QA
対象購買品

仕様書

送排風機点検等作業

1.件名

送排風機点検等作業

2.概要

本作業は、日本原子力研究開発機構（以下「機構」という）核燃料サイクル工学研究所　TRP 廃止措置技術開発部　プルトニウム転換技術開発施設の A323・G314 に設置されている定期事業者検査の対象機器である建家換気系の送排風機の保守点検等を実施する。

3.契約範囲

受注者の行う内容、数量等の詳細については「技術仕様」に記載する。

3.1　契約範囲内

（1） 送排風機点検等作業・・・・・・・・・・・・・・・・・1 式

（2） 書類作成・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1 式

3.2　契約範囲外

3.1 項の契約範囲内に記載なきもの。

4.支給物件

以下の物品等を現地作業時に無償で支給する。

（1） 現地作業用電力（機構指定の位置から支給し、支給点から場所までの設備費は受注者負担とする）

（2） 身体防護具（綿手袋、RI 用ゴム手袋等の消耗品）

（3） その他、相互の協議により決定したもの

5.貸与物件

以下の物品を現地作業時に無償で貸与する。

受注者は、貸与期間中適切な管理を行い、受注者の責任による損傷及び滅失を生じた場合は、これらを弁償すること。

（1） 管理区域内作業着等（作業着、帽子、靴下、作業靴等）

（2） 放射線管理物品（サーベイメーター、TLD バッジ、指リング等）

（3） 呼吸保護具（半面マスク、全面マスク等）

（4） 本作業の遂行に必要な機構の規程、研究所規則、センター規則・基準類

6.一般仕様

6.1 納期

令和 8 年 2 月 27 日

作業実施時期については、9 月に実施すること。【詳細は打合せによる】

6.2 納入場所

茨城県那珂郡東海村大字村松 4 番地 33

日本原子力研究開発機構　核燃料サイクル工学研究所

TRP 廃止措置技術開発部　プルトニウム転換技術開発施設

6.3 検収条件

本仕様書に定める点検等作業を完了し、提出図書の完納をもって検収とする。

6.3.1 検査員及び監督員

検査員

（1）一般検査　管財担当課長

監督員

（1）核燃料サイクル工学研究所　TRP 廃止措置技術開発部　施設運転課

6.4 保証

受注者は、本仕様書に基づいて実施する保守点検が、本仕様書の内容を完全に満たすことを保証すること。期間は検収後 1 年間とし、期間内にかしが発見された場合は、無償で処置すること。

6.5 提出図書

6.5.1 確認の必要な事項

受注者は、次に示す事項について、文書（図面・データを含む）にて事前に機構の確認を得ること。

(1) 本仕様書で要確認と指定した事項

(2) 本仕様書に明記されていないが重要と思われる事項

(3) 本仕様書及び添付設計図書より逸脱する事項

6.5.2 提出文書及び品質記録

別表-1 提出文書一覧参照

6.5.3 提出文書に関する注意事項

(1) 別表-1 の「要確認」の文書は機構の確認を要するものである。この場合、「提出部数」には「返却用」を 1 部加えて提出すること。

(2) 表紙に契約件名、提出日、受注者名等を記述し、提出すること。

6.5.4 提出様式

(1) 用紙は原則として A4 版、図面は A 系列とする。

(2) 提出文書は、多年の使用に耐える用紙、印刷方法であること。

(3) 様式、内容、その他不明な点はその都度、機構の指示に従うものとする。

6.6 適用法令、規格、技術基準等

本件に適用される法令、規格、技術基準は以下のとおりとし、最新版を適用すること。この他に、工作基準等、メーカーの社内基準を用いる場合は適用範囲を明示の上、機構に提出し確認を得るものとする。

(1)「放射性同位元素等による放射線障害の防止に関する法律」

(2)「再処理施設保安規定」

(3)「労働安全衛生法」

(4) 機構規程、研究所規程、諸基準及びセンター内で制定した規則等

(5) 日本産業規格(以下「JIS」という)

6.7 機密保持

受注者は、本件を実施するために機構より提出された資料等すべての情報を機密扱いとし、その保護に努めること。また、電子データの流失防止(ウィニー等のインストール禁止等)を厳守すること。

