

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 267.4 mm 肉厚 15.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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	1007-01	381.0	45	247.3	189.3	393.9	19	102.4	213.2	158	404	93.2	608.2			1000	
		138	849	138	196	711										96.79	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				BP
												960.0	860.1			流れ	数量
2	1007-02a	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	192.0	557.0			1347	
			804	439	439	804										132.17	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				BP
												1099.2	916.5			流れ	数量
3	1007-02b	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	392.0	804.0			1794	
			1051	639	639	1051										174.16	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				BP
												1414.8	1230.4			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無		材料返却	要					
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/20				

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

1 / 29

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17日

検査用

材質

外径 肉厚

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
4	1007-02c	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	192.0	392.0			1182	
			639	439	439	639										116.66	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				BP
												962.2	775.7			流れ	数量
5	1007-03	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	417.0	605.0			1620	
			852	664	664	852										157.81	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												E	E				BP
												1268.5	1080.6			流れ	数量
6	1007-04	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	167.0	517.0			1282	
			764	414	414	764										126.06	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												1052.0	869.4			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

2 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 267.4 mm 肉厚 15.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
7	1007-05	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	149.0	167.0			914	
			414	396	396	414										91.49	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E				
												762.4	573.3			流れ	数量
8	1008-01	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	1599.0	2519.0			4716	
			2766	1846	1846	2766										448.68	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				BP
												3511.5	3325.8			流れ	数量
9	1008-03	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	134.0	1765.0			2497	
			2012	381	381	2012										240.21	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												E	V				
												2206.9	2048.1			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

3 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 267.4 mm 肉厚 15.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
10	1008-04	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	617.0	2519.0			3734	
			2766	864	864	2766										356.42	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												3066.9	2898.2			流れ	数量
11	1008-05	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	617.0	2015.0			3230	
			2262	864	864	2262										309.07	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2595.5	2421.8			流れ	数量
12	1008-06	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	619.0	3469.0			4686	
			3716	866	866	3716										445.86	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												3977.8	3815.9			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

4 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 267.4 mm 肉厚 15.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
13	1008-07	381.0	90	247.3	349.7	727.9	72	247.3	514.7	381	809	615.0	1065.0			2278		
			1312	862	862	1312										219.63		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V					
												1755.8	1570.3			流れ	数量	
14	1009-01	800.0	90	666.3	942.3	1320.5	195	666.3	933.7	800	1467	98.0	500.0			1855		
			1166	764	764	1166										174.27		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V					
												1580.0	1394.4			流れ	数量	
15	1009-02	800.0	90	666.3	942.3	1320.5	195	666.3	933.7	800	1467	98.0	373.0			1728		
			1039	764	764	1039										162.34		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V					
												1477.3	1290.1			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

5 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 267.4 mm 肉厚 15.1 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
16	1009-03	800.0	90	666.3	942.3	1320.5	195	666.3	933.7	800	1467	373.0	1098.0			2728	
			1764	1039	1039	1764										256.29	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2231.2	2047.7			流れ	数量
17	1009-04	800.0	90	666.3	942.3	1320.5	195	666.3	933.7	800	1467	465.0	538.0			2260	
			1204	1131	1131	1204										212.32	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												1841.3	1652.3			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	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	14.3%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業○/＃：3-11-32-11-02467-01

LOT：

得意先：高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

6 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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	2001-02	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	340.0	1491.0			2549		
			1789	638	638	1789										205.16		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												2104.7	1899.0			流れ	数量	
1																		
19	2001-03	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	693.0	969.0			2380		
			1267	991	991	1267										191.93		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												1831.9	1608.2			流れ	数量	
1																		
20	2001-04	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	333.0	1418.0			2469		
			1716	631	631	1716										198.9		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												E	E					
												2034.6	1828.0			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

7 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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	2001-05	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	293.0	2866.0			3877		
			3164	591	591	3164										309.12		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V					
												3406.6	3218.4			流れ	数量	
																		1
22	2001-06	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	1571.0	2431.0			4720		
			2729	1869	1869	2729										375.11		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												E	V					
												3528.9	3307.3			流れ	数量	
																		1
23	2001-07	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	1201.0	2834.5			4754		
			3132	1499	1499	3132										377.74		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												3685.5	3472.4			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

