							*	: 1曲け	・ ・ ~2世	ゴギ田						₹02月19	■ 検査	訊
								1 111117		11//11		品証	検	查	生産技	術	承認	作成
材質外征		5 mm	肉厚		8.	7 mm						チュン)				井上	里本
		R		θ1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X		X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R		θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2 ビード	工程
	о н - 7	X :	3		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
+		0.0	20.0	00	* 000 0	100.0	170.0		70.0	00.5	- 00	170	105	1000			0101	0E /00 /10
			171	2152	✓ 269. 8✓ 99			9	72. 3	88. 5	80	173	125.	1909.	J		2191 24. 35	
0	207-P1-309		171	2102	99	197	1901						管端S	管端 E	ネレ1	ネレ		工程
1 [検査済]											日畑り	日畑に	701	70		B Tit
F	更多的	缥											2169.	7 2154.	4		流れ	数量
																		1
-†-		30	0.0	83	269. 8	357. 5	437. 7	68	238. 7	292. 2	265	478	125.	1016.	o 		1576	i
I٥	207-P1-310		44	1299	361	364	1255										17. 51	
2	207 11 010												管端S	管端E	ネレ1	ネレ	2 ビード	工程
Ĺ																		В
													1384.	1348.	2		流れ	数量 1
-†-		√ 30	0.0	90	269. 8	381.5	√ 467. 0	79	269. 7	330. 2	300	519	111.	145.	o 		727	25/02/19
0	207-P1-311			415	381	381	415										8.08	チュン
3 6		,											管端S	管端E	ネレ1	ネレ	2 ビード	工程
۲Ľ	検査済	J																В
													605.	563.	0		流れ	数量
																		'
•					-		1							•	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	OKS		寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	要	図面	有			
工仕様	楕円化率		4%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	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		

LOT:

						*	1曲げ	~2#	ルギ田					2025年	=02月19日	火上	LM
						<u>- 41</u>	1 111117		11//11		品証	検査	ž	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPT370-S																
外彳	圣 60.5	方mm 肉	厚	8.	7 mm											井上	里本
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
10.	日田万	Х З		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
		300.0			175. 6	215. 0	15	92. 9	113. 7	103	219	95. 0	263.0)		557	
C	207-P1-312	148	504	116	188	356										6. 19	
4												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
`L	検査済																В
												536. 6	517. ()		流れ	数量
-1-			ļ										L	ļ			1
												45 111 -	66 100 -				
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
┝																\ 	业L 田
																流れ	数量
-+-			 							 						- 	
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												官姉ら	官地口	ネレー	102		上往
┢																流れ	数量
																אוניו ט	<u> </u>
														頁計	数量	1	本
加	MPS NO. D 楕円化率 肉厚減少率	KS	寸法差		±3 mm			無		切断	不到		図面	有			
在	楕円化率	4%			±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	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		
受注	:&作業O/#:3-11-	-31-11-02	2514-01	LOT			得	意先:三	井造船株:	式会社千葉	事業所						2 / 13

烃本田

* 1曲げ~2曲げ用 お質 STPG370-S		作成
	井上	- -
	井上里	
外径 60.5 mm 肉厚 3.9 mm		L本
R 1 θ 1 内R 1 C 1内 C 1外 H 1 T L 1内 T L 1中 外B L 1 N1寸法 N2寸法 N3寸法		1
X1 X2 Y1 AI BI CI		查者
	ネレ2 ビード こ	工程
X3 Y2		
CG 対角線	流れ	数量
2000. 0 45 1969. 8 1507. 6 1553. 9 150 815. 9 841. 0 828 1595 167. 0 1044. 0	2782	
0207-P1-256 695 2555 695 983 1860	15. 14	
6257 1 7 200 5 管端S 管端E ネレ1		工程
	В	au 😑
2670. 7 2647. 8	流れ	数量
管端S管端S管端Eネレ1	ネレ2 ビード こ	工程
	1,02 2 1 1 2	<u> </u>
	流れ	数量
	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	<i></i>
管端S管端S管端Eネレ1	ネレ2 ビード こ	工程
	流れ	数量
		本
	<u>n= </u>	· L.
加PS NO. DKS 寸法差 ±3 mm 開先 無 切断 不要 図面 有 工 件 特円化率 3% R差 ±6 mm 酸洗 無 立会検査 無 材料返却 要		
T		
**		3 / 13

