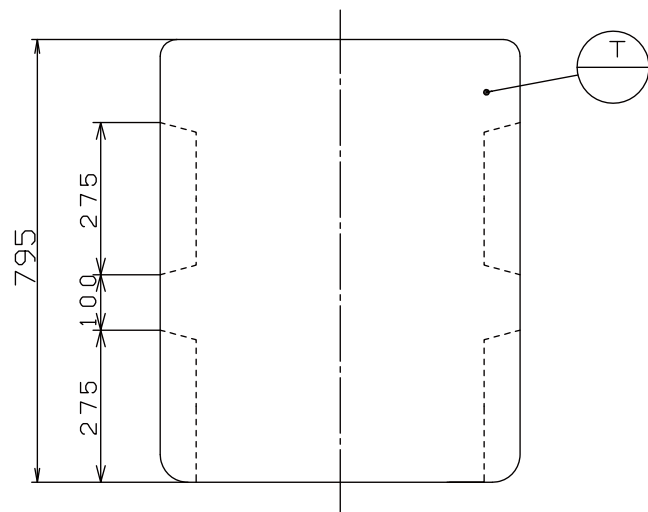
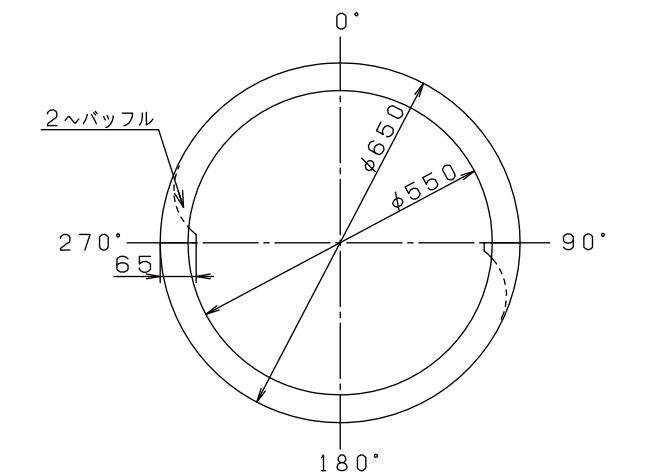


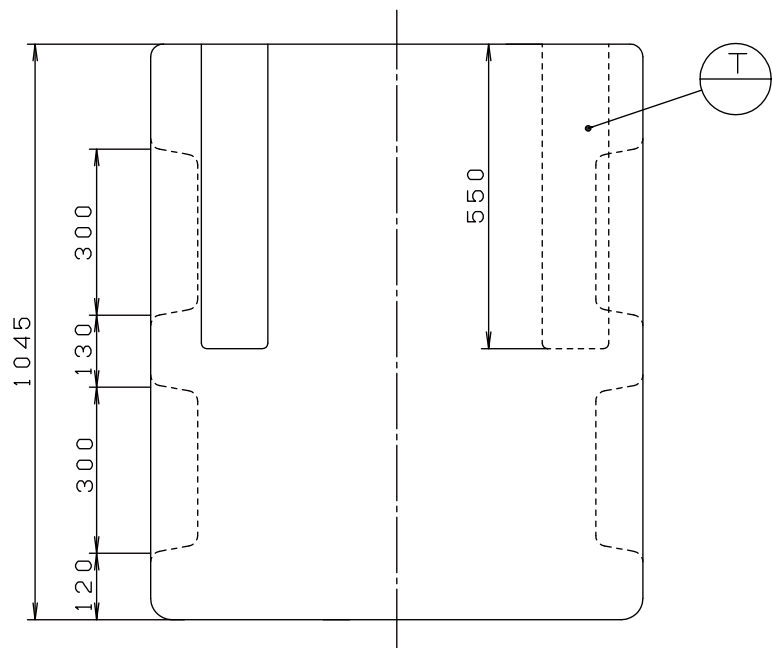
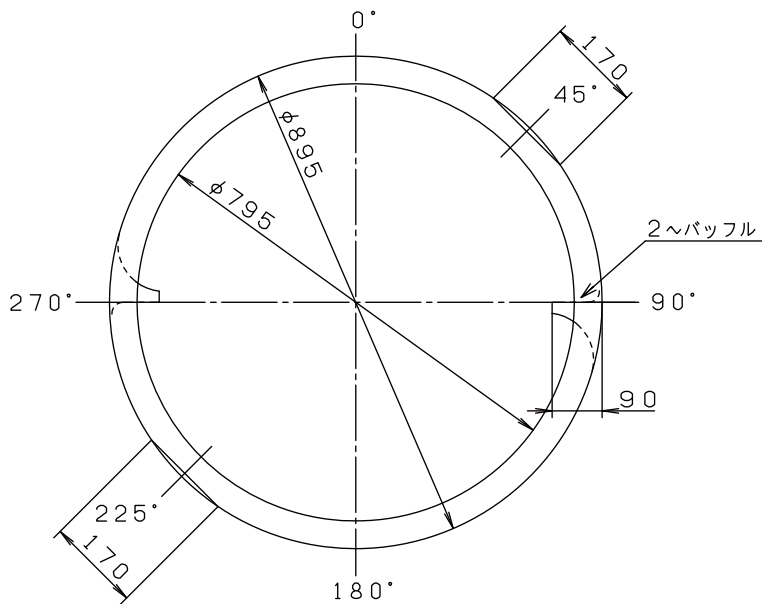


