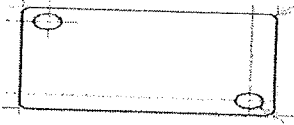
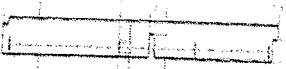
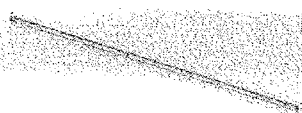
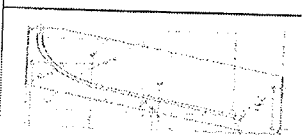
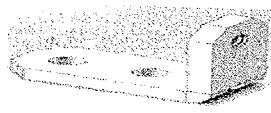
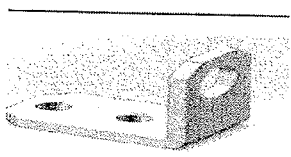
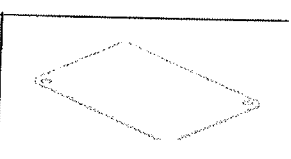
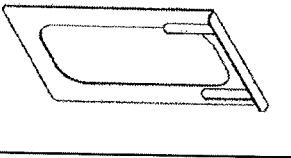
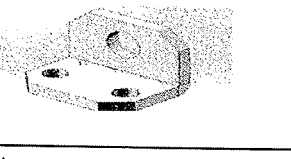
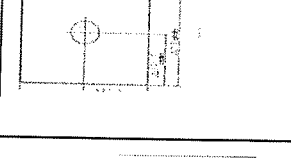
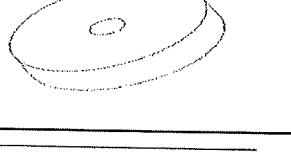
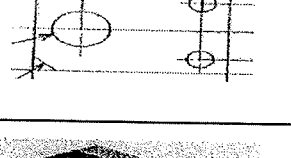
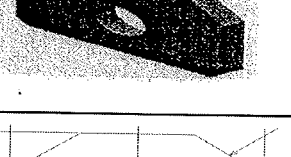
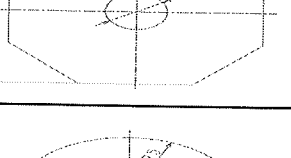
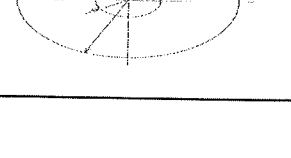
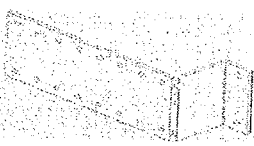
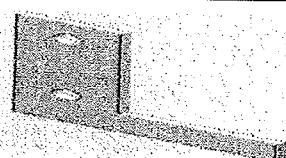
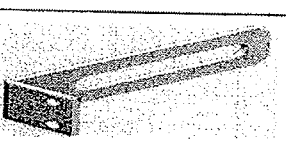
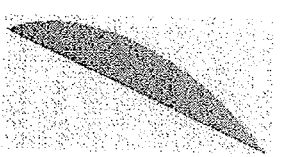
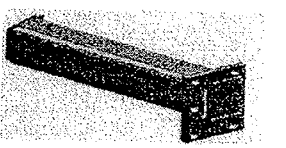
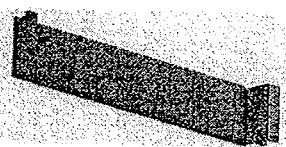
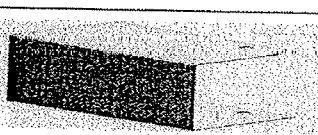
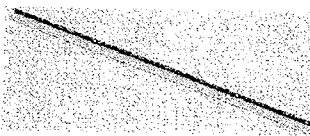
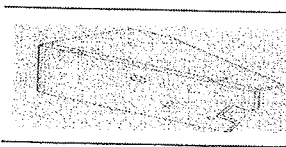
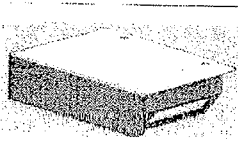


序号	物料号	内部号	简图	数量	颜色	检查内容	备注
1	5197405	691		4	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
2	5197406	692		2	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
3	5197407	693		1	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
4	5197408	694		1	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 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

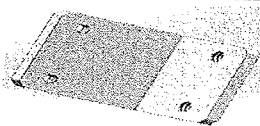
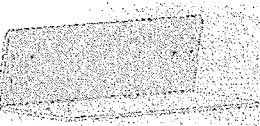
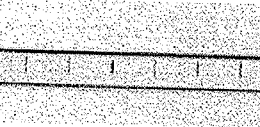
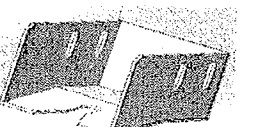
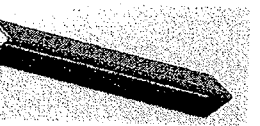
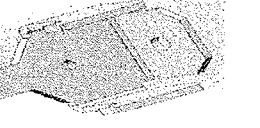
11	5197436	715		1	黑平	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	☒	11
12	5197437	716		4	黑平	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	☒	11
13	5197344	724		1	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	☒	11
14	5197345	725		1	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	☒	11
15	5168062	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

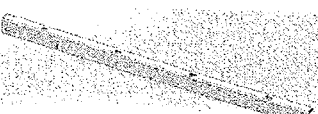
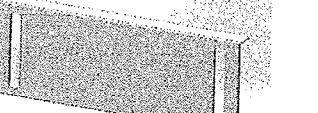
[illegible]

[illegible]

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

[illegible]

