							*	<u>1曲け</u>	~っ世	ルギ田					2025	年02月1/		<u> </u>
							<u></u>	1 111117		11//11		品証	検	\$	生産技	術	承認	作成
材	質 STPT370	-S																
ᇒ	径	267. 4	mm 肉ʃ	事	15	1 mm											井上	田尻
71	III	207. 1	111111 1247	-	10.													
			R 1	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 1	X 2	Y 1	ΑI	ВI	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
	6 8 7		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			381.0	45		189. 3	393. 9	19	102. 4	213. 2	158	404	93. 2	608.	2		100	
	1007-01		138	849	138	196	711										96.	
1 													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	・2 ビード	工程
													V	V				BP
													960. (860.	1		流れ	数量
																		·
		-	381.0	90		349. 7	727. 9	72	247. 3	514.	381	809	192. (557.	J		134	
	1007-02a			804	439	439	804						₩-1 ¹¹ O	<i>₽</i> /≂ ±₩ —	4.4	4.	132.	
2		-											管端S	管端 E V	ネレ1	ネレ	2	工程 BP
ŀ		TELESCO DE											1099. 2	· ·	5		流れ	数量
													1099. 2	910.	J		かにイレ	<u> </u>
-†			381.0	90	247. 3	349. 7	727. 9	72	247. 3	514.	381	809	392. (804.	 		 179	94
	1007-02b			1051	639	639	1051										174.	16
- 1	1007-020												管端S	管端E	ネレ1	ネレ	2 ビード	工程
3													٧	V				BP
													1414. 8	1230.	4		流れ	数量
																		1
					l l		I				1				頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	DK	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	E	図面	有		•	
	楕円化率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却				
様	精円化率 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		
一	主&作業O/#:	3-11-	32-11-02	467-01	LOT	:		 得	 肆意先:高	山商事株:	 式会社			東北電	力株式会	社 女川	——————— 原子力発電所	1 / 29

							*	1曲け	・ · ~~4		7 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				2025年	02月17日	検査	語用
								1 ши ()		11//11		品証	検査	Ĭ.	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPT37	0–S																
外	径	267. 4	mm 肉	字	15.	1 mm											井上	田尻
			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R2	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
V U.	官笛子	<u> </u>	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
١			381.0	90		349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	192. 0	392.	0		1182	
١	1007-02c			639	439	439	639										116.66	
4													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													V	V	_			BP
													962. 2	775.	/		流れ	数量
			381.0		047.0	349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	417. 0	605.			1,000	 '
١		-	381.0	90 852		349. 7 664	852	12	247. 3	514. /	301	009	417.0	605.	U		1620 157. 81	
- 1	1007-03			652	004	004	002						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
5													E Figure 1	E	701	702		BP TE
ŀ													1268. 5		6		流れ	数量
١																	<i>3</i> ,0,1,0	1
-†			381.0	90	247. 3	349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	167. 0	517.	0		1282	!
١	1007-04			764	414	414	764										126.06	
6	1007-04												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
۱۳		Ī											٧	٧				
													1052. 0	869.	4		流れ	数量
١																		1
									1			<u> </u>		1	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dł	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	更	図面	 有			
工 什	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	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		
	主&作業O/#	: 3-11-	32-11-02	467–01	LOT	. :				山商事株式	 式会社	•		東北電	力株式会社	女川原	 子力発電所	2 / 29

							*	1曲げ	・ ・ ~2世						2025年	02月17日	検査	語用
							<u>-11</u>	1 1111 1 /		11//11		品証	検3	î .	生産技行	fī	承認	作成
材	質 STPT370)–S																
外	径	267. 4	mm 肉	享	15.	1 mm											井上	田尻
			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	<u>.</u>	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
V U.	官留石	Ī	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
١			381.0	90		349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	149. 0	167.	0		914	
١	1007-05			414	396	396	414										91. 49	
₇													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
													V	E	_		1	
١													762. 4	573.	3		流れ	数量
																		 '
١			381.0	90		349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	1599. C	2519.	0		4716	
١	1008-01			2766	1846	1846	2766						₩±₩ Q	<i>*</i> /∼±⊔ —	414	4.0	448.68 ビード	
8		-											管端 S V	管端 E V	ネレ1	ネレ2		工程
ŀ		ini yakasini											3511. 5	·	0		流れ	BP 数量
													3311. 0	3325.	О		אונאנ	<u> </u>
-†			381.0	90	247. 3	349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	134. 0	1765.	0		2497	t
١	1008-03			2012	381	381	2012										240. 21	
- 1	1006-03												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
9													Е	٧				
Ī		回於滿回 養養的物質											2206. 9	2048.	1		流れ	数量
																		1
											'			1	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dŀ	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	Ę	図面	 有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	†	材料返却	要			
様	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		
	主&作業O/#	: 3-11-	32-11-02	467–01	LOT	. :		 得		山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原	—————— 子力発電所	3 / 29

							*	1曲/+	· ~2曲		7 • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	H 1>			2025年	₹02月17日	検査	用
								1 11111/		11//11		品証	検3	î .	生産技	桁	承認	作成
材	質 STPT370	- S																
外	径	267. 4	mm 肉	厚	15.	1 mm											井上	田尻
			R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1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
VU.	官钳方		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			381.0	90	247. 3	349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	617. C	2519.	0		3734	
	1008-04			2766	864	864	2766										356. 42	
10													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
																		1
			381.0	90		349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	617. 0	2015.	0		3230	
	1008-05			2262	864	864	2262								_		309.07	
11													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													V	V				w =
													2595. 5	2421.	8		流れ	数量 1
_1			381.0	90	247. 3	349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	619. C	3469.	0		4686	[
	1008-06			3716	866	866	3716										445. 86	
12	1000 00												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
																		1
					<u> </u>										頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	DF	S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	†	才料返却	要			
様	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	主&作業O/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	. :				山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	上 女川原		4 / 29

