

特殊金属 HEPA フィルターの製作

仕様書

1.一般仕様

1.1 件名

特殊金属 HEPA フィルターの製作

1.2 目的

本仕様書は、日本原子力研究開発機構(以下「原子力機構」という)のプルトニウム廃棄物処理開発施設に設置されている第2難燃物焼却工程設備において、焼却処理によって発生する廃ガス中の煤塵及び放射性物質を捕集する為の重要構成機器として製作を行う。

1.3 契約範囲

本仕様書に基づく特殊金属 HEPA フィルターの製作、検査、運搬、納入等の全てを含むものとする。

1.4 納期

令和9年2月19日

1.5 納入場所及び納入条件

(1) 納入場所

茨城県那珂郡東海村村松4-33

日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所

プルトニウム廃棄物処理開発施設建家

(2) 納入条件

持ち込み渡しとする。

1.6 検収条件

本仕様書に定める事項を満足するとともに実施する全ての検査に合格し、1.9 に示す提出図書の完納をもって合格とする。

1.7 品質管理及び保証

(1) ISO9001 を取得又はそれと同等の品質管理手順及び体制が明確化された品質マネジメントシステムを有すること。

(2) 検査及び監査

原子力機構は受注者に対して、立会検査等を実施する。また、原子力機構は以下に定める品質監査について実施する権利を有するものとする。

・品質監査

本契約において、原子力機構は受注者(下請けメーカーも含む)に対し、品質監査を実施する権利を有する。以下に監査の種類を示す。

- ・通常監査: 契約に基づく提出図書に従った、工程管理、品質管理が行われていることを確認する。
- ・特別監査: 品質システムの大幅な変更及び重大な不適合が発生した場合に行う。
- ・フォローアップ監査: 是正措置結果について、書類等による確認が困難と判断した場合に行う。

(3) 受注者は、本作業に係る調達品の維持または運用に必要な情報(保安に関するものに限定)については、適宜原子力機構に提供するものとする。

1.8 品質保証

(1) 製品に関しては、製品が仕様書内に記載してある規格等に適合することを保証するため の品質保証計画を提出し、原子力機構の確認を得ること。

(2) 検査及び監査

原子力機構は受注者に対して、立会検査を実施する。また、必要に応じて工場監査(下請けメーカーも含む)を実施するものとする。

1.9 提出図書

本件で提出する資料を提出図書一覧表に示す。なお、提出図書の作成にあたり留意することを以下に示す。

- (1) 用紙は原則としてA-4版、図面はA系列とする。
- (2) 提出図書においては内容、部数等が明記されていないものは別途協議するものとする。
- (3) 確認を要する図書については返却分「一部」を含むものとする。

提出図書一覧表

No.	提出図書名	提出期限	部数	確認
1	主要工程表	契約後速やかに	2	○
2	製作図	製作開始2週間前	3	○
3	決定図	確認後速やかに	3	
4	品質保証計画書	製作開始1ヶ月前	2	○
5	検査計画書	製作開始2週間前	2	○

6	立会検査申請書	検査実施 2 週間前	2	○
7	検査要領書	検査実施 2 週間前	2	○
8	検査成績書	実施後速やかに	1	
9	溶接士リスト	製作開始 2 週間前	2	○
10	非破壊検査員リスト	製作開始 2 週間前	2	○
11	委任又は下請負等の承認について	下請作業 開始 1 ヶ月前	1	
12	打合議事録	打合後速やかに	2	○
13	その他必要とする書類	その都度		

1.10 支給品

なし

1.11 貸与品

原子力機構より貸与する物件を、以下に示す。

ただし、貸与を受ける場合は事前に原子力機構に書面による申請を行い、許可を得るものとする。貸与物件は、原則として本施設内で引渡しとし、貸与品の補修等は受注者が行う。

- (1) 第 2 難燃物焼却工程設備 完成図書……一式
- (2) その他協議により原子力機構が必要と認めたもの。

1.12 確認

受注者は、下記に示す事項について事前に書面にて原子力機構の確認を得ること。

- (1) 本仕様書に確認を得よう記述した事項
- (2) 本仕様書に「原則として」と記述のある事項でその原則を外れる場合
- (3) 本仕様書に明記されていない場合で重要と考えられる事項。たとえば受注者側で新しい材料または施工法を採用する場合等

1.13 産業財産権等

産業財産権等の取扱いについては、別紙 1「産業財産権特約条項」によるものとする。

1.14 機密保持

受注者は、本製作にあたって知り得た情報を本件以外の目的で使用してはならない。また、第三者に当該情報を提供する際は原子力機構の同意を得なければならない。

1.15 グリーン購入法の推進

- (1) 本契約においてグリーン購入法に適用する環境物品が発生する場合はそれを採用することとする。
- (2) 本仕様書に定める提出図書(納入印刷物)においては、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。

1.16 不適合の処置

- (1) 受注者は、製作・試験・運搬過程において発生又は発見された不適合については、その不適合の概要及び処置方針等を速やかに書面にて原子力機構に報告すること。また、処置方針等については原子力機構と協議の上決定し、その指示に従うものとする。
- (2) 検収後1年以内に納入上の不適合が発見された場合、原子力機構の請求に基づき、原子力機構と協議した期限までに無償にて速やかに修理・交換、その他必要な処置を行うものとする。

1.17 協議

本仕様書に記載されている事項及び記載されていない事項について疑義が生じた場合は原子力機構担当者と協議の上、その決定に従うものとする。なお、上記決定事項については議事録に明記すること。この議事録は、本仕様書と同等の効力を有するものとする。

1.18 下請業者の管理

- (1) 受注者は、本件を実施する下請け業者のリストを原子力機構に提出し、確認を受けること。
- (2) 下請け業者の選択にあたっては、技術、経験及び信頼度において、本製作物に関する製作を実施するにふさわしいものを選ぶこと。
- (3) 受注者は、原子力機構が確認した下請け業者及びメーカーを変更する場合は、原子力機構の確認を得ること。
- (4) 受注者は、全ての下請け業者に契約に基づく要求事項を十分周知徹底させること。万一、弊害が生じた場合は、受注者の責任において対応すること。
- (5) 受注者は、下請け業者に開示する全ての書類に「原子力機構用」のものであることを明記し、管理に十分留意すること。

1.19 情報管理

原子力機構から貸与または共用された情報、及び当該情報から得られた成果に関する情報については、別紙2「請負工事及び設計・製作等における情報管理要領」に従って管理すること。

2. 技術仕様

2.1 製作品名及び数量

(1) 品名 『特殊金属 HEPA フィルター』

数量:1 基

別添図参照

2.2 製作品仕様

(1) 品名 『特殊金属 HEPA フィルター』

① 形状・寸法 別添図参照

シリコンゴムの内側加工については参考資料の溶接分の接触がないように行うこと。

② 材質

フレーム・・・JIS 規格-NW6022(もしくは NW6022 相当品)

・排ガスと接触する可能性のある箇所及び、煙道配管接続部分の外筒は NW6022 もしくは NW6022 相当品を使用すること。排ガスと明らかに接触しない箇所については SUS304 の使用を可とする。

メディア・・・グラスファイバー

セパレータ・・・SUS430 もしくは SUS304

③ 定格風量 $32\text{m}^3/\text{min}/\text{基}$

④ 圧力損失 (初期)250Pa 以下
(最終)500Pa 以下

⑤ 捕集効率 DOP 粒子 $0.15\ \mu\text{m}$ に対して 99.97%以上

⑥ 最高使用温度 250°C

3. 検査

3.1 下表に示す試験・検査を実施する。

『特殊金属 HEPA フィルター』

検査項目	原子力機構立会対象	メーカー自主検査	記録提出
材料受入検査	—	○	要
開先面検査	—	○	要
開先検査	—	○	要
溶接部仕上げ検査	—	○	要
浸透探傷検査	—	○	要
耐圧・漏洩検査	○	○	要
気密検査	○	○	要
外観検査	○	○	要
寸法検査	○	○	要
捕集効率検査	○	○	要
圧力損失検査	○	○	要
濾材材料検査	—	○	要
ビニルバッグ検査	—	○	要

