

令和 7 年度 JMTR 圧縮空気系統点検整備
仕様書

令和 7 年 8 月

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構
大洗原子力工学研究所
環境技術開発部 原子炉課

1. 件名

令和7年度 JMTR 圧縮空気系統点検整備

2. 概要

国立研究開発法人 日本原子力研究開発機構 大洗原子力工学研究所（以下「原子力機構」という。）環境技術開発部 材料試験炉（以下「JMTR」という。）機械室建家に設置されている空気圧縮機について点検整備及び構成部品の交換を行うことにより、圧縮空気系統の性能を維持するものである。本仕様書は、JMTR 圧縮空気系統点検整備について定めたものである。

本作業は、圧縮空気系統の確実な機能維持管理を目的に実施する点検整備であるため、受注者は、対象設備の構造、取扱方法、関係法令等を十分理解し、受注者の責任と負担において計画立案し、本作業を実施するものとする。

3. 実施場所

茨城県東茨城郡大洗町成田町 4002 番地

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 大洗原子力工学研究所
JMTR 機械室建家

4. 作業実施期間

作業実施期間については、別途協議の上決定する。

5. 納期

令和8年2月27日（金）

6. 仕様内容

6.1 対象設備・機器

(1) 空気圧縮機

1) 空調用空気圧縮機：2台

イ) メーカー：(株)加地テック

ロ) 型式：VS2-22C-0L 型 縦形1気筒単動2段圧縮水冷無給油式

ハ) 仕様：

名 称		数 値	名 称	数 値
シリンダ	1 段	165 φ	ストローク	140mm
	2 段	80 φ	回転数	640rpm
吐出圧		0.93 MPa	ピストン押除け量	1.85m ³ /min
吐出量		1.11m ³ /min	軸動力	15 kW

2) 一般用空気圧縮機：2 台

イ) メーカー：(株)加地テック

ロ) 型 式：VS-45B-OL 型 縦形 1 気筒複動 1 段圧縮水冷無給油式

ハ) 仕 様：

名 称	数 値	名 称	数 値
シリンダ	250 φ	ストローク	160mm
吐出圧	0.69 MPa	回転数	480rpm
吐出量	4.5m ³ /min	ピストン押除け量	7.44m ³ /min
軸動力	34 kW		

3) 弁操作用空気圧縮機：2 台

イ) メーカー：(株)加地テック

ロ) 型 式：VS-22C-OL 型 縦形 1 気筒複動 1 段圧縮水冷無給油式

ハ) 仕 様：

名 称	数 値	名 称	数 値
シリンダ	165 φ	ストローク	140mm
吐出圧	0.69 MPa	回転数	420rpm
吐出量	1.22m ³ /min	ピストン押除け量	2.47m ³ /min
軸動力	14.5 kW		

6. 2 作業範囲及び項目

- (1) 点検整備作業前準備・後片付け
- (2) 作業足場の設置・解体
- (3) 空気圧縮機点検整備作業
- (4) 試験・検査
- (5) 書類作成

6. 3 作業内容

- (1) 点検整備作業前準備・後片付け

1) 作業前準備

イ) 保護具（ヘルメット、安全靴、保護手袋、墜落制止用器具（安全帯）等の作業に使用する物）、機器（校正時等の作業に使用する機器（測定器含む））、工具の使用前点検を実施すること。

ロ) 点検で使用する測定器が校正有効期間内であることを確認する。また、点検前に提出した、使用測定器の校正記録と同一製品であることを確認する。

2) 交換部品の準備

「別添-1 購入部品一覧表」を参照すること。これらは、受注者が作業開始前までに準備し、員数確認、型式確認を実施すること。

3) 作業後片付け

作業終了後に、機器等に異常がないこと（作業前の状態に復旧する）を確認すること。

(2) 作業足場の設置・解体

1) 足場材の搬入・搬出

イ) 足場の搬入及び搬出時は、周辺の扉、配管及び機器類に接触させ、損傷させないように注意しながら搬入及び搬出すること。

2) 作業足場の組立・解体

イ) 作業足場の組立て及び解体時は、保護具を適切に使用し、作業に着手すること。

ロ) 作業足場の組立て及び解体時は、足場材を落下させ周辺の機器類を損傷させないように足場材の取扱いには注意すること。

ハ) 足場の組立て及び解体作業には、有資格者が作業にあたること。

(3) 空気圧縮機点検整備作業

下記に実施する点検整備の概要を記載するが、受注者においてその他消耗品の交換等が必要と判断した内容については、受注者の責任で実施すること。

1) No.1 空調用空気圧縮機の点検

イ) 吸込弁、吐出弁の交換（交換前に弁単体の作動確認を行うこと）

ロ) 逆止弁の交換

ハ) 潤滑油の交換

ニ) V ベルトの交換、張り調整

ホ) アンローダ用電磁弁の交換作業

2) No.2 空調用空気圧縮機の点検

イ) 吸込弁・吐出弁交換（交換前に弁単体の作動確認を行うこと）

ロ) 潤滑油の交換

ハ) V ベルトの交換、張り調整

ニ) アンローダ用電磁弁の交換作業

3) No.1 一般用空気圧縮機の点検

イ) 吸込弁、吐出弁の交換（交換前に弁単体の作動確認を行うこと）

ロ) 潤滑油の交換

ハ) V ベルトの交換、張り調整

ニ) 逆止弁の交換作業

4) No.2 一般用空気圧縮機の点検

イ) 吸込弁、吐出弁の交換（交換前に弁単体の作動確認を行うこと）

ロ) 潤滑油の交換

ハ) V ベルトの交換、張り調整

5) No.1 弁操作用空気圧縮機の点検

イ) 吸込弁、吐出弁の交換（交換前に弁単体の作動確認を行うこと）

ロ) 潤滑油の交換

ハ) V ベルトの交換、張り調整

ニ) 逆止弁の交換作業

6) No.2 弁操作用空気圧縮機簡易点検

イ) 吸込弁、吐出弁の交換（交換前に弁単体の作動確認を行うこと）

ロ) 潤滑油の交換

ハ) V ベルトの交換、張り調整

7) 各空気圧縮機付属機器の点検

イ) No.1、2 空調用空気圧縮機用の圧力スイッチの校正及び空気槽圧力計の校正

ロ) No.1、2 一般用空気圧縮機用の圧力スイッチの校正、操作盤圧力計の校正

ハ) No.1、2 弁用空気圧縮機用の圧力スイッチの校正、操作盤圧力計の校正

ニ) 機械制御室監視盤圧力計 (2 台) の校正

ホ) No.2 空調用空気圧縮機アフタークーラーの交換作業

(4) 試験・検査

試験・検査は、点検終了後に実施し、以下の対象機器に異常のないことを確認する。なお、試験・検査については、定期事業者検査の対象系統のため、原子力機構担当者の指示のもと、適切に対応すること。