							*	1曲げ	· · · ∼ 2 #		7 3 ·1				2025年	■02月17日	検査	語用
							<u>-11</u>	1 ши (/		11//11		品証	検3	î 💮	生産技術	桁	承認	作成
材	質 STPT370)–S																
外	径	267. 4	mm 肉	厚	15.	1 mm											井上	田尻
			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	<u>.</u>	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
V U.	官留石	Ī	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
١			381.0	90	247. 3	349. 7	727. 9	72	247. 3	514. 7	381	809	615. C	1065. ()		2278	
١	1008-07			1312	862	862	1312										219. 63	
13													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
													V	V				
١													1755. 8	1570.	3		流れ	数量
			800.0			942. 3	1320. 5	105	666. 3	933. 7	800	1467	98. 0	500.0			1855	
١			800.0	90 1166	666. 3 764	764	1320. 5	195	000. 3	933. /	800	1407	98. 0	500.0	J		174. 27	
١	1009-01			1100	704	704	1100						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2		工程
14													V V	B [·] 加C	イレー	ポレン	L-r	上作
ł													1580. C	•	1		流れ	 数量
١													,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		•		<i>7</i> /10-1 0	1
-†			800.0	90	666. 3	942. 3	1320. 5	195	666. 3	933. 7	800	1467	98. 0	373. (d		1728	
١	1009-02			1039	764	764	1039										162. 34	
- 1	1009-02												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
15													٧	٧				
Ī													1477. 3	1290.	1		流れ	数量
																		1
											I	<u> </u>		I	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dŀ	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	 有	·	-	
工仕	楕円化率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	精円化率 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		
	 主&作業O/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	· :		.	意先:高1	山商事株式	 式会社	-		東北電	力株式会社	女川原	 子力発電所	5 / 29

						*	1曲げ	· ~2世		7 3 1	H 1>		• •	2025年	■02月17日	検査	用
							1 ш17		11//11		品証	検査	Ē	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPT370-S																
外	·径 267.	4 mm 肉	厚	15.	1 mm											井上	田尻
		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.	答妥旦	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
NU.	管番号	Х 3		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
		800.0	90	666. 3	942. 3	1320. 5	195	666. 3	933. 7	800	1467	373. 0	1098. 0			2728	
	1009-03		1764	1039	1039	1764										256. 29	
16												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
'												٧	V				
		• • • • • • • • • • • • • • • • • • •										2231. 2	2047. 7	7		流れ	数量
	□ <u> </u>																1
		800.0			942. 3		195	666. 3	933. 7	800	1467	465. 0	538. 0)		2260	
	1009-04		1204	1131	1131	1204										212. 32	
17												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
'												V	V				
		<u> </u>										1841. 3	1652. 3	3		流れ	数量
		<u> </u>															1
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																流れ	数量
										ı			ı	頁計	数量	2	本
加	MPS NO. D	KS	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
仕	精円化率 肉厚減少率	5%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	市	才料返却	要			
様	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		 -32-11-02	467-01	LOT	. :		— ——— 得	意先:高	 山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原-	 子力発電所	6 / 29

							*	1曲げ	・ ・ ~2世		7 3 ·1				2025年	02月17日	検査	語用
								1 ш17		11//11		品証	検査	î .	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPT370	O-S																
外	径	318. 5	mm 肉	享	10.	3 mm											井上	田尻
			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	<u>.</u>	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
VU.	官留石	7	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			457. 0	90	297. 8	421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	340. 0	1491.	0		2549	
	2001-02			1789	638	638	1789										205. 16	
18													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
													V	V	•		N# 1	BP
													2104. 7	1899.	0		流れ	数量 1
-†			457. 0	90	297. 8	421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	693. 0	969.	0		2380	i
	2001-03			1267	991	991	1267										191. 93	
19	2001 00												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
١٩													٧	٧				ВР
													1831. 9	1608.	2		流れ	数量
																		1
			457. 0	90		421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	333. 0	1418.	0		2469	
	2001-04			1716	631	631	1716										198. 9	
20													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ŀ													E	E 1000	0		\ \ 1.	业L 田
													2034. 6	1828.	U		流れ	数量
		回答學者																'
		•													頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dŀ	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
在	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	木	才料返却	要			
様	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									山商事株式	式会社			東北電	力株式会社	女川原-	子力発電所	7 / 29	

							*	1曲げ	・ ・ ~2世					•	2025年	■02月17日	検査	語用
								1 ши 1 /		11//11		品証	検査	ì	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPT37	0-S																
外	径	318. 5	mm 肉儿	享	10.	3 mm											井上	田尻
			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
VU.	官笛方	<u> </u>	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			457. 0	90		421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	293. 0	2866. ()		3877	
	2001-05			3164	591	591	3164										309. 12	
21													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
_													V	V				
													3406. 6	3218. 4	4		流れ	数量
															<u> </u>			1
			457. 0	90		421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	1571. 0	2431. (0		4720	
	2001-06			2729	1869	1869	2729									_	375. 11	
22													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													E	V				w =
													3528. 9	3307.3	3		流れ	数量 1
-†			457. 0	90	297. 8	421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	1201.0	2834. 5	5		4754	
	2001-07			3132	1499	1499	3132										377.74	
23	2001 07												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
اد													٧	V				ВР
													3685. 5	3472.	4		流れ	数量
																		1
															頁計	数量	3	本
加工	MPS NO.	D١	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	更	図面	有			
在	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	†	材料返却	要			
様	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		
——	主&作業口/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	:			意先:高	山商事株式	式会社			東北電	力株式会社	女川原-	子力発電所	8 / 29