詳細は、資料-1「機微情報の管理について」によるものとする。

6.8 安全管理

作業の安全管理

(1) 受注者は、機構が定めた「請負作業の安全確保に係る基準(最新改訂日の記載)」に従い、作業の安全管理及び放射線管理を行うこと。

(2) 受注者は、受注時又は受注後に機構から請負作業の安全確保に係る基準の貸与を受け、内容を十分理解し、受注時の内容検討、受注後の安全管理及び放射線管理の手続きを確実に行うとともに、下請負者への周知を行うこと。

(3) 受注者は、本件に係る作業者が放射線業務従事者資格を得ていることを確認する。

6.9 緊急時の対応及び異常時の措置

(1) 受注者は、非常事態が発生した場合、「請負作業の安全確保に係る基準」に従い処置すること。

(2) 受注者は、以下を原則として対処すること。

・天災、火災、事故等の非常事態が発生した場合、現場責任者は作業員に作業を中断させる等の指示を与え、人命尊重を第一とし、次に汚染拡大及び二次災害の防止を図ること。

・非常事態が発生（発見）又はその恐れが生じた場合は、応急処置をとるとともに、機構担当者に迅速に通報すること。

・火災が発生したとき、又は救急車を要請するときは、ひたちなか・東海広域事務組合消防本部 119 及び事業所通報連絡者（事業所非常用電話：内線 9999、外線 029-282-1133-9999）に連絡すること。人身事故の場合、その連絡先及び措置結果を作業担当課に連絡すること。また、受注者はその応急措置について事後速やかに文書をもって作業担当課及び総務・共生課に報告すること。

6.10 協議

本仕様書に記載されている事項及び記載なき事項について疑義が生じた場合には、機構と協議の上、その決定に従うものとする。決定事項は議事録にて記録し、相互に確認及び保管管理すること。別途協議し決定した事項は、提出図書に反映すること。

6.11 受注者の責任と義務

6.11.1 受注者の責任

(1) 受注者は、本契約において機構が要求する全ての事項の責任を負い、本仕様書の要求に合致した完全なものを、納期までに機構に引き渡すものとする。

(2) 受注者は、本仕様書を検討し、誤り欠陥等を発見したならば、直ちに機構に申し出る責任を有する。

(3) 機構が設計変更及び施工等について受注者に要求又は提案した事項に受注者が同意した場合は、それによって生ずる一切の責任は受注者が負うものとする。

(4) 受注者が下請業者を使用する場合は、事前に機構の確認を受けること。受注者が使用する下請業者（材料等の購入先、役務の提供先を含む）が負うべき責任といえども、その責任は全て受注者が負うものとする。

(5) 受注者は、国内法令及び機構規程等に従うこと。これに従わないことにより生じた作業員の損害の責任は全て受注者が負うものとする。

(6) 受注者が機構に確認を申請した事項について、機構の確認後といえども受注者が負うべき責任は免れないものとする。

6.11.2 受注者の義務

(1) 受注者は、機構が製作・据付等の検査・試験及び監査のために受注者並びにその下請業者等の工場に立入ることを要請した場合は、これに応じる義務を有する。

(2) 本作業における資材搬入時、又は現地作業において機構の設備等に損傷を与えた場合、受注者は、無償にて速やかに補修、もしくは交換を行うものとする。

(3) 受注者は、労働災害防止等に関する法律に規定する元方事業主になり、労働災害の防止に努めること。

(4) 受注者は、作業者の安全を維持するために労働安全衛生法及び機構規程等並びに安全の確保のために行う機構担当者の指示に従わなければならない。

(5) 受注者は、本件に係る作業員に対して以下の教育を実施しなければならない。

教育名	実施者	機構による内容確認	備考
「電離放射線障害防止規則」(昭和四十七年労働省令第四十一号)第52条の6に基づく特別教育	受注者	受注者は、教育記録(科目、時間)を作業担当課に提出し、「核燃料物質等取扱業務特別教育規程」(平成十二年一月二十日　労働省告示第一号)を満たしていることの確認を受ける	管理区域内作業がある場合のみ
施設別課程教育	受注者	受注者は、教育記録(科目、時間)を作業担当課に提出し、「放射線管理仕様書」を満たしていることの確認を受ける	同上
「作業責任者認定制度」に基づく認定教育(現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者、放射線管理者)	機構	なし	忘れずに認定手続きを行う
その他機構が指定する教育	受注者又は機構	受注者で実施した教育について受注者は、教育記録(科目、時間)を作業担当課に提出し、その教育について定めた規定、基準類を満たしていることの確認を受ける	