原子力機構立会検査は、耐圧・漏洩検査・気密検査及びメディア組み込み後の外観検査・寸法検査・捕集効率検査・圧力損失検査とする。

原子力機構立会検査で不合格品が発生した場合は対象基を不合格扱いとする。

なお、この際再製作に係るコストについては受注者側負担とする。

3.2 検査概要

下記に検査概要を示す。詳細内容については検査要領書を作成し(MIL、JIS 規格、ASTM 規格、ASME 規格等を準拠するものについては検査要領書に踏まえること)、により確認された検査要領書に従い試験検査を行うこと。

また、検査に使用する測定器については検査成績書(トレーサビリティ証明書含む)を提出すること。

(1) 『特殊金属 HEPA フィルター』

① 材料受入検査

材料メーカーの発行する材料検査証明書と該当 JIS 規格、ASTM 規格、ASME 規格が適合していることを確認すること。なお、公的規格が定められていない材料を使用する際は、原子力機構の確認を得るものとする。

メディア及び接着剤の耐熱温度が特殊金属 HEPA フィルターの最高使用温度以上であることを確認し、資料を提出すること。

- ② 開先面検査
溶接上有害な水分、塗料、油脂、さび、異物等が除去されていることを確認すること。
- ③ 開先検査
開先部の寸法測定値が許容値以内であることを確認すること。
- ④ 溶接部仕上げ検査
溶接部の表面が滑らかで母材の表面より高く、母材との表面に段がつかないよう仕上げられていることを確認すること。仕上げ面表面の酸洗・不動態化処理状態を目視により作業中及び作業完了後確認すること。
- ⑤ 浸透探傷検査
溶接部に欠陥がないことを確認すること。
- ⑥ 耐圧・漏洩検査
所定の試験圧力(58.8kPa、冷却コイル 612.9kPa)で変形及び漏れのないことを確認すること。
- ⑦ 気密検査
特殊継手とともにヘリウムリーク試験法で感度 $1 \times 10^{-6} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{sec}$ で検知しないことを確認すること。
- ⑧ 外観検査
使用上有害な傷、打痕及び変形等の異常がないことを目視にて確認すること。
- ⑨ 寸法検査
主要寸法が許容公差内であることを確認すること。
- ⑩ 捕集効率検査
DOP 粒子 $0.15 \mu\text{m}$ に対する捕集効率が 99.97%以上であることを確認すること。
- ⑪ 圧力損失検査
フィルターの初期圧力損失が 250Pa 以下であることを確認すること。
- ⑫ 濾材材料検査
- ・常態検査
引っ張り強さ試験機により通常時の引っ張り強さが引張速度 $10 \sim 15 \text{mm}/\text{min}$ の時、試料の縦方向横方向ともに $536 \text{g}/\text{cm}$ 以上であることを確認すること。
 - ・耐水性検査
メディアを試験管水中に 15 分間浸漬した後の試料の引っ張り強さが試料の縦方向横方向ともに $223 \text{g}/\text{cm}$ 以上であることを確認すること。
 - ・耐熱性検査
メディアを電気炉 ($425^\circ\text{C} \pm 25^\circ\text{C}$) により 5 分間加熱した後の試料の引っ張り強さが試料の縦方向横方向ともに $134 \text{g}/\text{cm}$ 以上であることを確認すること。
 - ・耐水性検査
メディアを 5N-HNO₃ 溶液中に 5 分間浸漬した後の試料の引っ張り強さが試料の縦方

向横方向ともに 223g/cm 以上であることを確認すること。

・吸水性検査

接着剤を水に 12 時間以上浸漬させ、浸漬前後の重量を測定した時の吸水率が 1% 以下であることを確認すること。

⑬ ビニルバッグ検査

・外観検査

シール部は確実に重なり合い、約 5mm の幅でシールされていること。また、シール不足やオーバーシールがないこと。生地全体にピンホール及び異物混入がないこと。

・員数検査

必要員数があることを確認する。

・寸法検査

測定器具(JIS1級品)にて主要寸法を測定する。

・圧空外観検査

ビニルバッグ内を空気等で完全に満たし、その状態で生地面及びシール部より空気漏れの無いことを全数検査し、異常のないことを確認すること。

4. 特記事項

(1) 『特殊金属 HEPA フィルター』

フィルター付属品についても納入のこと(1 基につき)

- | | |
|--------------------------|----------|
| ・ ビニルバッグ | 4 枚 |
| ・ Oリング | 8 本 |
| ・ 平リング | 4 本 |
| ・ 締め付けバンド | 4 組(8 本) |
| ・ 据付用ワッシャ(缶体付属部品) | 4 枚 |
| ・ 冷却コイル(高性能エアフィルター取り付け分) | |

(2) 出荷に関する注意事項

- ① リリース(出荷方法や次工程への引き渡し)の方法については検査要領書に定め原子力機構の確認を得ること。
- ② 出荷の際は、製品や付属品の状態や員数を確認すること。
- ③ 梱包については、輸送中に製品等を損傷させないよう梱包材や梱包方法を選定すること。
※ なお、運搬に使用した木材等の梱包材は納入時解体して持ち帰ること。

以 上

産業財産権特約条項

(乙が単独で行った発明等の産業財産権の帰属)

第1条 乙は、本契約に関して、乙が単独でなした発明又は考案(以下「発明等」という。)に対する特許権、実用新案権又は意匠権(以下「特許権等」という。)を取得する場合は、単独で出願できるものとする。ただし、出願するときはあらかじめ出願に際して提出すべき書類の写しを添えて甲に通知するものとする。

(乙が単独で行った発明等の特許権等の譲渡等)

第2条 乙は、乙が前条の特許権等を甲以外の第三者に譲渡又は実施許諾する場合には、本特約条項の各条項の規定の適用に支障を与えないよう当該第三者と約定しなければならない。

(乙が単独で行った発明等の特許権等の実施許諾)

第3条 甲は、第1条の発明等に対する特許権等を無償で自ら試験又は研究のために実施することができる。甲が甲のために乙以外の第三者に製作させ、又は業務を代行する第三者に再実施権を許諾する場合は、乙の承諾を得た上で許諾するものとし、その実施条件等は甲、乙協議の上決定する。

(甲及び乙が共同で行った発明等の特許権等の帰属及び管理)

第4条 甲及び乙は、本契約に関して共同でなした発明等に対する特許権等を取得する場合は、共同出願契約を締結し、共同で出願するものとし、出願のための費用は、甲、乙の持分に比例して負担するものとする。

(甲及び乙が共同で行った発明等の特許権等の実施)

第5条 甲は、共同で行った発明等を試験又は研究以外の目的に実施しないものとする。ただし、甲は甲のために乙以外の第三者に製作させ、又は業務を代行する第三者に実施許諾する場合は、無償にて当該第三者に実施許諾することができるものとする。

2 乙が前項の発明等について自ら商業的实施をするときは、甲が自ら商業的实施をしないことにかんがみ、乙の商業的实施の計画を勘案し、事前に実施料等について甲、乙協議の上、別途実施契約を締結するものとする。

(秘密の保持)

第6条 甲及び乙は、第1条及び第4条の発明等の内容を出願により内容が公開される日まで他に漏洩してはならない。ただし、あらかじめ書面により出願を行った者の了解を得た場合はこの限りではない。

(委任・下請負)

