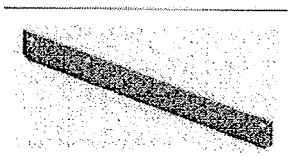
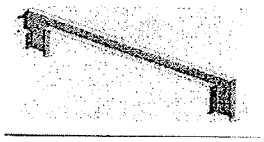
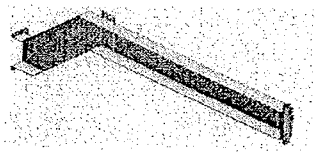
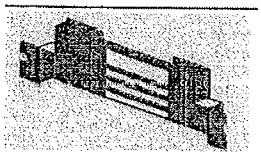
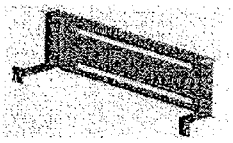
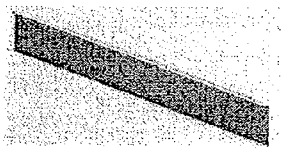
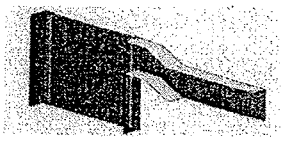
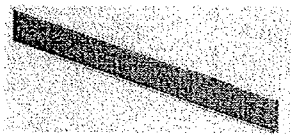
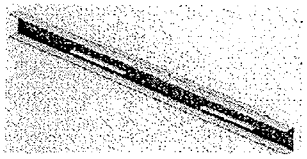
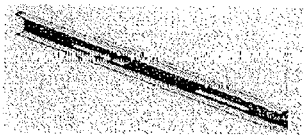
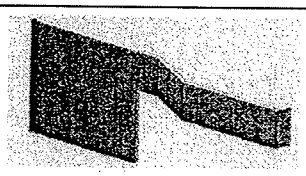
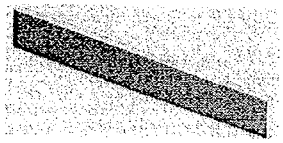
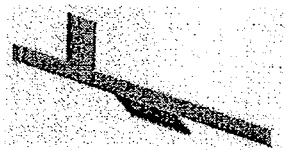
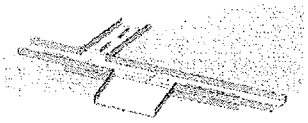
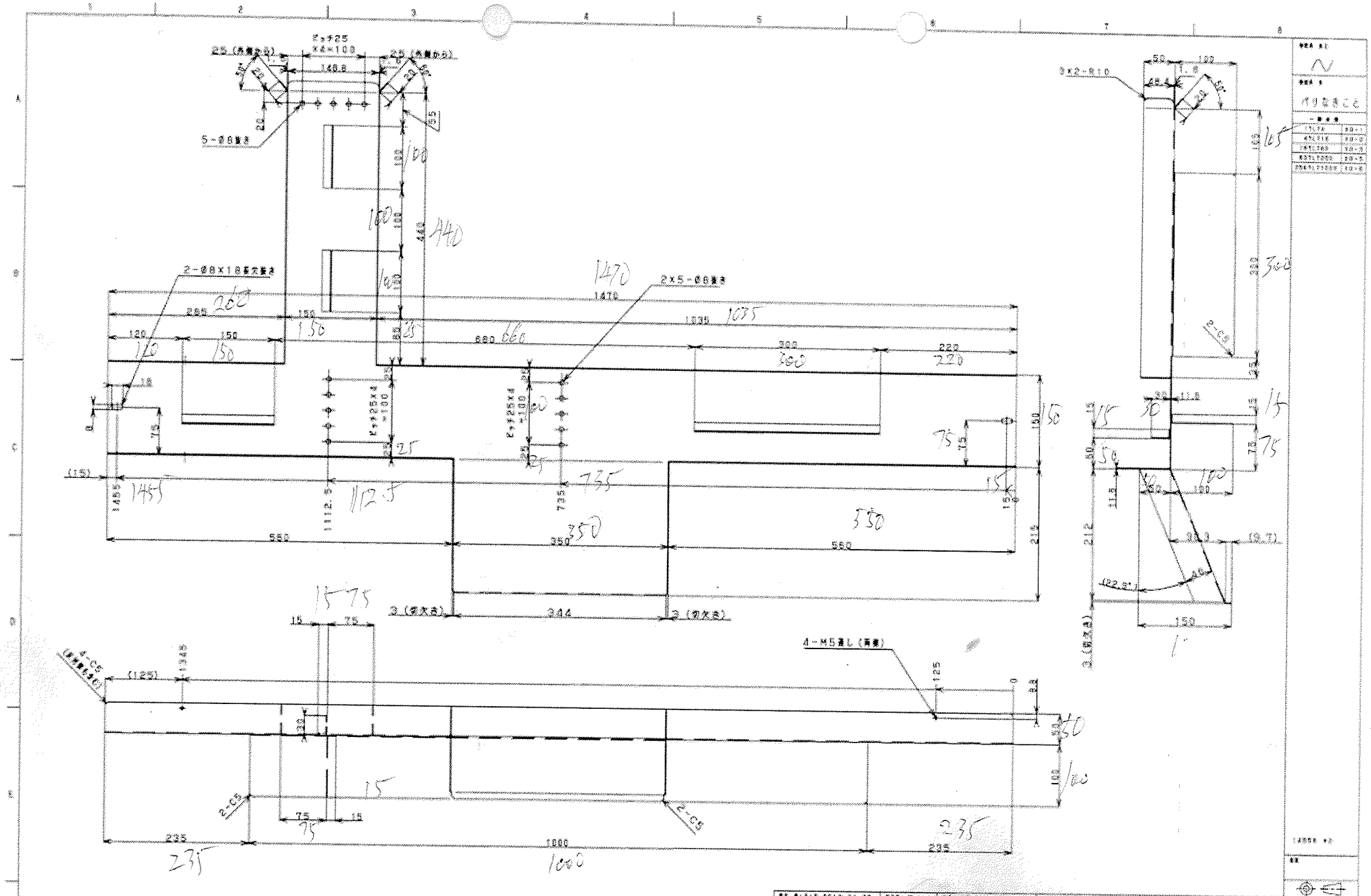
CPP80240301

序号	物料号	内部号	简图	数量	颜色	检查内容	备注
1	5484468	3474		3	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 ☑	7
2	5484775	3484		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 ☑	7
3	5484777	3485		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 ☑	7
4	5484812	3493		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 ☑	7
5	5484816	3496		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 ☑	7
6	5484818	3497		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 ☑	7
7	5484819	3498		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 ☑	7
8	5484820	3499		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 ☑	7
9	5484821	3500		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 ☑	7
10	5484822	3501		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 ☑	7