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

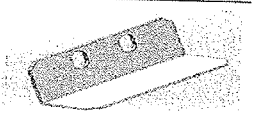
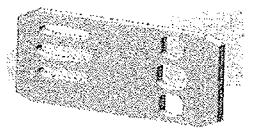
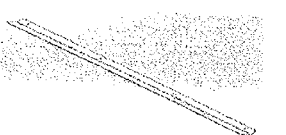
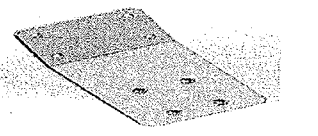
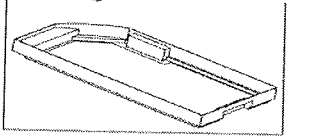
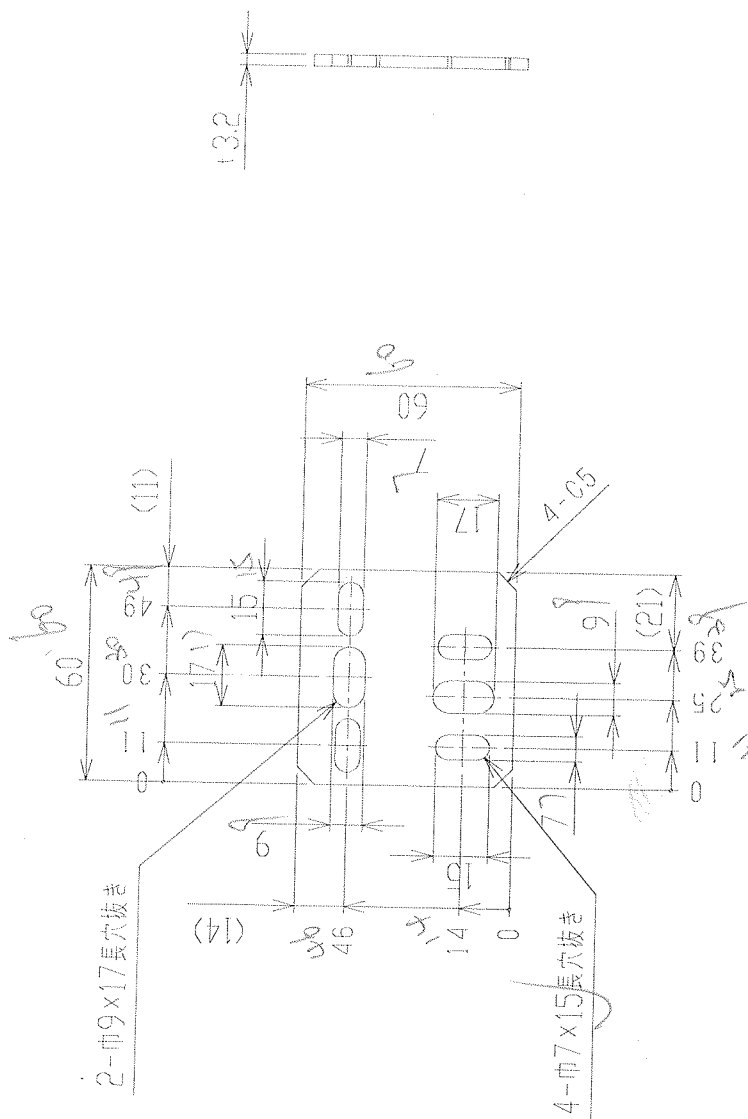
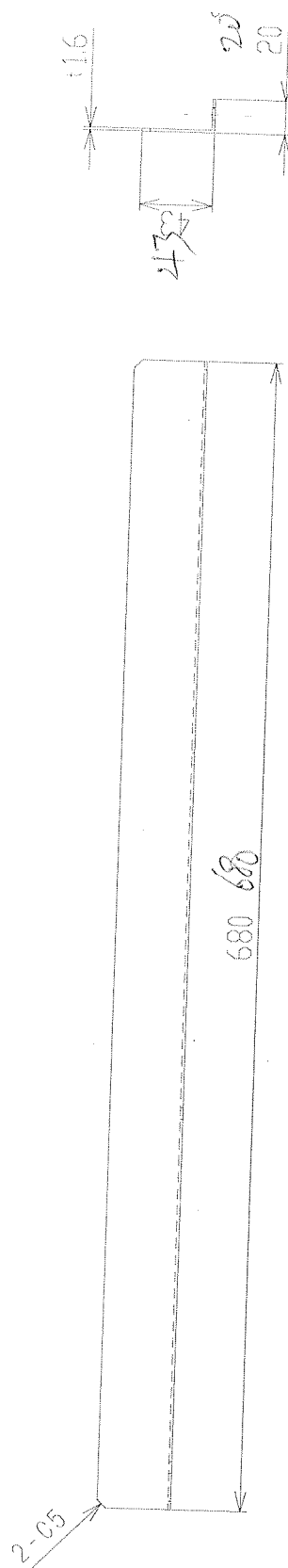
88	5485221	3654		2	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
89	5485230	3659		1	白皱	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
90	5485189	3661		1	白平	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
91	5485262	3662		1	白平	①确认颜色正确 ②确认无变形 ③确认挂钩处理 ④过丝 ⑤确认标识, 明细准确附带 ⑥确认无漏发	11
92	5489584	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

Figure 1. Schematic representation of the proposed model for the development of the *Alc* gene expression in the developing mouse embryo. The *Alc* gene is expressed in the developing embryo, and its expression is regulated by the *Alc* promoter. The *Alc* promoter is composed of several regulatory elements, including the *Alc* enhancer, *Alc* promoter, and *Alc* 5' UTR. The *Alc* enhancer is located upstream of the *Alc* promoter, and the *Alc* promoter is located upstream of the *Alc* 5' UTR. The *Alc* 5' UTR is located upstream of the *Alc* coding sequence. The *Alc* coding sequence is located downstream of the *Alc* 5' UTR. The *Alc* protein is encoded by the *Alc* coding sequence. The *Alc* protein is a transcription factor that binds to the *Alc* enhancer and *Alc* promoter, and it activates the *Alc* gene expression. The *Alc* protein is also involved in the regulation of the *Alc* 5' UTR. The *Alc* protein is a member of the *Alc* family of transcription factors. The *Alc* family of transcription factors is composed of several members, including *Alc*, *Alc2*, *Alc3*, *Alc4*, *Alc5*, *Alc6*, *Alc7*, *Alc8*, *Alc9*, *Alc10*, *Alc11*, *Alc12*, *Alc13*, *Alc14*, *Alc15*, *Alc16*, *Alc17*, *Alc18*, *Alc19*, *Alc20*, *Alc21*, *Alc22*, *Alc23*, *Alc24*, *Alc25*, *Alc26*, *Alc27*, *Alc28*, *Alc29*, *Alc30*, *Alc31*, *Alc32*, *Alc33*, *Alc34*, *Alc35*, *Alc36*, *Alc37*, *Alc38*, *Alc39*, *Alc40*, *Alc41*, *Alc42*, *Alc43*, *Alc44*, *Alc45*, *Alc46*, *Alc47*, *Alc48*, *Alc49*, *Alc50*, *Alc51*, *Alc52*, *Alc53*, *Alc54*, *Alc55*, *Alc56*, *Alc57*, *Alc58*, *Alc59*, *Alc60*, *Alc61*, *Alc62*, *Alc63*, *Alc64*, *Alc65*, *Alc66*, *Alc67*, *Alc68*, *Alc69*, *Alc70*, *Alc71*, *Alc72*, *Alc73*, *Alc74*, *Alc75*, *Alc76*, *Alc77*, *Alc78*, *Alc79*, *Alc80*, *Alc81*, *Alc82*, *Alc83*, *Alc84*, *Alc85*, *Alc86*, *Alc87*, *Alc88*, *Alc89*, *Alc90*, *Alc91*, *Alc92*, *Alc93*, *Alc94*, *Alc95*, *Alc96*, *Alc97*, *Alc98*, *Alc99*, and *Alc100*. The *Alc* protein is a member of the *Alc* family of transcription factors. The *Alc* family of transcription factors is composed of several members, including *Alc*, *Alc2*, *Alc3*, *Alc4*, *Alc5*, *Alc6*, *Alc7*, *Alc8*, *Alc9*, *Alc10*, *Alc11*, *Alc12*, *Alc13*, *Alc14*, *Alc15*, *Alc16*, *Alc17*, *Alc18*, *Alc19*, *Alc20*, *Alc21*, *Alc22*, *Alc23*, *Alc24*, *Alc25*, *Alc26*, *Alc27*, *Alc28*, *Alc29*, *Alc30*, *Alc31*, *Alc32*, *Alc33*, *Alc34*, *Alc35*, *Alc36*, *Alc37*, *Alc38*, *Alc39*, *Alc40*, *Alc41*, *Alc42*, *Alc43*, *Alc44*, *Alc45*, *Alc46*, *Alc47*, *Alc48*, *Alc49*, *Alc50*, *Alc51*, *Alc52*, *Alc53*, *Alc54*, *Alc55*, *Alc56*, *Alc57*, *Alc58*, *Alc59*, *Alc60*, *Alc61*, *Alc62*, *Alc63*, *Alc64*, *Alc65*, *Alc66*, *Alc67*, *Alc68*, *Alc69*, *Alc70*, *Alc71*, *Alc72*, *Alc73*, *Alc74*, *Alc75*, *Alc76*, *Alc77*, *Alc78*, *Alc79*, *Alc80*, *Alc81*, *Alc82*, *Alc83*, *Alc84*, *Alc85*, *Alc86*, *Alc87*, *Alc88*, *Alc89*, *Alc90*, *Alc91*, *Alc92*, *Alc93*, *Alc94*, *Alc95*, *Alc96*, *Alc97*, *Alc98*, *Alc99*, and *Alc100*.