	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗	中塗	上塗

T		タンク本体	1	PE	t3 (標準肉厚)
---	--	-------	---	----	-----------

タンク本体寸法差		± 1.3 %	
図面表示寸法の加工寸法許容範囲			
300mm以下 ± 5.0mm		2000mm未満 ± 15.0mm	
900mm以下 ± 10.0mm		2000mm以上 ± 20.0mm	
図面表示角度の加工位置許容範囲			
基準値に対して		± 3 度	
フランジ規格		JIS — K	
材質 スケ ット	フィッティング用	—	
	天板フランジ用	—	
	側面フランジ用	—	
液温		MAX 40℃	
注番		製作数	
承認	査図	製図	製図日
小倉	片山	Y. T.	2001.12.2

符号	サイズ	品名	個数 (1基)	材質	摘要
		受注先			
		納入先			
		工番		製番	
名	称	200L-BF-N型 (黒) 標準図			
縮尺	1/10	関係図			



	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗		上塗

T		タンク本体	1	PE	t5 (標準肉厚)
---	--	-------	---	----	-----------

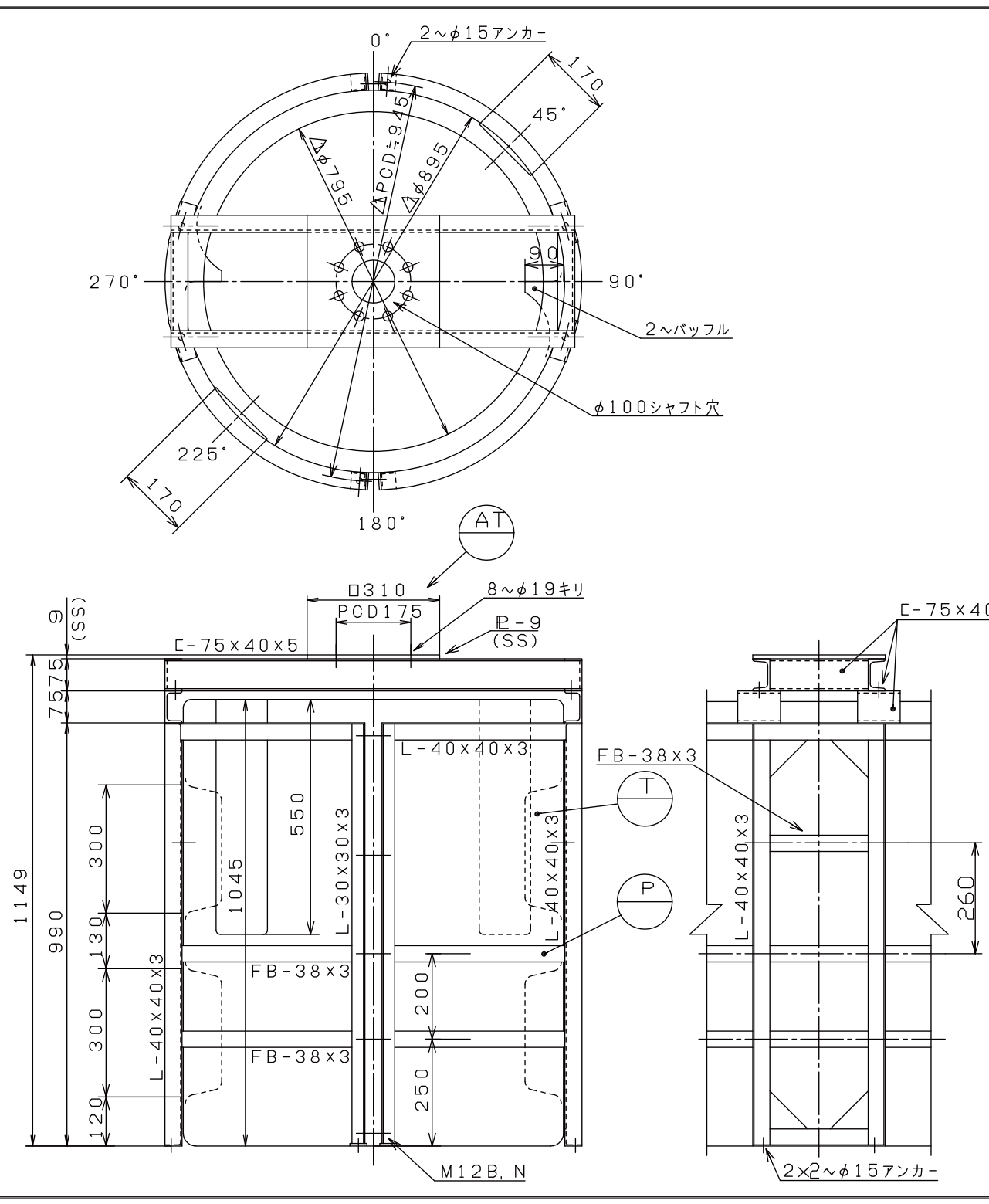
タンク本体寸法差		± 1.3%	
図面表示寸法の加工寸法許容範囲			
300mm以下 ± 5.0mm		2000mm未満 ± 15.0mm	
900mm以下 ± 10.0mm		2000mm以上 ± 20.0mm	
図面表示角度の加工位置許容範囲			
基準値に対して		± 3 度	
フランジ規格		JIS — K	
材質 ガスケット	フィッティング用		—
	天板フランジ用		—
	側面フランジ用		—
液温		MAX 40℃	
注番		製作数	
承認 査 図		製 図	製図日
小倉 片山		Y. T.	2002.1.7

符号	サイズ	品 名	個数 (1基)	材質	摘 要
受注先					
納入先					
工番			製番		
名 称	500 ^L BF-N型 (黒) 標準図				
縮尺	1 / 10	関係図			