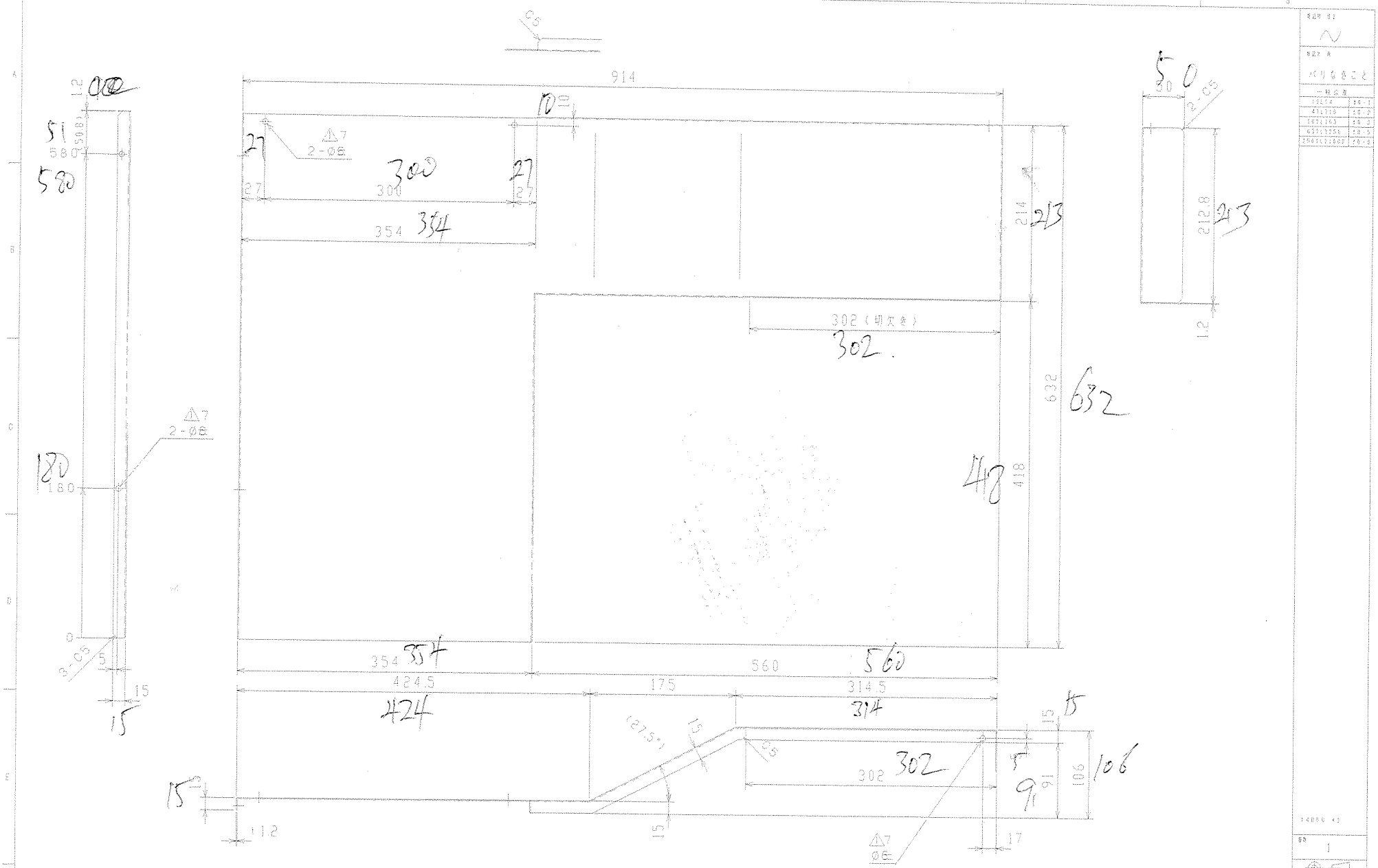
11	5484831	3504		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☐ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	7
12	5484832	3505		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	7
13	5484836	3507		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☐ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	7
14	5489575	3691		1	白平	①确认颜色正确 ☑ ②确认无变形 ☑ ③确认挂钩处理 ☑ ④过丝 ☑ ⑤确认标识，明细准确附带 ☑ ⑥确认无漏发 ☑	7

X



注記
1. 寸法はすべて実寸とする。(点検又はスポット検査にて可)
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3公差。
3. 本部品面取りを行い、バリは完全に除去すること。

作成 2012.11.26	材質 SPCC	重量 9.5 kg	プラント SYSTEM 58
修理に3次元を全面採用	板厚 1.6		1/4
本図表示(新寸法付図面)	表面処理 (F-SP-S) 1.(6μ)		名称 配線ダクト E9
本図表示、機能変更有			型番 MPP-Q28-7129-A200
作成 2005.02.08	2005.02.08 村上	品質	A2

