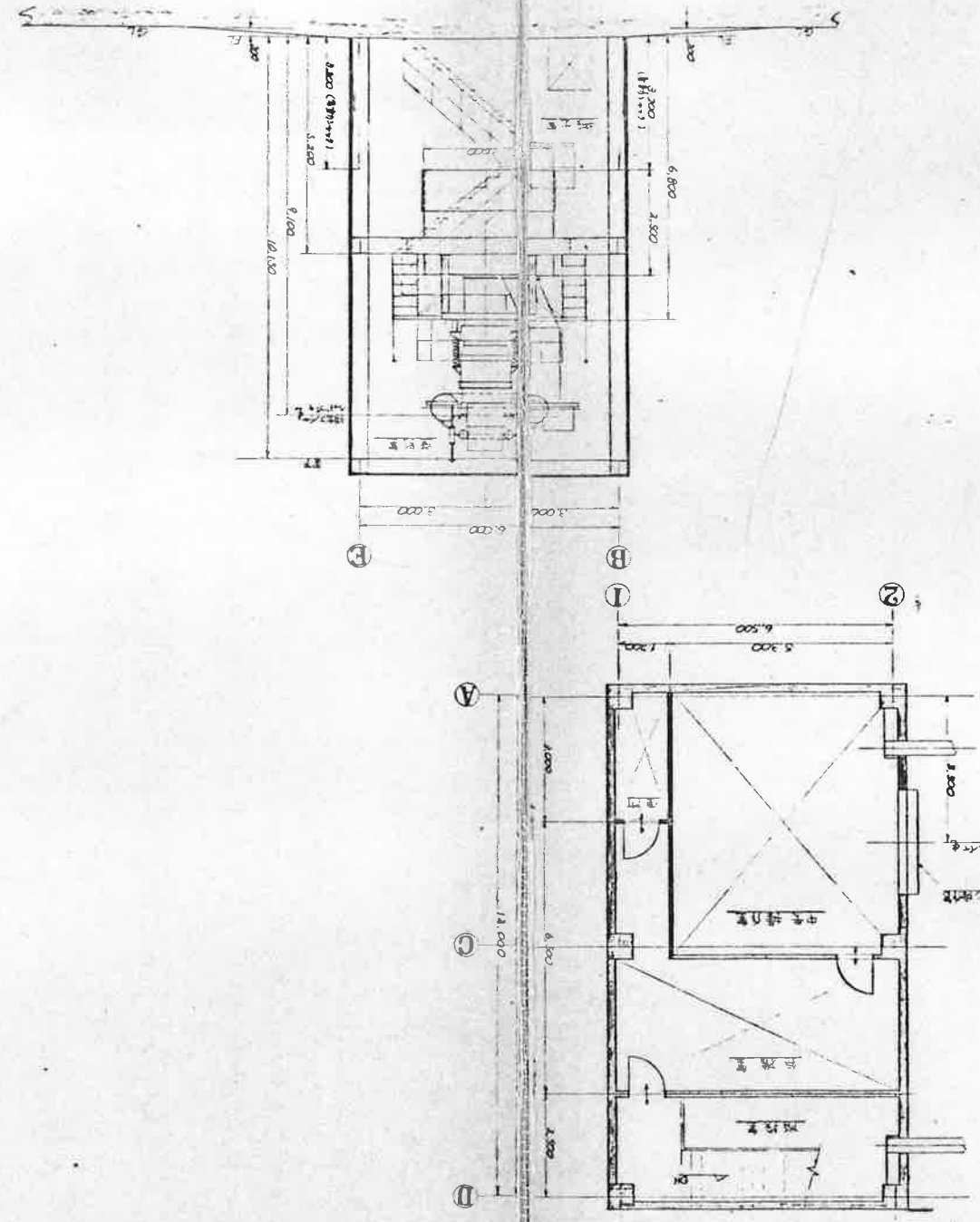
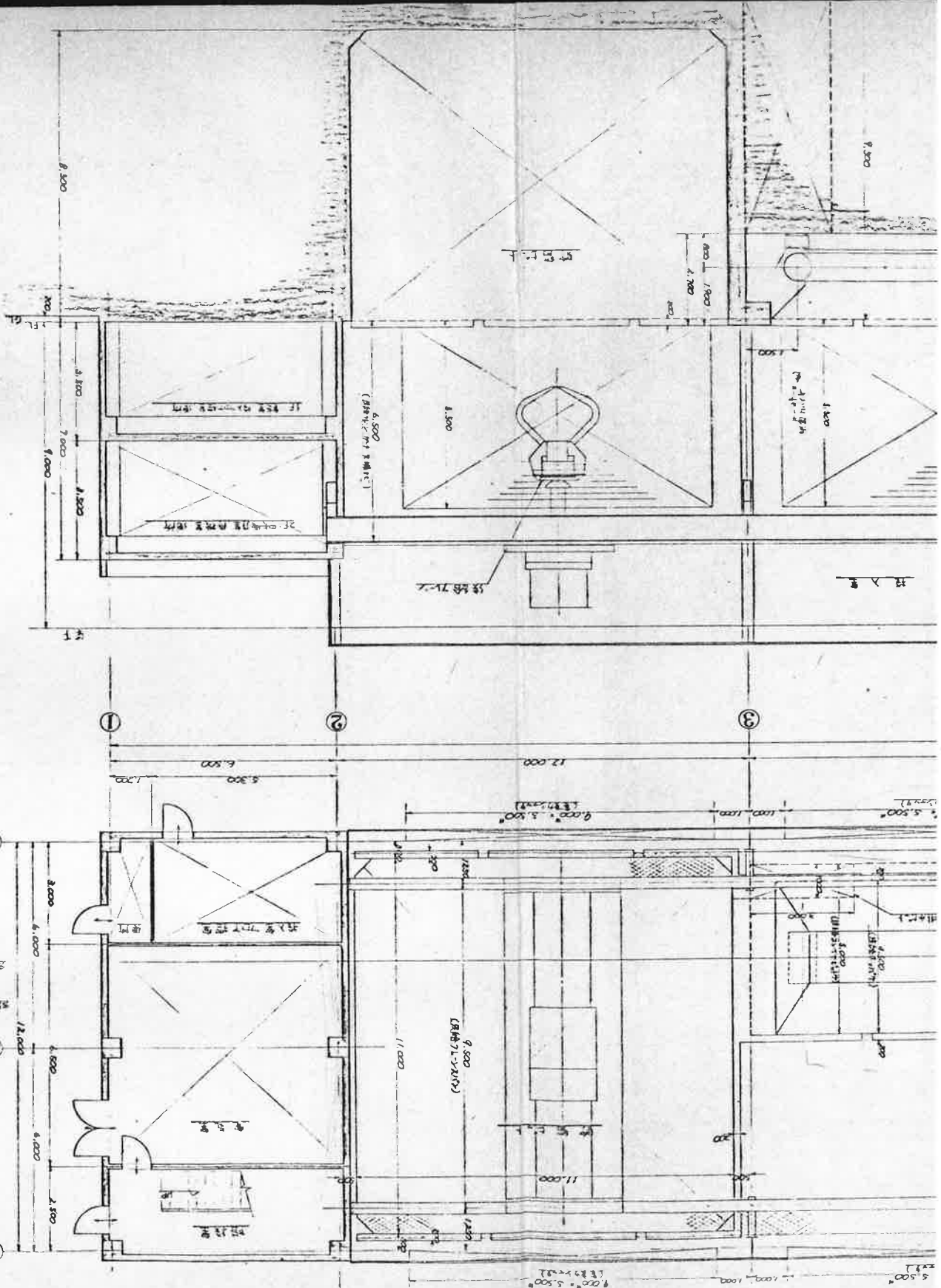
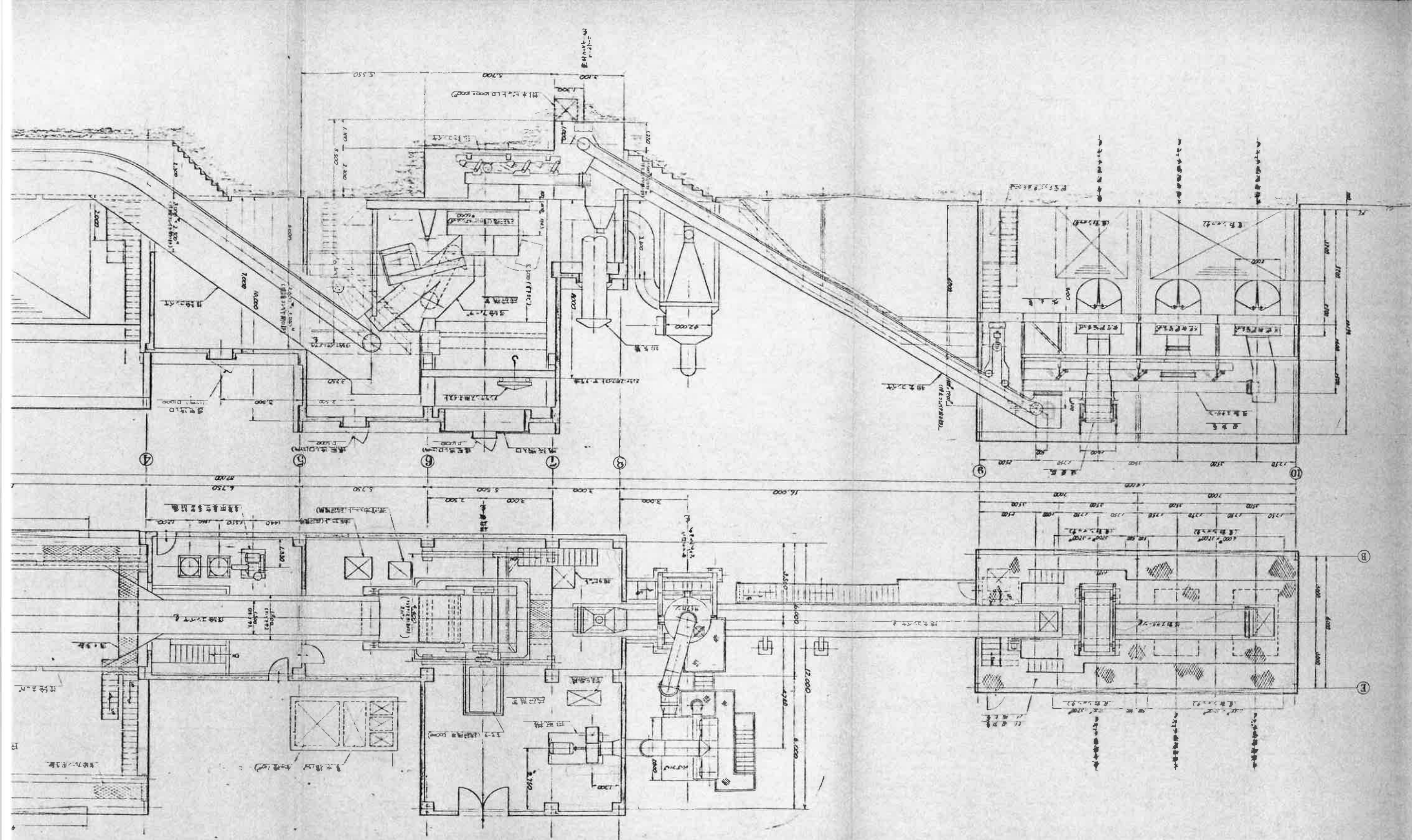
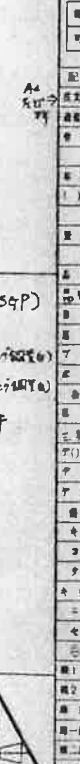


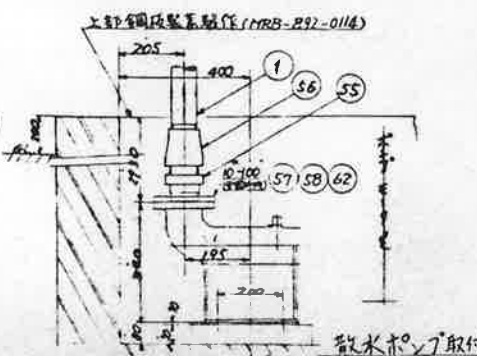
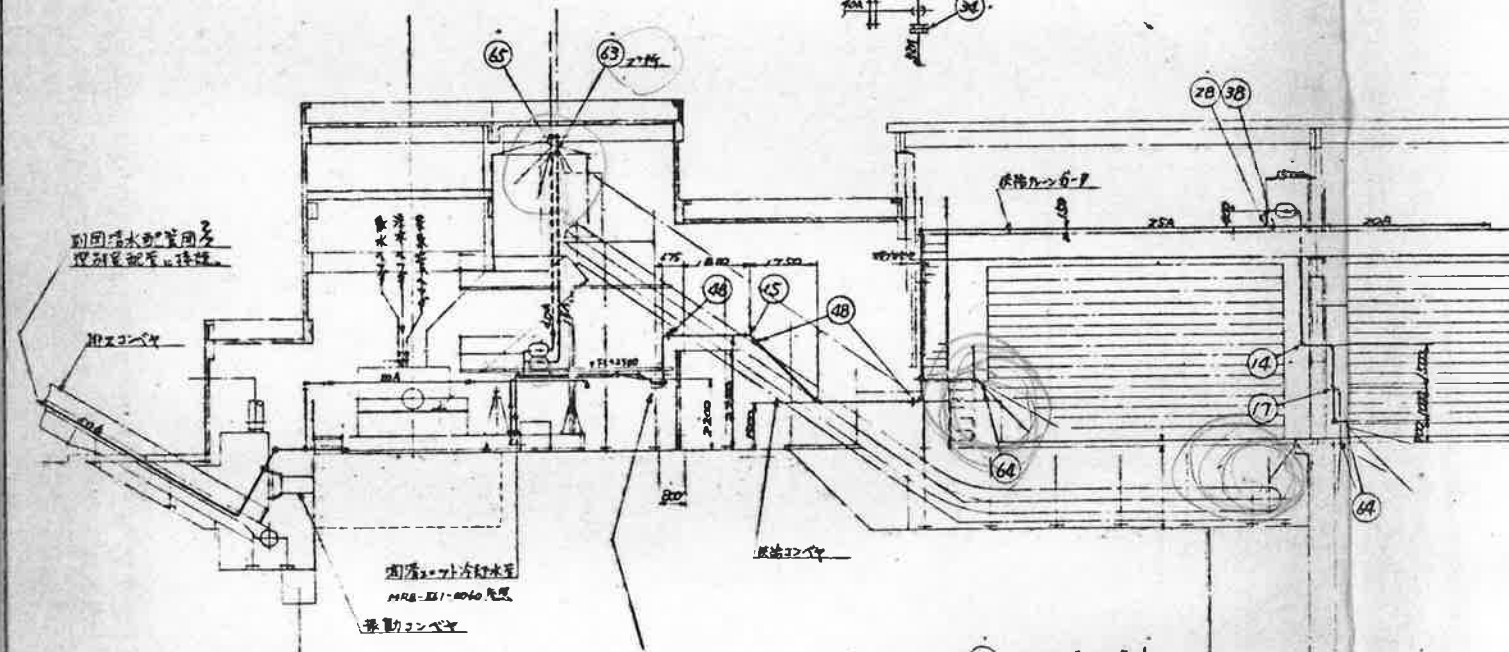
機械部設計二課	東長崎船大ごみ処理施設建設工事
設計 田中 誠	処理工程概要図
図番 96612	MRA-001-1285
三菱重工株式会社 横浜造船所	



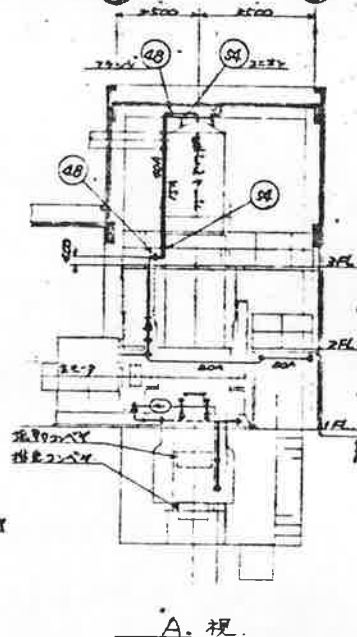
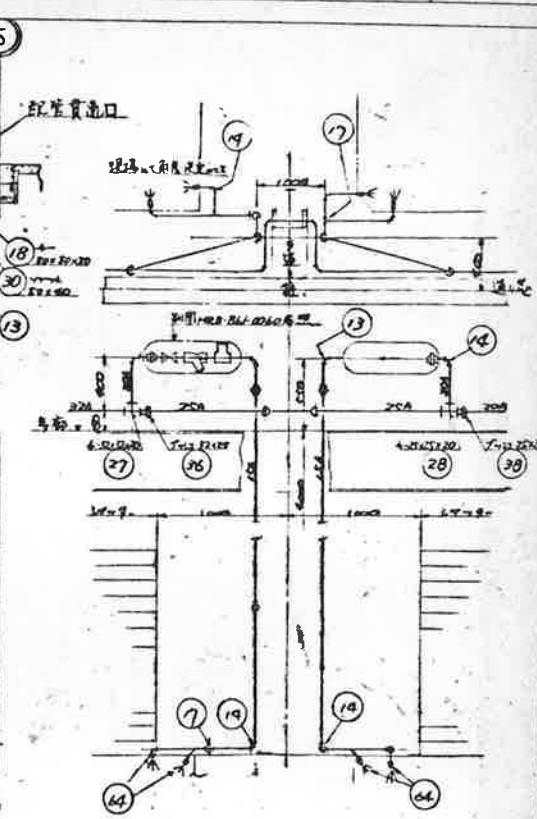





船名	出帆日付
----	------

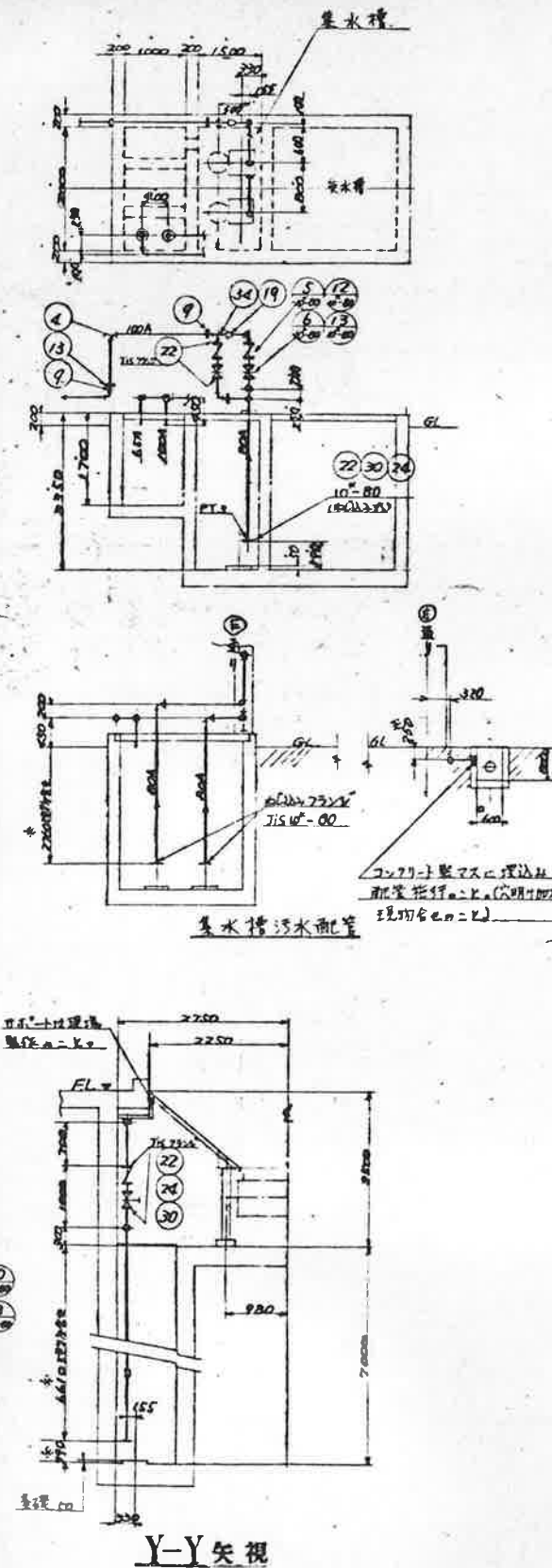


	品番	機種・規格記号	東長輪船大こみ造修施設竣工書
製 年		型 式 特 徴 諸注	
製 月		田 博幸	清水配管用 片
製 日		尺 寸 Y ₁₉₀	
材 質	工 装 番号	主 体 番号	(改)
	38868	KRB-861-0057	
許 可 証 番 号	 三栄工業株式会社 横浜造船所		



1. 利用製作已到國清水配管分岐度 HRS-B-861-0057 忍合ニ
2. 本圖末  印合部合 電氣等取付指示上該鋼付註用
HRS-B-861-0060 電氣ニ上
3. 本圖付 鋼圖 HRS-B-861-0061 年ノ取付指示ニ
4. T. 印合部合 清水配管分岐度 (HRS-B-861-0062 等)

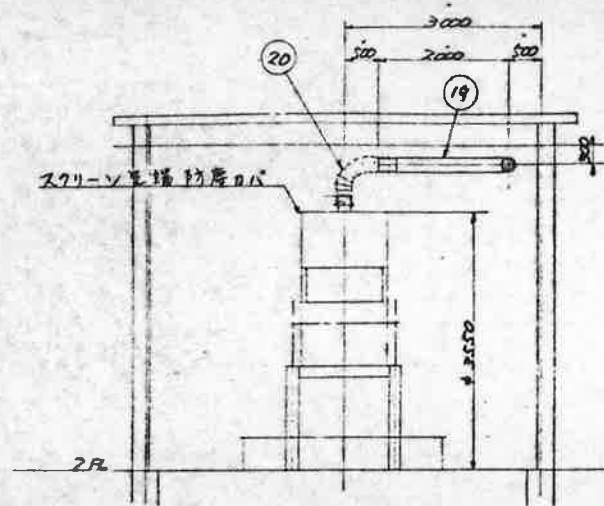
船名	昭和造船株式會社 船名	東長崎租大ごみ処理施設建設工事
船種	建造 竣工 田 機中	清水配管回 2号
数量	R 度 Ym 30	
計	JAN 38868	MRB-861-0058
備考	三菱重工業株式会社横浜造船所	



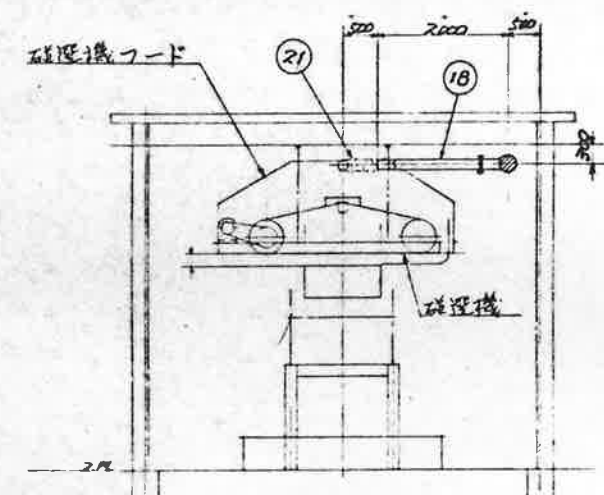
1. 本圖以磁石製法用污水配管圖示之，下配管係用面
無磁之工製作為之。
2. 配管系統圖 HRC-001-0112-A
3. 污水及污水磁石工程要領圖 HRC-061-0002
4. 管口表 HRC-061-0061
5. 配管詳細圖 HRC-061-0062
6. 本圖要領圖 HRC-061-A
7. 配管位置詳細圖 HRC-092-0112
8. 配管位置及管口外管位置之詳細圖要領圖
9. 磁石製法用污水及磁石(72%以上)之工程要領圖
10. 配管工程之位置及磁石製法用之工程要領圖及配管工程之位置及磁石製法用之工程要領圖
11. 配管工程之位置及磁石製法用之工程要領圖 HRC-061-0002 要領圖
12. 配管工程之位置及磁石製法用之工程要領圖

[illegible]