1) 検査対象機器

イ) No.1、No.2 空調用空気圧縮機

ロ) No.1、No.2 一般用空気圧縮機

ハ) No.1、No.2 弁操作空気圧縮機

ニ) 圧空設備主配管及び弁

2) 試験・検査項目

イ) 購入部品納入検査

「6. 3 (1) 2) 交換部品の準備」で購入した部品について、外観、数量、仕様に異常がないことを確認する。

ロ) 外観検査

空気圧縮機本体、弁及び主配管に有害な傷、変形、有害な錆、損傷がないことを確認する。

ハ) 作動検査

a) 起動前に振動及び温度を測定した後、空気圧縮機を起動し、異音、異臭がないことを確認する。また、振動及び温度を測定すること。

なお、振動及び温度の測定は、飽和が確認できるまで約 15 分間隔で測定し、測定値が許容値の範囲内であることを確認する。(定期事業者検査対象機器の測定場所については、「別添-2 測定場所概略図」を参照すること。)

b) 規定圧力付近で弁が円滑に作動し、全開 (アンロード運転) になること及び全閉 (ロード運転) になることを確認する。

ニ) 安全作動試験

a) 弁用空気圧縮機及び一般用空気圧縮機

① 冷却水入口弁を閉操作し、冷却水が「断」となった際、動作していた空気圧縮機が停止することを確認する。

② 空気槽のドレン弁を開操作し、空気槽圧力が「低」となった際、警報が作動し、規定圧で予備機が起動することを確認する。

b) 空調用空気圧縮機

冷却水入口弁を閉操作し、冷却水が「断」となった際、スタンバイ状態の空気圧縮機が起動

することを確認する。

ホ) 漏えい検査

空気圧縮機本体から空気槽までの圧縮空気配管、弁等の漏れのないことを目視により確認する。判断が難しい箇所については、発泡液を使用し判断すること。(定期事業者検査対象については、「別添-3 配管等概略図」を参照すること。)

(5) 書類作成

- 1) 「9. 提出書類」に定める図書を作成すること。資料作成にあつたては、誤字脱字等に注意をしながら行うこと。
- 2) リスクアセスメントシートについては、作業の危険要因を低減するための事前の現場調査や原子力機構の指導助言に従い、作業計画時に作成すること。また、リスクアセスメントシートを作成する際は、以下の点に注意して作成すること。
 - ① 潜在するリスクの特定に漏れがないか注意を払うこと(作業工程を考慮する)。
 - ② 一般安全チェックリストで抽出した「危険予知のヒント」も参考にリスクの特定を行うこと。
 - ③ ヘルメット、安全靴、墜落制止用器具(安全帯)、各種手袋、メガネ、マスクなど身体を保護、防護する器材等、作業服及び作業環境に起因するリスクも検討すること。
 - ④ 異常発生後の措置対応を行う場合、更なる事故の発生を想定して被害を最小化・局所化するための検討及び事故を未然に防止する観点でリスク評価を行う。異常時の措置対応を行う際、事故の発生を想定した被害の最小化・局所化の検討など、未然防止の観点に関する内容を含めて行う。
 - ⑤ 「具体的な対策等」は、作業要領書等に記載した低減対策を記載すること。
 - ⑥ 「措置(改善)事項」は、作業要領書等に記載のないその他の低減対策等を記載すること。
なお、「措置(改善)事項」に記載がない場合、リスクポイントは下げないこと。また、注意喚起だけではリスクポイントは下げられないので注意すること。
- 3) 作業要領書を作成する際は、以下の点に注意して作成すること。
 - ① 作業手順に曖昧な記載(「・等」など、作業員の判断に委ねる記載)がないこと。
 - ② 計画外作業の禁止が記載されていること。
 - ③ 安全に係るホールドポイントが記載されていること。また、作業要領書等で示すホールドポイントを含めた作業手順が、作業現場の状況に支障なく対応できること。
 - ④ 不測の事態が発生した時の連絡先が記載されていること。
 - ⑤ 作業上必要な資格や免許等の力量について、作業関係者名簿等に明記されていること。

7. 作業に必要な資格

- (1) 大洗原子力工学研究所 作業責任者等認定証
- (2) 足場の組立て等作業主任者、足場の組立等特別教育修了者
- (3) 加地テック製圧縮機のサービス技術員(汎用空気圧縮機(給油式)、汎用空気圧縮機(無給油式))

