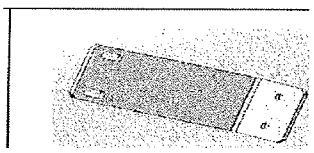
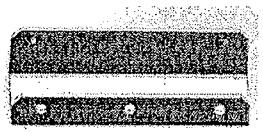
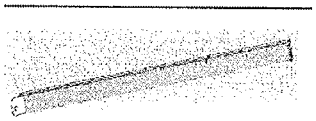
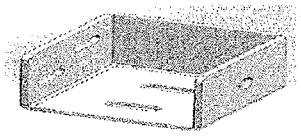
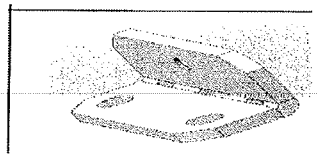
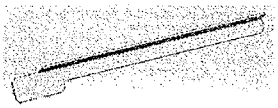
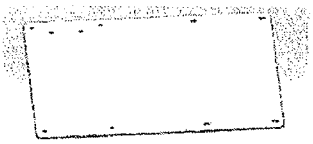
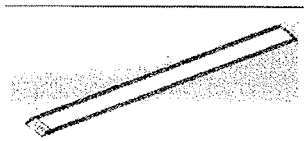
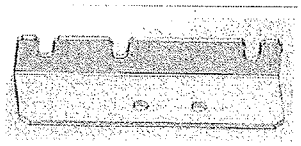
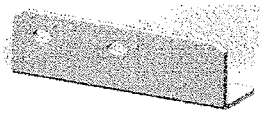
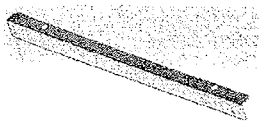
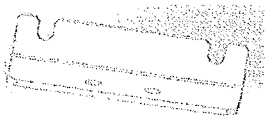
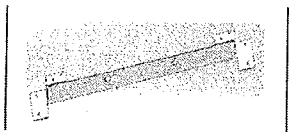
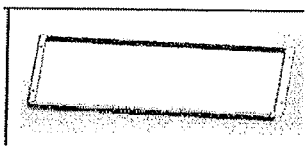
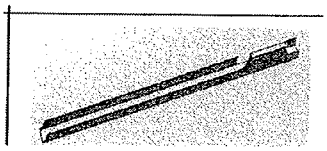
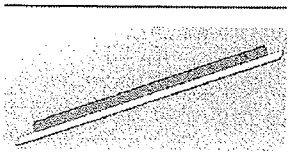
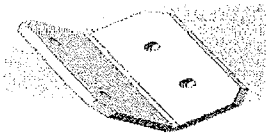
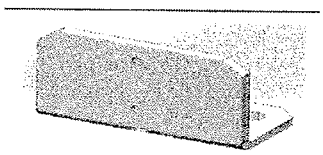
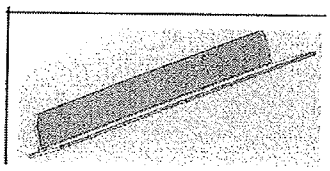
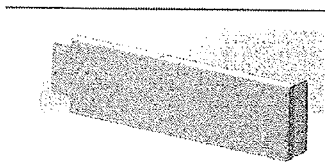
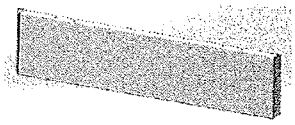
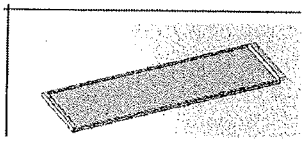
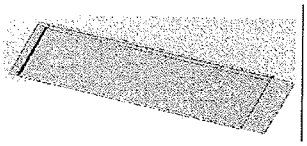
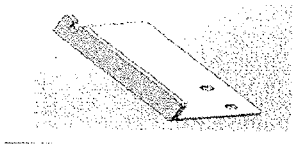
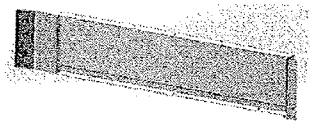
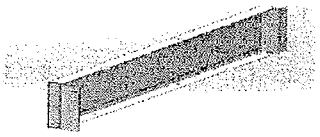
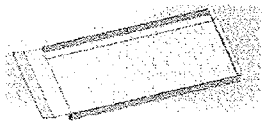
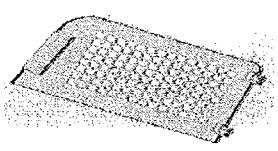
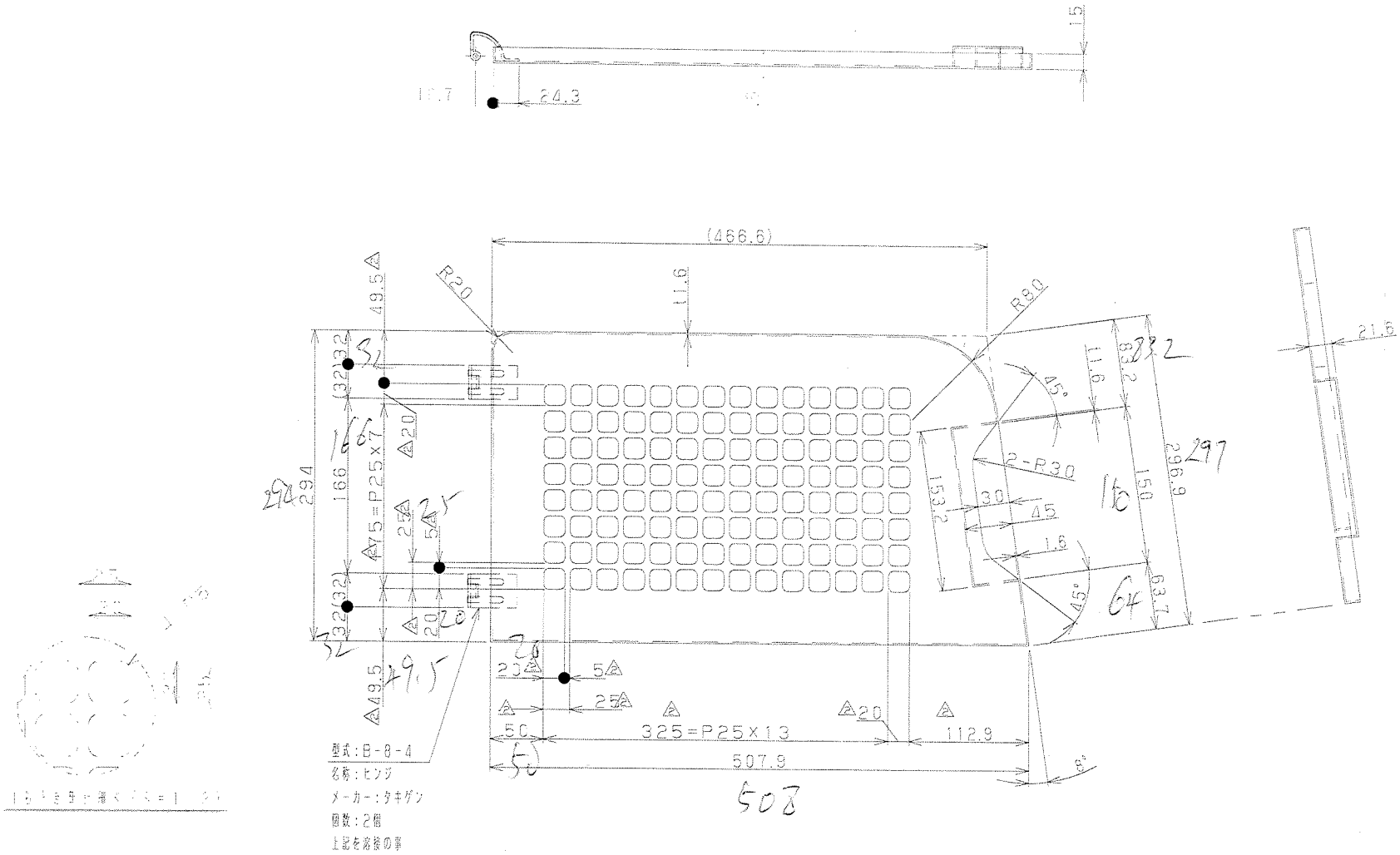
CPP80240301

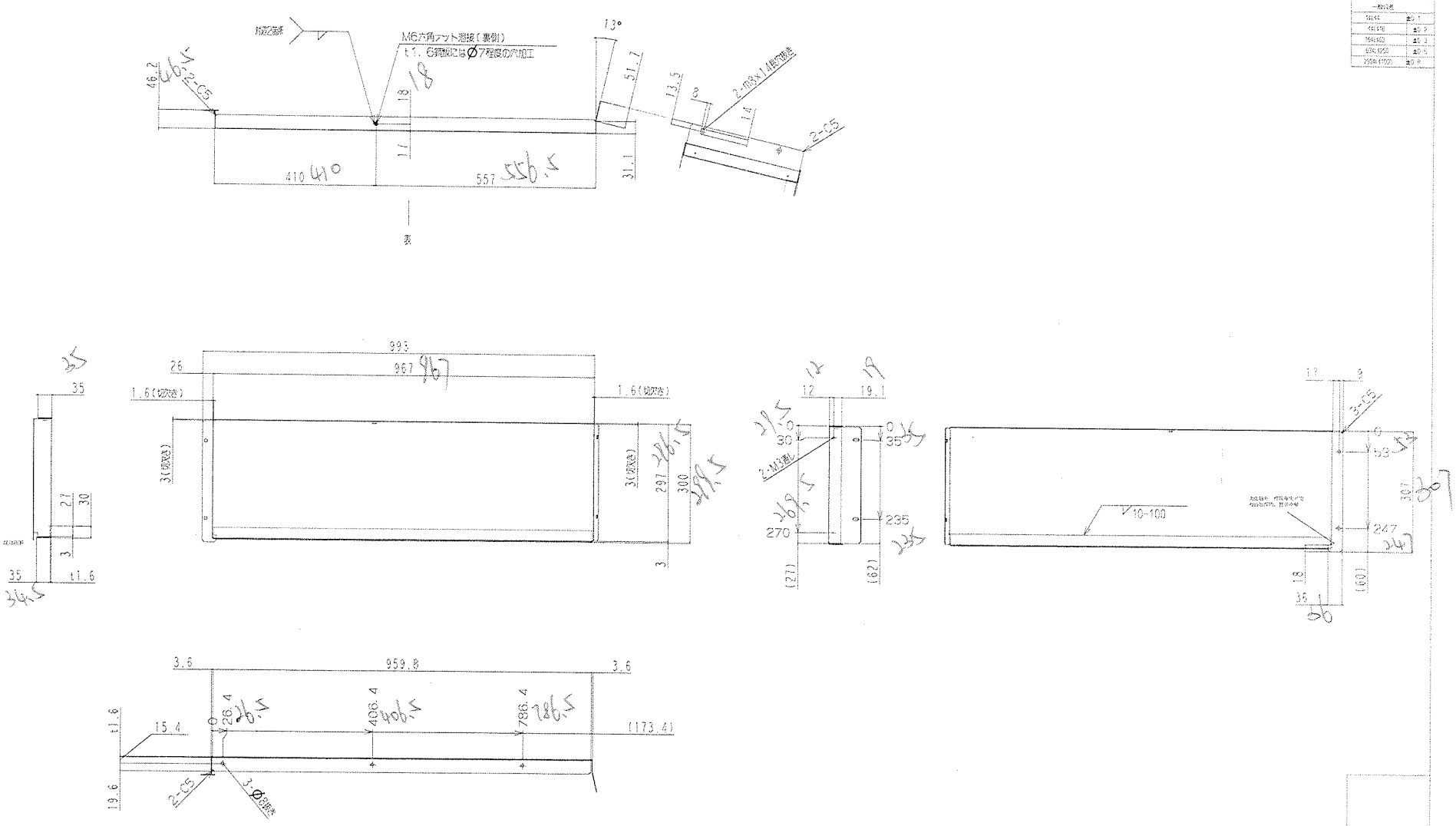
序号	物料号	内部号	简图	数量	颜色	检查内容	备注
1	5485629	3546		2	高品位カルサイトホワイト	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	13
2	5485483	3549		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☐ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	13
3	5485636	3552		1	高品位カルサイトホワイト	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	13
4	5485482	3558		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 ☑	13
5	5485642	3562		20	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 ☑	13
6	5485633	3572		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 ☑	13
7	5485632	3573		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 ☑	13
8	5485611	3574		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 ☑	13
9	5485496	3575		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 ☑	13
10	5485623	3576		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 ☑	13

11	5485622	3577		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 ☐	13
12	5485620	3586		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 ☐	13
13	5485615	3591		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 ☑	13
14	5485503	3592		3	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 ☑	13
15	5485619	3593		3	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 ☑	13
16	5485471	3606		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 ☑	13
17	5485518	3609		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 ☑	13
18	5485639	3616		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 ☑	13
19	5485521	3619		3	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 ☑	13
20	5485612	3620		6	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 ☑	13
21	5485641	3622		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 ☑	13

22	5485640	3625		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 ☑	13
23	5485628	3629		3	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 ☑	13
24	5485519	3632		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 ☑	13
25	5485512	3634		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 ☑	13
26	5485517	3635		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 ☑	13
27	5485520	3639		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 ☑	13
28	5485515	3642		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 ☑	13
29	5485621	3650		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 ☑	13
30	5485624	3651		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 ☑	13
31	5485513	3653		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 ☑	13
32	5485625	3655		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 ☑	13

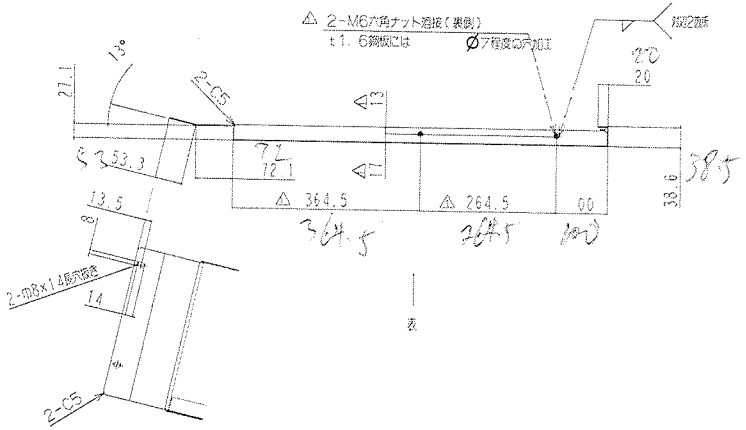
33	5485516	3657		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	13
34	5485514	3658		2	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	13
35	5485511	3705		1	白皱	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	13

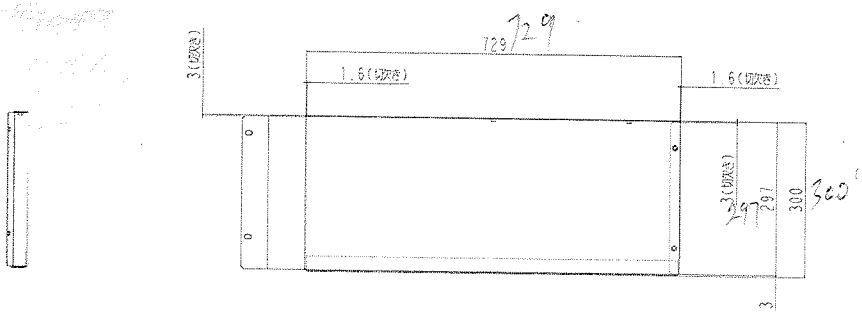

(466.6)
R20
R30
11.6
49.5
(32)32
166
294
75=P25×7
25
5
20
32(32)
49.5
25
5
50
325=P25×13
112.9
507.9
8°
21.6
45°
2-R30
30
45
1.6
153.2
150
296.9
63.7
型式:B-8-4
名称:ヒンジ
メーカー:タキゲン
個数:2個
上記を溶接の事