							*	1曲げ	・ ~2世		7 3 ·1	H 1>			2025年	■02月17日	検査	語用
							<u>-11</u>	1 ши 1 /		117771		品証	検査	ř .	生産技行	桁	承認	作成
材	·質 STPT370)–S																
外	·径	318. 5	mm 肉儿	享	10.	3 mm											井上	田尻
			R 1	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 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番号	L	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
١٠٠.	日田石	'	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			457. 0	90	297. 8	421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	293. 0	1025. (0		2036	
	2002-02			1323	591	591	1323										165	
24	2002 02												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ן'־													PE	V				BP
													1661. 0	1448.	7		流れ	数量
		<u> </u>									 							 '
		-	457. 0	90		421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	611. 0	3589.	0		4918	
	2002-03			3887	909	909	3887						<i>ф</i> т.т.н. о	₩-144 -	4		390. 61	- 10
25													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ı		TETT - MATERIAL											V 4104 C	V 2001	^		?★.Ja	** =
													4184. 6	3991.	0		流れ	数量 1
-1			457. 0	90	297. 8	421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	601. 0	1411. (o 		2730	†
	2002-04			1709	899	899	1709										219. 33	
26	2002 04												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
["													٧	V				
													2146. 8	1930.	7		流れ	数量
																		1
		·			,							•			頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	D١	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	更	図面	有			
仕	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	市	才料返却	要			
様	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		: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	:		———— 得	意先:高	 山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原-	 子力発電所	9 / 29

							*	1 曲げ	・ ~2世		7 3 ·1	H 1>		• •	2025年	■02月17日	検査	語用
								<u> т шит /</u>		117711		品証	検査	ì	生産技行	桁	承認	作成
材	·質 STPT370)–S																
外	·径	318. 5	mm 肉儿	厚	10.	3 mm											井上	田尻
			R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1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
V O.	日田夕		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			457. 0	90	297. 8	421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	241. 0	1805. ()		2764	
	2002-06			2103	539	539	2103										221.99	
27													管端S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													V	E				
													2367. 2	2170.	7		流れ	数量
		11.00 mg													ļ			<u>'</u>
			457. 0	45		227. 9		23	123. 3	255. 3	189	484	239. 7	608.	/		1207	
	2002-07		257	989	257	363	732						₩. +m. •	<i>⊱</i> /⊏ ↓	4.4	+ 1 0	97.33 ビード	T 10
28													管端 S V	管端 E E	ネレ1	ネレ2		工程
ŀ		可能於這回											1142. 4		5		流れ	数量
													1142. 4	1021.			אונא כ	<u> </u>
-†			457. 0	90	297. 8	421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	66. 0	1516. (d		2300	
	2003-03			1814	364	364	1814										185. 67	
- 1	2003-03												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
29													٧	٧				
Ī													2041. 1	1849. 9	9		流れ	数量
																		1
•							<u> </u>							1	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dk	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
丘	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	木	材料返却	要			
様	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>		: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	:		———— 得	意先:高	山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原-	 子力発電所	10 / 29

							*	<u>:1曲げ</u>	~っ世	ルギ田					2025	年02月1	/ㅂ	汉旦	_/ J
								т шит /	<u> </u>	11//11		品証	検3	ž –	生産技	術		承認	作成
材	質 STPT37	0-S																	
ы	4 ∇	318. 5	mm 肉		10	3 mm											;	井上	田尻
ሃ ト	径	310. 0		字	10.	3 IIIIII													
			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	<u>.</u>	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	ネリ	レ2	ビード	工程
N U.	官留名	7	Х З		Y 2														
													CG	対角線				流れ	数量
_																			
			457. 0	90		421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	66. 0	601.	0			1385	
-	2003-04			899	364	364	899						65 100 -				_	114. 04	
30													管端 S	管端 E V	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
ŀ		F1255F1											1180. 2		6			流れ	数量
													1100. 2	909.	0			がいれて	<u> </u>
╌┼		IE18/35-6-24	457. 0	90	297. 8	421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	1241. C	2231.	d		·	4190	
	0000 05		107.0	2529	1539	1539	2529		20717	010.2	107		1211. 0	2201.				333. 62	
	2003–05												管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
31													٧	٧					
Ī													3179. 4	2960.	1			流れ	数量
l																			1
T			457. 0			421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	1268. C	1841.	0			3827	
	2003-06			2139	1566	1566	2139											305. 21	
32													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
ŀ		TERROR' (ET											V 2072 4	V 0050	<u> </u>			ما ۱۰۰	₩. 😑
-													2873. 4	2650.	0			流れ	数量
		回磁源线																	
															頁計	数量		3	本
加	MPS NO.	Dŀ	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有				
仕	MPS NO. 楕円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	†	材料返却	要				
様	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			

LOT:

							*	1 曲げ	・ ・ ~2世		7 3 ·1				2025年	■02月17日	検査	語用
								<u> т шит /</u>		117711		品証	検査	ž .	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STPT370)–S																
外	径	318. 5	mm 肉儿	享	10.	3 mm											井上	田尻
			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.	竺采 旦		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
VU.	管番号		Х 3		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			457. 0	90		421. 1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	291. 0	1917.	0		2926	
	2003-07			2215	589	589	2215										234. 67	
33													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
											 -							'
		-	457. 0	90		421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	291. 0	2929.	0		3938	
	2003-08			3227	589	589	3227						佐地口	佐地一	- - 1 - 1	O	313.9 ビード	
34		-											管端 S V	管端 E V	ネレ1	ネレ2		工程
ŀ		回纸装画											3467. 6	· ·	0		流れ	数量
													3407. 0	3200.	U .		がにれて	<u> </u>
╌╂		(21849/4034	457. 0	45	297. 8	227. 9	471. 7	23	123. 3	255. 3	189	484	239. 7	608.	 		1207	
	0000 10		257	989	257	363	732		120.0	200.0	100	101	200. 7	000.	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		97. 33	
- 1	2003-10												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
35													V	E				BP
İ		100 E											1142. 4	1021.	5		流れ	数量
																		1
															 頁計	数量	1	 本
						,										数里	3	- 一
加工	MPS NO.	DK		寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到		図面	有			
莅	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材 返却	要			
栜	肉厚減少率		25%	角度差		±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/			
受	主&作業0/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	L0T	· :		得	意先:高	山商事株式	式会社			東北電	力株式会社	女川原-	子力発電所	12 / 29

						*	1曲げ	・ ・ ~2世		7 3 1			•	2025年	02月17日	検査	語用
						<u> </u>	<u> 1 ши</u> 1/	- 2 ш	11//11		品証	検査	ì	生産技術	ភ	承認	作成
材	質 STPT370-S																
外	経 318.5	方mm 肉	厚	10.	3 mm											井上	田尻
		R 1	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 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	竺采 旦	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
NU.	管番号	Х 3		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
		457. 0	90		421.1	871. 5	87	297. 7	616. 2	457	968	241. 0	2134. ()		3093	
	2003-11		2432	539	539	2432										247. 75	
36	2000 11											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
														ļ			1
		457. 0	90	297. 8	421. 1	871. 5	87		616. 2	457	968	86. 0	1905. (951.0		4378	
	2003-12						1249					<i>tt</i> - 1.0	***			353. 96	
37		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 WE F
																流れ	数量
	回送 3 999																
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
												官場ら	官师口	イレー	イレン		上往
																流れ	数量
																<i>I</i> IIL4 0	双里
														頁計	数量	2	本
加工	MPS NO. D	KS	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	8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	肉厚減少率	25%	角度差		±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/2	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										子力発電所	13 / 29						

							*	1曲げ	・ · ~2世	ゴギ田	7 • • • •			•	2025年	■02月17日	検査	語用
								1 11111/		11//11		品証	検査	Š.	生産技行	桁	承認	作成
材	質 STS4	10-S																
外	径	27. 2	mm 肉	享	3.	9 mm											井上	田尻
			R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	T L 1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	<u>-</u>	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
NU.	1811年	17	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			80. 0	90		93. 9	132. 4	19	66. 4	93. 6	80	147	184. 0	268.	0		578	
	1			334	250	250	334										1. 3	
38													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ															_			В
ľ	1												436. 8	417.	8		流れ	数量
		回答案												1000				<u>'</u>
			80.0	90 1889	66. 4 586	93. 9 586	132. 4 1889	19	66. 4	93. 6	80	147	520. 0	1823.	U		2469 5. 53	
	2			1889	586	580	1889						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	5.53 ビード	
39													官場ら	官场上	イレー	イレン		工程 B
-	1	阿多公司											1995. 3	1978.	3		流れ	数量
													1000.0	1070.			אוניזיט	<u> </u>
-†			80. 0	90	66. 4	93. 9	132. 4	19	66. 4	93. 6	80	147	222. 0	617.	d	-	965	h
	2			683	288	288	683										2. 16	
- 1	3												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
40																		В
Ī	2												759. 6	741.	8		流れ	数量
																		1
														'	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	DF	< s	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有		<u> </u>	
工 什	精円化率 肉厚減少 ^率		6%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要			
様	肉厚減少率	率	16. 7%	角度差		±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/	20		
受?		/# : 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	· :			意先:高	山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原-	————— 子力発電所	14 / 29

							*	<u>1曲げ</u>	~~~#	ルギ田					2025	年02月 I	/ H	人旦	_/ J
							<u>-4.</u>	1 111117	<u> 2 ш</u>	11//11		品証	検	\$	生産技	術		承認	作成
材	質 STS410-	·S																	
外	径	27. 2	mm 肉厂	字	3.	9 mm											=	井上	田尻
1			R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	TL1内	TL1外	TL1中	外B L 1	 N1寸法	N2寸法				製品長	検査日
			X 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI						7 127				重量	検査者
, l	₩亚□	-	R 2	θ2	内R 2	C 2内	C 2 外	H 2	TL2内	T L 2 外	TL2中	外BL2	管端S	管端E	ネレ1	ネし	レ2	ビード	工程
No.	管番号	•	ΧЗ		Y 2														
													CG	対角線				流れ	数量
			80. 0	90		93. 9		19	66. 4	93. 6	80	147	271. (321.	0			718	
- ,	4			387	337	337	387											1. 61	
41													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
L																			В
3	}												532. 9	513.	7			流れ	数量
-+		回答数																	
													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	12	ビード	工程
		-											6 4 1 0	641111	71.01	1, 6		_ '	7.12
ŀ																		流れ	数量
7															†				
													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
L																			
																		流れ	数量
•		<u>'</u>	'				•				'	•			頁計	数量		1	本
加	MPS NO. 楕円化率 肉厚減少率	D١	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	更	図面	有				
社	楕円化率		6%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	1	材料返却	要				
様	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	主&作業O/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	:		得	意先:高	山商事株式	式会社			東北電	力株式会	社 女川	原子力	発電所	15 / 29