第 7 条 乙は、本契約の全部又は一部を第三者に委任し、又は請け負わせた場合においては、その第三者に対して、本特約条項の各条項の規定を準用するものとし、乙はこのために必要な措置を講じなければならない。

2 乙は、前項の当該第三者が本特約条項に定める事項に違反した場合には、甲に対し全ての責任を負うものとする。

(協議)

第 8 条 第 1 条及び第 4 条の場合において、単独若しくは共同の区別又は共同の範囲等について疑義が生じたときは、甲、乙協議して定めるものとする。

(有効期間)

第 9 条 本特約条項の有効期限は、本契約締結の日から当該特許権等の消滅する日までとする。

製作における情報管理要領

甲：原子力機構

乙：契約相手方

1. 目的

本書は日本原子力研究開発機構（以下、「原子力機構」という。）と受注者が契約した「特殊金属HEPAフィルタの製作」の業務に係る原子力機構の情報の取り扱いについて定め、適正な情報管理を行うことにより原子力機構の技術、情報に係る機密保持に資することを目的とする。

2. 適用範囲

本書における技術管理の対象は、「特殊金属HEPAフィルタの製作」の契約に基づく業務において、受注者が原子力機構より貸与又は供与された情報及び本契約により受注者が作成する原子力機構の機微情報を含む図書、資料とし、文書作成ソフト、図面作成ソフト等により作成された電子情報を含むものとする。

3. 管理責任者の選定

本契約に基づく情報を厳格に管理するため、受注者において管理責任者を選定する。

4. 情報の登録・保管・取扱い

(1) 情報管理の手順

受注者は、情報の受領、登録、保管及び返却並びに緊急時の対応を確実にを行うために情報管理に関する手順書を策定する。

(2) 保管について

受注者は、情報の保管にあたり、以下の対応を行う。

- ① 情報について、管理台帳を作成し、保管場所を定める。
- ② 特に、機密情報については、識別表示を行い、施錠された保管庫に保管する。
- ③ パソコン、サーバー本体及び外部接続の記録媒体について、アクセス者の認証、暗号化等、情報漏えいのセキュリティ対策を講じる。
- ④ 定期的に情報の管理状況を点検し、異常のないことを確認する。

(3) アクセス者の限定及び登録について

受注者において、管理すべき情報へのアクセス可能な作業者は必要最小限とし、予め登録された者に限定する。

(4) 共用、閲覧、複写の限定について

受注者における情報の共用、閲覧は、原則として所定の手続きにより許可された場所に限定し、書類、電子情報を含め当該場所以外への持ち出しは原則として禁止する。

また、情報の複写についても原則禁止とし、必要がある場合は、予め原子力機構の同意を得るものとする。

(5) 本契約に基づき作成された二次資料、成果物の取扱いについて

本契約に基づき作成された原子力機構の機微情報を含む二次資料、成果物の取扱いは本要領と同時に扱う。

(6) 原子力機構より開示された情報の回収及び返却について

工事等、受注した業務の完了に伴い、契約に基づき原子力機構より開示された情報については、受注者は、原則として、速やかに返却するか、あるいは判読不可能な状態に処理する。

なお、納入後においても、保守、補修等の目的により継続して情報を保有する場合は、保有対象及び管理方法について原子力機構と協議することとする。

(7) 情報に関するトラブルの通報及び拡大防止

受注者において情報の紛失、盗難、漏えい等があった場合は、速やかに原子力機構に通報するとともに必要に応じて所管の機関にその旨を通報し、事象の拡大を防止する。

5. 契約関係にある会社の管理

受注者は、下請け等、契約関係にある会社全てに対し、本要領に定めると同等の管理を指示するとともに、その管理状況を確認し必要に応じ改善等の措置を行う。

6. 目的外の開示等の禁止

受注者は、受注工事遂行以外の目的で、情報を使用し、あるいは第三者に開示しない。なお、情報の開示の必要がある場合は予め原子力機構の同意を得るものとする。

7. 成果、情報等の公開

本契約に関係する成果、情報等を受注者が公表し、又は他に利用する場合は、予め原子力機構の同意を得るものとする。

8. 関係者への周知

受注者は、情報管理に関する主旨及び要領について、関係者に周知し、徹底を図る。

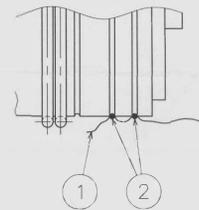
9. 管理状況の確認

受注者は、必要に応じ社内及び関係各社の管理状況を原子力機構に報告するものとする。

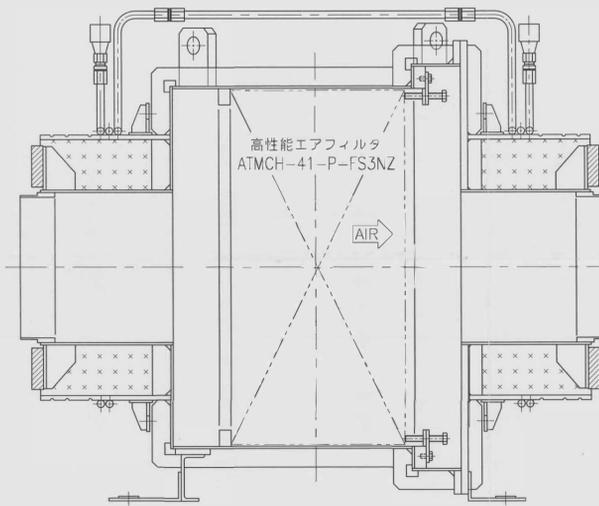
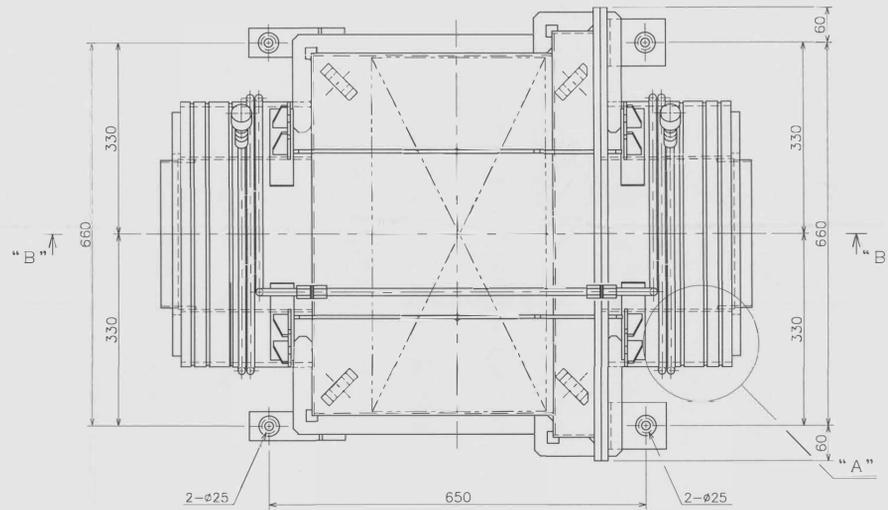
10. 協議