符号	サイズ	品 名	個数 (1 基)	材質	摘 要
----	-----	-----	-------------	----	-----

D **ダイライト株式会社**

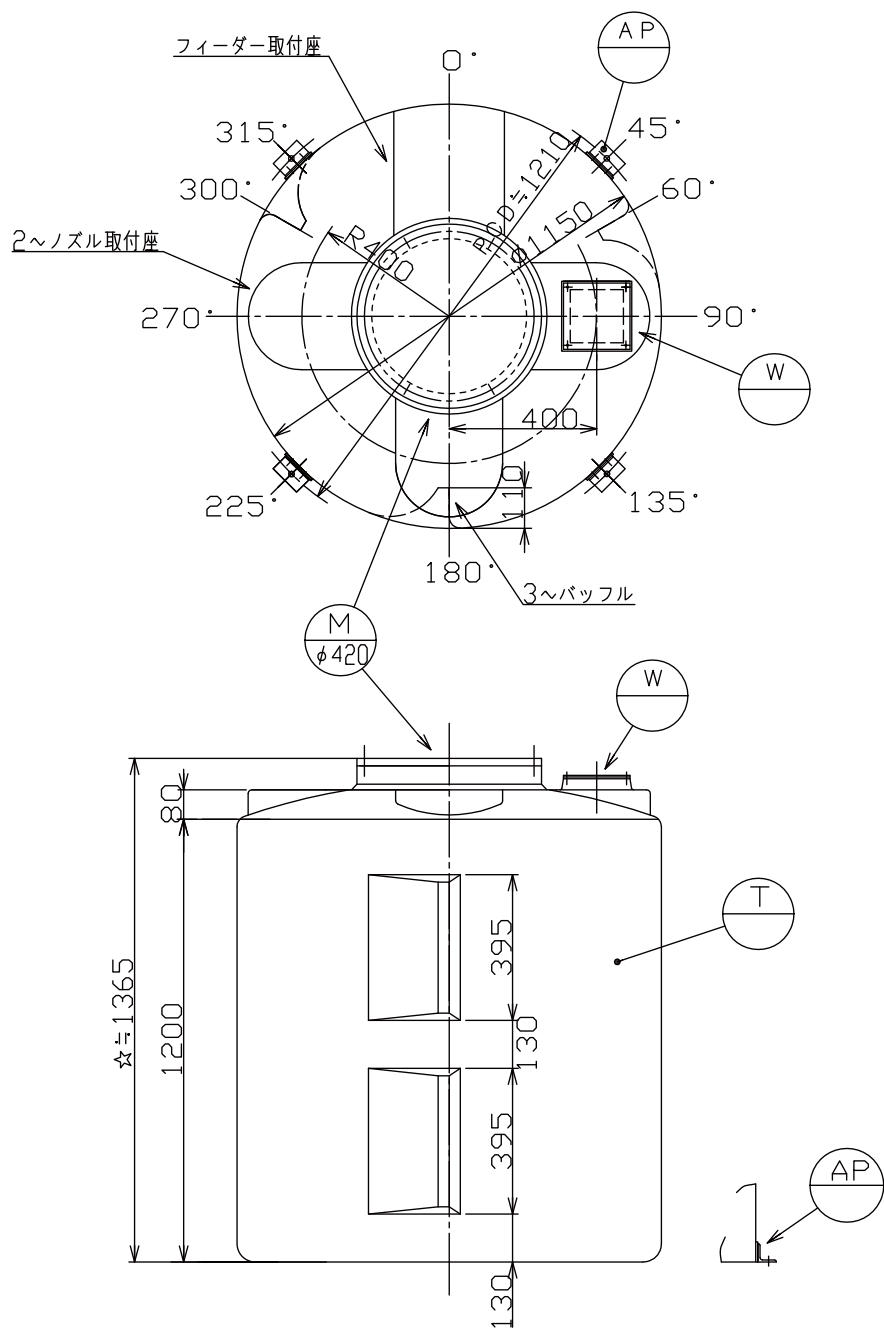


	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗		上塗
SS部	特殊アルキッド樹脂塗料		内外面	1		
〃	合成樹脂調合ペイント	AN-70	外面			1