(6) 受注者は、購買品の調達後における維持又は運用に必要な技術情報(保安に係るもの)を提供すること。

(7) 検査に従事する検査員は検査結果と判断基準に基づいた判定を行う独立した検査員とする。

(8) 受注者は、調達品受領時における調達要求事項への適合状況を記録した文

書を提出すること。

(9) 工場からの出荷に当たっては、機構の要求する検査等の終了後に出荷許可願いを提出すること。

6.12 品質保証

(1) 受注者は、本件に係る品質管理プロセスを含めて記述した品質保証計画、又は同等の書類を提出し、確認を得る。

(2) 品質保証計画は、JEAC4111、または JIS Q 9001 の最新版を用い、要求を満たすものであること。

(3) 受注者は、以下の事象が発生した際に機構から要求があった場合には、立入調査及び監査に応じるものとする。

①契約期間中、組織変更があったとき。

②品質保証計画書を変更したとき。

③不適合が発生したとき。

6.13 不適合の報告及び処理

受注者は、製作・据付等の過程や検査・試験等において発生した不適合について、その内容及び処置案等を速やかに報告書にて報告すること。この処置案については、機構の確認を受け、処置後にその結果を報告すること。また、発生した不適合の種類、原因及び影響の度合いによっては、上記の処置案に再発防止策を含めること。

6.14 安全文化を育成し維持するための活動

受注者は、安全文化を育成し維持するためのとして機構から要求があった場合は、協力すること。

6.15 下請業者の管理

(1) 受注者は、下請業者のリストを機構に提出すること。

(2) 下請業者の選定に当たっては、技術的能力、品質管理能力について、本件を実施するために十分かどうかという観点で、評価・選定しなければならない。

(3) 受注者は、機構の認めた下請業者を変更する場合には、機構の確認を得るものとする。

(4) 受注者は、全ての下請業者に契約要求事項、設計図書を十分周知徹底させること。また、下請業者の作業内容を完全に把握し、品質管理等において下請業者を使用したが故に生ずる不適合を防止すること。万一、不適合が生じた場合は、6.13 項「不適合の報告及び処理」に従うものとする。

6.16 グリーン購入法の推進

(1) 本作業において、グリーン購入法が適用される物品の調達を行う場合は同法の適合品を採用すること。

(2) 本仕様書に定める提出図書に用いる用紙は、グリーン購入法に該当するため、その基準を満たしたものであること。

6.17 撤去品、廃棄物の処分

(1) 発生する撤去品、廃棄物等の処分に関しては、廃棄物処理法及び「一般廃棄物・産業廃棄物及びリサイクル取扱要領書」、「低放射性廃棄物等の取扱手順書」に従うこと。

(2) 非管理区域で使用した器材から発生した廃棄物は、「一般器材」として「使用機材処理票」を起票し機構内で処分する。

(3) 産業廃棄物は、廃棄物処理法に基づくマニフェスト制度に基づき、産業廃棄物処理業者に委託して処分すること。その際のマニフェスト伝票は記録として保管すること。また、所外に搬出する場合は、「物品搬出許可証」により機構の許可を得ること。

6.18 電子データの流失防止

議事録等パソコンによる資料作成を行う際には、ウィニー等がインストールされていないことを確認すること。また、パソコンや記憶媒体の盗難防止の管理を徹底すること。さらに、私物パソコンや記憶媒体へのコピー禁止の管理を徹底すること。