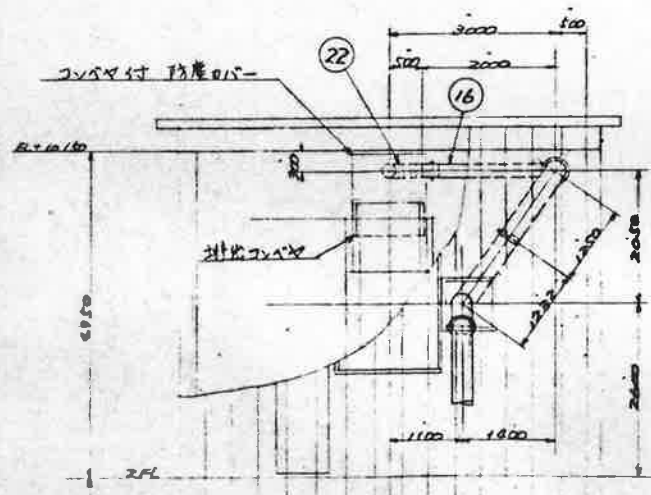
品名	鋼板屋架設計圖	東長崎船大工組建築設計部
設計	屋架 構造 設計	
材料	鋼材	清水配管図
工数	大 1/10	
品番	38868	MRB-861-0059
製造	三菱重工業株式會社 船橋造船所	



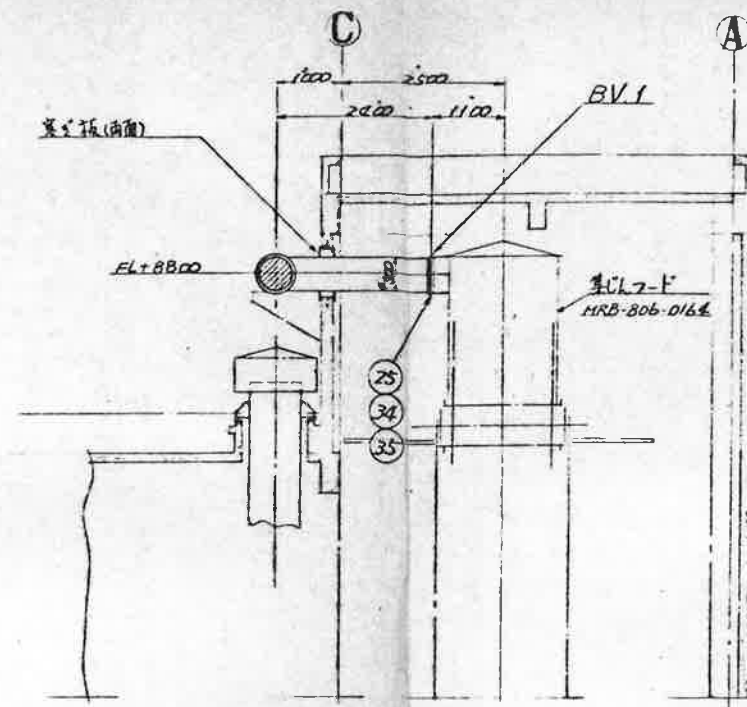
T-T 矢視



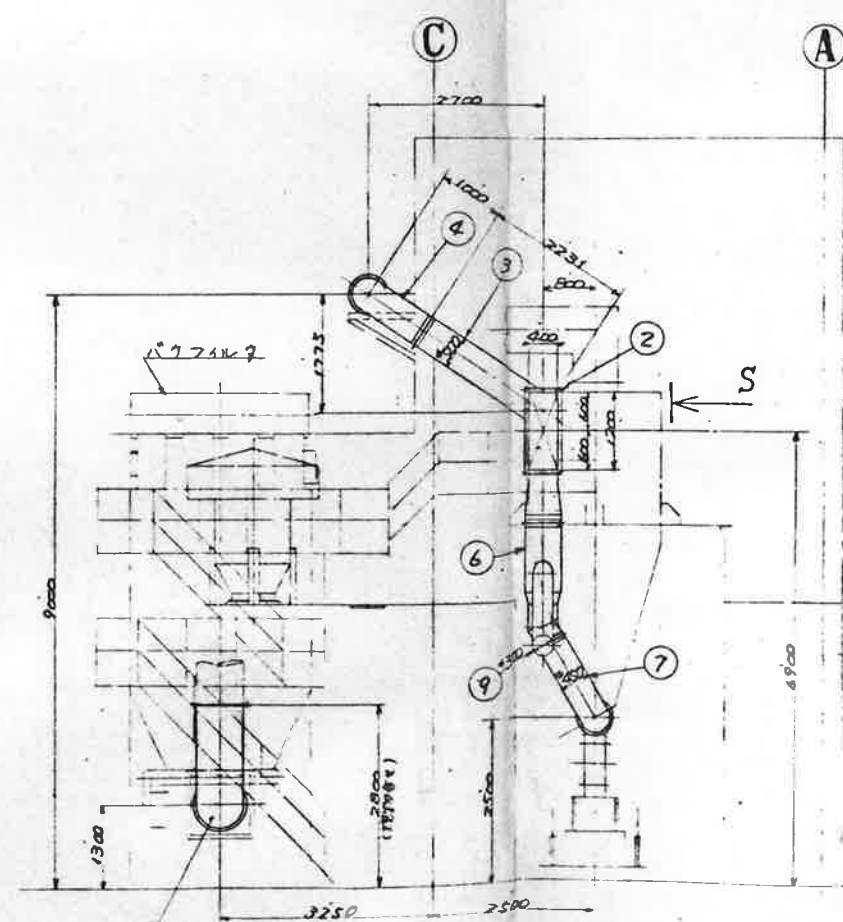
U-U 矢視



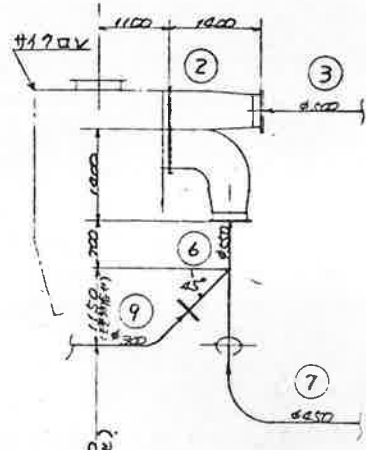
V-V 矢視



Y-Y 矢視



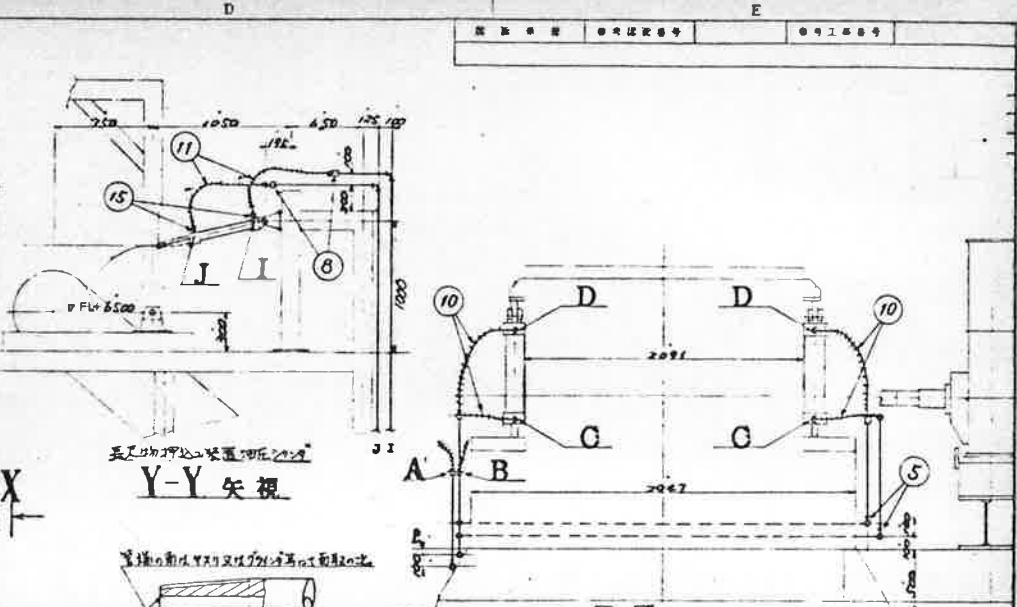
W-W 矢視



S 矢視

備考
集じん機組立図と併せて参照す。

図名	機械部集じん機組立図	東長崎港大ごみ処理施設建設工事
図号	38868	MRB-806-0164
製図	三栄重工業株式会社 横浜造船所	



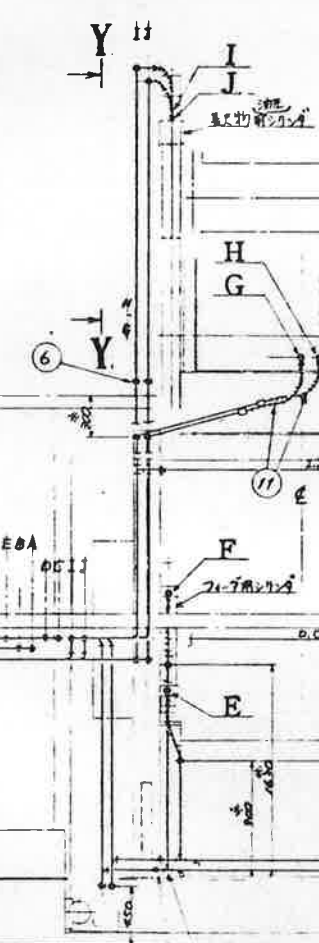
Y-Y 午相

L-L 矢視

備考

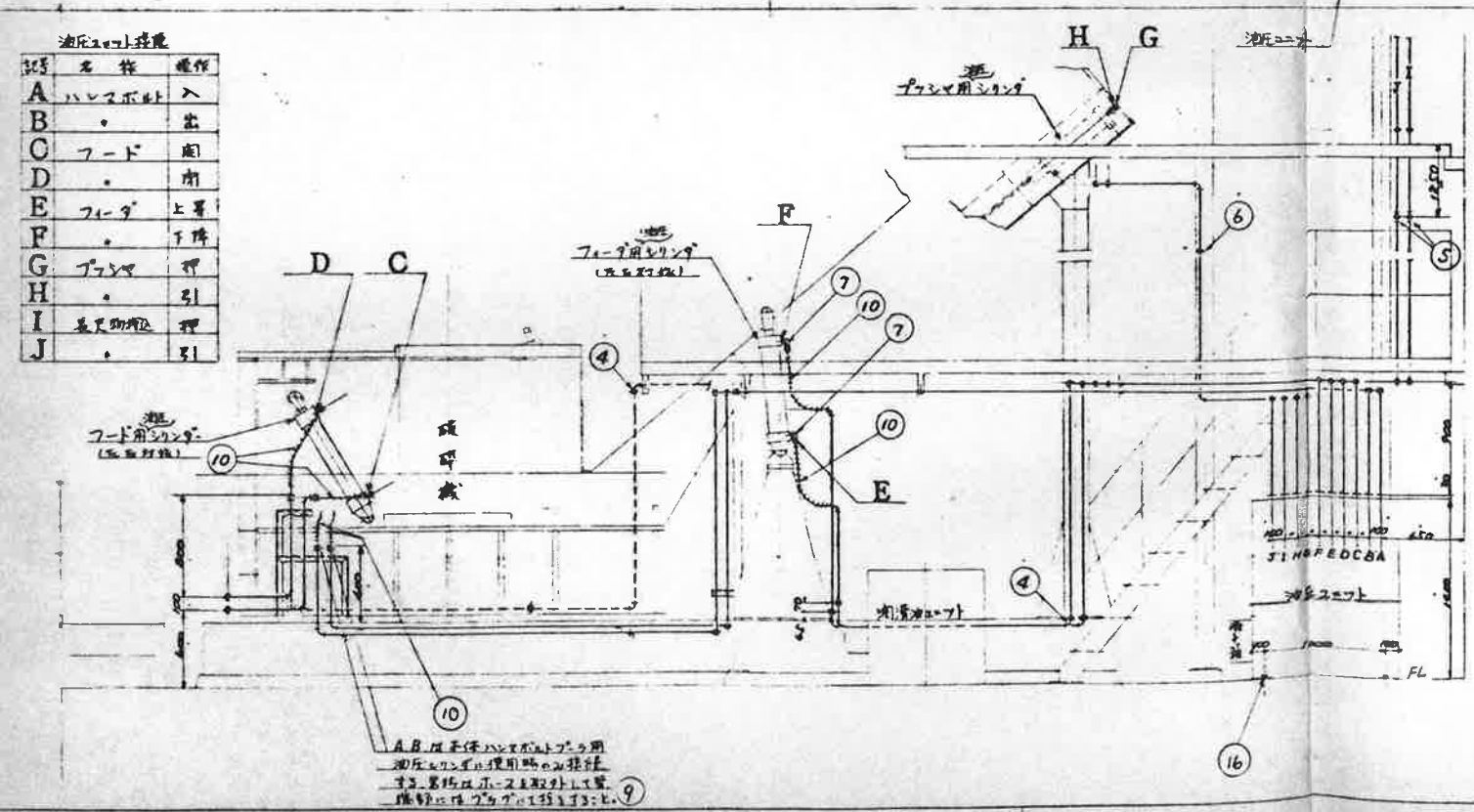
1. 本配厚は下記図面参照の上製作 $n = 4$ 。
油圧回路図 MRL-502-0051
油圧配管工事要領図 MRL-502-0001
塗装要領書 MRL-2099 A

2. 配管・接続は、フラッシング・洗行要領に別開。
据付仕様書・便し施行 $n = 4$ 。



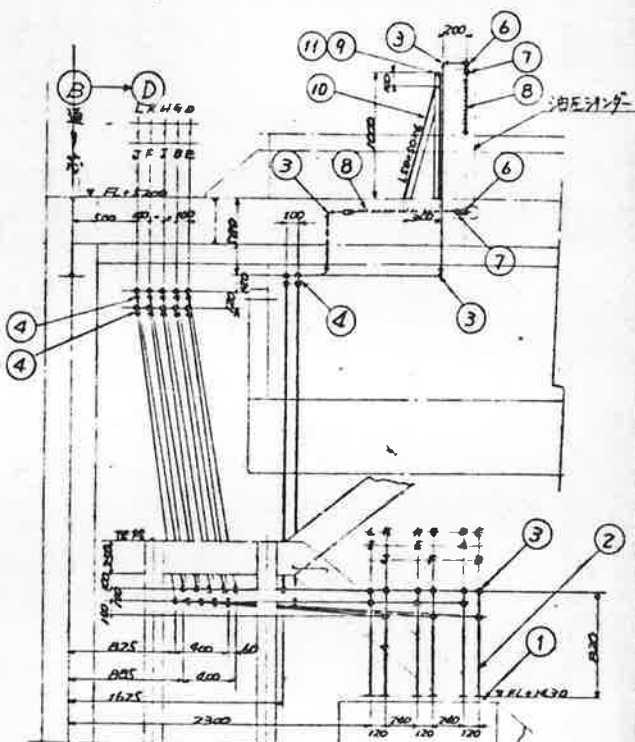
X-X 矢視

語	名 称	動作
A	ハナフスホ	入
B	・	出
C	フード	面
D	・	前
E	フイーダ	上昇
F	・	下降
G	フツヤ	押
H	・	引
I	長尺助増	押
J	・	引



16	ホーミングセンサー	SS41	4	114用(027)	
15	ワイヤレス送信機	SS41	4	ST-B 3/8	114用
14	交換機	SS41	7	ST-B 3/8	114用
13	ポートコネクタ	SS41	11	ST-B 3/8	114用
12	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
11	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
10	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
9	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
8	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
7	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
6	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
5	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
4	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
3	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
2	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用
1	ワイヤレス送信機	SS41	6	ST-B 3/8	114用

機 種	機械油圧破砕機		重 要 事項 大 小 修理 施設 建設 工事
型 式	型 式	型 式	破砕機本体油圧配管図
尺 寸	尺 寸	尺 寸	
重 量	重 量		重 量
38868	MRB-502-0057		
三菱重工株式会社 横浜造船所			



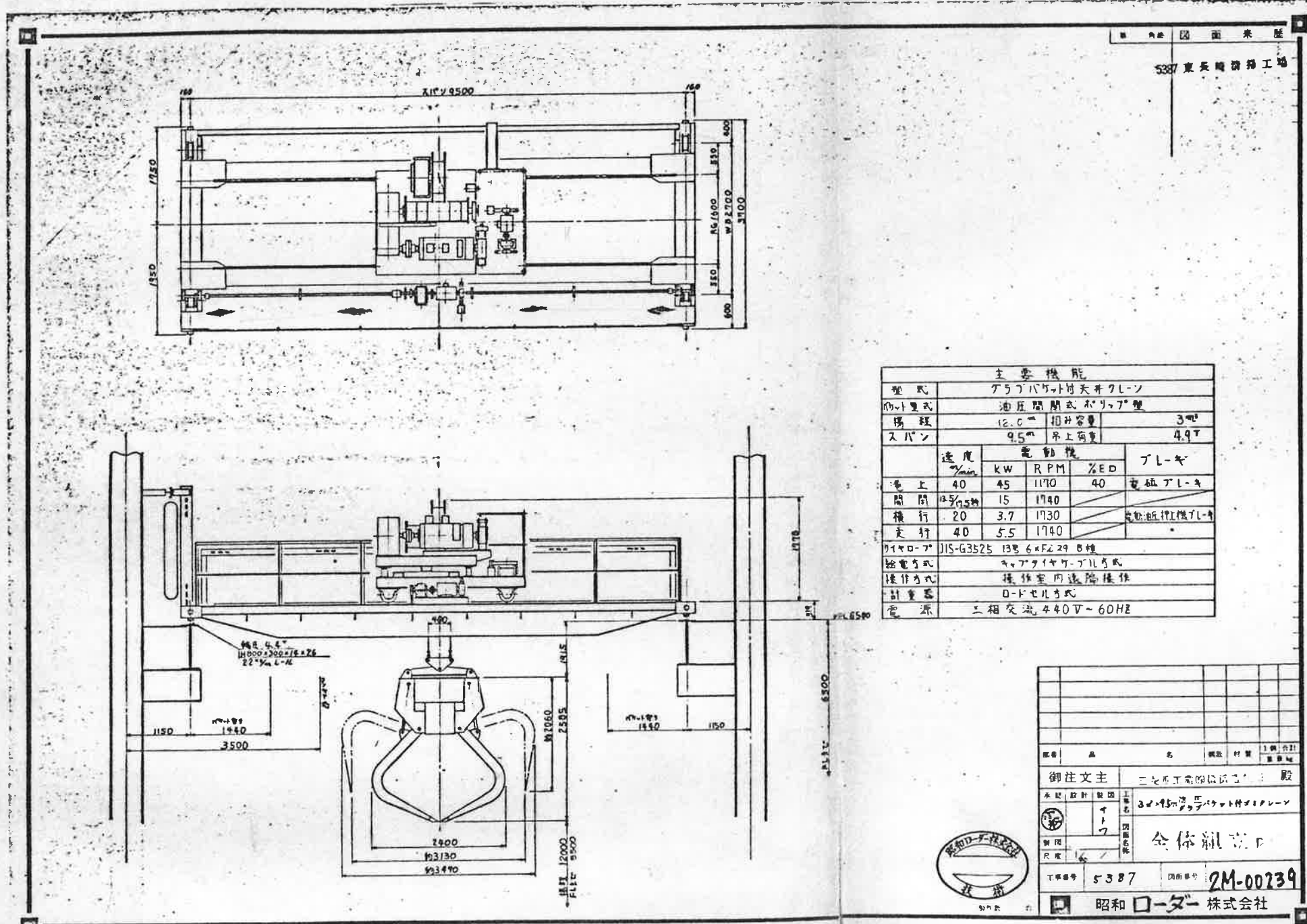
備要

1. 李銳曾下幹部團面談。①上聯作 $n=2$ 。
油庄回話圖 MRS-758-0025
油庄配李惠雲領圖 MRS-502-0005
凌敬英領圖 MRS-0099A

2. 戴雲、殷漢文、王仲才、王仲行要領特別團
據付紅棉書。條 n 施行 $n=2$ 。

13	予-メインアンテナ	0	12	141410(10-7)	
12	4.0E6ト・ナット	554	06	141410(10-7)	
11	12.5E6ト・ナット	554	7	141410(10-7)	
10	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
9	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
8	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
7	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
6	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
5	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
4	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
3	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
2	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	
1	予-ト 1.00E6ト	554	165	141410(10-7)	

品名	建設用資材	東長橋粗大ごみ処理施設建設工事
品番	田中 小 橋	野留ホバ用油圧配管組
数量	1.000	MRB-758-0027
単位	個	
備考	三菱重工株式会社 横浜造船所	

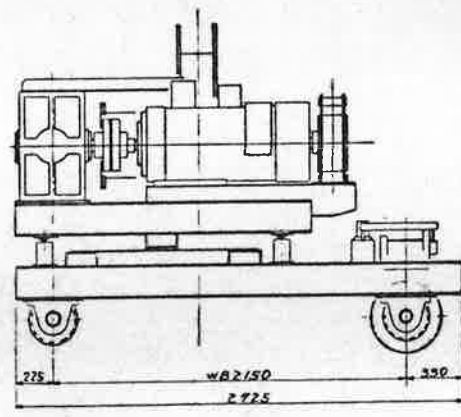
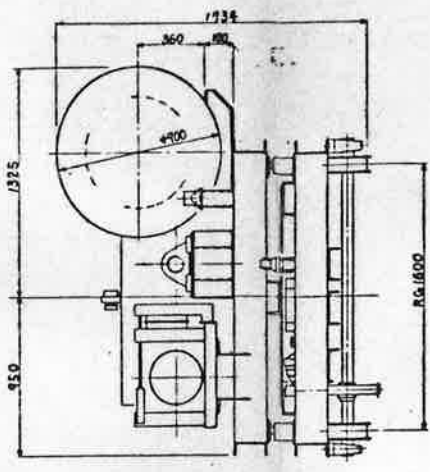
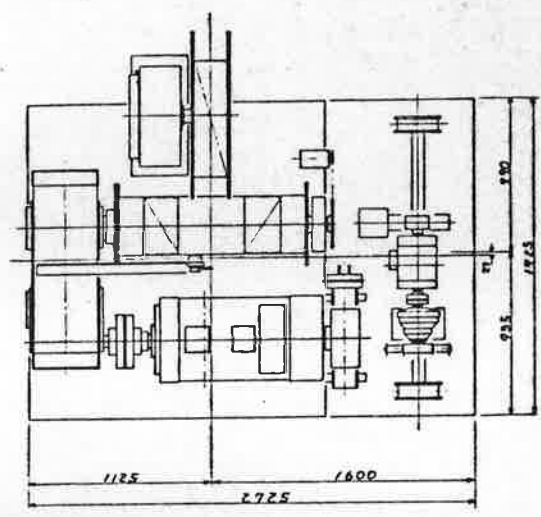


主要機能				
型式	クレーン付天吊クレーン			
吊り量	油圧開閉式ホリック型			
揚程	12.0	相対容量	3m³	
スパン	9.5	吊上荷重	4.9T	
	速度	電動機		ブレーキ
	$\frac{m}{min}$	kW	RPM	%ED
海上	40	45	1170	40
開閉	15	15	1740	
横行	20	3.7	1730	
走行	40	5.5	1740	
ワイヤロープ	JIS-G3525 13号 6×F2 29 B種			
給電方式	キャブワイヤロープ式			
操作方式	操縦室内遠隔操作			
計量器	ロードセル式			
電源	三相交流 440V~60Hz			

御注文主	ニセ工務店株式会社 殿		
本設計	設計	工事	30t吊り量クレーン付天吊クレーン
製図	製図	工事	全体組立図
尺取	尺取	工事	
工事番号	5387	図面番号	2M-00239
昭和ローター株式会社			