その他、情報管理取扱いに関する事項について疑義等が生じた場合は、受注者は、原子力機構と協議するものとする。

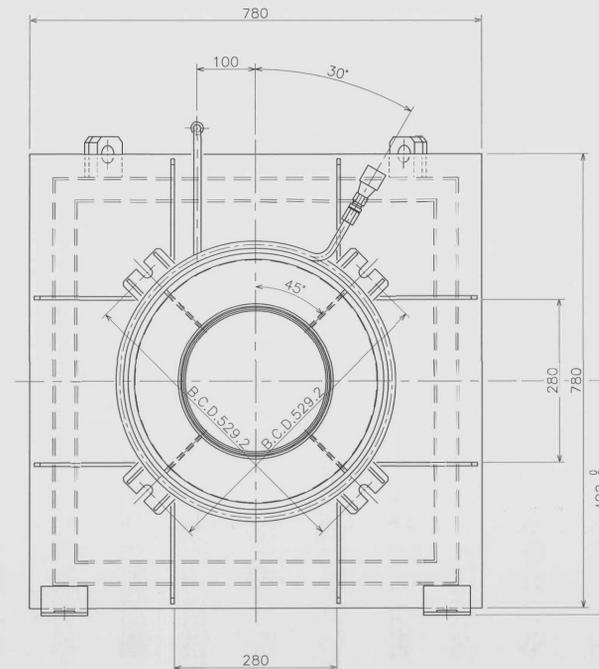
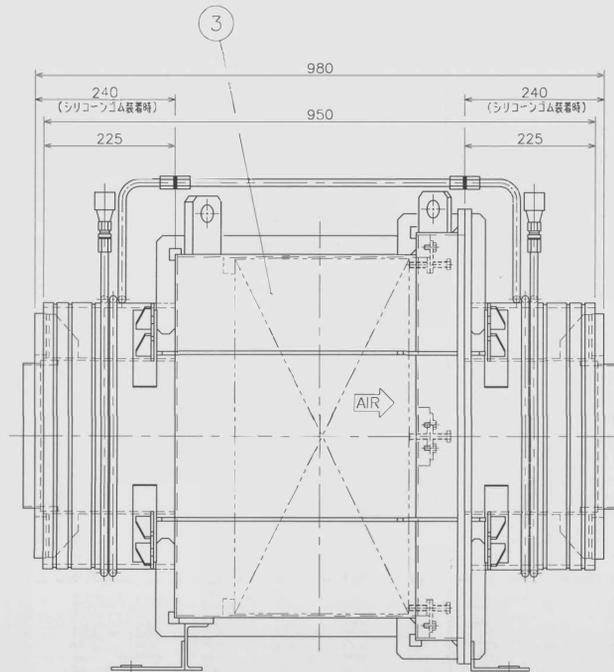
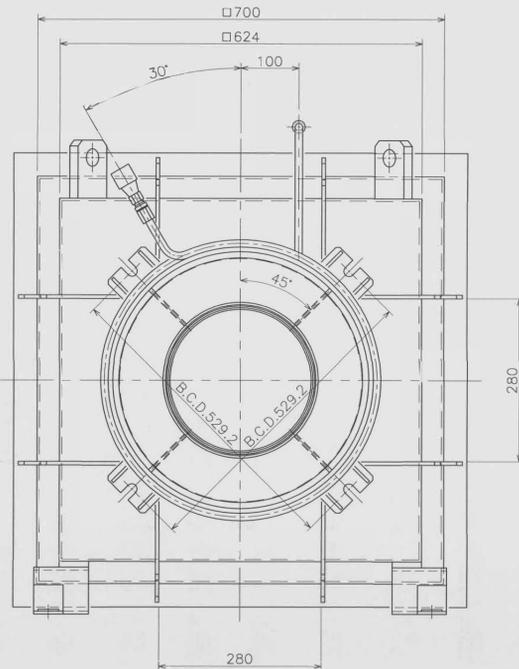
以 上



“A”部



“B-B”
(概略断面形状)



仕様	
型式	特殊箱手ボックスタイプ
重量	kg 340
フィルタ	高性能エアフィルタ ATMCH-41-P-FS3NZ
	定格流量 32m ³ /min
	圧力損失 初期 250 Pa 最終 500 Pa
	捕集効率 99.97%以上 (COLD DOP試験)
フィルタ材質	フレーム : SUS304
	メディア : ガラス繊維
	セパレータ : SUS304
	シール剤 : シリコン系樹脂, ガラス繊維
運転温度	°C 200
設計温度	°C 250
設計流量	Nm ³ /h 695 (2次側圧力 -21 kPa)
耐圧試験温度	°C -
耐圧(フレーム)	Pa 設計圧力-39227.0
耐圧試験圧力	Pa 58840.0
耐圧試験圧力(冷却用チューブ)	Pa 612916.0
気密試験圧力(冷却用チューブ)	Pa 612916.0
製作クラス	P-2
耐圧クラス	Cs
設置場所	B1F GB外
TAG NO.	

関連図書	
DW18-840-02	フィルタケーシング詳細図(1)
DW18-840-03	フィルタケーシング詳細図(2)
DW18-840-04	吊金具及び冷却用チューブ 詳細図
DW18-840-05	溶接位置図
DW18-840-06	溶接構造図

決定図
発行
18.10.10
赤星工業株

- 注記
- 部品欄のO印部は、ミルシート付とする。
 - 捕集効率は、0.15 μm 単分散粒子に対する値を示す。

目的
検討
見積
準備
製作
納品
完成

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	Q'TY	REMARKS	MILL SHEET
3	高性能エアフィルタ	-	1	ATMCH-41-P-FS3NZ 610x610x292mm	配布先 客先 4
2	Oリング	ネオプレン	4	型式P400 ID.399.5 線径φ8.4	-
1	ビニールバッグ	PVC	2	t0.3	寄附 1