7.技術仕様

7.1 機器等の仕様

7.1.1 送排風機点検機器

下表に本点検等作業において、対象となる各送排風機の仕様等を示す。

	機 器 名	型　　式	電動機定格(kw)	流量(m3/h)	設置場所
①	P07 K41　送風機	㈱朝倉製作所　802L・SBHL(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	45385	G314
②	P07 K42　送風機	㈱朝倉製作所　802L・SBHL(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	45385	G314
③	P07 K43　送風機	㈱朝倉製作所　802L・SBHL(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	45385	G314
④	P07 K45　送風機	㈱朝倉製作所　602L・STVL(ﾀｰﾎﾞ型)	18.5	24875	G314
⑤	P07 K46　送風機	㈱朝倉製作所　602L・STVL(ﾀｰﾎﾞ型)	18.5	24875	G314
⑥	P07 K47　送風機	㈱朝倉製作所　602L・STVL(ﾀｰﾎﾞ型)	18.5	24875	G314
⑦	P07 K49　排風機	㈱朝倉製作所　404NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	5.5	2990	A323
⑧	P07 K50　排風機	㈱朝倉製作所　404NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	5.5	2990	A323
⑨	P07 K51　排風機	㈱朝倉製作所　603NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	18760	A323
⑩	P07 K52　排風機	㈱朝倉製作所　603NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	18760	A323
⑪	P07 K53　排風機	㈱朝倉製作所　603NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	22410	A323
⑫	P07 K54　排風機	㈱朝倉製作所　603NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	37.0	22410	A323
⑬	P07 K55　排風機	㈱朝倉製作所　603NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	45.0	24875	A323
⑭	P07 K56　排風機	㈱朝倉製作所　603NL・SBHR(ﾀｰﾎﾞ型)	45.0	24875	A323

7.1.2　送排風機点検等項目

別添表-1「送排風機点検整備記録」・別添表-2「寸法測定記録」参照

①ファンベルト交換（ベルト持込み）・・・・・・・・・・交換対象：下記 14 台

下記に各送排風機の V ベルト型式等を示す。

機器名	型式等
P07 K41、K42、K43	5V-1600　3 本掛け（マッチドセット）
P07 K45、K46、K47	5V-1120　2 本掛け（マッチドセット）
P07 K49、K50	3V-800　 2 本掛け（マッチドセット）
P07 K51、K52	5V-1180　3 本掛け（マッチドセット）
P07 K53、K54	5V-1180　3 本掛け（マッチドセット）

P07 K55、K56	5V-1180　4 本掛け（マッチドセット）

②モーターベアリング交換（ベアリング持込み）・・・・・交換対象：下記 1 台

下記に各送排風機のベアリング型式等を示す。

モーターベアリング交換時、寸法測定を行う。（別添表-2(1)参照）

機器名	型式等
P07 K47	6310ZZC3　×　2

③ファン軸受ベアリング交換（ベアリング・オイルシール・Ｖシール持込み）・・・・・交換対象：下記 1 台

ファン軸受ベアリング交換時、寸法測定を行う。（別添表-2(2)参照）

機器名	型式等
P07 K45	ベアリング　：6311ZC3・6312ZC3 オイルシール：SC7510O13 Ｖシール　：V-55

④オイル交換、オイルゲージ清掃又は交換（施設運転課所有品使用）・・交換対象：下記 3 台

機器名	型式等
P07 K45	オイル　：FBK タービン＃56 オイルゲージ　：MG20A
P07 K49	
P07 K50	

7.2　持込部品の確認

本作業に使用するために持ち込んだ交換部品類(ベルト・ベアリング・シール・オイル等)が、仕様書の記載事項を満足している事を確認できる書類及び現物の刻印や出荷証等を用いて、作業開始前に受注者及び機構担当者双方において確認すること。

7.3　検査及び試験

点検等作業を実施した送排風機については別添表-1～2 の記録様式を用いて試運転を実施し、記録を提出すること。

7.3.1　一般的要求事項

(1)　本仕様に規定された検査・試験は、受注者の責任において行うものとする。

(2)　受注者は、必要に応じて検査・試験を下請けさせることが出来るが、いかなる場合といえども受注者の責任において行うものとする。

(3)　受注者は、検査を必要な知識、技能、経験を有する検査員に行わせなければならない。

(4) 検査・試験の項目及び方法については、本仕様書又はメーカー基準等によるものとし、これらに明示なきものについては、他の適切な基準によるものとする。

(5) 検査・試験に用いる装置、計器類は、当該の検査・試験に必要な精度を持ち、校正済のものを必要な数量用意しなければならない。

(6) 機構があらゆる試験・検査に立会う権利を有するものとする。

(7) 協力会社の工場等において使用前自主検査、定期事業者検査並びに自主検査等又はその他の活動を行う際、原子力規制委員会の職員による当該工場等への立ち入りに応じること。