8. 支給品及び貸与品

8. 1 支給品

- (1) 品名

- 1) 電気、水、圧空
- 2) 潤滑油（フェアコール A-68）
- 3) アフタークーラー

(2) 数量

- 1) 作業に必要な量
- 2) 1200（ペール缶 200×6 缶）
- 3) 1 台

(3) その他

その他支給を要する物品が発生した場合、原子力機構が当該作業に欠くことができないと判断した時は、無償にて支給する。

8. 2 貸与品

(1) 品名

設計図書の図面

(2) その他

その他貸与を要する物品等が発生した場合、原子力機構が欠くことができないと判断した時は、無償にて貸与する。

9. 提出書類

No.	図 書	提出時期	確認要否※1	部数※2	備 考
1	品質マネジメント計画書	契約後速やかに	要	1	
2	7. 項に記載した資格証等の写し	作業着手前	否	1	
3	総括責任者届（原子力機構様式）	作業開始 2 週間前迄	要	1	
4	使用測定器の校正記録※3	作業開始 1 週間前迄	要	1	
5	作業安全組織・責任者届（原子力機構様式）	作業開始 2 週間前迄	要	1	
6	作業要領書※4	作業開始 2 週間前迄	要	1	
7	作業関係者名簿（原子力機構様式）	作業開始 2 週間前迄	要	1	
8	一般安全チェックリスト（原子力機構様式）	作業開始 2 週間前迄	要	1	
9	リスクアセスメントシート（原子力機構様式）	作業開始 2 週間前迄	要	1	電子データ含む
10	工程表	作業開始 2 週間前迄	要	1	
11	撮影許可証（原子力機構様式）	作業開始前迄	否	1	
12	KY 実施記録（原子力機構様式）	作業日毎	要	1	
13	作業日報（原子力機構様式）	作業日毎	要	1	
14	作業報告書	作業完了後	要	1	作業日時が分かるよう日付入りの写真を含む
15	委任又は下請負届※5（原子力機構様式）	作業開始 2 週間前	要	1	下請等がある場合に提出のこと
16	不適合、不具合に関する報告書※6	発生後速やかに	要	1	不適合、不具合に係る是正処置を含む
17	議事録	打ち合わせの都度	要	1	

- ※1：受注者は、提出図書について「確認要否」に従い、原子力機構の確認を得ること。
- ※2：返却分を含まない。
- ※3：測定器の試験成績書（校正有効期限が明記されていること。）及び測定器のトレーサビリティ証明書のことをいう。なお、測定器の試験成績書に校正有効期限が明記されていない場合は、校正有効期限を明記した書類を添付すること。
- ※4：作業要領書には、点検整備の実施方法（点検基準を含む）、点検作業の安全基準に関することについて詳細に記載すること。
- ※5：委任又は下請届については、2 週間以内に原子力機構から受注者へ変更要求しない場合は、自動的に確認したものと見なす。
- ※6：「受注者不適合発生連絡票」を提出するものとし、下記内容を記載、報告すること。
- （i）不適合の名称 （ii）発生年月日 （iii）発生場所
（iv）事象発生時の状況 （v）不適合の内容 （vi）不適合の処置方法及び処置結果
（提出場所）

茨城県東茨城郡大洗町成田町 4002 番地

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 大洗原子力工学研究所

環境技術開発部 原子炉課

10. 検収条件

本仕様書に基づく作業が完了し、「9. 提出書類」の完納及び仕様書の定めるところに従って業務が実施されたことを原子力機構担当者が認めたときをもって検収とする。

11. 適用法規・規定等

- (1) 日本産業規格（JIS）
- (2) 労働安全衛生法
- (3) 労働基準法
- (4) 高圧ガス保安法
- (5) 大洗原子力工学研究所原子炉施設等品質マネジメント計画書
- (6) 大洗原子力工学研究所 安全管理仕様書その他安全に係る規則
- (7) 大洗原子力工学研究所（北地区）原子炉施設保安規定
- (8) 大洗原子力工学研究所（北地区）核燃料物質使用施設等保安規定
- (9) 大洗原子力工学研究所作業手順書作成要領
- (10) 環境技術開発部品質マネジメント要領書
- (11) 受注者社内規定（規格）

12. 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（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）に適用する環境物品（事務用品、OA 機器等）が発生する場合は、これを採用するものとする。
- (2) 本仕様書に定める提出図書（納入印刷物）については、グリーン購入法の基本方針に定める「紙類」の基準を満たしたものであること。

13. 安全管理

- (1) 受注者は、大洗原子力工学研究所の安全管理仕様書を遵守し作業に当たること。
- (2) 受注者は、原子力機構が実施する「作業責任者等の認定教育」を受講し、認定を受けた者のうちから「現場責任者」を選任すること。また、選任された現場責任者は、請負工事の安全管理組織における自らの身分を関係者に周知するために腕章を着用すること。さらに、「現場責任者」は作業期間中を通して従事するものとし、作業員の指揮・監督及び原子力機構担当者との連絡・調整を行うこと。
- (3) 受注者は、安全管理について自己の責任で行い、安全の確保を維持するための法令及び原子力機構が定める規程並びに原子力機構の担当者が安全のために行う指示に従うこと。また、作業現場の整理整頓に留意し、災害の防止に努めるとともに現場を清浄に保つよう努めること。
- (4) 作業着手前には必ずミーティング、TBM-KY 活動を実施し、作業内容等の確認及び予想される危険要因とその対応等を確認するとともに、その結果を原子力機構担当者に報告する。さらに危険度の高い作業については、実機を前にして予想した危険要因を再確認し、安全対策を全員が共有するよう徹底すること。また、リスクアセスメント（SRA）を実施すること。
- (5) 作業着手中は、作業安全組織・責任者届、作業要領書、KY 実施記録等安全に係る書類を作業現場に掲示すること。また、作業にあたっては作業手順書等に従い、確実に実施されたことを確認すること。
- (6) トラブル事象等による計画外作業が発生した場合は、直ちに作業を中断し、原子力機構担当者の指示に従うこと。
- (7) 法令、規定、規格等により資格を必要とする作業及び点検は必ず有資格者が行うこと。

14. 機密保持

受注者は、本業務の実施にあたり、知り得た情報を厳重に管理し、本業務遂行以外の目的で、請負者及び下請会社等の作業員を除く第3者への開示、提供を行ってはならない。

15. 品質マネジメント

- (1) 受注者は原子力機構の「大洗原子力工学研究所原子炉施設等品質マネジメント計画書」及び「環境技術開発部品質マネジメント要領書」並びに受注者の品質マネジメント計画書を遵守すること。
なお、これら原子力機構の品質マネジメント関連図書について、受注者からの閲覧もしくは提供の要求があれば、これに応じるものとする。
- (2) 受注者の品質マネジメント計画書に下記の項目について、記載があること。
 - ①品質マネジメント管理体制
 - ②品質に係る責任及び権限
 - ③不適合の原因の特定及び再発防止対策を行う仕組み
- (3) 本契約範囲内で不適合が発生した場合、不適合の処置について受注者の品質マネジメント計画書に従った対応を実施し、原子力機構に報告を行い、確認を得ること。また、不適合の原因を特定するとともに是正処置を立案、計画、実施し、是正処置結果の報告を行うこと。
- (4) 本契約に係る作業の一部について、下請負契約者を使用する場合、受注者が下請負契約における