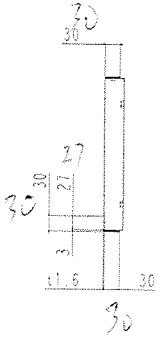


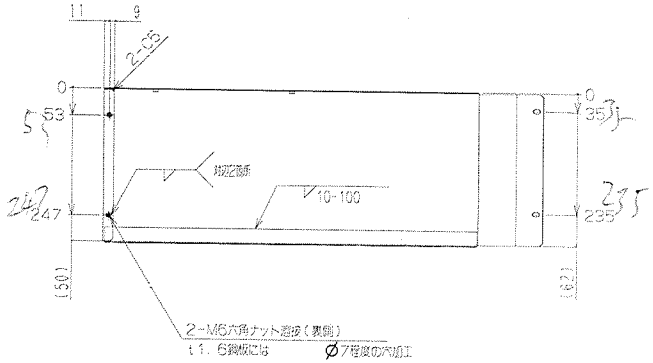
注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

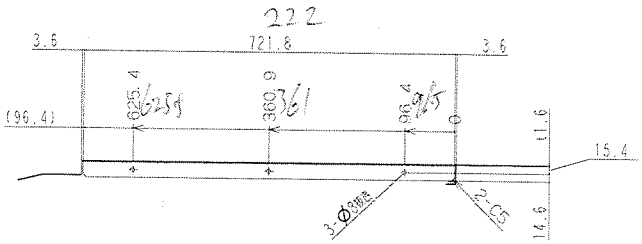
設計月日	図番	材質 SPCC	厚 5.3	品名	SYSTEM 58
		材 t1.6			1/7
		表面 粉体(P. 4P 0.6H)		図名	安全カバーU5
		配			
		数		図番	MPP-048-9205-A0x00
作成月日 2015.09.04		作成 村上	検図 山川	承認 小関	A2







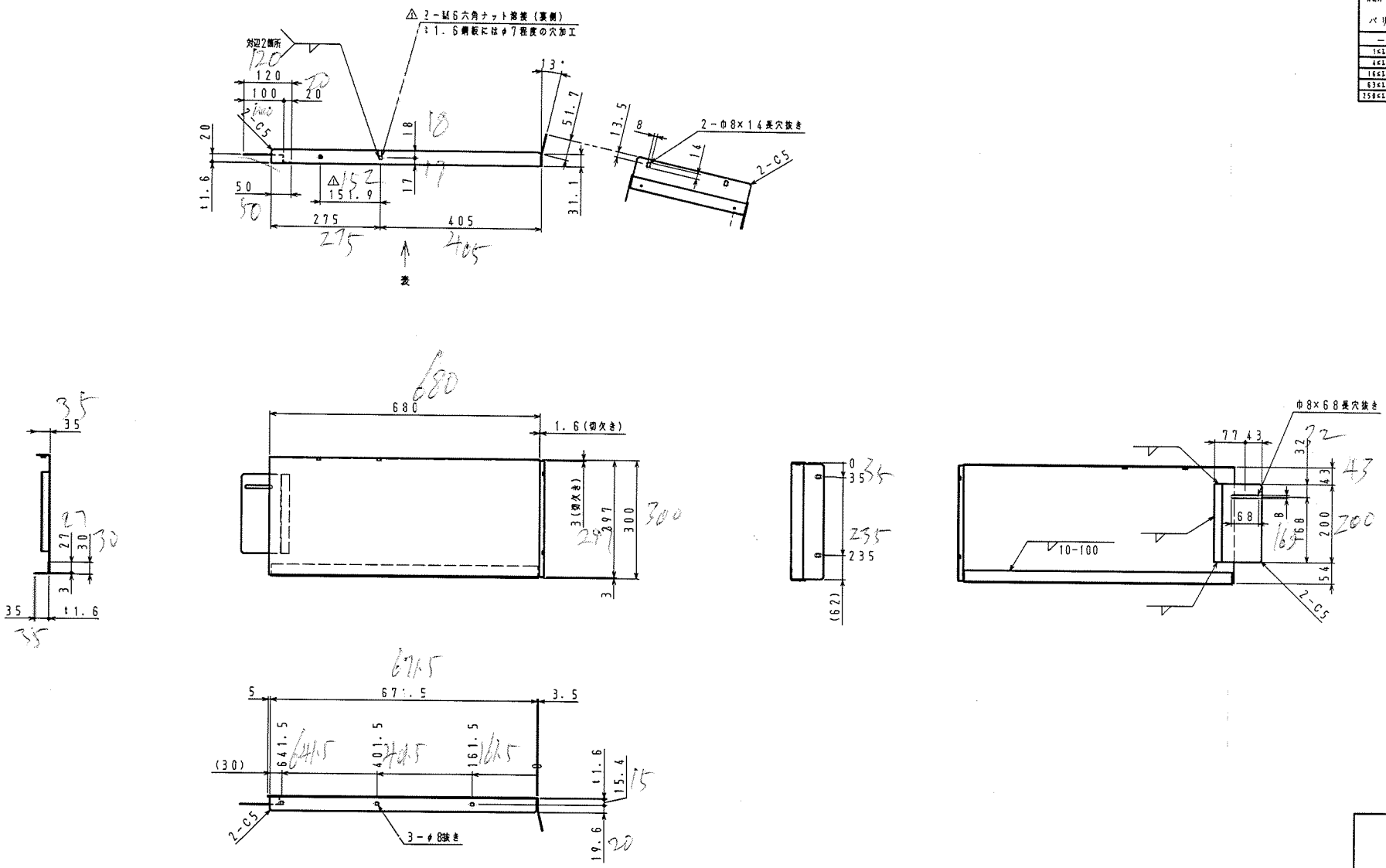




注記
1. 未合日溶接とする。
2. ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部を面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

作成年月日 2015.11.16	図番 小関	材質 SPCC	板厚 4.3 加工	SYSTEM 58	縮尺 1/7
△M6ナット溶接追加		材質 t1.6		部品 安全カバーU3	
		塗装(P.AP. 0.7	m)		
		制			
		設			
作成年月日 2015.09.04		検 村上	承 山川	承 小関	部品 MPP-048-9203△X200

A2



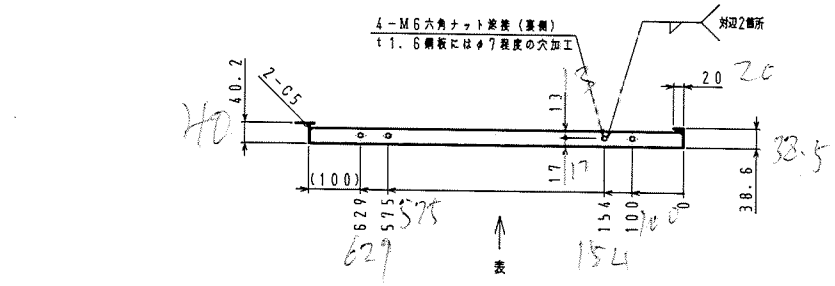
注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

仕上	
～	
角	バリなきこと

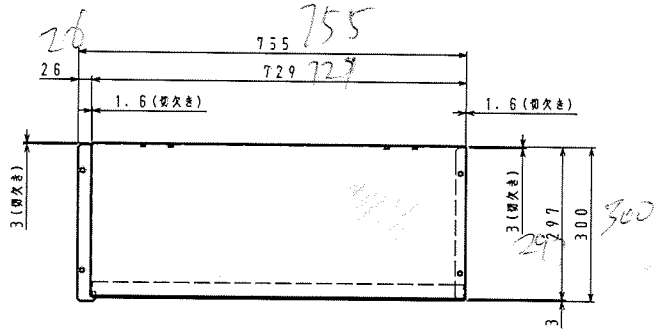
一般公差	
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

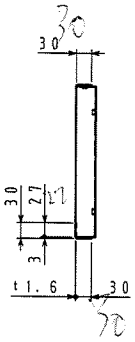
材質 SPCC	重量 4.0 kg	ドローイング SYSTEM 58	数量 1
板厚 t1.6		品名 安全カバーU8	尺度 1/7
表面 塗装（P.AP：0.6㎛）		図番 MPP-Q48-9208-△200	
購入			A2
設定			
設計 村上	製図 山川	作図 小関	
作図 年・月・日 2015.09.04			

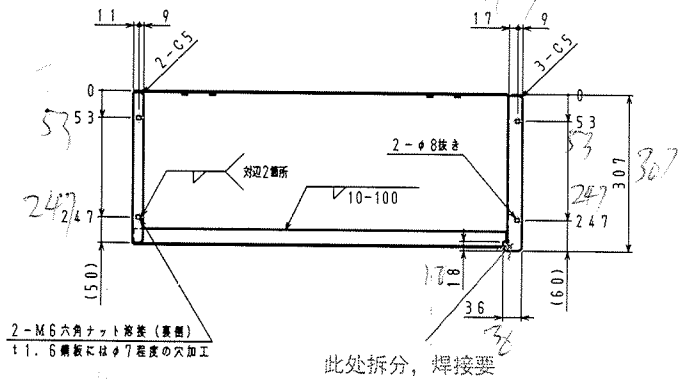
3032



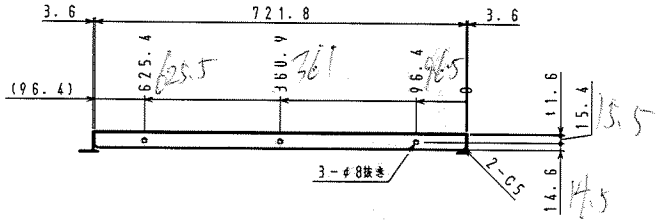
客户要求，缺口取消







此处拆分，焊接要求不可有凸出焊肉，打磨平整。



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

材質	SPCC	材質	3.9	KG
材料	t1.6			
表面	塗装(P.AP: 0.6㎜)			
購入				
設定				
作成	村上	検図	山川	承認	小関

2015.09.04

ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58

品名 安全カバーU1

図番 MPP-Q48-9201-A200

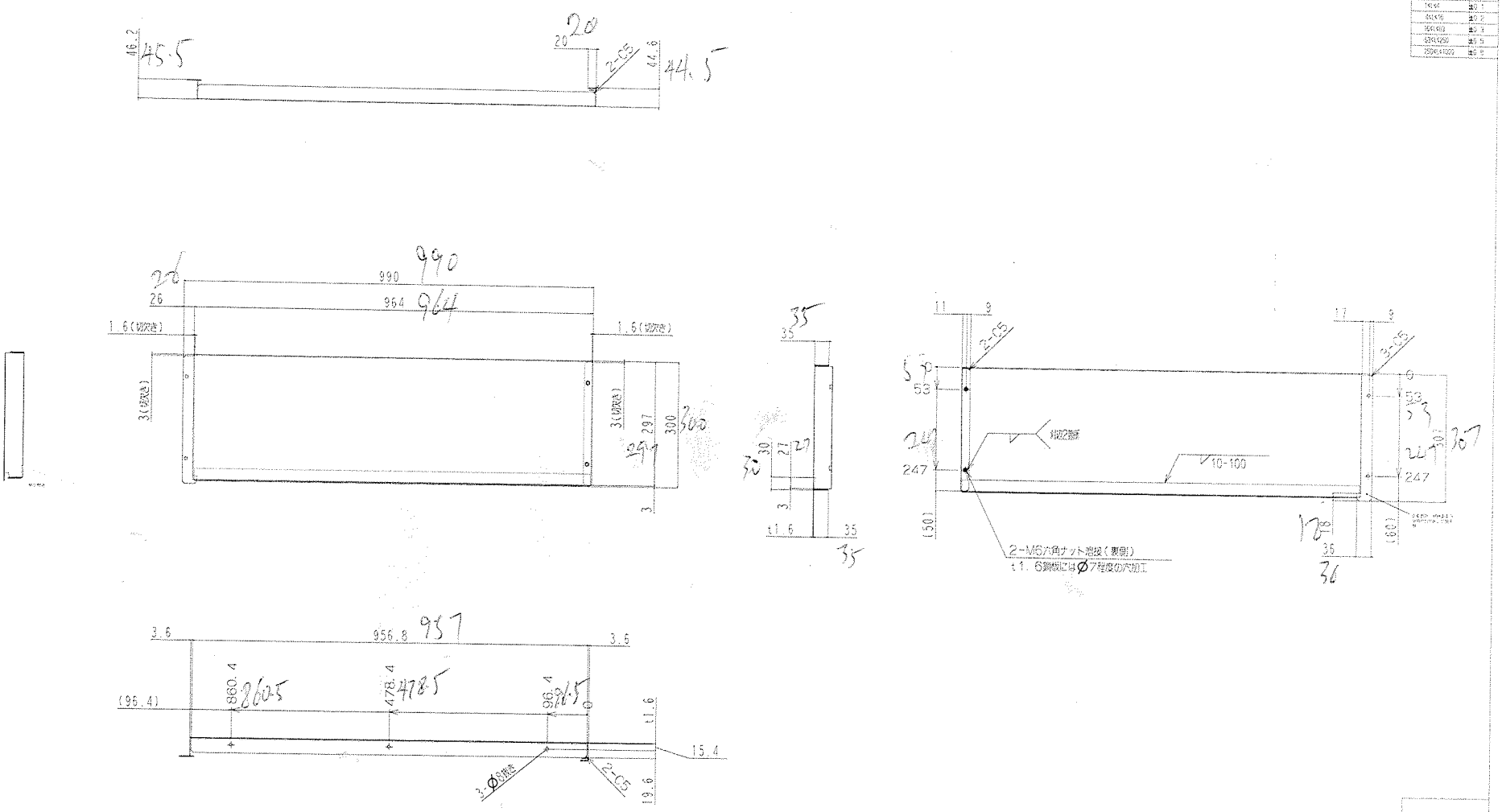
尺度 1/7

A2

バリなきこと

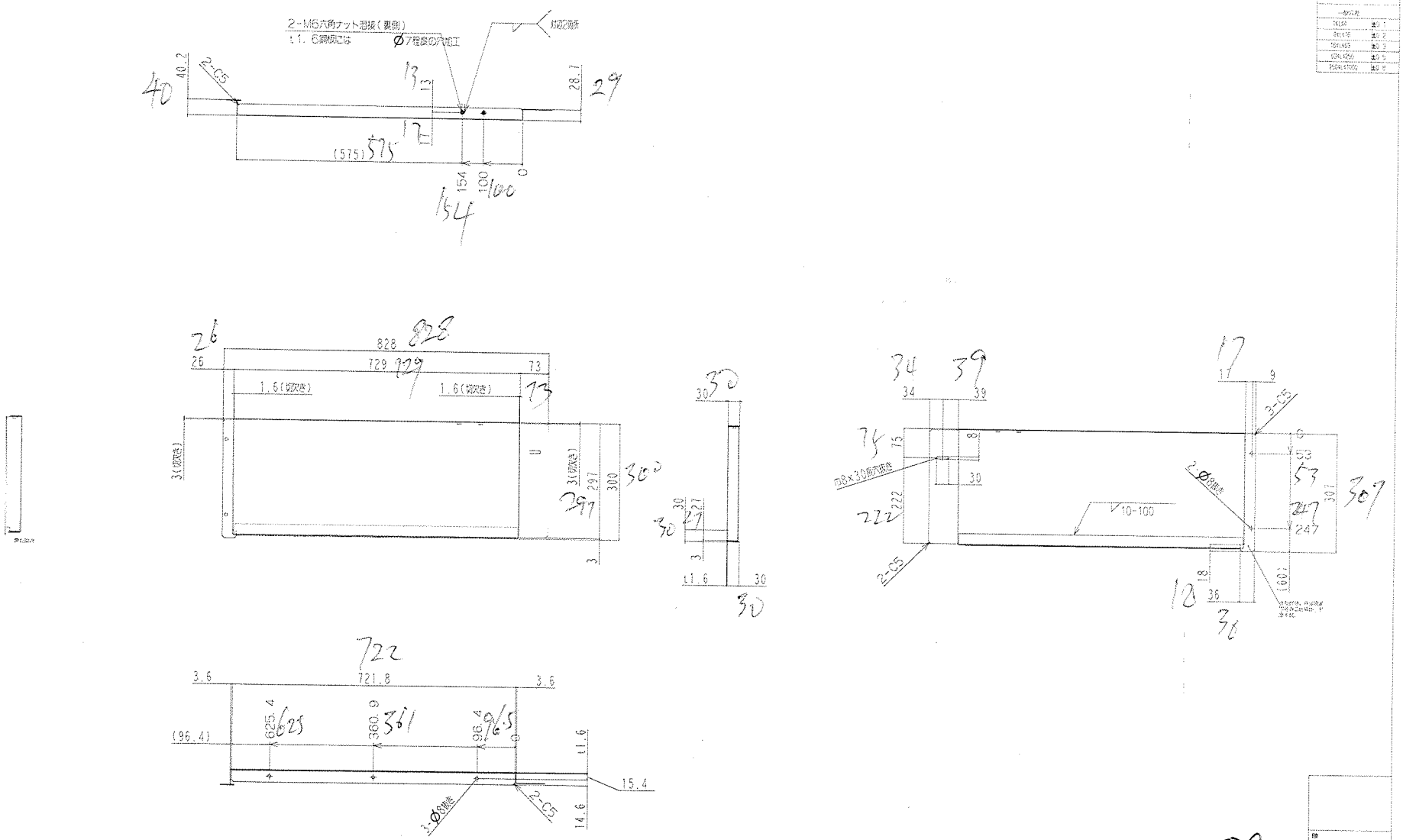
一般公差

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

作成年月日	2015.09.04	材質 SPCC	板厚 5.3	加工	SYSTEM 59
		材 t1.6			尺度 1/7
		塗装(P.AP: 0.8			安全カバーU6
		材			
		数			MPP-Q46-9206△0X00
		作成 村上	検図 山川	承認 小関	A2