1. 穴ピッチ法はすべて ± 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

△6				MATERIAL SPCC	重量 WEIGHT	0.1 kg	形状 FORM NAME	MPP-Q48	数量 QTY	1	図面
△5				厚み THICKNESS	寸法 SIZE	t 3.2	ユニット名 UNIT NAME	段取りST.	R版	1 : 2	参照通 REFERENCE No. XXXX-XXXX-XXXX-X
△4				処理 TREATMENT	塗装 (F.A.P)		品名 NAME	キープラケット	S版		
△3				熱処理 HEAT TREATMENT	XX XX	硬度 HARDNESS	品名 NAME	MP-Q48-5182-△400			
△2				使用 DATE	2016.11.05		図番 No.				
△1				検査 CHECKED	2016.11.05	設計 DESIGNED	製造 DRAWN				
検査 MARK				検査 CHECKED	2016.11.05	設計 DESIGNED	製造 DRAWN				

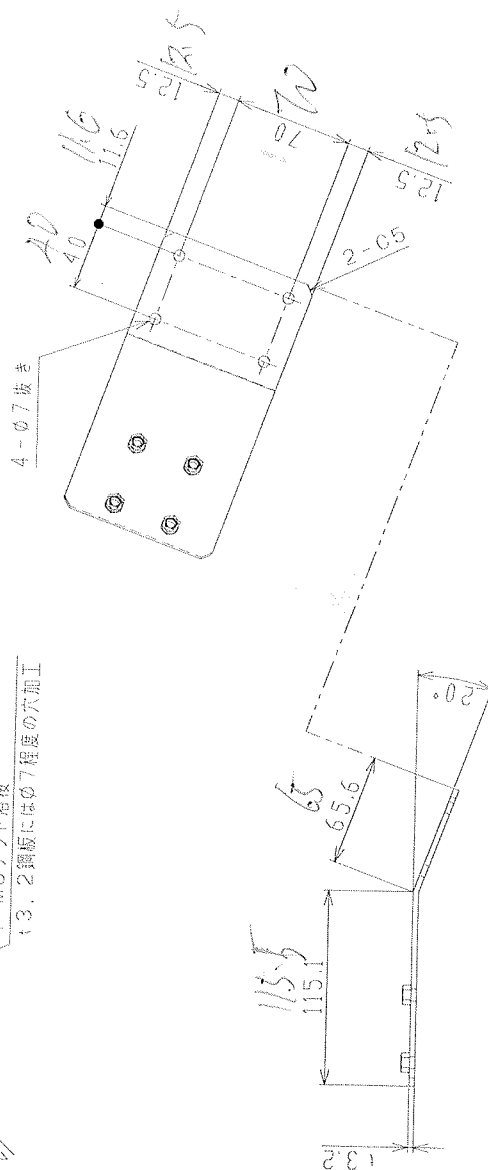
[illegible]

1. 指示なき穴ピッチ法はすべて ± 0.3 以内。
2. 外周各稜は系面取りを行い、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

△					材質 MATERIAL SPCC	重量 WEIGHT 0.5 kg	品名 FORM NAME MPP-Q48	数量 QTY 1	 参照図面 REFERENCE No. x x x - x x x - x x x x - x
△					寸法 SIZE 1.6		ユニット名 UNIT NAME 段取りST.	尺数 SCALE 1 : 4	
△					処理 TREATMENT 塗装 (F, A P ; 0.1 m ²)		部品名 NAME カバ—		
△					熱処理 HEAT TREATMENT x x	硬度 HARDNESS x x			
△					焼戻し TEMPERATURE DATE 2016.09.01				
△	x x	x x x x, x x, x x	x x	x x	検査 CHECKED 2016.09.01	設計 DESIGNED 小関	製造 No. MPP-Q48-5212-A400	建設 年度 1 / 1	
変更 REASON	申請 SMEAL	承認 DATE	変更者 NAME	変更日 DATE	承認 CHECKED 石崎	設計 DRAWN 小関	製図 SIZE A 4		

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a rectangular base with a central vertical slot. The top section is labeled "4-M6ナット密着" (4-M6 Nut Tight Fit). Dimensions are indicated: 48 (height of the top section), 13.9 (height of the base), 36 (width of the base), and 2.05 (width of the central slot). The drawing is oriented vertically, with the top section at the top and the base at the bottom. The labels and dimensions are written in Japanese.

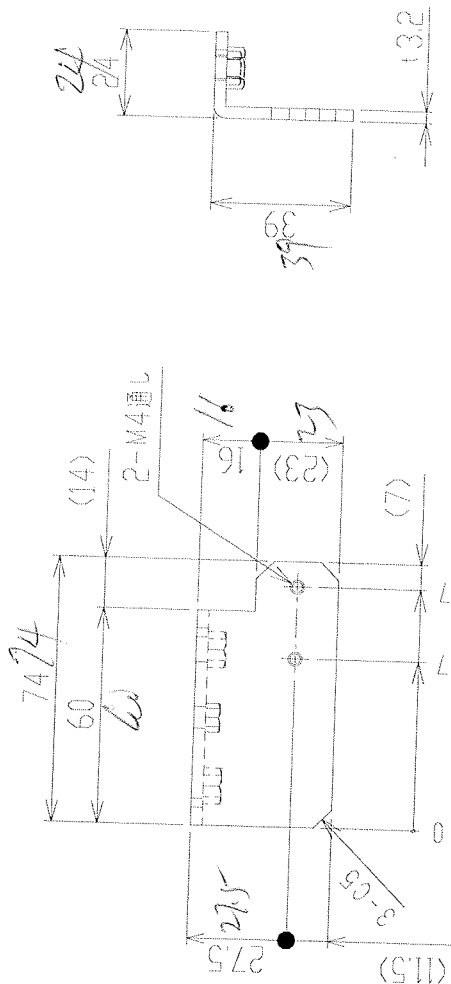
4-M6サット溶接

[illegible]

吳

1. 穴・穴ゴツチ法はすべて ± 0.3 以内。
2. 各関係面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：高品質カルサライトホワイトⅡ

Figure 1. Schematic representation of the experimental design. The subjects were divided into two groups: the control group (CG) and the experimental group (EG). The CG was divided into two subgroups: the control group (CG) and the control group (CG). The EG was divided into two subgroups: the experimental group (EG) and the experimental group (EG). The subjects were divided into two groups: the control group (CG) and the experimental group (EG). The CG was divided into two subgroups: the control group (CG) and the control group (CG). The EG was divided into two subgroups: the experimental group (EG) and the experimental group (EG).