FOR 日本原子力研究開発機構 第2燃料物焼却工程設備 向け
TITLE 特殊金属HEPAフィルタの製作
全体外形図

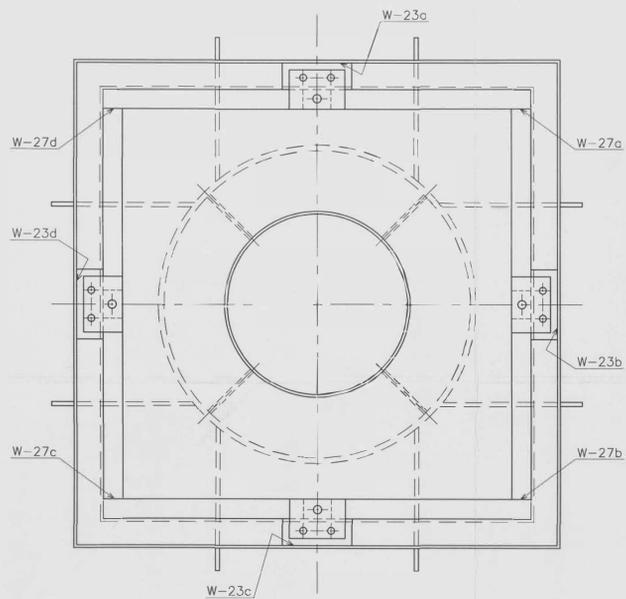
APPROVED
DATE
CHECKED
DATE
DRAWN
DATE

QUANTITY 1基
SCALE 1/6
JOB NO. 033629
DRAWING NO. DW18-840-01

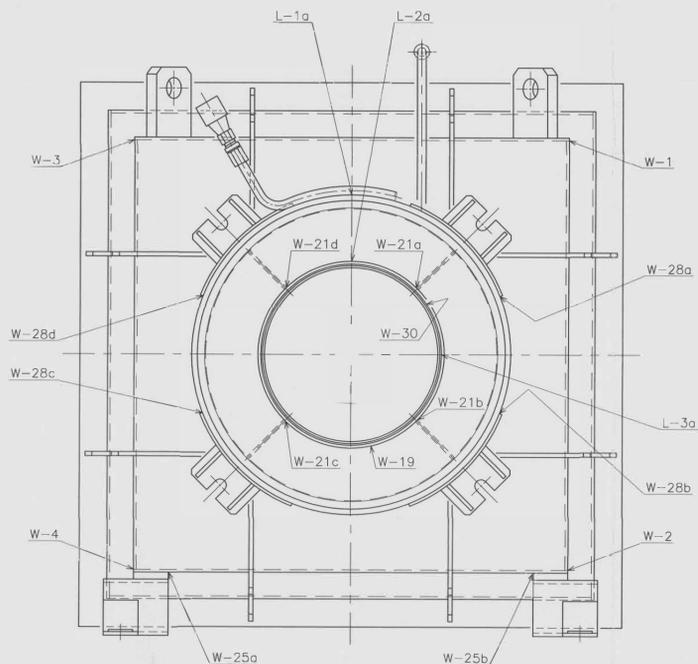
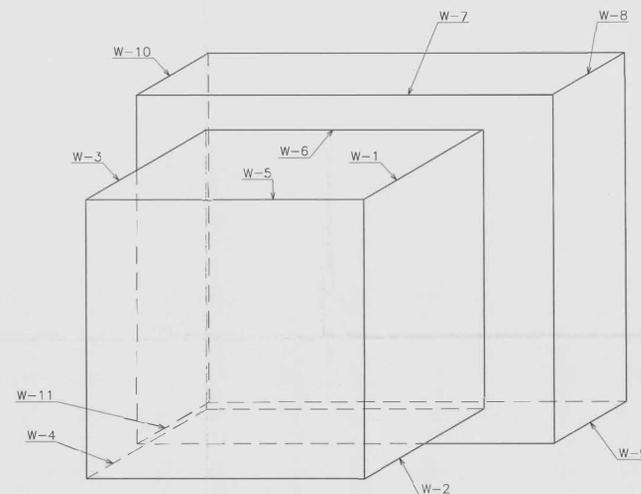
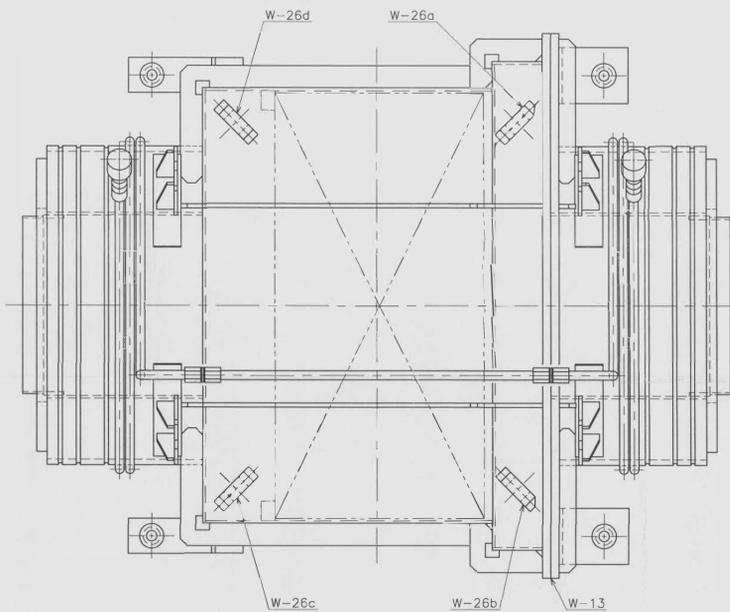
REV. SIZE A1

REV	DATE	DESCRIPTION	DRWN	CHD	APPD
△					
△					
△					

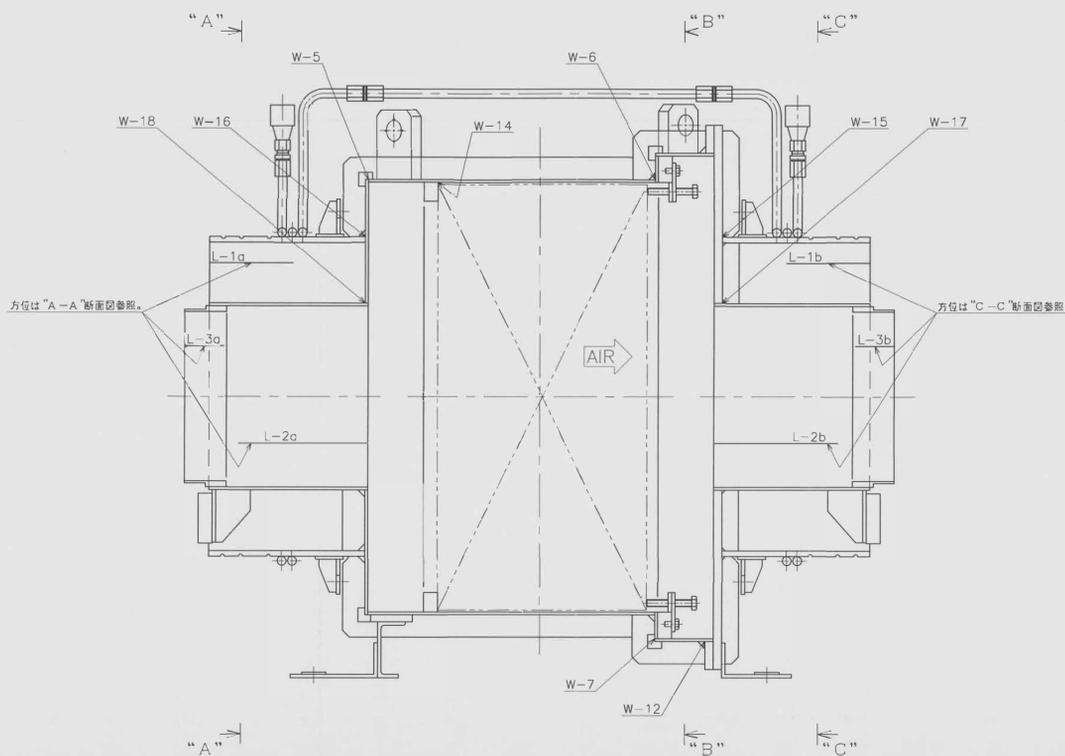
THE DRAWING(S) AND THE INFORMATION CONTAINED HEREIN ARE THE PROPERTY OF AKAHOSHI Inc.
THEY SHALL NOT BE DISCLOSED, REPRODUCED OR USED, IN ANY MANNER WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF AKAHOSHI Inc.



"B-B"



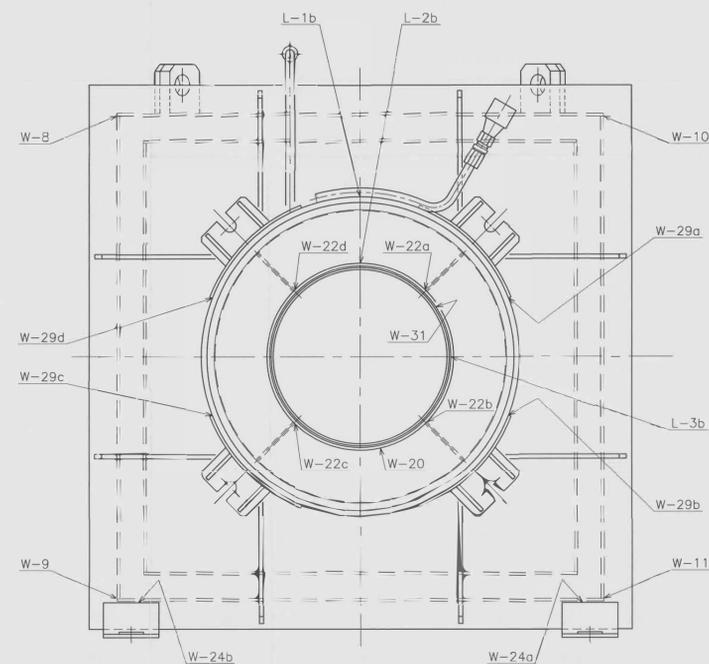
"A-A"
(入口側)



