

廃棄物焼却設備 給排気設備機器の点検

仕様書

目次

1. 件名	1
2. 目的	1
3. 作業場所	1
4. 納入期限	1
5. 作業内容	1
6. 支給貸与品	3
7. 提出図書	3
8. 検収条件	4
9. 適用法規・規程等	4
10. 特記事項	5
11. 現場責任者（総括責任者）	6
12. 検査員	6
13. グリーン購入法の推進	6
14. 現場事務所等	7
15. 作業工程	7
16. 作業管理	7
17. 疑義	8
18. 補償及び責任	8
19. 品質保証	8
20. 撤去品等の処分	8
21. 安全管理	8
22. 安全教育	9
23. 災害防止	9
24. 衛生管理等	9
25. 交通安全	10
26. 事故報告	10
27. 機密保持	10
28. 後片付け等	10

【添付資料】

- ・資料-1 管理区域内作業に係る遵守事項
- ・資料-2 給排気設備機器点検要領書
- ・図-1 建屋送風機
- ・図-2 建屋排風機
- ・図-3 設備排風機
- ・図-4-1 ベビコン圧縮機本体
- ・図-4-2 ベビコン空気タンク回り
- ・図-5 焼却炉送風機

1. 件名

廃棄物焼却設備 給排気設備機器の点検

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。）人形峠環境技術センター（以下、「センター」という。）施設管理課 廃棄物焼却施設にかかる給排気設備機器の健全性を維持することを目的に、給排気設備機器の点検・調整の実施を受注者に請負わせるための仕様について定めたものである。

本作業は、廃棄物焼却施設の負圧維持及び焼却設備の負圧維持を行う給排気設備機器の構造、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. 作業場所

岡山県苫田郡鏡野町上齋原 1550 番地
原子力機構 人形峠環境技術センター
廃棄物焼却施設

4. 納入期限

2026 年 7 月 24 日

5. 作業内容

5-1 概要

廃棄物焼却施設及び廃棄物焼却設備にかかる、給排気設備機器が故障なく安全に稼働するように、点検整備及び調整を実施する。本点検整備及び調整作業の実施に際しては、作業要領書（事前提出）、承認事項（点検調整に使用する測定機器の校正記録含む）、ホールドポイントを設けて作業を実施すること。また、作業は、常に最新の技術慣行に従い責任をもって作業し、納入期限内に完了させること。

5-2 作業期間

2026 年 5 月～2026 年 7 月（現地作業は約 10 日間）

詳細な作業日程については、別途打合せて決定する。

5-3 作業時間

8：30～17：00

5-4 対象給排気設備機器

点検内容等は資料-2「給排気設備機器類点検要領書」参照

(1) 建屋送・排風機点検：一式

- ・V プーリ・芯ずれ調整
- ・V ベルト交換、張り調整
- ・軸受点検調整
- ・外観目視点検
- ・振動測定
- ・温度測定

※：建屋送・排風機 図-1、-2 参照

(2) No1 建屋送風機モータ軸受交換、調整

(3) 設備排風機№1、№2 点検：一式

- ・V プーリ・芯ずれ調整
- ・V ベルト交換、張り調整
- ・軸受点検調整
- ・グリス給油（ファン側）
- ・外観目視点検
- ・振動測定
- ・温度測定

※：設備排風機外形 図-3 参照

(4) 日立製 5.5KWV シーズ オイルフリーベビコン圧縮機(№1、2) 点検（メーカー点検不要）：一式

- ・V ベルト芯ずれ、張り調整、外観点検
- ・V プーリ外観点検
- ・吸入フィルタ点検清掃

※：日立製 5.5KWV シーズ オイルフリーベビコン圧縮機 図-4-1、-2 参照

(5) 焼却炉送風機点検：一式

- ・V プーリ・芯ずれ調整
- ・V ベルト交換、張り調整
- ・軸受点検調整
- ・グリス給油（ファン側）
- ・外観目視点検
- ・振動測定
- ・温度測定

※：焼却炉送風機外形 図-5 参照

(6) 碓子冷却送風機点検

- ・外観目視点検

(7) エアスニッファ用ルーツブロワ №1、2 点検：一式

- ・V プーリ・芯ずれ調整
- ・V ベルト交換、張り調整
- ・外観目視点検

(8) 点検報告書を作成し、原子力機構に提出すること。

5-5 管理区域内作業

- (1) 作業者は、作業前に放射線業務従事者指定（電離健康診断含む）を行い、原子力機構の承認を受けること。
- (2) 放射線業務従事者指定後、本人確認及び 18 歳以上の年齢確認を公的身分証明書により行った後、当該作業者に個人線量計を貸与する。管理区域に入域する際は、個人線量計を必ず着用すること。また作業終了後は、所定の場所に個人線量計を返却すること。個人線量計をセンター外に持たさないこと。
- (3) 放射性物質による汚染の防止及び個人被ばくの低減化を図るため、資料-1「管理区域内作業に係る遵守事項」を作業員全員に遵守させること。
- (4) 管理区域からの退出時は、ハンドフットクローズモニタで身体等に汚染の無いことを確認するこ

と。尚、汚染が確認された場合は、原子力機構の指示に従い対処すること。

- (5) 管理区域内では、原子力機構が支給または貸与する作業衣、保護具(ヘルメット、綿手等)、安全靴を必ず着用して作業すること。
- (6) 管理区域内で使用する工具類は原則、原子力機構が貸与する工具類を使用すること。但し、原子力機構が準備出来ない工具類、測定機器類等を管理区域内で使用した場合は、保安管理課員の汚染検査で汚染の無いことを確認した後、持出すこと。尚、汚染が確認された場合は、原子力機構の指示に従い対処すること。
- (7) 管理区域内では、飲食(ガム、飴等含む)及び喫煙を禁止する。

5-6 必要資材 (以下の物品は受注者側で準備すること。)

- (1) №1 建屋送風機モータ側軸受
 - ・ NTN 6206 : 1 個 (負荷側)
 - ・ NTN 6205 : 1 個 (反負荷側)
- (2) 回転計 (校正記録含む) : 1 台
- (3) ストップウォッチ (校正記録含む) : 1 台

6. 支給貸与品

(1) 支給品

以下に記載する物品は、原子力機構の指定する場所より、供給可能な範囲内で無償にて支給する。但し、支給場所から先の作業に必要な仮設設備機器等は受注者側で準備を行うこと。

- ① 作業用電力
- ② 上水道、工業用水
- ③ 綿手等
- ③ その他、原子力機構と協議により決定する物品

(2) 貸与品

以下に記載する物品は、無償にて貸与するが、事前に原子力機構所定の手続きを行い、承認を得ること。また、貸与期間中は受注者側にて、善良な管理を行うこと。貸与品に損傷、滅失が生じた場合は、受注者の責任において、弁償を行うこと。

- ① 作業に必要とする一般資材及び工具類
- ② 管理区域内作業に必要な防護服、靴下、安全靴 (短靴・長靴)、綿帽、ヘルメット、個人線量計
- ③ 現場事務所 (DP 業者詰所)
- ④ その他、原子力機構と協議により決定する物品

7. 提出図書

- (1) 受注者は、下記に示す「提出図書リスト」を遅延なく直ちに提出すること。なお、提出図書類の作成にあたっては、グリーン購入法の基本方針に定める「紙類」を使用すること。
- (2) 提出図書について不明な点がある場合は別途、原子力機構との打ち合わせにより確認を行うこと。
- (3) 提出場所：施設管理課

提出図書リスト一覧

図書名	部数	提出期日	摘要
作業工程表	2	契約後 30 日以内	確認要
品質保証計画書	2	契約後 30 日以内	確認要
作業要領書	2	契約後 30 日以内	確認要
試験・検査要領書	2	契約後 30 日以内	確認要
試験・検査体制図	2	契約後 30 日以内	確認要
○着工届	1	作業着手 14 日前まで	
○現場代理人届	1	作業着手 14 日前まで	
○土地・建築物使用許可願	1	作業着手 14 日前まで	
○作業員及び車両常時出入許可願 ^{※-1}	1	作業着手 14 日前まで	
○リスクアセスメントシート	一式	作業着手 14 日前まで	
○工事安全組織・責任者届	1	作業着手 14 日前まで	
○下請業者届	1	作業着手 14 日前まで	
○撮影許可証	1	作業着手 14 日前まで	
○火気使用許可申請書 ^{※-1}	1	作業着手 14 日前まで	
作業者名簿	1	作業着手 14 日前まで	有資格書の写し含む
当日作業者名簿	1	当日	
作業日報	1	毎日の作業終了後	
打合せ議事録	1	その都度	
立会検査願	1	その都度	検査実施日の前日
立会検査報告書	1	その都度	検査実施日
○竣工届	1	作業終了日	
○作業員及び車両常時出入許可証返却届	1	作業終了日	
完成図書	2	終了後	確認要
作業写真 ^{※-2}	2	終了後	
その他必要書類	必要部数	その都度	