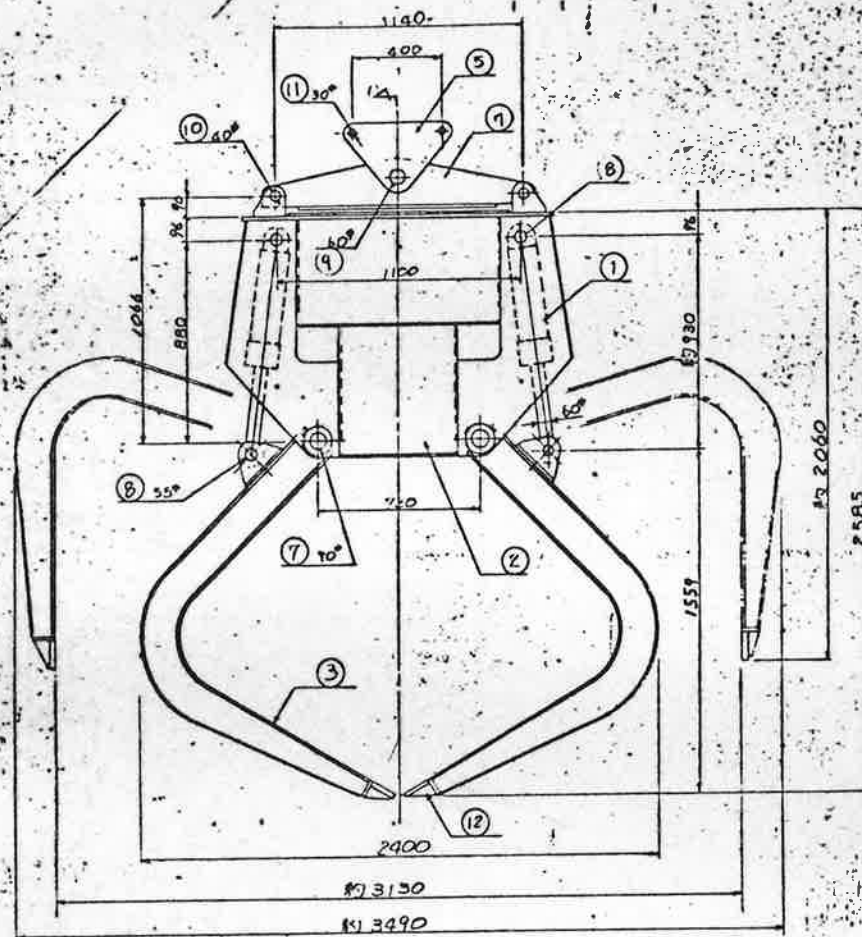
製図部設計二課	東長崎組大ごみ処理施設建設工事
製図	供給クレーン組立図
大 1/40	
工事番号	38868
図面番号	VRB-604-0037
三菱重工業株式会社 横浜造船所	



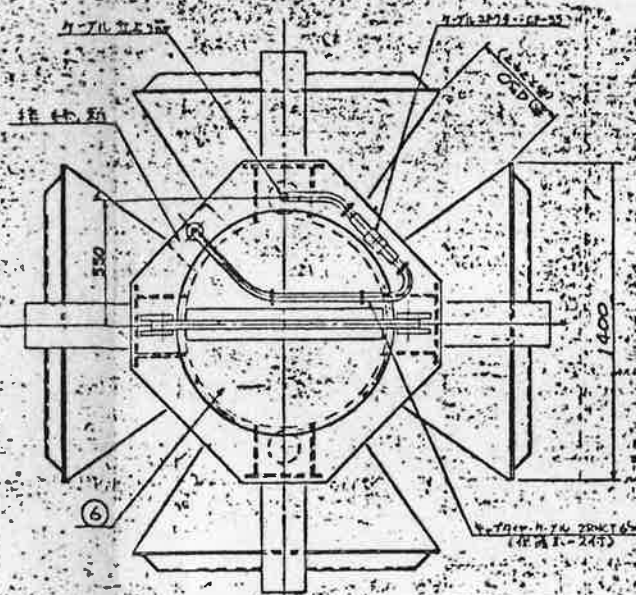
主要機能					
吊上荷重				4.9T	
定額荷重				1.5T	
自重				3.4T	
揚程				12 m	
	速度 %	電動機			ブレーキ仕様
		KW	RPM	XED	
吊上	40	45	1170	40	電磁ブレーキ
横行	20	3.7	1730	—	電動油圧押し上げブレーキ
ワイヤロープ	JIS-G3525 13号 6×F429 B 19 (1WPC) φ16×19mm S 200巻1巻				
計重機	D-ヒール方式				
電源	三相交流 440V-60Hz				

御注文主	三井物産株式会社 船務部		
品名	3.4m 電動油圧押し上げクレーン		
型番	クラブ組立機		
工番	5387	図番	2M-00240
製造	昭和ローター株式会社		

機械部機械設計二課	東長崎組大ごみ処理施設建設工事
図名	供給クレーン
図号	クラブ組立図
工番	38868
図番	MRB-604-0038
三菱重工株式会社 横浜造船所	



仕 様	
型 式	34 PG 80
容 量	27.82 80m ³ 14.5m ³ 5.0m ³
幅 寸 法	約 2.0m
自 重	3.4 t
電 機 機	15.4 kw (全周回駆動機)
回 転 時 間	約 13.5 秒 (14.5 秒 (60%))
主 電 圧	440 V 60 Hz
保 全 電 圧	220 V 60 Hz
保 全 電 流	100 A



12	ボルト	SCH-4	4
11	リンクプレート	SS41	2
10	リンクプレート	SCH-3	2
9	リンクプレート	SCH-3	1
8	ボルト	SCH-3	8
7	ボルト	SCH-3	4
6	ボルト	SS41	1
5	リンクプレート	SS41	1
4	ボルト	SS41	1
3	ボルト	SS41	1
2	ボルト	SS41	1
1	ボルト	SS41	1

ND-A-2-10226

油圧バケット (34 PG 80)

御注文主 三菱重工重機株式会社 船 所 設

本 図 1/15

工 号 5387 2M-00241

昭和 〇 〇 〇 株式会社

機械部設計二課	東長崎船大こみ船所施設建設工事
図 号	供給クレーン
図 名	バケット組立図
工 号	38868
図 号	MRB-604-0039
三菱重工重機株式会社 横浜造船所	

A

B

C

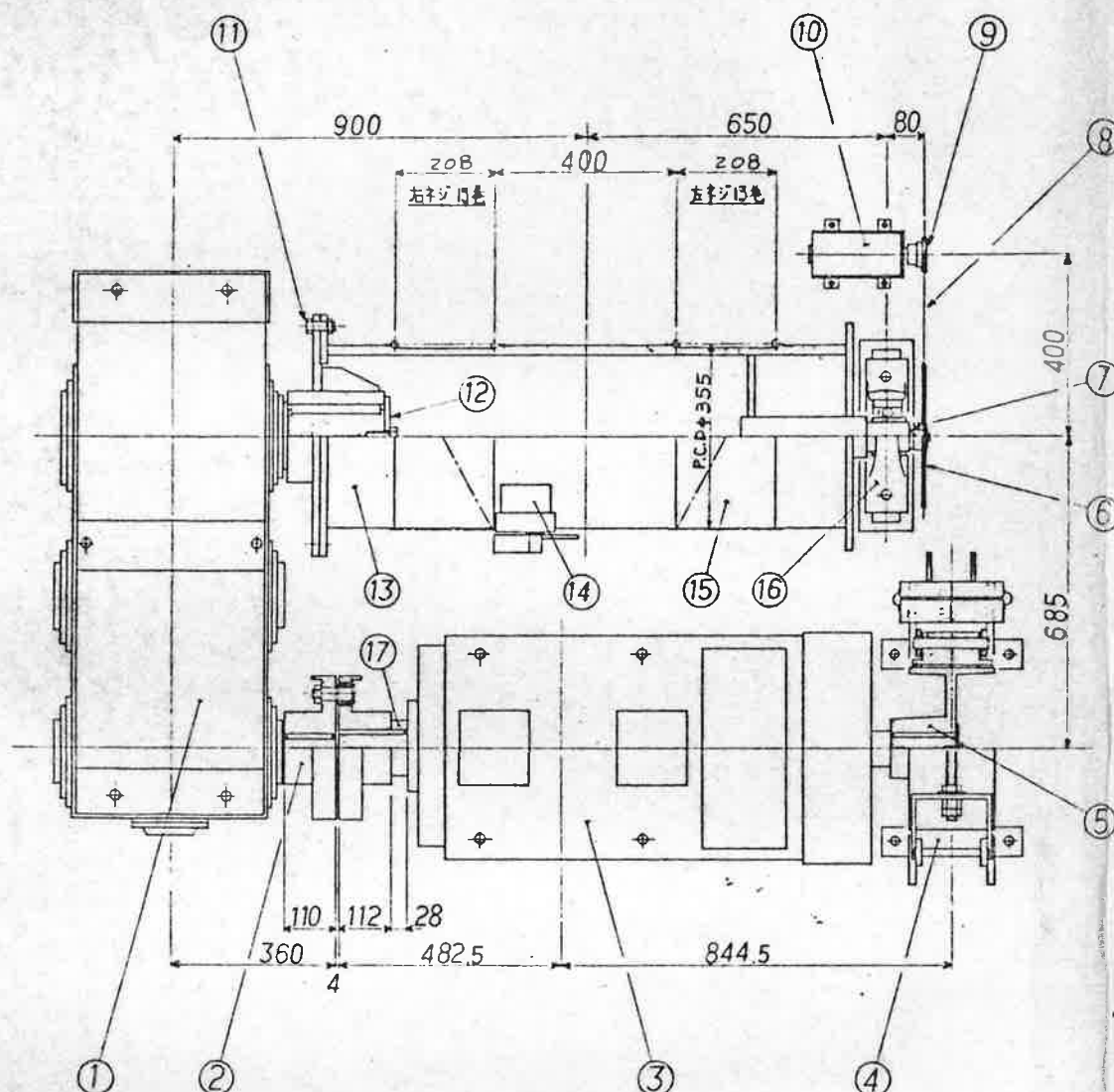
D

E

図面承認 参考区画番号 参考工事番号

車 台 法 図 面 水 陸

5387 東長崎清掃工場



$$V = 1170 \times \frac{1}{31.543} \times 0.355 \pi = 41.4 \text{ m/min}$$

17	カラー	(100-75)×28	1	SGP	1.2	1.2
16	ピロ-ブロック	UCP-312(※)	1	NTN	10	10
15	ワイヤロープ	φ14×19	2	アイソ	9.8	19.6
14	通を防止リミットスイッチ	PSKU-110C0	1	家川	5.9	5.9
13	ドラム		1	STKM	330	330
12	エンドキャップ		1	SS41	0.5	0.5
11	リ-ズボルト		8	S45C	0.3	2.4
10	巻上リミットスイッチ	PYLG40D	1	家川	9.9	9.9
9	スプロケットホイール	φ40×19	1	S45C	1.7	1.7
8	ローラーチェーン		1	楠本	6.7	6.7
7	カラー		1	SGP	0.3	0.3
6	スプロケットホイール	φ40×45	1	SS41	3.8	3.8
5	ブレードドラム		1	FC25	48	48
4	電機ブレーキ	LS80-DR	1	日立	105	105
3	電動機	TFD-DR 45KW	1	日立	530	530
2	軸接手	A-315	1	FC20	17	17
1	減速機	DF31-1/2-CN	1	住友	860	860

部品 品 名 個数 材質 1台分 重量

御注文主 三菱重工横浜造船所 殿

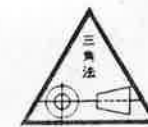
30×25m 馬力 500 付ゴキクリーン

巻上装置組立図

1/10

工事番号 5387 図面番号 3M-00242

昭和 ローター 株式会社



協議済	機械部機械設計二課	東長崎起大ごみ処理施設建設工事
設計	認可 検図 製図	供給クレーン
設計	1/10	巻上装置組立図
設計	尺度 1/10	
設計	工事番号 38868	MRB-604-0040
設計	三菱重工株式会社 横浜造船所	

製図日付 出図日付

15

A

B

C

D

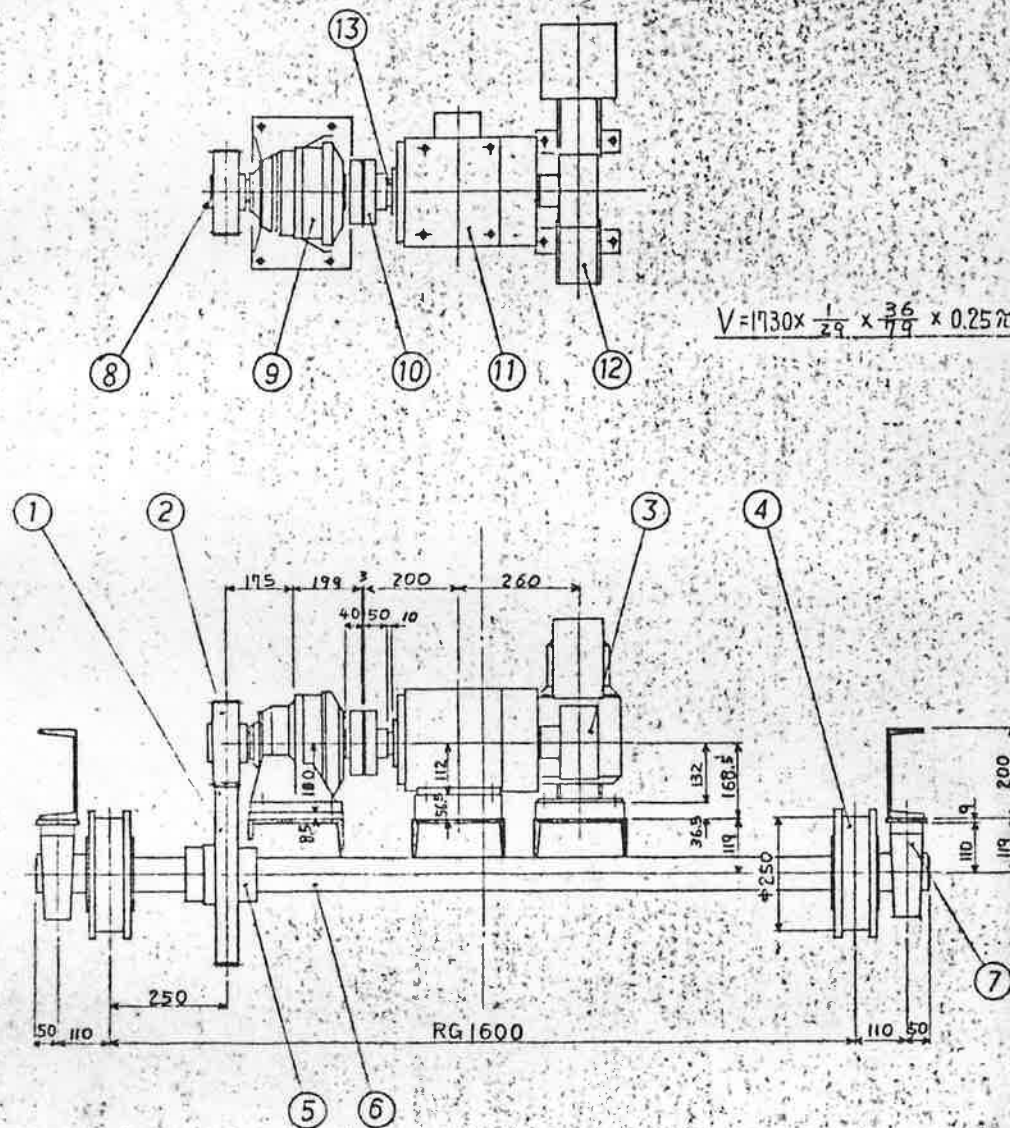
E

図面米数

参考図面番号

参考工事番号

5387 東長崎造船工場



13	カラ-	1	SGP	0.1	0.1
12	電動油圧押し機PL-キ LS-TYS	1	日立	45	45
11	電動機 TFO-KK27	1	日立	44	44
10	軸排子 A-140	1	FC20	54	54
9	減速機 HD-86 1/2	1	住友	50	50
8	インドプレート	1	SS41	0.1	0.1
7	ロッドロック UCIP-313	4	NTN	13	52
6	車輪軸	2	S20C	66	132
5	カラ-	2	SGP	0.4	0.8
4	車輪	4	S45C	37	148
3	PL-キド74	1	FC25	45	45
2	歯車 M5×36MT	1	S45C	11	11
1	歯車 M5×79MT	1	S20C	48	48
部番	品名	個数	材質	1個1台計 重量kg	
御注文主		三菱重工造船横浜造船所 殿			
承認	設計 承認	30×9.5mクレーン吊り上げ装置組立図			
製図	図面名称	横行装置組立図			
尺度	1/10				
工事番号	5387	141000	3M-00243		
昭和ローター株式会社					

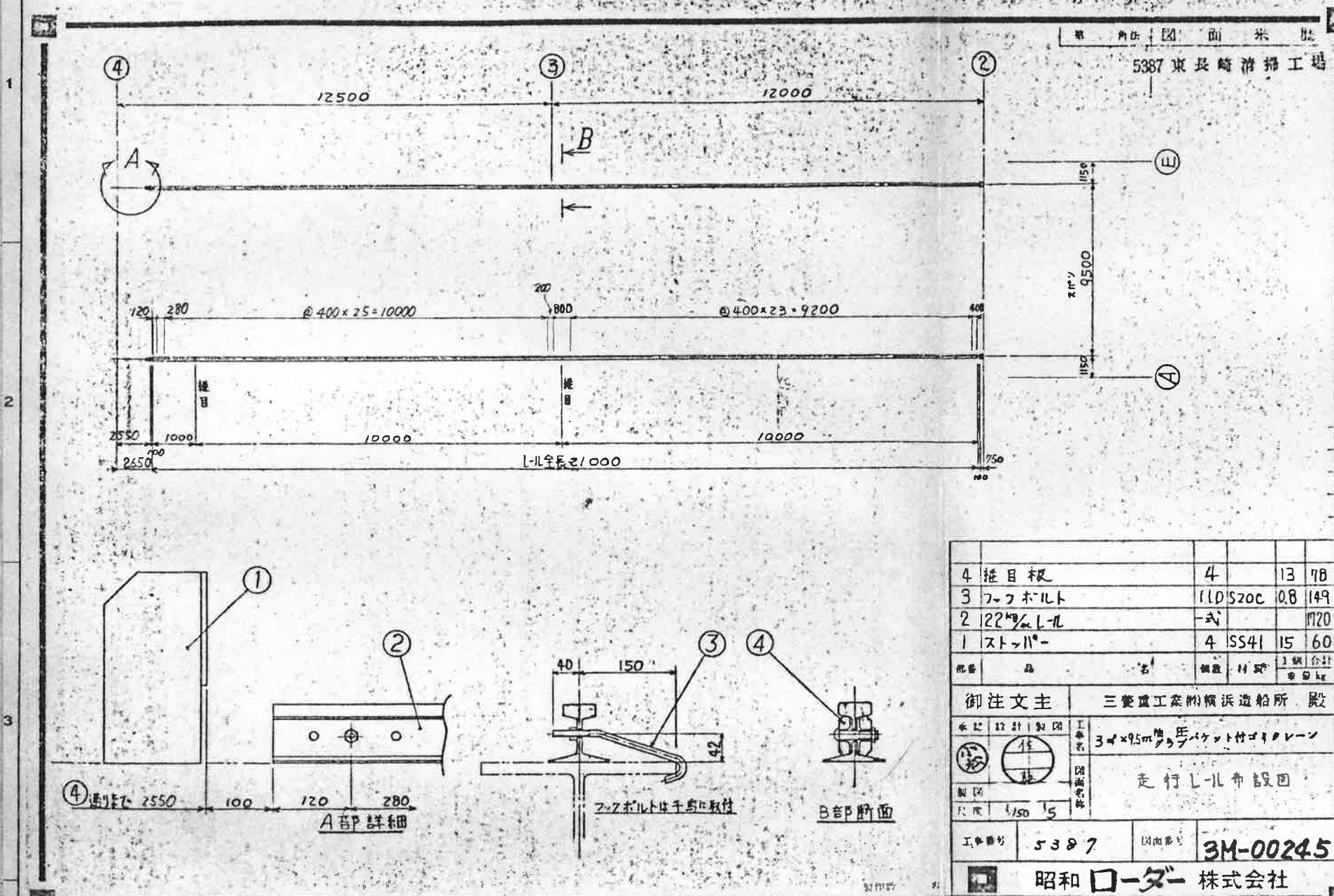
編 号	機 械 部 機 械 設 計 二 課	東 長 崎 組 大 工 事 所 設 計 課
設	認 可	機 関 製 図
設	尺 度	1/10
設	工 事 番 号	38868
設	機 械 部 機 械 設 計 二 課	MRB-604-0041
設	三菱重工株式会社 横浜造船所	

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

製図日付

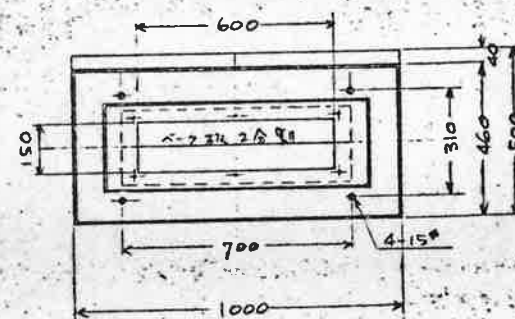
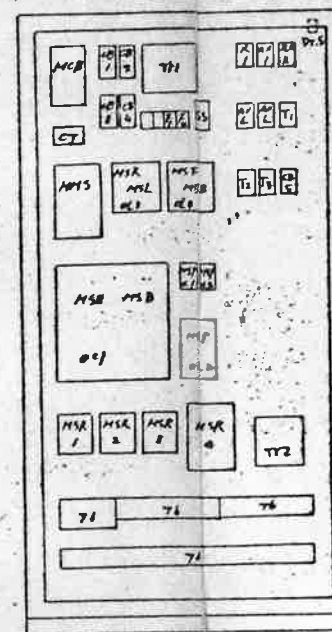
承認日付

6



4	極目板	4		13	78
3	フ-フホルト	110	S20c	0.8	148
2	22 ^{1/2} L-L	一式			1720
1	スト-11 ⁰ -	4	SS41	15	60
配番	品	名	数量	材料	1 単位 合計 重量 kg
御注文主		三菱重工造船横浜造船所 殿			
筆記	設計	製図	工事名	30 ⁰ ×95 ⁰ mm ² 圧入バケットボイラブレーン	
			図面名称	走行 L-L 布設図	
製図	尺度	1/50	15		
工事番号	5307		図面番号	3M-00245	
		昭和 ロ-ター 株式会社			

編 号	機械部機械設計二課	長崎臨租大ごみ処理施設建設工事		係一 内一 計一 建一 機一 重機 架日設 架日環 免注先 控 合計
設	認可機図	供給クレーン 走行レール布設図		計 建 機 重機 架日設 架日環 免注先 控 合計
設	石田			架日環 免注先 控 合計
設	尺 度 1/50 1/5			架日環 免注先 控 合計
設	工事番号	区 番	38868	架日環 免注先 控 合計
設		MRB-604-0043		架日環 免注先 控 合計
設	三菱重工業株式会社 横浜造船所			架日環 免注先 控 合計