7.3.2 技術的要求事項

(1) 検査の実施

受注者は、確認された点検整備要領書に従い、検査・試験を実施すること。

(2) 検査記録

受注者は、確認された点検整備要領書に従い、検査・試験の結果を記録すること。

7.4 梱包・輸送

受注者は、製品の梱包・輸送については、損傷又は振動、傾斜、急激な温度変化等を与えない方法を実施すること。また、梱包・輸送時に製品に損傷及び不具合を与えた場合は、手直し又は修理を無償で行うものとする。

以　上

資料-1

機微情報の管理について

機構の機微情報（本契約において機構より貸与又は供用された情報及び、当該情報により得られた成果）に関しては、以下の管理を行うこととする。

1. 機微情報の管理責任者を選定するとともに、機微情報取扱規程（以下「取扱規程」という）を策定し機構に提出する。
   ただし、すでに機微情報に関する規程を運用している場合、その規程と本仕様書で要求するものと比較して同等以上と認められる場合は、本仕様書でその策定を要求する取扱規程に代えることができるものとする。

2. 管理責任者は取扱規程により機微情報を適切に管理する。

3. 取扱規程には以下の内容を含むものとする。
   (1) 施錠された保管庫への保管に関すること。
   (2) 火災等事故時に講じる措置に関すること。
   (3) 閲覧等に供用する場合の場所の限定。
   (4) 機微情報にアクセスする作業員等の限定及び登録。
   (5) 複写、撮影、録音の制限及び手続きに関すること。
   (6) 貸し出しの制限及び手続きに関すること。
   (7) 本契約によって派生した二次資料、成果物の取扱に関すること。

4. 機微情報を機構の同意なく本契約以外の目的に使用してはならない。

5. 機微情報を機構の同意なく第三者に開示してはならない。

6. 機微情報を公表又は他に利用する場合は、あらかじめ機構の同意を得なければならない。

7. 機微情報管理に関する主旨及び取扱規程を関係者に周知し徹底を図る。

8. 機構は、機微情報に関する管理状況等を確認するため、必要に応じて検査を行う。

-以　上-

別表-1　提出文書一覧

項目	様　式	提出部数	提出期限	確認	備考
点検整備要領書(作業手順書を含む)	受注者	2部	作業開始2週間前	有	※1
工程表（ 全体工程表）	受注者	2部	作業開始1 ヶ月前	有	※1
工程表（ 詳細工程表）	受注者	2部	作業開始2週間前	有	※1
作業計画書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	
「 安全衛生チェックリスト 」	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	
「 作業等安全組織・ 責任者届」	J AEA	1 部	作業開始2週間前	—	
「 作業員名簿」	受注者	2部	作業開始2週間前	有	※1
緊急時連絡体制表	受注者	1 部	作業開始2週間前	—	
教育訓練・ 記録（ 依頼） 書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	
火気使用許可申請書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	
放射線業務従事者指定申請書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	※2
放射線業務従事者解除申請書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	※2
周辺防護区域立入申請書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	
周辺防護区域車両臨時立入申請書	J AEA	1 部	作業開始2週間前	有	
マスクマンテスト 申請書	J AEA	1部	作業開始2週間前	有	
作業日報（ 作業KY含む）	受注者	1 部	作業実施毎	有	
点検整備報告書	受注者	1 部	作業終了後	有	※2
「 打合議事録」	受注者	2部	随時	有	※1
撮影許可申請書	JAEA	1部	作業開始2週間前	有	
持込部品の確認資料	受注者	1 部	作業実施毎	有	
その他 当機構が指示するもの	受注者	指定数	随時	—	

※1　・ 当機構確認後、受注者に1部返却する。
・ 作業手順は、作業単位及び項目毎に安全チェック出来るものとする。

※2　・ JIS規格に基づく 点検項目については、その規定値を明記する。
また、設備のK値算定表を作成し 、報告書に添付すること。
・ 圧力計規準器成績書・ トレーサビリティ 一体系図を添付すること。
・ 表紙に契約件名、提出日、受注者名等を記述し 、提出すること。

