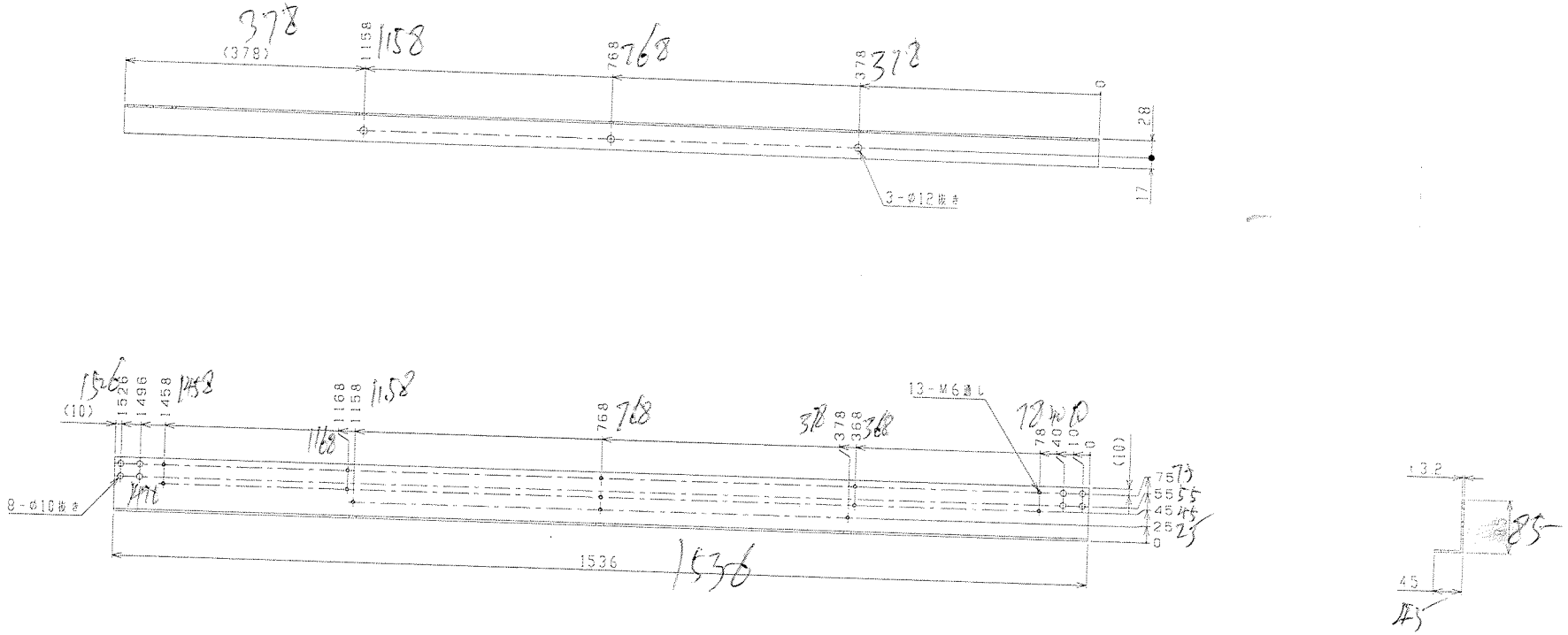
注記
1．接合は溶接とする。
2．穴ピッチ寸法は　±0．3以内。
3．各部糸面取りを行い，バリを完全に除去する事。
4．塗装色：高品位カルサイトホワイト

訂正 年・月・日	訂正者	材質 (STKR400)	材重 2.3 kg	プロジェクト SYSTEM 58	尺度 1/3
⚠		材寸 t16, t6, t12.3×□50 角形鋼管		品名 スタンド	
		処理 塗装(F, AP: 0.16㎡)			
		特入			
		検査			
作成 年・月・日 2015.08.31		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5027-△0300