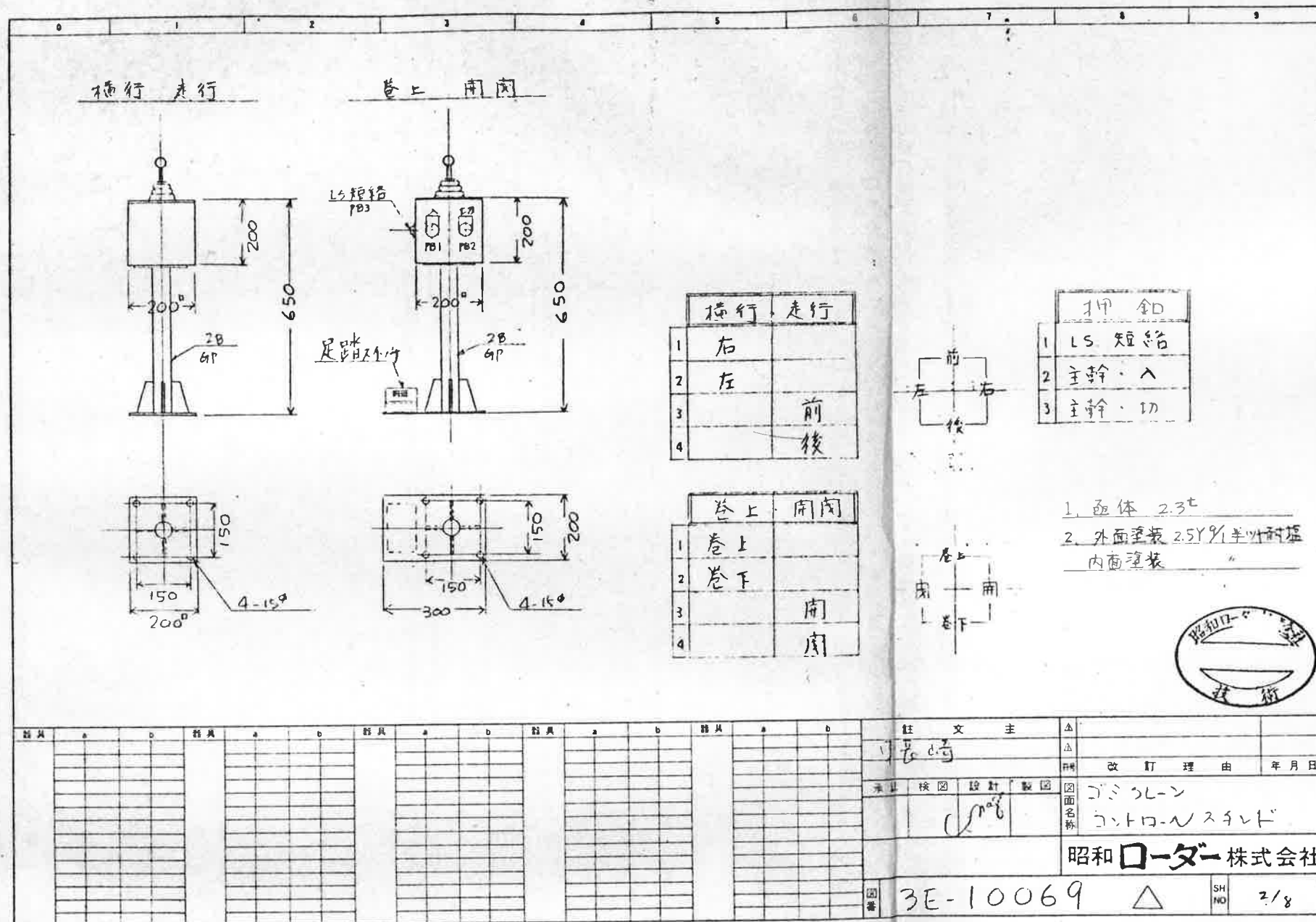


金名 板	
1	供給元ニ制所無
2	電源
3	主幹入

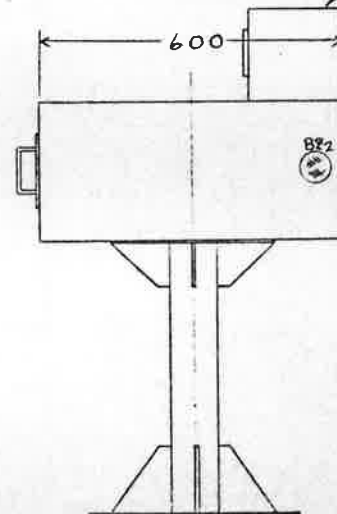
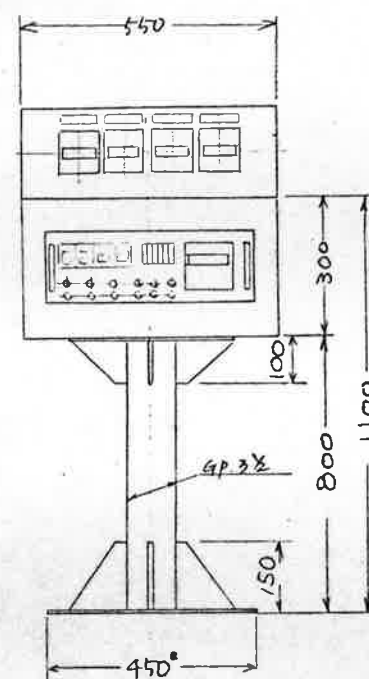
1. 函体 2.5L 厚 2.3L
2. 外面塗装 75BGF 6/1.5 半耐塩
内面 : . .

[illegible]

品名	機械部機械設計二課		成城輪船大工組配管設備工事	
部	室 号	地区	供給クレーン	
種	種 別		制 御 盤	
規	尺 寸 %p			
工	工 事 号	規 格	MRB-604-0041	
備	3 三菱重工株式会社 横浜造船所			



協 議 済	機械部機械設計二課			東 長 崎 粗 大 ご み 処 理 施 設 建 設 工 事	
設	認 可	機 関	販 出	供給クレーン	
設	60			コントロールマウント	
設	尺 寸 1/2			工事番号	
設	38868			MRB-604-0045	
設	三菱重工業株式会社 横浜造船所				



運転時間計
3E-10079 取付

1. 强体 2. 3*

2 外面塗装 2529/米²耐塩

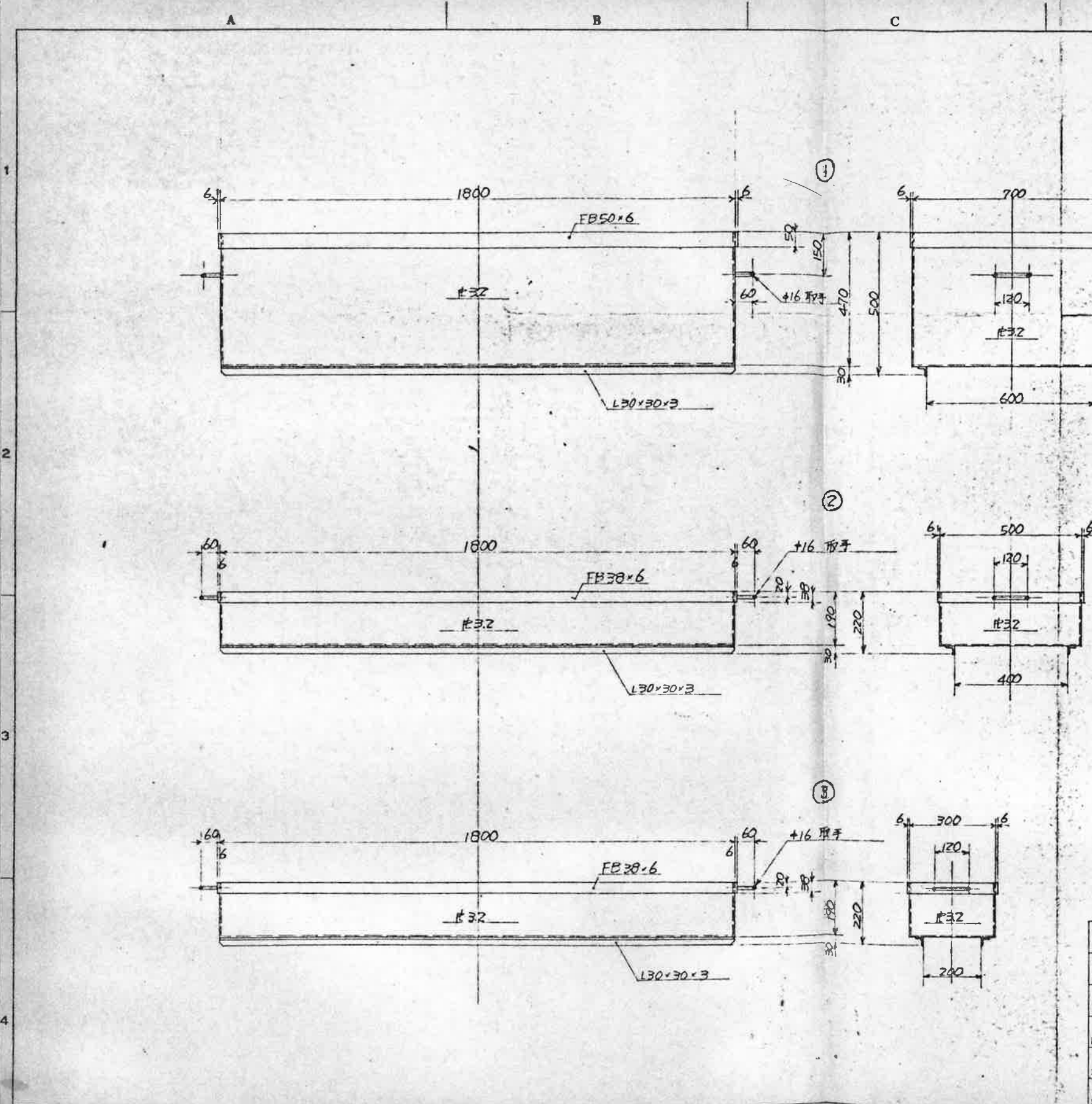
内面塗装

器具	a	b	器具	a	b	器具	a	b	器具	a	b	器具	a	b	註文主	△
															三菱重工業株式会社 中長崎土木建築所 承取 検図 設計 製図	△
															改訂理由	年月日
															図面名称	G・シフレーション 荷重計算盤
															昭和	ローター株式会社
															図番	3E-10070 △ SH NO 3/8

協 議 済	機械部機械設計二課		東長崎粗大ごみ処理施設建設工事	
設	認 可	検 査	供給クレーン	
設	田	南	荷重計算	
設	尺 度	〃	図 番	
設	工事番号 38868		MRB-604-0016	
設	三菱電工業株式会社 横浜造船所			



機 帯	供給2.5kw
型 式	スチール
200×10	1500mm
水平機長	20990mm
傾斜角度	約35°
搬送物	木製品、最重樹皮、鉄板
搬送量	20 ³ /h
2.5kw速度	1~10 m/min
駆動時間	5 ¹ /h
電動機	三菱AS29 75 ¹ 4 ¹
	60Hz 三相 440V
駆動機	鉛蓄電池 170 H 906B
機 手	指木 BS18J
逆転止	指木 BS85
270°	270°式
270°付	1500×200×90 (荷物対応)
2.5kw付	RF12200 F (P.700)
270°付	2.8 P.2.0 5226
270°付	RS140 220V
270°付	RS140 220V 17 ¹ 24 ¹
270°付	UKP.322 211 ¹ 付
270°付	UKT.320 211 ¹ 付
270°付	270°付
270°付	270°付



図面表		参考図面番号		番号工番番号		
記号	名 称	数量	寸法	材質	重量	備 考
1	ゴミ受けボルト	1		SS41	113g	傾斜部用
2	・	1		SS41	60g	中肉用
3	・	1		SS41	49g	下肉用

小
可
配布先
注文主
通称
分
本社
1) 営業
営業
品管
B.M.
事務
設備
検査
製造
材料
設計
図面
印刷
その他
①
機1人
機2人
機3人
機4人
機5人
機6人
機7人
機8人
機9人
機10人
機11人
機12人
機13人
機14人
機15人
機16人
機17人
機18人
機19人
機20人



編 号		機械部機械設計二課		東長崎粗大ゴミ処理施設建設工事	
図	可	検	製	供給コンベヤ	
尺	度	1/10		ゴミ受け	
工	事	番	号	38868	MRB-601-0043
				三菱重工業株式会社 横浜造船所	
				製図日付	55.11
				出図日付	
				合計	48

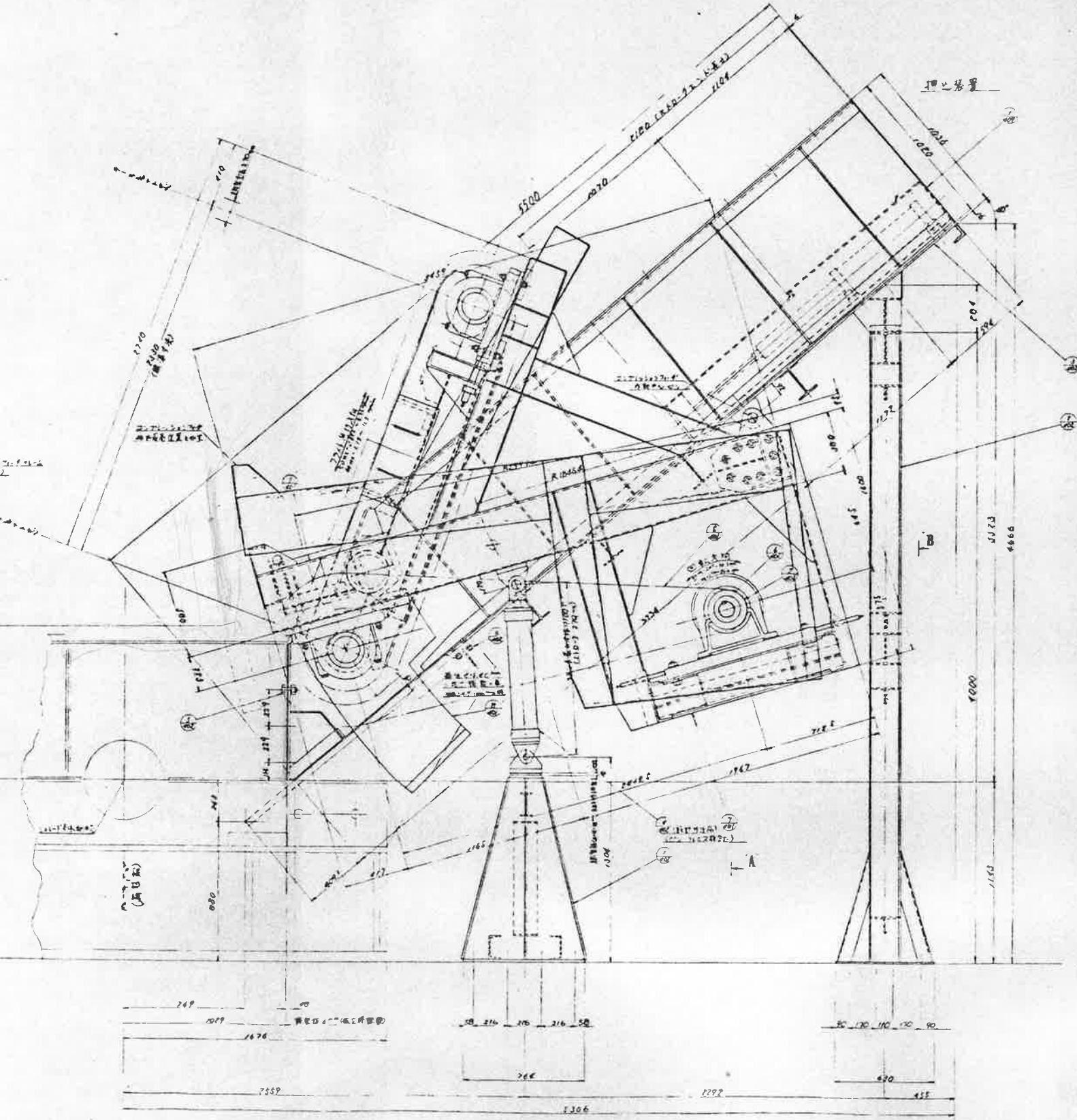
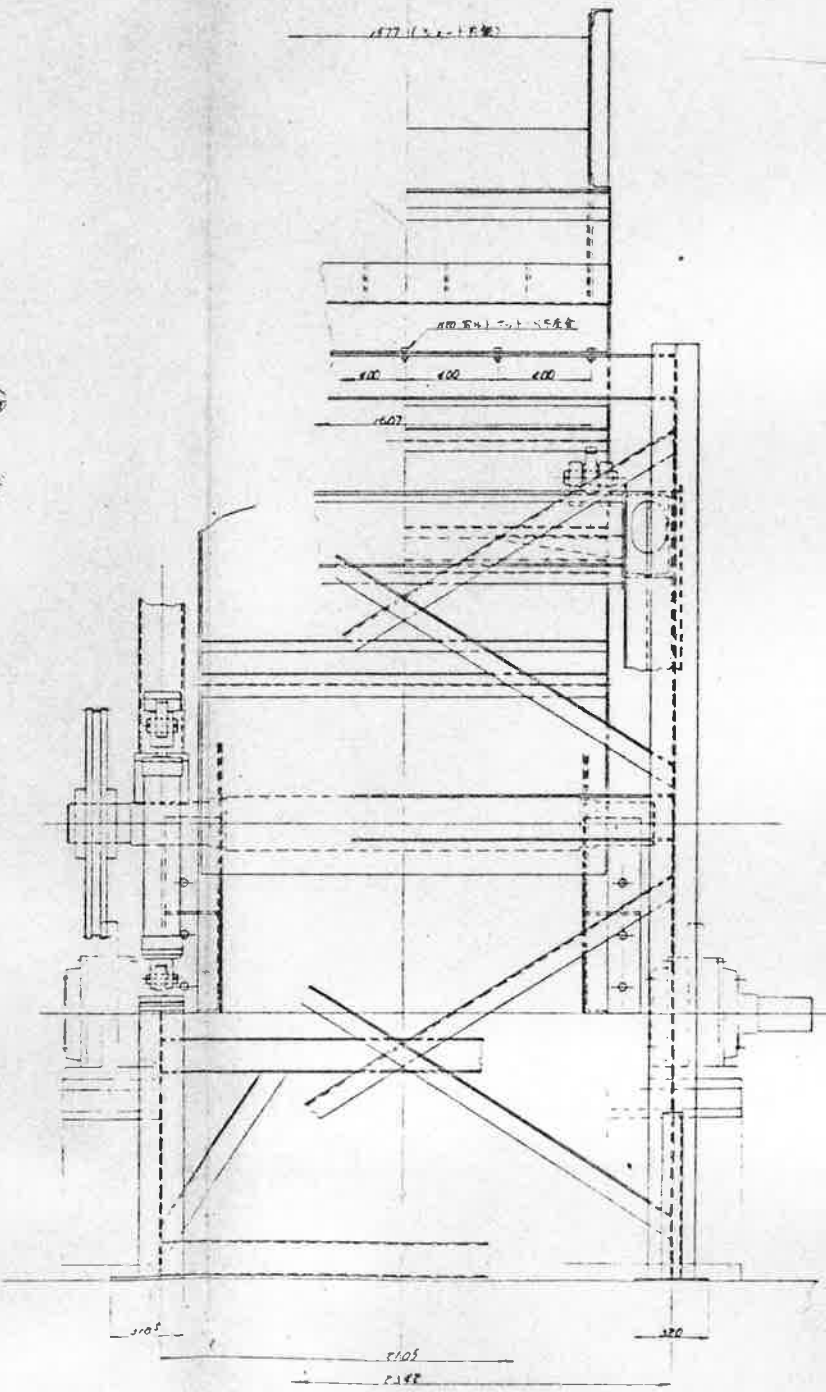
仕 様 書	
1. 品 名	圧入装置
2. 材 質	鋼材 (S45C)
3. 主 要 部 品	圧入部、駆動部、支持部
4. 駆 動 方 式	電動機駆動
5. 圧 入 力	2000kgf
6. 圧 入 速 度	10mm/min
7. 圧 入 深 度	100mm
8. 圧 入 角 度	90°
9. 圧 入 材 質	鋼材 (S45C)
10. 圧 入 部 品	1100x400x100

圧 入 装 置	
1. 品 名	圧入装置
2. 材 質	鋼材 (S45C)
3. 主 要 部 品	圧入部、駆動部、支持部
4. 駆 動 方 式	電動機駆動
5. 圧 入 力	2000kgf
6. 圧 入 速 度	10mm/min
7. 圧 入 深 度	100mm
8. 圧 入 角 度	90°
9. 圧 入 材 質	鋼材 (S45C)
10. 圧 入 部 品	1100x400x100

仕 様 書	
1. 品 名	圧入装置
2. 材 質	鋼材 (S45C)
3. 主 要 部 品	圧入部、駆動部、支持部
4. 駆 動 方 式	電動機駆動
5. 圧 入 力	2000kgf
6. 圧 入 速 度	10mm/min
7. 圧 入 深 度	100mm
8. 圧 入 角 度	90°
9. 圧 入 材 質	鋼材 (S45C)
10. 圧 入 部 品	1100x400x100

仕 様 書	
1. 品 名	圧入装置
2. 材 質	鋼材 (S45C)
3. 主 要 部 品	圧入部、駆動部、支持部
4. 駆 動 方 式	電動機駆動
5. 圧 入 力	2000kgf
6. 圧 入 速 度	10mm/min
7. 圧 入 深 度	100mm
8. 圧 入 角 度	90°
9. 圧 入 材 質	鋼材 (S45C)
10. 圧 入 部 品	1100x400x100

本図は、圧入装置の構造を示す。圧入部、駆動部、支持部等から構成される。圧入力は2000kgf、圧入速度は10mm/min、圧入深度は100mm、圧入角度は90°、圧入材質は鋼材(S45C)である。圧入部品の寸法は1100x400x100である。

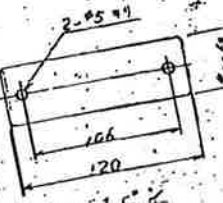


P.02

R.785

発注: 045 623 0911
'99年11月18日(木) 15時01分 発注: 00958302207

6	0.7-7	N.B.R	1	1A 9-80
5	0.7-7	N.B.R	2	1A 9-80
4	0.7-7	N.B.R	2	1A 9-80
3	0.7-7	N.B.R	1	1A 9-80
2	0.7-7	N.B.R	1	1A 9-80
1	0.7-7	N.B.R	1	1A 9-80
部品名 材料 数量				



CYLINDER BORE	109 mm
STROKE	710 mm
ROD DIAMETER	56 mm
RATED PRESSURE	70 MPa
PROCP PRESSURE	105 MPa

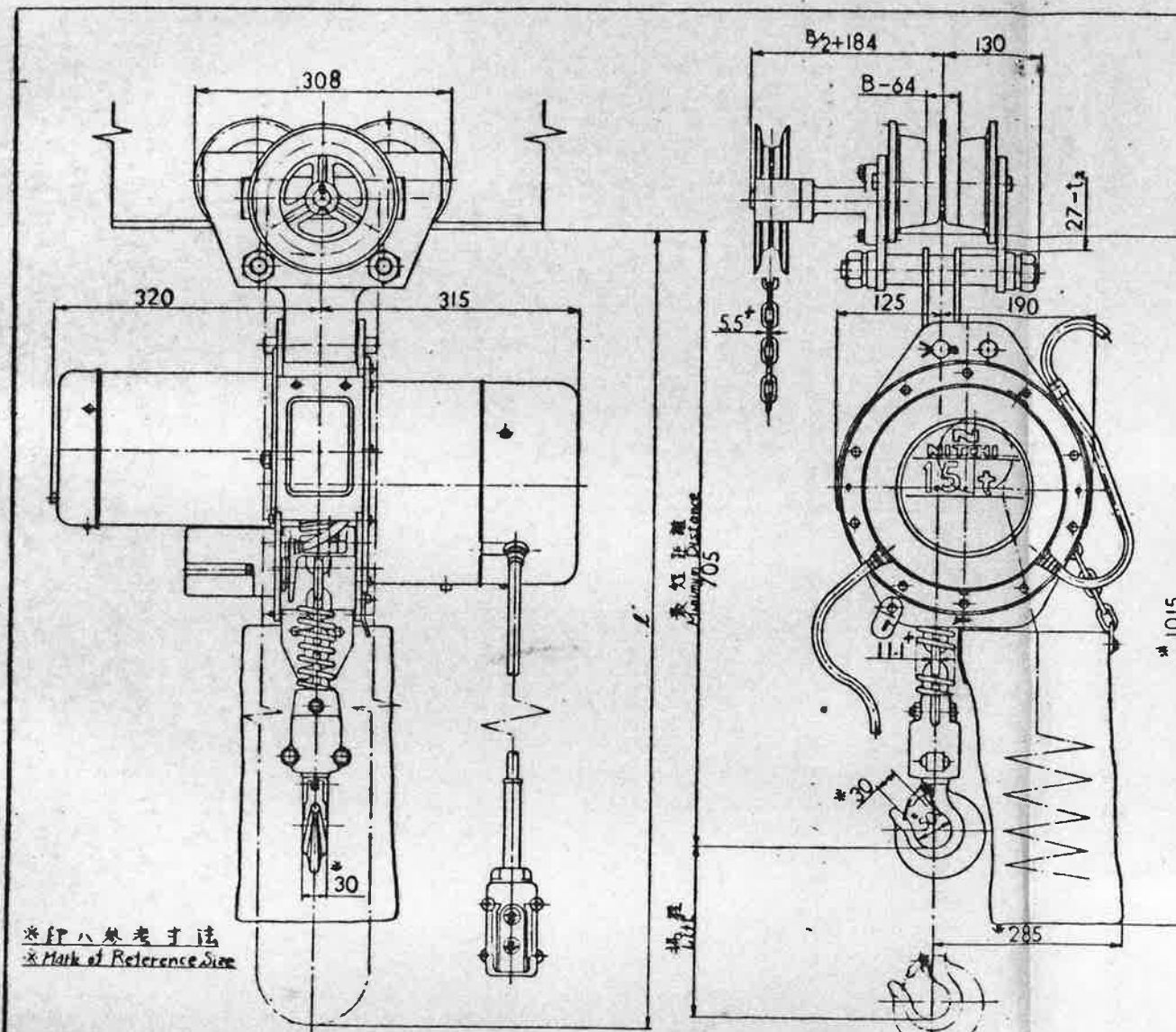
下記項目を指示下さい	
作動速度	
取付方向	
負荷 (kg) 押	引
周囲温度	
作動油	
塗装色	

油圧シリンダ
CB100E-70N710
三菱重工業株式会社
Uchida Oil Hydraulics Mfg. Co., Ltd.