別添表－1

送排風機点検整備記録

設置場所		機器番号	P07 K
点検年月日	年　月　日	点検者	

点検箇所	点検内容	点検結果	処置	結果
ブロワーベアリング	異音・発熱の有無	有・無		A B C
モーターベアリング	異音・発熱の有無	有・無		A B C
Vプーリー	磨耗・損傷・溝の錆の有無	有・無		A B C
Vベルト	磨耗・亀裂・伸び・傷の有無	有・無		A B C
グリース又は潤滑油	劣化・変色の有無	有・無		A B C
ﾓｰﾀ・軸受箱等の取付ﾎﾞﾙﾄ・ﾅｯﾄ	緩みの有無	有・無		A B C
各据付ボルト・ナット	緩み及び異常の有無	有・無		A B C

A:異常なし　B:注意　C:交換が必要

表面温度測定						
	時間	室温	ブロワー		モーター	
			L. S	O. S	L. S	O. S
温	:					
	:					
度	:					
	:					
℃	:					
	:					
	:					
	:					

※　ブロワー参考値:周囲温度＋40℃以内(JIS B 8330)
　　モーター参考値:周囲温度＋75℃以内(JIS C 4210)

振動測定					
振動		ブロワー		モーター	
変位(μm)		L. S	O. S	L. S	O. S
整備前	垂直				
	水平				
	軸方向				
整備後	垂直				
	水平				
	軸方向				

※　参考値:　軸受箱上において振動の許容値以下(JIS B 8330)

形	小プーリ径の範囲 (mm)	最小値 N／本	新ベルト N／本	張り直し N／本
3 V	67～90	17.7	24.5	21.6
	91～115	19.6	28.4	25.5
	116～150	22.6	33.3	29.4
	151～300	25.5	38.2	33.3
5 V	180～230	57.9	85.3	74.5
	231～310	69.6	104.0	90.2
	311～400	82.3	121.6	105.9

a.　たわみ量(δ) ＝ 0.016 × Lt(軸間距離)
b.　(N) ＝ たわみ量(δ)

調整前				
a.	δ ＝	0.016 ×	=	
b.		(N)	=	(δ)
調整後				
a.	δ ＝	0.016 ×	=	
b.		(N)	=	(δ)

電流値測定		
	整備前	整備後
定格	A	
測定値	A	A

※　参考値:　モーターの定格電流値以内

ブロワー回転数測定		
	整備前	整備後
定格	rpm	
測定値	rpm	rpm

※　参考値:　定格回転数の－5%以上

モーター回転数測定		
	整備前	整備後
定格	rpm	
測定値	rpm	rpm

※　参考値:　定格回転数の－5%以上

備考欄		結果	

別添表－2(1)

寸 法 測 定 記 録 （モータ）

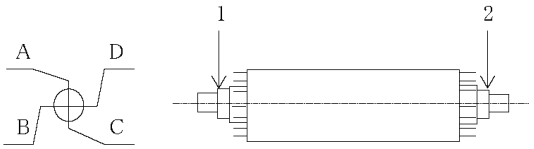
対象機器： P07 K

参考値は、JIS B 1566に基づく

測定年月日	年 月 日
測 定 者	

シャフト外形及びベアリング内径

モーターシャフト外径



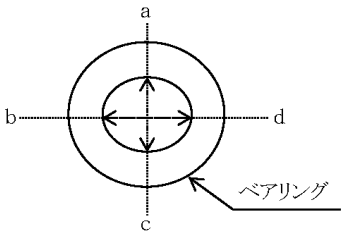
1:プーリー側

2:反プーリー側

イ	A ⇔ C	B ⇔ D
1		
2		

（単位mm）

ベアリング内径



1:プーリー側

2:反プーリー側

ロ	a ⇔ c	b ⇔ d
1		
2		

（単位mm）

シャフト外径とベアリング内径の嵌め合い

X: イの(A⇔C)－ロの(a⇔c) ＝

Y: イの(B⇔D)－ロの(b⇔d) ＝

1:プーリー側

2:反プーリー側

	X	Y
1		
2		

（単位mm）

参考値1: ～

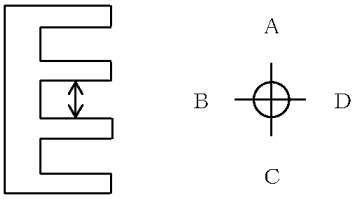
参考値2: ～

判 定	

別添表－2(1)