外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm	ネレ2	井上 里 製品長 検3 重量 検3 ・2 ビード エ 流れ 数 5116 27.99	(成本) (在本) (在本) (在本) (在本) (在本) (在本) (在本) (在
外径 48.6 mm 肉厚 5.1 mm	0	製品長 検査 重量 検査 ・2 ビード エ 流れ 数 5116 27.99	查日 查者 二程
R1 θ1 内R1 C1内 C1外 H1 TL1内 TL1中 外BL1 N1寸法 N2寸法 N3寸法 X1 X2 Y1 AI BI CI	0	製品長 検査 重量 検査 ・2 ビード エ 流れ 数 5116 27.99	査日 査者
R1 θ1 内R1 C1内 C1外 H1 TL1内 TL1中 外BL1 N1寸法 N2寸法 N3寸法 X1 X2 Y1 AI BI CI	0	重量 検3 2 ビード エ 流れ 数 5116 27.99	查者 二程
X1 X2 Y1 AI BI CI B2 A2 中B2 C2中 C2外 H2 T12内 T12内 T12内 MB1 2 管理S 管理S 211	0	重量 検3 2 ビード エ 流れ 数 5116 27.99	查者 二程
	0	2 ビード エ 流れ 数 5116 27.99	_程
R2 R2 内2 内2 C2内 C2外 H2 T12内 T12内 T12中 外B12 管端S 管端F ネレ1	0	流れ 数 5116 27.99	
		5116 27. 99	女量
E 田 ラ		5116 27. 99	文量 ————————————————————————————————————
CG 対角線		27. 99	
		27. 99	
3000. 0 5 2975. 7 259. 6 263. 8 3 129. 9 132. 0 131 264 406. 0 3278. 0 908. 0	310		
0212-P1-293 538 4065 309 538 3540 1038 1038	410		
6 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	2 ビード エ	_程
5103 309 1 180	0	В	
日本 5111. 8		流れ数	女量
			1
3000. 0 3 2975. 7 155. 8 158. 3 1 77. 9 79. 2 79 158 668. 0 1998. 0 2125. 0	0	5105	
0212-P1-294 747 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	2 ビード エ	_程
5102 113	0	В	
5103. 5 5103.		流れ数	量
			1
3000. 0 20 2975. 7 1033. 4 1050. 3 45 524. 7 533. 3 529 1056 136. 0 1203. 0 831. 0	0	4264	
0212-P1-297 669 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	2 ビード エ	_程
4150 7/3 180	0	В	
4221.0 4221.0		流れ数	女量
			1
頁計	数量	3 4	
加 MPS NO. D K S 寸法差 ±3 mm 開先 無 切断 不要 図面 有			
AT			
指用化率 3% R差 ±9 mm 酸洗 無 立会検査 無 材料返却 要	25		

LOT:

投本田

						*	<u>1曲げ</u>	~ 2 世	ルボ田	_				2025年	502月19日	次上	L/IJ
						<u> 41</u>	т ши (/		11//11		品証	検3	ž	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPG370-E																
ы	径 48.6	mm 肉		5	1 mm											井上	里本
71	15.0	7 11111		0.	1 111111												
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
1		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
	日田り	Х З		Y 2													
1												CG	対角線			流れ	数量
4																	
-		3000.0	20		1033. 4	1050. 3	45		533. 3	529	1056	136. (1203.0	831.	0	4264	
	0212-P1-298	669	2794	773	669	2261	1356									23. 33	
9		3000. 0	20		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
ŀ		4150		773								4001 (4001.0	18)	\ 1.	В
-												4221. (4221.0			流れ	数量
-+		3000.0	20	2975. 7	1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533.	529	1056	424. (620.0	1091.		4229	 '
-		957	2534		957	1678	1616		ეაა. ა	5 329	1030	424. (020.0	1091.	,	23. 14	
- 1	0212-P1-299	3000.0	2004		1033. 4	1050. 3	45		533. 3	3 529	1056	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
10		4150	20	574	1000. 4	1000.0	-10	0Z4. 7	000. (020	1000	<u>Б</u> АЩ О		18			B B
ŀ												4189. 2	4189. 2			流れ	数量
-																	1
7		3000.0	20	2975. 7	1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533.	529	1056	424. (620. C	1091.	5	4229	†
	0212-P1-300	957	2534	574	957	1678	1616									23. 14	
11	0212 11 000	3000.0	20		1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533.	529	1056	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
``		4150		574										18	ס		В
-												4189. 2	4189. 2			流れ	数量
-																	1
														頁計	数量	3	本
加	MPS NO. DI	KS	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	要	図面	 有			
工仕	精円化率 肉厚減少率	3%	R差		±9 mm	酸洗		無		立会検査	無		才料返却	要			
様	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		-31-11-02	514-01	LOT	:			意先:三	井造船株	式会社千葉	事業所						5 / 13