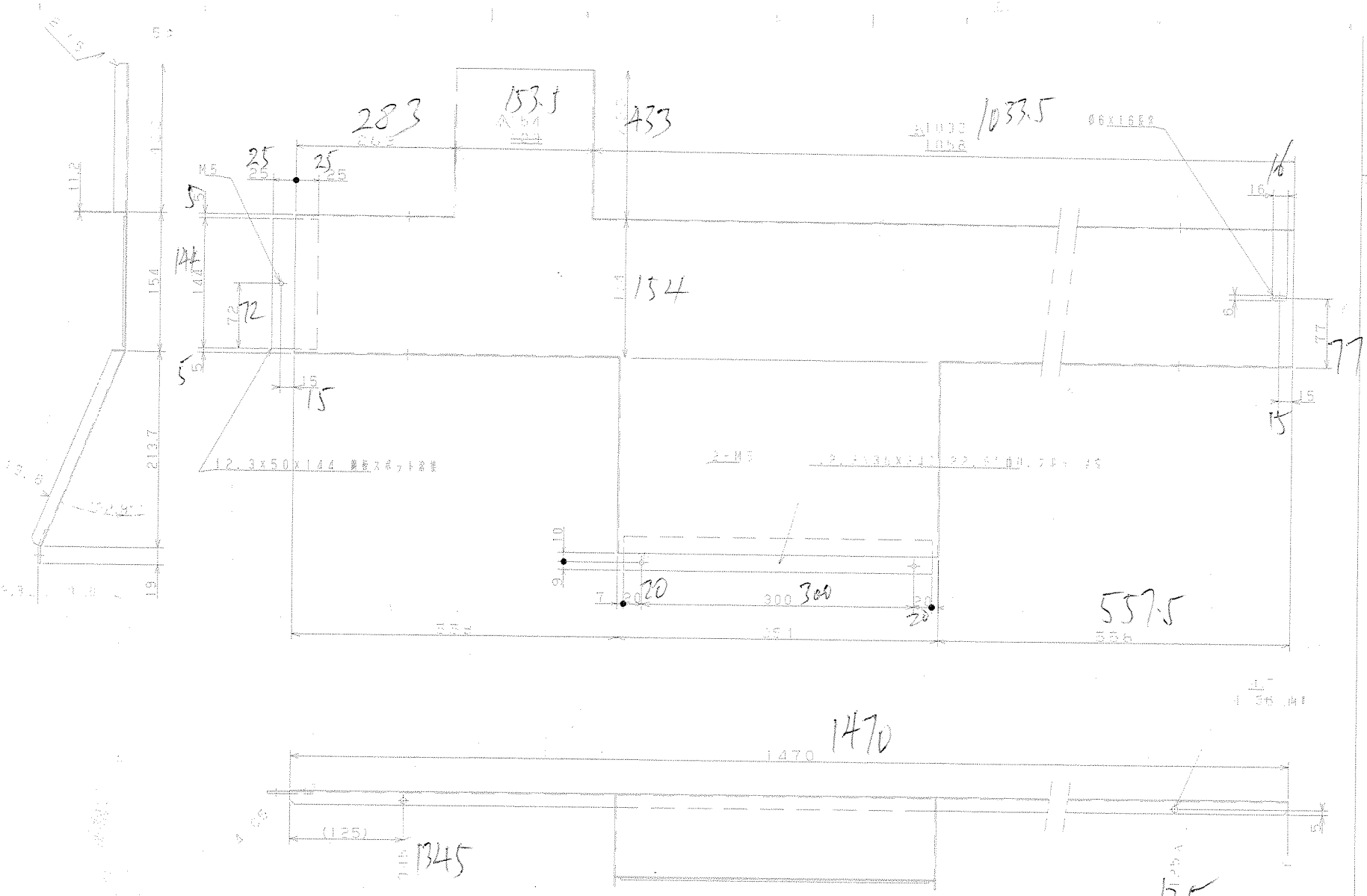


所有焊道使用氬弧焊接，不要有突出焊肉

注記
1. 接合はすべて溶接とする。（点溶接又はスポット溶接にて可）
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 弓部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。

材質 SPCC	板厚 3.6	作成 SYSTEM 58	1/3
品名 ダクトカバー B8			
図番 MPP-028-7208-△200			
2005.08.13	村上	山川	