○：原子力機構書式

※-1：必要に応じて提出

※-2：記録メディア媒体も提出

8. 検収条件

本仕様書に記載されている事項を全て満足し、第 7 項の提出図書の確認をもって業務完了とする。

9. 適用法規・規程等

本作業は、以下に記載するセンター規定、規則等を遵守し作業を行うこと。

- (1) 核燃料物質使用施設保安規定
- (2) 個人被ばく管理要領書
- (3) 放射線作業要領書
- (4) 防護具の管理・取扱い要領書
- (5) 核燃料取扱施設保守管理要領書
- (6) 防火管理規則

- (7) 不適合並びに是正及び未然防止処置要領書
- (8) 安全衛生管理規則
- (9) 構内出入管理規則
- (10) 管理区域内作業における基本動作要領
- (11) 電気工作物の管理要領

10. 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し安全性に配慮し業務を遂行しうる能力を有する者を従事させること。
- (2) 作業進行に際し、綿密な計画による工程を組み、材料、労務安全対策等の諸般の準備を行い、作業の安全かつ迅速な進捗を図ること。また、作業遂行上、既存物の保護に留意し、その為に必要な処置を講ずると共に、火災、盗難その他事故防止に努めること。
- (3) 作業場所の安全衛生管理は、法令に従い、受注者の責任において行うこと。
- (4) 現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者、放射線管理責任者は、原子力機構が実施する作業責任者等認定教育（3年間有効）に合格した者を選任すること。但し、作業開始前には1時間の作業責任者認定再教育を受けること。
- (5) 現場責任者(受注者)は作業員及び既存施設の保安等、作業場所の安全管理の為、作業中は、作業現場に常駐すること。保安上重要と判断した場合は、作業を中断し、作業員の安全に努めること。
- (6) 現場責任者(受注者)は、毎作業におけるホールドポイントを設け、作業に当たること。必要に応じて、工程、作業毎に立会検査願を提出し、原子力機構の検査を受けること。検査後、速やかに報告書(立会検査結果)を原子力機構に提出すること。尚、立会できない場合については、原子力機構の指示に従うこと。
- (7) 総括責任者(受注者)及び現場責任者(受注者)は、作業着手に先立ち、原子力機構担当者と作業の安全及び作業手順、工程等について十分に打ち合わせを行った後、作業工程表、作業要領書を作成し、原子力機構の確認を受けた後、作業に着手すること。
- (8) 受注者は作業前に本作業に係るリスクアセスメントを実施し、原子力機構の確認を受けること。また、実施したリスクアセスメント結果を提出する作業要領書に反映すること。
- (9) 受注者は作業着工前に本作業に従事する作業員名簿を原子力機構に提出し確認を受けること。
- (10) 本作業実施にあたり、資格を必要とする作業には、有資格者を配置すること。また、原子力機構の確認を受けること。
- (11) 受注者は、事前に提出した作業員以外の者を本作業に従事させないこと。従事する作業員を変更する場合は、作業員名簿を原子力機構に再提出し確認を受けること。
- (12) 受注者は、毎日の作業前にKYを実施し、安全確保に努めること。また、作業の性質上、作業の交錯が考えられるので、指揮、命令、合図等を毎作業の開始前に必ず確認して作業を開始すること。
- (13) 受注者は、定期的に作業の進捗状況の確認を受けること。
- (14) 管理区域内での本作業時間は、8時30分から17時00分までとする。但し作業の進捗状況上、必要な場合のみ、非管理区域での作業延長は認めるが、事前に所定の書類を提出し、原子力機構の確認・了承を得ること。
- (15) 原子力機構の定める休日、指定日の管理区域作業は認めない。但し作業工程管理及び作業の進捗状況に於いて、作業を実施する必要がある場合のみ、土曜日の非管理区域作業は認める。(残業は認め

ない) その場合、所定の書類を事前に提出し、原子力機構の確認・了承を得ること。

- (16) 受注者は、原子力機構における業務が特殊性に富んでいることを十分に認識し、作業におけるトラブル（人身事故、火災等）を発生させた場合、たとえそれが些細なものであっても、外部に与える影響が甚大なものであり、地域住民の信頼を損ねることがないように、安全管理及び環境保全には特に注意を払うこと。万一異常、トラブル等が生じた場合は、速やかに作業を中断し、現場責任者及び原子力機構担当者に連絡し、その指示に従うこと。
- (17) 受注者は作業期間中の作業状況等の作業写真を撮影し、作業終了後、原子力機構へ提出すること。
- (18) 本作業を遂行するうえで、設備機器の停止及び停電等を実施する必要がある場合は、事前に原子力機構担当者との協議を行い、原子力機構の指示に従うこと。また、回転機器等の動作確認が必要な点検については、原子力機構担当者立会の下、確認を受けること。尚、機器の運転・停止は原子力機構が行う。
- (19) 本作業期間中は、常に4S(整理、整頓、清潔、清掃)に努めること。
- (20) 本作業において、火気等を使用する場合は、原子力機構の定める防火管理規則に従い、必要な処置を講じた後、作業を行うこと。
- (21) 作業の際は、建物、室内の器物等を損傷しないよう十分注意すること。万一損傷した場合は、原子力機構の指示に従い、受注者の責任と負担により同一材料にて速やかに復旧すること。
- (22) 受注者は、本仕様書に記載された事項及び請負契約条項、並びに技術情報等の取扱いに関する確認事項を厳守すること。
- (23) 原子力機構が作業記録及びその他の資料とするために必要な画像(写真)等のデジタル情報を保存した記録メディアを受注者は提出すること。また、これらの情報には日付、撮影箇所等の必要情報を記載すること。
- (24) 本仕様書に記載されている購入物品の納品後、規格、員数に付いて原子力機構担当者の確認を受けること。また、購入物品の写真を撮影し、原子力機構に提出すること。

11. 現場責任者（総括責任者）

受注者は、原子力機構が承認した現場責任者を現場に常駐させ、原子力機構担当者との打ち合わせ、作業管理、作業進捗管理、安全衛生管理を行うと共に、不具合が発生した場合、原子力機構担当者との協議し適切な処置を講ずること。また、毎日の作業開始前、作業終了後のミーティングを行い、作業の進捗状況、連絡事項、原子力機構からの指示事項等を作業日報に記載し、原子力機構に提出すること。

12. 検査員

(1) 検査員

- ① 一般検査員 管財担当課長
- ② 技術検査員 施設管理課長

(2) 監督員

施設管理課長

13. グリーン購入法の推進

- (1) 作業において使用する資材・製品及び建設機械については、「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」(グリーン購入法)に規定されたものの採用、使用に努めること。
- (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。

14. 現場事務所等

本作業における作業員の現場事務所（DP 業者詰所）は、原子力機構にて準備する。但し、作業に必要な OA 機器、事務用品等は受注者の責任において準備すること。また、毎作業ごとの退室時には、電灯、火気、コンセント、施錠等を確実に行うこと。本作業終了後は、整理・整頓・清掃を行い原子力機構の確認を受けた後、返却すること。

原子力機構管理の電話、ファクシミリ等事務機器の使用については、原子力機構担当者の承諾を得た後、使用すること。

毎日の作業開始前、作業終了後ミーティング、提出書類作成等の事務作業場所、及び休憩場所として活用すること。

15. 作業工程

- (1) 受注者は、作業期間中、他の作業員との連絡を密にとり、原子力機構担当者の指示に従い、作業の円滑な推進に協力すること。また、毎作業開始前には、原子力機構担当者との作業前ミーティングを行い、作業の進捗状況等の連絡を密に取ること。
- (2) 作業工程を変更する場合は、事前に原子力機構と打合せを行い変更すること。また、変更内容を反映した作業工程表を再提出し、原子力機構の確認を受けること。

16. 作業管理

- (1) 本仕様書に記載のない事項であっても、作業上必要と認められる場合、受注者は原子力機構担当者の指示に従い実施すること。
- (2) 回転機器等の動作確認は、一定時間稼働させて動作状況を確認すること。必要に応じて写真を撮影し、原子力機構に提出すること。
- (3) 本作業にあつては、常に最新の技術慣行に従って、受注者の責任において実施し、作業期間内に完成させること。
- (4) 本作業にあつては、作業項目（作業項目によっては、作業内容ごと）ごとのチェックシートを設け、確認行為等を確実にを行うこと。なお、作業項目によっては、原子力機構担当者の立会いによる確認を受けること。
- (5) 原子力機構の立会い検査等で不適合が確認された場合は、原子力機構の指示に従い、直ちに処置すること。
- (6) 本作業で使用する機器資材は、本仕様書に示される条件に適合するものを受注者の責任で準備し、作業に支障の無いよう配慮すること。なお、特に指定する資材等については、調達前に原子力機構担当者の確認を得ること。
- (7) 作業に使用する各種の機械器具、電気機器等は常に整備保守点検（使用前点検、使用后点検を含む）を行うこと。また、あらかじめ危険防止の方法等を講じて、災害防止に努めること。
- (8) 受注者は、作業記録情報として、作業状況、保管状況等の作業写真を撮影し、原子力機構に提出すること。撮影した写真には、日付、撮影箇所、参考事項等の情報を添付すること。
- (9) 作業に使用する機器・資材等を搬出入する場合は、「機器・資材等搬出入連絡書」を資材搬入前日の正午までに提出し、原子力機構の許可を得ること。また、搬入した資材等は受注者の責任で保管管理すること。
- (10) 本作業において、資格が必要な作業については、有資格者を配置すること。また、原子力機構の確認を受けること。