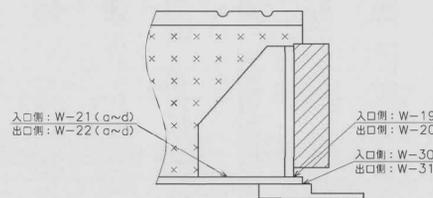
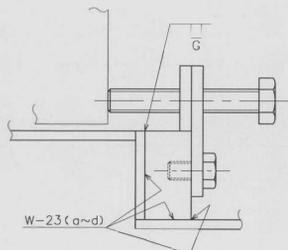
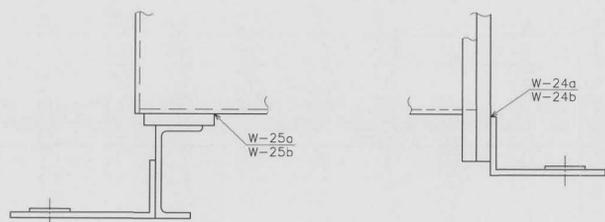
"A"

"B"

"C"



"C-C"
(出口側)



入口側: W-21 (a~d)
出口側: W-22 (a~d)

入口側: W-19
出口側: W-20

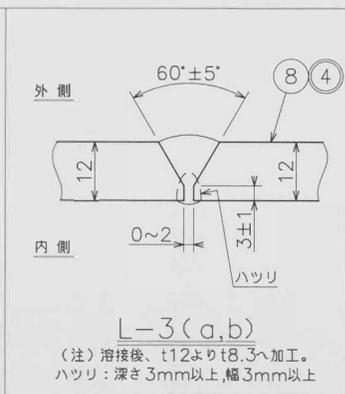
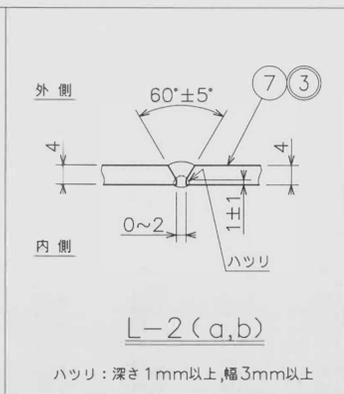
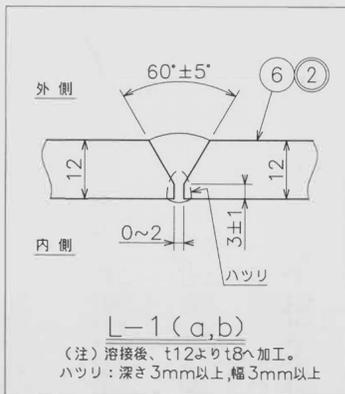
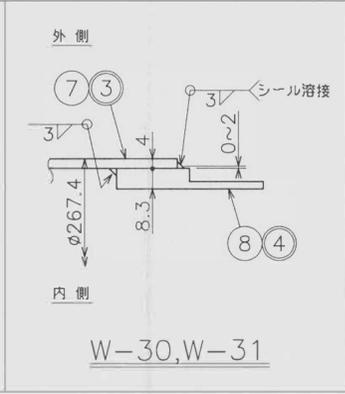
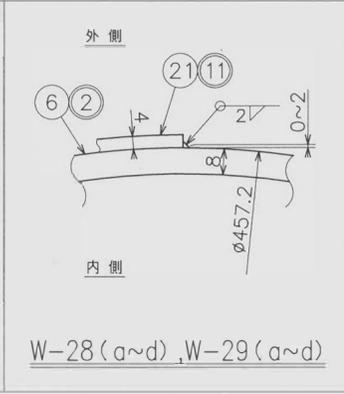
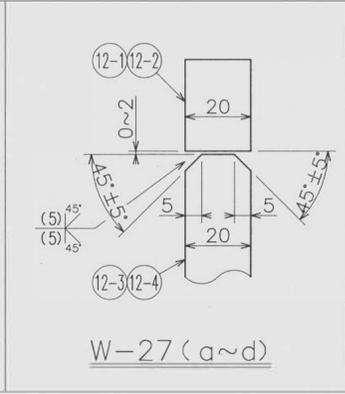
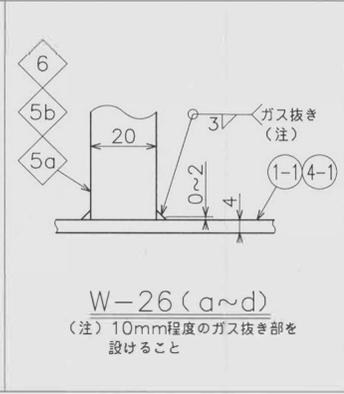
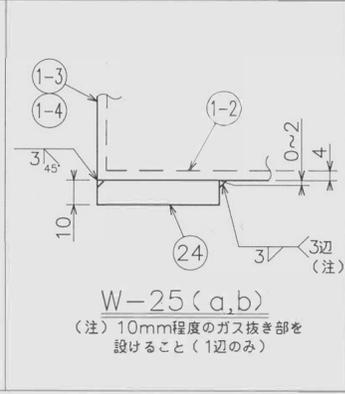
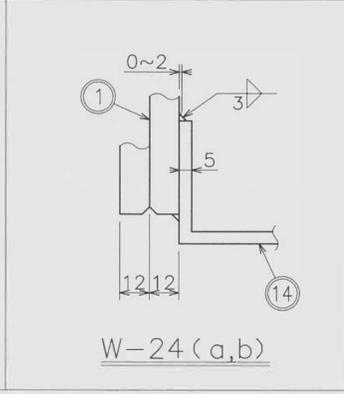
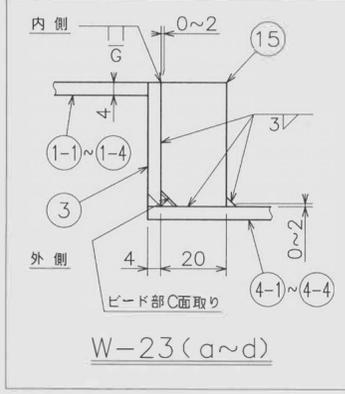
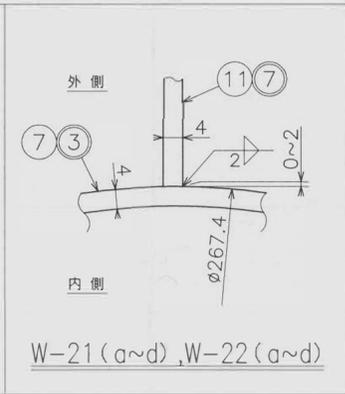
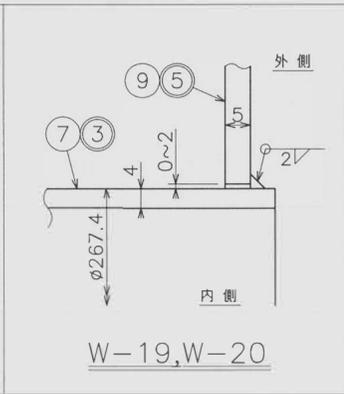
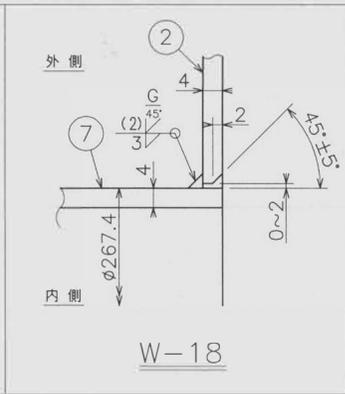
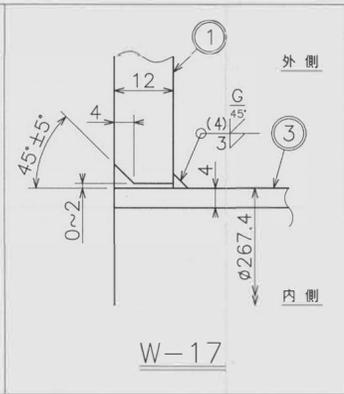
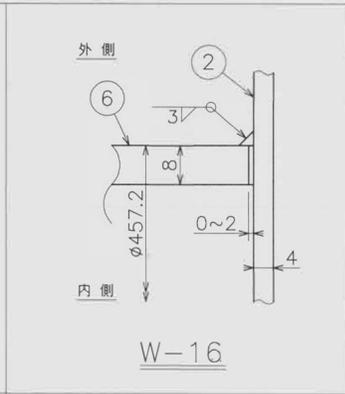
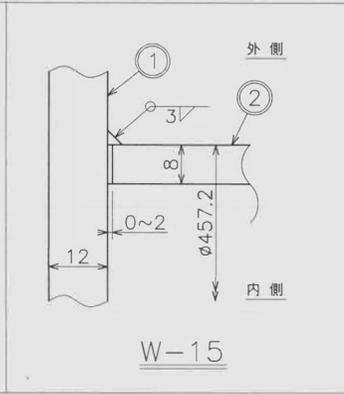
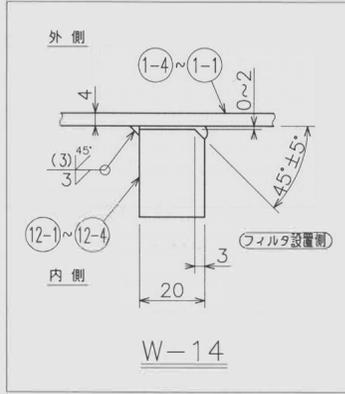
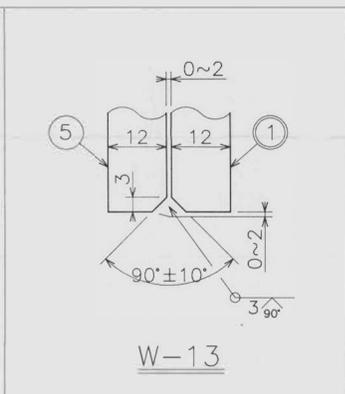
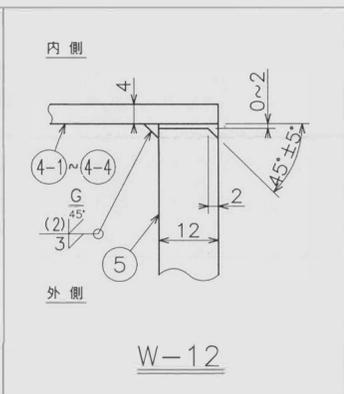
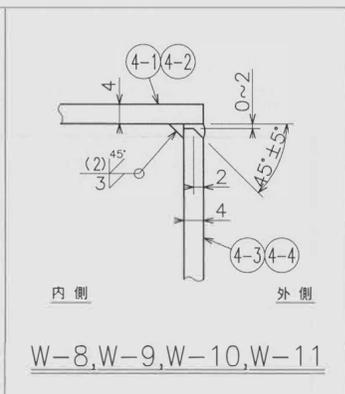
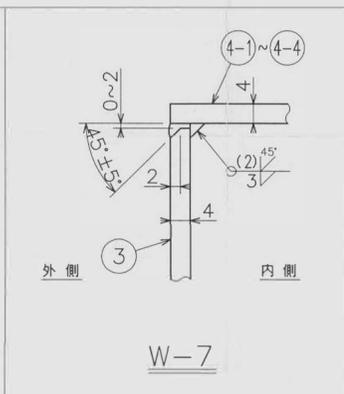
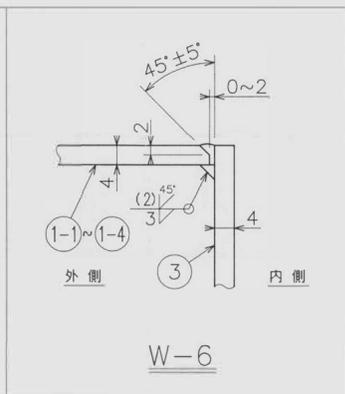
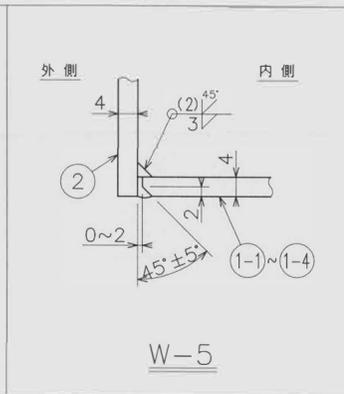
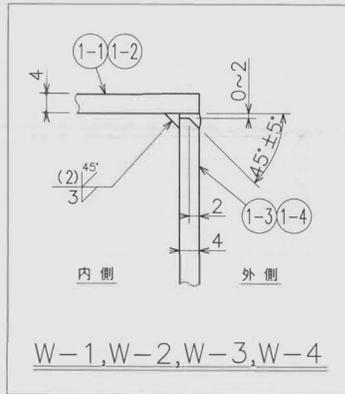
入口側: W-30
出口側: W-31