図番	69073
機種	7-1000用油圧シリンダ
部品名	MRB-502-0051
製造所	三菱重工業株式会社 横浜造船所

図番	69073
機種	7-1000用油圧シリンダ
部品名	MRB-502-0051
製造所	三菱重工業株式会社 横浜造船所





諸元 SPECIFICATIONS	
定格荷重 Rated Load	1.5 t
試験荷重 Test Load	2.25 t
揚程 Lift	9 m
電源 Source of Electricity	AC3ph 440 V
操作電圧 Operation Voltage	48 V
速度 Speed	60 Hz / 7.8 m/min
モーター出力 Motor Output	3.0 kW
ハンドチェーン長 Length of Hand Chain	9 m
横行力 Pulling Efforts	kg
最小回転半径 Min Radius of Beam	1500 mm
I形鋼 I-Beam	A B t1 t2
	200 100 7 10
標準色 Standard Color	Munsell
	指定色 Specified Color
指定色 Specified Color	Munsell 10GY 8/2
	自重 Net Weight
注文番号 Order No.	145 kg
	工事番号 Work No.
船番 Ship No.	

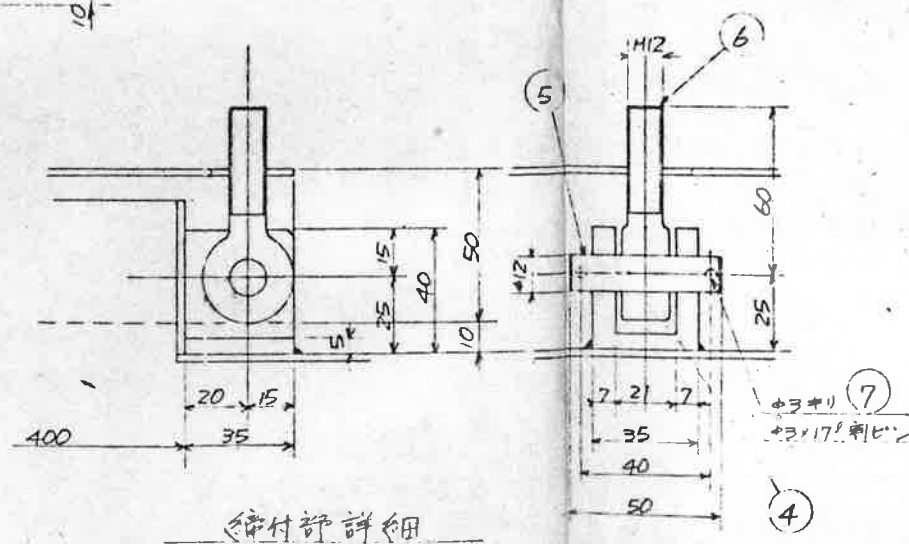
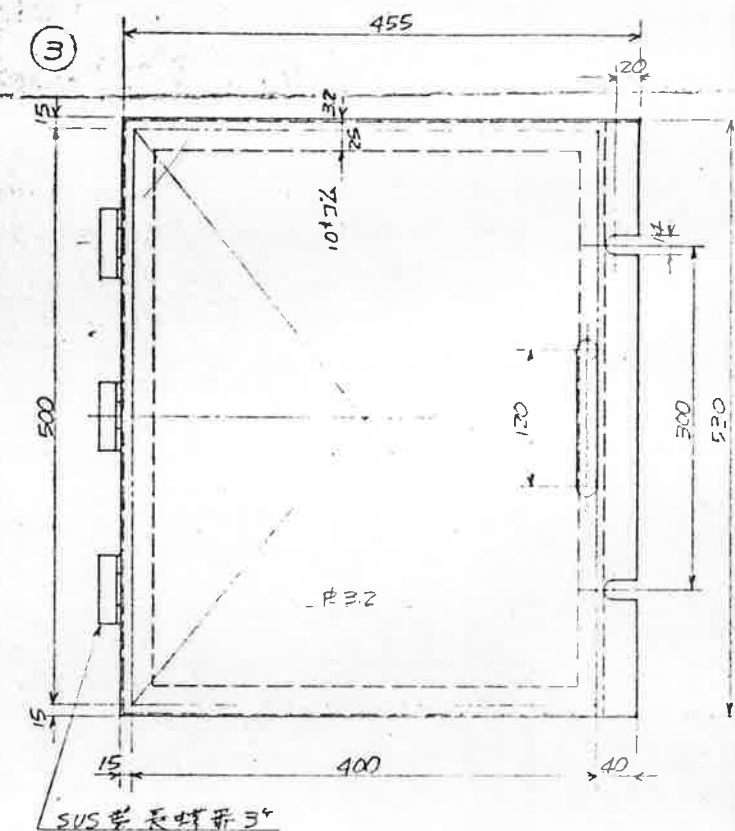
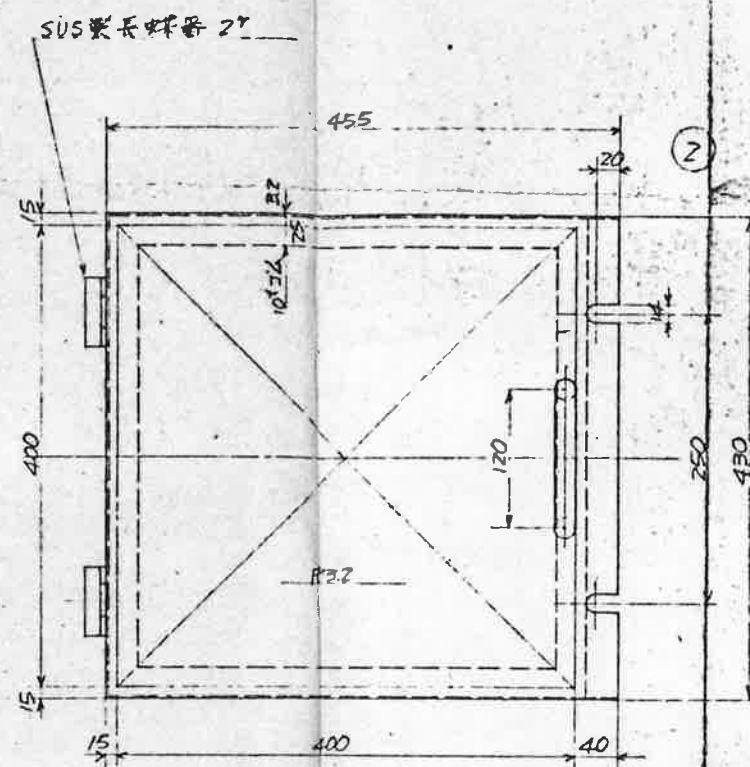
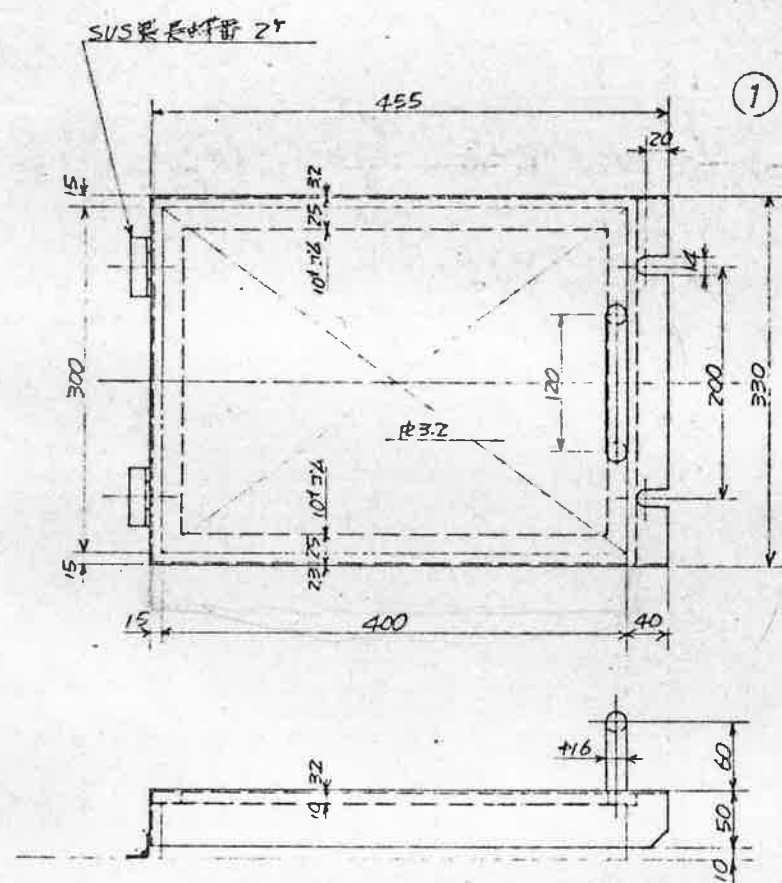
図 No.	DATE	REMARK	印 SIGN	尺 SCALE	度 1/5	TRACER	J. TOCHIKI	図 No.	DATE	REMARK	印 SIGN	尺 SCALE	度 1/5	TRACER	J. TOCHIKI	図 No.	DATE	REMARK	印 SIGN	尺 SCALE	度 1/5	TRACER	J. TOCHIKI	図 No.	DATE	REMARK	印 SIGN	尺 SCALE	度 1/5	TRACER	J. TOCHIKI
55.11.28	55.8.27							55.11.28	55.8.27							55.11.28	55.8.27							55.11.28	55.8.27						

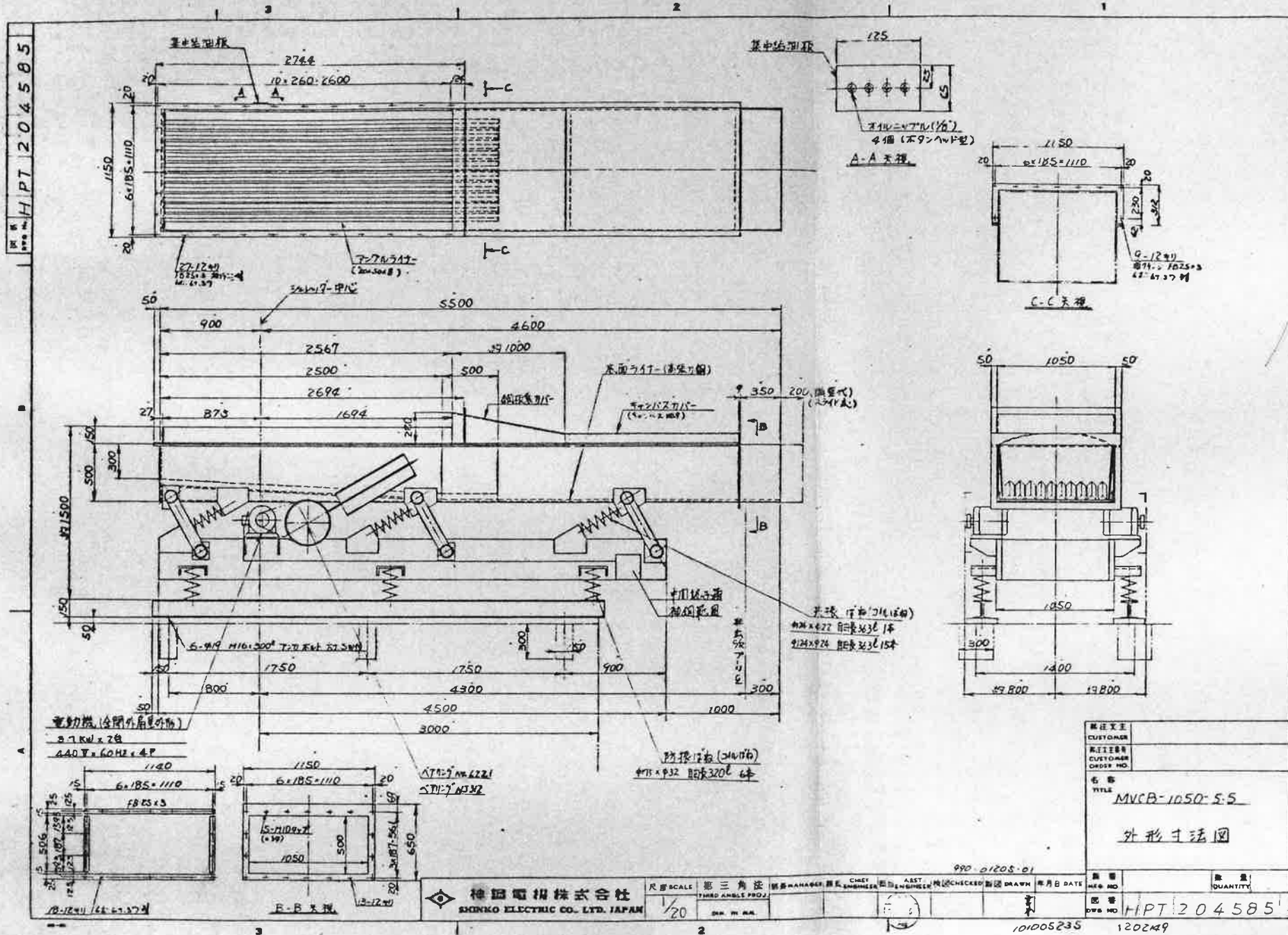
MHG-1667-1



機械部機械設計二課	東長崎粗大ごみ処理施設建設工事
認可 検印 製図	メンテナンス用ホスト
三枝 枝	電気チェーンブロック組立図
工事番号	図番
38868	MRB-661-0018
三菱重工業株式会社 横浜造船所	
製図日付	出図日付

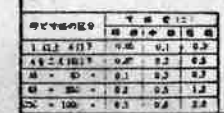








仕 様 項 目	
1 主要寸法	
① トリフ巾	1,050 mm
② トリフ長	5,500 mm
③ トリフ深	500 mm
2 主要項目	
① 基準生産能力	20台/時間
② 駆動電動機	3.7kW×4P×2台

品名	機械部機械設計二課	東長崎船大こみ船建造設計工事
図番	501	振動コンベヤ外形図
寸法	1/25	
数量	38868	MRB-651-0014
製図	三菱重工機械事業部 船体造船所	



二 丙 乙 物 质 南 京 中 西						日 K-1
材料:		长	短	中	厚	SEM-14089-43
名称:		短	短	中	厚	新式花壁板
尺寸:	1					CY 8001490.5
页	28					

11	噴込コ-ア	SECTION CONE	SS41	1
10	ケーシング	CASING	SS41	1
9	ボルト	BOLT	SS30C	1
8	ホ-ス架	SPRING WASHER	SUP2	1
7	押入座板	WASHER	SS41	1
6	キ	KEY	S45C	1
5	羽根盤	IMPELLER	SS41	1
4	羽根盤軸	IMPELLER SHAFT	S25C	1
3				
2	ベ-ズ	BASE	SS41	1
1	モ-タ-	MOTOR		1
NAME		NAME OF PARTS	MATERIAL	NO. OF PARTS
SCALE	DATE	AMOUNT	REMARKS	
1 A.T.S		1 SET		
DRAWN		CHECKED	APPROVED	
		刃力型引羽根盤座板		
SHIMIZU 1000-01 CT 1.00		B10 0.00		
SHIMIZU  JAPAN		NAME 株式会社新保田 経営課長 佐々木 健一 設計課長 佐々木 健一 設計課長 佐々木 健一 設計課長 佐々木 健一		
WATANABE MFG. CO., LTD.		80P-12825-		

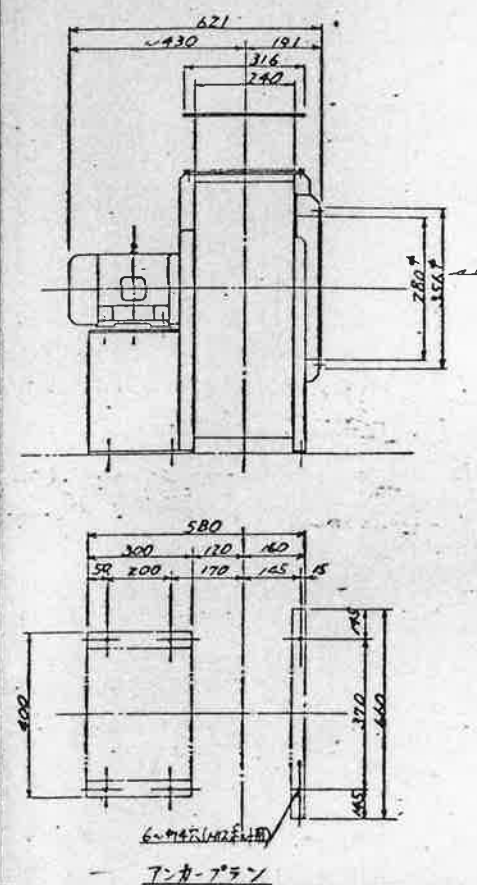
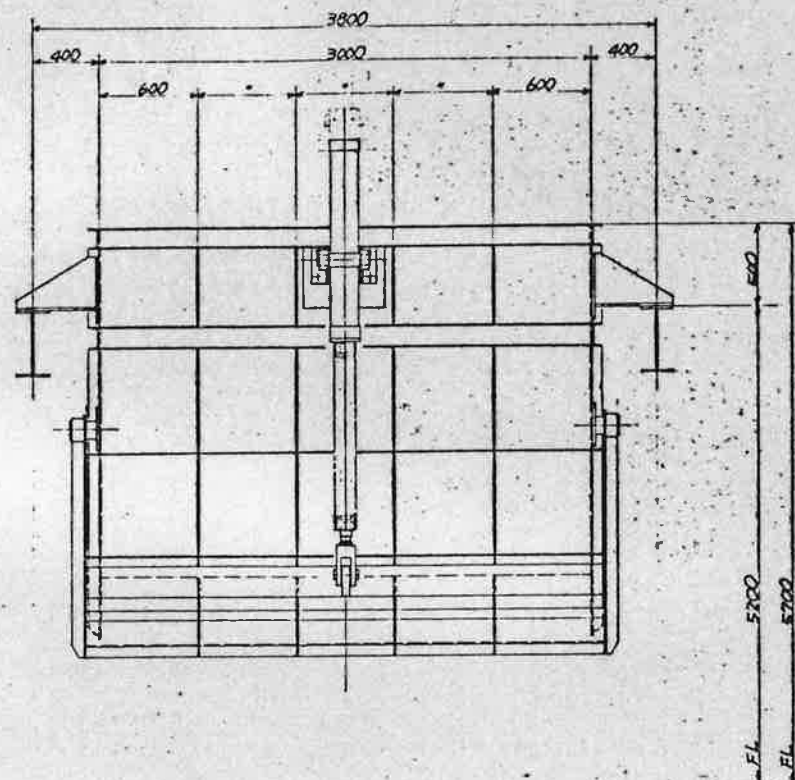
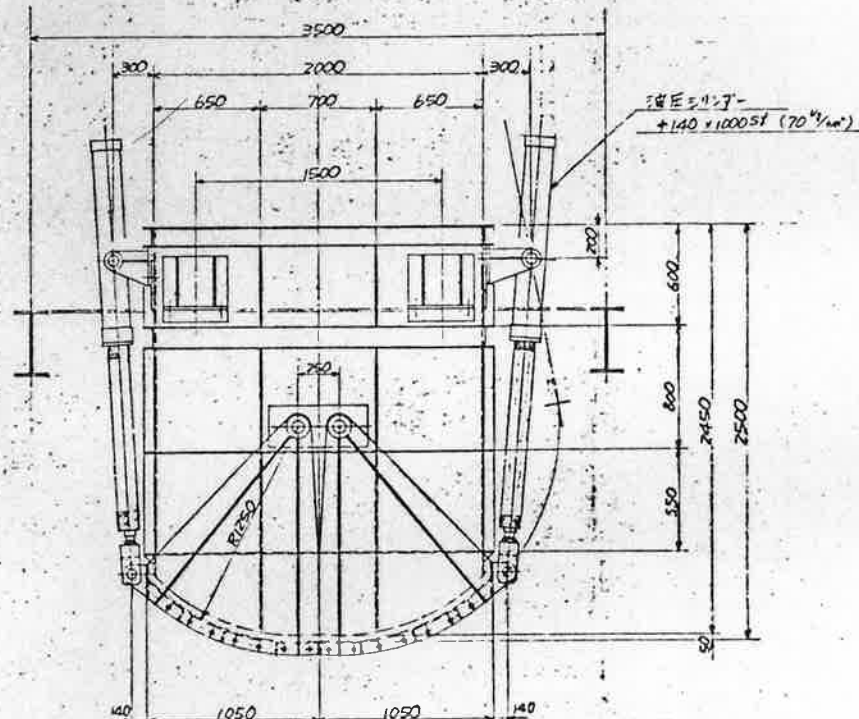
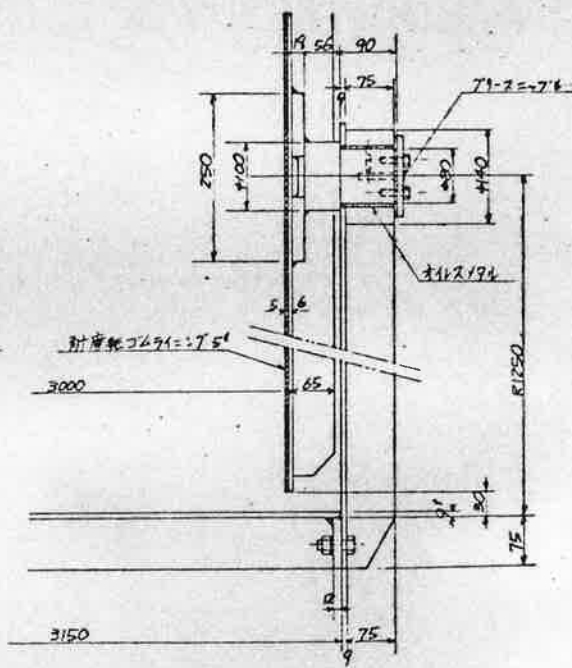
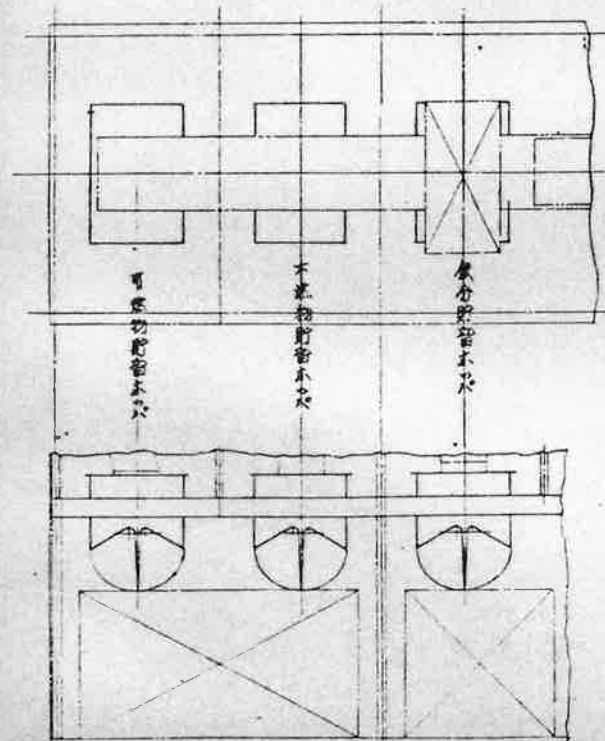