17. 疑義

本仕様書に記載されている事項及び本仕様書に記載のない事項について疑義が生じた場合は、速やかに原子力機構担当者と協議し、その指示に従うこと。

18. 補償及び責任

引渡しの日から1年以内に、あきらかに受注者の責に帰すべき不備、点検漏れ、及び欠陥が発生した場合は、無償にて速やかに対処すること。また、受注者は、作業中発生するすべての問題（仕様書違反、原子力機構の指示事項違反を含む）に対して全責任を負い、原子力機構が定めた期間内に作業を終了し、原子力機構に受け渡すこと。また、原子力機構に申し出る種々の承諾事項、試験、検査結果等の報告事項、及び保証期間のあるものについては、原子力機構が承諾した後も受注者の責任とする。

19. 品質保証

- (1) 受注者は、原子力関連施設における管理区域内作業に求められる知識・技術力を有していること。必要に応じて知識・技術力を証明する資料を提出し確認を受けること。
- (2) 受注者は、給排気設備機器の点検整備に求められる知識・技術力を有していること。必要に応じて知識・技術力を証明する資料を提出し確認を受けること。
- (3) 受注者は、本作業に有資格者が必要な場合は、有資格者を選任し、原子力機構の確認を受けること。
- (4) 受注者は、本作業開始前に品質保証計画書を提出し、原子力機構の確認を受けること。
- (5) 受注者は、提出した作業要領書に従って、確実に本作業を実施し、期間中にすべての作業を終了させること。
- (6) 受注者は、本作業に使用する計測機器のトレーサビリティ（校正証明書、検査成績書、体系図）の写しを事前に提出し、原子力機構の確認を受けること。また、報告書には上記トレーサビリティの関係書類一式の写しを添付すること。
- (7) 受注者は、点検整備作業により不適合が発生した場合は、受注者における品質保証計画書等に基づき処理すること。なお、受注者において、品質保証計画書等が定められていない場合は、原子力機構の品質保証計画書に基づき処理すること。

20. 撤去品等の処分

- (1) 非管理区域における本作業で発生した廃材等の処分は、受注者の責任で「産業廃棄物処分許可」場所で処分すること。
- (2) 管理区域内で発生した廃材等は、原子力機構の指示に従って、仕分け処分すること。但し、仕分け状態が悪い場合は、原子力機構立ち合いのもと、やり直しを指示することがある。

21. 安全管理

- (1) 作業開始に先立ち、原子力機構と安全について十分打合せを行った後、作業開始すること。作業現場の安全管理は、「労働安全衛生法」、その他関連法令及び原子力機構の定める規則に基づき、受注者の責任において行うこと。なお安全管理上生じた損害は、すべて受注者の負担とする。
- (2) 受注者は、作業開始に先立ち、本作業に関するリスクアセスメントを下請け業者と一緒に実施し、原子力機構の確認を受けること。またリスクアセスメント実施にあたっては、過去の同一作業における事故事例等を十分調査した後、対策案等を考慮して行うこと。
- (3) 受注者が原子力機構所有の設備、備品等に損傷を与え、もしくは紛失、不具合、事故等を発生させた場合には、受注者の責任において完全に修復すること。

- (4) 原子力機構の定める保安、安全上の規則、要領、基準類、特殊放射線作業計画書に従って作業を行うこと。
- (5) 必要に応じて災害防止の為の作業規則や現場立入規制等を行い、管理下の作業関係者に周知徹底すると共に、安全確保の為に必要な施策を行い、事故の発生防止に努めること。
- (6) 作業に関して、安全責任者を決め、作業の安全確認に努めること。
- (7) 危険作業(火気、重量物等の搬出入等)を行う場合には、必ず事前に原子力機構と打合せを実施し、想定される事象に対して適切な対策を講じること。(原子力機構側指示も含む。)
- (8) 受注者は、作業中における安全確保を第一に優先させ、労働安全衛生法関連法令に基づく措置を常に講じておくこと。特に回転機器及び電気設備の運転、火気使用等については、関係法令に基づいた適切な措置を講じること。また本作業で使用する保安安全衛生設備(保護具等)に関しては、法で定める規則、基準を十分満足させる物を使用すること。
- (9) 受注者は、作業計画の立案に当っては、方法及び工程を決定し、原子力機構の確認を得た後、作業に着手すること。
- (10) 現場責任者は、作業期間中定期的に安全巡視を行い、作業区域及びその周辺の監視あるいは連絡を行い、安全を確保すること。
- (11) 現場責任者は、作業期間中、原子力機構担当者と密接な連絡を取り、指示事項等を作業員に周知徹底させ、安全衛生には万全を期すること。
- (12) 受注者は作業中に安全管理上、必要と認めた場合は、原子力機構と協議し、方法及び工程を変更すること。変更した場合は、方法及び工程について、再度、原子力機構の確認を得ること。

22. 安全教育

- (1) 受注者は、全作業員の安全意識の高揚に努めると共に、基本動作の徹底、安全作業の習慣化、及び作業規則の厳守等に対する安全教育の徹底に努めること。
- (2) 放射線業務従事者指定教育(a、b)の受講が必要な作業員は、作業開始前に原子力機構が主催する日程の教育を受講すること。
- (3) 現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者、及び放射線管理者に選任される者は、作業開始前に原子力機構が主催する日程の作業責任者等認定教育(2時間)を受講し、認定試験(3年間有効)に合格すること。但し、作業責任者等の有効期間内の者は、原子力機構が主催する再教育を1時間受講すること。
- (4) 作業開始前には原子力機構が主催する保安教育及び放射性従事者指定教育(c、d)を受講すること。

23. 災害防止

作業現場及び周辺区域において、火気を取扱う作業を行う場合は、事前に「火気使用許可申請書」を原子力機構に提出し許可をうけること。また火災等を起こさないよう注意を払い、適切な消火設備、防災シート等を設けるなど、火災の防止措置を講じること。尚、本作業による火災で生じた損害は、すべて受注者の責任とする。

24. 衛生管理等

- (1) 作業現場は、常に整理整頓を励行し、かつ清潔に保ち、毎作業終了時には清掃を行うこと。また、作業員のトイレは原子力機構の許可を得た場所のトイレを使用すること。また、トイレの使用に当たっては常に清潔に保つこと。
- (2) 作業員の喫煙は原子力機構の指定する喫煙所を使用すること。指定場所以外(休憩所含む)での喫煙は禁止する。また、吸い殻等は、指定の消壺に廃棄し、火災を発生させないように注意すること。

25. 交通安全

- (1) センター内の通行時には、交通法規、構内速度を遵守すること。
- (2) 通通勤時は、交通法規を遵守し交通安全に務めること。
- (3) 万一交通事項等が生じた場合は、受注者の責任のもと解決を行うこととし、原子力機構は一切責任を負わない。

26. 事故報告

事故が発生した場合は、受注者は速やかにその日時、場所、原因、状況、被害者氏名、応急措置、その後の対策等を原子力機構に報告すること。

27. 機密保持

- (1) 受注者は、本契約に関する関係文書及び作業において知り得た機密情報等を第三者に公開することなく守秘義務を負うものとする。また、双方とも他の一方の承認なくして、第三者に漏らさないこと。また、下請業者に対しても守秘義務を徹底させること。
- (2) 守秘義務に付いては、本契約終了後も当該事項が公知となるまで有効であるものとする。
- (3) 受注者は、成果情報を本契約の目的以外の為に使用、もしくは第三者に使用させてはならない。

28. 後片付け等

作業終了後は、所定の期間内に全て片付け、清掃等を行うこと。また受注者が作業のために準備した機器資材等は全て、受注者の責任において、処分または持ち帰ること。

- 以上 -

管理区域内作業に係る遵守事項

(1) 作業者に対する確認

- ① 心身ともに健康な状態であること。
- ② 作業者各自の過去の線量が法律で定められている線量限度を超えて被ばくしていないこと。また、当該作業の予想線量を加算しても線量限度を超える恐れのないこと。
- ③ 必要な教育を受け、放射線業務従事者として指定を受けていること。
- ④ 作業者は、当該請負作業を実施するための技術的経験を有していること。
- ⑤ 当該請負作業に使用する防護具（防護衣を含む）の着用等に関しての知識が十分であること。

(2) 管理区域の出入りに係る遵守事項

- ① 管理区域に立入る際は、個人被ばく線量計を着用すること。
- ② 管理区域内の出入りは指定された出入口から出入りすること。
- ③ 管理区域内の出入りに付いては、指定された作業衣（カバーオール、白衣、帽子、靴下等）及び作業靴（若しくはシューズカバー）に交換すること。
- ④ 管理区域内から退出する場合は、個人被ばく線量計を指定された場所へ返却すること。
- ⑤ 管理区域内より退出する場合は、ハンド・フット・クローズモニタ等により、手、作業靴及び作業衣のサーベイを行うこと。なお、測定の結果に異常があった場合は、作業担当者に連絡し、その指示に従うこと。