8 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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	2002-02	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	293.0	1025.0			2036		
			1323	591	591	1323										165		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												PE	V				BP	
												1661.0	1448.7			流れ	数量	
25	2002-03	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	611.0	3589.0			4918		
			3887	909	909	3887										390.61		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V					
												4184.6	3991.6			流れ	数量	
26	2002-04	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	601.0	1411.0			2730		
			1709	899	899	1709										219.33		
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
												V	V					
												2146.8	1930.7			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無			立会検査	無	材料返却	要						
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要				検査表	有	納期	2014/2/20					

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

9 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 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
27	2002-06	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	241.0	1805.0			2764	
			2103	539	539	2103										221.99	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E				
												2367.2	2170.7			流れ	数量
28	2002-07	457.0	45	297.8	227.9	471.7	23	123.3	255.3	189	484	239.7	608.7			1207	
		257	989	257	363	732										97.33	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E				
												1142.4	1021.5			流れ	数量
29	2003-03	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	66.0	1516.0			2300	
			1814	364	364	1814										185.67	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2041.1	1849.9			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無			立会検査	無	材料返却	要					
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要				検査表	有	納期	2014/2/20				

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

10 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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	2003-04	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	66.0	601.0			1385	
			899	364	364	899										114.04	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												1180.2	969.6			流れ	数量
31	2003-05	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	1241.0	2231.0			4190	
			2529	1539	1539	2529										333.62	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												3179.4	2960.1			流れ	数量
32	2003-06	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	1268.0	1841.0			3827	
			2139	1566	1566	2139										305.21	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2873.4	2650.6			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

11 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 mm

品証

検査

生産技術

承認

作成

井上

田尻

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
33	2003-07	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	291.0	1917.0			2926	
			2215	589	589	2215										234.67	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2489.1	2291.7			流れ	数量
34	2003-08	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	291.0	2929.0			3938	
			3227	589	589	3227										313.9	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												3467.6	3280.0			流れ	数量
35	2003-10	457.0	45	297.8	227.9	471.7	23	123.3	255.3	189	484	239.7	608.7			1207	
		257	989	257	363	732										97.33	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E				BP
												1142.4	1021.5			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

12 / 29

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17日

検査用

材質 STPT370-S

外径 318.5 mm 肉厚 10.3 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
36	2003-11	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	241.0	2134.0			3093	
			2432	539	539	2432										247.75	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2683.4	2490.7			流れ	数量
37	2003-12	457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	86.0	1905.0	951.0		4378	
							1249									353.96	
		457.0	90	297.8	421.1	871.5	87	297.7	616.2	457	968	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E	0.0			BP
																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	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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

13 / 29

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17日

検査用

材質 STS410-S

外径 27.2 mm 肉厚 3.9 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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													
38	1	80.0	90	66.4	93.9	132.4	19	66.4	93.6	80	147	184.0	268.0			578	
			334	250	250	334										1.3	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
	1																B
												436.8	417.8			流れ	数量
39	2	80.0	90	66.4	93.9	132.4	19	66.4	93.6	80	147	520.0	1823.0			2469	
			1889	586	586	1889										5.53	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
	1																B
												1995.3	1978.3			流れ	数量
40	3	80.0	90	66.4	93.9	132.4	19	66.4	93.6	80	147	222.0	617.0			965	
			683	288	288	683										2.16	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
	2																B
												759.6	741.8			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	6%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	16.7%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業○/＃：3-11-32-11-02467-01

LOT：

得意先：高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

14 / 29

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17日

検査用

材質 STS410-S

外径 27.2 mm 肉厚 3.9 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
41	4	80.0	90	66.4	93.9	132.4	19	66.4	93.6	80	147	271.0	321.0			718	
			387	337	337	387										1.61	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
	3											532.9	513.7			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
												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	6%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	16.7%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業 O / # : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