指定外 仕上	
～	
指定外 角	バリなきこと
一般公差	
1以上	±0.1
4以上	±0.2
16以上	±0.3
63以上	±0.5
250以上	±0.8

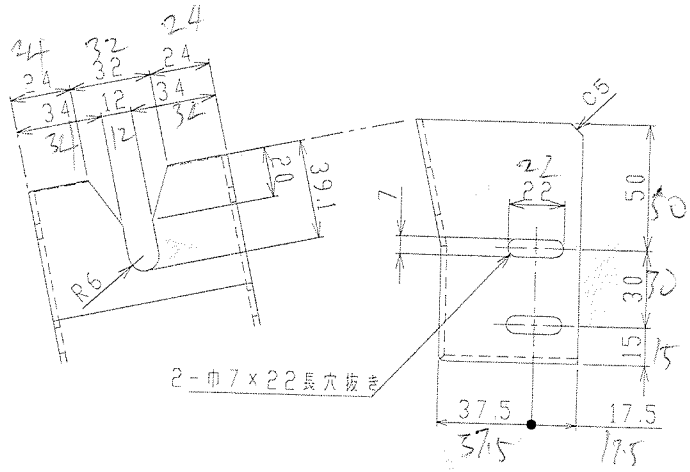
個数 1

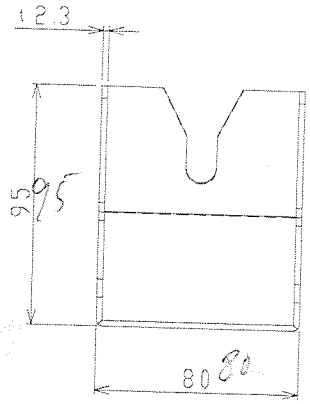
A3

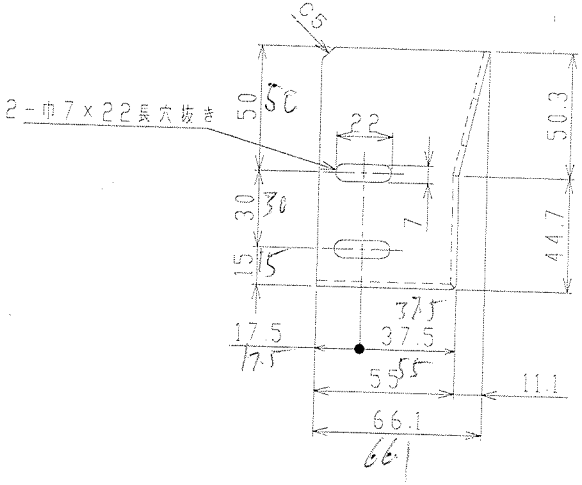


注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高反復カルサイトホワイト

設計 年月日	図名	材質 SPCC	材質 4.9 kg	形式 SYSTEM 58	尺度 1/5
		板厚 13.2		品名 スタンド背面連結板	
		表面 塗装(P.AP: 0.39㎡)			
		備考		図番 MPP-048-5168-A200	
作図 年月日 2015.11.18		作図 村上	検図 山川	承認 小関	A2







注記
1．接合は溶接とする。
2．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
3．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4．塗装色：高品位カルサイトホワイト