(3) 管理区域内における一般的な注意事項

- ① 管理区域内では、作業区域として指定された場所以外に立入らないこと。なお、作業に関係のない設備・機器等に触れないこと。
- ② 管理区域内では飲水、喫煙をしないこと。
- ③ 管理区域内の定められた休憩室へ入る前には、必ず作業衣、作業靴のサーベイを行って汚染のないことを確認すること。
- ④ 管理区域内では備え付けの紙タオル等を使用し、私物のハンカチ、タオル等を使用しないこと。
- ⑤ 管理区域内では器具、工具等を口に当てないこと。
- ⑥ 管理区域内の床に作業以外の目的で座りこんだり寝そべったりしないこと。
- ⑦ その他、作業担当者の指示に従うこと。

(4) 管理区域内における作業上の遵守事項

- ① 請負作業に係る安全組織を確立し、かつ作業現場に表示すること。
- ② 作業環境の空気の流れに十分気を付け、汚染作業等における汚染の拡大防止、作業者の汚染防止に付いて対策を行うこと。
- ③ 一般安全に対する対策を行うこと。
- ④ 作業手順書等により、作業者各自に当該作業の目的と内容（方法）を十分把握させること。
- ⑤ 作業者は、放射線作業後に作業場所から退室する場合は、作業場所・作業衣等の自主サーベイを行い、汚染のないことを確認すること。
- ⑥ 汚染が発生した際は、速やかに作業担当者又は保安全管理課担当者へ連絡すること。
- ⑦ 作業場所の放射線状況、作業内容、作業量より判断し、作業者の適正配置を図るとともに無理な作業設定をしないこと。
- ⑧ 放射性物質によって汚染される恐れのある作業で、作業担当者が防護具の着用を指示したときは、その指示に従うこと。
- ⑨ 防護具等の着脱においては、その着脱方法を修得させるとともに着脱場所を明確に指示すること。
- ⑩ 作業者の着用する防護具は使用前に十分点検すること。
- ⑪ 作業者の防護具の着脱が適切に行われるよう注意すること。

- ⑫ 各人の作業時間は、計画線量を超えないように着装防護具及び作業内容により判断し、定めること。
- ⑬ 作業に使用する資材、機器（測定器類も含む）等を作業者に明確に指示すること。
- ⑭ 資材工具、機器（測定器類も含む）の使用前点検を行うこと。
- ⑮ 異常発生時の具体的処置、作業内容に付いて、作業者全員に周知させること。

(5) 廃棄物の管理

- ① 作業期間中に発生が予想される廃棄物の処置に付いて、あらかじめ検討すること。
- ② 作業中に発生した廃棄物は、指定された区分に従い、それぞれ所定の容器に収納すること。
- ③ その他、当該工事に関して管理区域内で発生した廃棄物の取扱いは、作業担当者の指示に従うこと。

(6) 物品の搬出入

- ① 管理区域内には必要な物品以外は持ち込まないこと。なお、工具等を搬入する場合は、作業担当課室の許可を受けること。（センターが貸与する場合は除く。）また、物品を搬入する場合は必要に応じて汚染のチェックを受けること。
- ② 管理区域内に物品を搬入する場合は、作業担当者の指示した搬出入口より行うこと。
- ③ 管理区域内より物品を搬出する場合は、あらかじめ当該物品の汚染が無いことを確認した後、作業担当課室を経由して、保安管理課の汚染検査を受けること。

(7) 異常時の措置

- ① 異常を発見した場合は、直ちに作業を中断し、作業担当者に報告するとともに以下に示す原則従って応急措置を行い、作業担当課室の指示に従うこと。
 - I. 人命優先の原則
人命及び身体の安全を第1とし、物損への配慮を第2とする。
 - II. 通報の原則
同室作業者または付近にいる者に通報すること。
 - III. 過少見積り排除の原則
異常事態発生に伴う危険性を過少に見積らない様にする。
 - IV. 汚染拡大防止の原則
放射性物質の汚染の拡がりは、大きな危険を伴わない範囲で最小限に食い止めること。
- ② 作業中に異常事態等を知らせる警報、放送等が吹鳴した場合、作業担当者の指示に従って行動すること。
- ③ 異常事態等が発生し、緊急退避の必要がある時は、あらかじめ定められた出入口または非常口から作業衣のまま退避し、あらかじめ指定された退避場所に集合してセンター従業員の指示に従うこと。

給排気設備機器点検要領書

装置名	点検項目	点検内容
No.1、2建屋送風機 (給排気機械室(2):非管理区域)	1) Vプーリ・芯ずれ点検調整	Vプーリの摩耗劣化、芯ズレ等の点検調整
	2) 軸受部点検	軸受部の点検(軸受部振動等)、グリスアップ、必要に応じて交換 建屋送風機No.1のモータ側軸受部交換
	3) Vベルト交換・点検、張り調整	Vベルト交換、ひび割れ、磨耗、劣化、ゆるみ、張り調整等
	4) フレキシブル継手点検	ひび割れ、磨耗、劣化等の点検
	5) 建屋送風機定格回転数測定	電動機及び送風機の回転数が基準値を満たしていることの確認
	6) 建屋送風機本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	7) 運転状態	運転状態(異音、振動、温度、電流値)に異常のないこと
No.1、2建屋排風機 (給排気機械室(1):非管理区域)	1) Vプーリ・芯ずれ点検調整	Vプーリの摩耗劣化、芯ズレ等の点検調整
	2) 軸受部点検	軸受部の点検(軸受部振動等)、グリスアップ、必要に応じて交換
	3) Vベルト交換・点検、張り調整	Vベルト交換、ひび割れ、磨耗、劣化、ゆるみ、張り調整等
	4) フレキシブル継手点検	ひび割れ、磨耗、劣化等の点検
	5) 建屋排風機定格回転数測定	電動機及び送風機の回転数が基準値を満たしていることの確認
	6) 建屋排風機本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	7) 運転状態	運転状態(異音、振動、温度、電流値)に異常のないこと
設備排風機No.1、2 (給排気機械室(1):非管理区域)	1) Vプーリ・芯ずれ点検調整	Vプーリの摩耗劣化、芯ズレ等の点検調整
	2) 軸受部点検	軸受部の点検(軸受部振動等)、グリスアップ、必要に応じて交換
	3) Vベルト交換・点検、張り調整	Vベルト交換、ひび割れ、磨耗、劣化、ゆるみ、張り調整等
	4) 排風機定格回転数測定	電動機及び送風機の回転数が基準値を満たしていることの確認
	5) 設備排風機本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	6) 運転状態	運転状態(異音、振動、温度、電流値)に異常のないこと
焼却炉送風機 (焼却室:管理区域)	1) Vプーリ・芯ずれ点検調整	Vプーリの摩耗劣化、芯ズレ等の点検調整
	2) 軸受部点検	軸受部の点検(軸受部振動等)、グリスアップ、必要に応じて交換
	3) Vベルト交換・点検、張り調整	Vベルト交換、ひび割れ、磨耗、劣化、ゆるみ、張り調整等
	4) フレキシブル継手点検	ひび割れ、磨耗、劣化等の点検
	5) 焼却炉送風機本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	6) 運転状態	運転状態(異音、振動、温度、電流値)に異常のないこと
碍子冷却送風機 (焼却室:管理区域)	1) 碍子冷却風機本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	2) 運転状態	運転状態(異音、振動)に異常のないこと

装置名	点検項目	点検内容
No.1、2コンプレッサ (給排気機械室(2):非管理区域)	1)吸入フィルタ点検	エレメント清掃及び必要に応じて交換
	2)Vプーリ外観点検	摩耗劣化、変形等の異常がないことの確認
	3)Vベルト交換・点検、張り調整	Vベルト交換、ひび割れ、磨耗、劣化、ゆるみ、張り調整等
	4)コンプレッサ本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	5)運転状況	運転状態(異音、振動、エアー漏れ)に異常のないこと漏えい確認
エアシップァ用ルーツブロワ No.1、2 (焼却室:管理区域)	1)オイル劣化確認	オイル補充、必要に応じて交換
	2)グリス劣化確認	グリス汚れ確認、グリス補充
	3)Vベルト交換・点検、張り調整	ひび割れ、摩耗、劣化等点検
	4)Vプーリ点検	芯ズレ等の点検
	5)プロア、モータの設置状況	ボルト、ナット等の緩みがないことの確認
	6)安全弁	作動点検
	7)ルーツブロワ本体外観点検	摩耗劣化、塗装等の剥離、変形等の異常がないことの確認
	8)運転状況	異音、振動、発熱、電流等の状況点検