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

[illegible]

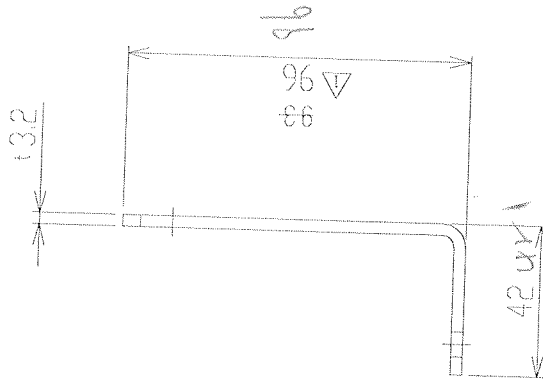
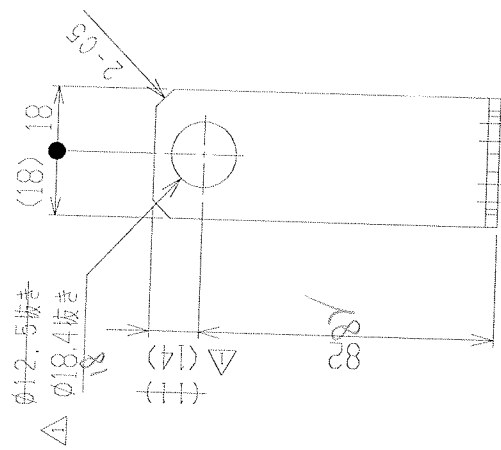
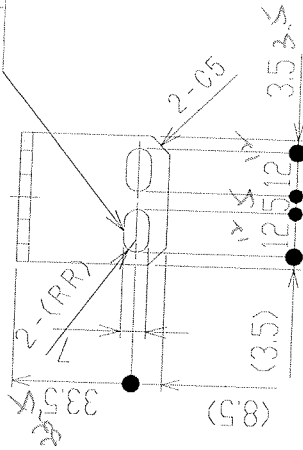
△										種 WATERIAL	SPOC	棟 WEIGHT	0.1 kg	品名 FORM NAME	MPP-Q48	数 QTY	1	図	
△										MT	13.2			コード名 UNIT NAME	段取りST.	尺 SCALE	1:2	銅線 REFERENCE No.	
△										処理 TREATMENT	塗装 (F, AP)			品名 NAME	キーブラケット			銅線 REFERENCE No.	
△										熱処理 HEAT TREATMENT	xx	硬 HARDNESS	xx					銅線 REFERENCE No.	
△										作日 DATE	2016.11.05							銅線 REFERENCE No.	
△										APPROVED	CHECKED	DESIGNED	DRAWN	図 No.	MP-Q48-5183-△400			銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05						銅線 REFERENCE No.	
△										石崎	逸見	小関	小関					銅線 REFERENCE No.	
△										改訂 DATE	改訂 NAME	図 STORE	図 CHECKED	図 REASON				銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△										2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05	2016.11.05					銅線 REFERENCE No.	
△																			



1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部系面取りを行い、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

7554

2-巾7長六通



注) 折り曲げにて製作の事

特記 付上

特記 角

C0.3

一般公差

1.5L4	±0.1
4.5L15	±0.2
1.5L15	±0.3
6.5L250	±0.5
250L1000	±0.8

部数

1



尺数 1/2

システム SYSTEM 55

品名

スイッチブラケット

図番

MPP-B25-5027-1400

A4

訂正年・月・日 2015.03.02 訂正者 小関

訂正内容 穴径変更

材質 SPCC

寸法

処理 黒染め

焼入

硬化

表面

重量 0.4 KG

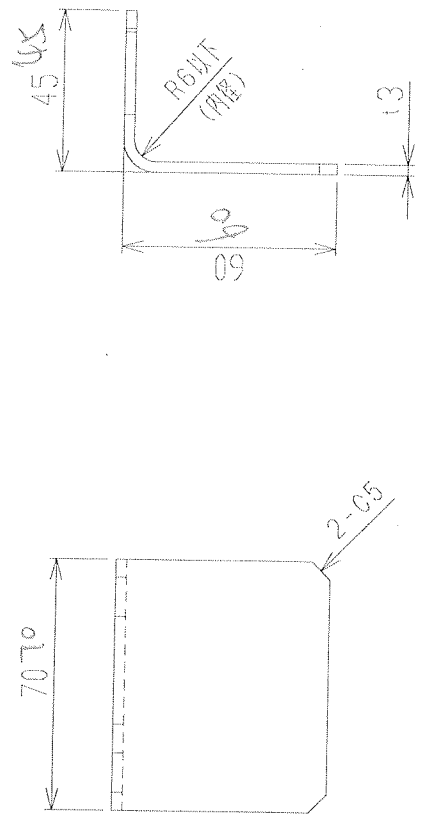
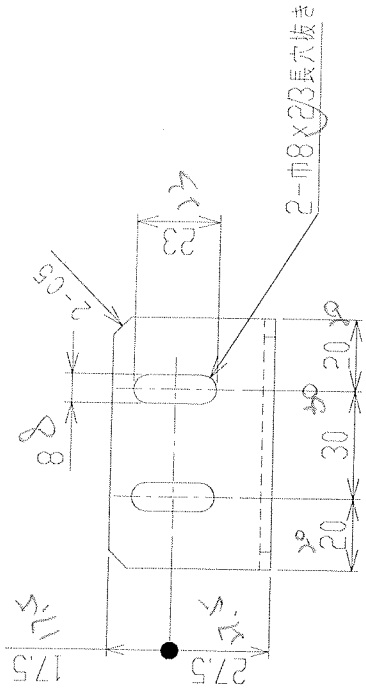
検図

