

調 達 品 目 表

調達要求番号		作成部課	補給本部航空機部航空機管理課
調達要求年月日		作成年月日	
仕様書番号	C & L P S - B 9 9 4 8 7 - 1 5		

1.4 引用文書等

a) 引用文書

航空自衛隊の立入制限場所への立入手続等に関する達 (昭和57年航空自衛隊達第5号)

1.2 調達品目・数量

品名	カタログ製品名 ^{a)}	数量・単位	契約不適合修補等 請求期限の表示
ウォータージェット 加工機	(株)フロージャパン MACH300 2015 又は 澁谷工業(株) SWS4612S 又は (株)スギノマシン CL2013NN5B-AB 又は同等以上のもの (他社の製品を含む。)	EA	#

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、当該製品を指定するものではない。

2 製品に関する要求 (同等とする性能等)

2.1 要求諸元

a) 切断加工機

- 1) 最大寸法 (幅×奥行×高さ) 4 300×3 300×4 000 mm
- 2) 切断可能エリア (幅×奥行×高さ) 2 000×1 250×150 mm以上
- 3) 最大質量 13 000 kg
- 4) キャッチャー方式 オープンキャッチャータンク方式
- 5) 駆動特性 同時5軸 テーパーレス制御
- 6) 駆動モーター ACサーボ・モーター

b) 超高压ポンプ

- 1) 最大寸法 (幅×奥行×高さ) 1 900×3 030×1 710 mm
- 2) 最大質量 3 500 kg
- 3) 最大吐出圧力 340 Mpa 以上

c) 操作盤

- 1) 専用CAD/CAMをインストールしている。
- 2) オフラインPCと有線での接続が可能である。

2.2 機能・性能

サプライチェーン・リスクへの対応に関する要求事項を適用する。

調 達 品 目 表 (続 き)

5.2 附属品

附属品は、次による。ただし、会社標準附属品に含まれる場合又は性能上不要な場合は除く。

- | | | |
|-----------------------------|---|------------------------------|
| a) ピアス加工オプション (脆性材料又は積層材対応) | 1 | E A |
| b) チラーユニット | 1 | S E |
| c) ガーネット供給/回収装置 | 1 | S E |
| d) 自動軟水装置 | 1 | S E |
| e) 排水濾過用プレスフィルター | 1 | S E |
| f) サージタンク又は沈殿槽 | 1 | E A |
| g) コンプレッサ又はエアリザーバータンク | 1 | E A |
| h) オフラインノートPC | 1 | S E (専用CAD/CAMインストールしていること。) |
| i) 消耗部品キット | 1 | S E |

5.3 設置・調整

官側と調整の上、**図1**を基準に次により、設置及び調整を行うものとする。

- 本体を設置場所に搬入し据え付ける。
- 設置場所にある既設の分電盤から本体までの電源ケーブルを接続し、製品の機能を満足していることを確認する。

5.4 立入制限場所への立入

設置及び調整に当たり、部隊等の長が定めた立入制限場所へ立ち入る必要がある場合は、**航空自衛隊の立入制限場所への立入手続等に関する達**の定めるところにより、立入りを許可された者でなければならない。