15 / 29

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17日

検査用

材質 STS410-S

外径 318.5 mm 肉厚 6 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
42	test	1000.0	89.7	840.8	1185.9	1635.1	245	836.4	1153.2	995	1815	495.2	5090.2			7151	
		7	5934	1332	1332	5927										330.66	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																	B
	5											6272.3	6081.1			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
																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	6%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	14.3%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

16 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
43	1001-05	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	145.0	496.0			1120	
			693	342	342	693										74.47	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												E	V				BP
												918.7	772.6			流れ	数量
44	1001-06	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	141.0	3541.0			4161	
			3738	338	338	3738										268.38	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												3871.8	3753.1			流れ	数量
45	1001-07	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	143.0	145.0			767	
			342	340	340	342										51.96	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												E	E				
												635.0	482.0			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業○/＃：3-11-32-11-02467-01

LOT：

得意先：高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

17 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
46	1001-08	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	145.0	4243.0			4867	
			4440	342	342	4440										313.39	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												4570.2	4453.0			流れ	数量
47	1002-01	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	193.0	829.0			1501	
			1026	390	390	1026										98.76	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E				
												1238.5	1097.4			流れ	数量
48	1002-02	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	198.0	2198.0			3653	
			2890	890	890	2890										232.93	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												3159.7	3023.8			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業○/＃：3-11-32-11-02467-01

LOT：

得意先：高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

18 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
49	1002-03	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	348.0	938.0			2543		
			1630	1040	1040	1630										162.15		
													管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
													V	V				BP
													2082.9	1933.3			流れ	数量
50	1002-04	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	458.0	2248.0			3963		
			2940	1150	1150	2940										252.7		
													管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
													V	V				
													3297.4	3156.7			流れ	数量
51	1002-05	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	148.0	3048.0			4453		
			3740	840	840	3740										283.94		
													管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
													V	E				
													3963.1	3833.0			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	5%	R 差	±3 mm	酸洗	無			立会検査	無	材料返却	要						
	肉厚減少率	14.3%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有	納期	2014/2/20						

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

19 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
52	1002-06	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	148.0	2378.0			3783		
			3070	840	840	3070										241.22		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												3316.4	3182.7			流れ	数量	
																		1
53	1003-04	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	403.0	496.0			1378		
			693	600	600	693										90.92		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												E	V				BP	
												1069.0	916.4			流れ	数量	
																		1
54	1003-05	305.0	45	196.9	150.7	316.2	15	81.5	171.1	126	325	461.7	785.3	2271.7		3999		
							2353									258.03		
		305.0	45	196.9	150.7	316.2	15	81.5	171.1	126	325	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V	180.0				
																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	5%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無		材料返却	要						
	肉厚減少率	14.3%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	有		納期	2014/2/20						

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

20 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
55	1003-06	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	895.0	1959.0			3333	
			2156	1092	1092	2156										215.58	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	V				
												2562.4	2416.6			流れ	数量
56	1003-07	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	1018.0	2746.0			5021	
			3438	1710	1710	3438										320.16	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												E	V				
												3984.9	3839.6			流れ	数量
57	1004-01a	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	198.0	1958.0			3413	
			2650	890	890	2650										217.63	
												管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程
												V	E				BP
												2933.0	2795.3			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

21 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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													
58	1004-01b	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	98.0	198.0			1553	
			890	790	790	890										99.03	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				BP
												1342.5	1189.8			流れ	数量
59	1004-02	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	448.0	3298.0			5003	
			3990	1140	1140	3990										319.01	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				
												4283.8	4149.5			流れ	数量
60	1004-03	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	698.0	3798.0			5753	
			4490	1390	1390	4490										366.83	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				
												4835.9	4700.0			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	5%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無		材料返却	要					
	肉厚減少率	14.3%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/20				

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

22 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
61	1004-04a	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	443.0	4243.0			5165	
			4440	640	640	4440										332.39	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				BP
												4609.1	4485.7			流れ	数量
62	1004-04b	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	393.0	443.0			1315	
			640	590	590	640										86.9	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				BP
												1023.1	870.2			流れ	数量
63	1004-05a	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	698.0	1448.0			3403	
			2140	1390	1390	2140										216.99	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				BP
												2701.4	2551.6			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