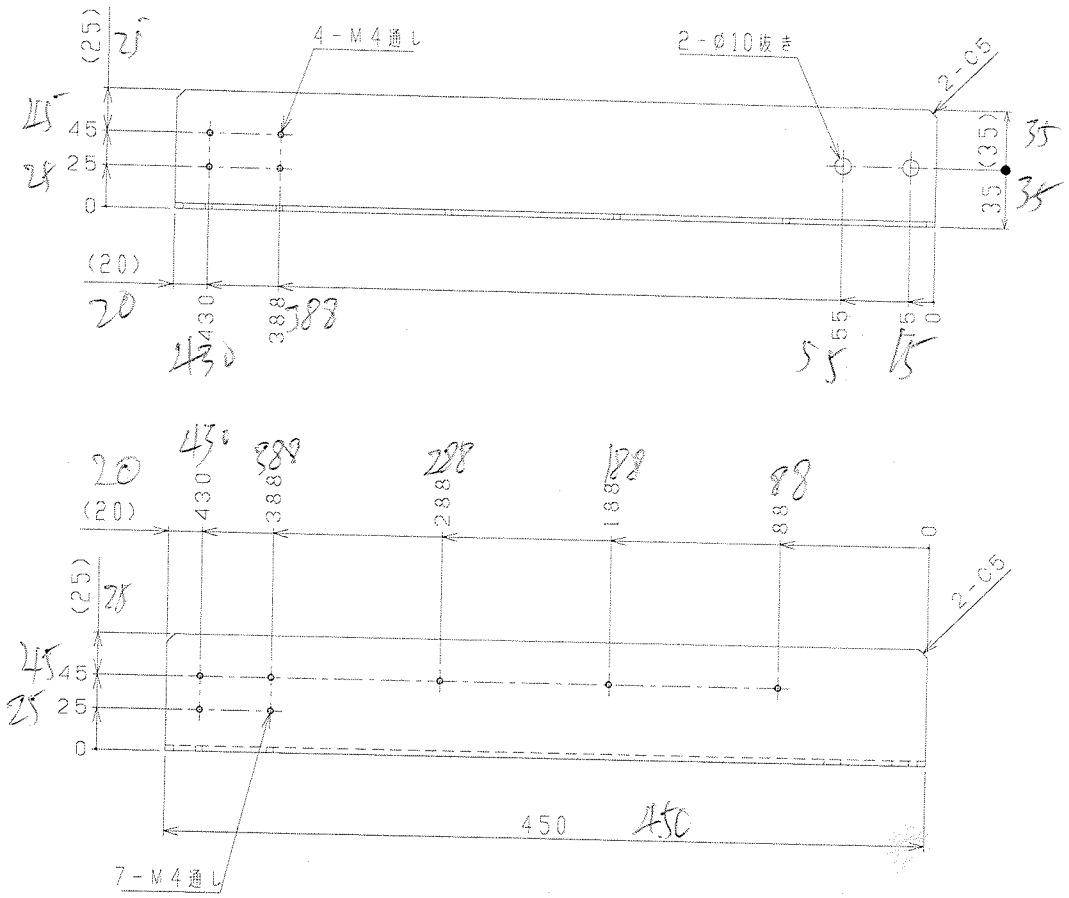
日付 年・月・日 x	指定者 x	材質 SPCC	規格 0.4 kg	ｸﾞﾙｰﾌﾟ SYSTEM 58	尺度 1/2
⚠ x		板厚 12.3		品名 ガンホルダー	
		処理 塗装(F.AP: 0.04㎜)			
		挿入			
		硬度			
作図 年・月・日 2015.10.06		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5139-⚠0300

第2角 法	∿
第2角 角	バリなきこと

一般公差

1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

個数	1
尺度	1/2
図番	MPP-Q48-5139-⚠0300
	A3



注記
1．特記外の穴ピッチ寸法は、全て±0．3以内のこと
2．各部糸面取りをおこない、バリを完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

図面 年・月・日 x	図記番 x	材質 SPCC	材重 1.5 kg	プルーフ名 SYSTEM 58	尺度 1/3
⚠1 x		材厚 t3.2		品名 SOLブラケット	
		処理 塗装(F.AP: 0.12㎜)			
		輸入			
		規格			
作図 年・月・日 2015.12.25		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5029-△0300