							*	・1 <u>曲</u> げ	· · · ∼2#		7 3 41			•	2025年	■02月17日	検査	語用
	ī							<u>т шит</u> /		11//11		品証	検査	*	生産技行	桁	承認	作成
材	質	STS410-S																
外	径	318.	5 mm 肉	厚		6 mm											井上	田尻
			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
		<i>₩</i> . 17 □	R 2	θ2	内R2	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
No.		管番号	Х 3		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			1000.0	89. 7	840. 8	1185. 9	1635. 1	245	836. 4	1153. 2	995	1815	495. 2	5090.	2		7151	
	tes [.]	t	7	5934	1332	1332	5927										330.66	
42															ビード	工程		
																В		
5															流れ	数量		
			E 														_	
													管端S	₩ 1	- - 1 - 1	710	ビード	T #0
													官場る	管端E	ネレ1	ネレ2		工程
																	流れ	数量
																	אוניז כ	双里
	}														 	-	-+	
													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	上
加	ME	PS NO. D	14.0	+:+×			88 #		ATT.		ᄺ	T	<u> </u>					771
╨	WIF	ONU. D	KS	寸法差		±3 mm ±3 mm	開先		無 無		切断	不要		図面	有			
仕様	角原	円化率	6% 14. 3%	R差 角度差		±0.5°	<u>酸洗</u> ケガキ	不要	無		立会検査 検査表	無		材料返却 納期	要 2014/2/	20		
							クルヤ		* * * *	 *		有					フトの声で	10 / 55
党	汪&1	作業 O / # : 3-11	-32-11-02	46/-01	LOT	:		得	意先:高	山尚事休エ	人云 杠			果北軍	, // 休凡云行	- 女川原-	子力発電所	16 / 29

							*	: 1 曲げ	· ~2曲					•	2025年	■02月17日	検査	配用
								<u> т шит</u> /		11//11		品証	検査	ž –	生産技術	桁	承認	作成
材	質 STPA 2	24-S																
外	径	216. 3	mm 肉	厚	12.	7 mm											井上	田尻
			R 1	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 1	X 2	Y 1	ΑI	ВІ	CI									重量	検査者
No.	管番5	<u> </u>	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
V O.	日田7	ם כ	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			305.0	90		278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	145. 0	496.	0		1120	
	1001-05			693	342	342	693										74. 47	
43	1001 00												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
╌╂		221136/4635	305.0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	141.0	3541.	d	-	4161	 -
	1001 00		000.0	3738	338	338	3738		100.0	710. 1	000	0.10	171.0	0041.			268. 38	
- 1	1001-06			0,00	333	300	0,00						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
44													V	V		1		;
ı													3871. 8	3753.	1		流れ	数量
																		1
-†			305.0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	143. 0	145.	0		767	† -
	1001-07			342	340	340	342										51.96	3
45 45	1001-07												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
45													Е	Е				
Ī													635. 0	482.	0		流れ	数量
																		1
							<u> </u>		<u> </u>					•	頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dŀ	<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>不要</td><td>Ę</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	不要	Ę	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	木	才料返却	要			
様	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		
	 主&作業O/#	± : 3–11–	32-11-02	467–01	LOT	. :		———— 得	====================================	山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原	————— 子力発電所	17 / 29

							*	1曲げ	· · · ~ 2 曲						2025年	02月17日	検査	用
								1 ши (/		17/11		品証	検査	ř.	生産技術	析	承認	作成
材	質 STPA 24	l-S																
外	径	216. 3	mm 肉	享	12.	7 mm											井上	田尻
			R 1	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 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
١٠٠.	日田石		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
١			305.0	90		278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	145. 0	4243.0)		4867	
١	1001-08			4440	342	342	4440										313. 39	
46	1001 00												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
``													V	V				
١													4570. 2	4453.0)		流れ	数量
											<u></u>							1
١			305.0	90		278. 4		58	196. 8	413. 1	305	649	193. 0	829.0)		1501	
١	1002-01			1026	390	390	1026										98. 76	
47 													管端S	管端 E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													V	E				
													1238. 5	1097. 4	,		流れ	数量 1
-†			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691.8	908. 1	800	1427	198. 0	2198.0			3653	
١	1002-02			2890	890	890	2890										232. 93	
48 48	1002 02												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
40													٧	٧				
													3159. 7	3023. 8	3		流れ	数量
																		1
															頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	D١	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę .	図面	有			
在	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	木	材料返却	要]		
様	肉厚減少率	<u> </u>	25%	角度差		±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/	20		
受?	主&作業口/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	· :			意先:高	山商事株式	式会社			東北電	力株式会社	女川原-	子力発電所	18 / 29