エバラSRM3型片吸込マルチエースファン
EBARA SINGLE SUCTION MULTIACE FAN

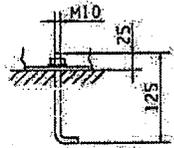
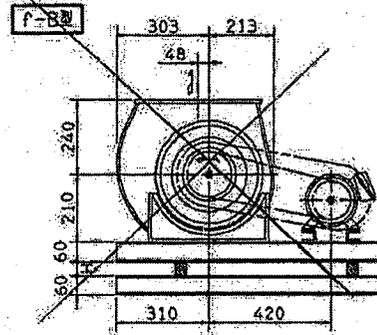
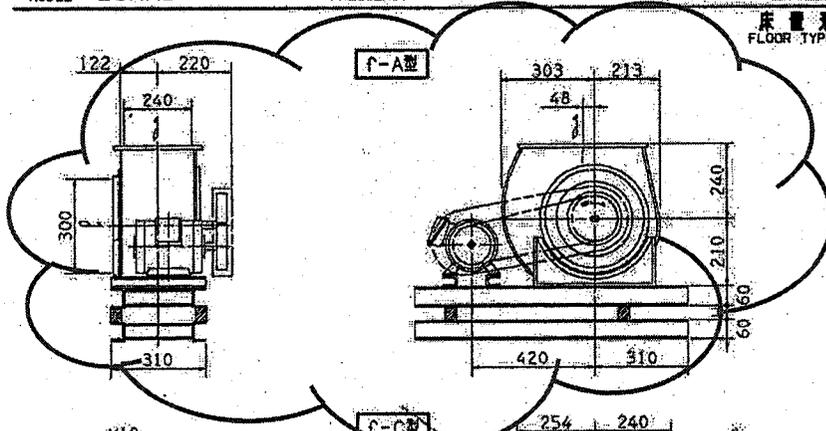
極数 4P
POLE 4P

外形寸法図
DIMENSIONS

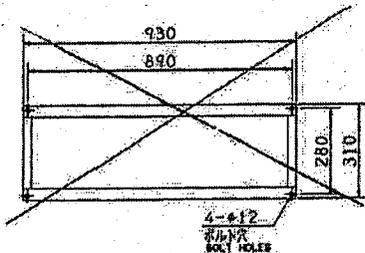
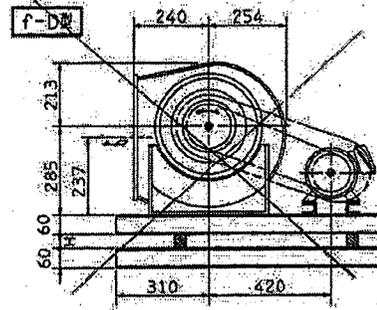
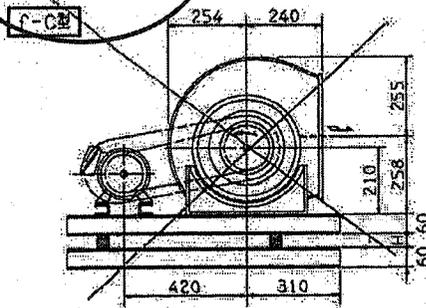
機名 2SRM3
MODEL 2SRM3

周波数 60 Hz
FREQUENCY 60 Hz

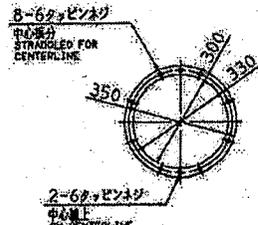
床置形
FLOOR TYPE



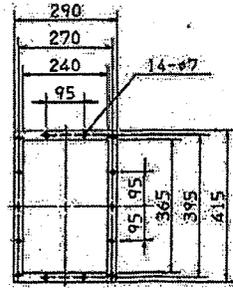
推奨基礎ボルト
RECOMMENDABLE
ANCHOR BOLT
基礎ボルトは別売いたします。
ANCHOR BOLTS ARE OUT OF SUPPLY.



基礎図
FOUNDATION PLAN



吸込フランジ
SUCTION FLANGE



吐出しフランジ
DISCHARGE FLANGE

注) 1.本図は、駆動側(プーリ側)より見た図です。
NOTE DRAWING SHOWS THE DIMENSIONS VIEWED FROM PULLEY SIDE.
2.Vベルトは金型レッドベルトを使用しています。
ALL MODELS ARE USED MULTIPLE V BELT.
3.取付の取付け、配管等は取扱説明書をご参照してください。
FOR INSTALLATION PLEASE REFER INSTRUCTION MANUAL.

出力 OUTPUT	回転速度 SPEED	Vプーリ組合せ V PULLEY		Vベルト V BELT			取付寸法 HEIGHT	質量 MASS	
		電機側 MOTOR WIDE	ファン側 FAN SIDE	型 TYPE	幅 W	呼称(号) SIZE			
0.4	895	83	170	A	1	50	50	20	47
	995	80	150	A	1	48	48		
	1100	83	140	A	1	48	48		
0.75	995	80	150	A	1	48	48	25	52
	1100	83	140	A	1	48	48		
	1205	83	125	A	1	46	46		
1.5	1295	85	118	A	1	46	46	25	58
	1205	83	125	A	1	47	47		
	1245	85	118	A	1	46	46		
2.2	1360	85	112	A	1	46	46	24	63
	1465	90	109	A	1	46	46		
	1580	95	106	A	1	46	46		
	1465	103	125	A	1	48	48		
	1580	100	112	A	1	47	47		
	1710	108	109	A	1	47	47		

付属品 ACCESSORIES		特別付属品 SPECIAL ACCESSORIES		電動機 MOTOR		特殊仕様 SPECIAL SPEC.	
1	取付ボルト	1	取付ボルト	電圧	60 Hz		
2	取付ボルト	2	取付ボルト	電圧	200 V		
3	取付ボルト	3	取付ボルト	出力	1.5 kW		
4	取付ボルト	4	取付ボルト	型式	TYPE		
5	取付ボルト	5	取付ボルト	メーカー	MAKER		
6	取付ボルト	6	取付ボルト				
7	取付ボルト	7	取付ボルト				
注文文書 CUSTOMER: 人形峠環境技術センター 建築給排気ファン 取 取付文書 ITEM NO. 000010 取付文書 ITEM NAME 建築給排気ファン NO. 2				風量 CAPACITY 3000 m³/h 静圧 STATIC PRESSURE 363 mm H₂O 回転速度 SPEED 1205 1/min 出力 OUTPUT 1.5 kW 数量 QTY 1			



図番 DWG. NO. Z2SRM36AF 001

Z2SRM36AF

060220

図-1 建屋送風気機

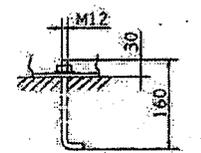
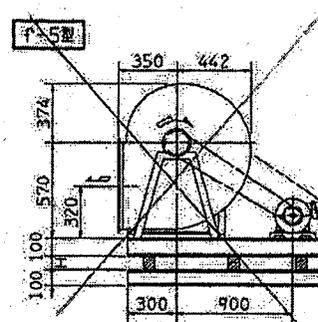
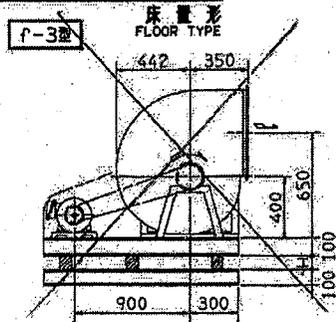
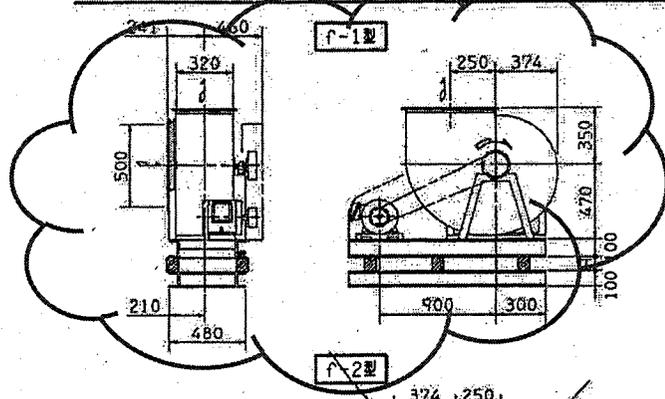
エバラSRP30型片吸込スリーエースファン
EBARA SINGLE SUCTION THREE ACE FAN

極数 4P
POLE 4P

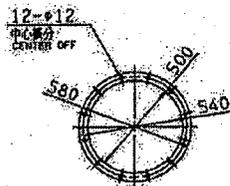
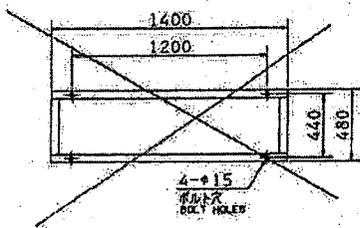
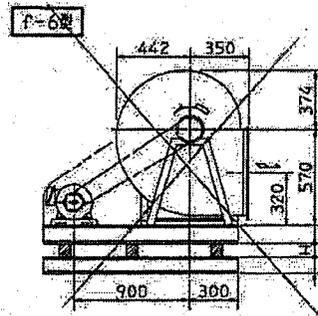
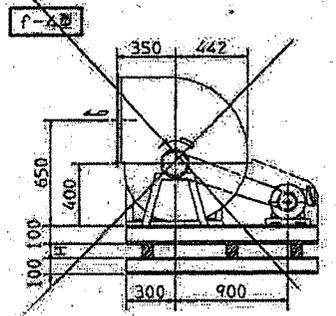
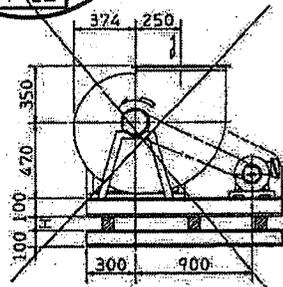
外形寸法図
DIMENSIONS

機名 3SRP30
MODEL 3SRP30

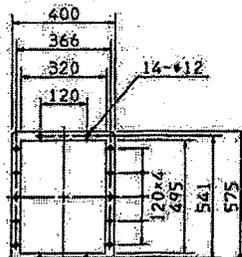
周波数 60 Hz
FREQUENCY 60 Hz



推奨基礎ボルト
RECOMMENDABLE
ANCHOR BOLT
基礎ボルトは別売いたします。
ANCHOR BOLTS ARE OUT OF SUPPLY.