						*	<u>1曲げ</u>	~ 2 曲	ルギ田					2025£	E02月19日	次上	L/IJ
						<u> </u>	т ши (/		11//11		品証	検3	ž	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPG370-E																
셌	径 48.6	mm 肉.	厚	5	1 mm											井上	里本
	19.5																
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL 1 外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
	иш у	X 3		Y 2													du E
												CG	対角線			流れ	数量
4					510.7			222.2			500			1701			
		3000.0	10		518. 7	527. 2	11	260. 3	264. 6	263	528	532. 0	781.0	1761.	0	4122	
	0212-P1-303	797	2083	227	797	1306	2021	000.0	004	2 000	500	₩-1H •	<i>₩</i> . +₩ -	4	4.0	22. 55	
12		3000. 0 4104	10		518. 7	527. 2	11	260. 3	264. 6	5 263	528	管端S	管端E	ネレ1 18	ネレ2	ビード	工程
ŀ	macrosm	4104		227								4110. 3	4110. 3		U	流れ	B 数量
												4110. 3	4110. 3			がばれて	数里 1
╌┼	回收3.354度)	3000.0	10	2975. 7	518. 7	527. 2	 11	260. 3	264. 6	263	528	531.0	781.0	1760.	<u></u>	4120	
	2010 B1 201	796	2082		796	1306	2020		204. (200	020	331. 0	701.0	1700.		22. 54	
- 1	0212-P1-304	3000. 0	10		518. 7	527. 2	11		264. 6	6 263	528	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
13		4102		227				200.0			520	H - III -		18			B
ŀ	国外的公司 国外的公司											4108. 3	4108.3			流れ	数量
																	1
Ī		3000.0	20	2975. 7	1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533. 3	529	1056	102. C	1755. 0	7		2904	Ī
	0212-P1-305	589	2869	214	627	2280										15. 89	
14												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																	В
												2885. 0	2876. 6	j i		流れ	数量
	<u> </u>																'
					·	·					_			頁計	数量	3	本
加	MPS NO. DE	<s< td=""><td>寸法差</td><td></td><td>±3 mm</td><td>開先</td><td></td><td>無</td><td></td><td>切断</td><td>不見</td><td>要</td><td>図面</td><td>有</td><td></td><td></td><td></td></s<>	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不見	要	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率	3%	R差		±9 mm	酸洗		無		立会検査	無	†	材料返却	要			
様	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	主&作業O/#:3-11-	31-11-02	514-01	LOT	:	·	得	意先:三	井造船株	式会社千葉	事業所						6 / 13