圖 號	機械部機械設計二課	原長崎南大ごみ処理施設建設工事
種 別	建 物 構 造 配 置	
材 質	石田 3 1/2	送風機外開図 (風力差別用)
尺 寸	~	
工 事 号	38868	MRB-679-0127
備 考	三菱重工株式会社 横浜造船所	

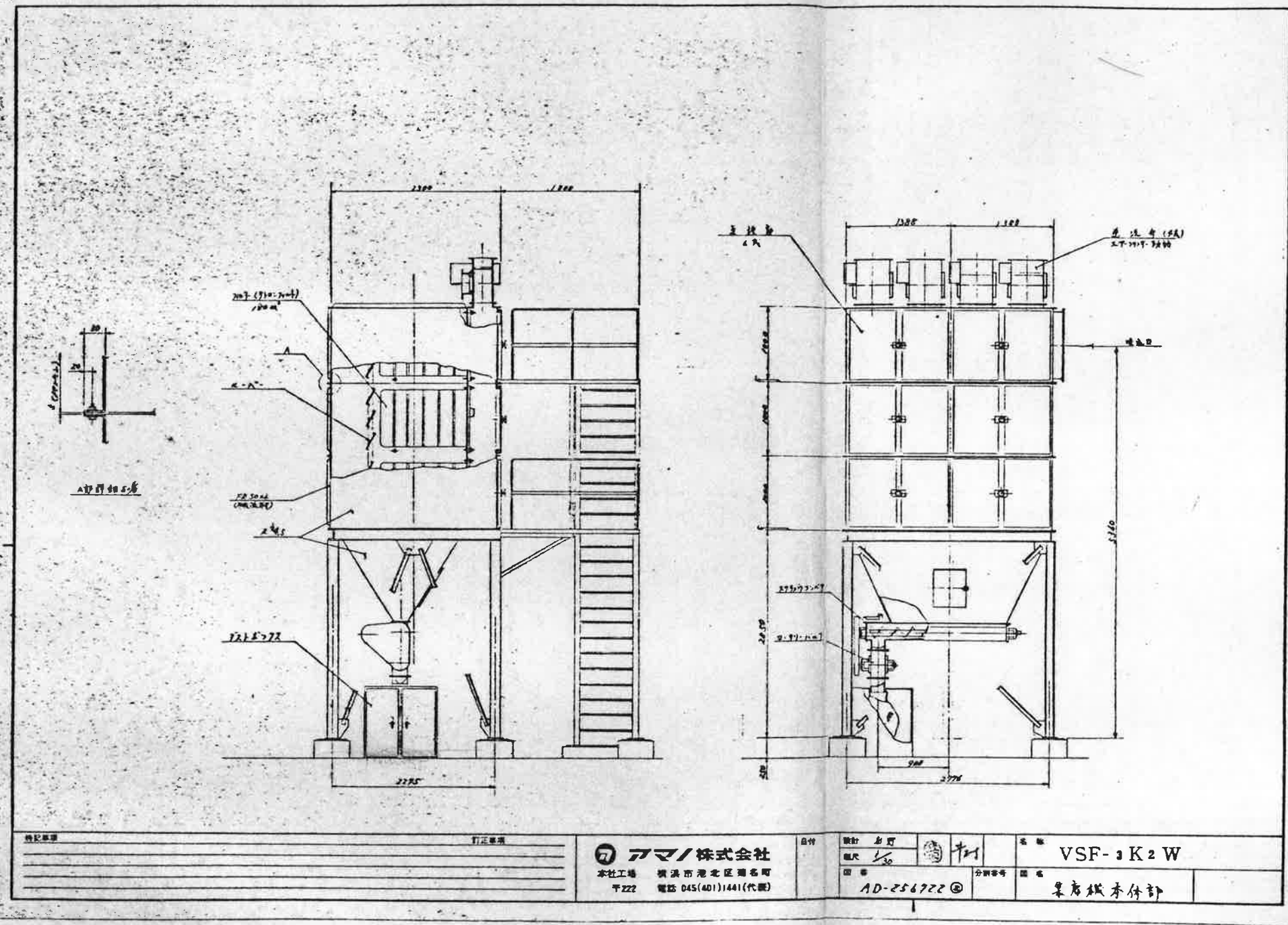


貯留ホッパー配置図



	鉄骨ホッパー	不連続ホッパー	可動ホッパー
ホッパー容量	15M³	15M³	15M³
受取比重	0.21 T/M³	1.3 T/M³	0.15 T/M³
供給速度	0.9 T/H	5.6 T/H	13.5 T/H
貯留時間	貯留ホッパー	貯留ホッパー	貯留ホッパー
同一間隔	油圧シリンダー	油圧シリンダー	油圧シリンダー
油圧シリンダー	+140x10005t	+140x10005t	+140x10005t
間隔時間(分)	20秒	20秒	20秒
(用)	25秒	25秒	25秒
供給ホッパー	1基	1基	1基

機械部設計課	建設部設計課
設計	設計
図面	図面
38868	MRB-751-0010
三菱重工株式会社 横浜造船所	



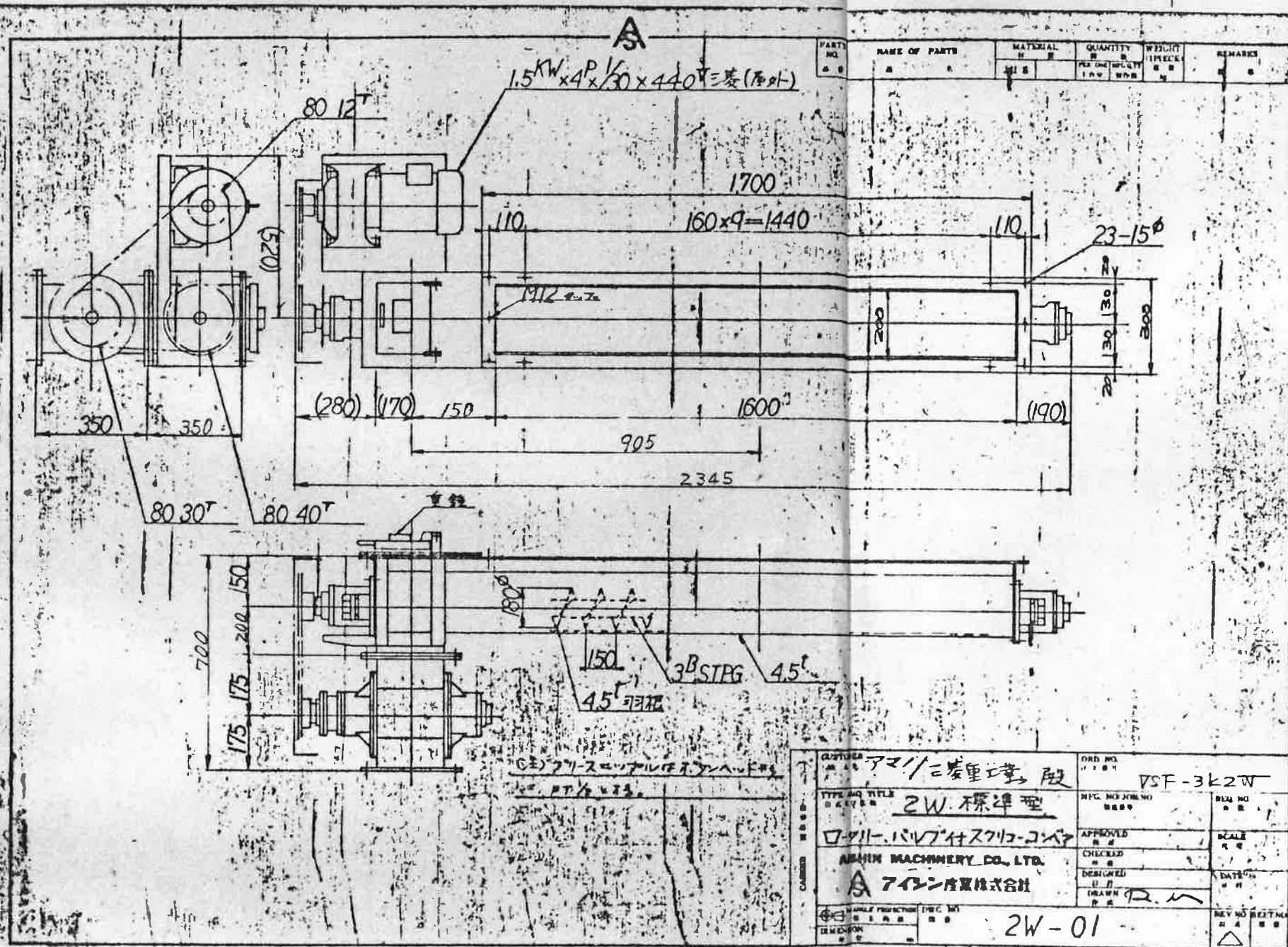
特記事項	訂正事項

アマノ株式会社
 本社工場 横浜市港北区磯子町
 〒222 電話 045(401)1441(代機)

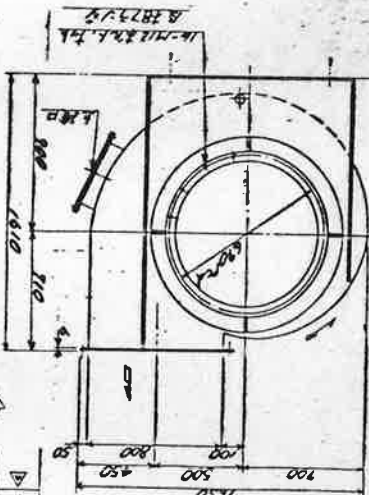
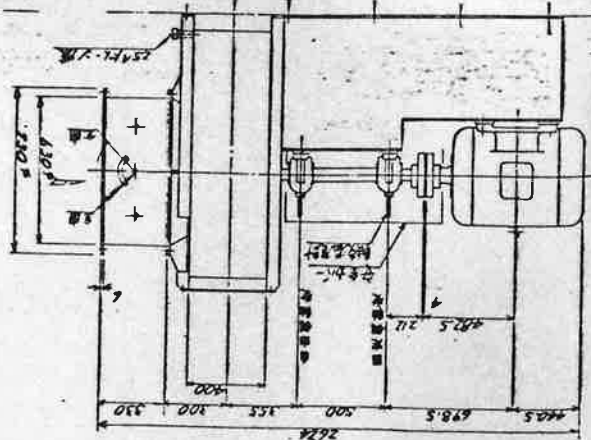
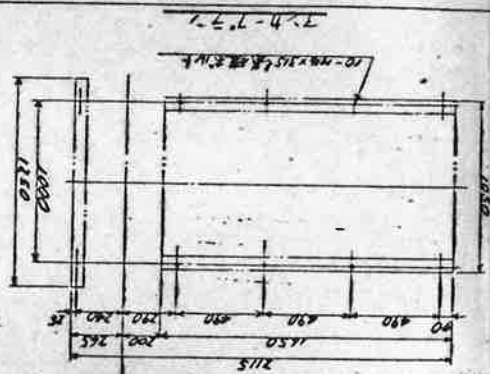
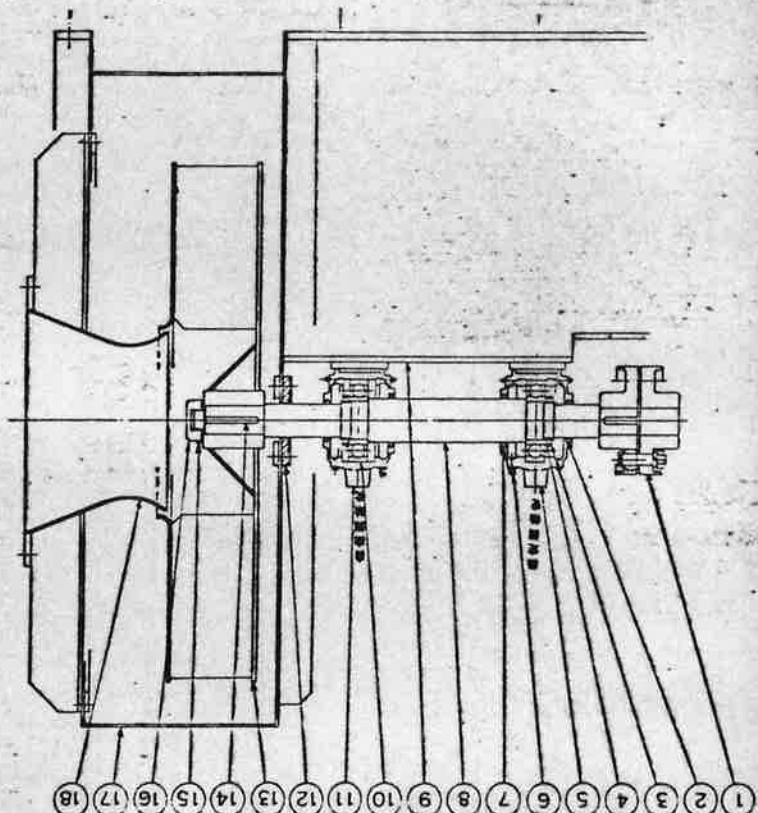
設計 山岡	図 1	名称 VSF-3K2W
図 1	分組番号	集塵機本体部
AD-256722		

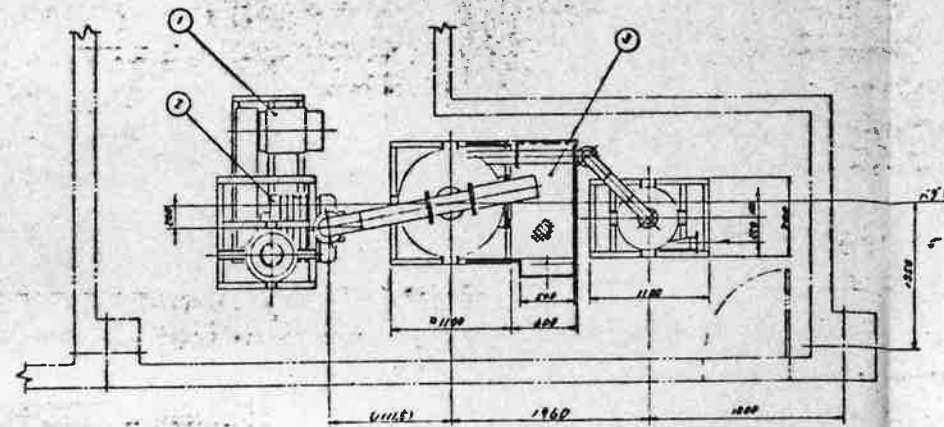
機械部機械設計二課	東長崎新大こみ処理施設建設工事
集塵設備	バンプフィルター
工事番号 38868	図番 MRR-803-0169
三菱重工横浜支店 横浜造船所	



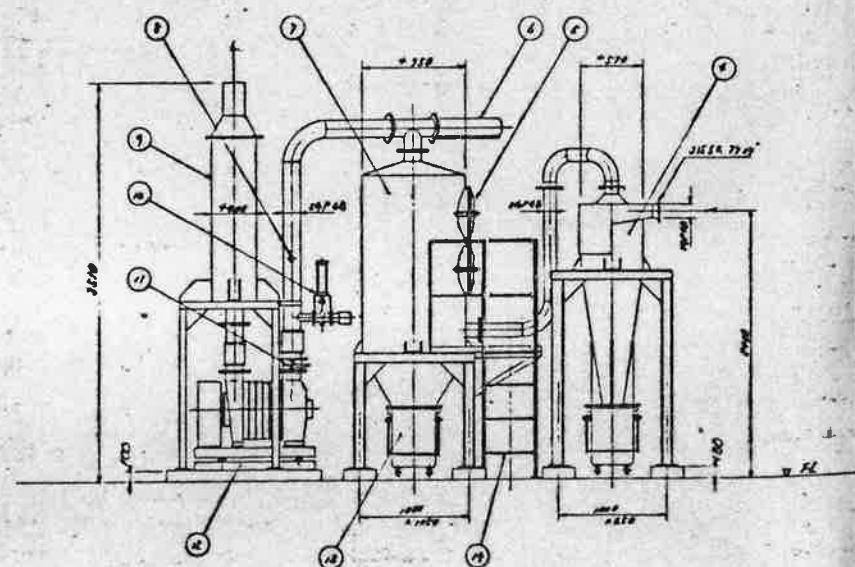


品 名	機械部機械設計二課		東長崎粗大ごみ処理施設建設工事	
設	図 可	検 区	集塵装置	
設	11	10	D-タリブル付スクレーコンベヤ	
設	尺 度	～		
設	工事番号		図 番	
設	38868		MRB-802-0050	
設	 三菱重工業株式会社 横浜造船所			

[illegible][illegible][illegible]



型号	1.5-15
重量	0.445 kg
风量	0.12 m³/s
转速	1000 r/min
功率	1.1 kW
7103-前级增压	22.0 (9.02)
7103-级压	目前总压差
7103-级压	0.12 MPa
初值	71.03-级压差



序号	名称	数量	单位
1	毛竹	10000	根
2	毛竹	10000	根
3	毛竹	10000	根
4	毛竹	10000	根
5	毛竹	10000	根
6	毛竹	10000	根
7	毛竹	10000	根
8	毛竹	10000	根
9	毛竹	10000	根
10	毛竹	10000	根
11	毛竹	10000	根
12	毛竹	10000	根
13	毛竹	10000	根
14	毛竹	10000	根
15	毛竹	10000	根

特記事項

訂正事項

アマト株式会社

本社工場 横浜市港北区西名町
〒222 電話 045(401)1441(代)

	陸計	名	海
--	----	---	---

電度	1
----	---

50

AD-215557②

	6	7
--	---	---

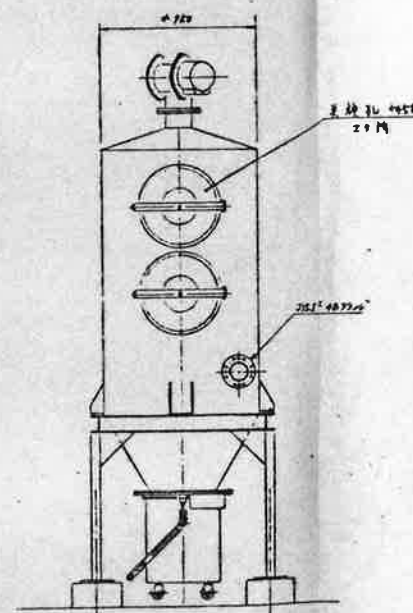
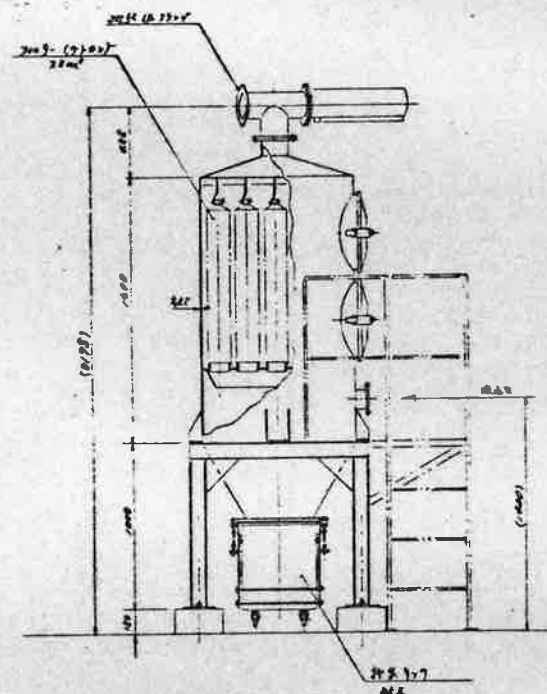
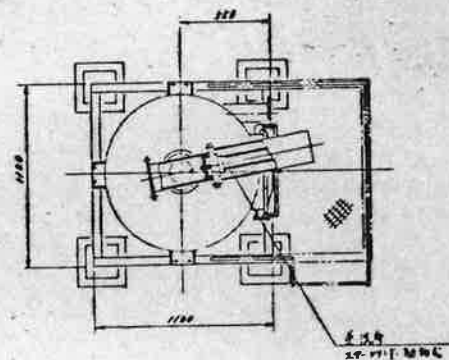
AVS-15


[illegible]

外 觀 圖

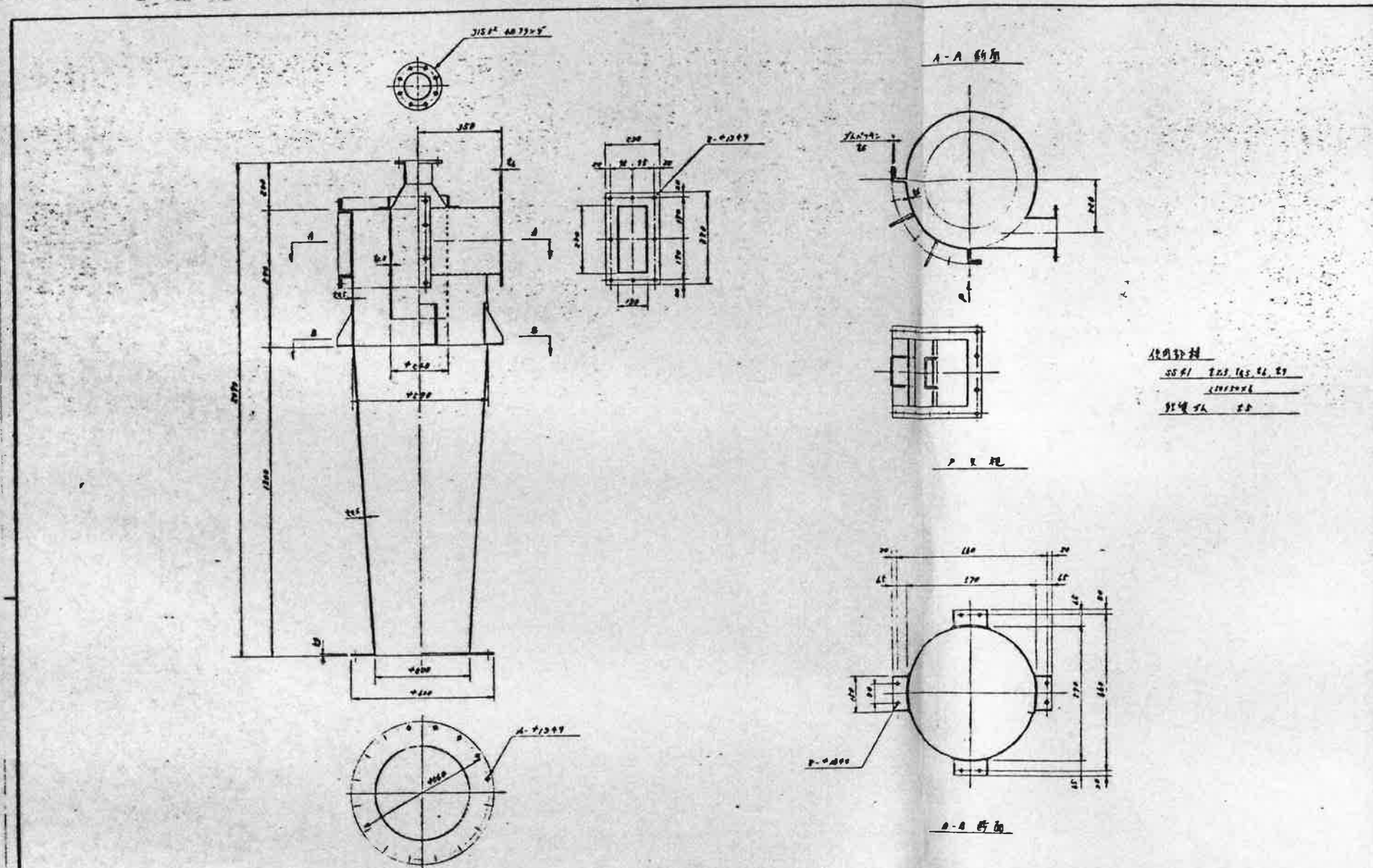


品名	機械設備		東長崎臨大工処理施設建設工事	
数量	1台	1台	1台	1台
単位	台	台	台	台
仕様	R 1/2		集塵用真空装置設備組立台	
工事番号	38868		MRB-802-0044	
工事名	三菱重工株式会社 横浜造船所			