要求事項を満足する能力を評価し選定すること。

(5) 本契約に係る安全文化を育成し維持する活動に取り組むこと。

(6) 受注者は、品質マネジメント計画書に基づき記録等の保管・管理及び処分を行うこと。

16. 協議

本仕様書に記載されている事項はもちろんのこと、記載のない事項について疑義が生じた場合は、原子力機構と協議しその決定に従うものとする。また、協議・決定事項については、受注者が文書を作成し、原子力機構の確認を得ること。

17. 総括責任者

受注者は、本契約業務を履行するにあたり、受注者を代理して直接指揮命令する者（以下「総括責任者」という。）及びその代理者を選任し、次の任務に当たらせるものとする。

(1) 受注者の従事者の労務管理及び作業場の指揮命令

(2) 本契約業務履行に関する原子力機構との連絡及び調整

(3) 仕様書に基づく定常外業務の請負処理

(4) 受注者の従事者の規律秩序の保持並びにその他本契約の処理に関する事項

18. 特記事項

(1) 受注者は、原子力機構が原子力の研究・開発を行う機関であるため、高い技術力及び高い信頼性を社会的にもとめられていることを認識し、原子力機構の規程等を遵守するとともに安全性に配慮して業務を遂行しうる能力を有する者を従事させること。

(2) 受注者は異常事態等が発生した場合、原子力機構の指示に従い行動するものとする。また、契約に基づく作業等を起因として異常事態等が発生した場合、受注者がその原因分析や対策検討を行い、主体的に改善するとともに、結果について原子力機構の確認を受けること。

(3) 本作業に必要な一般的な工具、消耗品等については、受注者が準備すること。

(4) 部品の入れ違い、系統内への異物混入がないよう作業管理を行うこと。

(5) 本作業の結果、部品の交換及び更新又は修理等を必要とする場合は、速やかにその旨を原子力機構担当者に報告し、協議の上必要な処置を講ずること。

(6) 受注者は、本作業において、既存の機器に破損又は紛失を招く等の不適合もしくは不具合が生じた場合、その原因を明らかにして原子力機構担当者に報告するとともに、速やかに現状に復帰すること。

(7) 日々の作業の終了毎に、遅延なく原子力機構担当者にその日の作業及び結果について報告すること。

(8) 本仕様書に記載されていない事項であっても、技術上当然必要と思われる事項については、原子力機構担当者の指示により受注者の責任で行うこと。

(9) 受注者は、大洗原子力工学研究所環境方針を遵守し、省エネルギー、省資源に努めること。

(10) 構内の写真等撮影は、許可を受けた場合以外は原則として禁止する。許可を受けて撮影する場合は、許可証を常に携行し、腕章を着用すること。写真の撮影後、撮影内容について原子力機構の確認を速やかに受けること。なお、ドライブレコーダーは、研究所の構内及び構外において従業員の

交通安全を確保し、交通事故の防止に資することから、撮影許可は不要とするが、構内を撮影したデータは厳重に管理し、外部公開又は譲渡をしてはならない。

以上

購入部品一覧表

① No.1 空調用空気圧縮機

No.	部 品 名 称	数 量	規 格 (図 番)
1	吸込弁組立	2 個	VALSASGL72FUM30316
2	吐出弁組立	2 個	VALDASGL72FUM30317
3	ダイヤフラム φ57	3 枚	VCHDIA57N5U-0261
4	ピストンリング φ165	2 個	PISPRIN164T14U-8440
5	張りリング φ148	2 個	PISTRI165034U-16118
6	ライダーリング φ165	1 個	PISRRIS164T14U-1574
7	吸入弁組立	1 個	VALSASGL50SUM41006
8	吐出弁組立	1 個	VALDASGL50SUM41007
9	銅パッキン P-06	4 枚	CPK0840781.05U-0760
10	ピストンリング φ80	5 個	PISPRIN85S14U-10154
11	張りリング φ69.2	5 個	PISTRI080014U-8375
12	ライダーリング φ79.7	1 個	PISRRII81P34U-6571
13	シリンダヘッドP・K	1 枚	CHP206R10564U-43326
14	フロントヘッドパッキン φ310	1 枚	FHP167R1.0654U-28763
15	逆止弁組立 (フランジ)	1 個	CVFD85SUM40917
16	銅パッキン P-05	2 枚	CPK1351261.04U-3834
17	折曲座金 (クロスヘッド)	1 枚	LWACRH2204U-5245
18	オイルシール (シールボックス)	2 個	SB00SE30F4U-28905
19	シールカバーP・K 80MM	3 枚	SB0CPK300V4U-3820
20	グランドパッキン φ52	2 組	GLAPKI3R1P34U-7152
21	グランドパッキン φ52	2 組	GLAPKI3B1P34U-7153
22	ガータスプリング (30) 133.7MM	4 本	GLA3GS4.64U-7154
23	グランドホルダP・K φ70	1 枚	GLAHPK3564U-43054
24	サイドカバーP・K 300*190	2 枚	SCP300T0.5654U-26012
25	クロスヘッドガイドP・K φ232	1 枚	CGP2320.5654U-25283
26	サイドカバーP・K 230*210	2 枚	SCP230T0.5654U-24025
27	フランジパッキン	1 枚	FLP94S50704U-41827
28	フランジパッキン	1 枚	FLP64S50704U-41828
29	O リング P-03	4 本	FR-G80
30	O リング 54.74MM P-04	2 本	FR-W6
31	O リング P-03	1 本	FR-G100
32	バックアップリング	2 本	BUR-G100
33	O リング P-03	1 本	FR-P10A
34	ガスケット	1 枚	G-JS10-50-6500-2F
35	ガスケット φ140	1 枚	G-JS10-40-6500-2F
36	ガスケット	2 枚	G-JP300-50-7020-2R
37	銅パッキン P-06	2 枚	CPK0590531.05U-0143
38	折曲座金 (ピストン)	2 枚	LWAPIS50F4U-20155
39	エアークリーナフィルタエレメント 210H	1 個	ACLELE3B4U-6670
40	V ベルト	4 本	C-105 (スタンダード)
41	電磁弁	3 台	M3P-0712-8GJ

