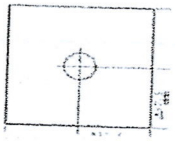
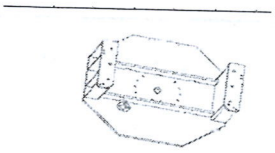
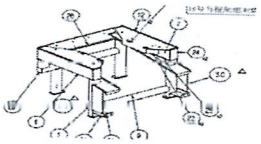
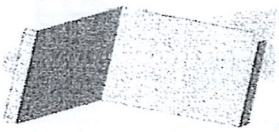
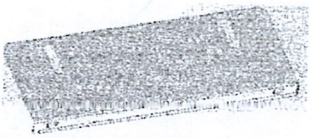
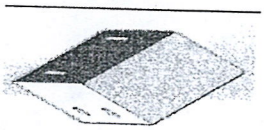
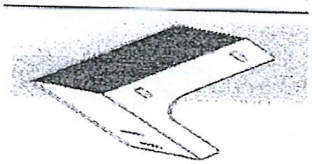
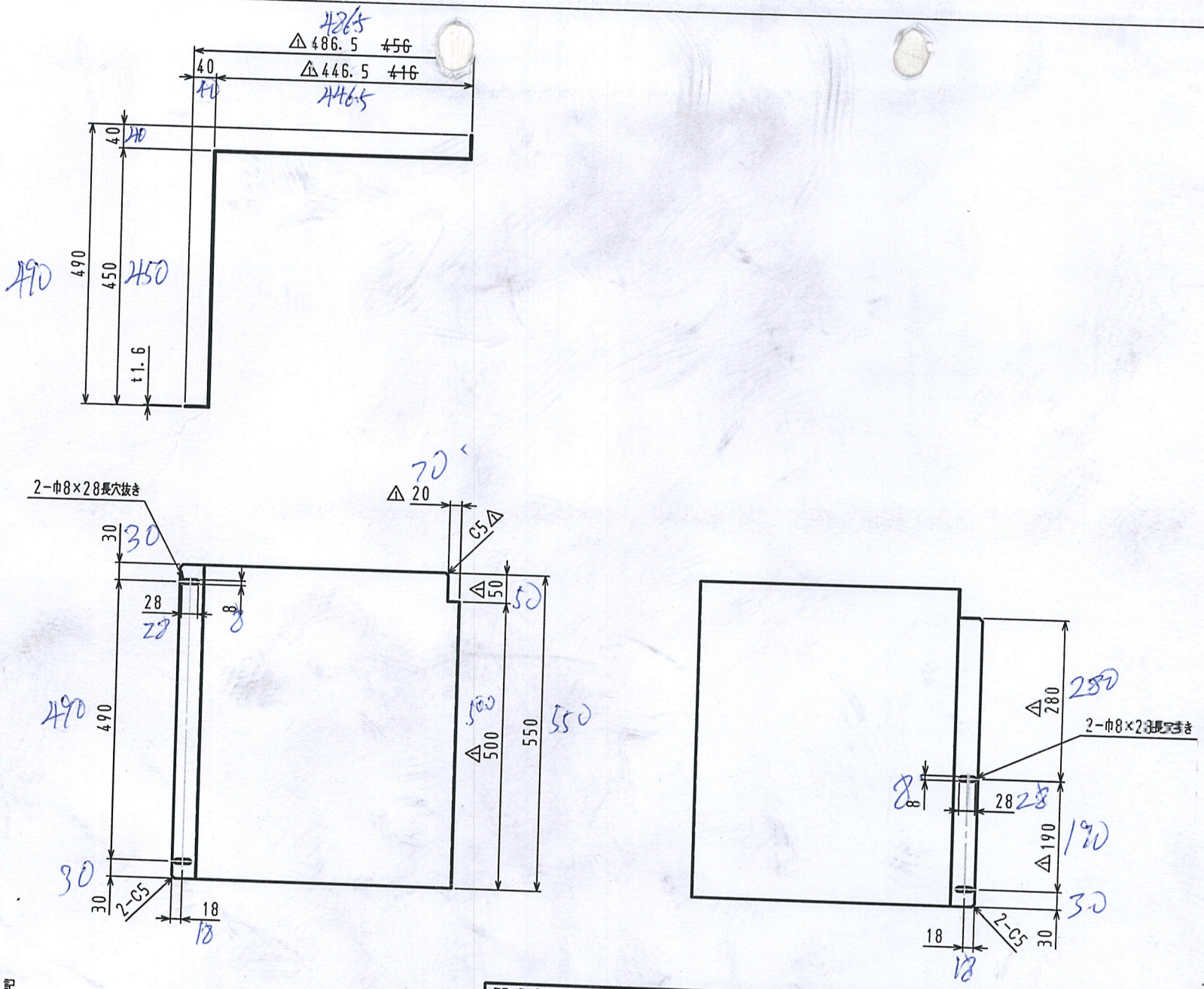
CPP80240301