T	タンク本体	1	PE	t5 (標準肉厚)
P	補強枠	1	SS	
AT	攪拌機取付座	1	SS	

タンク本体寸法差	±1.3%
図面表示寸法の加工寸法許容範囲	
300mm以下±5.0mm	2000mm未満±15.0mm
900mm以下±10.0mm	2000mm以上±20.0mm
図面表示角度の加工位置許容範囲	
基準値に対して	±3度
フランジ規格	JIS — K
フィッティング用	—
天板フランジ用	—
側面フランジ用	—
液温	MAX 40℃
注番	製作数
承認	製図
小倉	片山
	M, Y
	2000.5.10

符号	サイズ	品名	個数 (1基)	材質	摘要
受注先					
納入先					
工番	製番				
名	500 ^L BF-N型 (黒) 標準図				
称	(堅型攪拌機架台付)				
縮尺	1/10	関係図			
図番	MBF5004			葉数	



	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗	中塗	上塗

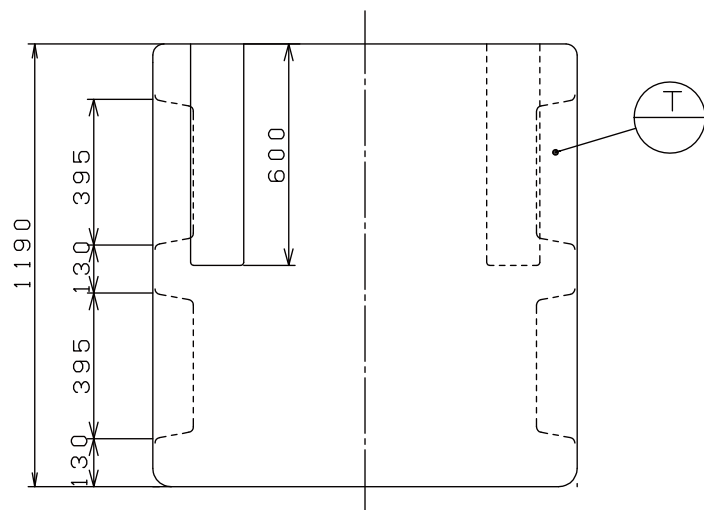
☆ タンクの全高寸法は、マンホール蓋付までの高さとする。

T		タンク本体	1	PE	φ100(標準肉厚)
M	φ420	マンホール	1	PE	蓋付(ボルト式)
AP		アンカー座	4	ゴム	4~φ15
W	φ144	覗き窓	1	SUS304	50x50x4