特記事項	訂正事項	 アマノ株式会社 本社工場 横浜市港北区綱島町 〒222 電話 045(401)1441(代販)	品名	設計 番号	備考	名称	AVS-15
			品番	AD-256724②	分類番号	国名	1577407-部

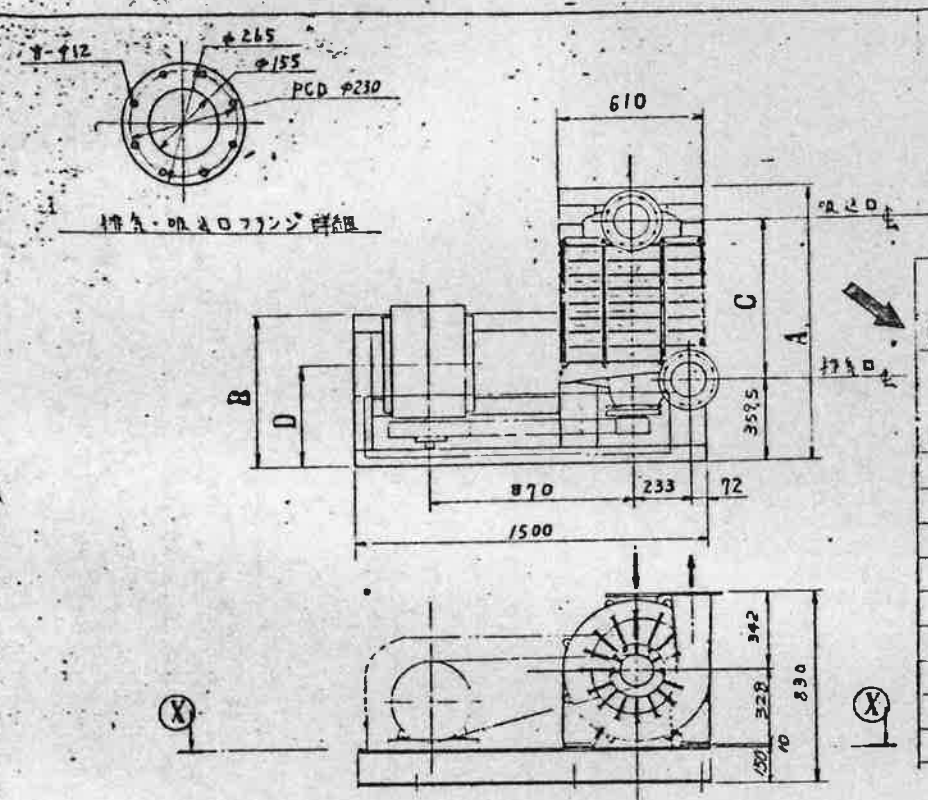
第一欄	機械設備設計二課	東長崎租大こみ処理施設建設工事	第一課								
第二欄	<table border="1"> <tr> <td>区</td> <td>町</td> <td>丁目</td> <td>番地</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </table>	区	町	丁目	番地	10	1	1	1	集塵用塵室装置設備	第二課
区	町	丁目	番地								
10	1	1	1								
第三欄	<table border="1"> <tr> <td>区</td> <td>町</td> <td>丁目</td> <td>番地</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </table>	区	町	丁目	番地	10	1	1	1	バッチファイル	第三課
区	町	丁目	番地								
10	1	1	1								
第四欄	工事番号	工事名	第四欄								
第五欄	3886S	MRB-806-0171	第五欄								
第六欄	三菱重工株式会社 横浜造船所										



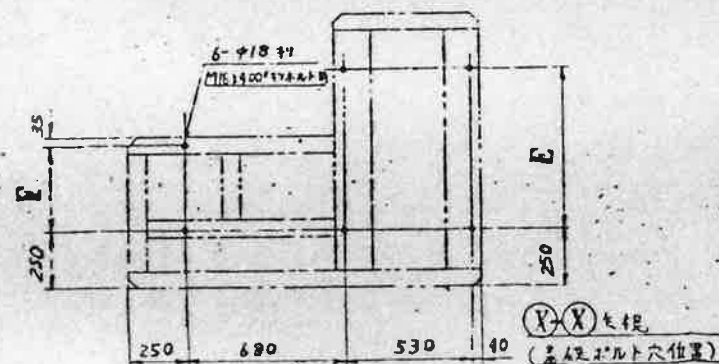
設計者 訂正事項		アマノ株式会社 本社工場 横浜市港北区新町 〒222 電話 045(401)1441(代)	日付 1970.10.25	図名 AVS-15	図番 10-256725②	分組番号 917000000-9-部
-------------	--	--	------------------	--------------	------------------	-----------------------

設計者 10	東長崎組大ごみ処理施設建設工事 果実用真空装置設備 サイクロンセパレータ
工事番号 38868	図番 MRB-806-0172
三菱重工株式会社 横浜造船所	

圖 面 來 歷	參考圖面番号		參考工事番号	
---------	--------	--	--------	--



707-	E-2- 種	五竹台部	A	B	C	D	E	F
B-2006	160M	CV-440700	1100	655	514	435	700	370
	180M		1100	660	514	440	700	375
B-2007	180M		1100	660	576	440	700	375
B-2008	130M		1100	660	638	440	700	375
	180L	CV-440100	1200	700	638	460	700	415
B-2009	180L	CV-440000	1200	700	700	460	700	415



<table border="1"> <tr> <td>△</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>△</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>△</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table>										△										△										△										No.		材質		量付寸法		鋼種											
△																																																									
△																																																									
△																																																									
										一般公差(±)		鋼金切端		鋼金切端																																											
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</td> <td>1.5</td> <td>100</td> <td>0.25</td> <td>0.75</td> <td>3</td> <td>300</td> <td>0.30</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>0.60</td> <td>1.50</td> <td>5</td> <td>1500</td> <td>1.50</td> <td>3.75</td> <td>10</td> <td>3000</td> <td>3.00</td> </tr> </table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30	600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00	鋼種		鋼種		鋼種		鋼種	
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45	1.5	100	0.25	0.75	3	300	0.30																																																
600	0.60	1.50	5	1500	1.50	3.75	10	3000	3.00																																																
<table border="1"> <tr> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> <td>寸法</td> <td>公差</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.07</td> <td>0.15</td> <td>0.7</td> <td>10</td> <td>0.1</td> <td>0.20</td> <td>1</td> <td>20</td> <td>0.15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>0.20</td> <td>0.45</</td></tr></table>										寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15	50	0.20	0.45</																									
寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差																																																
4	0.07	0.15	0.7	10	0.1	0.20	1	20	0.15																																																
50	0.20	0.45</																																																							

協理	機械部機械設計二課			東長崎船渠工事	
設	認	可	機団	集塵用真空装置設計	
設	石田		山	7口7外形図	
設	尺 度		~		
設	工事番号			図 番	改訂
設	38868			MRB-806-0173	
設	三菱重工業株式会社 横浜造船所				

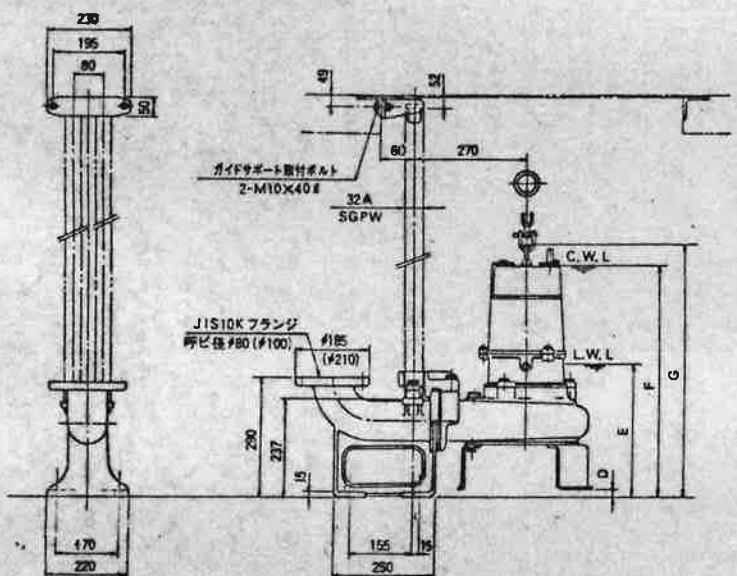
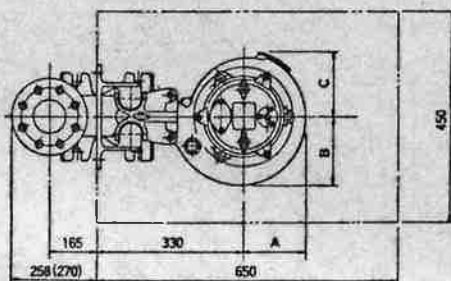
TSURUMI PUMP

5083523-2

据付外形寸法図

TITLE 名称 水中ブレードレスポンプ TYPE TOS-22BE2, TOS-37BE2 型式 TOS-37BEH2

型式	A	B	C	D	E	F	G
TOS-22BE2	164	167	164	15	240	685	681
TOS-37BE2	168	178	164	15	245	698	700
TOS-37BEH2	154	167	164	15	240	635	681



() 内寸法は口徑φ100の場合を示す

※ C.W.L (運転運転最低水位)

株式会社 鶴見製作所
TSURUMI MANUFACTURING CO., LTD.

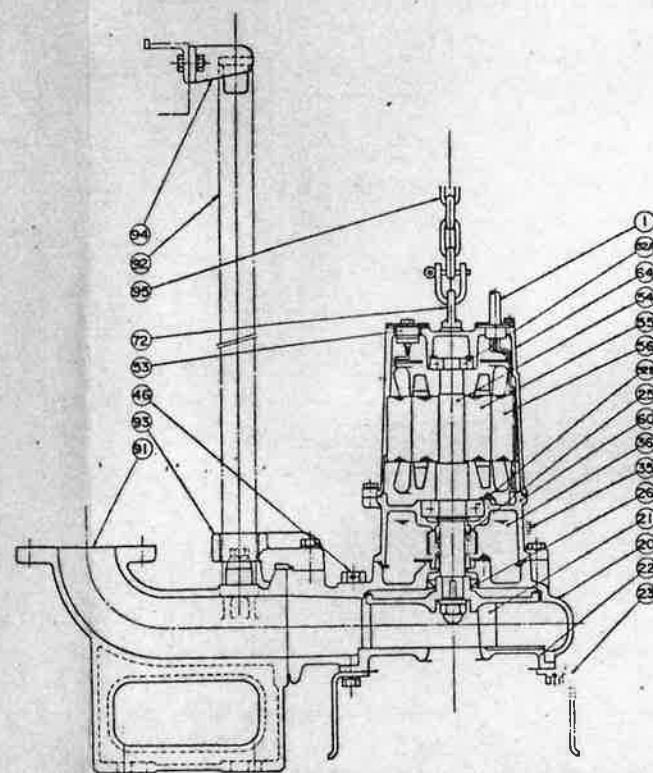
CHECKED BY
鶴見

TSURUMI PUMP

5053524-1

構造図

TITLE 名称 水中ブレードレスポンプ TYPE TOS-22BE2, TOS-37BE2 型式 TOS-37BEH2



品番	品名	個数	材質・備考	品番	品名	個数	材質・備考
1	ギヤブライヤケーブル	1	VCT4C×8=	54	シャフト	1	SUS420J2
20	ポンプケーシング	1	FC20	55	ローター	1	
21	インベーター	1	FC20	56	ステーター	1	
22	サクションカバー	1	FC20	60	ベアリングハウジング	1	FC15
23	スタンド	3	SS41	64	モーターフレーム	1	FC15
25	メカニカルシール	1		72	吊りボルト	2	SS41
26	オイルシール	1		91	脱脂バンド	1	FC20
35	注油プラグ	1	SUS403	92	ガイドパイプ	2	SGPW (非付属)
36	オイル		タービン油	93	ガイドフック	1	FC045
46	エアバルブ	1	BaBM2	94	ガイドサポーター	1	FC045
52A	上唇ベアリング	1		95	チェーン	1	SS41
52B	下唇ベアリング	1					
53	モータープロテクター	1					

配管仕様
C.T.F-7-1/2
10m
カ-フル先端
防水コネクタ
(オスのみ)付
SUS-304
寸法 9m

株式会社 鶴見製作所
TSURUMI MANUFACTURING CO., LTD.

CHECKED BY
鶴見

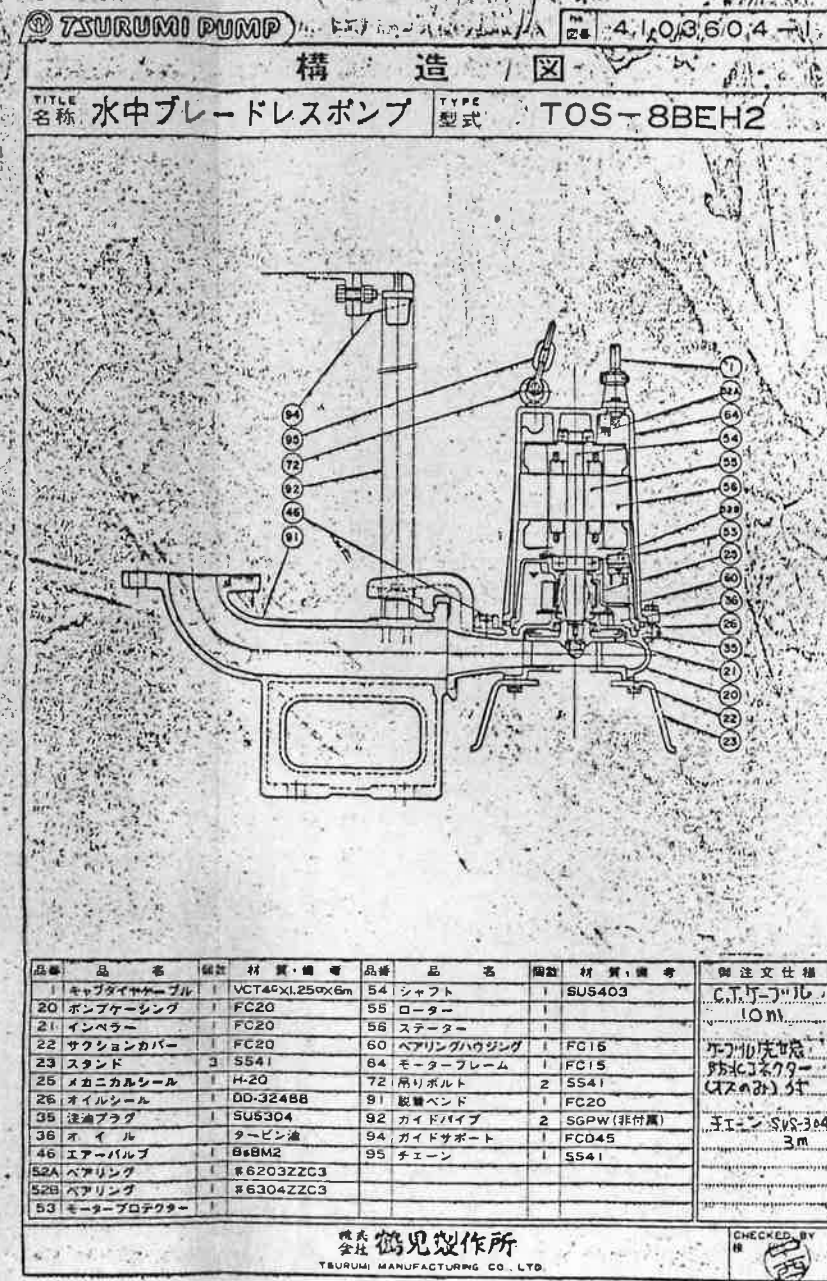
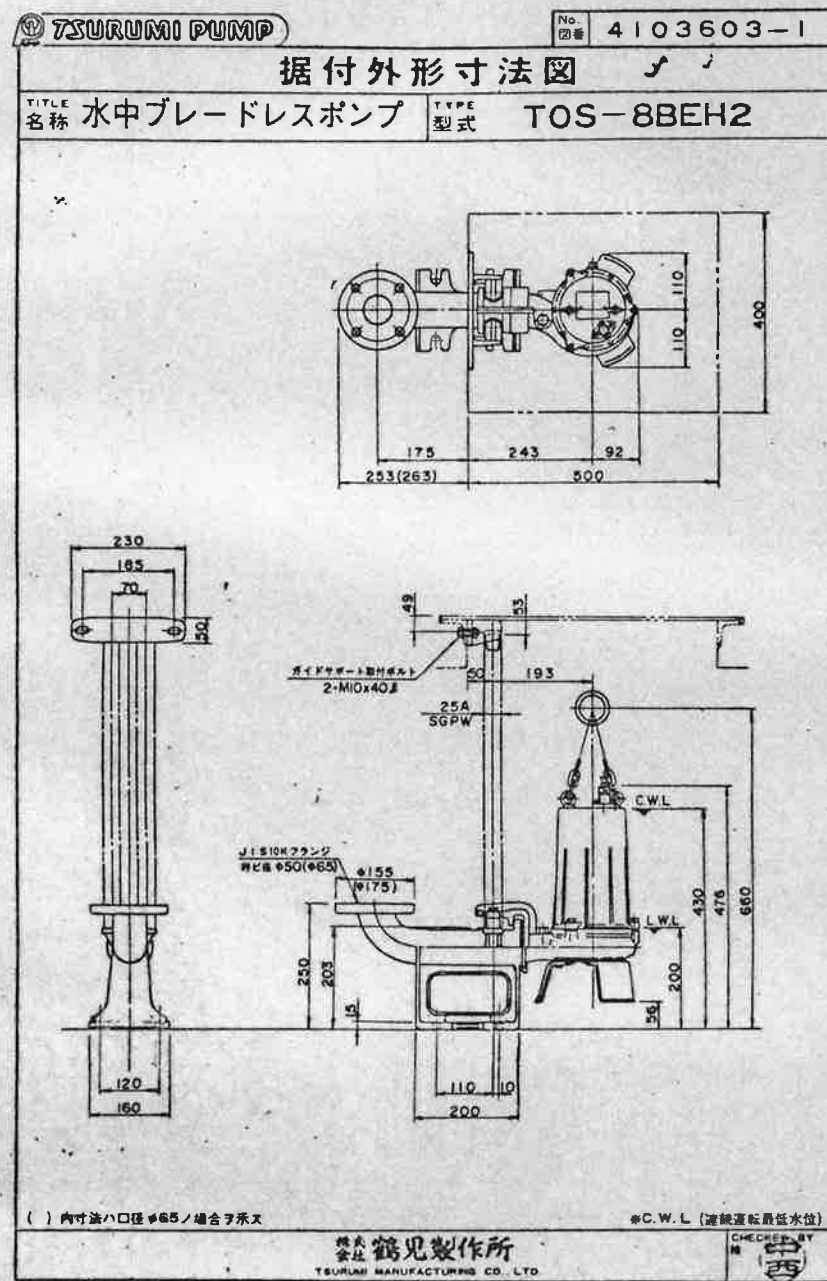
仕様項目	
(1) 主要項目	
口 径	80 mm
全揚程	19 m
吐出量	0.1 m ³ /min
出 力	3.7 kW

2台



協 議 済	機体部機械設計二課	東 京 都 大 都 市 処 理 施 設 建 設 工 事
設 計	認可 機 関 製 図	野 田 工 務 有 限 公 司
設 計	三 枝	排水ポンプ
設 計	工 事 番 号	50068
設 計	図 番	MRB-761-0014
設 計	三 菱 重 工 業 株 式 会 社 横 浜 造 船 所	

製図日付 出図日付



仕様項目

01 主要項目	
口径	50 mm
全揚程	10 m
吐出量	0.1 m ³ /min
出力	0.75 kW

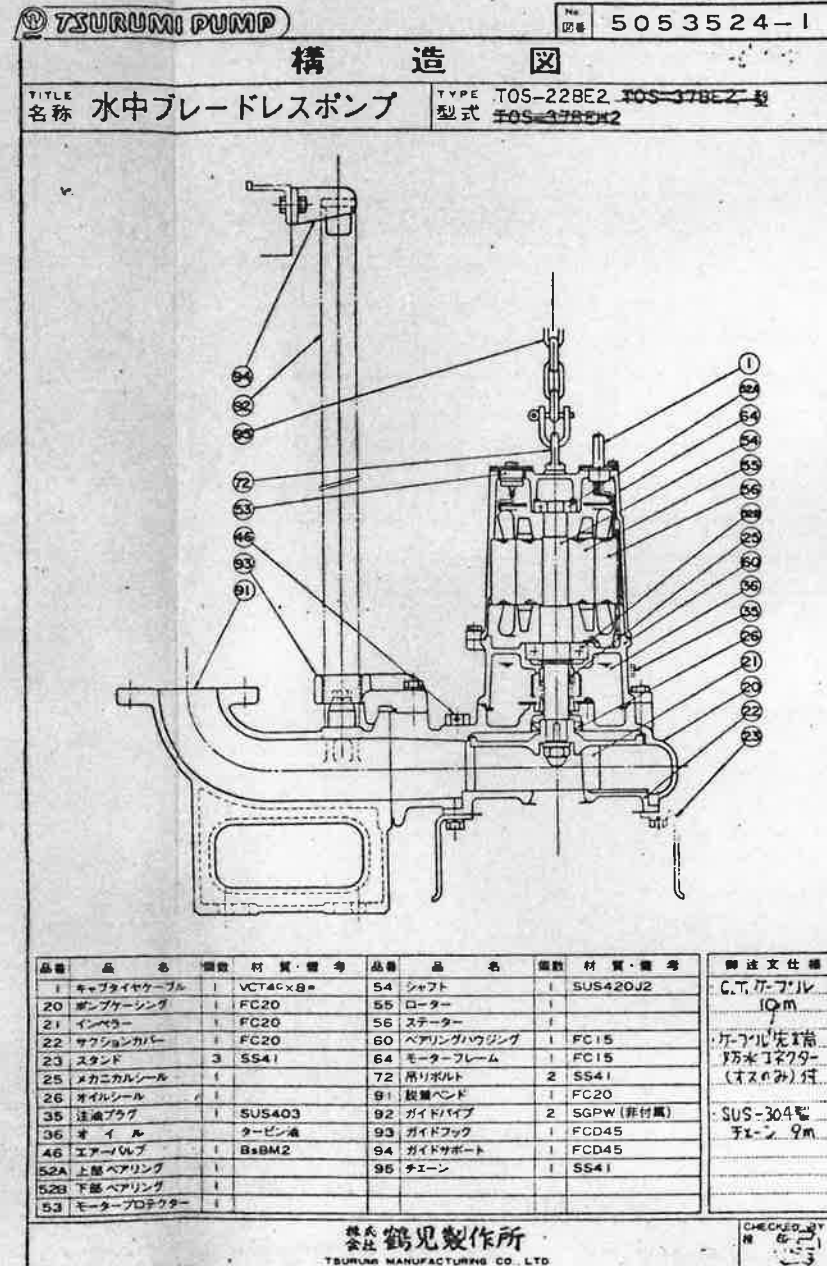
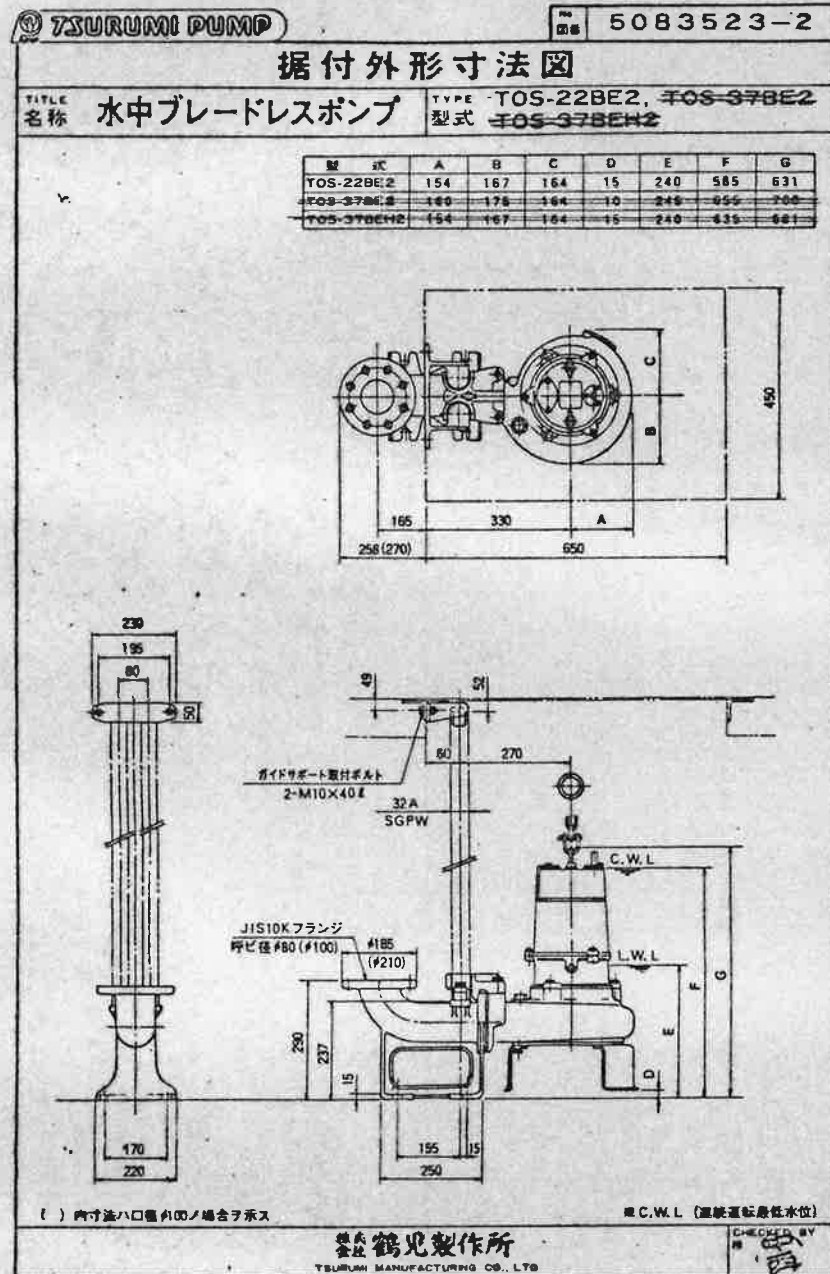
協議済 機械部機械設計二課 東長崎粗大ごみ処理施設建設工事