23 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
64	1004-05b	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	698.0	1448.0			3403		
			2140	1390	1390	2140										216.99		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												2701.4	2551.6			流れ	数量	
																		1
65	1004-06a	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	393.0	443.0			1315		
			640	590	590	640										86.9		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												1023.1	870.2			流れ	数量	
																		1
66	1004-06b	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	443.0	2691.0			3613		
			2888	640	640	2888										233.43		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												3088.0	2957.9			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	5%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無		材料返却	要						
	肉厚減少率	14.3%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	有		納期	2014/2/20						

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

24 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
67	1005-02a	305.0	45	196.9	150.7	316.2	15	81.5	171.1	126	325	95.7	3272.2			3608		
		125	3479	125	177	3354										231.58		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	E				BP	
												3558.9	3481.3			流れ	数量	
																		1
68	1005-02b	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	98.0	458.0			1813		
			1150	790	790	1150										115.6		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V				BP	
												1545.6	1395.0			流れ	数量	
																		1
69	1005-03	800.0	90	691.9	978.4	1284.3	203	691.8	908.1	800	1427	738.0	3760.0			5755		
			4452	1430	1430	4452										366.96		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程	
												V	V					
												4812.4	4675.8			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無		立会検査	無		材料返却	要						
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要		検査表	有		納期	2014/2/20						

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

25 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
70	1005-05	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	243.0	2913.0			3635	
			3110	440	440	3110										234.84	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	E				
												3264.3	3140.8			流れ	数量
71	1005-06a	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	243.0	297.0			1019	
			494	440	440	494										68.03	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				BP
												814.1	661.3			流れ	数量
72	1005-06b	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	95.0	243.0			817	
			440	292	292	440										55.15	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				BP
												678.5	527.9			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

26 / 29

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17日

検査用

材質 STPA 24-S

外径 216.3 mm 肉厚 12.7 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
73	1005-06c	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	243.0	1391.0			2113	
			1588	440	440	1588										137.79	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												E	V				BP
												1782.3	1647.6			流れ	数量
74	1005-07	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	735.0	2695.0			3909	
			2892	932	932	2892										252.31	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	V				
												3175.2	3038.3			流れ	数量
75	1005-08	305.0	90	196.9	278.4	584.3	58	196.8	413.1	305	649	677.0	749.0			1905	
			946	874	874	946										124.52	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												V	E				BP
												1440.6	1287.7			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	8%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要							
	肉厚減少率	25%	角度差	±0.5°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20							

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

27 / 29

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17日

検査用

材質 SUS304TP-A

外径 27.2 mm 肉厚 2.5 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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
76	4006-03	75.0	90	61.4	86.8	125.3	18	61.4	88.6	75	139	66.0	0	72.0		374		
							133									0.58		
		75.0	90	61.4	86.8	125.3	18	61.4	88.6	75	139	管端 S	管端 E	ネレ 1	ネレ 2	ビード	工程	
													PE	0.0			BP	
																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	6%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	16.7%	角度差	±1°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

28 / 29

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17日

検査用

材質 SUS304-S

外径 34 mm 肉厚 2.8 mm

品証	検査	生産技術		承認	作成
				井上	田尻

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													
												C G	対角線			流れ	数量
77	4006-04	100.0	90	83.0	117.4	165.5	24	83.0	117.0	100	184	100.0	400.0			657	
			483	183	183	483										1.46	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												PE					
												538.5	516.5			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
																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	6%	R 差	±3 mm	酸洗	無	立会検査	無	材料返却	要	
	肉厚減少率	16.7%	角度差	±1°	ケガキ	不要	検査表	有	納期	2014/2/20	

受注&作業O/# : 3-11-32-11-02467-01

LOT :

得意先 : 高山商事株式会社

東北電力株式会社 女川原子力発電所
液体及び固体廃棄物処理系

29 / 29