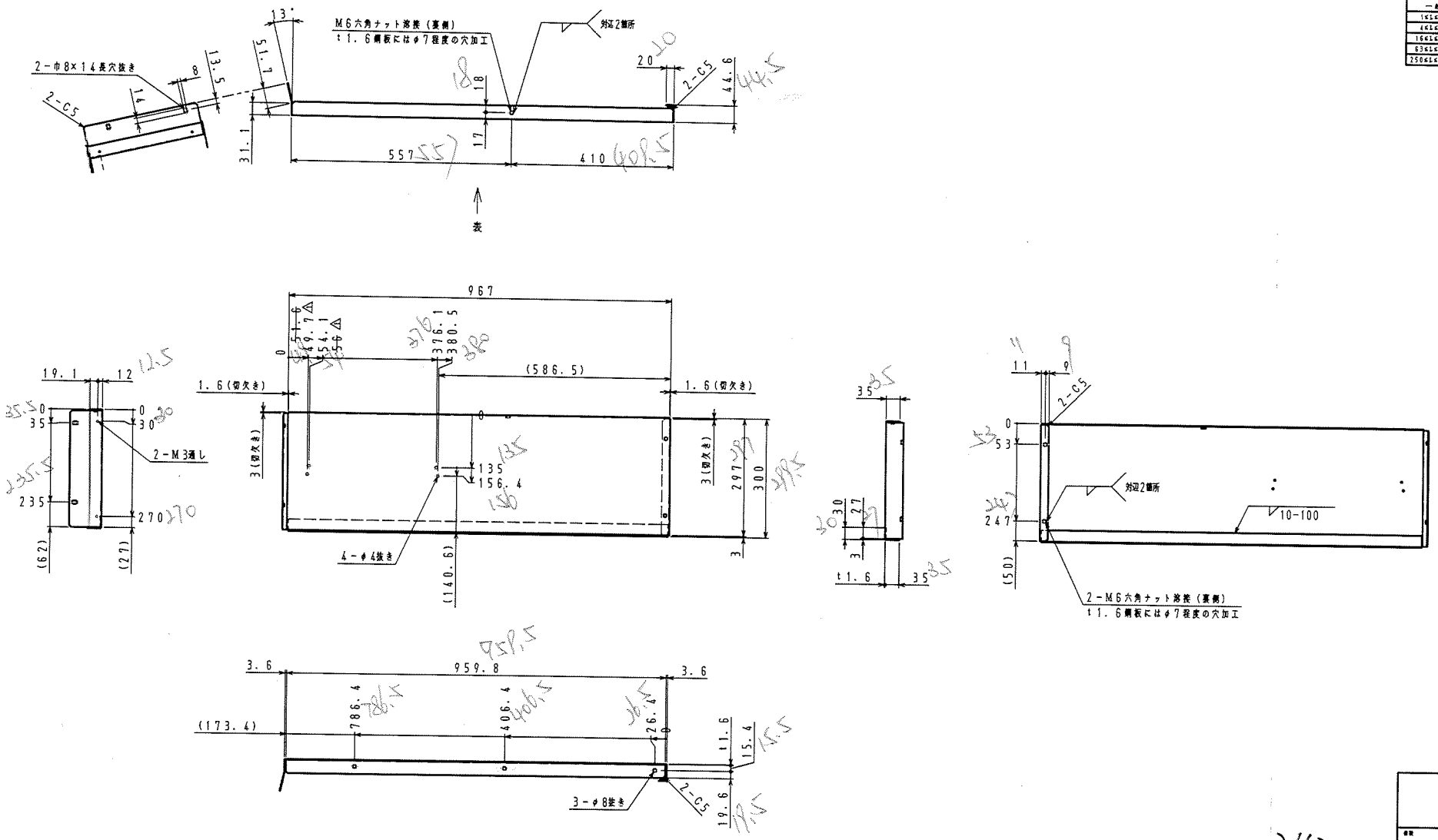


注記

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. 各部糸屑取りを行い、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

材質 SPCC	板厚 4.1		SYSTEM 98	尺度 1/7
材 t1.6			部品名 安全カバーU9	
表面処理 (P. AP. 0.7	n)		図番 MPP-048-9209/D300	
材				
仕				
作成 村上	検図 山川	承認 小関		A2
作成年月日 2015.09.04				

版	1
枚	1/7



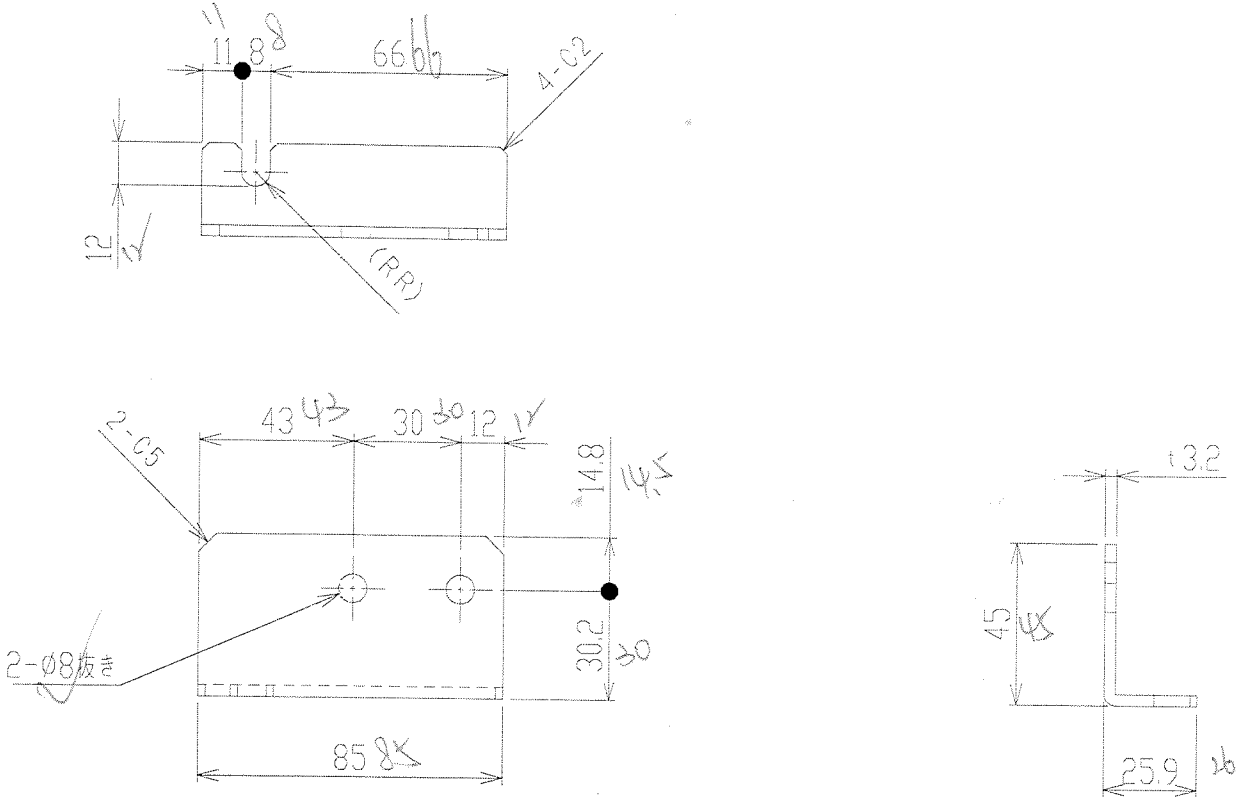
注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

改正 年・月・日 16.09.08	改正者 江口（誠）	材質 SPCC	材質 5.3 KG	グループ名 SYSTEM 58	尺度 1/7
φ4穴位置変更		材料 t1.6		品名 安全カバーU4	
		表面 塗装（P.AP；0.8㎜）			
作図 年・月・日 2015.09.04		設計 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-9204-△200 A2

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

バリなきこと



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

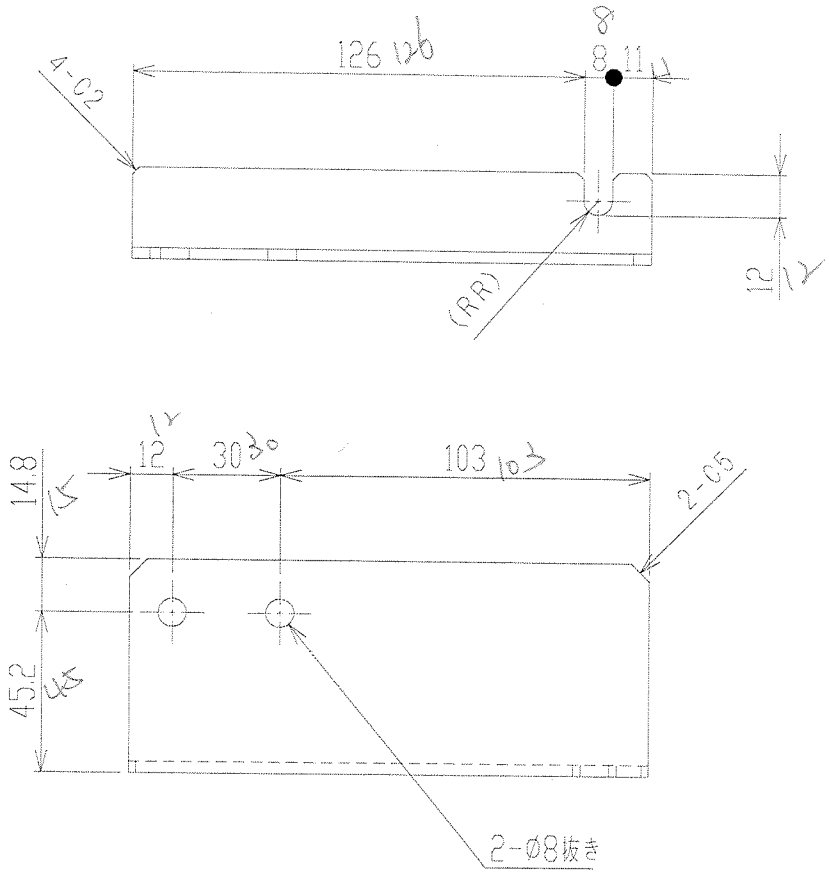
特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

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

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.2 KG	グループ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
△1		材寸 t3.2		品名 ブラケット	
		処理 塗装（P．AP）			
		熱入			
		硬度		図番 MPP-Q48-9342-△0400	
作図 年・月・日 2015.09.05		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4



注記

1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各型糸面取りを行い、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

