

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPT370-S
 外径 60.5 mm 肉厚 8.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
チュン				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
1	0207-P1-309 <div>検査済</div> 	300.0	30	✓ 269.8	139.6	170.9	9	72.3	88.5	80	173	125.0	1909.0			2191	25/02/19
		171	2152	✓ 99	197	✓ 1981										24.35	小林
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
											2169.7	2154.4			流れ	数量	1
2	0207-P1-310 	300.0	83	269.8	357.5	437.7	68	238.7	292.2	265	478	125.0	1016.0			1576	
		44	1299	361	364	1255										17.51	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
											1384.3	1348.2			流れ	数量	1
3	0207-P1-311 <div>検査済</div> 	✓ 300.0	90	✓ 269.8	✓ 381.5	✓ 467.0	79	269.7	330.2	300	519	111.0	145.0			727	25/02/19
			415	381	381	415										8.08	チュン
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
											605.8	563.0			流れ	数量	1
														頁計	数量	3 本	
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無		切断	不要		図面	有					
	楕円化率	4%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無		材料返却	要					
	肉厚減少率	9%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	無		納期	2014/2/25					

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPT370-S

外径 60.5 mm 肉厚 8.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日	
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I										重量	検査者
		R 2	θ 2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2		ビード	工程
		X 3		Y 2														
4	0207-P1-312 <div>検査済</div> 	300.0	38	269.8	175.6	215.0	15	92.9	113.7	103	219	95.0	263.0			557	25/02/20	
		148	504	116	188	356										6.19	當眞	
													管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B	
													536.6	517.0			流れ	数量
													管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	流れ	数量
													管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	流れ	数量
														頁計	数量	1	本	
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先		無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	4%	R 差	±3 mm	酸洗		無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	9%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-S

外径 60.5 mm 肉厚 3.9 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	TL 1 内	TL 1 外	TL 1 中	外BL 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL 2 内	TL 2 外	TL 2 中	外BL 2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
5	0207-P1-256	2000.0	45	1969.8	1507.6	1553.9	150	815.9	841.0	828	1595	167.0	1044.0			2782	
		695	2555	695	983	1860										15.14	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																	B
												2670.7	2647.8			流れ	数量
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																流れ	数量
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																流れ	数量
														頁計	数量	1	本
加工仕様	MPS NO.	DKS	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±6 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
6	0212-P1-293	3000.0	5	2975.7	259.6	263.8	3	129.9	132.0	131	264	406.0	3278.0	908.0		5116	
		538	4065	309	538	3540	1038									27.99	
		3000.0	5	2975.7	259.6	263.8	3	129.9	132.0	131	264	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		5103		309										180			B
												5111.8	5111.8			流れ	数量
7	0212-P1-294	3000.0	3	2975.7	155.8	158.3	1	77.9	79.2	79	158	668.0	1998.0	2125.0		5105	
		747	2899	113	747	2155	2203									27.93	
		3000.0	3	2975.7	155.8	158.3	1	77.9	79.2	79	158	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		5102		113										180			B
												5103.5	5103.5			流れ	数量
8	0212-P1-297	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	136.0	1203.0	831.0		4264	
		669	2794	773	669	2261	1356									23.33	
		3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		4150		773										180			B
												4221.0	4221.0			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
9	0212-P1-298	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	136.0	1203.0	831.0		4264	
		669	2794	773	669	2261	1356									23.33	
		3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		4150		773										180			B
												4221.0	4221.0			流れ	数量
10	0212-P1-299	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	424.0	620.0	1091.0		4229	
		957	2534	574	957	1678	1616									23.14	
		3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		4150		574										180			B
												4189.2	4189.2			流れ	数量
11	0212-P1-300	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	424.0	620.0	1091.0		4229	
		957	2534	574	957	1678	1616									23.14	
		3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		4150		574										180			B
												4189.2	4189.2			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
12	0212-P1-303	3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	532.0	781.0	1761.0		4122	
		797	2083	227	797	1306	2021									22.55	
		3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		4104		227										180			B
												4110.3	4110.3			流れ	数量
13	0212-P1-304	3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	531.0	781.0	1760.0		4120	
		796	2082	227	796	1306	2020									22.54	
		3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		4102		227										180			B
												4108.3	4108.3			流れ	数量
14	0212-P1-305	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	102.0	1755.0			2904	
		589	2869	214	627	2280										15.89	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												2885.0	2876.6			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
15	0212-P1-311	3000.0	30	2975.7	1540.3	1565.5	101	797.3	810.4	804	1584	75.0	444.0			2090	
		756	1997	436	872	1241										11.43	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												2056.4	2043.9			流れ	数量
16	0212-P1-315	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	221.0	311.0			1579	
		701	1536	255	746	836										8.64	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												1565.9	1557.4			流れ	数量
17	0212-P1-316	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	218.0	325.0			1590	
		698	1548	254	743	850										8.7	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												1576.7	1568.3			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

受注&作業O/# : 3-11-31-11-02514-01

LOT :

得意先 : 三井造船株式会社千葉事業所

7 / 13

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日	
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I										重量	検査者
		R 2	θ 2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外B L 2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2		ビード	工程
		X 3		Y 2														
													C G	対角線			流れ	数量
18	0212-P1-317	3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	278.0	750.0			1552		
		530	1541	94	538	1010										8.49		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
																	B	
												1547.6	1543.3			流れ	数量	
19	0212-P1-318	3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	278.0	750.0			1552		
		530	1541	94	538	1010										8.49		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
																	B	
												1547.6	1543.3			流れ	数量	
20	0212-P1-319	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	95.0	374.0			1516		
		582	1481	212	620	899										8.29		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
																	B	
												1504.5	1496.1			流れ	数量	
														頁計	数量	3 本		
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無			切断	不要	図面	有						
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無			立会検査	無	材料返却	要						
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要				検査表	無	納期	2014/2/25					