						*	<u>1曲げ</u>	~ 2 世	ルギ田	_				2025	年02月19日		L/IJ
							т шит /		11//11		品証	検	\$	生産技	術	承認	作成
材	質 STPG370-E																
外	径 48.6	mm 肉	厚	5.	1 mm											井上	里本
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
1		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
"	百田 万	Х З		Y 2													
1												CG	対角線			流れ	数量
_																	
-		3000.0	30		1540. 3	1565. 5	101	797. 3	810. 4	804	1584	75. (444.	0		2090	
	0212-P1-311	756	1997	436	872	1241								<u> </u>		11. 43	
15												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ピード	工程
ŀ												2052				N# 1	B
-												2056. 4	2043.	9		流れ	数量
-+		3000.0	20	2975. 7	1033. 4	1050. 3	 45	524. 7	533. 3	529	1056	221. (311.	 -		1579	
-		701	1536		746	836	40	324. 7	333. (5 529	1030	221. (311.	J		8. 64	
	0212-P1-315	701	1330	233	740	030						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2		工程
16	•											<u>Б</u> АЩ О	6/111/4	1,01	1,02		B
ŀ												1565. 9	1557.	4		流れ	数量
-																	1
7		3000.0	20	2975. 7	1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533. 3	529	1056	218. (325.	o 		1590	†
	0212-P1-316	698	1548	254	743	850										8. 7	
17												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ピード	工程
``																	В
-												1576.	1568.	3		流れ	数量
-	<u> </u>																'
					·	·					•			頁計	数量	3	<u></u>
加	MPS NO. DE	< S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	更	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率	3%	R差		±9 mm	酸洗		無		立会検査	無	1	材料返却	要			
様	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	主&作業O/#:3-11-	-31-11-02	514-01	LOT	:			意先:三	井造船株	式会社千葉	事業所						7 / 13

						*	1曲(げ	·~ 2曲	ルボ田					2025	年02月19日	一个上	エノ リコ
						<u>-11</u>	т шит /		11//11		品証	検	1	生産技	術	承認	作成
材	質 STPG370-E															ш,	
外	径 48.6	mm 肉	厚	5.	1 mm											井上	里本
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
	百田勺	Х З		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
_																	
-		3000.0	10	2975. 7	518. 7	527. 2	11	260. 3	264. (6 263	528	278. (750.0)		1552	
-	0212-P1-317	530	1541	94	538	1010										8. 49	
18												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ																	В
-												1547. 6	1543.	3		流れ	数量
-+				0075 7	518. 7	527. 2		260. 3		6 263	528					1550	.
		3000. 0 530	1541	2975. 7 94	538	1010	11	200. 3	264.	0 203	320	278. (750. ()		1552 8. 49	
	0212-P1-318	550	1341	94	336	1010						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2		工程
19												日畑ら	日畑に	701	102		⊥1≡ B
ł												1547. 6	1543.	3		流れ	数量
												1017.	1010.			<i>7</i> /16-10	1
		3000.0	20	2975. 7	1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533.	529	1056	95. (374. (o		1516	3
-	0212-P1-319	582	1481	212	620	899										8. 29	
20												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																	В
-												1504. 5	1496.	1		流れ	数量
														頁計	数量	3	本
加	MPS NO. DI	KS	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	更	図面	有			
仕	精円化率 肉厚減少率	3%	R差		±9 mm	酸洗		無		立会検査	無	* *	材料返却	要			
様	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?	- 主&作業O/#:3-11-	-31-11-02	514-01	LOT	:		~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	意先:三	井造船株	式会社千葉	事業所						8 / 13

						*	<u>: 1曲げ</u>	~~~世	リげ田					2025	年U2月1	9日		L/IJ
							1 111117	<u> 2 ш</u>	11//11		品証	検	\$	生産技	術		承認	作成
材	質 STPG370-E																	
ы	径 48.6	S mm 肉	e l	5	1 mm												井上	里本
ソト	75. 0	/ IIIII ^]	 _ _	<u> </u>	1 111111													
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	T L 1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法			製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI										重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネ	レ2	ビード	工程
10.	日田ケ	Х З		Y 2														
												CG	対角線				流れ	数量
		3000.0			1033. 4	1050. 3	45	524. 7	533. 3	529	1056	100. (353.	0			1500	
	0212-P1-320	587	1465	214	625	878											8. 21	
21												管端S	管端E	ネレ1	ネリ	レ2	ビード	工程
_																		В
												1488.	1480.	2			流れ	数量
	120:													 _				1
		3000.0			518. 7	527. 2	11	260. 3	264. (6 263	528	215. (735.	0			1474	
	0212-P1-324	468	1464	83	475	995											8.06	
22												管端S	管端E	ネレ1	ネ	レ2	ビード	工程
ļ																		В
												1470. (1465.	8			流れ	数量
		3000.0	10	2975. 7	518. 7	527. 2	11	260. 3	264. (6 263	528	215. (735.				1474	<u>'</u>
		468		2975. 7		995	11	200. 3	204. (203	520	210. (730.	U			8. 06	
- 1	0212-P1-325	100	1101		170							管端S	管端E	ネレ1	ネ	レ2	ビード	工程
23														1,1,0,1	- 1	_	'	B
ľ												1470. (1465.	8			流れ	数量
																		1
														 頁計	数量		3	 本
40	MDC NO		\			88 生		ÁTT.		Larg blor					数里		J	<u> </u>
╨エ	MIT 3 NU. D	K S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到		図面	有				
仕样	MPS NO. D 精円化率 肉厚減少率	3%			±9 mm ±0.5°	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要	/05			
不不	内字派少半	6%	角度差		±0.5	ケガキ	不要			検査表	無		納期	2014/2	/ 25			