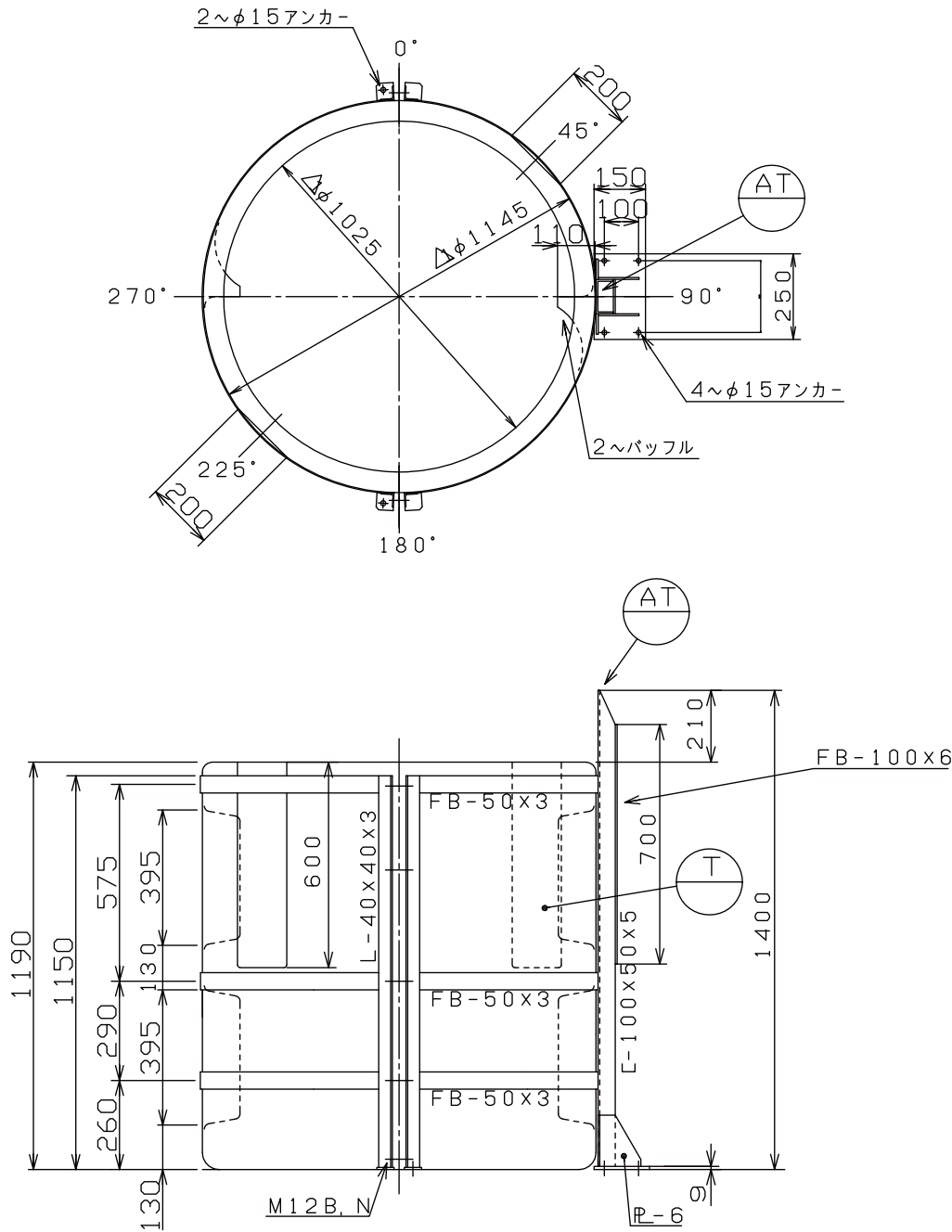
タンク本体寸法差		± 1.3 %	
図面表示寸法の加工寸法許容範囲			
300mm以下 ± 5.0mm		2000mm未満 ± 15.0mm	
900mm以下 ± 10.0mm		2000mm以上 ± 20.0mm	
図面表示角度の加工位置許容範囲			
基準値に対して		± 3 度	
フランジ規格		JIS — K	
材質 ケツ カ	フィッティング用	—	
	天板フランジ用	—	
	側面フランジ用	—	
	液温	MAX 40℃	
注番		製作数	
承認	査 図	製 図	製 図 日
飯塚	N. I.	Y. T	2004.8.23

符号	サイズ	品名	個数 (1基)	材質	摘要
		受注先			
		納入先			
		工番		製番	
名	称	BF-A1, 000L 黒標準図			
縮尺	1/15	関係図			
図番	MBF1MA			葉数	

D タイライト株式会社

[illegible]