A2

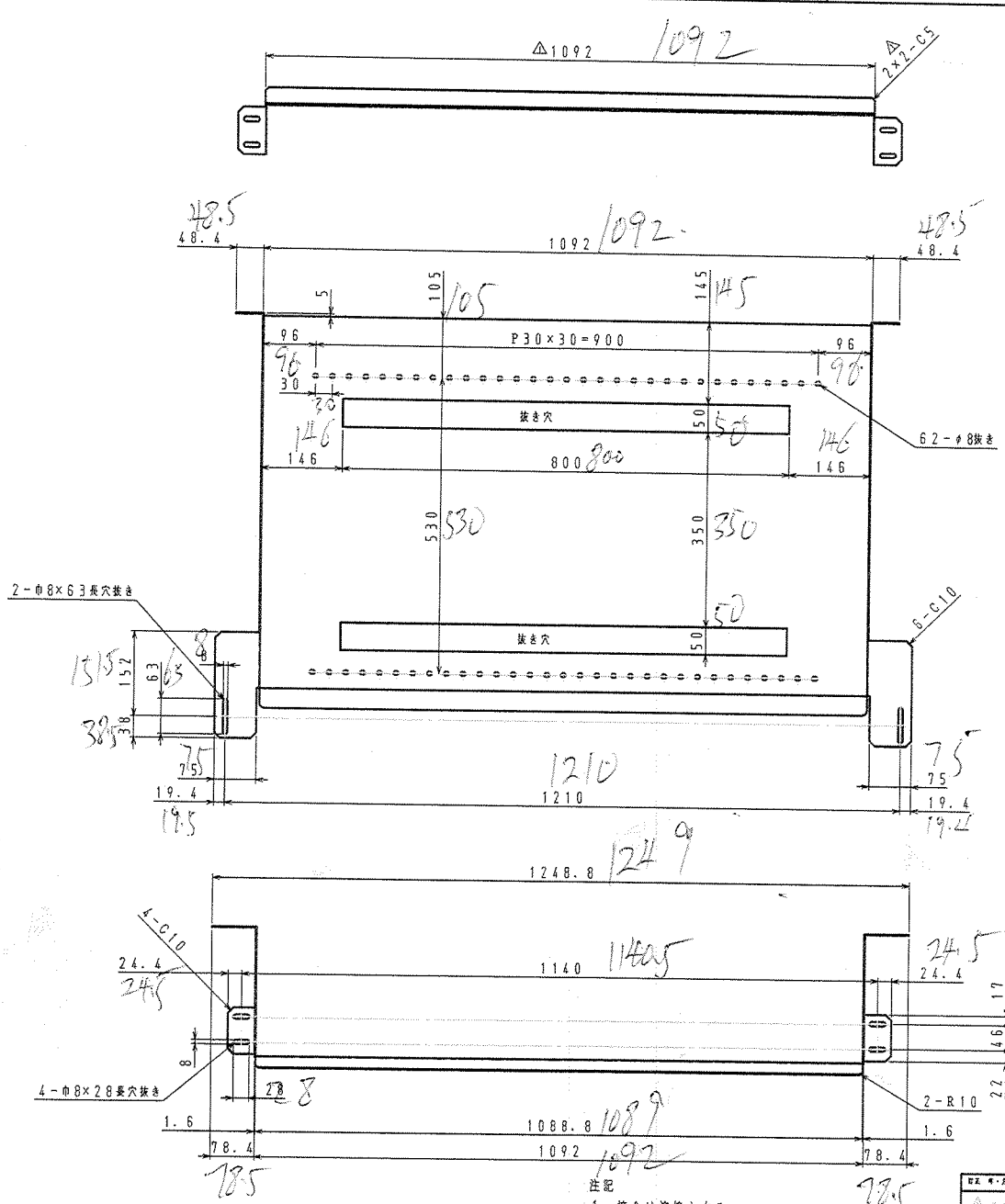


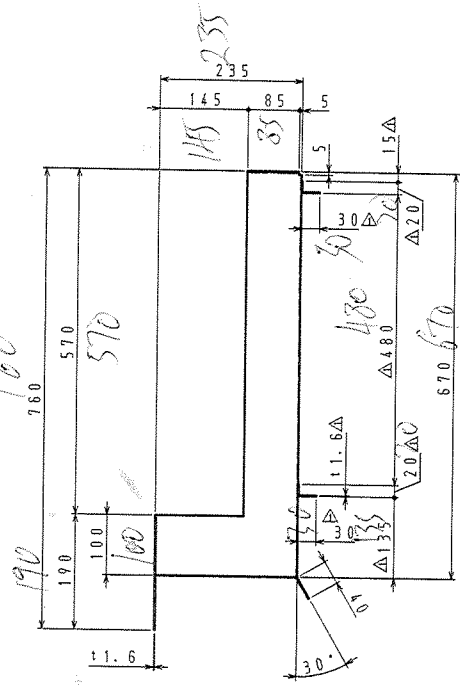
T1.2板角焊缝使用氩弧焊接，不要有突出焊肉

注記
1. 接合はすべて溶接とする。(点溶接又はスポット溶接とて可)
2. 六ピッチ寸法はすべて±0.30内。
3. 各部糸面取りを行ふ、バリは完全除去すること。

特上

3507



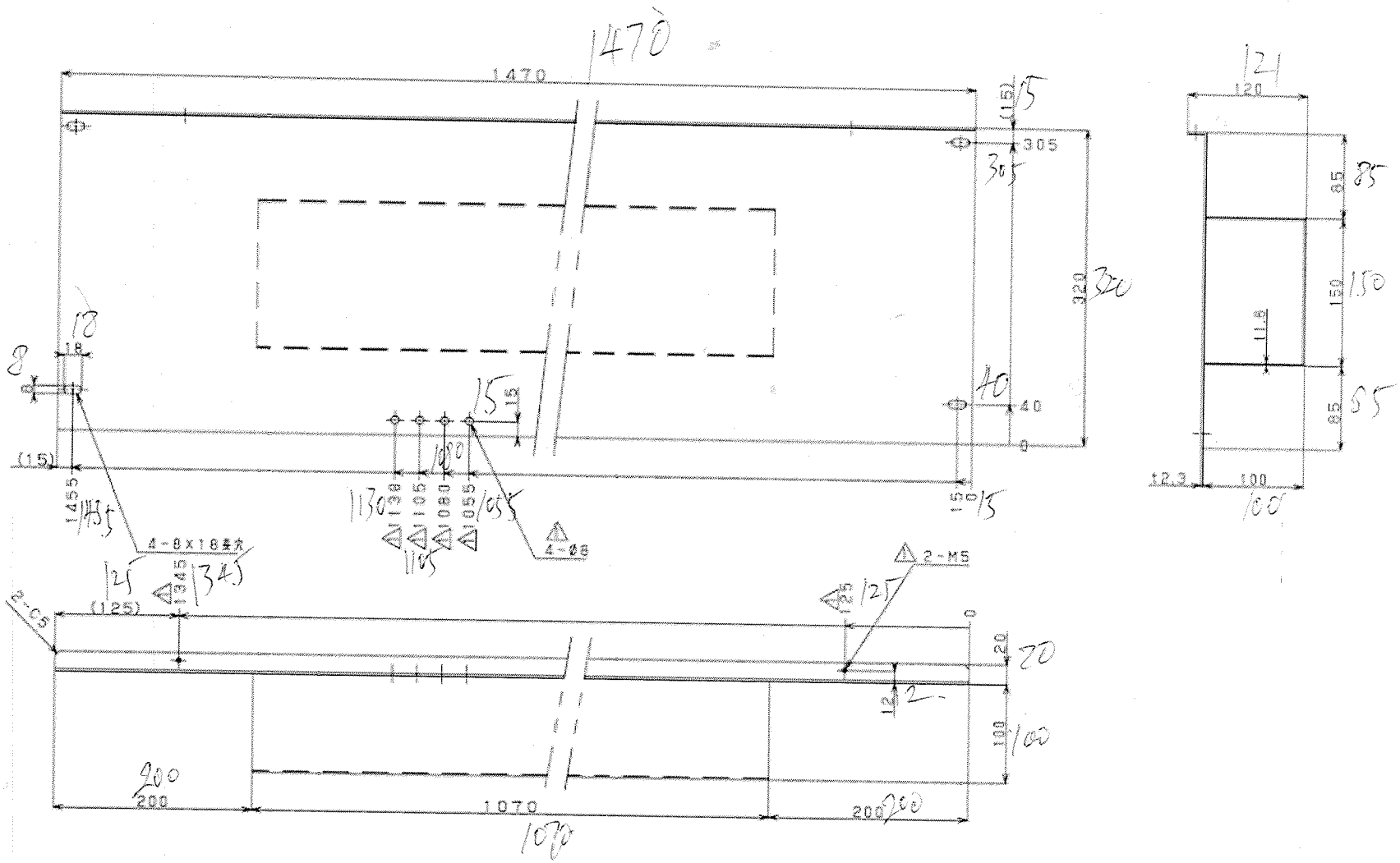


注記
1. 接合は溶接とする。
2. 穴ピッチ寸法はすべて±0.3以内。
3. 各部糸面取りを行い、バリは完全に除去すること。
4. 塗装色：高品位カルサイトホワイト

材質 SPCC	材質 10.9 kg	ドローブ SYSTEM 58	尺度 1/6
板厚 t1.6		品名 配線ダクト1	
表面 塗装(F.AP; 1.7㎛)		図番 MPP-Q48-7101-△200	
仕入			
検査			
作図 2015.09.03	検図 村上	承認 山川	作図 小関