LOT:

						*	<u>1曲げ</u>	~ 2 世	ルギ田	_				2025年	502月19日	汉上	L/IJ
						<u> </u>	<u>т ши</u> (<i>)</i>		17713		品証	検3	ž	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPG370-E																
셌	径 76.3	mm 肉	夏		7 mm											井上	里本
71	70.0		-		7												
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL 1 外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
1	_	X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	T L 2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
	B # 7	Х З		Y 2													
1												CG	対角線			流れ	数量
4																	
-		3000.0	2		103. 4	106. 0	1	51. 7	53. (52	106	714. 0	1021.0	3205.	0	5150	
	0212-P1-409	767	1892	39	767	1126	3257									61.61	
24		3000. 0	2	2001.0	103. 4	106. 0	1	51. 7	53. (52	106	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ŀ		5149		39										18	סן		В
-												5148. 9	5148. 9			流れ	数量
-∔														1			.
-		3000.0	4	2001.0	206. 7	212. 1	2		106. 1	105	212	545. 0	1224. 0	1809.	J	3996	
	0212-P1-412	651	2081	100	651	1434	1912		100	105	010	₩-14 O	<i>*</i> /- ±₩ - -	4	4.0	47. 8	
25		3000. 0 3994	4	2961. 9 100	206. 7	212. 1	2	103. 4	106. 1	105	212	管端S	管端E	ネレ1 18	ネレ2	ビード	工程
ŀ	ब ्यासस्य	3994		100								3994. 8	3994. 8		J	流れ	B 数量
-												3994. 0	3994. 0	1		がはれて	数里 1
╌┼	(E)/429/424	3000. 0	3	2961. 9	155. 1	159. 1	₁	77. 6	79. 6	79	159	421. C	1754. 0	1493.	5	3982	
1	0010 D1 410	501	2409	100	501	1911	1571	.,,,	, , ,	, , , ,		121. 0	1701.0	1 1001		47. 63	
- 1	0212-P1-413	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
26		3980		100										18			В
ı												3980. 9	3980. 9			流れ	数量
																	1
_														頁計	 数量	3	上 本
加	MPS NO. DF	(S	寸法差		±3 mm	 開先		無		切断	不到	更	図面	 有	'		
工 上	椿円化率	3%	R差		±9 mm			無			無		才料返却	要			
様	精円化率 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	<u>' </u>	31-11-02	514-01	LOT	:			意先:三	井造船株:	式会社千葉	事業所				1		10 / 13

							*	: 1曲げ	· ~2曲	げ田						∓02月1	9日	検査	
								<u> т шит</u> /		11//11		品証	検	查	生産技	術		承認	作成
材	質 STPG370-E																		
外	径 76	. 3 mm	肉厚	7		7 mm												井上	里本
		R	1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	T L 1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法			製品長	検査日
		Х	1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI										重量	検査者
No.	管番号	R	2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	T L 2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネ	レ2	ビード	工程
" .	日田勺	Х	3		Y 2														
													CG	対角線				流れ	数量
		300	00.0	23	2961. 9	1181.0	1211. 4	60	602. 6	618. 1	610	1220	110. (795.	0			2109	
	0212-P1-414		656	2054	278	713	1398						EE 1111	***	<u> </u>			25. 23	
27													管端S	管端E	ネレ1	ネし	レ2	ビード	工程
ı	u	~=											0007	- 0070	2			>+ -1.	В
													2087.	2072.	3			流れ	数量 1
_1		300	00.0	15	2961. 9	773. 2	793. 1	25	389. 9	400.0	395	795	255. (1029.	o 			2069	
	0212-P1-426		623	2042	167	645	1419											24. 75	
28	0212 11 120												管端S	管端E	ネレ1	ネし	レ2	ビード	工程
																			В
	回 (2) (2) (3) (4) (4)												2058.	7 2048.	7			流れ	数量 1
-†			00.0	15	2961. 9	773. 2	793. 1	25	389. 9	400.0	395	795	224. (1067.	o 			2076	
	0212-P1-427		593	2050	159	614	1457											24. 83	
29	0212 11 421												管端S	管端E	ネレ1	ネし	レ2	ビード	工程
																			В
		2000年											2066.	2056.	1			流れ	数量
																			1
															頁計	数量		3	本
加上	MPS NO.	DKS		寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到		図面	有				
在	精円化率 肉厚減少率		3%	R差		±9 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要				
様	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			