板厚 t=2.3
THICKNESS
吸込フランジ
SUCTION FLANGE



板厚 t=3.0
THICKNESS
吐出しフランジ
DISCHARGE FLANGE

- 注 1. 本図は、駆動側（プーリ側）より見た図です。
DRAWING SHOWS THE DIMENSIONS VIEWED FROM PULLEY SIDE.
2. 兼用Vベルトにはレッドベルトを使用しています。
MODELS MARKED B ARE USED MULTIPLE V BELT.
3. 巻取の取付け、配管等は取扱説明書をご覧ください。
FOR INSTALLATION PLEASE REFER INSTRUCTION MANUAL.

出力 OUTPUT	回転速度 SPEED	V7-リ組合せ V PULLEY	Vベルト V BELT			型 TYPE	数 QTY	呼称(号) SIZE			高さ H	質量 MASS
			モーター側 MOTOR SIDE	ファン側 FAN SIDE	型			F-1 F-2	F-3 F-4	F-5 F-6		
1.5	1400	103	125	A	1	40	88	93	39	185		
	1450	106	125	A	1	90	88	93				
	1500	98	112	A	1	89	87	92				
2.2	1575	103	112	A	1	89	87	92	39	190		
	1650	100	103	A	1	88	86	91				
	1725	100	100	A	1	88	86	90				
3.7	1800	106	100	A	1	88	86	91	39	203		
	1875	109	100	A	2	88	86	91				
	1950	118	103	A	2	89	87	92				
5.5	2025	112	95	A	2	88	86	91	39	221		
	2100	125	103	A	2	89	88	92				
	2200	180	140	B	2	94	93	97				
7.5	2300	200	150	B	1	96	95	99	39	222		
	2400	224	160	B	1	98	97	101				
	2500	224	155	B	1	98	96	101				
	2600	250	165	B	1	100	99	103				
	2700	250	160	B	1	100	98	103				

付属品 ACCESSORIES		特別付属品 SPECIAL ACCESSORIES		電動機 MOTOR		特殊仕様 SPECIAL SPEC.	
1	吸込フランジ	1	吐出しフランジ	1	電動機	60 Hz	
2	吐出しフランジ	2	基礎	2	電圧	200 V	
3	Vベルト	3	基礎	3	出力	3.7 kW	
4	Vベルト	4	基礎	4	形式		
5	Vベルト	5	基礎	5	メーカー		
6	Vベルト	6	基礎	6			
7	Vベルト	7	基礎	7			

顧客名 CUSTOMER	人形社環境技術センター 建屋排気ファン 限	機番 ITEM NO.	000020
品名 ITEM NAME	建屋排気NO. 2	機番 ITEM NO.	
品番 SER. NO.	3SRP30	容量 CAPACITY	4800 m ³ /h
型番 MODEL	5	静圧 STATIC PRESS.	1276 Pa
		回転速度 SPEED	2100 1/min
		出力 OUTPUT	3.7 kW
		数量 QTY	1

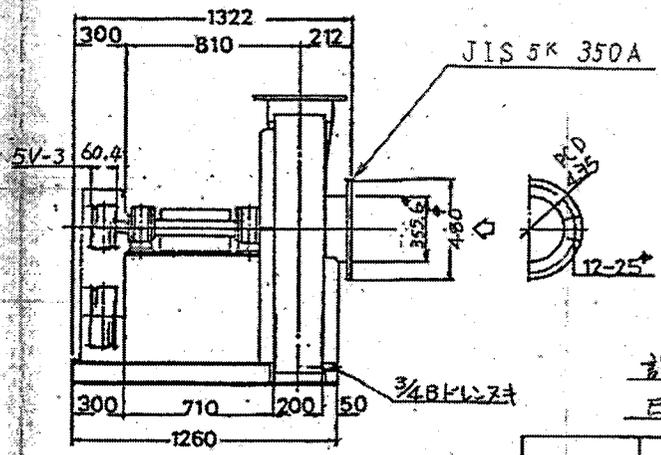
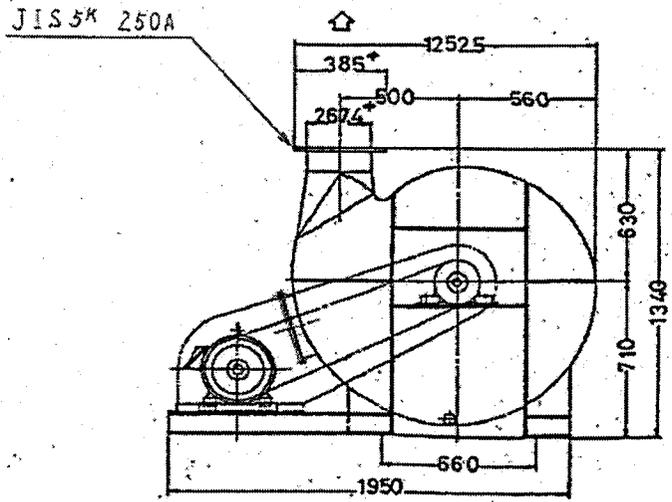
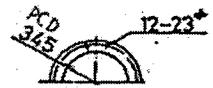
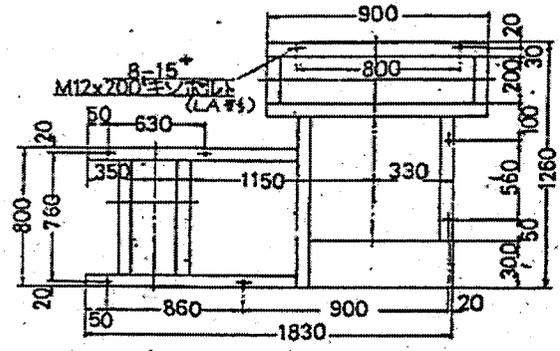
図号 DWG. NO. Z3SRP306AF 002
Z3SRP306AF



080306

図-2 建屋排気機

三角法 3RD ANGLE PROJECTION



型式	S-TVL-0H-B				
容量	風量 m³/R VOLUME	静圧 mmHg STATIC PRESS	全風圧 mmHg TOT. PRES.	電圧 V V. POWER	回転速度 rpm RPM
	3800	789	3150	14	90
設置場所	90° 空気 (691 mmHg) Y= 400				
使用電動機	22 W 200 V 60 Hz 4 M60mm SF-E (全閉外扇)				
塗装	内面 耐液塗装 外面 合成樹脂ペイント				
付属品	ファンパネリ FAN PALLEY / SET	ファンプレート FAN PLATE / SET	ファンガード FAN GUARD / SET	ファンカバー SAFETY COVER / SET	ファンベルト FAN BELT / SET
アクセサリ	安全カバー SAFETY COVER / SET	Vベルト V-BELT / SET	インスペクタ INSPCT. DOOR / SET	インスペクタ INSPCT. DOOR / SET	インスペクタ INSPCT. DOOR / SET
子増品	SPARE PARTS				
部品番号	6215 6312 (7-48mm)				
重量	720 約 1100kg 7-9-250kg				
主要部品材料	1 IMPELLER	SS41	2 IMPELLER HOUSING	5	
	3 SHAFT	S45C	4 CASING	SS41	10

REMARKS 記

設備排風機
EB-107A

尺 SCALE	81-3389	2	81-7-29
製造番号 SERIAL NO.	数量 QUANTITY	日付 DATE	工事番号 MACHINE NO.