小関

作図

山田

作図年・月・日 2015.01.24



注記

1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部系面取りを行い、バリは完全に除去すること。

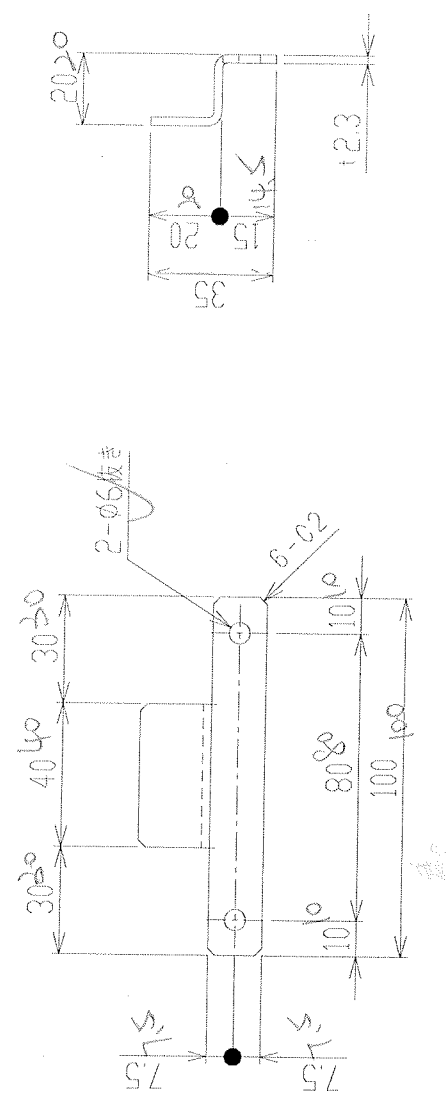
特記外 仕上
特記外 角
バリ無きこと
一般公差
1×L×4 10.1
4×L×16 10.2
16×L×63 10.3
63×L×250 10.5
250×L×1000 10.8

数量
1
図
尺数 1/2

348

訂正年・月・日 2016.03.01	訂正者 小関	材質 SUS304	重量 0.2 kg	品名	ガンホルダー
△ 処理追加		寸法 13	MPP-Q48-5138-△400		
		処理 塗装 (F, AP) △			
		輸入			
		確認			
作図年・月・日 2015.10.06	村上	山川	小関	A4	

特記事項	付上
特記事項	角
バリ無きこと	
一般公差	
15L±4	±0.1
45L±15	±0.2
155L±63	±0.3
635L±250	±0.5
2504L±1000	±0.8



- 注記
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
 2. 各部系面取りを行い、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

種別	1
図面	1/2

訂正年・月・日	訂正者	材質	SPCC	質量	0.1	KG	1/17	SYSTEM 58	尺規	1/2
△		規格	12.3	品名	操作盤取付板					
		数量	塗装 (P.A.P; 0.01㎡)	図番	MPP-Q48-5140-△400					
		納入	検査	作図	A4					
		承認	村上	山川	小関					
作図年・月・日	2015.10.27									

156 156

4-C20

70

91

128

148

78

81

28

35

抜穴

2-8キリ通

2-6キリ通

16

訂正 年・月・日

訂正者



材質 SPCC

重量 0.1 KG

単位

処理 塗装 (P.A.P: 0.01mm)

検入

検出

承認

作図 年・月・日 2015.02.06

山川

小関

山田

システム SYSTEM 55

品名

プレート

図番

MPP-B25-5032-0400

A4

特記事項

特記事項

00.3

一般公差

15Lx4	±0.1
45Lx15	±0.2
165Lx53	±0.3
635Lx250	±0.5
2505Lx1000	±0.6

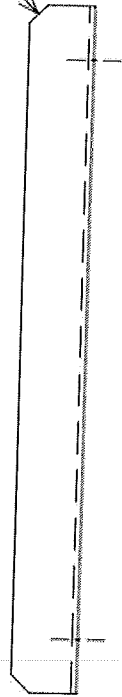
備註

1



数量

1/1



	訂正年・月・日 18.10.2023	訂正者 GU MINGHAO	△ 形状変更，替替え △ 尺寸変更	材質	SPCC		寸法	0.4		KG	ゲージ名 SYSTEM 58	R数 1 / 2	
				材寸	t1.6								
				処理	塗装								
				納入									
				塗色									
				素材									
				検出									
	作図年・月・日 2004.10.28	検出 2004.10.28	山川	社印 村上	図番 MPP-028-1370- <u>2</u> A400	品名 トイ間カバー 3338	A4						

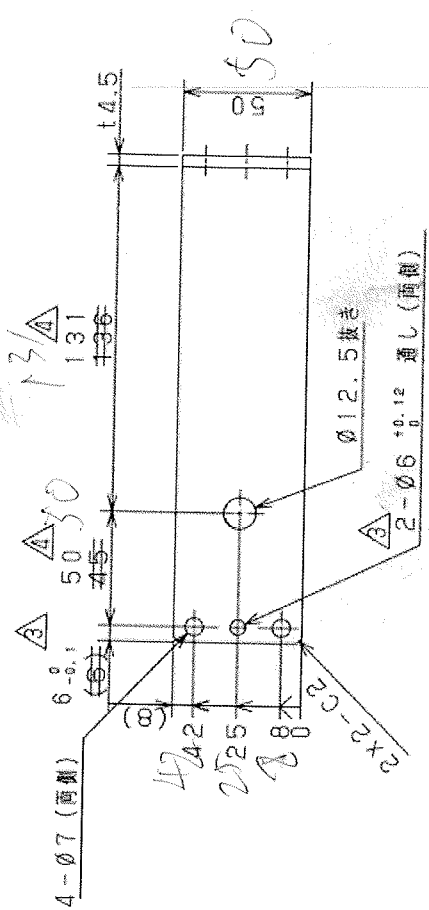
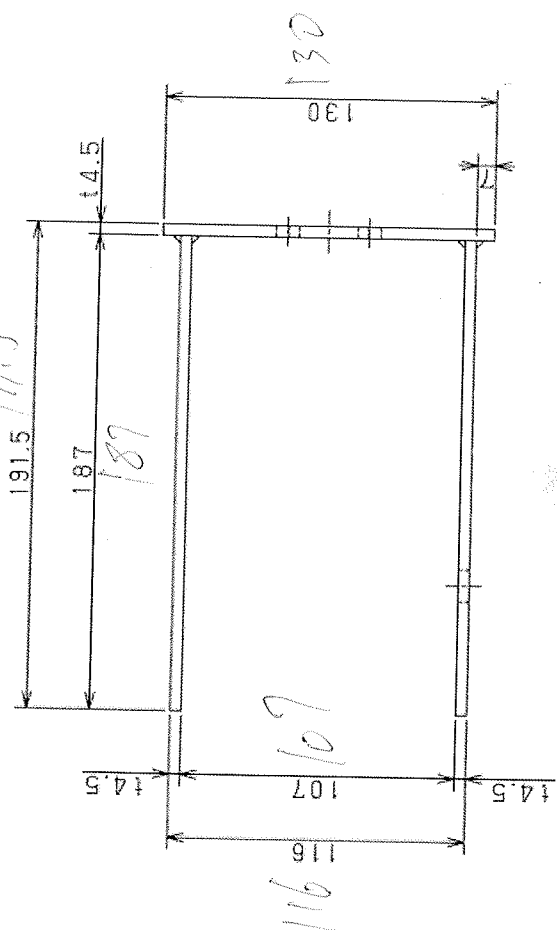