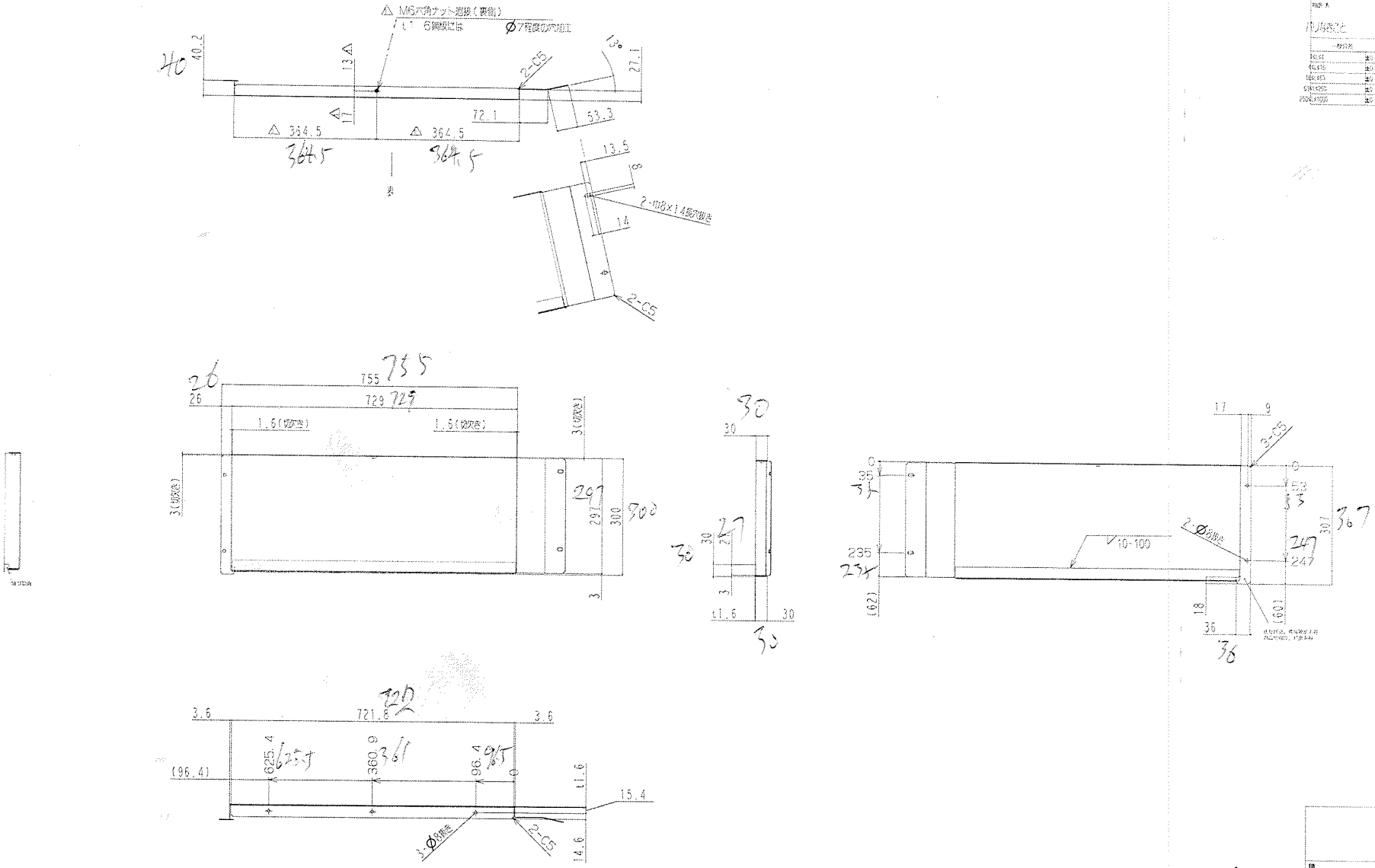
一般公差

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

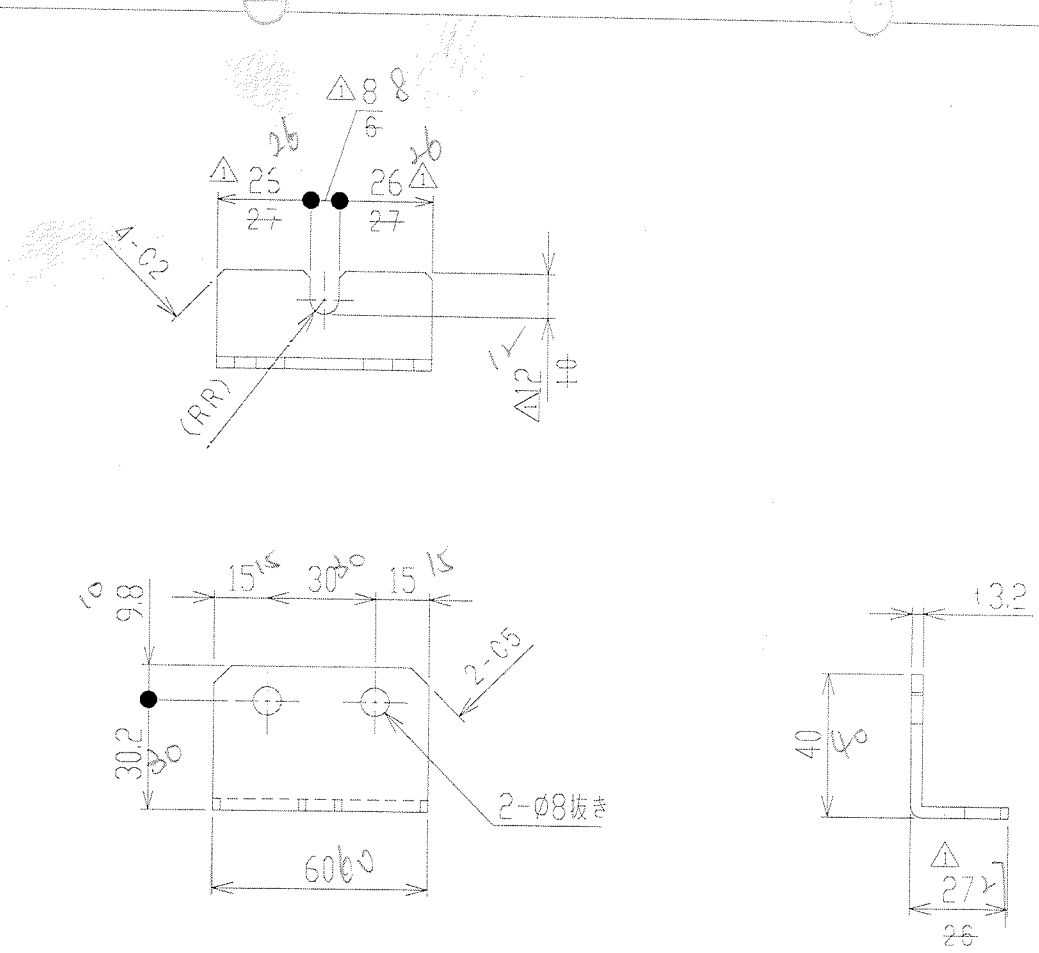
訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.3 kg	グループ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
△1		材寸 t3.2		品名 ブラケット	
		処理 塗装（P．AP）			
		搬入			
		規度		図番 MPP-Q48-9345-△0400	
作図 年・月・日 2015.09.05		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4

対1



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. 各部バリ取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：電脳カルサイトホワイト

作成年月日 2015.11.16	担当 小関	材質 SPCC	板厚 4.3	加工	SYSTEM 5B
△ M6ナット溶接追加		材質 t1.6			尺度 1/7
		材質 溶接(P.AP. 0.7μ)			品名 安全カバーU2
		材質			
		材質	材質	材質	図番 MPP-Q4B-9202/1300
作成年月日 2015.09.04		村上	山川	小関	A2



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

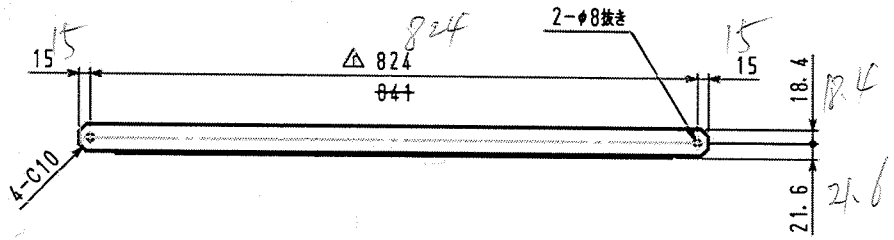
一般公差

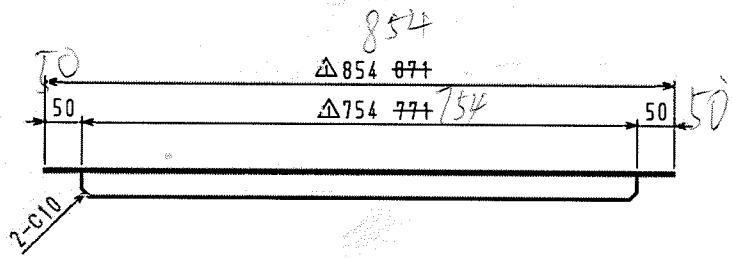
1≦L<4	±0.1
4≦L<16	±0.2
16≦L<63	±0.3
63≦L<250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

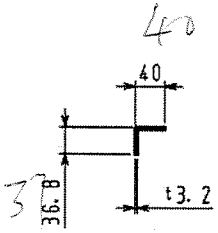
個数 1

訂正 年・月・日 2015.12.25	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 0.1 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
△1 寸法変更		材寸 t3.2		品名 ブラケット	
		処理 塗装（F．AP）			
		検人			
		硬度		図番 MPP-Q48-9351-△1400	
作図 年・月・日 2015.10.29		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4

36ff







注記

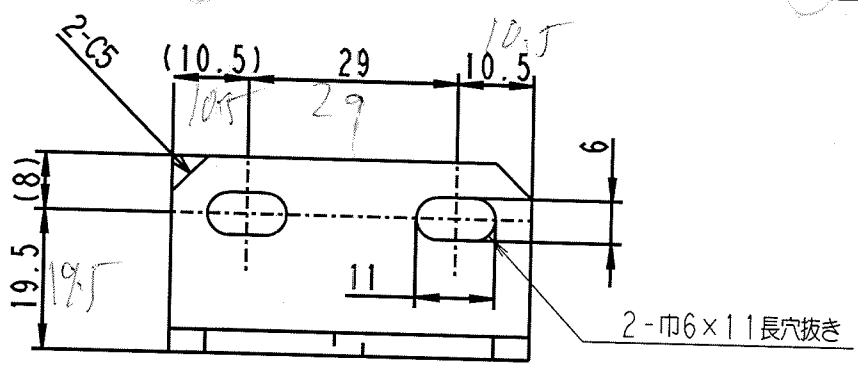
1. 穴ピッチ寸法は　±0．3以内。
2. 各部糸面取りを行い，バリは完全に除去する事。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

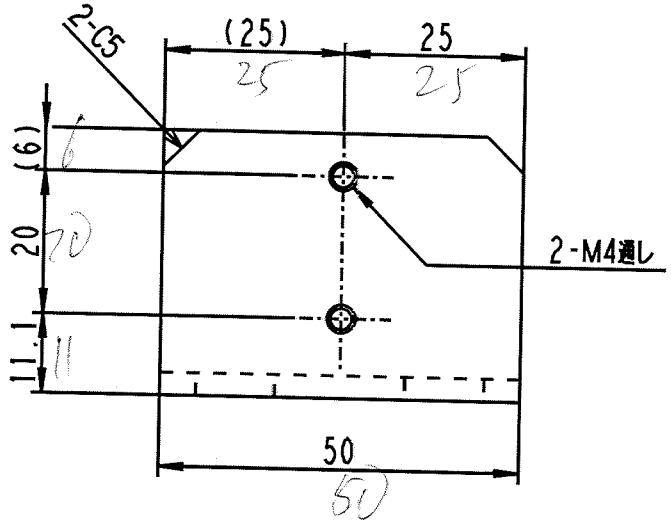
特記外 仕上	～
特記外 角	バリなきこと

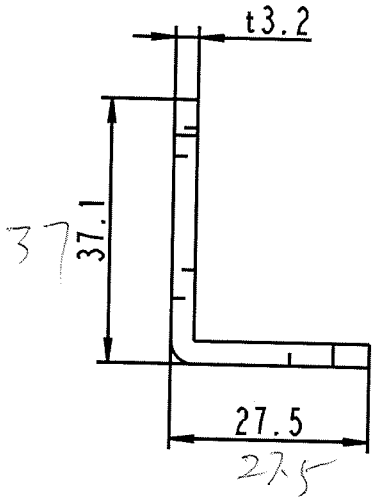
一般公差

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

訂正 年・月・日 2015.11.18	訂正者 小関	材質 SPCC	材厚 1.5 KG	ﾀﾞﾝﾌﾞﾘﾍﾞｰﾑ SYSTEM 58	尺度 1/7
⚠ 異状箇所		材寸 t3.2		品名 ステー	個数 2
		処理 塗装（F.AP：0.11㎜）			
		仕入			
		検査		図番 MPP-Q48-9353-⚠300	
作図 年・月・日 2015.10.29		承認 村上	検図 山川	作図 小関	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：高品位カルサイトホワイト

特記事項 以上
特記事項 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

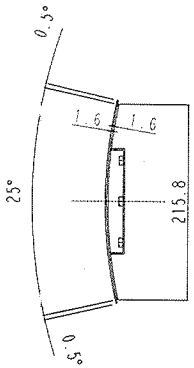
年・月・日	記事	材質 SPCC	重量 0.1 kg	シリーズ SYSTEM 55	数量 1
		板厚 t3.2			尺度 1/1
		表面処理 塗装(P.AP)		品名 LSブラケット1	
		購入			
		製作		図番 MPP-B25-9344-0400	
年・月・日 2015.06.02		作図 村上	検図 山川	承認 小関	A4

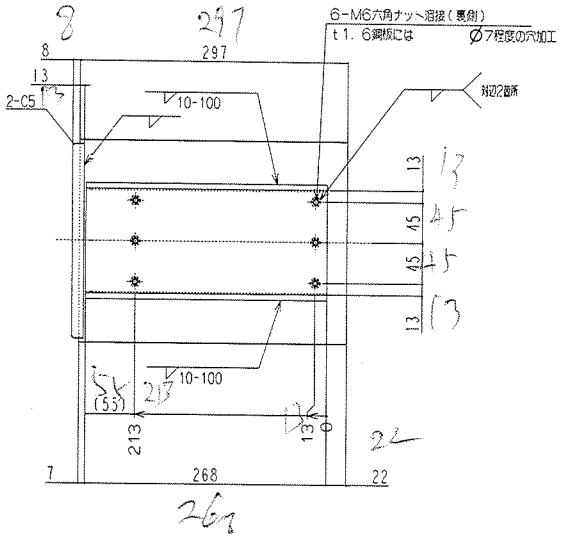
尺度	
～	

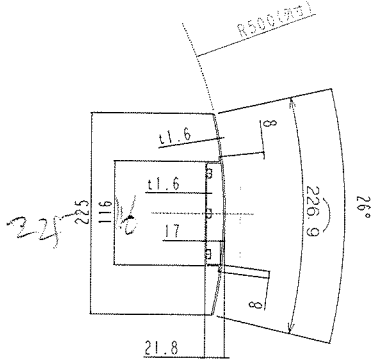
表面処理	
バリなきこと	

一般公差

≦4L≦4	±0.1
4<L≦10	±0.2
10<L≦63	±0.3
63<L≦250	±0.5
250<L≦1000	±0.8



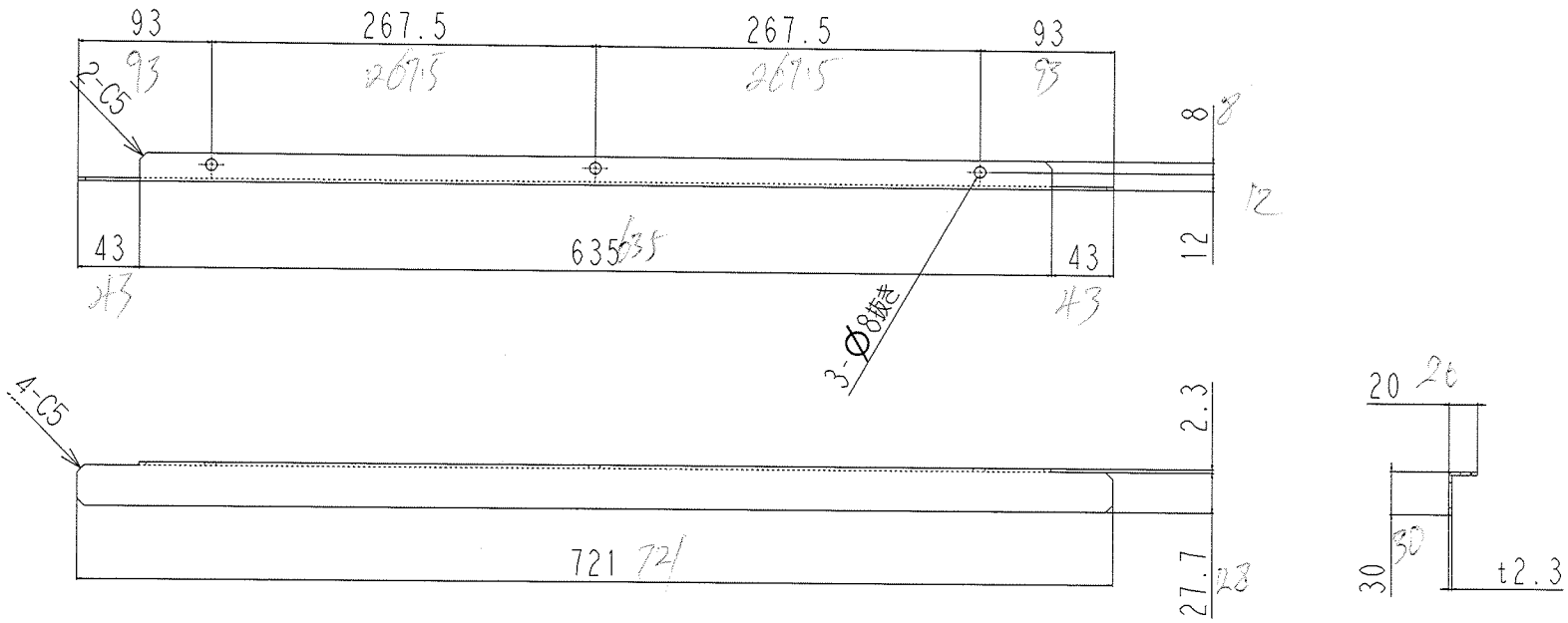




注記

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

図番 年-月-日	図名	材質 SPCC	厚 1.4 板厚	SYSTEM 58	尺 1/4
△		材 t1.6		品名 安全カバーU10	
		表面 着彩(P.AP：0.3μ)		品番 MPP-Q48-9210-0800	
		検入			
		製図			
承認 年-月-日 2015.09.04		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A2