承認 APPROVED BY	検閲 CHECKED BY	描画 DRAWN BY	ISO	メートルネジ METRIC SCREW THREADS	名称 NAME	250-8009-ホ707
発行 ITEM	改訂 REVISION	日付 DATE	氏名 NAME	朝日機工株式会社 ASAHI KIKO CO., LTD.	VIR MESSRS	図番 DWS NO.
図面 CASENO					動力 人形 作業所 設	

図-3 設備排風機

設備排風機

5.5 kW シリーズ オイルフリーベビコン圧縮機本体部品名称表

項番	コードNo.	部 品 名	1台分 数 量	項番	コードNo.	部 品 名	1台分 数 量
001	751100	クランク室	1	033	748684	シリンダヘッド用パッキン	3
002	750901	フィルタ	1	034		シリンダヘッド用ボルトB	3
003	751101	クランク軸	1	035	748069	アンローダバネ	3
004	751003	連結棒組	3	036	750917	アンローダピストン	3
005		連結棒	3	037	748142	Oリング	3
006	751004	クランクピン玉軸受	3	038	747102	アンローダブッシュ用パッキン	3
007	741947	ピストンピン針状コ軸受	3	039	748262	アンローダブッシュ	3
008	751005	オイルシール	6	040	741004	アンローダ接手A	2
009	751006	スラスト輪	2	041	741000	アンローダ接手B	2
010		止メ輪	1	042	751105	アンローダ装置用配管組A	1
011	741979	クランク軸玉軸受	1	043	740060	アンローダ装置用ナット	6
012	751102	クランク軸玉軸受	1	044		アンローダ装置用配管A	1
013	751103	軸受箱パッキン	1	045	751106	アンローダ装置用配管組B	1
014	751104	軸受箱	1	046		アンローダ装置用配管B	1
015		軸受箱用ボルト	5	047	750717	吐出用接手A	1
016	751008	ピストン	3	048	750125	吐出用接手B	1
017	751009	ピストンピン	3	049	751107	吐出用接手C	1
018		止メネジ	4	050	751108	吐出管組A	1
019	751010	リングセット	3	051	741538	吐出用ナットA	2
020	751011	ライダーリング	6	052		吐出管A	1
021	751012	テンションリング	6	053	742004	圧縮機プーリ用キー	1
022	751013	ピストンリング	6	054	751109	圧縮機プーリ	1
023		シリンダ用植込ボルト	12	055	747559	圧縮機プーリ用座金	1
024	7510117	シリンダパッキン	3	056		圧縮機プーリ用バネ座金	1
025	751014	シリンダ	3	057	750919	吸込用接手	2
026		シリンダ用ナット	16	058	750033	吸込ろ過器組	3
027	750022	空気弁パッキン	3	059		吸込ろ過器本体	3
028	751015	空気弁組	3	060	742457	ゴム栓	3
029	751016	シリンダヘッドパッキン	3	061	741714	吸込ろ過器受板	6
030	751017	シリンダヘッド(P式)	3	062	750034	吸込ろ過器詰物	3
031	751018	シリンダヘッド(U式)	3	063		吸込ろ過器押工	3
032	750019	シリンダヘッド用ボルトA	12	064			

5.5 kW シリーズ オイルフリーベビコン圧縮機本体

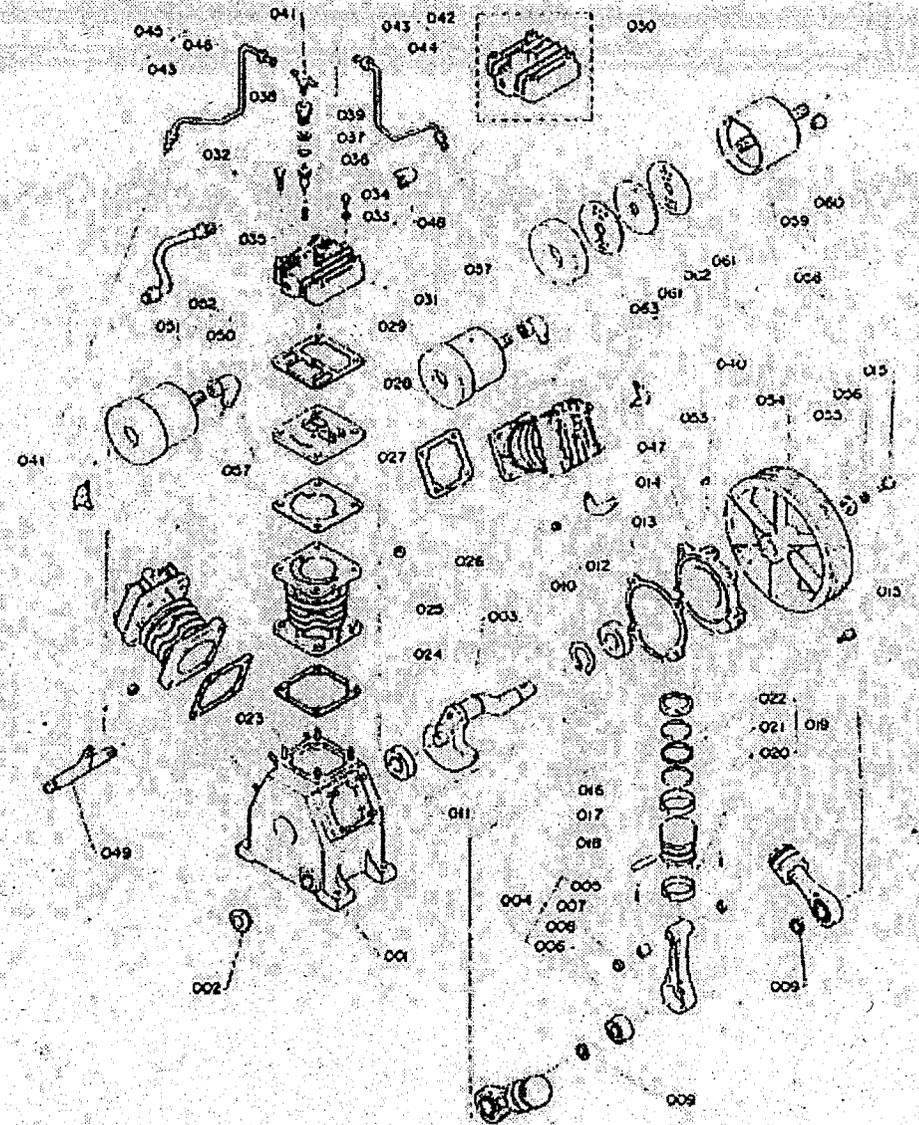


図 4-1 ベビコン圧縮機本体

5.5 kW シリーズ オイルフリーベビコン 空気タンク 回り部品名称表

項番	コードNo.	部 品 名	1台分 数 量	項番	コードNo.	部 品 名	1台分 数 量
201	747058	クルマ	4	233		ベルトオオイ用ボルト	3
202		クルマ用座金	4	234		電動機用ボルト	1
203		クルマ止め用割ピン	4	235		電動機用ナット	1
204	742474	ドレン抜き組	1	236	751117	Mプーリ(50Hz)	1
205		ドレン抜きプラグ	1	236	751118	Mプーリ(60Hz)	1
206	742475	3/8止メ弁	1	237		Vベルト(50Hz)	3
207	740035	マニホールド	1	237		Vベルト(60Hz)	3
208	743098	1/4止メ弁	1	238	751119	ベルトオオイ	1
209	742440	圧力計	1	239	751031	アシゴム	1
210	751111	安全弁	1				
211		ニップル	1				
212	742465	圧力開閉器	1				
213	742511	圧力調整弁	1				
214	751122	押釦スイッチ取付盤板	1				
215		押釦スイッチ	1				
216		押釦スイッチ用ネジ	1				
217		押釦スイッチ用ナット	1				
218		取付板用ボルト	1				
219		取付板用ナット	1				
220	747664	Mg. Sw取付板	1				
221		Mg. Sw	1				
222		Mg. Sw取付板用ネジ	4				
223		Mg. Sw取付板用ナット	4				
224	751112	吐出管組B	1				
225	742018	吐出用ナット	4				
226		吐出管B	1				
227	751113	吐出管組C	1				
228		吐出管C	1				
229	751114	アンローダ装置用配管組C	1				
230		アンローダ装置用配管C	1				
231		ベルトオオイ取付具A	1				
232		ベルトオオイ取付具B	1				