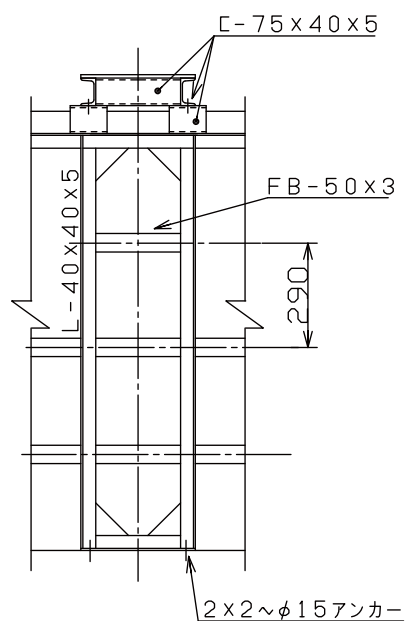
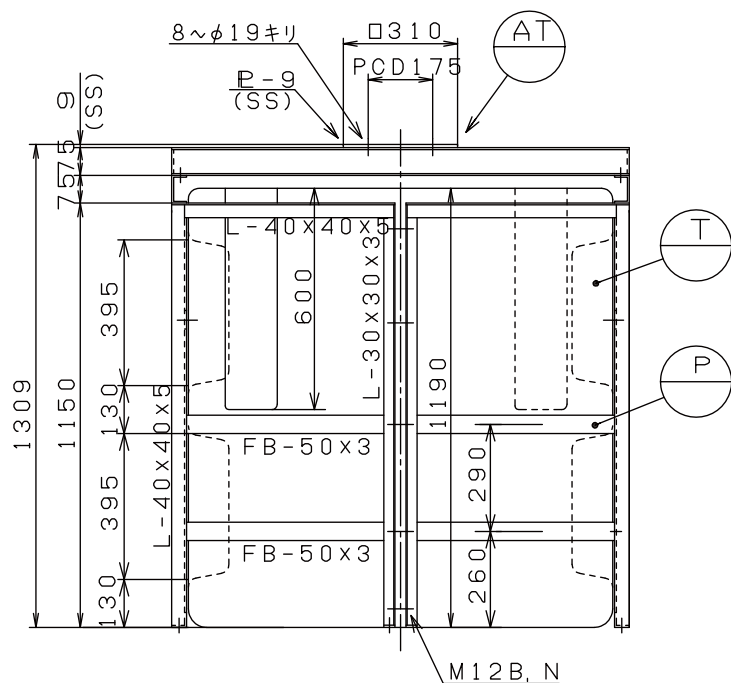
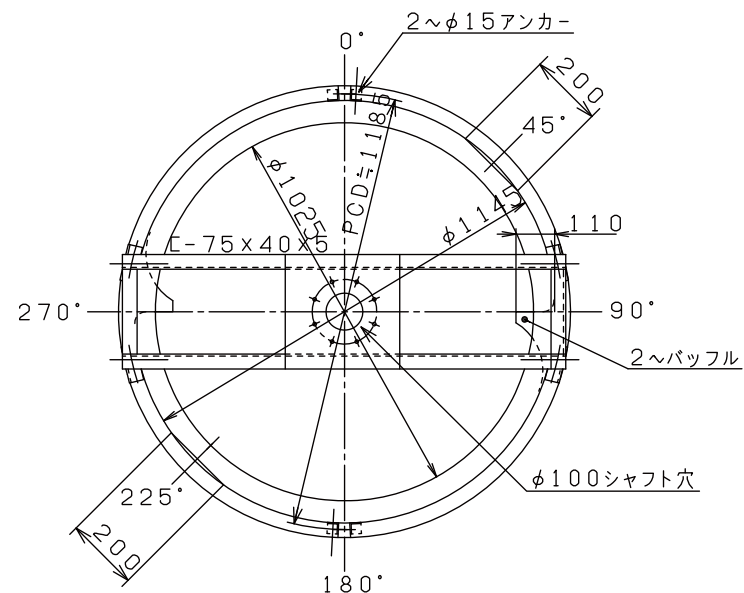
タンク本体寸法差		± 1.3 %									
図面表示寸法の加工寸法許容範囲											
300mm以下±5.0mm		2000mm未満±15.0mm		符 号	サ イ ズ	品 名	個 数 (基)	材 質	摘 要		
900mm以下±10.0mm		2000mm以上±20.0mm									
図面表示角度の加工位置許容範囲				受注先							
基準値に対して ± 3 度											
フランジ規格		JIS — K		納入先							
材質		フィッティング用 —									
ケツ		天板フランジ用 —		工 番		製 番					
		側面フランジ用 —									
液温		MAX 40℃		名 称							
注番		製作数									
承認		査 図		製 図		製 図 日					
小倉		片山		M. Y		2000.8.3					
D ダイライト株式会社				図 番		MBF 1 M				葉数	