目的
検討
見積
準備
製作
納品
完成
配布先
客先 4

決定図

発行
18.10.10
赤星工業株式会社

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY	REMARKS	MILL. SHEET
FOR	日本原子力研究開発機構 第2種燃物焼却工程設備 向け				
TITLE	特殊金属HEPAフィルタの製作 溶接位置図				
APPROVED	DATE	QUANTITY	SCALE	3RD ANGLE PROJECTION	
CHECKED	DATE	1 基	1/5	図 11	
REV	DATE	DESCRIPTION	DRWN	CHD	APPD
THE DRAWING (S) AND THE INFORMATION CONTAINED HEREIN ARE THE PROPERTY OF AKAHOSHI Inc. THEY SHALL NOT BE DISCLOSED, REPRODUCED OR USED, IN ANY MANNER WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF AKAHOSHI Inc.		JOB NO.	DRAWING NO.	REV.	SIZE
		033629	DW18-840-05	△	A1



決定図
発行
18.10.10
赤星工業株

- 注記
- 印は、DW18-840-02 内の品番を示す。
 - ◎印は、DW18-840-03 内の品番を示す。
 - ◇印は、DW18-840-04 内の品番を示す。
 - 溶接記号の開先深さに () 印がついているものは、部分溶込み溶接を示す。

NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	Q'TY	REMARKS	MILL SHEET
FOR	日本原子力研究開発機構 第2難燃物焼却工程設備 向け				
TITLE	特殊金属HEPAフィルタの製作				
溶接構造図					
APPROVED					
DATE					
CHECKED	QUANTITY	SCALE		3RD ANGLE PROJECTION	計 11
DATE	1 基	1/NONE			
DRAWN	JOB NO.	DRAWING NO.	REV.	SIZE	
DATE	033629	DW18-840-06	△	A2	

REV	DATE	DESCRIPTION	DRWN	CHD	APPD

THE DRAWING(S) AND THE INFORMATION CONTAINED HEREIN ARE THE PROPERTY OF AKAHOSHI Inc. THEY SHALL NOT BE DISCLOSED, REPRODUCED OR USED, IN ANY MANNER WITHOUT PRIOR WRITTEN CONSENT OF AKAHOSHI Inc.