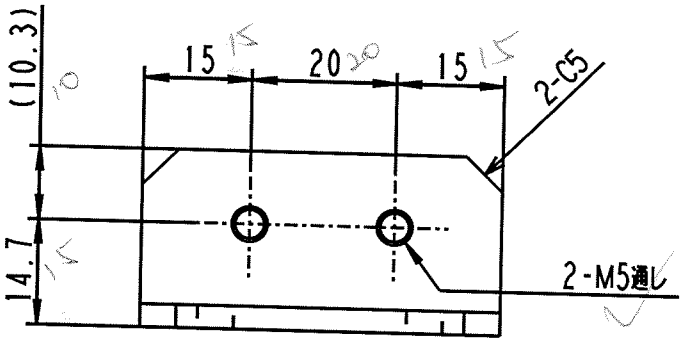


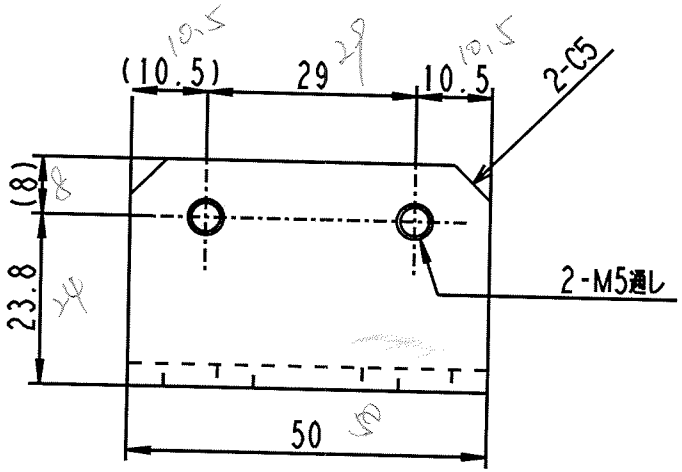
注記

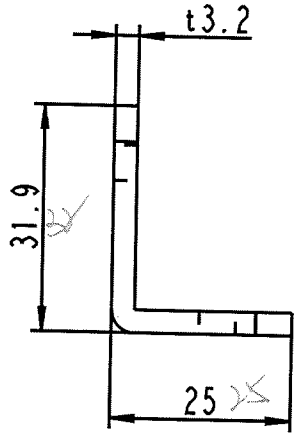
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0. 3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

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					

証 年・月・日 2015. 12. 25	証者 小関	材 SPCC	種 0.39	SYSTEM 58	尺度 1/5
△1 形状変更、図面書替え		寸 t2. 3		品名 プレート	
		処理 塗装(P. AP)			
		見入			
		硬度		図番 MPP-Q48-9334-△1400	
作図 年・月・日 2015. 09. 05		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4







注記

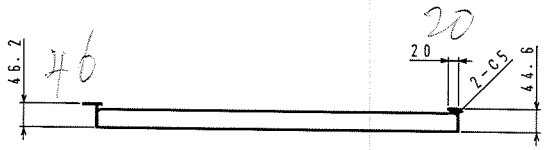
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

明記 以上	
明記 月	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

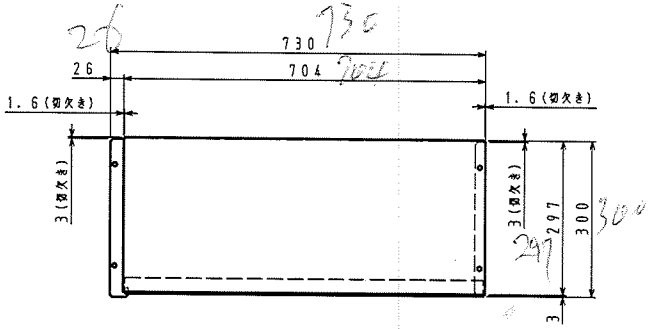
年・月・日		材 SPCC	厚 0.1	SYSTEM 55	数 1
		材 t3.2			尺 1/1
		塗装(P. AP)		品 LSブラケット2	
		図番 MPP-B25-9345-0400			
年・月・日 2015. 06. 02		村上	山川	小関	A4

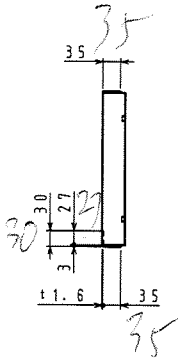
仕上	～
角部	バリなきこと

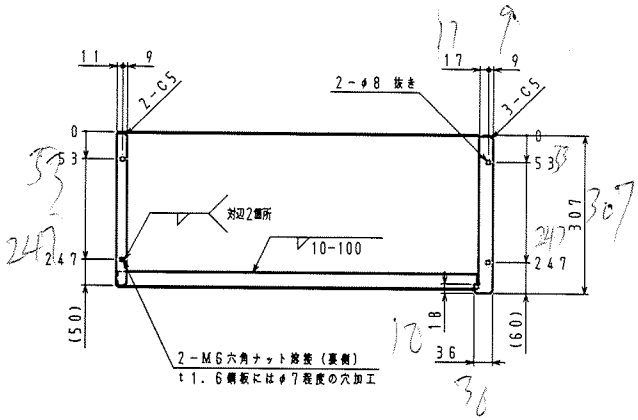
一般公差	
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

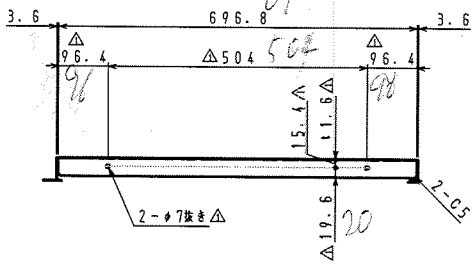


客户要求，缺口取消







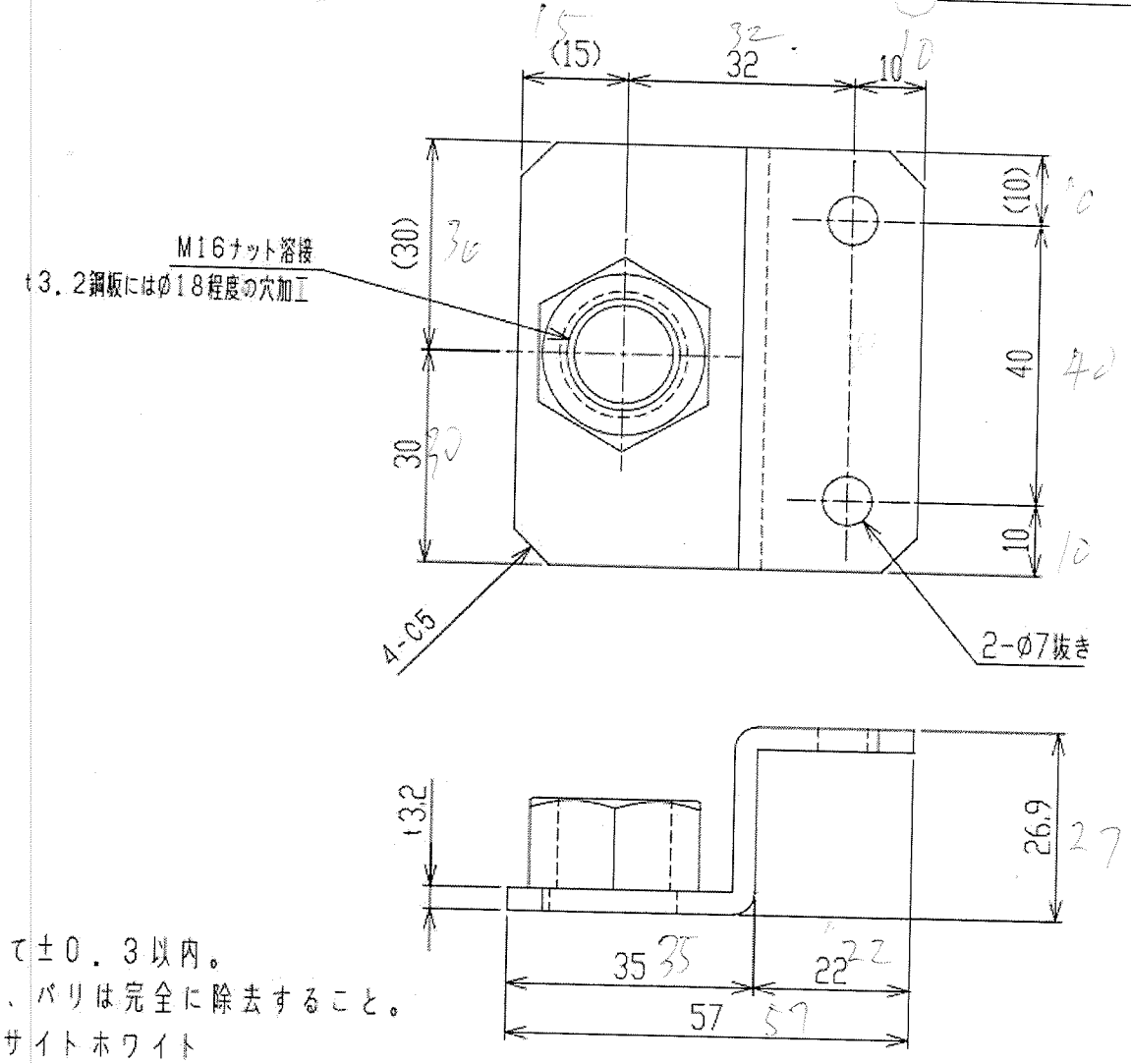


注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

材質	SPCC	質量	4.0 kg
材料	t1.6		
表面	塗装（P.AP：0.6㎜）		
熱処理			
硬度			
作成	村上	検図	山川
承認	小関		

作成 年・月・日 2015.09.04

プロジェクト	SYSTEM 58
品名	安全カバーU7
図番	MPP-Q48-9207-⚠200
尺度	1/7
	A2



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

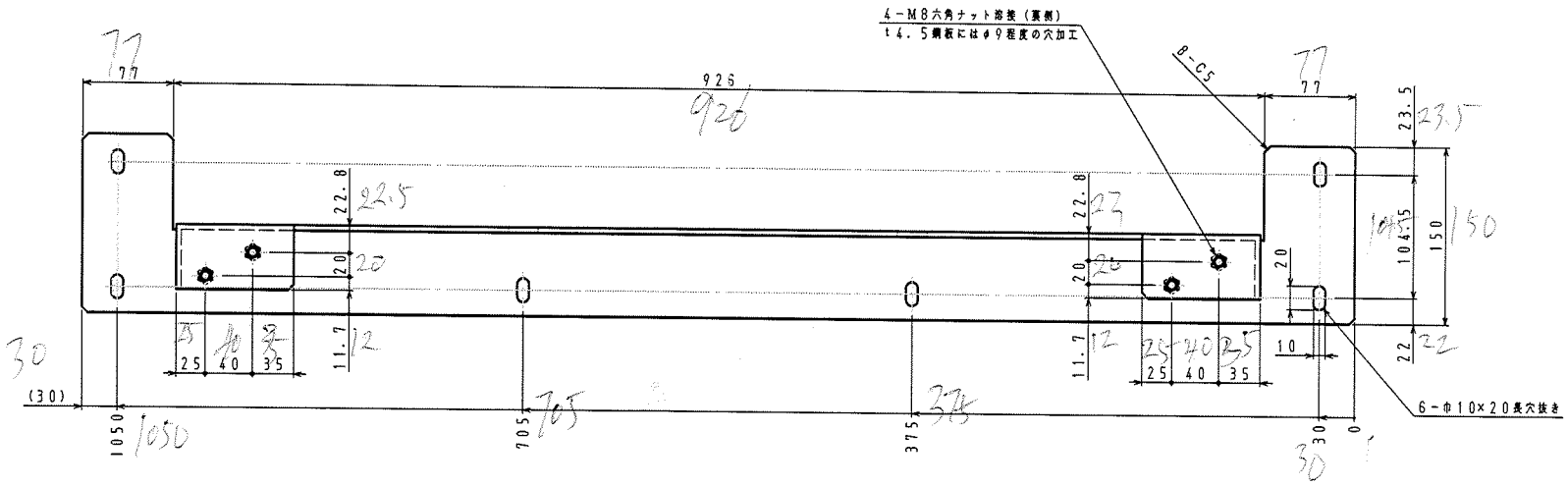
個数 1

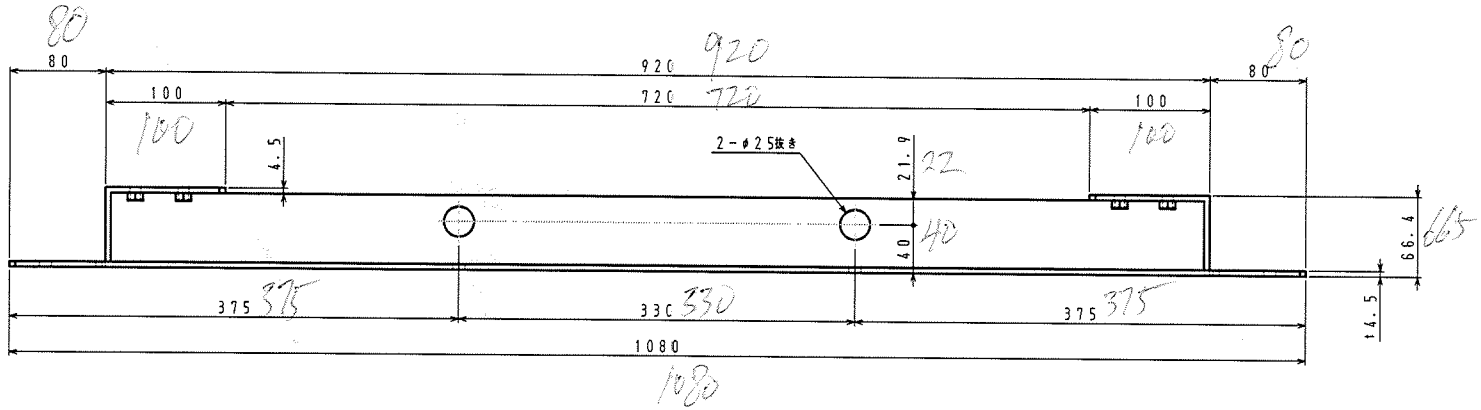
尺度 1/1

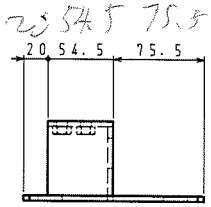
訂正 年・月・日 2015.06.02	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 0.1 kg	ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 55
△1 形状変更、図面書替え		材寸 t3.2		品名 ブラケット
		処理 塗装（P、AP）		
		熱処		図番 MPP-B25-9336-△1400
作図 年・月・日 2015.03.02		承認 村上	検図 山川	作図 小関

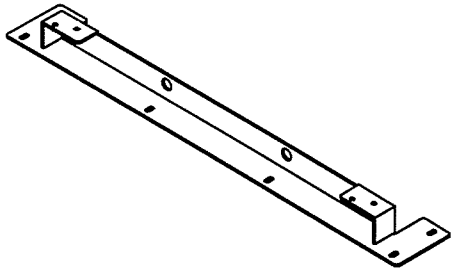
A4

3616









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

材質	SPHC	重量	5.6 kg
寸法	t4.5		
表面	塗装（P.AP：0.31㎡）		
製図	村上	検図	山川
作図	小関	作図年月日	2015.09.03