8.0 ± 0.001 > 7.50 ± 0.001

3. 塗装色：高品位カルサイトホワイトⅡ

SIZE A 4

4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
10	10
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
25	25
26	26
27	27
28	28
29	29
30	30
31	31
32	32
33	33
34	34
35	35
36	36
37	37
38	38
39	39
40	40
41	41
42	42
43	43
44	44
45	45
46	46
47	47
48	48
49	49
50	50
51	51
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61
62	62
63	63
64	64
65	65
66	66
67	67
68	68
69	69
70	70
71	71
72	72
73	73
74	74
75	75
76	76
77	77
78	78
79	79
80	80
81	81
82	82
83	83
84	84
85	85
86	86
87	87
88	88
89	89
90	90
91	91
92	92
93	93
94	94
95	95
96	96
97	97
98	98
99	99
100	100

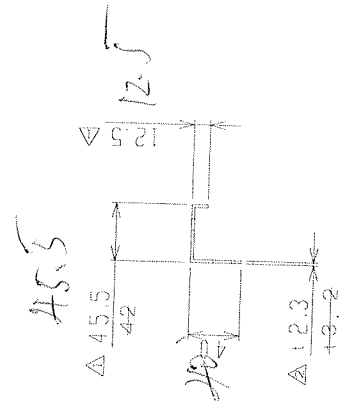
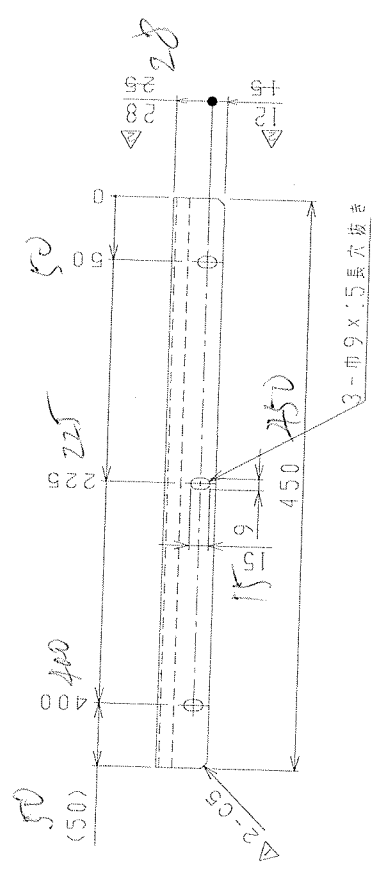
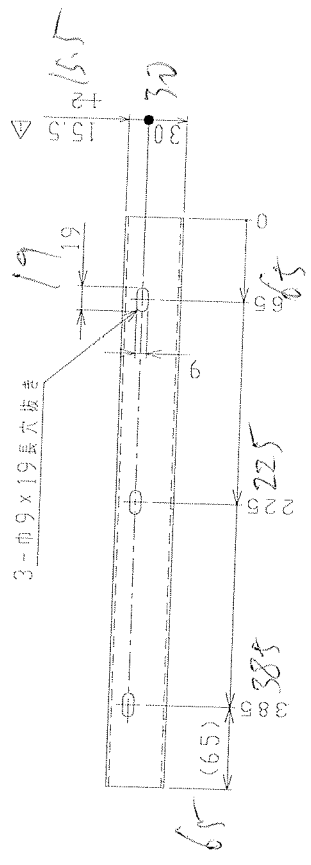


1. 穴ピッチ法は ± 0.3 以内とする。

2. 各部糸通眼穴を行い、バリは完全に除去する事。

作業年・月・日	05.11.17	町上	種類	SPMC	材質	0.09 KG	メーカー	SYSTEM 58
①	構造形状変更、造替え		材寸	14.5			品名	
②	鉄筋、全長変更、φ90.5→φ311、増設凡 管替え		長さ	標準				
③	2-φ8 加工が公認鋼材(ピン固定局)		部入					スデー
④	φ12.5(標準S鋼材) 欠損箇所変更		重量				図番	MPP-028-5
作業年・月・日	04.08.11	村上	検査	2004.8.11	数量			
								山州

材料名	~
規格	バリなきこと
単位	100kg
数量	15.5
重量	2475kg
寸法	1500x1000
厚さ	10mm



注記
 1. 原金は全て落後とする。
 2. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
 3. 各部系面取りを行い、バリを完全に除去すること。
 4. 塗装色：高品質カルサイトホワイト

図番	2
材料	SPCC
寸法	12.3 x 3.2
重量	0.9 kg
品名	システム 58
図名	レールブラケット
図番	MPP-048-5134-2300
寸法	1/4
材料	山川
寸法	小間
作成日	2015.09.02

1. 撮合は通常とする。
2. 式ビツ子寸法は ± 0.3 以内。
3. 各部系面取りを行い、バリを完全に除去する時。
4. 塗装色：高品質ホワイトホワイト

3608

[illegible]

THE UNIVERSITY OF CHICAGO LIBRARY
1207 EAST 58TH STREET, CHICAGO, ILL. 60637
TEL: (773) 936-3000 FAX: (773) 936-3001
WWW.CHICAGO.LIBRARY.EDU

2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146
147
148
149
150
151
152
153
154
155
156
157
158
159
160
161
162
163
164
165
166
167
168
169
170
171
172
173
174
175
176
177
178
179
180
181
182
183
184
185
186
187
188
189
190
191
192
193
194
195
196
197
198
199
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
260
261
262
263
264
265
266
267
268
269
270
271
272
273
274
275
276
277
278
279
280
281
282
283
284
285
286
287
288
289
290
291
292
293
294
295
296
297
298
299
300
301
302
303
304
305
306
307
308
309
310
311
312
313
314
315
316
317
318
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
380
381
382
383
384
385
386
387
388
389
390
391
392
393
394
395
396
397
398
399
400
401
402
403
404
405
406
407
408
409
410
411
412
413
414
415
416
417
418
419
420
421
422
423
424
425
426
427
428
429
430
431
432
433
434
435
436
437
438
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
690
691
692
693
694
695
696
697
698
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
790
791
792
793
794
795
796
797
798
799
800
801
802
803
804
805
806
807
808
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
840
841