							*	1曲げ	· ~2曲		, ,			•	2025年	02月17日	検査	語用
							<u>-11</u>	1 ши (/	- 2 ш	117711		品証	検査	ř.	生産技行	析	承認	作成
材	·質 STPA 24	-S																
外	·径	216. 3	mm 肉儿	享	12.	7 mm											井上	田尻
			R 1	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 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.	占田ケ		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			800.0	90		978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	348. 0	938. 0)		2543	
	1002-03			1630	1040	1040	1630										162. 15	
49													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													V	V				BP
													2082. 9	1933. 3	3		流れ	数量 1
-†			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691.8	908. 1	800	1427	458. 0	2248. 0)		3963	i
	1002-04			2940	1150	1150	2940										252. 7	
50	1002 04												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ا													٧	V				
													3297. 4	3156. 7	7		流れ	数量 1
-†			800. 0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	148. 0	3048. 0	d		4453	
	1002-05			3740	840	840	3740										283. 94	
- 1	1002-05												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
51													٧	E				
Ì													3963. 1	3833. (流れ	数量
																		1
															頁計	数量	3	本
加工	MPS NO.	DK		寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
在	精円化率 肉厚減少率		5%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	杉	材料返却	要			
様	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?	主&作業O/#:	3-11-	32-11-02	467-01	LOT	:		得	意先:高	山商事株式	式会社			東北電	力株式会社	女川原-	子力発電所	19 / 29

							*	<u>1曲げ</u>	~2#	ルギ田					2025年	-02月1/日		£/ J
								<u> т ши</u> т /		11//11		品証	検査	\$	生産技術		承認	作成
材	質 STPA 24-	-S																
外	·径 2	216. 3	mm 肉厂	夏	12	7 mm											井上	田尻
<i>,</i> ,	<u> </u>			,														
			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
	д ш - У		х з		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
١			800.0	90		978. 4	1284. 3	203	691. 8	908.	800	1427	148. (2378. 0			3783	
١	1002-06			3070	840	840	3070									ļ.,	241. 22	
52													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ピード	工程
ŀ		baca											V	V	,		9 ≠ 1.	BP ***
١													3316. 4	3182. 7	/		流れ	数量
╌╂		回数数数	305. 0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413.	305	649	403. (496.0	 		1378	
١			305.0	693		600	693	38	190. 6	413.	1 300	049	403. (490.0	,		90. 92	
١	1003-04	-		093	000	000	093						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2		工程
53													E E	V	701	102	. - -	BP TE
ŀ		回移凝固											1069. (· ·	1		流れ	数量
													1000.	010.	•		NIE 1 0	1
-†			305.0	45	196. 9	150. 7	316. 2	15	81. 5	171.	1 126	325	461.	785. 3	2271.	7	3999	†
١	1003-05							2353									258. 03	3
54	1000 00		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	ピード	工程
[``													V	V	180. ()		
١																	流れ	数量
																		1
												•			頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	DK	S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	要	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		5%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	1	材料返却	要			
様	肉厚減少率		14. 3%	角度差		±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/2	20		
受?	主&作業O/#:	3-11-3	32-11-02	467-01	LOT	:	<u> </u>	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	20 / 29

							*	<u>1曲げ</u>	~ 2 #	ルギ田					2025年	502月17日	火上	LЛ
							<u>-11-</u>	т шил /		11//11		品証	検:	查	生産技行	桁	承認	作成
	質 STPA 24 径	-S 216. 3	mm 肉J		12.	7 mm											井上	田尻
ソト	1±	210.0		*	12.	7 111111												
			R 1	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
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
10.	日田ケ		Х З		Y 2													
1													CG	対角線			流れ	数量
-			305. 0	90		278. 4	584. 3	58	196. 8	413.	1 305	649	895.	1959.	0		3333	
-	1003-06			2156	1092	1092	2156										215. 58	
55													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
_ ا													V	V				
-													2562.	4 2416.	6		流れ	数量
															ļ			
-			800.0	90		978. 4		203	691. 8	908.	800	1427	1018.	2746.	0		5021	
-	1003-07			3438	1710	1710	3438						## III =	** III			320. 16	
56		-											管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ŀ		TEL YORK (IEI)											E 3984.	V 9 3839.	^		流れ	数量
													3984.	3839.	0		流れ	<u> </u>
			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691. 8	908.	1 800	1427	198.	1958.	o		3413	i
-	1004-01a			2650	890	890	2650										217. 63	3
57	1004 014												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
"[V	E				BP
-													2933.	2795.	3		流れ	数量
																		1
															頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	DK	s	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	要	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	;	材料返却	要			
様	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:									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	21 / 29

烃本田

							*	<u>1曲げ</u>	~~~#	ルギ田					2025	年02月 I	/ H		_/ J
							<u></u>	<u> т ши</u> т /		11//11		品証	検	\$	生産技	術		承認	作成
材	質 STPA 24-	·S																	
ᄽ	径 2	16. 3	mm 肉ʃ	声	12	7 mm												井上	田尻
71		10.0	12.37			7													
			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	ВI	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	ネリ	レ2	ビード	工程
	<u> Б # 7</u>		Х З		Y 2														
													CG	対角線				流れ	数量
			800.0	90		978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	98. (198.	0			1553	
	1004-01b			890	790	790	890						65 1111 -	65 100			_	99.03	
58		-											管端S	管端 E V	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
ŀ		manay imi											V 1342. §		0			流れ	BP 数量
													1342. 3	1109.	0			がいれて	数里 1
╌┼		THE PERSONS	800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691.8	908. 1	800	1427	448. (3298.	d		·	5003	
	1001 00		000.0	3990	1140	1140	3990	200	001.0	300.	000	1727	440. (3290.	U .			319. 01	
- 1	1004-02				1110	1110							管端S	管端E	ネレ1	ネし	/2	ビード	工程
59													V	V	1				
ı													4283. 8	4149.	5			流れ	数量
																			1
Ī			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	698. (3798.	0			5753	
	1004-03			4490	1390	1390	4490											366. 83	
60													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2	ビード	工程
													V	V 1700				- - -1	du 🖂
													4835. 9	4700.	0			流れ	数量
																			l
												_			頁計	数量		3	本
加	MPS NO.	DK	s	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	更	図面	有				
工仕	精円化率 肉厚減少率		5%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却	要				
様	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	主&作業O/#:	3-11-3	32-11-02	467-01	LOT	:			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	22 / 29