LOT:

						*	<u>1曲げ</u>	~~~	ルギ田					2025:	年02月19日	汉上	L/IJ
						<u> </u>	т шил /		11//11		品証	検3	ì	生産技	術	承認	作成
材	質 STPG370-E																
外	径 76.3	B mm 肉	厚		7 mm											井上	里本
		R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	R 2	θ2	内R 2	C 2内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
	百田勺	X 3		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
_																	
		3000.0	15		773. 2	793. 1	25	389. 9	400. (395	795	147. 0	167. (0		1099	
	0212-P1-428	519	1076	139	537	557						the sale	***	<u> </u>		13. 15	
30												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ŀ												1004 5	1004	-		> ≠1.	В
												1094. 5	1084. 5	0		流れ	数量
-+		3000.0	·	2961. 9	773. 2	793. 1	25	389. 9	400. 0	395	795	135. 0	160.0			1080	<u></u>
		507	1057	136	525	550	20	309. 9	400. () 333	790	133. 0	100.0	,		12. 92	
ľ	0212-P1-429	307	1007	100	020	550						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
31												B 7111 O		11.01	11.02	+ - '	В
ŀ												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	MPS NO. D	KS	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	更	図面	有			
工仕	楕円化率	3%	R差		±9 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	MPS NO. DI 精円化率 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		-31-11-02	514-01	LOT	:			意先:三	 井造船株:	 式会社千葉	 事業所						12 / 13

	<u>* 1 曲げ~ 2 曲げ用</u> 2025年02月19													年02月19日	人人工		
						<u>4</u> *	т шил /		11//11		品証	検3	ì	生産技	術	承認	作成
材:	質 STPG370-E																
外	径 165.2	165.2 mm 肉厚 11 mm														井上	里本
	管番号	R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外BL1	N1寸法	N2寸法	N3寸法		製品長	検査日
		X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.		R 2	θ2	内R 2	C 2 内	C 2 外	H 2	TL2内	TL2外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
		х з		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
		500.0		417. 4	292. 4	408. 1	26	156. 1	217.8	187	417	185. 0	1030.	0		1573	
- 10	0212-P2-508	257	1444	224	341	1186										65. 8	
32												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
`` -																(+60)	
												1517. 4	1460.	7		流れ	数量
. _	ow 9																
	0212-P2-509	500.0			292. 4	408. 1	26	156. 1	217. 8	187	417	340. 0	612.	0		1310	
		374	1142	325	496	768						Arte IIII -	66 UU			54. 8	
33												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
⊢	EI-WOYGE											1245. 6	1187.	0		(+60) 流れ	数量
												1245. 0	1107.	9		流れ	<u> </u>
╌╂╌			 	+						 							
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												<u>Б</u> 2 О	b/III	1,01	11.02	- '	7.12
ı																流れ	数量
														頁計		2	上
π	MPS NO D	NO. DKS 寸法差			±3 mm		無			切断	不要		図面 有				•
<u> </u>	格田化家 b	化率 5%		R差		開先 酸洗	無無			 立会検査	無						
仕様	MPS NO. D 精円化率 肉厚減少率	減少率 13.2%			±3 mm ±0.5°	ケガキ	不要	<i>π</i> τ		<u>ガス快車</u> 検査表	無		納期	要 2014/2	/25		
	 			LOT		, ,,, ,			 井造船株:				111/41	2017/2	, _0		13 / 13