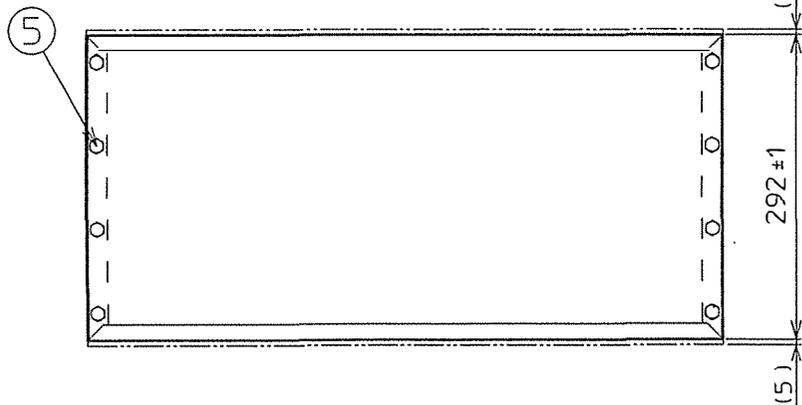
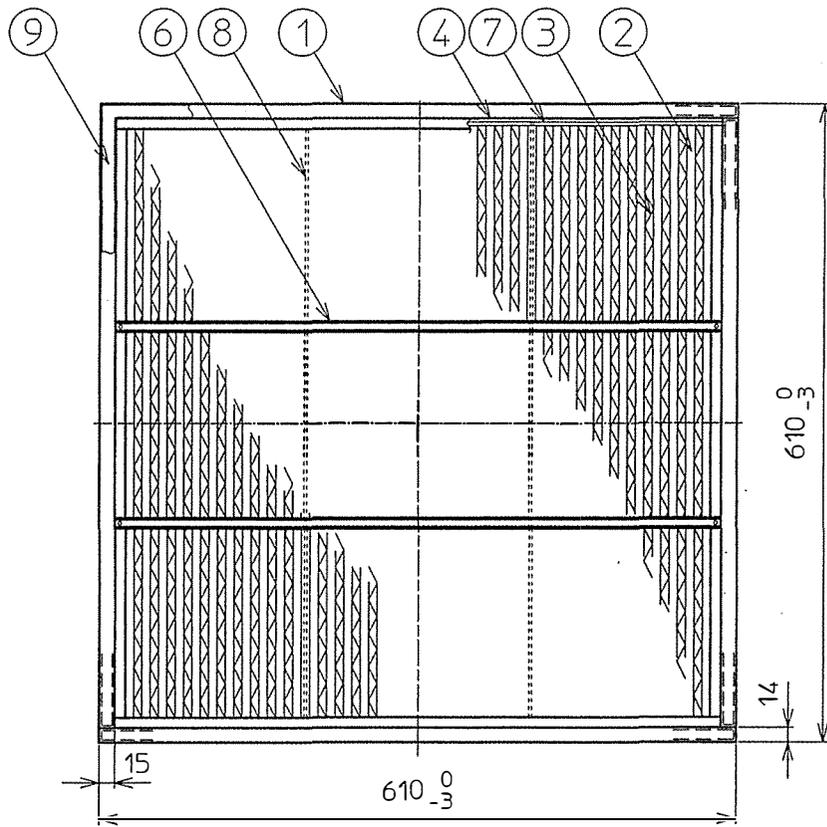
目的
検討
見積
準備
製作
納品
完成

配布先
客先 4

営業 1
技術 1
品管 1
製造 2
T.L 2
調達
外注

FD0-40474

記号	来	歴	年月日	訂正	審査	承認



特性仕様

処理風量	32	m ³ /min
圧力損失	250	Pa (MAX.)
捕集効率	99.97	% (MIN.)
	(基準粒子径: 0.15μm)	
	(測定粒子径: 0.1~0.2μm DOP)	
最高使用温度	250	℃

ガスケット貼付指示表

形番	ガスケット貼付位置	N
A	ガスケット無し	0
B	流入ガスケット	1
C	流出ガスケット	1
D	両面ガスケット	2

決定図

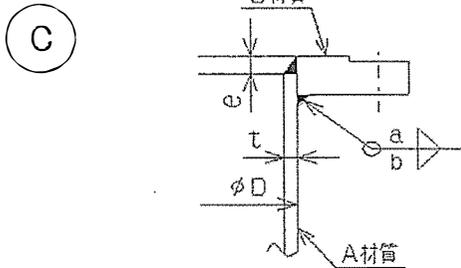
品番	品名	材質	数量	備考
9	ガスケット	四弗化エチレン	N	
8	補強板	SUS304	2	流出側
7	シール剤	シリコン	1set	黒色
6	ステー	SUS304	4	
5	セットボルト	SUS304	16	
4	シール剤	ガラス繊維	1set	
3	セパレータ	SUS304	1set	
2	メディア	ガラスペーパー	1set	
要	1 フレーム	SUS304	1set	FD2-40474 FE5-40474

製図	コシノ 17.11.6	第3角法	図名 ATMCH-41-P-FS3NZ 外形図	
審査	セキ 17.11.6	尺度		
審査		単位		
承認	7778 17.11.6	NTS mm		
			図番	FDO-40474-形番
			来歴	

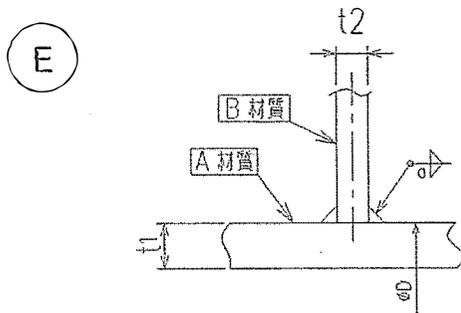
工事番号	150J20109
機器番号	高性能エアフィルタA/B

溶接検査記録

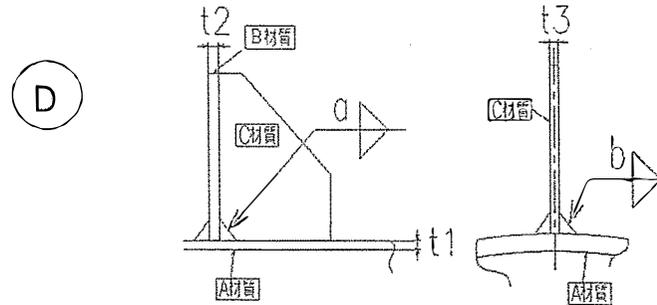
開先形状又は溶接仕上り図(許容値を記入のこと)



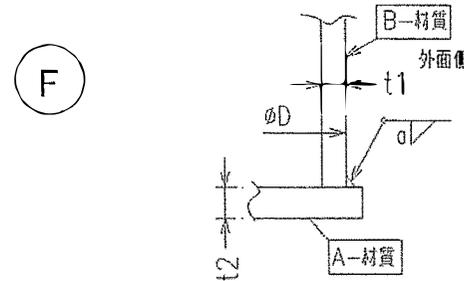
記号	φD	t1	e	a	b
L1-1	267.4	4	5	4	4
U1-1	267.4	4	5	4	4
U2-1	267.4	4	5	4	4



記号	φD	t1	t2	a
L1-PP	267.4	4	10	3
U1-PP	267.4	4	10	3
U2-PP	267.4	4	10	3

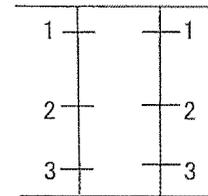


記号	t1	t2	t3	a	b
L1-PR1~4	4	5	4	4	3
U1-PR1~4	4	5	4	4	3
U2-PR1~4	4	5	4	4	3
L1-IR1~4	4	4	4	4	3
U1-IR1~4	4	4	4	4	3
U2-IR1~4	4	4	4	4	3

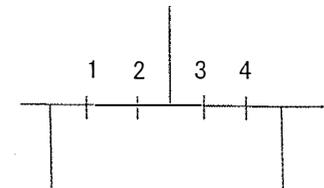


記号	φD	t1	t2	a
SC	446	3	10	3

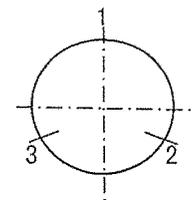
長手継手



周継手



管台と本体との継手



注記 1

150A以下は1箇所測定

150Aを超えるものは3箇所

測定

注記 2

管・管台継手は1箇所計測