							*	1曲げ	· ~2曲		, ,			•	2025年	02月17日	検査	配用
								<u> т шит</u> /		11//11		品証	検3	î 💮	生産技術	fī	承認	作成
材	質 STPA 2	4–S																
外	径	216. 3	mm 肉	享	12.	7 mm											井上	田尻
			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
VU.	官笛方	<u> </u>	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			305.0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	443. C	4243. ()		5165	
	1004-04a	ļ		4440	640	640	4440										332. 39	
61													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
۱,													V	V				ВР
													4609. 1	4485.	7		流れ	数量
╌╂		Glosser	305. 0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	393. 0	443. (1315	
	1001 011		000.0	640	590	590	640	00	100.0	710. 1	000	0.10	030. 0	770.			86. 9	
- 1	1004-04b			0.10		300	0.10						管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
62													V	V	1			BP
ŀ													1023. 1	870. 2	2		流れ	数量
																		1
-†			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	698. C	1448. (d		3403	†
	1004-05a			2140	1390	1390	2140										216. 99)
63 l	100 4 -03a												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
03													٧	٧				BP
													2701. 4	2551.	ô		流れ	数量
																		1
					<u> </u>		<u> </u>								頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dŀ	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	t t	材料返却	要			
様	肉厚減少率		25%	角度差		±0.5°	ケガキ	不要			検査表	有		納期	2014/2/2	20		
受?	主&作業0/#	: 3-11-	32-11-02	467–01	LOT	. :			意先:高	山商事株式	 式会社			東北電	力株式会社	女川原	子力発電所	23 / 29

							*	1曲げ	· · · ~ 2 曲		, ,			•	2025年	02月17日	検査	配用
								1 ш17	<u> 2 ш</u>	11//11		品証	検査	Ē	生産技術	析	承認	作成
材	質 STPA 2	4–S																
外	径	216. 3	mm 肉	享	12.	7 mm											井上	田尻
			R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	T L 1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	<u>.</u>	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
VU.	官省方	<u> </u>	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	698. 0	1448. (3403	3
	1004-05b			2140	1390	1390	2140										216. 99	
64	1001 005												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
["													V	V				BP
													2701. 4	2551. 6	6		流れ	数量
																		11
			305.0	90		278. 4		58	196. 8	413. 1	305	649	393. 0	443. ()		1315	
	1004-06a			640	590	590	640										86. 9	
65													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
													V	V				ВР
													1023. 1	870. 2	2		流れ	数量
╌╂			305. 0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	443. 0	2691. 0	 		3613	
	1004 005			2888	640	640	2888										233. 43	
- 1	1004-06b												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
66													V	V				BP
ı													3088. 0	2957. 9	9		流れ	数量
																		1
		l							ı		1				頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	Dŀ	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	Ę	図面	有			
工仕	精円化率 肉厚減少率		5%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	杉	村料返却	要			
様	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>	主&作業O/#	: 3-11-	32-11-02	467-01	LOT	· :			·意先:高l	山商事株式	 式会社	-		東北電	力株式会社		 子力発電所	24 / 29

						H 1>			2025年	■02月17日	検査用							
							<u></u>	<u>1曲げ</u>		11//11		品証	検査	ī	生産技術	桁	承認	作成
材	·質 STPA 24	1–S																
外	·径	216. 3	mm 肉儿	享	12.	7 mm											井上	田尻
			R 1	θ 1	内R 1	C 1 内	C 1 外	H 1	T L 1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	L	R 2	θ2	内R2	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
NU.	官留石	Ī	Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			305. 0 125	45		150. 7	316. 2	15	81. 5	171. 1	126	325	95. 7	3272.	2		3608	
	1005-02a	005-02a		3479	125	177	3354										231. 58	
67													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
													V	Е			.	BP
													3558. 9	3481.3	3		流れ	数量 1
-†			800.0	90	691. 9	978. 4	1284. 3	203	691.8	908. 1	800	1427	98. 0	458. (d		1813	!
	1005-02b			1150	790	790	1150										115. 6	
68 68	1003-020												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
00													٧	٧				ВР
Ī													1545. 6	1395. ()		流れ	数量
[<u> </u>			1
			800.0	90		978. 4	1284. 3	203	691. 8	908. 1	800	1427	738. 0	3760. ()		5755	
	1005-03			4452	1430	1430	4452										366. 96	
69													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ŀ													V	V			N# 1	w E
													4812. 4	4675.8	3		流れ	数量
																		'
												•			頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	D١	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	E	図面	有		<u> </u>	
在	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	木	材料返却 要				
様	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 L0T: 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											25 / 29							

