

調 達 品 目 表

調達要求番号		作成部課	
調達要求年月日		作成年月日	
仕様書番号	C & L P S - Q 0 0 0 1 2 - 8		

1 調達品目・数量

品名	カタログ製品名 ^{a)}	数量・単位
電動穿孔機	(株)大西機械：自動4連ドリル穿孔機BS-700 又は同等以上のもの(他社の製品を含む。)	1EA

注^{a)}この調達品目表に記載したカタログ製品名は、製品を選定する際の参考として例示したものであり、当該品を指定するものではない。

1.4 引用文書等

b) 関連文書

国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(平成12年法律第100号)

エネルギーの使用の合理化等に関する法律(昭和54年法律第49号)

国際エネルギースタープログラム制度要綱(令和2年12月28日施行)

国際エネルギースタープログラム制度運用細則(令和3年4月1日施行)

IT利用装備品等及びIT利用装備品等関連役務の調達におけるサプライチェーン・リスクへの対応について(通知)[装管調第807号(令和3年1月21日)]

2 製品に関する要求

a) 同等とする性能等

同等とする性能等は、表1による。

表1-製品に関する要求

項 目	内 容
全自動化	製品を入口コンベアーに置くだけで、搬送から排出まで全自動でできる。
ドリル	ドリル本数が4本であり、各6mm、8mm、9mm、12mmが使用可能。
せん孔厚	50mm以下
ドリル間隔	最小54mm、最大300mm
本寸法	B6~A4サイズの穿孔が可能
刃受け下定木移動	自動
ドリルヘッド移動	手動又は自動
せん孔能力	毎時1000ストローク~1500ストローク
入口フィーダー	NC制御方式
ワーク送り	NC制御方式

調 達 品 目 表 (続 き)

表 1 - 製品に関する要求 (続 き)

項 目	内 容
ディスプレイ	タッチパネル式
本体外形寸法	1 5 0 0 m m (W) × 1 1 0 0 m m (D) × 1 3 2 0 m m (H) 以下
入口・出口コンベア 一寸法	入口コンベア : 1 0 0 0 m m (L) × 4 0 0 m m (W) × 1 0 0 0 m m (H) 以下 出口コンベア : 1 5 0 0 m m (L) × 4 0 0 m m (W) × 1 0 0 0 m m (H) 以下
電源	3 相 2 0 0 V 3 0 A (本 体) 3 相 2 0 0 V 2 0 A (コ ン プ レ ッ サ ー)
手前押さえ	穿孔時に原稿の手前を押さえる機構を有する。
所要動力	2 . 5 k w (本 体) 2 . 2 k w (コ ン プ レ ッ サ ー)

2.2 製品の表示

銘板による製品の表示は、省略するものとし、本体の前面に次の事項を表示したラベルを貼付する。

- a) 納入年度
- b) 契約相手方名
- c) アフターサービスの営業所名
- d) アフターサービスの営業所の電話番号

5 その他の指示

5.1 提出書類

提出資料は、次による。

- a) 類別原資料 類別原資料は、不要とする。
- b) 取扱説明書 取扱説明書は、会社刊行技術資料（日本語版）とし、器材に1部添付する。

5.2 附属品・予備品

附属品は、表2による。

表 2 - 附属品

製 品	単 位	備 考
ドリル刃	1 S E	6 m m , 8 m m , 9 m m , 1 2 m m 各 5 本
受けゴム	1 S E	2 0 0 m m , 4 0 0 m m 各 2 0 個

5.3 設置・調整

官側の指定する場所に設置し、規定されている性能を満足するように調整のうえ、操作方法及び取扱いについて説明を実施する。