

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 4		

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 又は同等以上のもの (他社の製品を含む。)	E A	#

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 A Cサーボ・モーター

b) 超高压ポンプ

- 1) 最大寸法（幅×奥行×高さ） 1 400×1 700×1 510 mm
- 2) 最大質量 1 310 kg
- 3) 最大吐出圧力 410 Mpa 以上

c) 操作盤

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

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。

5.1 提出書類

- a) 取扱説明書 必要
- b) 類別原資料 必要
- c) 特定化学物質等の資料 必要
- d) 貴金属等管理資料 必要

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 EA |
| b) チラーユニット | 1 SE |
| c) ガーネット供給／回収装置 | 1 SE |
| d) 自動軟水装置 | 1 SE |
| e) 排水濾過用プレスフィルター | 1 SE |
| f) サージタンク又は沈殿槽 | 1 EA |
| g) コンプレッサ又はエアリザーバタンク | 1 EA |
| h) オフラインノートPC
(専用CAD／CAMインストールしていること。) | 1 SE |
| i) 消耗部品キット | 1 SE |

5.3 設置・調整

官側と調整の上、付図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。

単位 mm