 Journal of
 Management Education

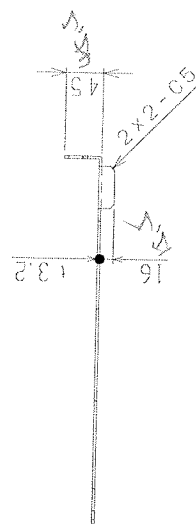
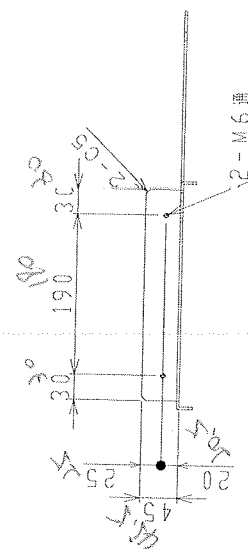
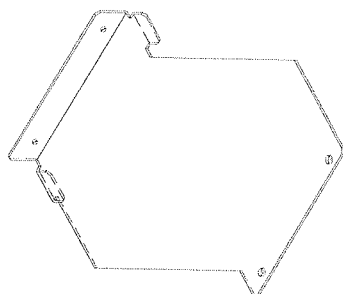
MP-041

doi:10.1371/journal.pone.0142003.g002

Downloaded from <http://ajph.org/> on November 11, 2014

doi:10.1371/journal.pone.0142001.g001

[illegible]



3596

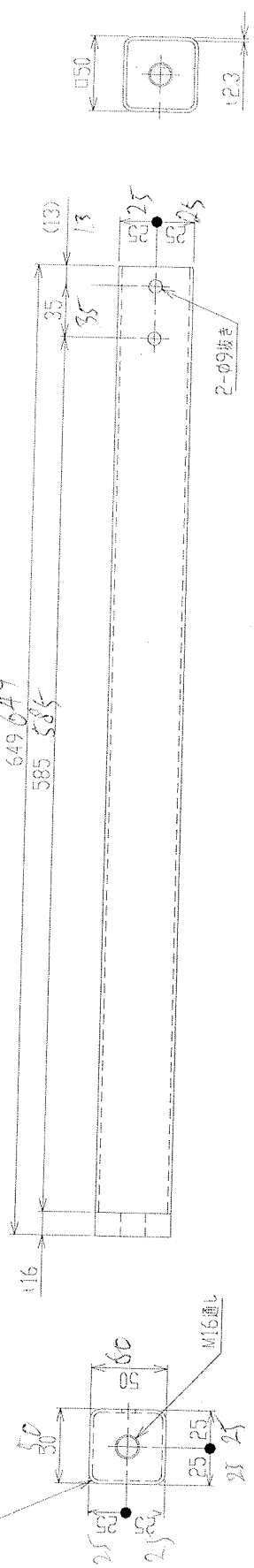
1. 特記外の穴ビツチす法は、金で±0.3以内のこと
 2. 各部系面取部をなこない。バリを完全に除去すること。
 3. 塗装色：高品質カルサイトホワイト

[illegible]

品名	バリなきこと
規格	11.24
数量	10.2
単位	10.3
重量	10.5
価格	10.6



角鉄4箇所 50mm径のRに合わせて曲げること



3598

図名	スタン
図番	MPP-048-5026-0300
材料	(STKR400)
寸法	116.12.3x0.50
数量	2.3
単位	角形鋼管
重量	0.19
価格	0.19
納入	村上
受入	山川
検査	小関
発注日	2015.08.31
納入日	
納入場所	
納入担当者	
納入連絡先	
納入電話番号	
納入メールアドレス	
納入 FAX 番号	
納入 印	

注記

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



1. 穴ピッチ法はすべて ± 0.3 以内。
2. 各部系面取りを行い、バリを完全に除去す。

474.5

$$\frac{d}{dt} \left(\frac{\partial L}{\partial \dot{x}} \right) = \frac{\partial L}{\partial x}$$

2015.09.03

100

bioRxiv preprint doi: <https://doi.org/10.1101/000000>; this version posted January 1, 2016. The copyright holder for this preprint (which was not certified by peer review) is the author/funder, who has granted bioRxiv a license to display the preprint in perpetuity. It is made available under aCC-BY-NC-ND 4.0 International license.

名品

MP P - 048 - 5123 - A400

2000
 1999
 1998
 1997

[illegible] $\frac{d}{dt} \left(\frac{\partial L}{\partial \dot{x}} \right) = \frac{\partial L}{\partial x}$

2210 · 1

[illegible]

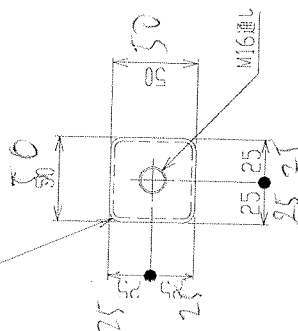
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1

[illegible]

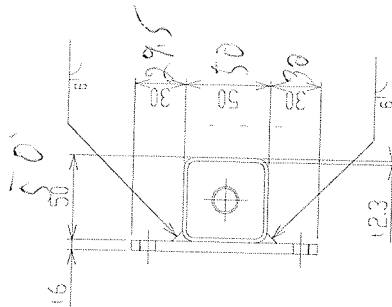
Table 1. *Estimated effects of the growing cycle on the mean values of the parameters of the growth curve*

503 502.5

完結4巻所 150巻巻の片に合せて應讀りすること



585-615

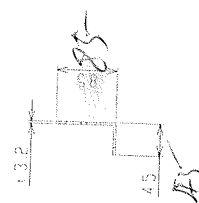
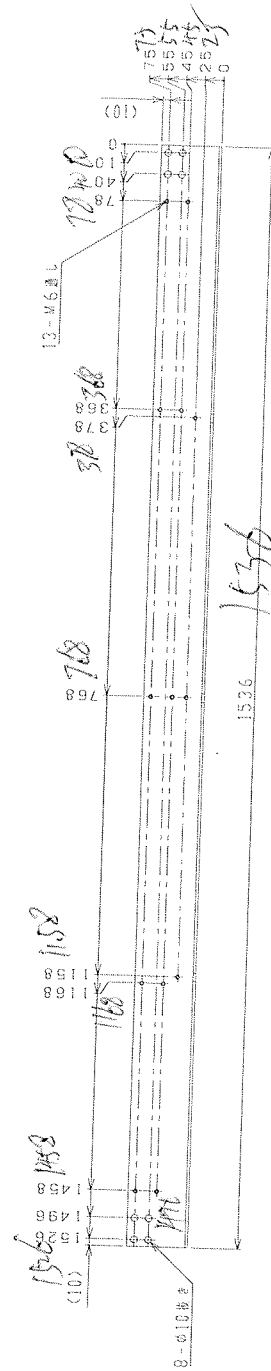


363

20

1. 組合は密接とする。
2. 式ピツ子寸法は ± 0.3 以内。
3. 各部系面磨りを行い、バリを完全に除去する事。
4. 塗装色：商品値カイト木ワイト

[illegible]



359

2010.11.18	結	52	53	小	大
15 4 8 5	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28
29	30	31	32	33	34
35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46
47	48	49	50	51	52
53	54	55	56	57	58
59	60	61	62	63	64
65	66	67	68	69	70
71	72	73	74	75	76
77	78	79	80	81	82
83	84	85	86	87	88
89	90	91	92	93	94
95	96	97	98	99	100