									•	2025年	02月17日	検査用						
							<u> </u>	1曲げ		117711		品証	検査	ì	生産技術	析	承認	作成
材	質 STPA 24	l-S																
外	径	216. 3	mm 肉儿	享	12.	7 mm											井上	田尻
			R 1	θ 1	内R 1	C 1内	C 1 外	H 1	T L 1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B L 2	管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
NU.	日田万		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
			305. 0	90		278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	243. 0	2913. ()		3635	
	1005-05			3110	440	440	3110										234. 84	
70 l	1000 00												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
`` إ													V	E				
													3264. 3	3140.8	3		流れ	数量
											<u></u>				ļ			1
			305. 0	90		278. 4		58	196. 8	413. 1	305	649	243. 0	297. ()		1019	
	1005-06a			494	440	440	494										68. 03	
₇₁													管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
ļ													V	V				BP
													814. 1	661.3	3		流れ	数量 1
-†			305.0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413. 1	305	649	95. 0	243. (,		817	1
	1005-06b			440	292	292	440										55. 15	
₇₂	1003 005												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
′′[٧	V				ВР
													678. 5	527. 9			流れ	数量
																		1
															頁計	数量	3	本
加工	MPS NO.	D١	(S	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	更	図面	有			
在	精円化率 肉厚減少率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無		材料返却				
様	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 26											26 / 29							

							*	1曲/+	·~2曲	ルギ田					2025	年02月1/		H_/ J
	_						<u> </u>	<u> т ши</u> т/		11//11		品証	検査	\$	生産技	術	承認	作成
材	·質 STPA 24-	-S																
ᇒ	·径 2	216. 3	mm 肉ʃ	車	12	7 mm											井上	田尻
71	11 2	.10.0		-	12.	,												
			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	ネし	/2 ビード	工程
	百田勺		Х З		Y 2													
													CG	対角線			流れ	数量
73		3		90		278. 4	584. 3	58	196. 8	413.	305	649	243. (1391.	0		21	
	1005-06c			1588	440	440	1588										137.	
- 1													管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2 ビード	
													E	V				BP
													1782. 3	1647.	6		流れ	数量
74		-	305.0	90		278. 4	584. 3	58	196. 8	413.	305	649	735. (2695.	0		39	
	1005-07			2892	932	932	2892						W-14 0	<i>₩</i> - ±₩ - -	4	4.	252.	
													管端S	管端 E V	ネレ1	ネレ	/2 ビード	工程
ŀ		ms.988m											3175. 2	•	2		流れ	数量
- 1													3173. 2	3036.	3		かにれて	数里
-†			305.0	90	196. 9	278. 4	584. 3	58	196. 8	413.	305	649	677. (749.	0		 19	05
	1005-08			946	874	874	946										124.	52
75 	1005-06												管端S	管端E	ネレ1	ネレ	/2 ビード	工程
/5													٧	E				BP
Ī													1440. 6	1287.	7		流れ	数量
_															頁計	数量	3	本
加	MPS NO.	DK	s	寸法差		±3 mm	開先		無		 切断	不到		図面	 有			
끘	楕円化率		8%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査			材料返却				
様	精円化率 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/#:	3-11-3	32-11-02	467-01	LOT	:			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	27 / 29

						*	<u>: 1曲げ</u>	~~4	リげ田					2025	牛02月1/1		1 / J
						<u>-4.</u>	т шит /	<u> 2 ш</u>	11//11		品証	検	查	生産技	術	承認	作成
材	質 SUS304TP-A																
ᄽ	.径 27.	2 mm 肉	厚	2	5 mm											井上	田尻
71	27.				O 111111												
		R 1	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 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
	п щ - 7	Х 3		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
4																	
		75. 0	90	61. 4	86.8	125. 3	18		88. 6	75	139	66.	0	0 72.	0	374	
76	4006-03						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
ļ													PE	0.	0		BP
	0 2 0															流れ	数量
-+		¥ 								 				.4			.
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ	2 ビード	工程
												官姉ろ	官場に	イレー	イレ	2	上作
ŀ																流れ	数量
																אוניזיט	双里
-+										 					-		
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ	2 ビード	工程
f																流れ	数量
														頁計	数量	1	上
ħΠ	MPS NO -	KS	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不要	E	図面	 有	1	<u> </u>	•
芫	格田化 <u>家</u>	6%	R差		±3 mm			無			無		材料返却				
仕様	MPS NO. C 楕円化率 肉厚減少率	16. 7%			±1°	ケガキ	不要	M _K		検査表			納期		/20		
	F3.7-%20 - 主&作業 O / # : 3-1			LOT		, ,,, ,	不要									28 / 29	

					- I		• •	2025年	検査用								
							<u>: 1曲げ</u>		11//11	_	品証	検査	*	生産技行	桁	承認	作成
材	質 SUS304-S																
外	·径 3	4 mm 肉	厚	2.	8 mm											井上	田尻
		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R2	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
١٠٠.	日田万	Х 3		Y 2													
												CG	対角線			流れ	数量
		100.0	90		117. 4	165. 5	24	83. 0	117. 0	100	184	100. (400.0)		657	
	4006-04		483	183	183	483										1.46	
77	1000 01											管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
′′												PE					
	□ 10 m m m m m m m m m m m m m m m m m m	1										538. 5	516.5	5		流れ	数量
		<u> </u>															1
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																流れ	数量
_														ļ			
												管端S	管端E	ネレ1	ネレ2	ビード	工程
																	- tu =
																流れ	数量
													1	頁計	数量	1	本
加	MPS NO. D	KS	寸法差		±3 mm	開先		無		切断	不到	更	図面	有			
社	精円化率 肉厚減少率	6%	R差		±3 mm	酸洗		無		立会検査	無	1	材料返却	要			
様	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													29 / 29				