受注&作業O/# : 3-11-31-11-02514-01

LOT :

得意先 : 三井造船株式会社千葉事業所

8 / 13

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
21	0212-P1-320	3000.0	20	2975.7	1033.4	1050.3	45	524.7	533.3	529	1056	100.0	353.0			1500	
		587	1465	214	625	878										8.21	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												1488.7	1480.2			流れ	数量
22	0212-P1-324	3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	215.0	735.0			1474	
		468	1464	83	475	995										8.06	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												1470.0	1465.8			流れ	数量
23	0212-P1-325	3000.0	10	2975.7	518.7	527.2	11	260.3	264.6	263	528	215.0	735.0			1474	
		468	1464	83	475	995										8.06	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												1470.0	1465.8			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 76.3 mm 肉厚 7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
24	0212-P1-409	3000.0	2	2961.9	103.4	106.0	1	51.7	53.0	52	106	714.0	1021.0	3205.0		5150	
		767	1892	39	767	1126	3257									61.61	
		3000.0	2	2961.9	103.4	106.0	1	51.7	53.0	52	106	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		5149		39										180			B
												5148.9	5148.9			流れ	数量
25	0212-P1-412	3000.0	4	2961.9	206.7	212.1	2	103.4	106.1	105	212	545.0	1224.0	1809.0		3996	
		651	2081	100	651	1434	1912									47.8	
		3000.0	4	2961.9	206.7	212.1	2	103.4	106.1	105	212	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		3994		100										180			B
												3994.8	3994.8			流れ	数量
26	0212-P1-413	3000.0	3	2961.9	155.1	159.1	1	77.6	79.6	79	159	421.0	1754.0	1493.0		3982	
		501	2409	100	501	1911	1571									47.63	
		3000.0	3	2961.9	155.1	159.1	1	77.6	79.6	79	159	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
		3980		100										180			B
												3980.9	3980.9			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 76.3 mm 肉厚 7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I									重量	検査者
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		X 3		Y 2													
												C G	対角線			流れ	数量
27	0212-P1-414	3000.0	23	2961.9	1181.0	1211.4	60	602.6	618.1	610	1220	110.0	795.0			2109	
		656	2054	278	713	1398										25.23	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												2087.5	2072.3			流れ	数量
28	0212-P1-426	3000.0	15	2961.9	773.2	793.1	25	389.9	400.0	395	795	255.0	1029.0			2069	
		623	2042	167	645	1419										24.75	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												2058.7	2048.7			流れ	数量
29	0212-P1-427	3000.0	15	2961.9	773.2	793.1	25	389.9	400.0	395	795	224.0	1067.0			2076	
		593	2050	159	614	1457										24.83	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
																	B
												2066.0	2056.1			流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無	切断	不要	図面	有							
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	無	納期	2014/2/25							

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～ 2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 76.3 mm 肉厚 7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内 R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外 B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日		
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I										重量	検査者	
		R 2	θ 2	内 R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外 B L 2	管端 S	管端 E	ネレ1	ネレ2		ビード	工程	
		X 3		Y 2															
													C G	対角線				流れ	数量
30	0212-P1-428	3000.0	15	2961.9	773.2	793.1	25	389.9	400.0	395	795	147.0	167.0			1099			
		519	1076	139	537	557										13.15			
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程		
																	B		
												1094.5	1084.5				流れ	数量	
																			1
31	0212-P1-429	3000.0	15	2961.9	773.2	793.1	25	389.9	400.0	395	795	135.0	160.0			1080			
		507	1057	136	525	550										12.92			
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程		
																	B		
												1075.6	1065.7				流れ	数量	
																			1
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程		
																	流れ	数量	
														頁計	数量	2	本		
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先		無	切断	不要	図面	有								
	楕円化率	3%	R 差	±9 mm	酸洗		無	立会検査	無	材料返却	要								
	肉厚減少率	6%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	無	納期	2014/2/25								

受注&作業O/# : 3-11-31-11-02514-01

LOT :

得意先 : 三井造船株式会社千葉事業所

12 / 13

ベンディング明細伝票(テスト用)

* 1 曲げ～2 曲げ用

2025年02月19日

検査用

材質 STPG370-E

外径 165.2 mm 肉厚 11 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	里本

No.	管番号	R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1 内	T L 1 外	T L 1 中	外B L 1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日	
		X 1	X 2	Y 1	A I	B I	C I										重量	検査者
		R 2	θ 2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	T L 2 内	T L 2 外	T L 2 中	外B L 2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2		ビード	工程
		X 3		Y 2														
													C G	対角線			流れ	数量
32	0212-P2-508	500.0	41	417.4	292.4	408.1	26	156.1	217.8	187	417	185.0	1030.0			1573		
		257	1444	224	341	1186										65.8		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												1517.4	1460.7			(+60) B		
																流れ	数量	
																		1
33	0212-P2-509	500.0	41	417.4	292.4	408.1	26	156.1	217.8	187	417	340.0	612.0			1310		
		374	1142	325	496	768										54.8		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
																(+60) B		
												1245.6	1187.9			流れ	数量	
																		1
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
																流れ	数量	
頁計														数量	2 本			
加工仕様	MPS NO.	D K S	寸法差	±3 mm	開先	無		切断	不要	図面	有							
	楕円化率	5%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	13.2%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	無	納期	2014/2/25							