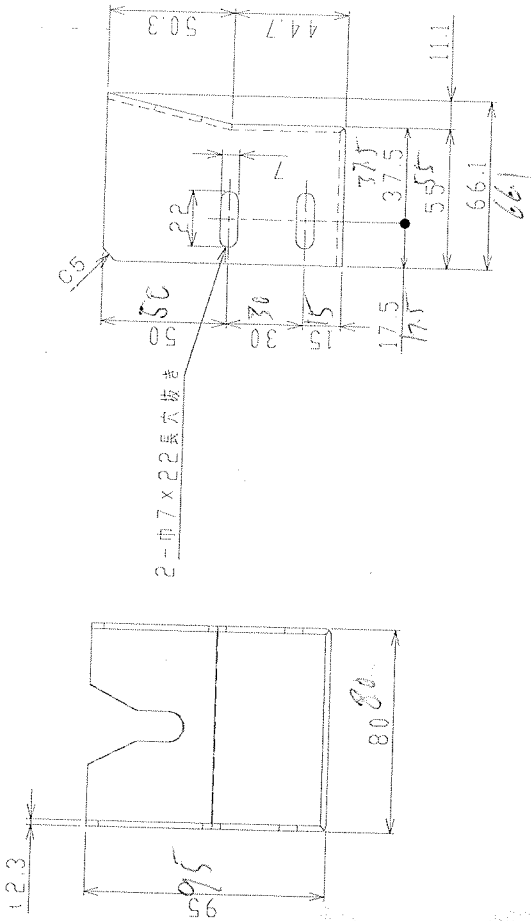
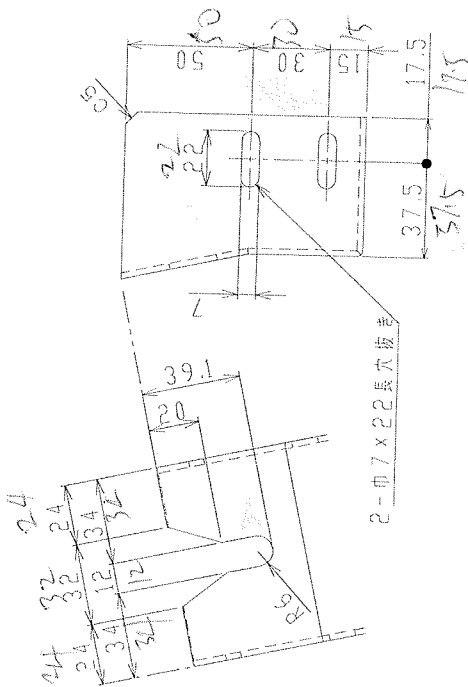
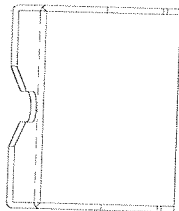
1. 六ヶツチナダははすべて、3以内。
2. 多額系面身はを行い、バリは完全に腐
3. 塗装色、面身、位置力サルサイトはワイト

組立図

828 番

バリなきこと

一般公差
14L44 10.1
44L45 10.2
154L46 10.3
534L47 10.4
2534L48 10.5



2588



システム 58

品名

ガンホルダー

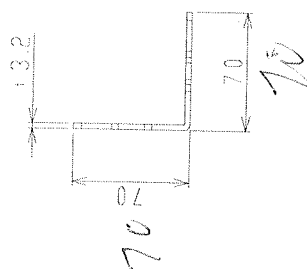
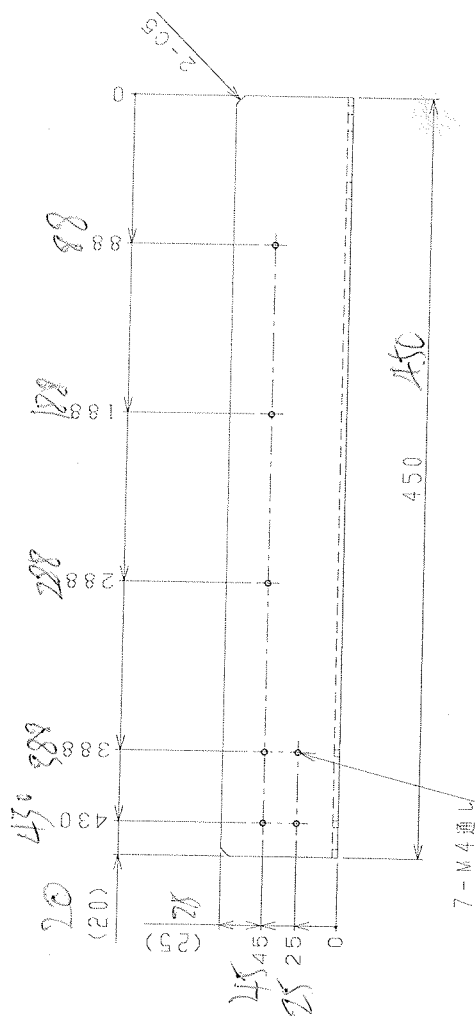
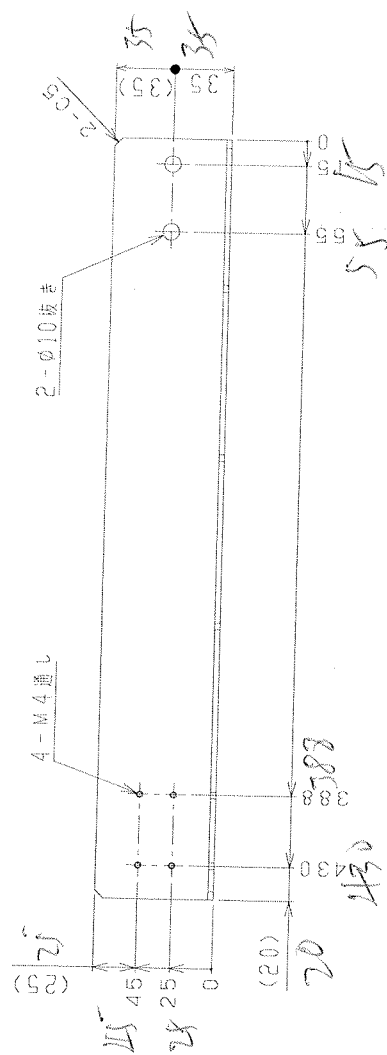
図番 MPP-Q48-5139-0300

A3

注意

1. 接合は密着とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部系面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品質カルサイトホワイト

图号	1
比例	1 / 3
材料	A300
备注	A3



3582

期日	年・月・日	x	訂正数	x
		A x		
種類		SPEC	重量	1.5 kg
単位		13.2		
数量		途数(F.A.P.: 0.12%)		
税入				
出金				
支払			積込	生庫
村上		山崎	小園	
年月・日		2015.12.25		
品名		SOLフラット		
図番		MPP-049-5029		
外注先		SYSTEM 58		

1. 精製外の穴ビツサす法は、全で±0.3以内のこと
 2. 名郷糸種郎りをおこなない、バリを完全に除去すること。
 3. 塗装色：高品値カサルサイト本ホワイト