序号	物料号	内部号	简图	数量	颜色	检查内容	备注
1	5168369	1225		1	灰平	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 ☑	8
2	5246522	1567		12	原色抹油	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 ☑	8
3	5484495	3476		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 ☑	8
4	5484506	3478		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 ☑	8
5	5485408	3542		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 ☑	8
6	5485401	3548		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 ☑	8
7	5485400	3560		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 ☑	8
8	5485399	3563		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 ☑	8
9	5485406	3565		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 ☑	8
10	5485407	3589		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 ☑	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

指記外 仕上	∿
指記外 角	バリなきこと

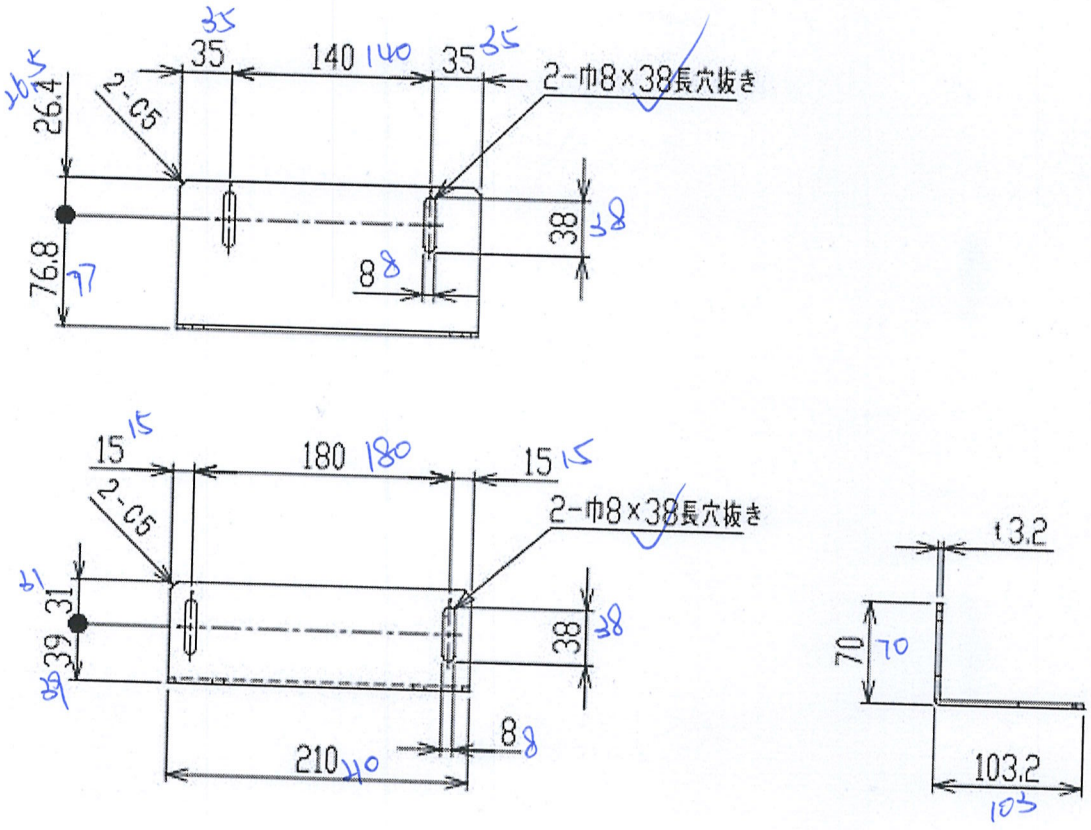
一般公差

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 2016.03.02	訂正者 小関	材質 SPCC	材重 6.5 KG
⚠長さ変更、切欠き追加、長穴位置変更		材寸 t1.6	
		処理 塗装（F.AP；1.0㎛）	
		挿入	
		視度	
作図 年・月・日 2015.11.04		承認 村上	検図 山川 作図 小関