A2

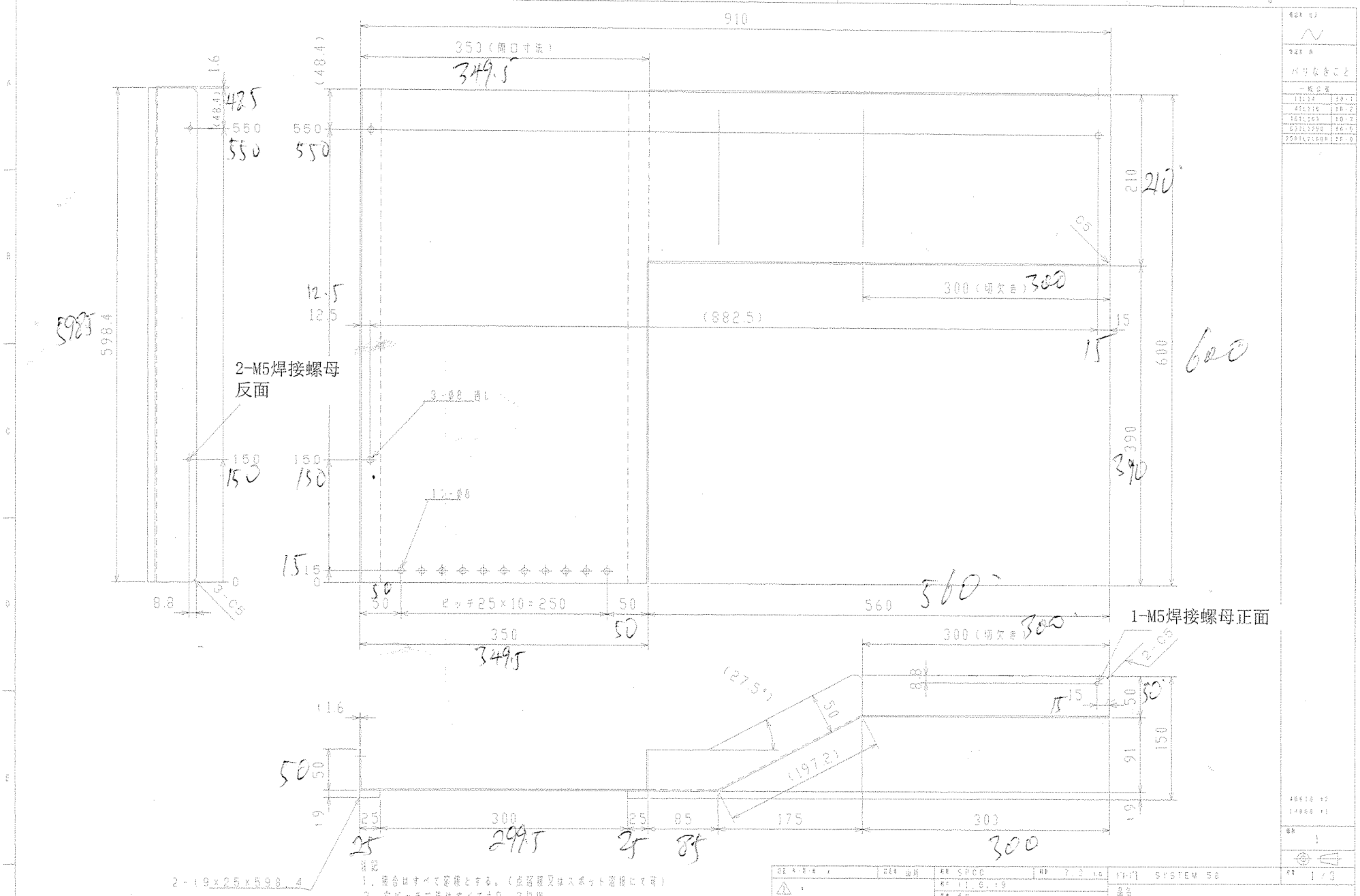
3496



注記
1. 接合はすべて溶接とする。(炭酸ガス又はスポット溶接にて可)
2. 次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。

2-M5, 4-Φ8 追加	SPCC	13.7 kg	SYSTEM 58
07.06.06	11.8, 12.3		1/3
2004.08.24			配線ダクト B1
			MPP-028-7101-△1200
			A2

3497



注記
1. 接合はすべて溶接とする。（点溶接又はスポット溶接にて可）
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。