認可 検図 製図 排水コンベヤピット用排水ポンプ

工率番号 38868 RRB-761-0015

三菱重工株式会社 横浜造船所





仕様項目

(1) 主要項目	
口径	80 mm
全揚程	15 m
吐出量	0.1 m³/min
出力	2.2 kW

協議済	機械部機械設計二課	東長崎粗大ゴミ処理施設建設工事
設計	認可 検出 製図	集水ピット用
設計	三枝	排水ポンプ
設計	尺度	
設計	工事番号	38808
設計	図番	MRB-761-0016
設計	三菱重工業株式会社 横浜造船所	

縮小
可

配布先
注文主
通産省
労基

本社
1 階

倉庫

品質
品名

B 1 号

ア 1 号

ボ 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

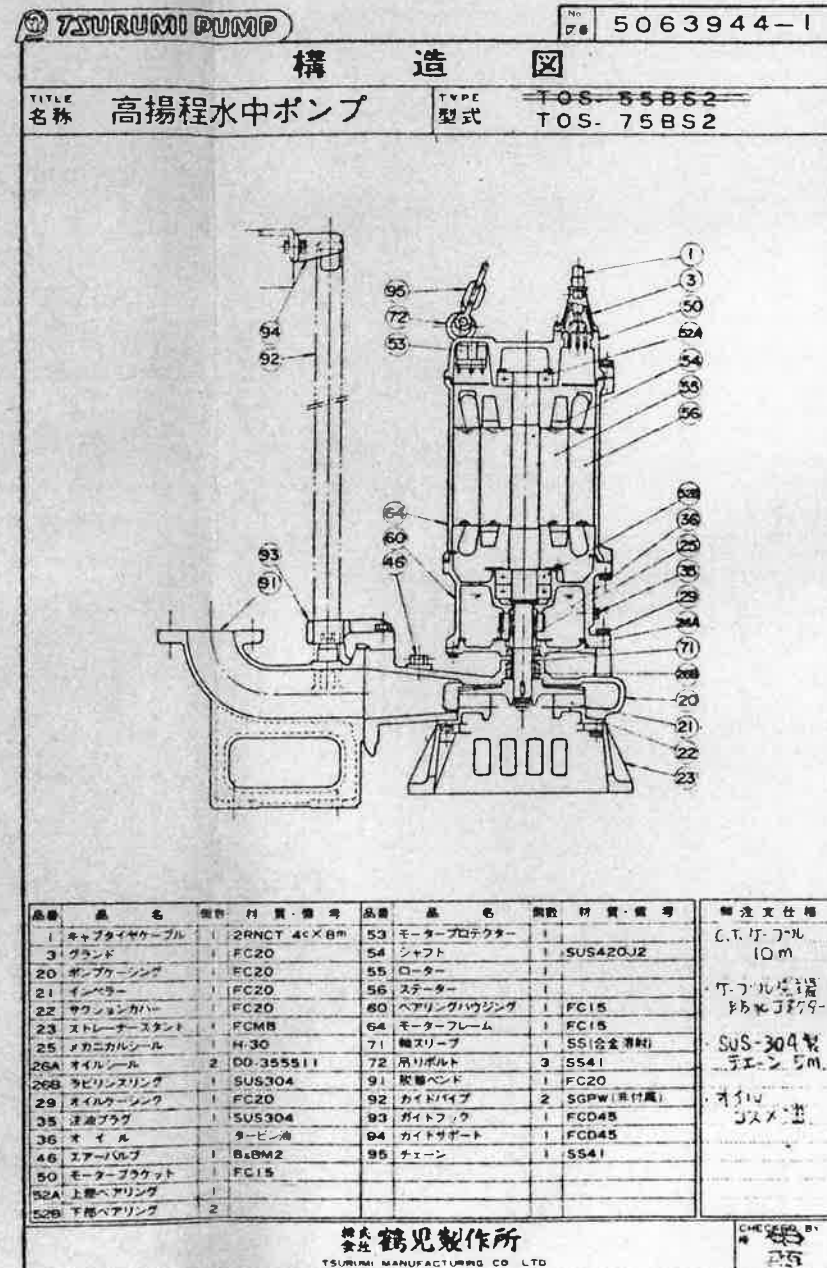
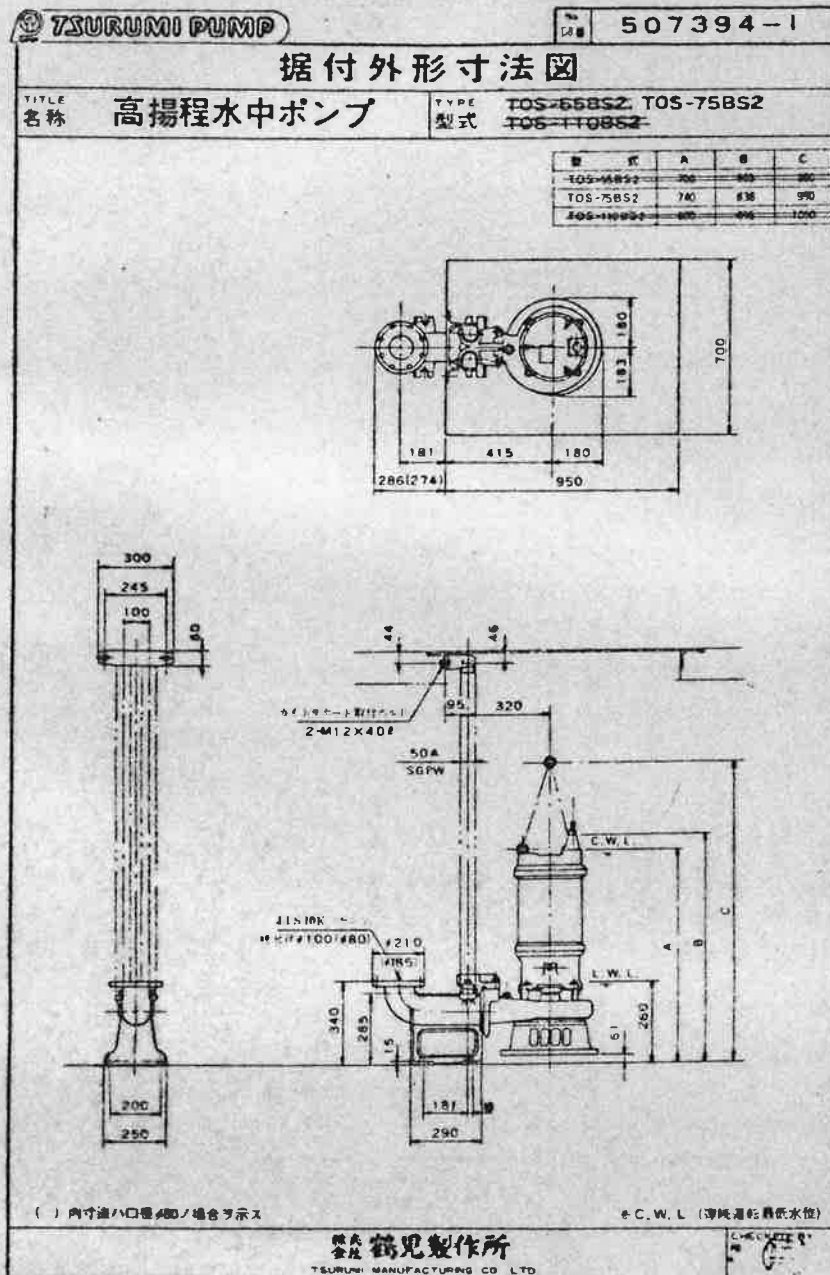
部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号

部 1 号



仕様項目

(1) 主要項目	
口径	100 mm
全揚程	25 m
吐出量	0.3 m ³ /min
出力	7.5 kW

2台(内1台予備)

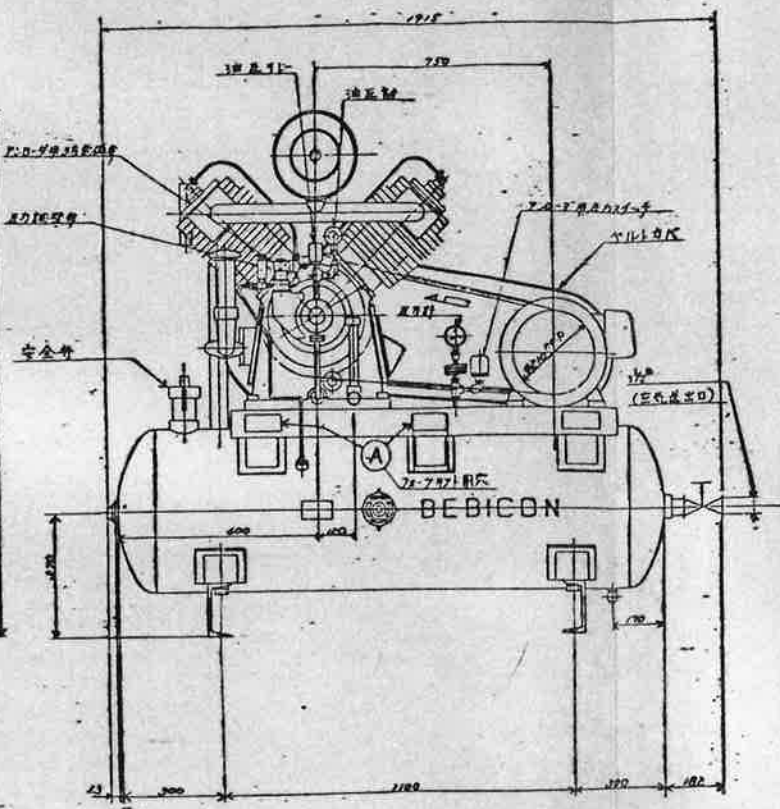
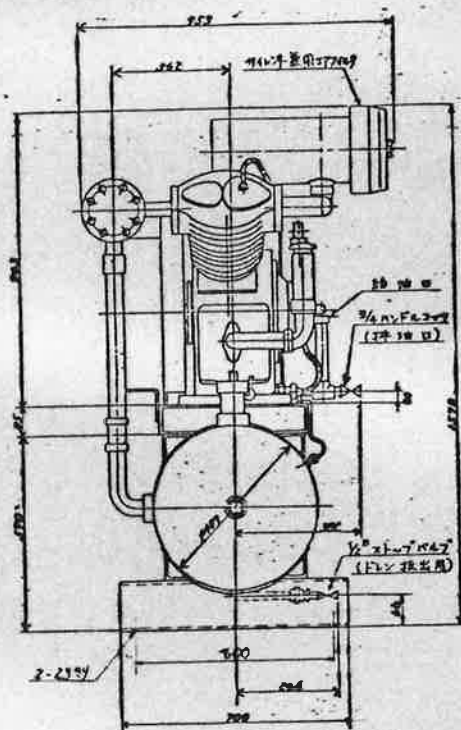


協賛		機械部機械設計二課		東長崎組大ごみ処理施設建設工事	
設計	認可	検図	製図	受水槽	
設計	三枝	散水ポンプ			計電
設計	尺度	~			機電
設計	工事番号	38868			機電
設計	図番	MRB-763-0011			機電
設計	三菱重工業株式会社 横浜造船所				機電

製図日付 出図日付

08

06200025PE

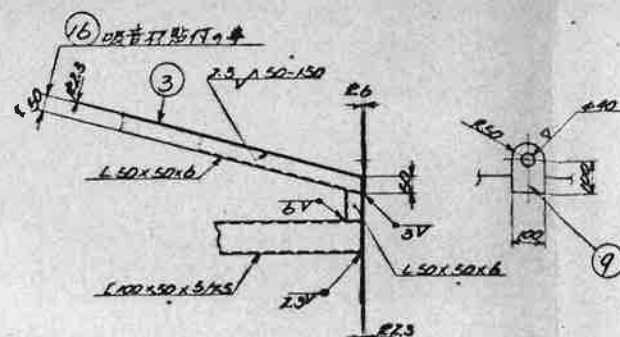
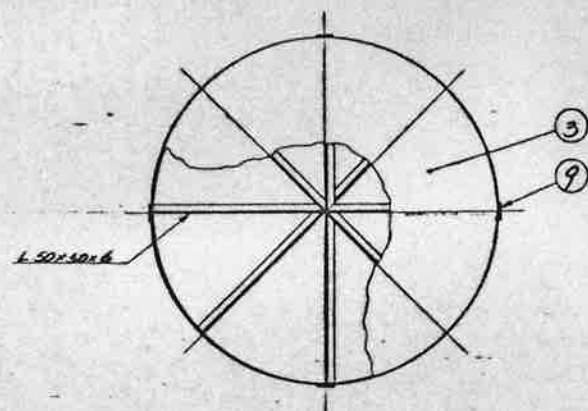


年月日	訂	製	検

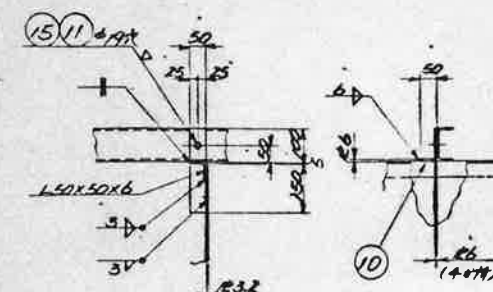
仕様	
形式	YS-RF
圧縮機	140 mm × 2
ストローク	100 mm
回転数	1000 rpm
電動機	形式 TFA-RK
出力	15 kW
電圧	60 Hz
電圧	400 V
電流	4.8 A
重量	約 130 kg
総重量	440 kg

品名	15WYS-RF	三 角 法	
原形			
材料	1113		1/10
数量	12220	1/10	
単位	個		
日立製作所		34976002290	
日立製作所 名古屋工場			

設備部機械設計二課		東長崎船大工組建設工事	
図	種別	図	組立図
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別	種別	種別
種別	種別		

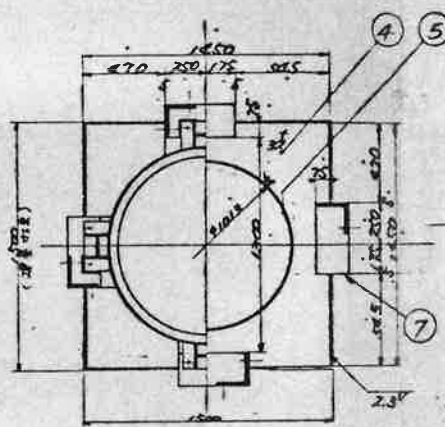
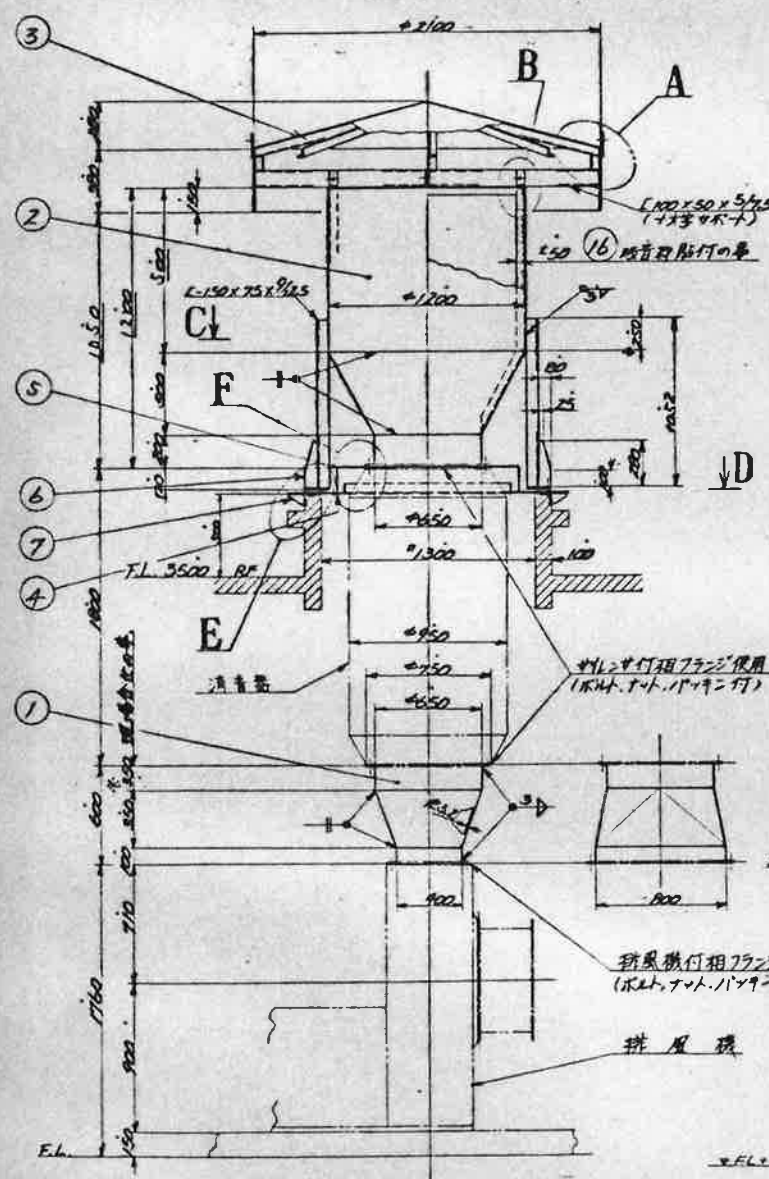


A部詳細

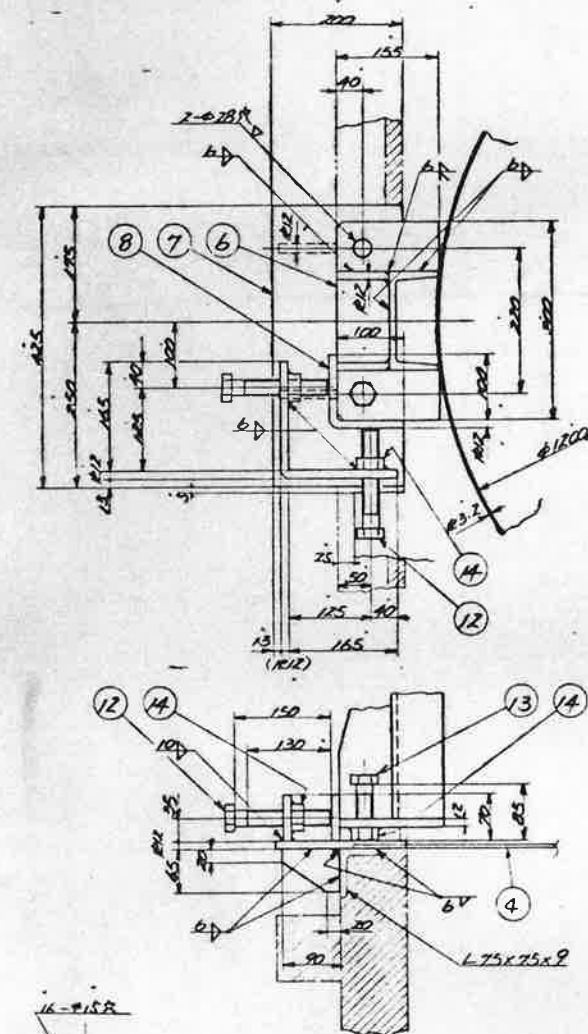


B部詳細

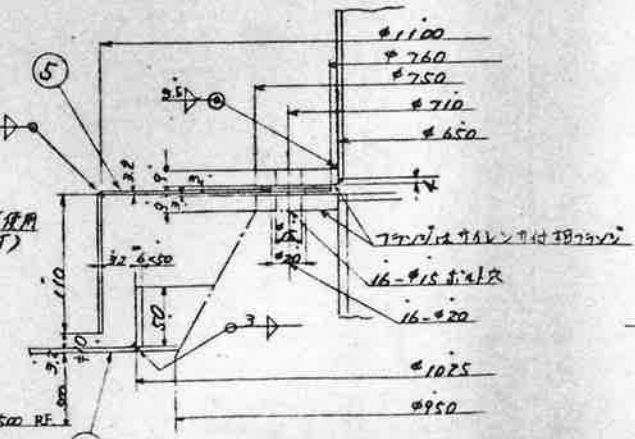
仕様項目	
(1) 主要寸法	
直径	1200 mm
全長	1710 mm
(2) 構造	円筒直交構造
(3) 付属品	消音器



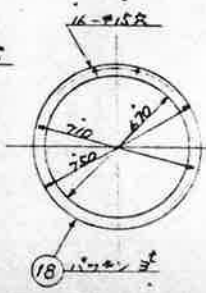
C-D 矢視



E部詳細



F部詳細



- 備考
- ※印は製作可能な寸法にて上板排気管接合部の隙間調整に用いる。
 - ※吸音材は接着剤にて7(2)排気管内面に貼付。
 - ※上板カバーに貼付の事。
 - ※4は組立完了後接合の事。

部品名	数量	単位	材料	寸法	備考
18 パーツ	1	個	ステンレス	φ1200	
17 ボルトナット	16	個	SS41	M12x50	
16 吸音材	10	枚	発泡スチロール	50x50x50	
15 パネル	4	枚	ステンレス	150x150	
14 ナット	16	個	SS41	M12x50	
13 ボルト	4	個	SS41	M12x50	
12 ボルト	8	個	SS41	M12x50	
11 ボルトナット	4	個	SS41	M12x50	
10 取付金物	4	個	ステンレス	φ1200	
9 取付金物	4	個	ステンレス	φ1200	
8 当板	4	枚	ステンレス	150x150	
7 アラゲット	4	枚	ステンレス	150x150	
6 アラゲット	4	枚	ステンレス	150x150	
5 下板カバー	1	枚	ステンレス	150x150	
4 下板カバー	1	枚	ステンレス	150x150	
3 上板カバー	1	枚	ステンレス	150x150	
2 排気管	1	本	ステンレス	φ1200	
1 排気管	1	本	ステンレス	φ1200	

機械設備設計二課 東長崎船大こみ処建設設計工事

図名 排気機用 排気管

図番 38868 図番 804-0007

三栄重工業株式会社 横浜造船所