ﾀﾞﾗｲﾝｸﾞﾅﾝﾊﾞｰ	SYSTEM 58
品名	カバー
図番	MPP-Q48-9355-△1300
	ハッピー工業株式会社 A3

個数	1
尺度	1/7



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

指示なき面	～
指示なき角	バリ無きこと

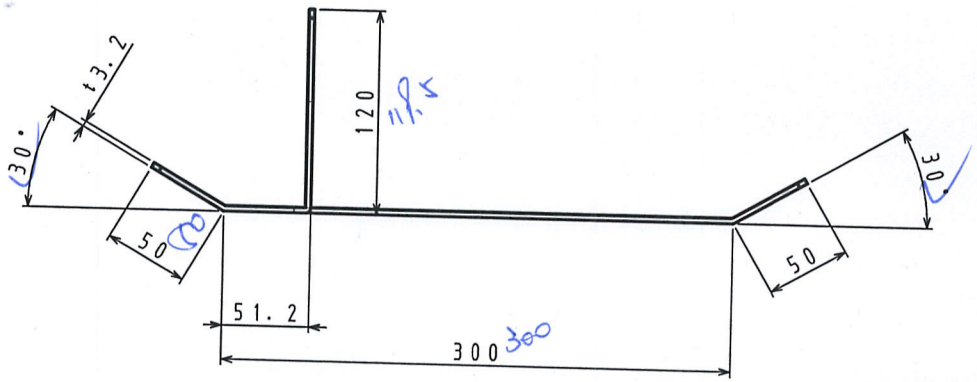
一般公差

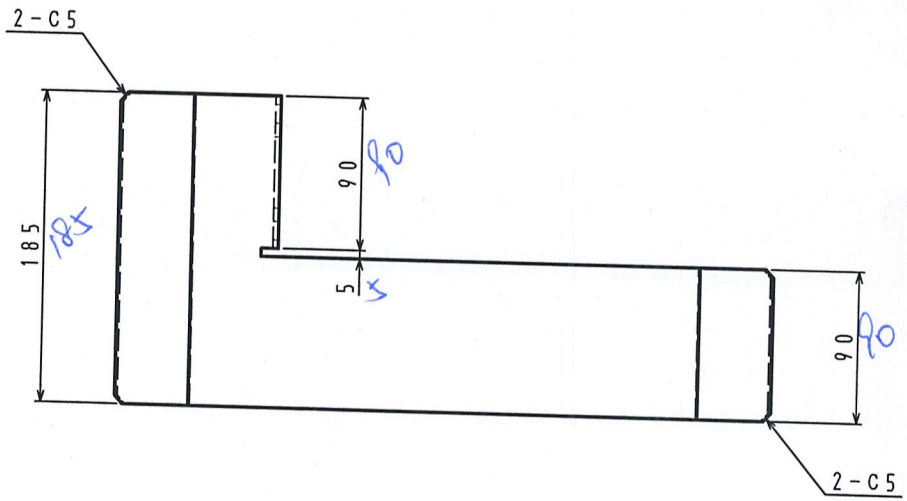
1≦L≦4	±0．1
4≦L≦16	±0．2
16≦L≦63	±0．3
63≦L≦250	±0．5
250≦L≦1000	±0．8

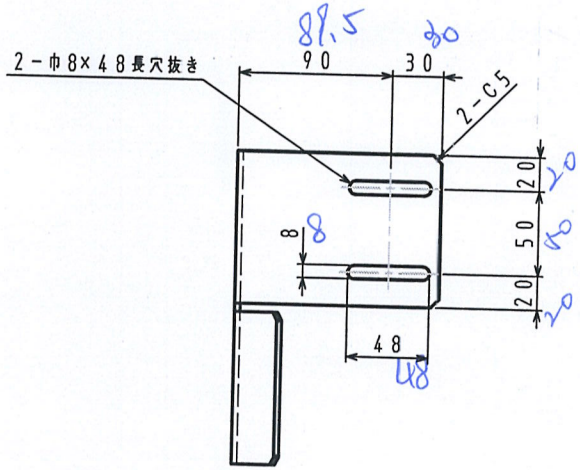
訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材重 0．9 kg	ﾌﾞﾗｰﾌﾞﾗﾝｸ SYSTEM 55	尺度 1／5
⚠		材寸 t3.2		品名 トイブラケット	
		処理 塗装（F．AP）			
		地入			
		現図			
作図 年・月・日 2015．08．24		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-1202-⚠0400