5.5 kW シリーズ オイルフリーベビコン 空気タンク 回り

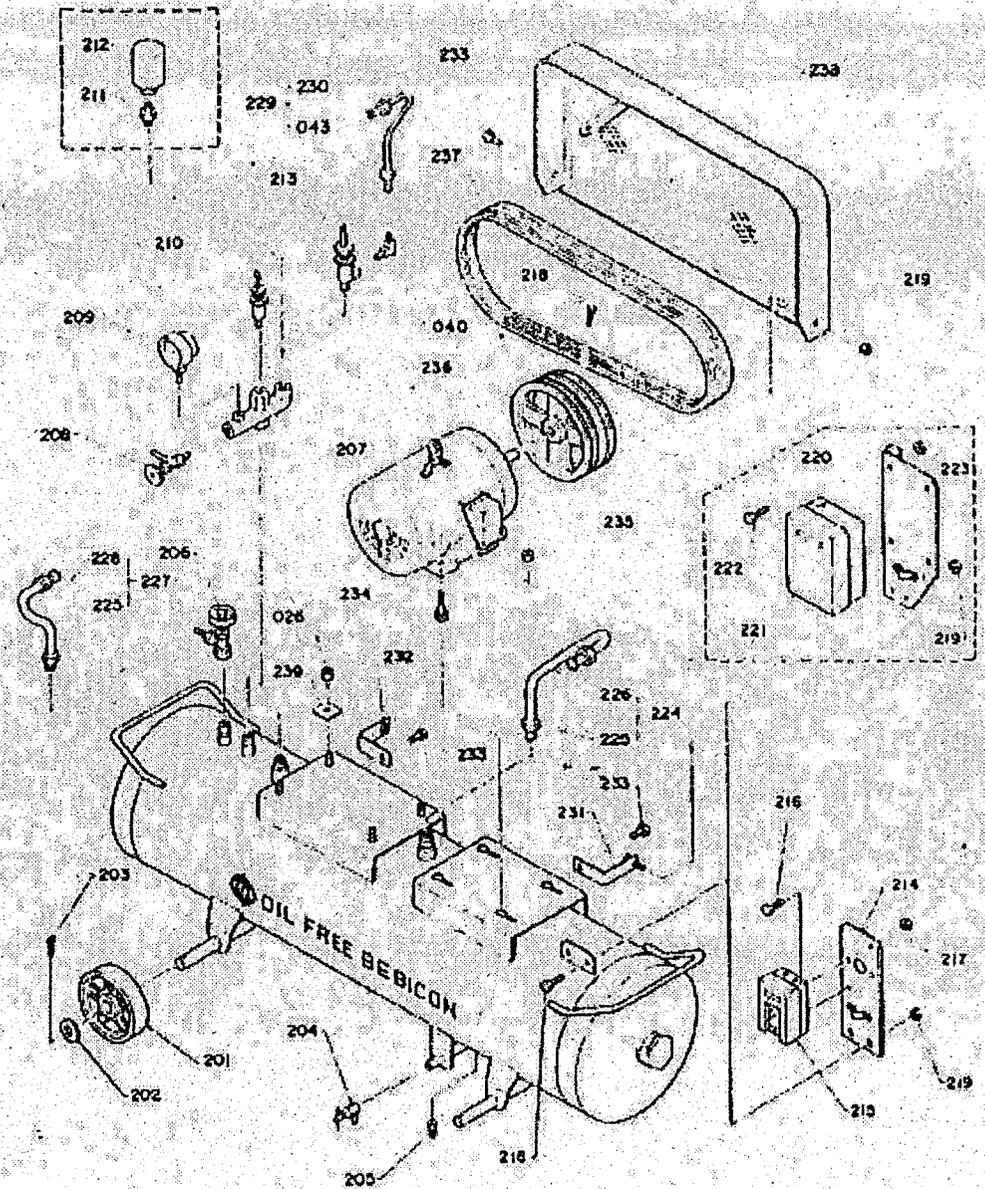
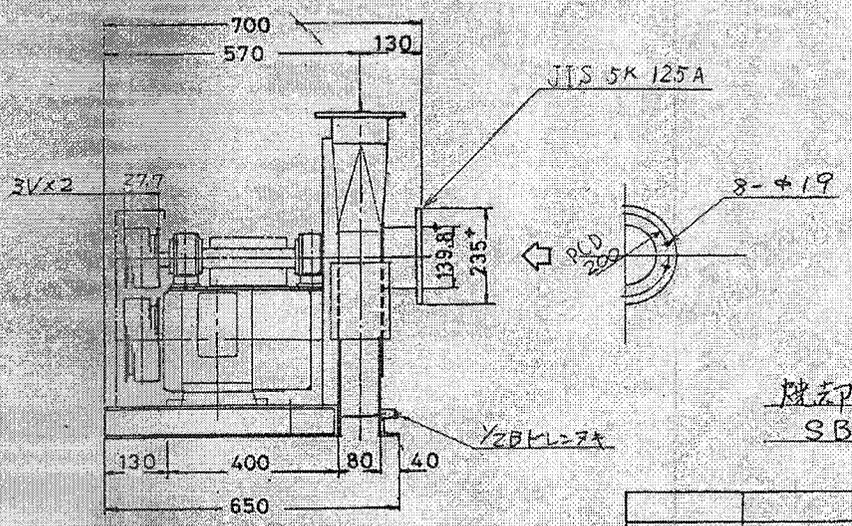
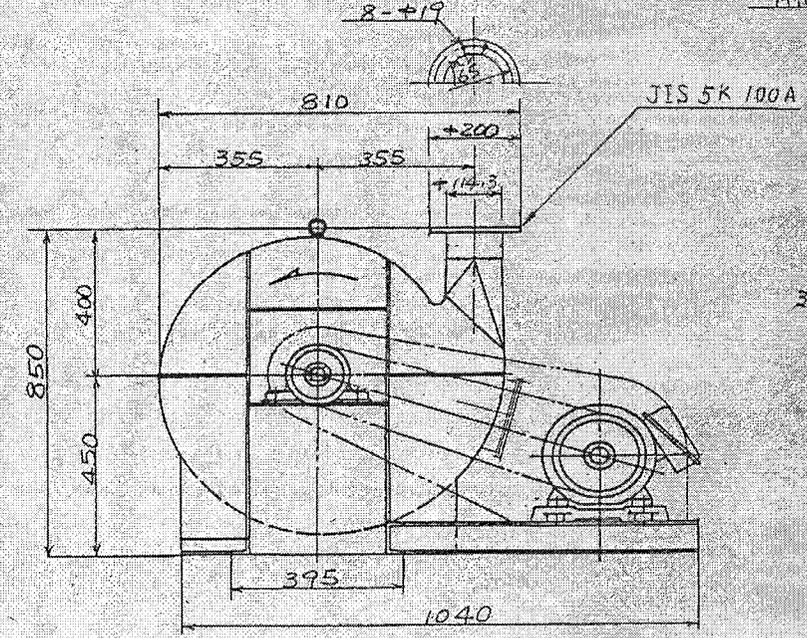
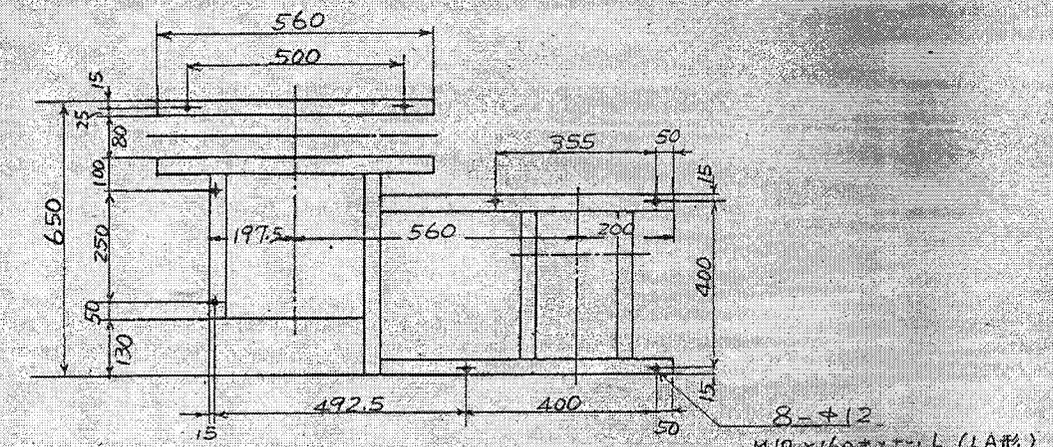


図-4-2 ベビコン空気タンク回り

図-5 焼却炉送風機



型式	S-TV8-OH-B				
容積	容量 m³/h	静圧 mmHg	回転数 rpm	電圧 V	温度 °C
CAPACITY	830	410	3300	2.2	30
取扱ガス	30° 691 mmHg γ=				
使用電機機	3.7 kW 200V 60Hz 4 Y 760mm				
モーター	SF-E (省断外巻)				
PRINTING	合成樹脂ペイント				
部品	ファンブレード FAN PULLEY	/SET	ファンブレード FAN PULLEY	/SET	
	モーターブレード MOTOR PULLEY	/SET	モーターブレード MOTOR PULLEY	/SET	
ACCESSORIES	安全カバー SAFETY COVER	/SET	安全カバー SAFETY COVER	/SET	
	Vベルト V-BELT	/SET	Vベルト V-BELT	/SET	
予備品	SPARE PARTS				
備忘番号	6308				
重量	770 約 180kg 770 約 45kg				
主要部品材質	1 IMPELLER	SS41	2 IMPELLER HOUSING	SS41	
	2 IMPELLER HOUSING	"	3 SHAFT	S45C	
	3 SHAFT	S45C	4 CASING	SS41	
	4 CASING	SS41	5		
	5				

REMARKS 記

焼却炉送風機 SB-201

81-3390	1	81-7-30
製造番号 SERIAL NO.	数量 QUANTITY	日付 DATE
		工事番号 MACHINE NO.

承認 APPROVED BY	検閲 CHECKED BY	担当 DRAWN BY	ISO	メトリックネジ METRIC SCREW THREADS	名称 NAME	100-5009-A-7x2
			朝日機工株式会社 ASAHI KIKO CO., LTD.	VIR MESSRS	阿部	
符号 ITEM	製造 SERIAL NO.	改訂事項 REVISION	日付 DATE	氏名 NAME		
図 監 CAREER						