軸受カバーハウジング内径及びベアリング外径

軸受カバーハウジング内径



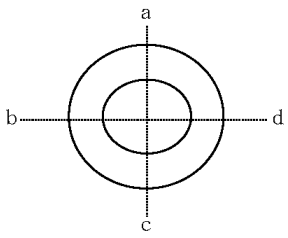
1:プーリー側

2:反プーリー側

イ	A ⇔ C	B ⇔ D
1		
2		

(単位mm)

ベアリング外径



1:プーリー側

2:反プーリー側

ロ	a ⇔ c	b ⇔ d
1		
2		

(単位mm)

軸受カバーハウジング内径とベアリング外径の嵌め合い

X: イの(A⇔C)－ロの(a⇔c) ＝

Y: イの(B⇔D)－ロの(b⇔d) ＝

1:プーリー側

2:反プーリー側

	X	Y
1		
2		

(単位mm)

参考値1: ～

参考値2: ～

判　定	

モーター絶縁抵抗測定

基準値はJIS C1304に基づく500V－100MΩメガーで測定

0.4MΩ以上の絶縁があること。

測定値	MΩ

判　定	

別添表－2(2)

寸 法 測 定 記 録 （ファン）

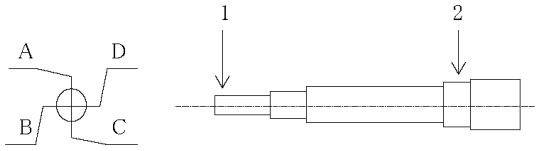
対象機器: P07 K

参考値は、JIS B 1566に基づく

測定年月日	年 月 日
測 定 者	

シャフト外形及びベアリング内径

シャフト外径

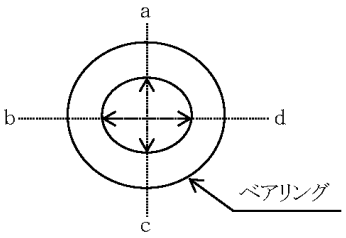


1:プーリー側
2:羽根車側

イ	A ⇔ C	B ⇔ D
1		
2		

(単位mm)

ベアリング内径



1:プーリー側
2:羽根車側

ロ	a ⇔ c	b ⇔ d
1		
2		

(単位mm)

シャフト外径とベアリング内径の嵌め合い

X: イの(A⇔C)－ロの(a⇔c) ＝
Y: イの(B⇔D)－ロの(b⇔d) ＝

1:プーリー側
2:羽根車側

	X	Y
1		
2		

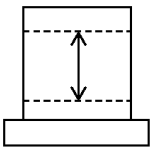
(単位mm)

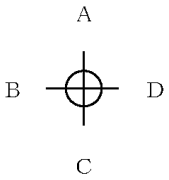
参考値1: ～
参考値2: ～

判 定	

軸受箱内径及びベアリング外径

軸受カバーハウジング内径





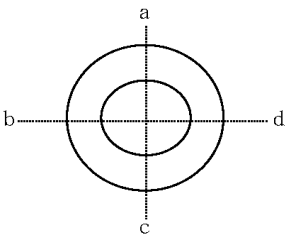
1:プーリー側

2:羽根車側

イ	A ⇔ C	B ⇔ D
1		
2		

(単位mm)

ベアリング外径



1:プーリー側

2:羽根車側

ロ	a ⇔ c	b ⇔ d
1		
2		

(単位mm)

軸受カバーハウジング内径とベアリング外径の嵌め合い

X: イの(A⇔C)－ロの(a⇔c) ＝

Y: イの(B⇔D)－ロの(b⇔d) ＝

1:プーリー側

2:羽根車側

	X	Y
1		
2		

(単位mm)

参考値1: ～

参考値2: ～

判　定	