特記外 注1 ～

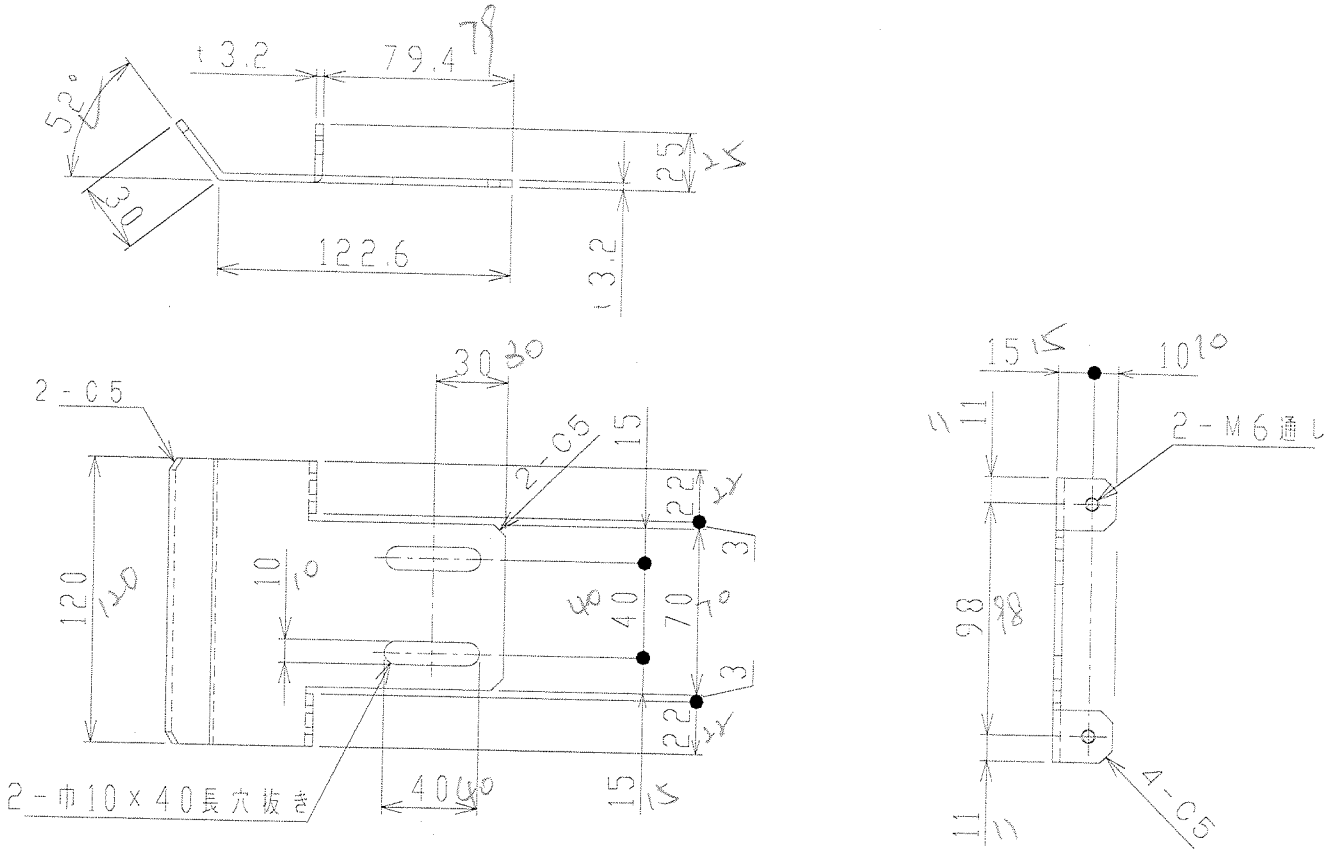
特記外 注2 バリなきこと

一般公差

1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

個数 1

A3



注記

1．穴ピッチ寸法はすべて ±0．3 以内。

2．各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。

3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

特記外 仕上	～
特記外 角	バリなきこと

一般公差

1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.4 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58	個数 2
△1		材寸 t3.2			尺度 1/3
		処理 塗装(F.AP: 0.03㎜)		品名 ストッパーブラケット	
		挿入			
		硬度		図番 MPP-Q48-5130-△0400	
作図 年・月・日 2015.09.03		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4