材質	SPCC	材料	2.3 t9
表面処理	t1.6 t9		
表面処理	黒色		
2005.06.9	村上		
2005.06.08			

SYSTEM 58

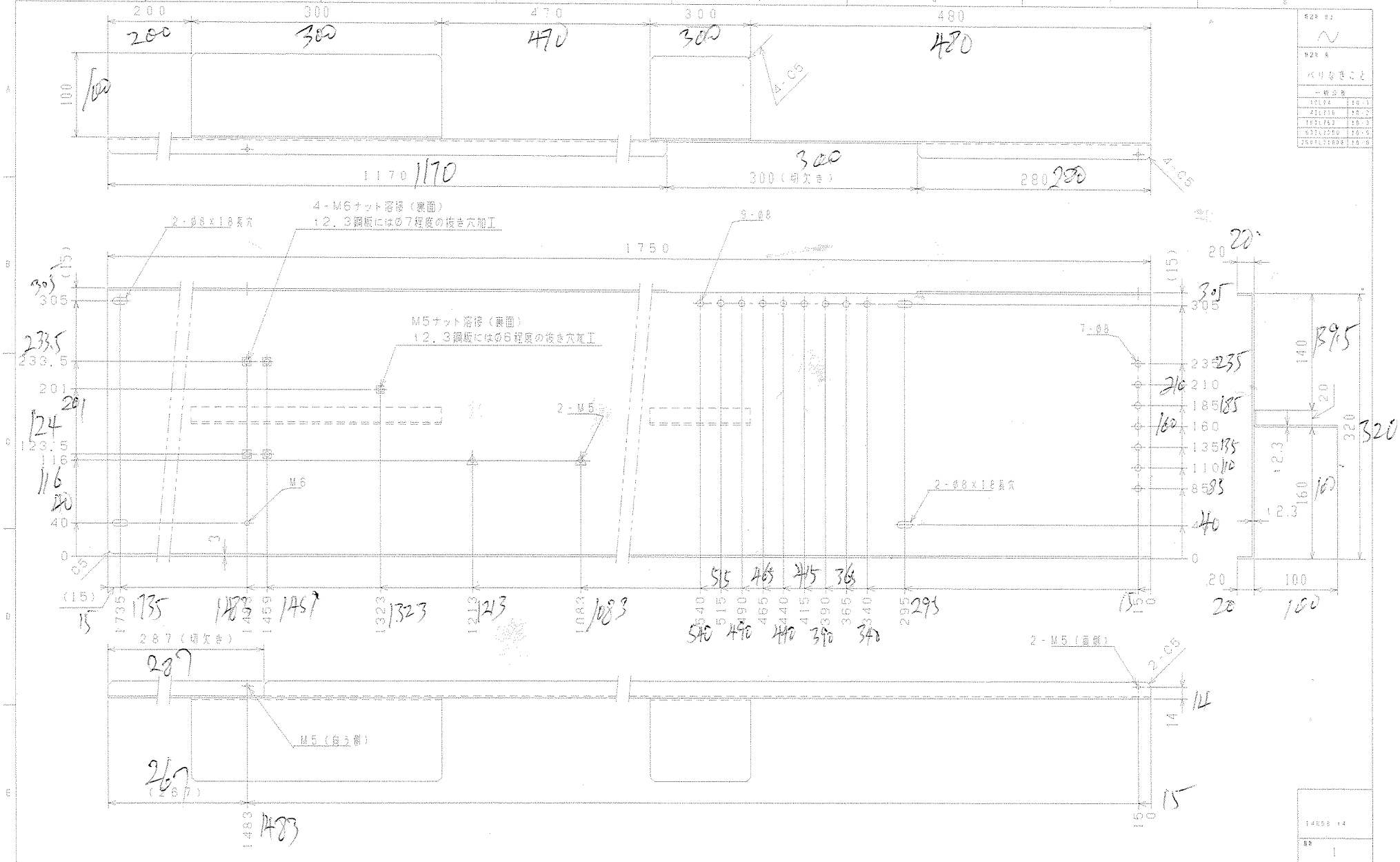
品名 配線ダクト B8

図番 MPP-028-7108-△1 00

A2

1 / 3

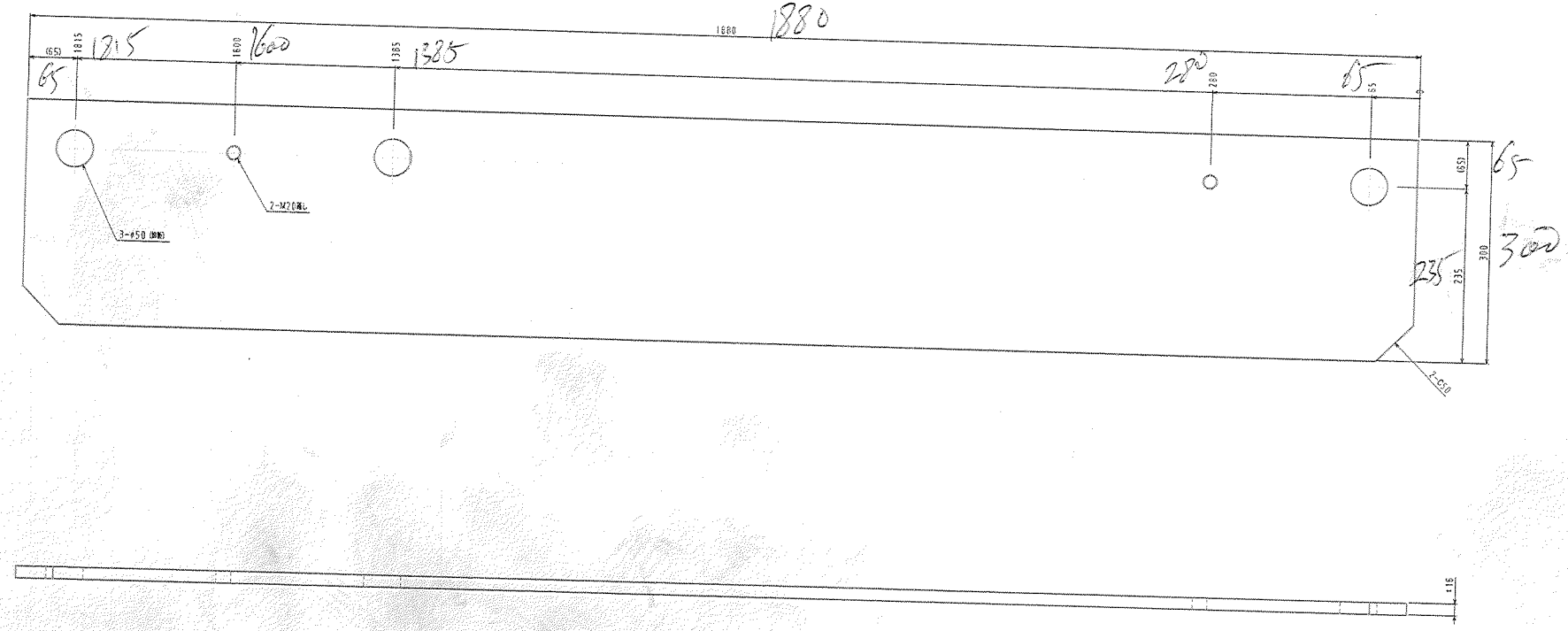
3498



注記
1．接合はすべて溶接とする。（点溶接又はスポット溶接にて可）
2．穴ピッチ寸法はすべて±0．30内。
3．各部未面取りを行い、バリは完全に除去すること。

材質 SPCC	板厚 12.3mm	形式 SYSTEM 58	尺度 1/3
材質 12.3		品名 配線ダクト B9	
表面処理		図番 MPP-028-7109-△0200	
作成年月日 2005.06.13			A2

3499



注記
1. 接合は全周溶接とする。
2. 指示なき穴ピッチ寸法はすべて ±1.0 以内。
3. 外周各辺はC1程度の面取りとし、バリ除去のこと。
4. 塗装色：ダイヤングレー

材質	SPHC	材厚	10.5 kg
材料	t16		
表面	黒染		
数量			
備考			

2015.