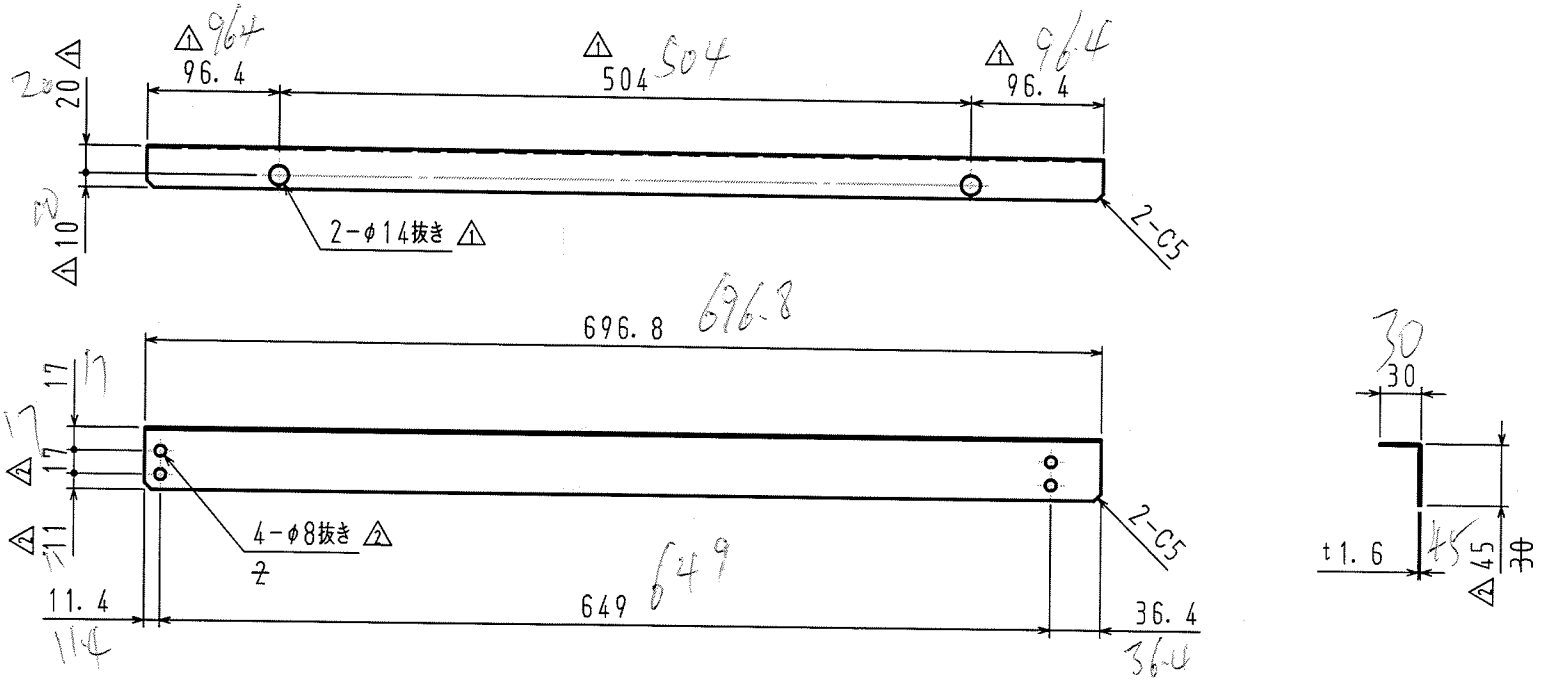
3606

プロジェクト	SYSTEM 58
品名	ブラケットA
図番	MPP-Q48-7001-A200
尺度	1/3
枚数	1
	A2

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

仕上 ～

角部 バリなきこと



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

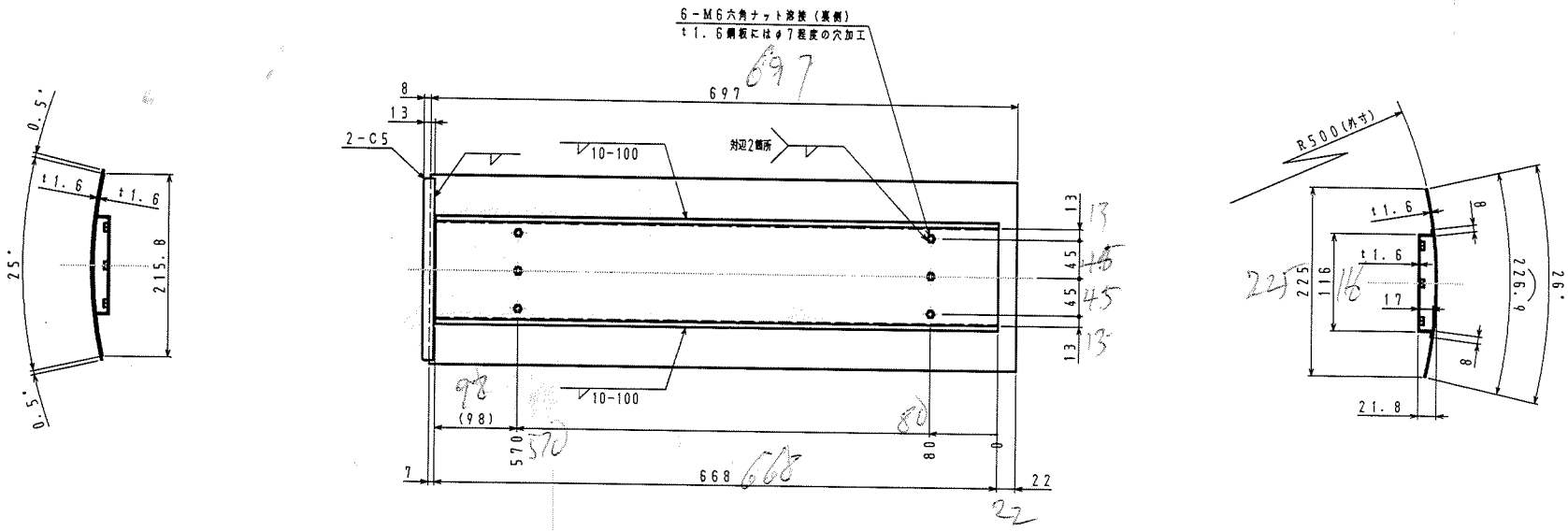
一般公差

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 2017.03.06	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 0.51 KG	ﾀﾞｲｰﾌﾞ名 SYSTEM 58	個数 1
φ14穴追加		材寸 t1.6			尺度 1/5
長さ変更、φ8穴追加		処理 塗装（P. AP）		品名 ステー	
		挿入			
		硬度			
作図 年・月・日 2015.09.05		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-9336-2400
					A4

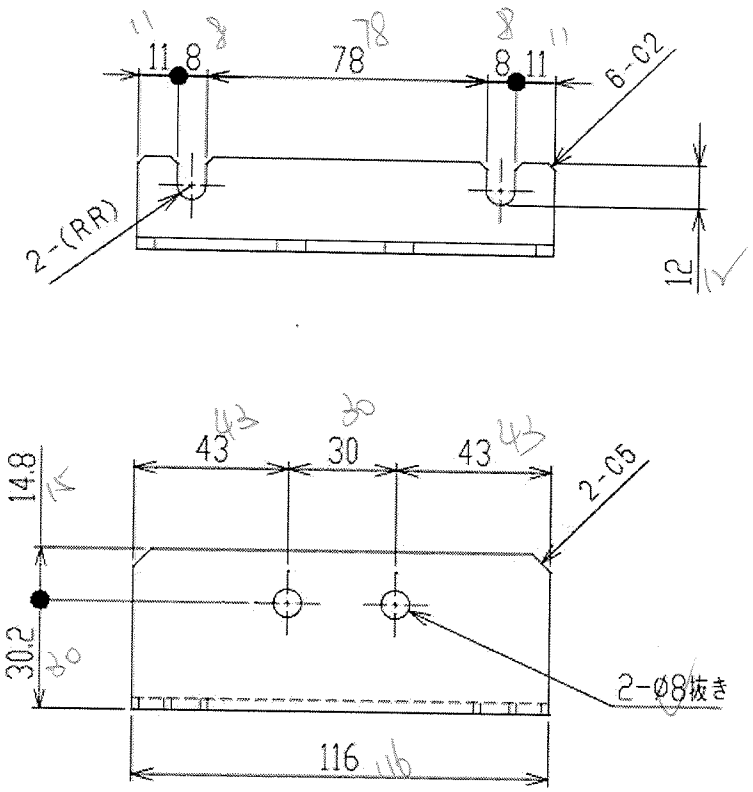
特記事項 仕上	
	～
特記事項 角	バリなきこと

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：高品位カルナイトホワイト

材質 SPCC	重量 3.4 kg		ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58	尺度 1/4
材厚 t1.6			品名 安全カバー18	
表面処理 塗装(P.AP: 0.6㎛)				
購入				
変更				
設計 村上	製図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-9118-△1200	A2
作成 年・月・日 2015.09.04				



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

未記外 仕上	～
未記外 角	バリ無きこと

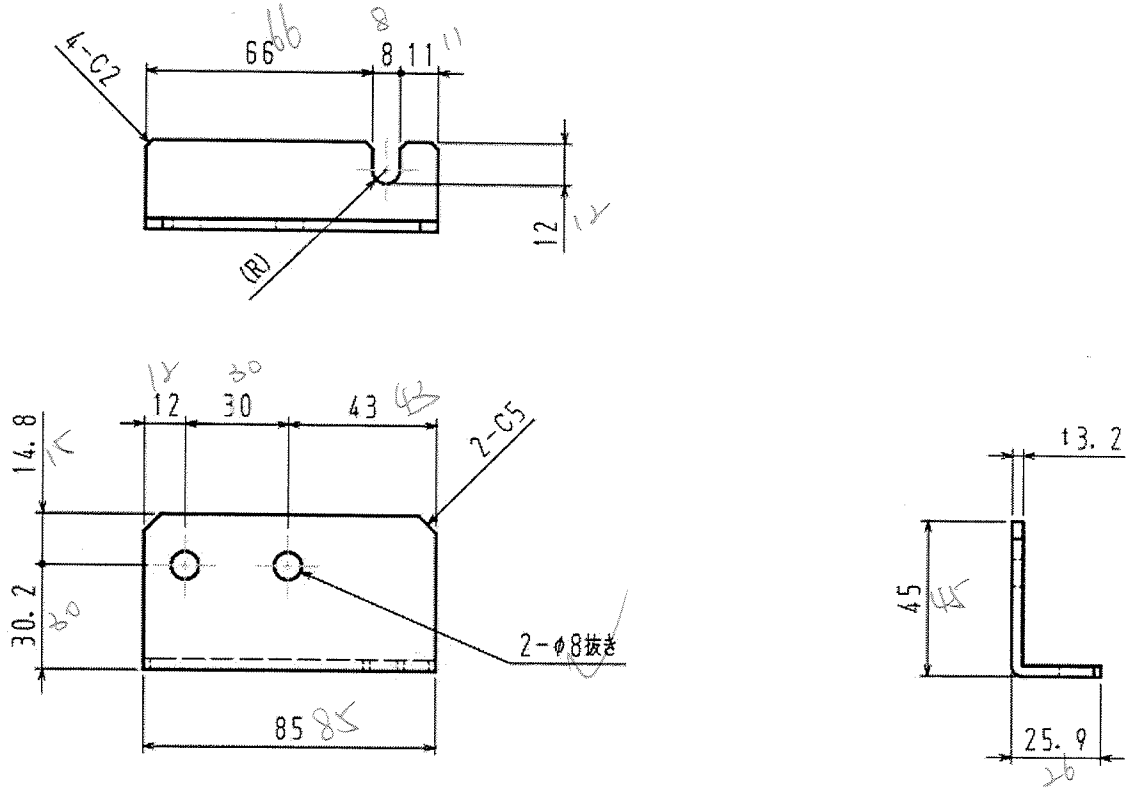
一般公差

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

備考

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0．2 kg	ｸﾞﾙｰﾌﾟ SYSTEM 58	尺度 1／2
△1		材寸 t3．2		品名 ブラケット	
		処理 塗装（P．AP）			
		施入			
		硬度		図番 MPP-Q48-9340-△0400	
作図 年・月・日 2015．09．05		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4

3493



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

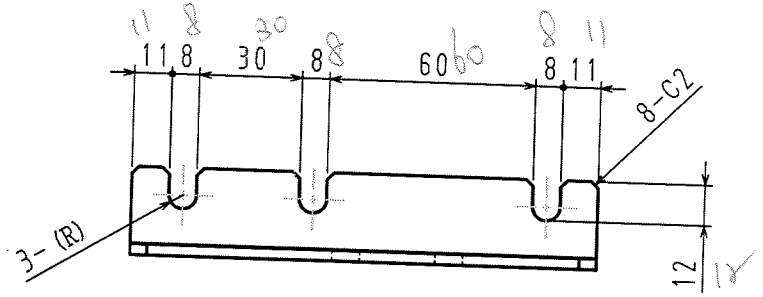
特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

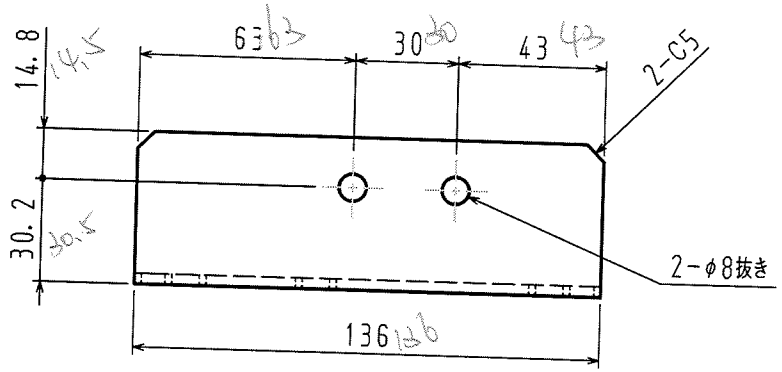
一般公差

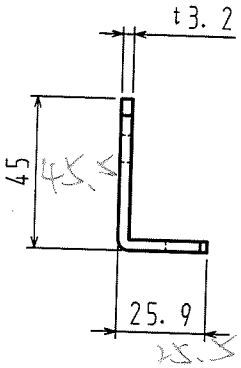
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

備考

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.2 KG	ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58
		材寸 t3.2		尺度 1/2
		処理 塗装（P. AP）		品名 ブラケット
		組入		
		使途		図番 MPP-Q48-9341-△0400
作図 年・月・日 2015.09.05		承認 村上	検図 山川	作図 小関
				A4







注記

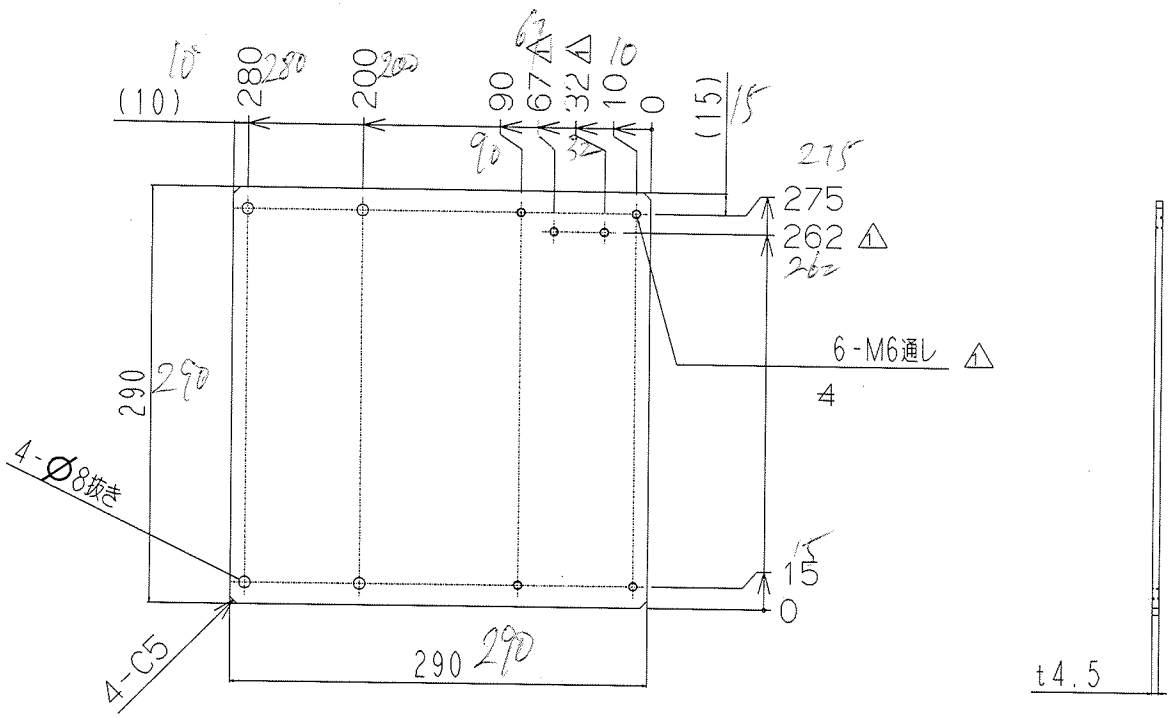
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