員数 1

A4





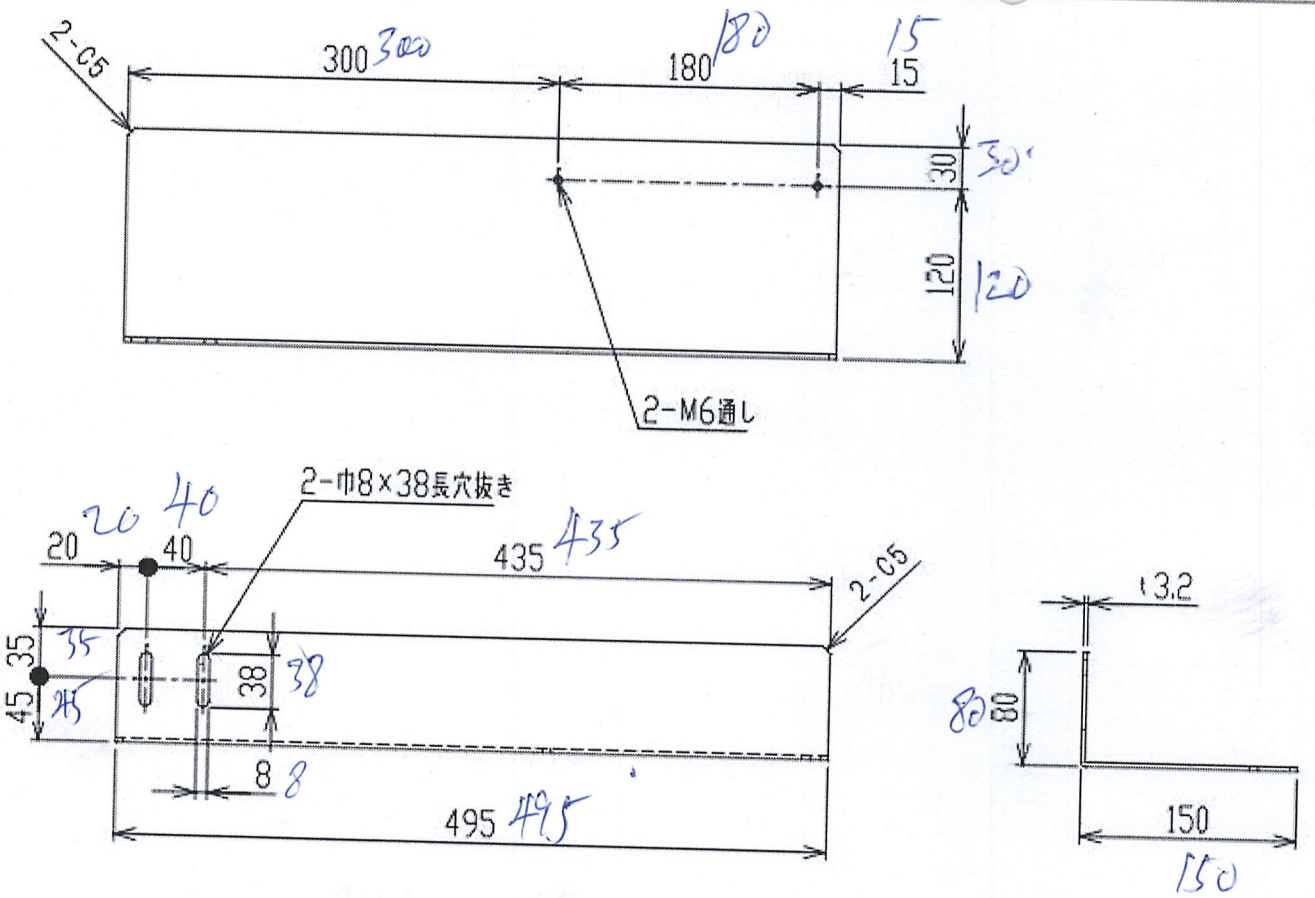


注記

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

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 1.4 KG	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58	個数 1
		材寸 t3.2			尺度 1/3
		品目 塗装（F.AP；0.11㎜）		品名 バケットガイド	
		納入			
		規定			
作図 年・月・日 2015.08.25		承認 村上	検図 山川	作図 小関	図番 MPP-Q48-5010-0300
					A3