② No.2 空調用空気圧縮機

No.	部 品 名 称	数 量	規 格 (図 番)
1	吸込弁組立	2 個	VALSASGL72FUM30316
2	吐出弁組立	2 個	VALDASGL72FUM30317
3	ダイヤフラム φ57	3 枚	VCHDIA57N5U-0261
4	吸込弁組立	1 個	VALSASGL50SUM41006
5	吐出弁組立	1 個	VALDASGL50SUM41007
6	銅パッキン P-06	4 枚	CPK0840781.05U-0760
7	サイドカバーP・K 300*190	2 枚	SCP300T0.5654U-26012
8	Oリング P-03	4 本	FR-G80
9	Oリング 54.74MM P-04	2 本	FR-W6
10	Oリング P-03	1 本	FR-P10A
11	銅パッキン P-06	2 枚	CPK0590531.05U-0143
12	バックアップリング P04-2	2 本	BUR-G100
13	Oリング P-03	1 本	FR-G100
14	ガスケット	2 枚	G-JP300-50-7020-2R
15	シリンダヘッドP・K	1 枚	CHP206R10564U-43326
16	フロントヘッドパッキン φ310	1 枚	FHP167R1.0654U-28763
17	Vベルト	4 本	C-105 (スタンダード)

③ No.1 一般用空気圧縮機

No.	部 品 名 称	数 量	規 格 (図 番)
1	吸込弁組立	2 個	VALSASGL119FUM40322
2	銅パッキン P-05	6 枚	CPK1351261.04U-3834
3	ダイヤフラム φ57	2 枚	VCHDIA57N5U-0261
4	吐出弁組立	2 個	VALDASGL119FUM40323
5	Oリング P-03	4 本	FR-G130
6	サイドカバーP・K 360*300	2 枚	SCP360T0.5654U-24483
7	逆止弁組立 (フランジ)	1 個	CVFD85SUM40917
8	銅パッキン P-06	2 枚	CPK1351261.04U-3834
9	エアークリーナフィルタエレメント 260H	1 個	ACLELE4B4U-6671
10	Vベルト	4 本	5V-1320

④ No.2 一般用空気圧縮機

No.	部 品 名 称	数 量	規 格 (図 番)
1	吸込弁組立	2 個	VALSASGL119FUM40322
2	銅パッキン P-05	6 枚	CPK1351261.04U-3834
3	ダイヤフラム φ57	2 枚	VCHDIA57N5U-0261
4	吐出弁組立	2 個	VALDASGL119FUM40323
5	Oリング P-03	4 本	FR-G130
6	サイドカバーP・K 360*300	2 枚	SCP360T0.5654U-24483
7	Vベルト	4 本	5V-1320

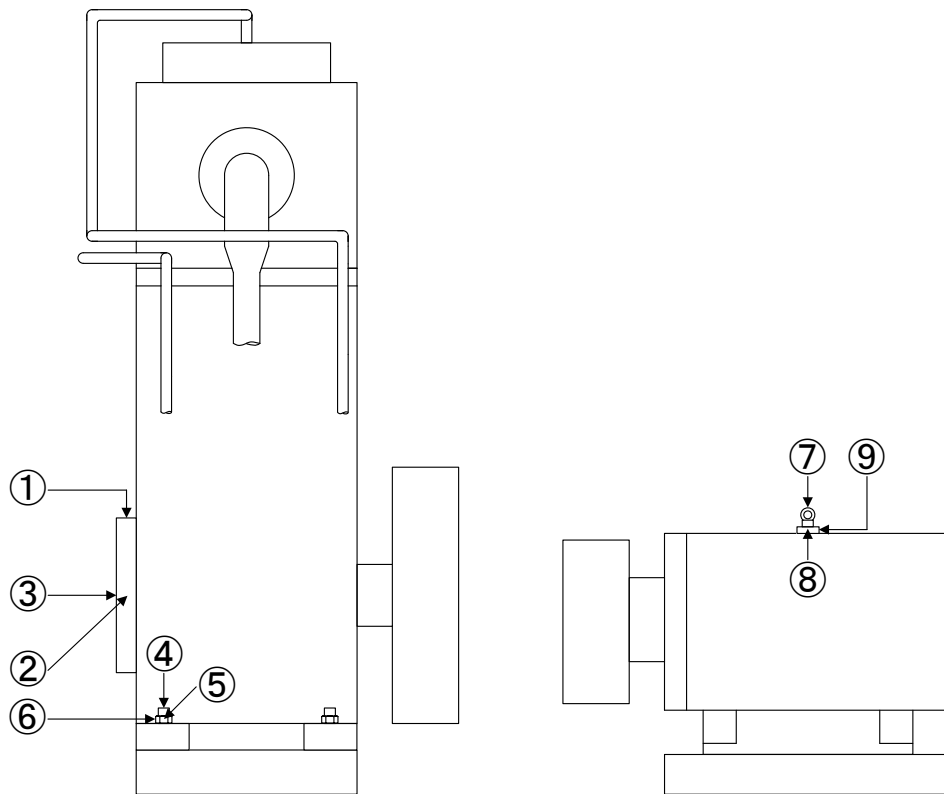
⑤ No.1 弁操作用空気圧縮機

No.	部 品 名 称	数 量	規 格 (図 番)
1	吸込弁組立	4 個	VALSASGL72FUM30316
2	銅パッキン P-06	8 枚	CPK0840781.05U-0760
3	ダイヤフラム φ57	4 枚	VCHDIA57N5U-0261
4	吐出弁組立	4 個	VALDASGL72FUM30317
5	Oリング P-03	8 本	FR-G80
6	サイドカバーP・K 300*190	2 個	SCP300T0.5654U-26012
7	アウターエレメント	1 個	P81-1801
8	インナーエレメント	1 個	R80-2517
9	逆止弁組立	1 個	VALDASRP95CUM40232
10	弁パッキン P-05	2 枚	CPK1091031.04U-0305
11	Vベルト	4 本	C-108