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	1
尺度	1/2
訂正 年・月・日	
訂正者	
材質	SPCC
材重	0.2 KG
材寸	t3.2
処理	塗装（P.AP）
熱入	
硬度	
グループ名	SYSTEM 58
品名	ブラケット
図番	MPP-Q48-9343-△0400
作図 年・月・日	2015.09.05
承認	村上
検図	山川
作図	小関
	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

訂正 年・月・日	2015. 11. 13	訂正者	小関	材質	SPHC	材重	3.0 KG
△1	M6タップ追加			材寸	:4.5		
				処理	塗装(F. AP: 0.17㎡)		
				焼入			
				硬度			
作図 年・月・日	2015. 09. 03			承認	村上	検図	山川
				作図	小関		

グループ名 SYSTEM 58

品名 プレート

図番 MPP-Q48-9333-△1400

A4

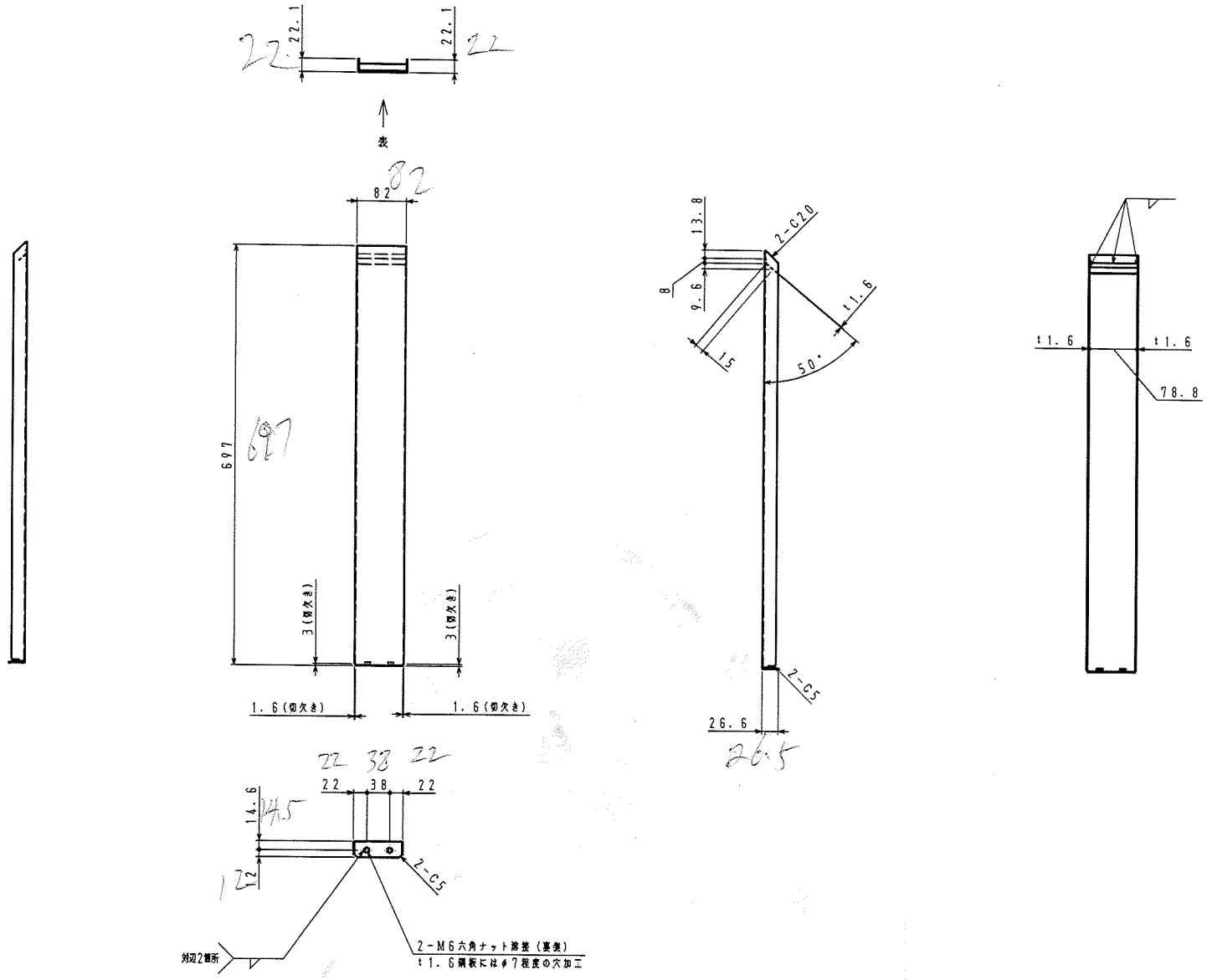
特記外 仕上 ～

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

個数

R度 1/5

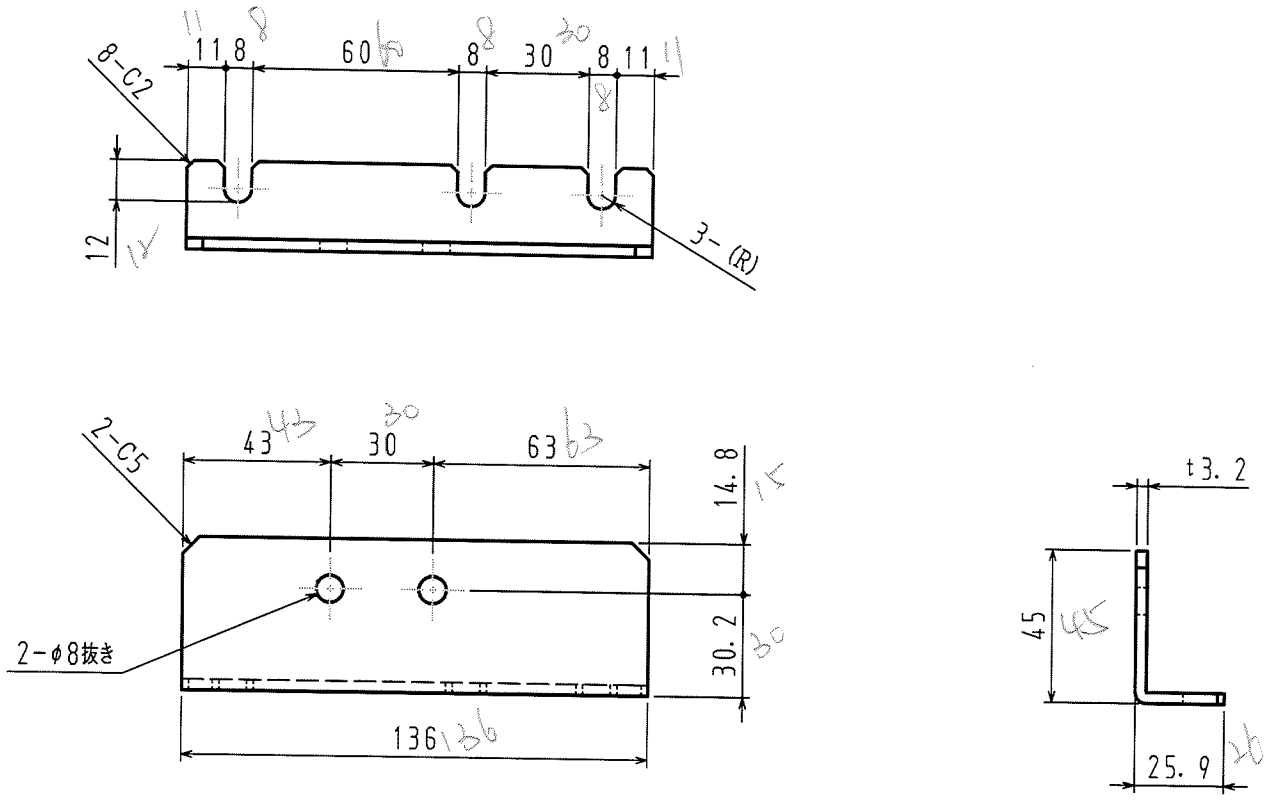


注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

仕上	～				
角	バリなきこと				
一般公差					
1≦L≦6	±0.1				
6≦L≦16	±0.2				
16≦L≦63	±0.3				
63≦L≦250	±0.5				
250≦L≦1000	±0.8				

材質	SPCC	材質	1.1 KG	ﾌﾞﾚｰﾄﾞ	SYSTEM 58
材寸	t1.6			品名	安全カバー13
表面	塗装(P.AP; 0.2㎜)				
図番	MPP-Q48-9113-A200				
作成	2015.09.04	設計	村上	製図	山川
		作図	小関		

数量 2
尺度 1/5
A2



注記

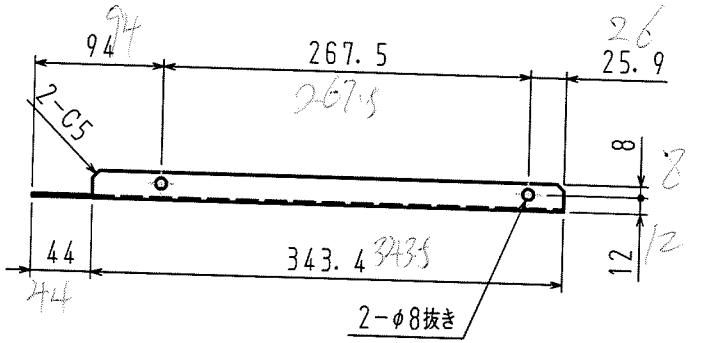
1. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

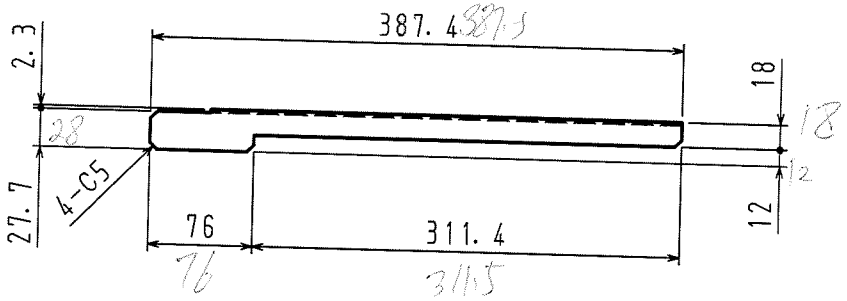
特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

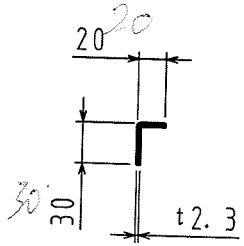
一般公差

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 0.2 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58	個数 1
		材寸 t3.2			尺度 1/2
		処理 塗装（P. AP）		品名 ブラケット	
		熱入			
		硬度		図番 MPP-Q48-9344-0400	
作図 年・月・日 2015.09.05		承認 村上	検図 山川	作図 小関	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

～

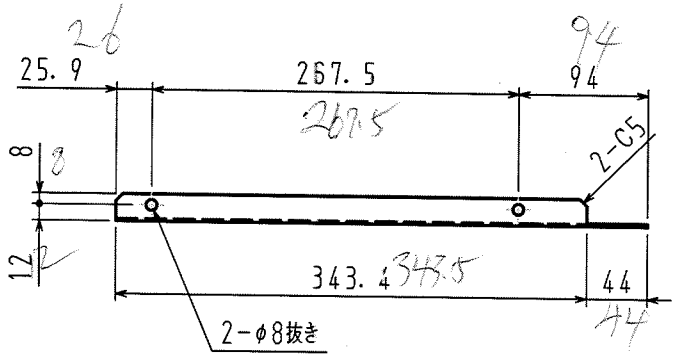
特記外 角

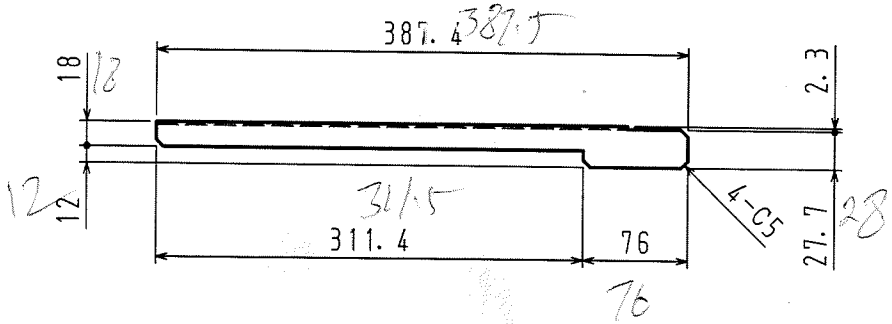
バリ無きこと

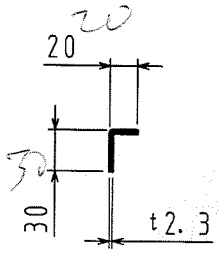
一般公差	
1≦L≦4	±0・1
4≦L≦16	±0・2
16≦L≦63	±0・3
63≦L≦250	±0・5
250≦L≦1000	±0・8

個数

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.39 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58	尺度 1/5
		材寸 t2.3		品名 プレート	
		処理 塗装（P．AP）			
		施入			
		硬度		図番 MPP-Q48-9362-0400	
作図 年・月・日 2015.12.25		承認 村上	検図 山川	作図 小関	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

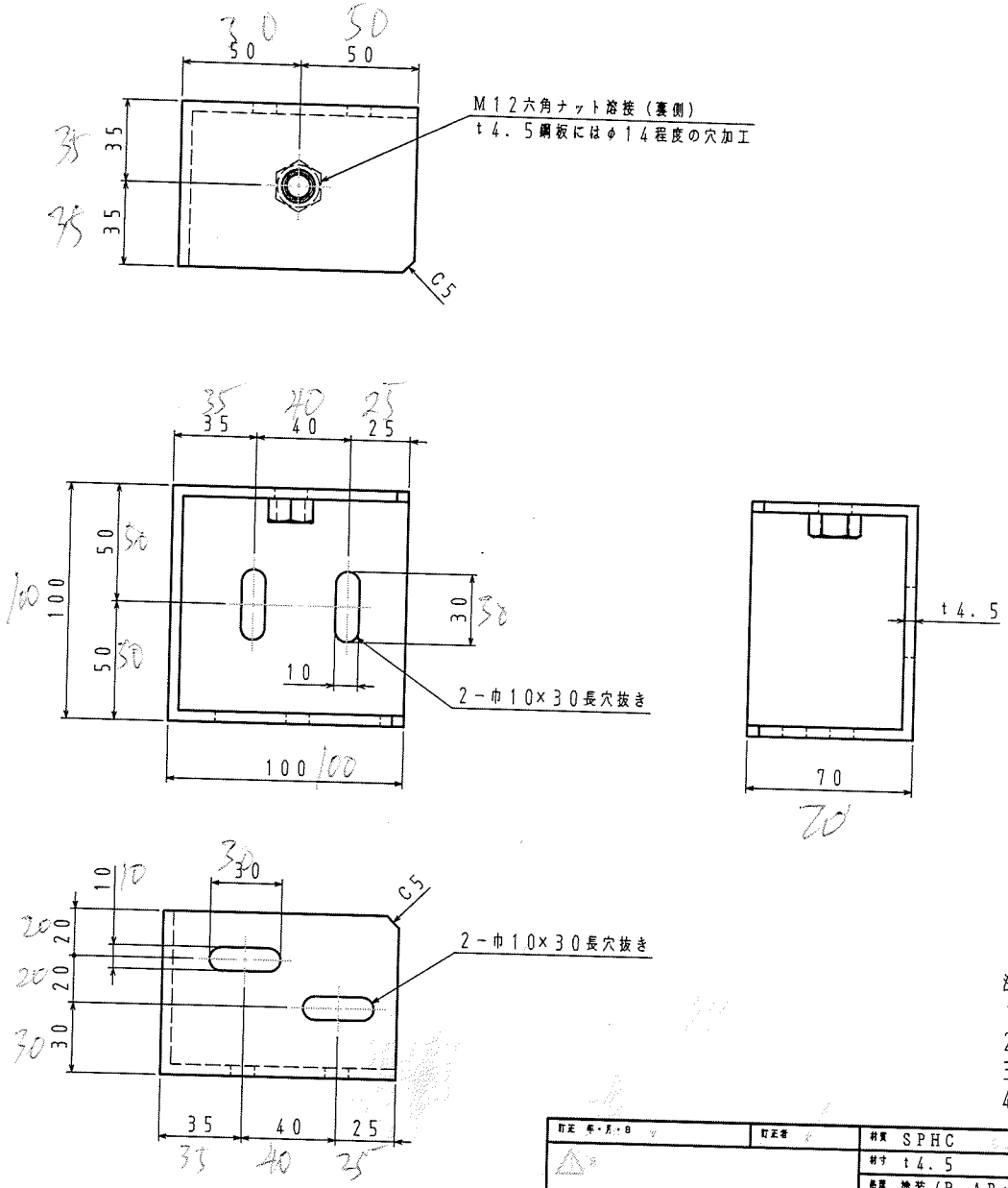
特記外 仕上	～
特記外 角	バリ無きこと

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

員数

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0.39 KG	ﾀﾞｲｶｰﾌﾞ名 SYSTEM 58	尺度 1/5
		材寸 t2.3		品名 プレート	
		処理 塗装（P. AP）			
		施入			
		硬度		図番 MPP-Q48-9363-△0400	
作図 年・月・日 2015.12.25		承認 村上	検図 山川	作図 小関	A4