DMG3474-W001

パーツ SYSTRM 58

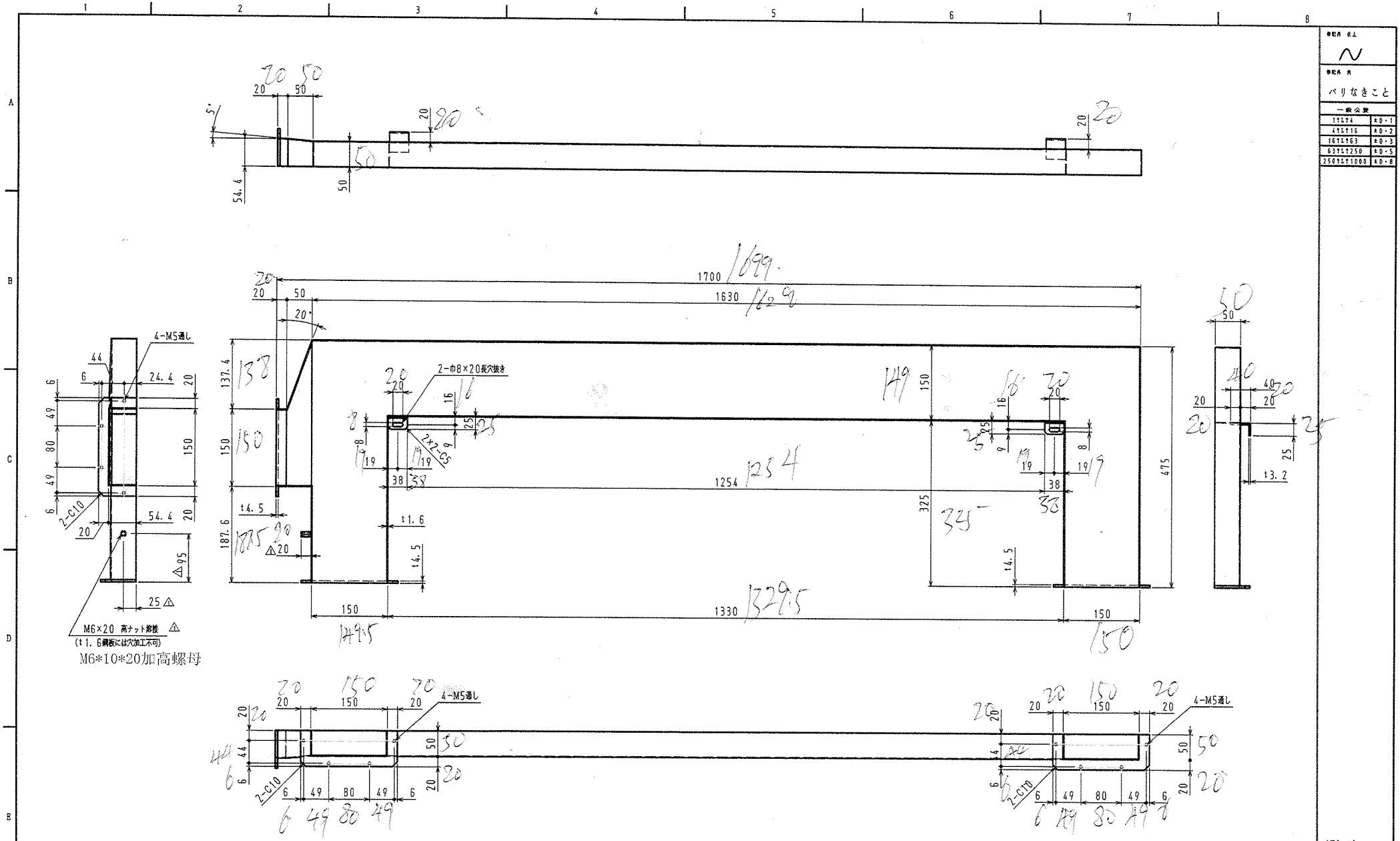
品名 ベースプレート B

図番 MPP-048-1002-△100

A1

1/3

~~3447~~
3474



注記
1. 接合は、スポット溶接部を除き、全周溶接とし、水もれなきこと。
2. 各稜は糸面取りを行い、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

材質 SPCC	材重 7.4 kg			
材厚 t1.6, t3.2, t4.5				
表面 塗装(F.AP:1.3μ)				
作図 2015.08.24	承認 村上	検図 山川	作図 小関	

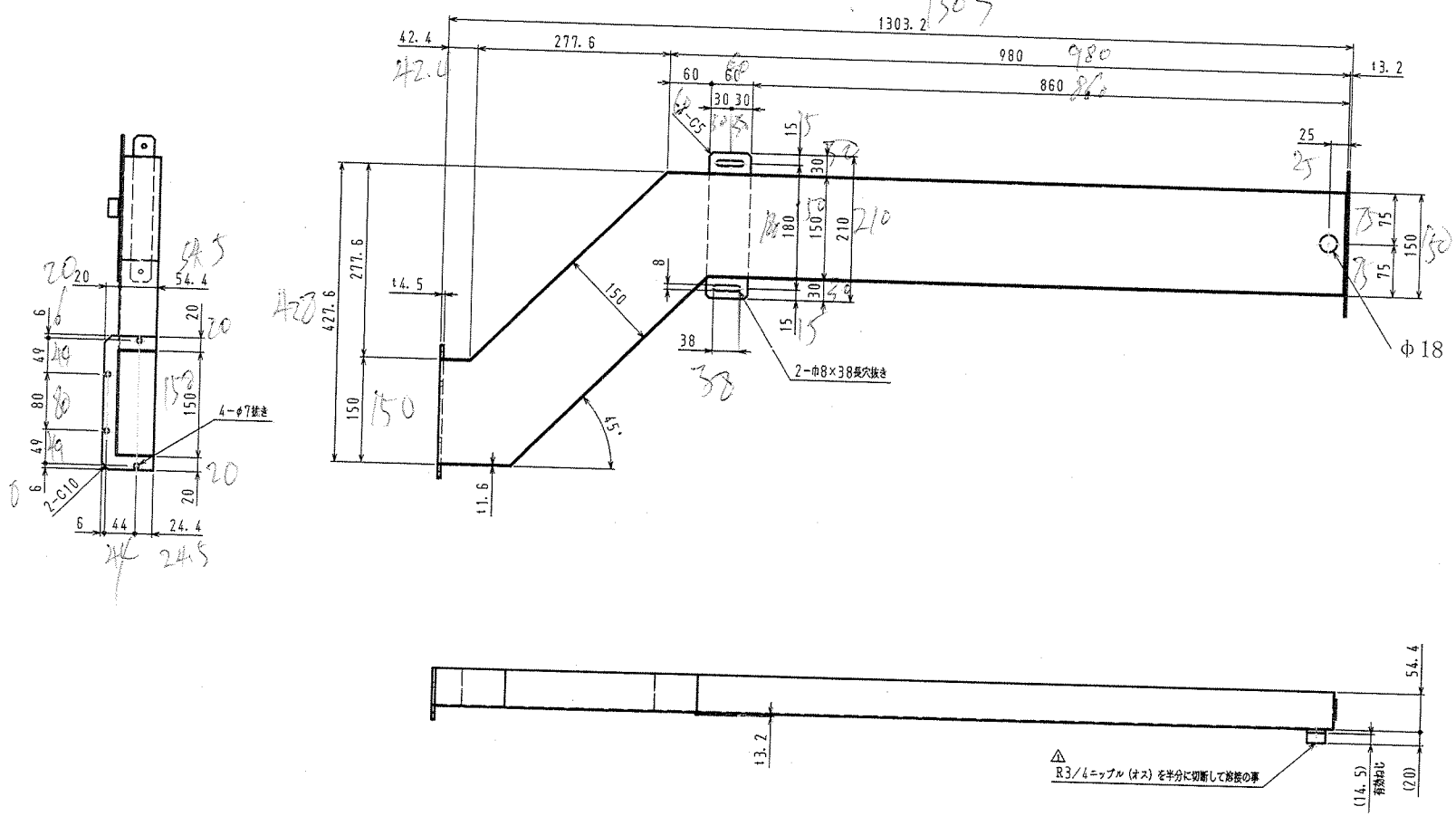
ｸﾞﾙｰﾌﾟ名 SYSTEM 58
品名 トイ A 3484
図番 MPP-Q48-1101-A200
A2