注記

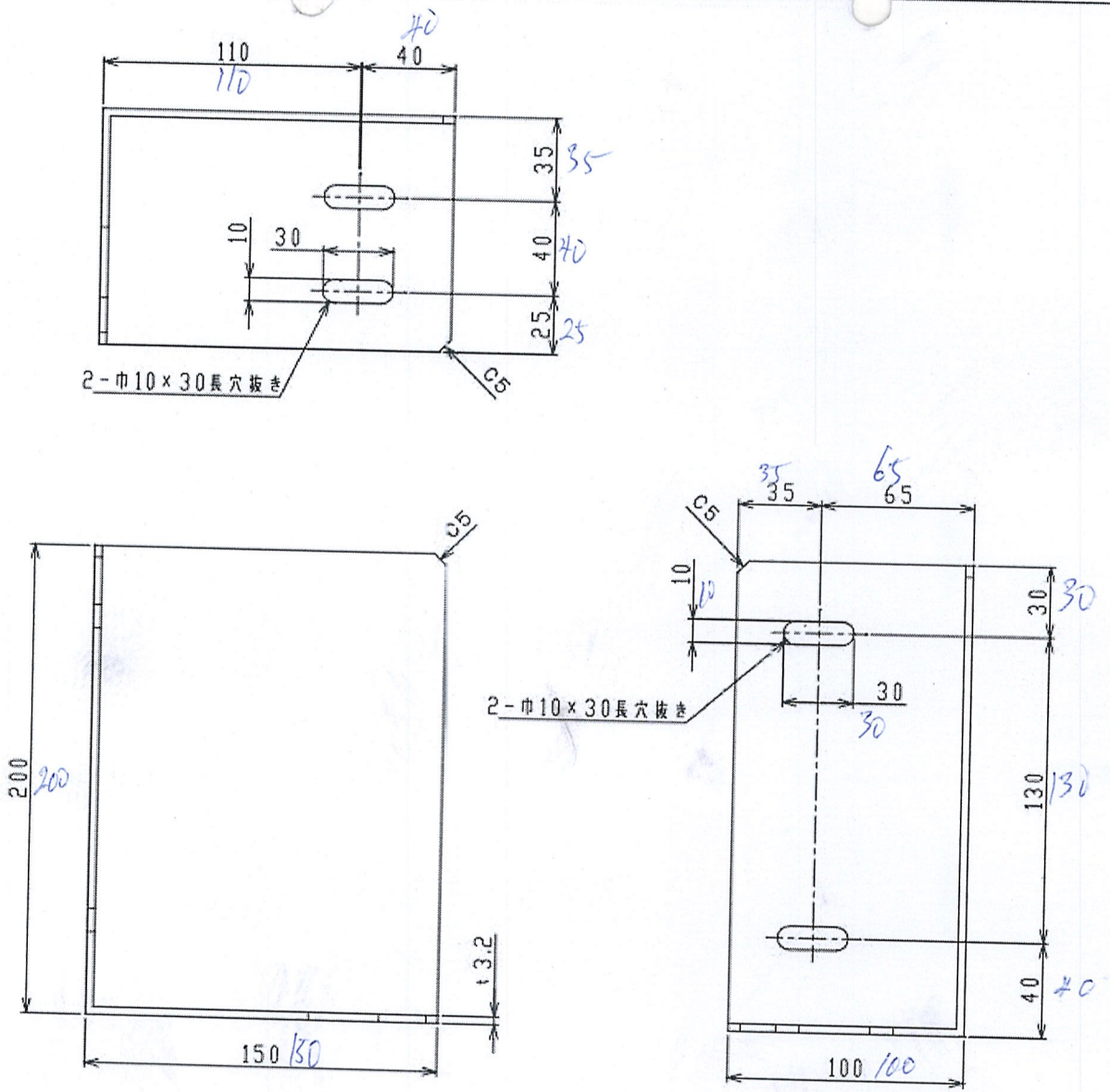
1．穴ピッチ寸法はすべて±0．3以内。
2．各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
3．塗装色：高品位カルサイトホワイト

特記外 表上	～
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 2.8 kg	シリーズ名 SYSTEM 55	枚数 1
⚠		材寸 13.2			尺度 1/5
		塗装 塗装（F．AP）		品名 トイプラケット	
		地入			
		現在		図番 MPP-Q48-1201-⚠0400	
作図 年・月・日 2015.08.24		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

訂正 年・月・日	訂正箇	材質 SPCC	材厚 1.6	ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ SYSTEM 58
⚠		材料 13.2		品名 ブラケットD
		表面 塗装：P.AP：0.12㎜		
		機入		図番 MPP-Q48-7004-0300
作図 年・月・日 2015.09.03		承認 村上	検図 山川	作図 小関