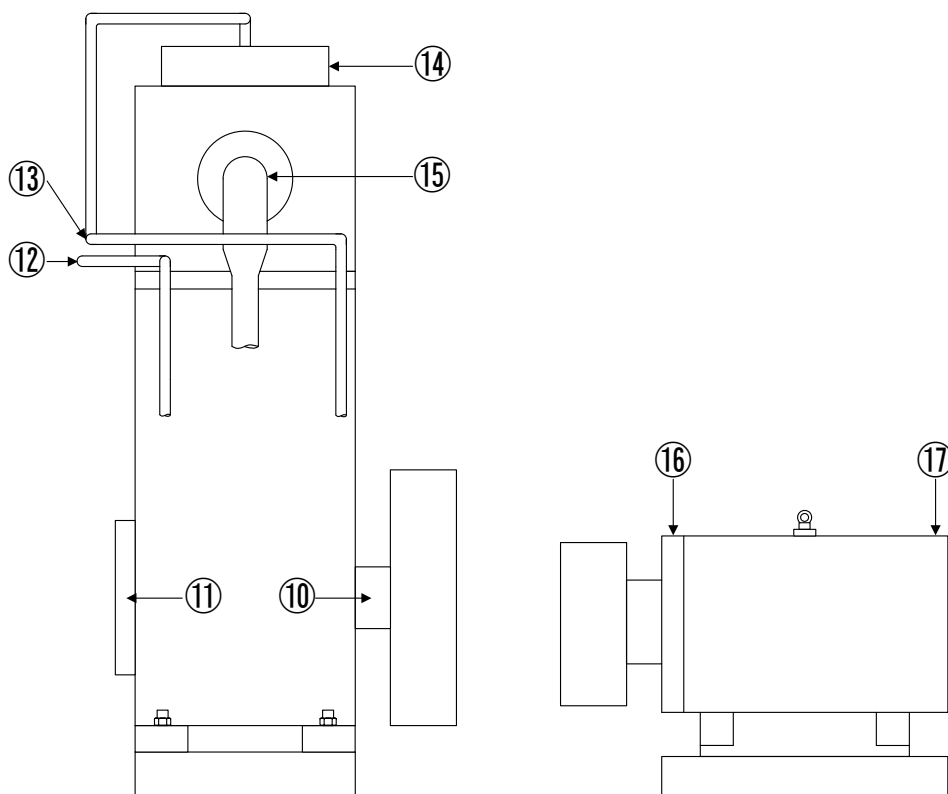
⑥ No.2 弁操作用空気圧縮機

No.	部 品 名 称	数 量	規 格 (図 番)
1	吸込弁組立	4 個	VALSASGL72FUM30316
2	銅パッキン P-06	8 枚	CPK0840781.05U-0760
3	ダイヤフラム φ57	4 枚	VCHDIA57N5U-0261
4	吐出弁組立	4 個	VALDASGL72FUM30317
5	Oリング P-03	8 本	FR-G80
6	サイドカバーP・K 300*190	2 個	SCP300T0.5654U-26012
7	Vベルト	4 本	C-108

