

電気集じん器(自動巻取形) データシート【品質性能概要】 <評価基準>

項 目		単位等	評 価 基 準	事由
1.適用範囲				
	形式		申請機種一覧との整合	評
	申請範囲:型番		申請機種一覧との整合	評
	プレフィルター(ろ材)方式		製造者標準	評
	アフターフィルター(ろ材)方式		非再生式	仕
1.1 機種別の構造(大形・中形・小形)				
	形番			
	風量	m ³ /h		評
	通過面寸法	mm		評
	通過面面積	m ²		評
	電動機容量	kW		評
	アフタフィルタ長さ	m	20m・20m・20m	仕
2. プレフィルター			製造者標準	仕
	材質		材質証明書に基づく材質	評
	洗浄可能回数	回	製造者標準回数	評
	難燃性・不燃性			評
3. 集じん器				
	試験日		新規・随時申請の場合、原則として3年以内、更新申請で性能に影響を与える変更が無い場合は、以前に実施された試験成績書を添付	評
	風量	m ³ /h	製造者標準	評
	平均粒子捕集率(荷電時)	%	JISB9908規格群「換気用エアフィルターユニット」に規定する試験方法で、90%以上	仕
4. アフターフィルター(ろ材)				
4.1 ろ材材質、特性				
	ろ材メーカー名			評
	ろ材メーカー型番			評
	材質		材質証明書に基づく材質	仕
	難燃性・不燃性		JACA No.11A「空気清浄装置用ろ材燃焼性試験方法指針」による測定方法による(クラス1、クラス2又はクラス3)	仕
4.2 性能試験			JISB9908規格群「換気用エアフィルターユニット」に規定する試験方法 フィルターの分類がJIS Coarse	仕 JIS
	試験日		新規・随時申請の場合、原則として3年以内、更新申請で性能に影響を与える変更が無い場合は、以前に実施された試験成績書を添付	評
	風量	m ³ /h	製造者標準	評
	初期圧力損失	Pa	120Pa以下	仕
	試験終了圧力損失	Pa	200 Pa以下	仕
	使用可能な最終圧力損失	Pa	製造者標準	評
	初期粒子捕集率	%	JIS Coarse50 %以上	仕
	試験粉じん保持量	g/m ²	500 g/m ² 以上	仕
5. ろ材更新機構				
	作動方式		タイマー式	仕
	微差圧計		付属	仕

項 目		単位等	評 価 基 準	事由
6. ケーシング				
	材質		防錆処理を施した鋼板(溶融アルミニウム-亜鉛鉄板等を含む)	仕
	材質規格		JISG3131(熱間圧延軟鋼板及び鋼帯),JISG3141(冷間圧延鋼板及び鋼帯),JISG3321(溶融55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯),JISG3302(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯),JISG3313(電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)	評
	厚さ	mm		評
7. 誘導電動機			製造者標準	仕
	規格			評
	保護方式			評
8. 荷電部・集じん部				
	荷電部電圧	V	製造者標準	評
	集じん部電圧	V	製造者標準	評
	放電線材料、材質		製造者標準	評
	電極板材料、材質		製造者標準	評
	高圧電源部の短絡保護装置(自動復帰式)		具備	仕
9. 制御盤				
	過負荷及び欠相保護装置		具備(出力0.2kw以下の場合は不要)	仕
	過負荷及び欠相保護装置の種類		過負荷及び欠相による過電流が生じた場合に自動的にこれを阻止し、電動機の焼損を防止できるもの	仕
9.1 表示				
	電源表示		具備(白色) 電源表示の光源は、LED	仕
	巻取完了表示		具備	仕
	荷電表示		具備	仕
	異常表示		具備	仕
9.2 入力端子及び出力端子				
	空気調和機連動用入力端子		具備	仕
	巻取完了表示用出力端子		具備	仕
	故障状態表示用出力端子		具備	仕
9.3 安全装置				
	保守点検ドア開放により作動する安全スイッチ(表示灯付き)及び残留電荷放電装置		具備	仕
	吸込側にダクトを接続しない場合の安全スイッチ(表示付き)付きの保護金網		具備	仕
10. 塗装				
	下塗り塗装材料		製造者標準	評
	下塗り塗り回数	回	製造者標準	評
	仕上げ塗装材料		製造者標準	評
	仕上げ塗り回数	回	製造者標準	評
11. 品質検査				
	検査項目		製造者標準	評
	検査範囲		製造者標準	評

項 目	単位等	評 価 基 準	事由
12. 提出書類の確認			
12.1 構造図、試験成績表			
ろ材の材質の証明書、試験成績表		提出	承
ケーシングの材質のミルシート		提出	承
ろ材の難燃性、不燃性に関する試験成績表		提出	承
ろ材が再生式の場合、洗浄方法の資料		提出	評
ろ材の捕集率、 圧損 、試験粉じん供給量に関する試験成績表		提出	承
構造図、製作図		提出	承
制御盤、回路図		提出	承
銘板の記載事項に関する資料(銘板のコピー等)		提出	承
12.2 提出書類の確認(納入時)			
機械設備工事機材承諾図様式集による承諾図		提出 できること	承
完成図		提出 できること	承
取扱説明書		提出 できること	承
カタログ		提出 できること	評
備 考			

評価基準の事由

仕 : 標準仕様書又は改修標準仕様書の規定による
 承 : 機材承諾図様式集の掲載事項による
 評 : 評価事業による確認事項
 JIS : 日本産業規格の規定による