検図歩 表上

検図歩 裏

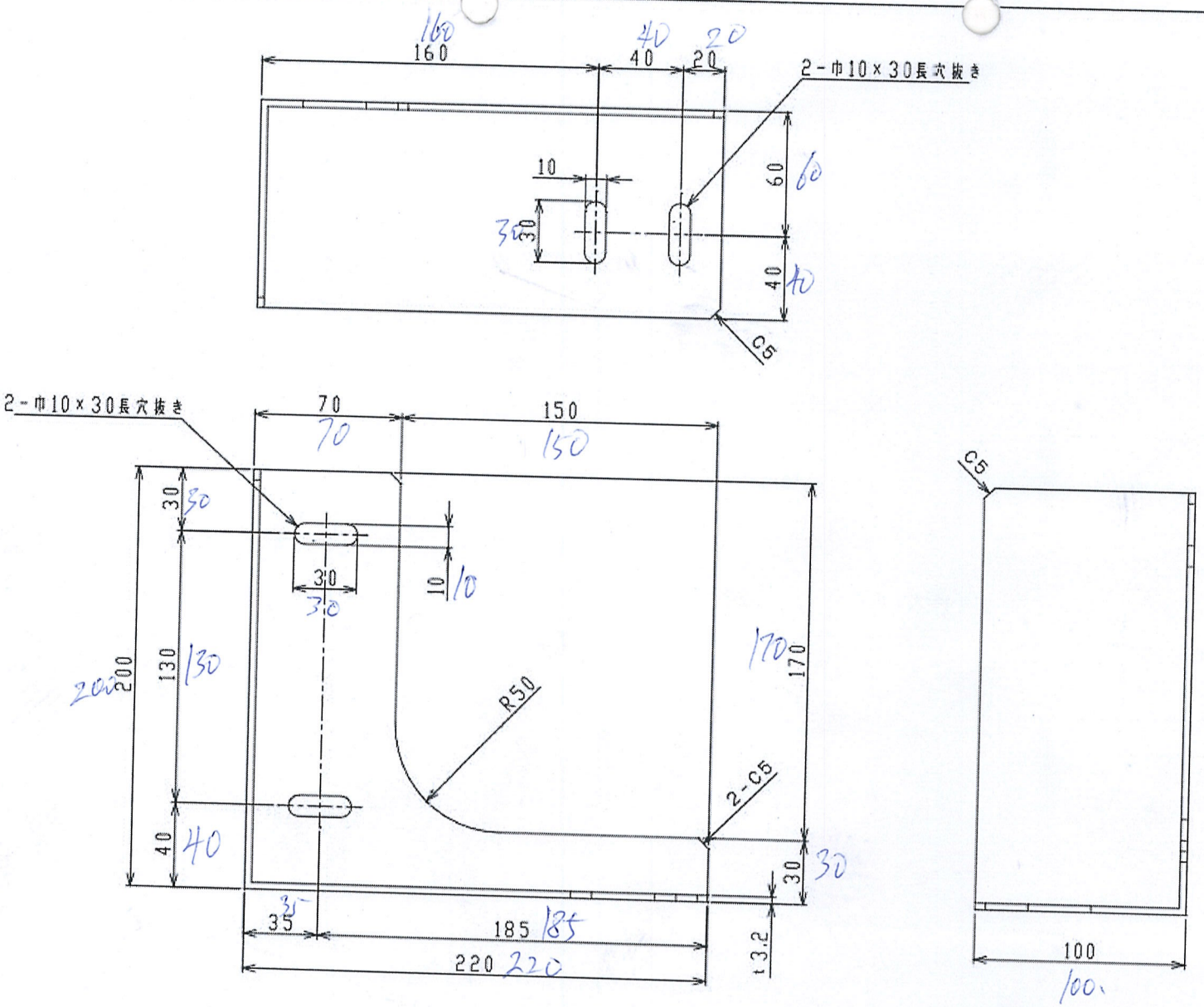
バリなきこと

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

員数 1

尺度 1/2

A3



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

訂正 年・月・日	訂正者	材質 SPCC	材質 1.5 kg	ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58	尺度 1/2
⚠		板厚 t3.2		品名 ブラケットE	
		処理 塗装(P.AP: 0.12㎡)			
		購入			
		検査			
作図 年・月・日 2015.09.03		承認 村上	審査 山川	作図 小関	図番 LPP-Q48-7005-⚠0300
					A3

検図外 全上

検図外 角 バリなきこと

一般公差

3≦L≦4	±0.1
4≦L≦6	±0.2
6≦L≦63	±0.3
63≦L≦250	±0.5
250≦L≦1000	±0.8

個数 1