注) 上記、部品を契約後速やかに発注し、作業着手前に準備をすること。①～⑥については、メーカーを(株)加地テック製で記載しているが、相当品可とする。

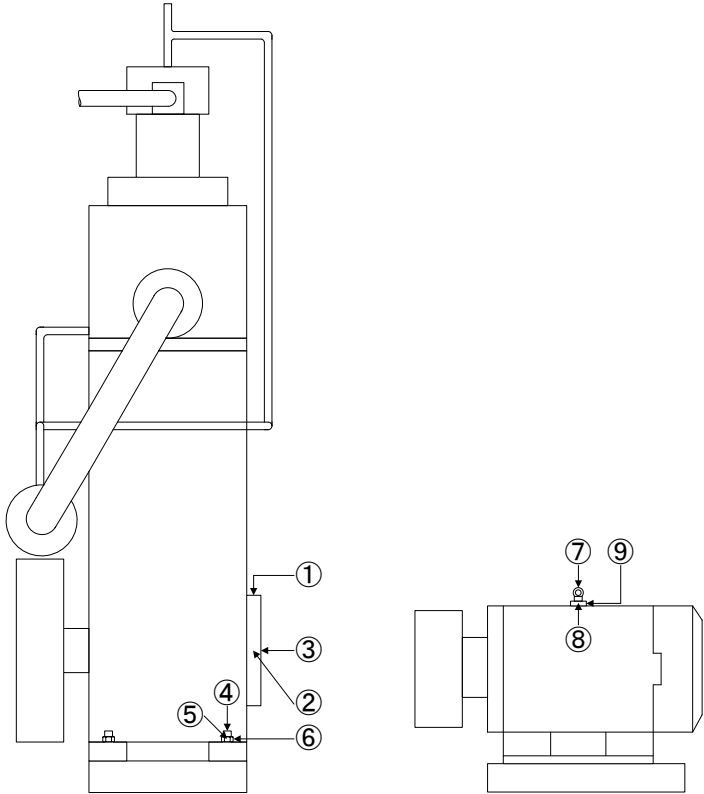


弃用・一般用空気圧縮機 振動測定場所

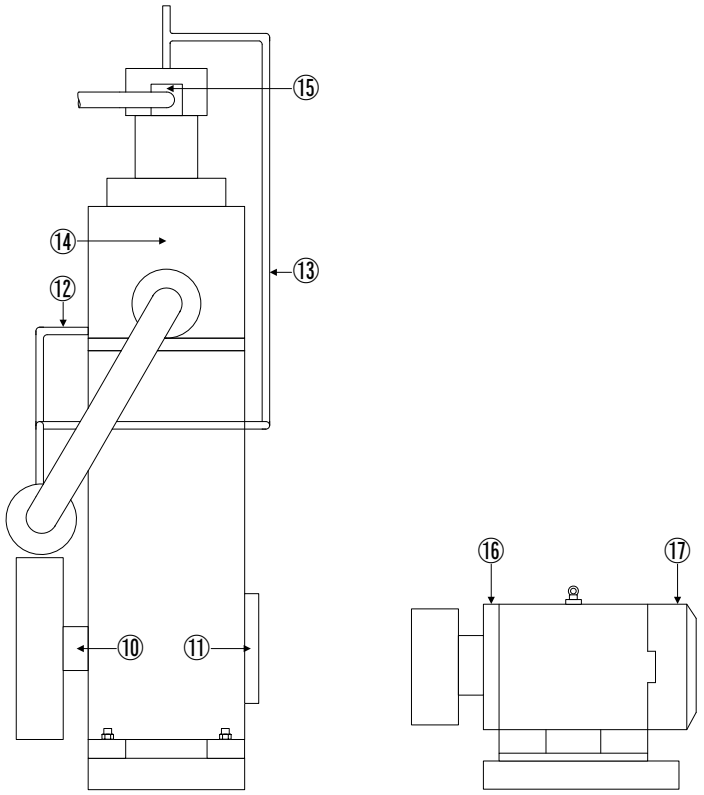


弃用・一般用空気圧縮機 温度測定場所