1W6 *2
4B612 *2
員数 1
尺度 1/5

一般公差

t1,t4	A0・1
4t,t16	A0・2
16t,t63	A0・3
63t,t250	A0・5
250t,t1000	A0・8

バリなきこと



注記
1. 接合は、スポット溶接部を除き、全周溶接とし、水もれなきこと。
2. 各腰は糸面取りを行い、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

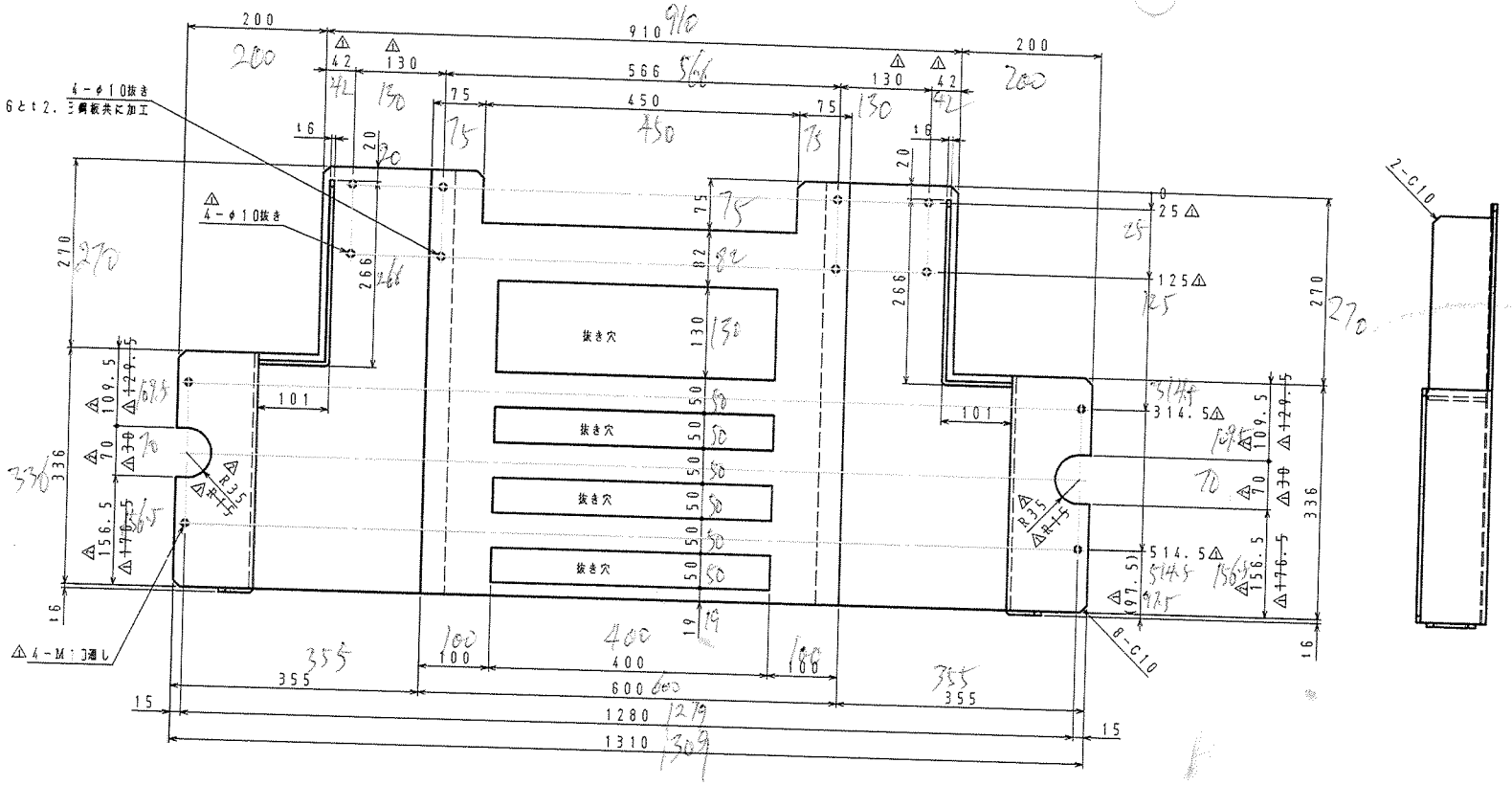
仕上	～		
角	バリなきこと		
一般公差			
1以上4	±0.1		
4以上16	±0.2		
16以上63	±0.3		
63以上250	±0.5		
250以上1000	±0.8		

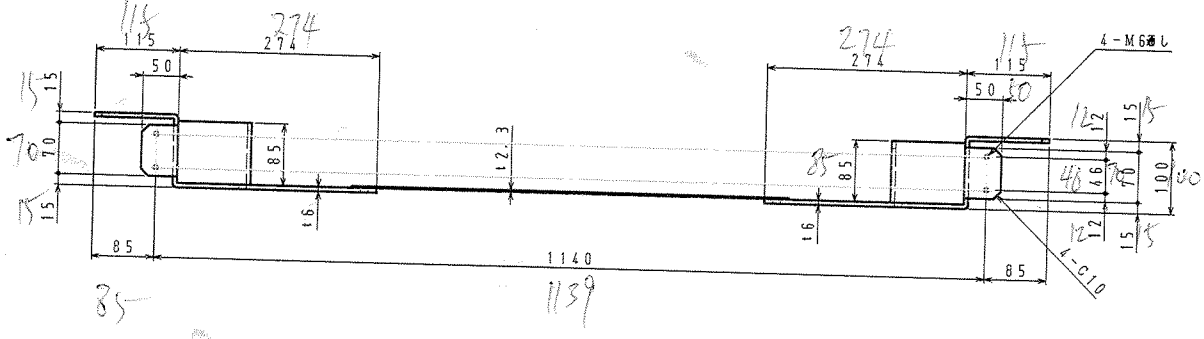
改正 年・月・日	2017.06.21	改正者	小関
⚠ ニップル溶接部加記変更			
作図 年・月・日	2015.08.24		

材質	SPCC	材質	4.8 kg
材寸	t1.6, t3.2, t4.5		
表面	塗装（F.AP：0.8㎛）		
曲入			
硬度			
作図	村上	検図	山川

3485

ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ	SYSTEM 58
品名	トイ B
図番	MPP-Q48-1102-⚠200
枚数	1
尺度	1/5
	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

材質 SPHC	重量 27.1 KG	パッケージ SYSTEM 58	尺度 1/5
板厚 t6, t2.3		品名 ブラケットF	
表面処理 塗装(F.AP: 1.4㎛)		図番 MPP-Q48-7006-A200	A2
作成 村上	検図 山川	承認 小関	
作成年月日 2015.09.03			

数量 1

特記事項	
特記事項	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