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

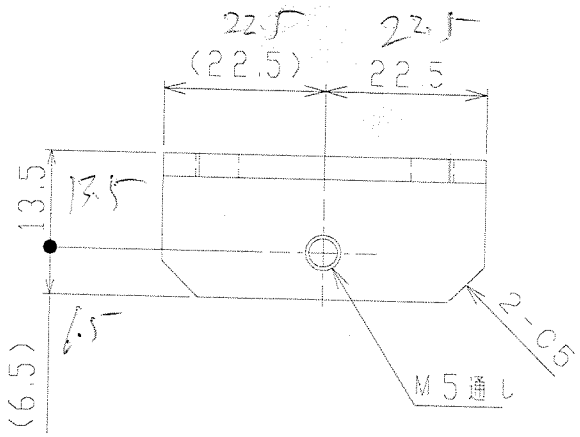
特記外 仕上	～
特記外 角	バリなきこと

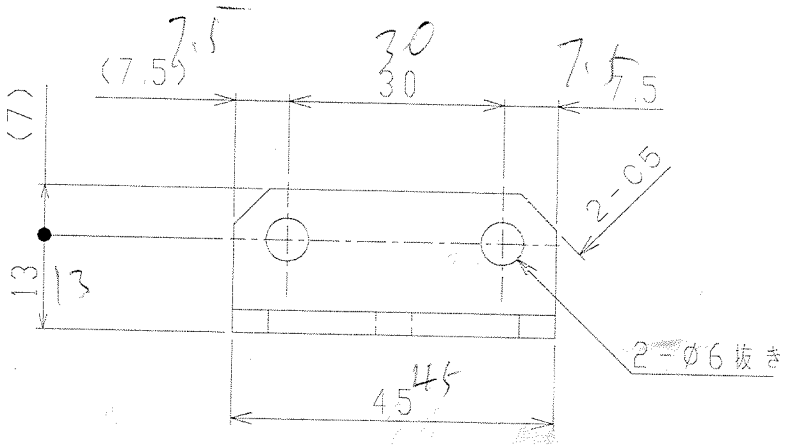
一般公差

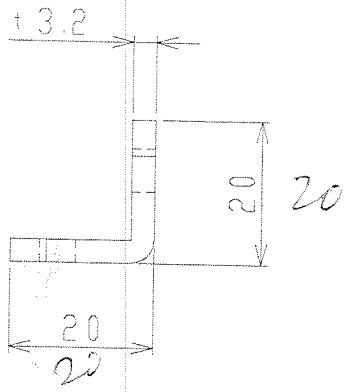
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPHC	材重 1.0 KG	ﾌﾟﾛｼｰﾄﾞ SYSTEM 58	個数 2
		材寸 t4.5			尺度 1/2
		処理 塗装（P.AP；0.06㎜）		品名 ブラケットC	
		熱入			
		硬度			
作図 年・月・日 2015.09.03		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-7003-△0300

A3







注記

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

特記外 R	∩
特記外 角	バリなきこと

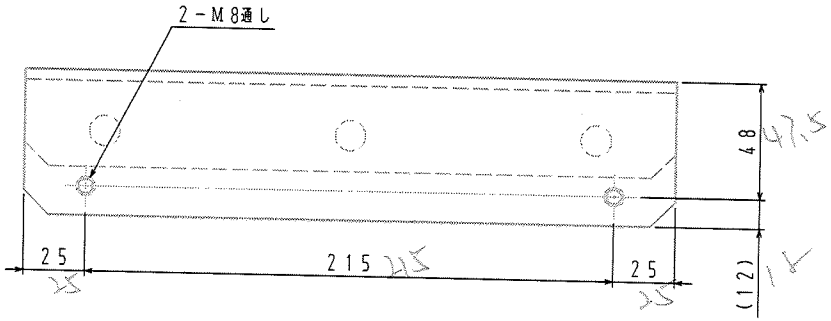
一般公差

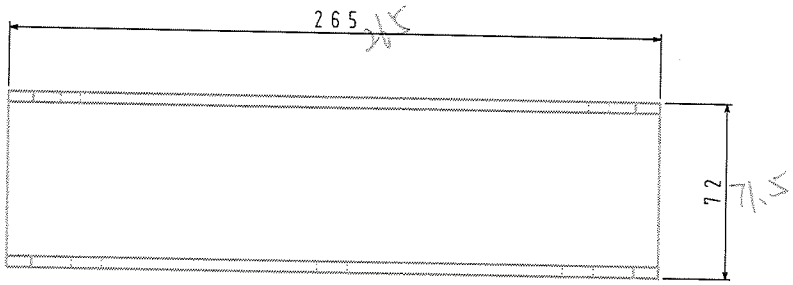
1≦L≦4	±0.1
4≦L≦16	±0.2
16≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

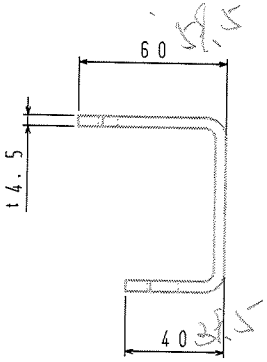
個数	32

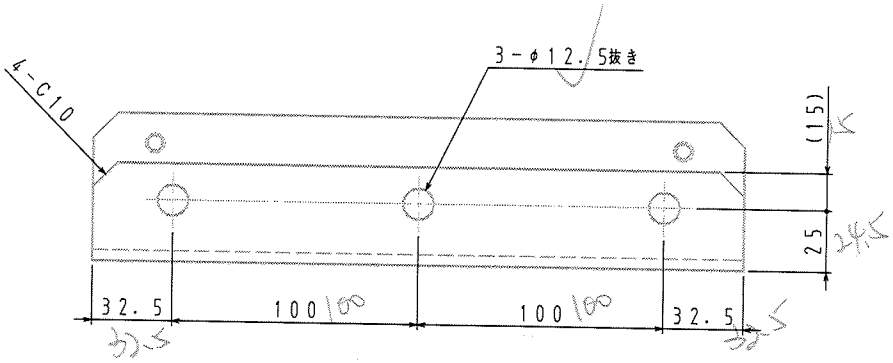
3862

訂正 年・月・日 ※	訂正者 ※	材質 SPCC	材重 0.04 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 74(NHX4000)
△1 ※		材寸 t3.2		R率 1/1
		処理 塗装(P.AP; 0.01㎜)		品名 ブラケット
		給入		
		種版		図番 MPP-T24-9336-△0400
作図 年・月・日 2015.05.20		承認 村上	検図 山川	作図 小関
				A4









注記

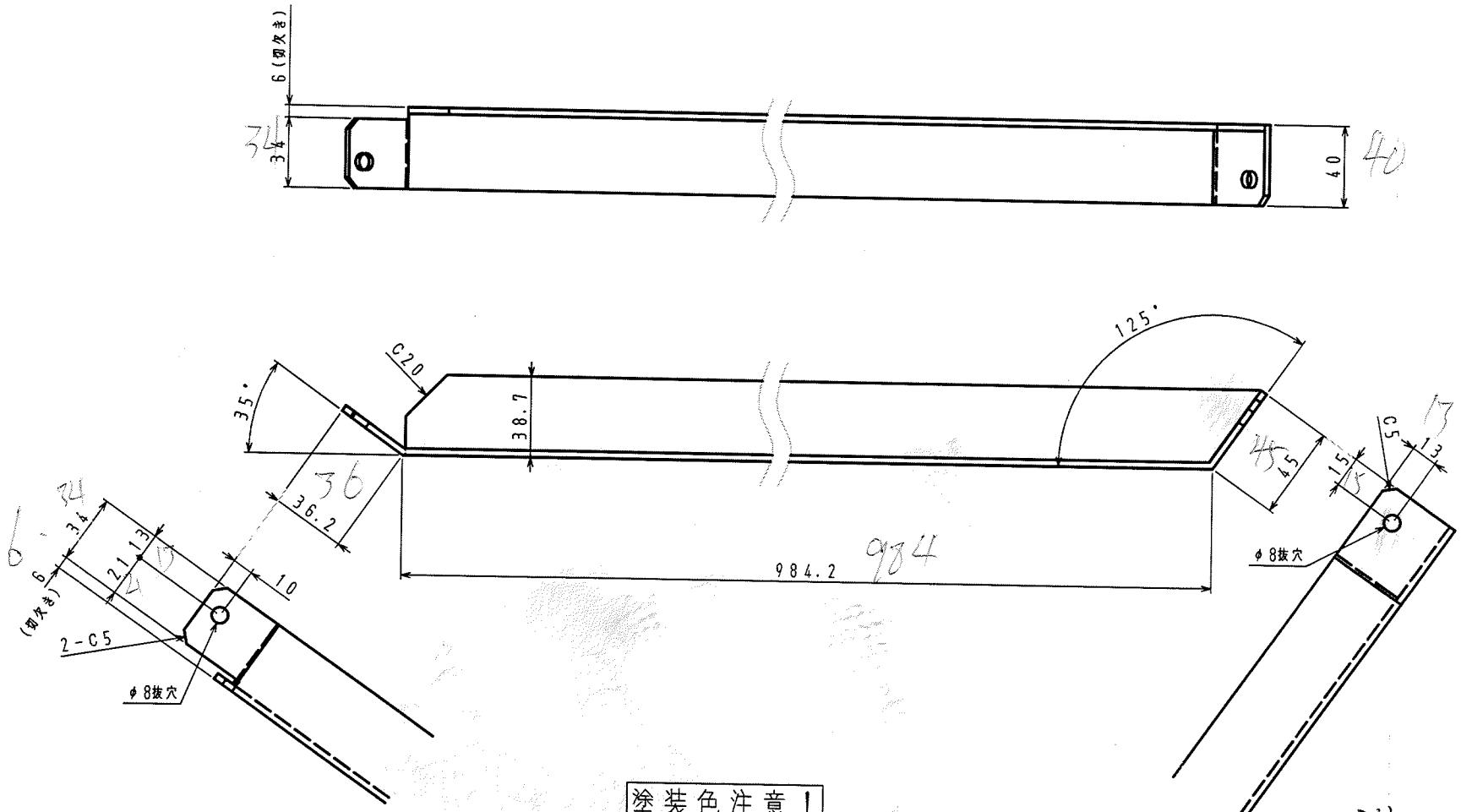
1. 穴ピッチ寸法はすべて ±0.3 以内。
2. 各部糸面取りを行い、バリを完全に除去すること。
3. 塗装色：タイタングレー

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 SPHC	材質 1.5 KG	グループ名 SYSTEM 58	個数 2
		材寸 t4.5			尺度 1/2
		処理 塗装（P.AP; 0.07㎜）		品名 ブラケットG	
		油入			
		硬度			
作図 年・月・日 2015.11.13		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-7007-△0300
					A3

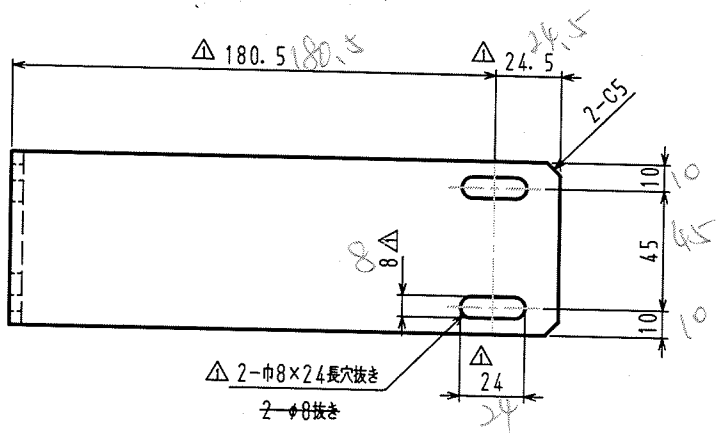


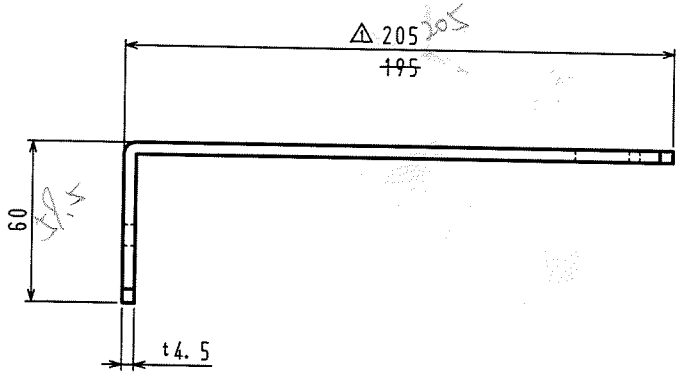
塗装色注意！

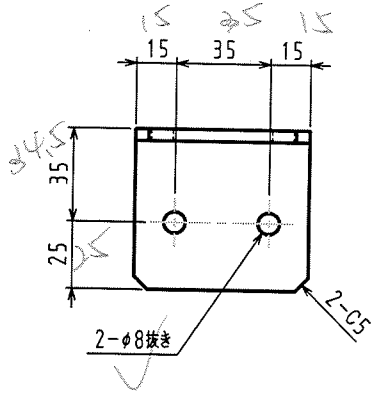
注記
1. 塗装色：高品位カルサイトホワイト
2. 各部糸面取りを行い，バリは完全に除去する事。

特記外 仕上	～			
特記外 角	バリなきこと			
一般公差				
1～4	±0.1			
4～16	±0.2			
16～63	±0.3			
63～250	±0.5			
250～1000	±0.8			

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPHC	材質 2.3 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 55 (NH5000)
		材寸 t3.2		尺度 1/2
		表面 塗装（F. AP； 0.18㎡）		品名 ステー
		色入		
		寸変		図番 MPP-Q48-9366-0300
作図 年・月・日 2016.06.13		承認 2016.06.13 岩崎	検図 2016.06.13 江口（雄）	作図 江口（雄）
				A3







特記外 仕上
～

特記外 角
バリなきこと

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

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

訂正 年・月・日 2015.11.13	訂正者 小関	材質 SPCC	材質 0.9 KG	ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58	尺度 1/2
⚠寸法変更、φ8→長穴に変更		材寸 t4.5		品名 ステー	
		処理 塗装（F.AP；0.07㎡）			
		組入			
		表皮			
作図 年・月・日 2015.10.29		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-9354-⚠300
					A3