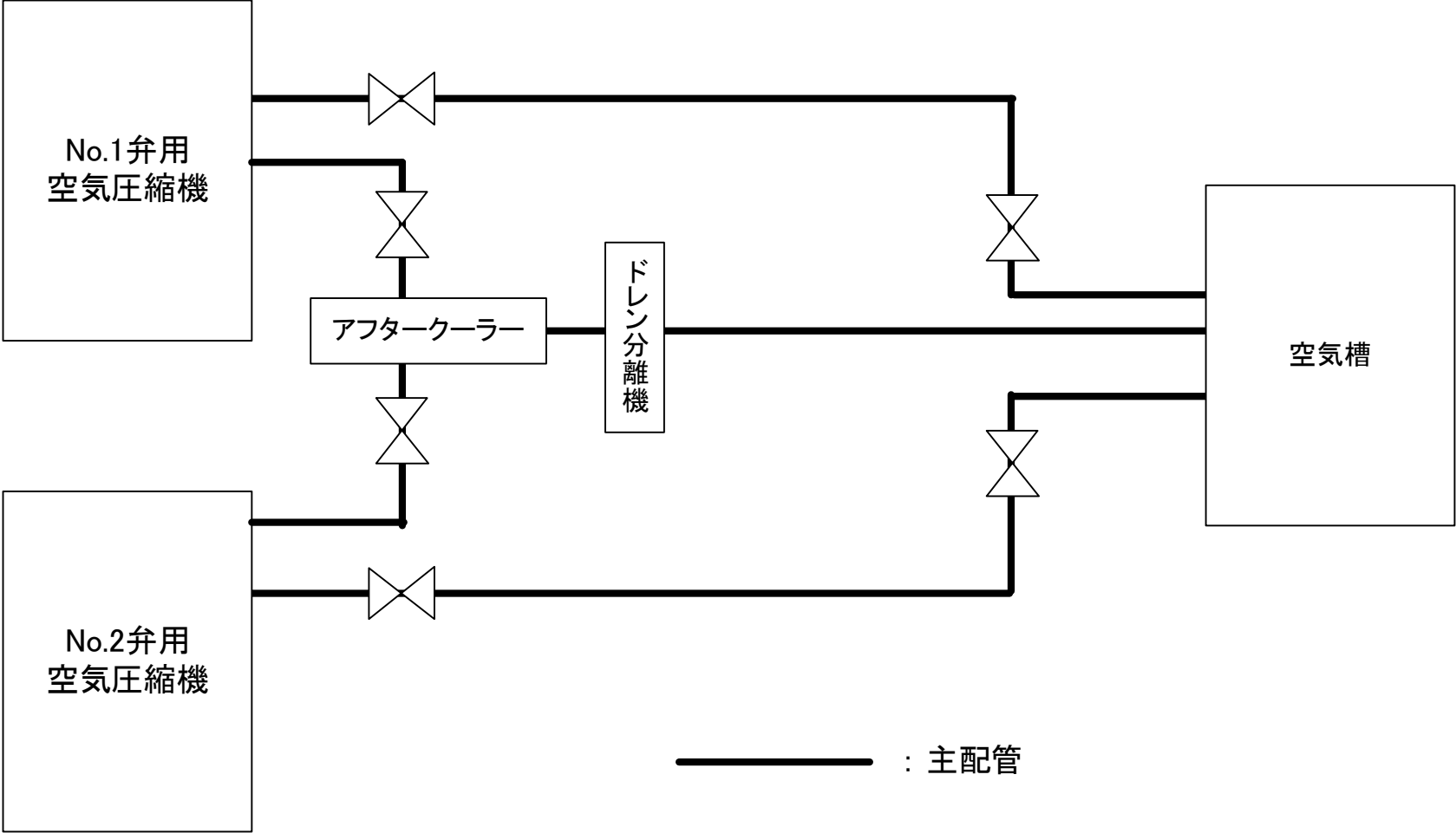
測定場所 概略図



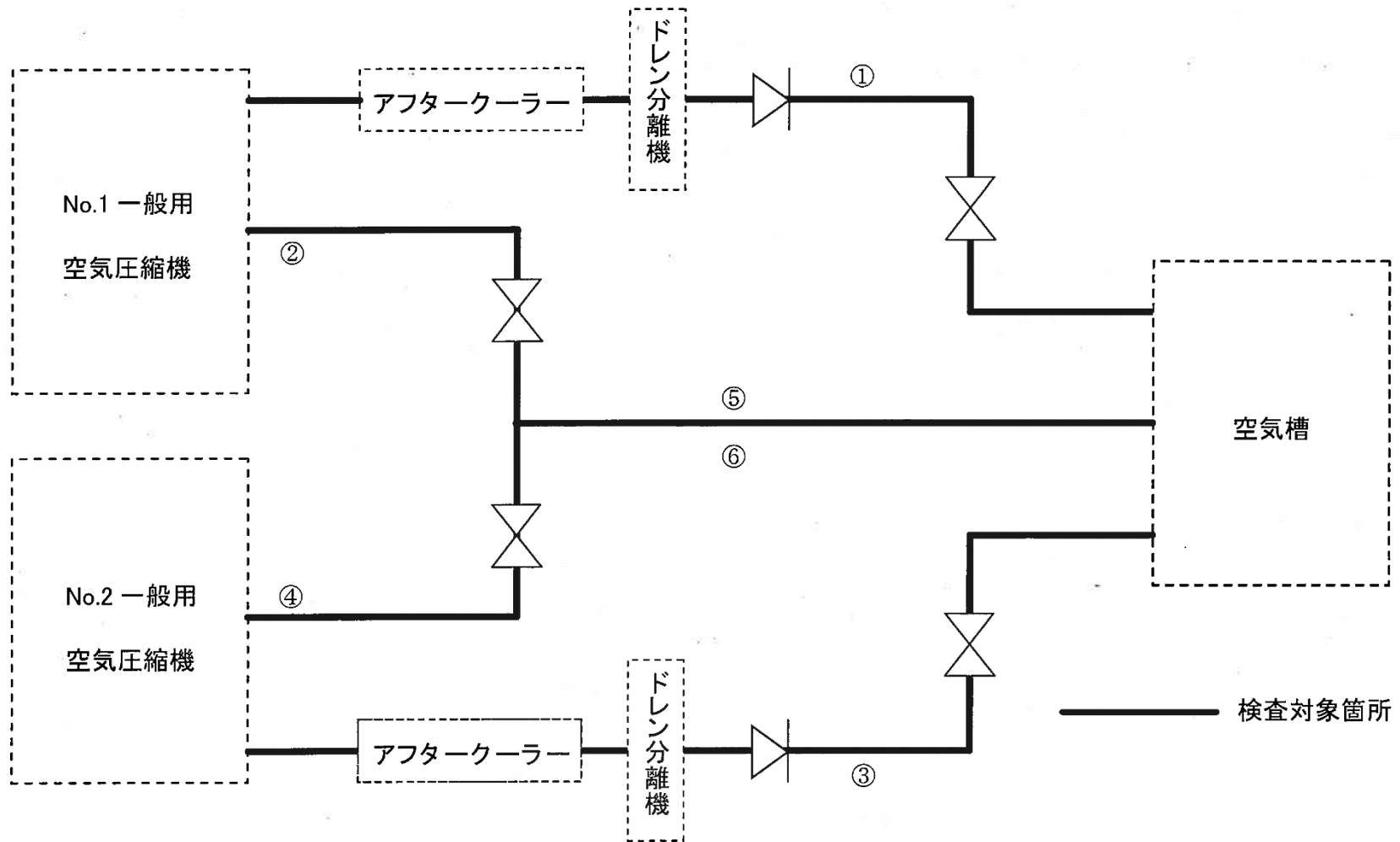
空調用空気圧縮機 振動測定場所



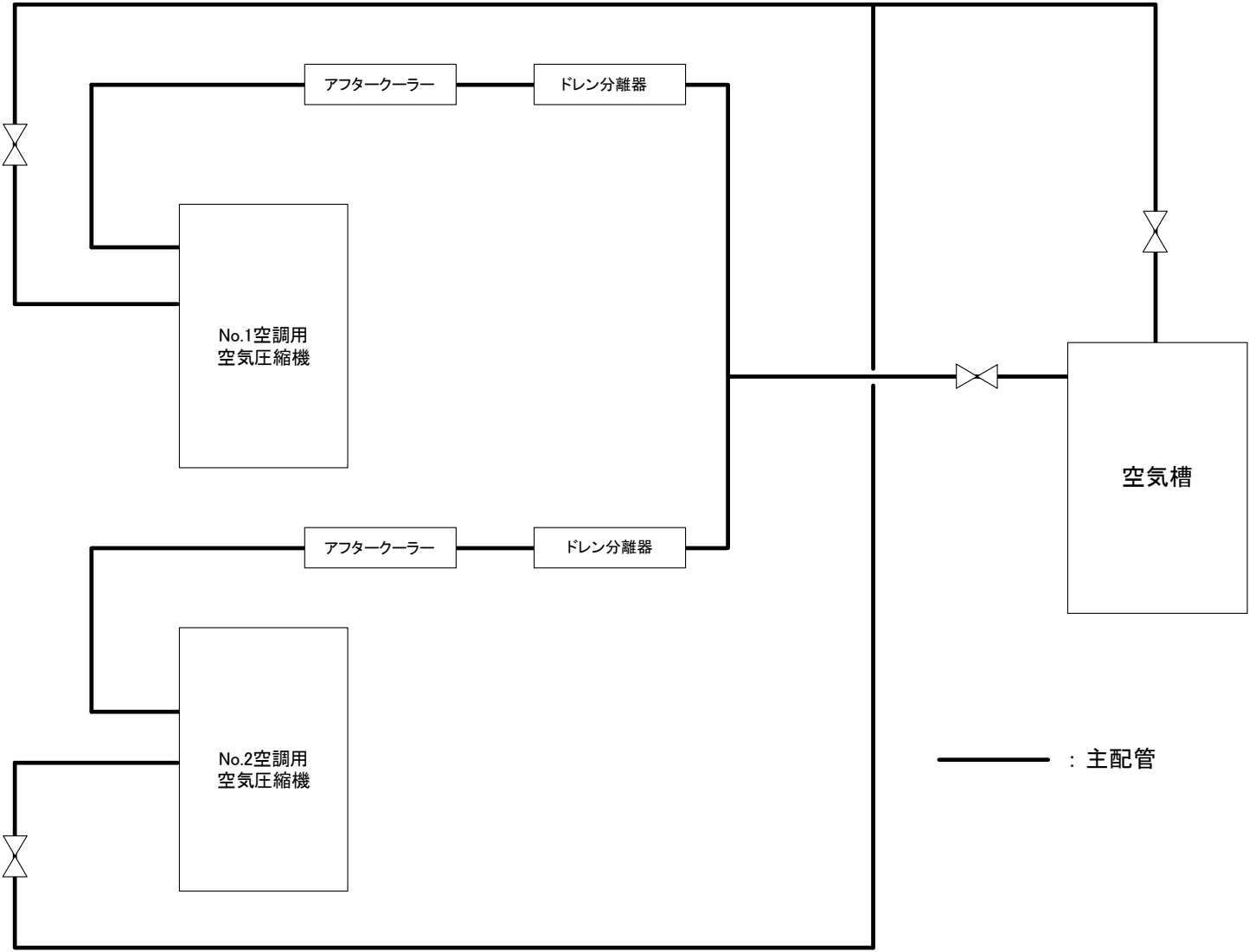
空調用空気圧縮機 温度測定場所



配管等概略図



配管等概略図



配管等概略図