	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗	中塗	上塗
SS部	特殊アルキッド樹脂塗料		内外面	1		
〃	合成樹脂調合ペイント	AN-70	外面			1

T	タンク本体	1	PE	t6 (標準肉厚)
AT	攪拌機取付座	1	SS	

タンク本体寸法差		± 1.3 %		符号	サイズ	品 名	個数 (基)	材質	摘 要
図面表示寸法の加工寸法許容範囲									
300mm以下±5.0mm		2000mm未満±15.0mm							
900mm以下±10.0mm		2000mm以上±20.0mm							
図面表示角度の加工位置許容範囲				受注先					
基準値に対して ± 3 度				納入先					
フランジ規格 JIS — K				工番		製番			
材質 ケツ	フィッティング用 —			1 M ³ BF - N型 (黒) 標準図 (可搬型攪拌機架台付)					
	天板フランジ用 —								
	側面フランジ用 —								
液温		MAX 40℃							
注番		製作数							
承認 香 図		製 図		製図日					
小倉		片山		M. Y		2000.5.10			
D ダイライト株式会社				図番		MBF 1 M 3		葉数	



	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗		上塗
SS部	特殊アルキッド樹脂塗料		内外面	1		
〃	合成樹脂調合ペイント	AN-70	外面			1

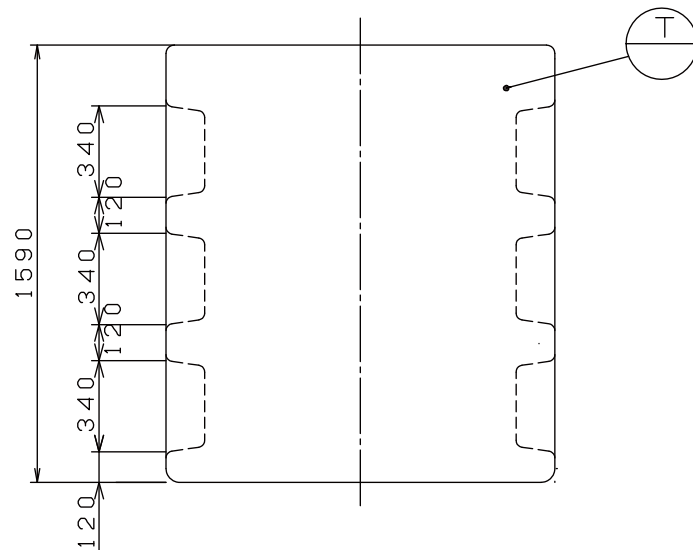
T	タンク本体	1	PE	t6 (標準肉厚)
P	補強枠	1	SS	
AT	攪拌機取付座	1	SS	

タンク本体寸法差	±1.3%
図面表示寸法の加工寸法許容範囲	
300mm以下±5.0mm	2000mm未満±15.0mm
900mm以下±10.0mm	2000mm以上±20.0mm
図面表示角度の加工位置許容範囲	
基準値に対して	±3度
フランジ規格	JIS — K
フィッティング用	—
天板フランジ用	—
側面フランジ用	—
液温	MAX 40℃
注番	製作数
承認	査図
小倉	片山
製図	製図日
M, Y	2000.5.10

符号	サイズ	品名	個数 (1基)	材質	摘要
受注先					
納入先					
工番	製番				
名	1M ³ BF-N型(黒)標準図				
称	(整型攪拌機架台付)				
縮尺	1/15	関係図			

D タイライト株式会社

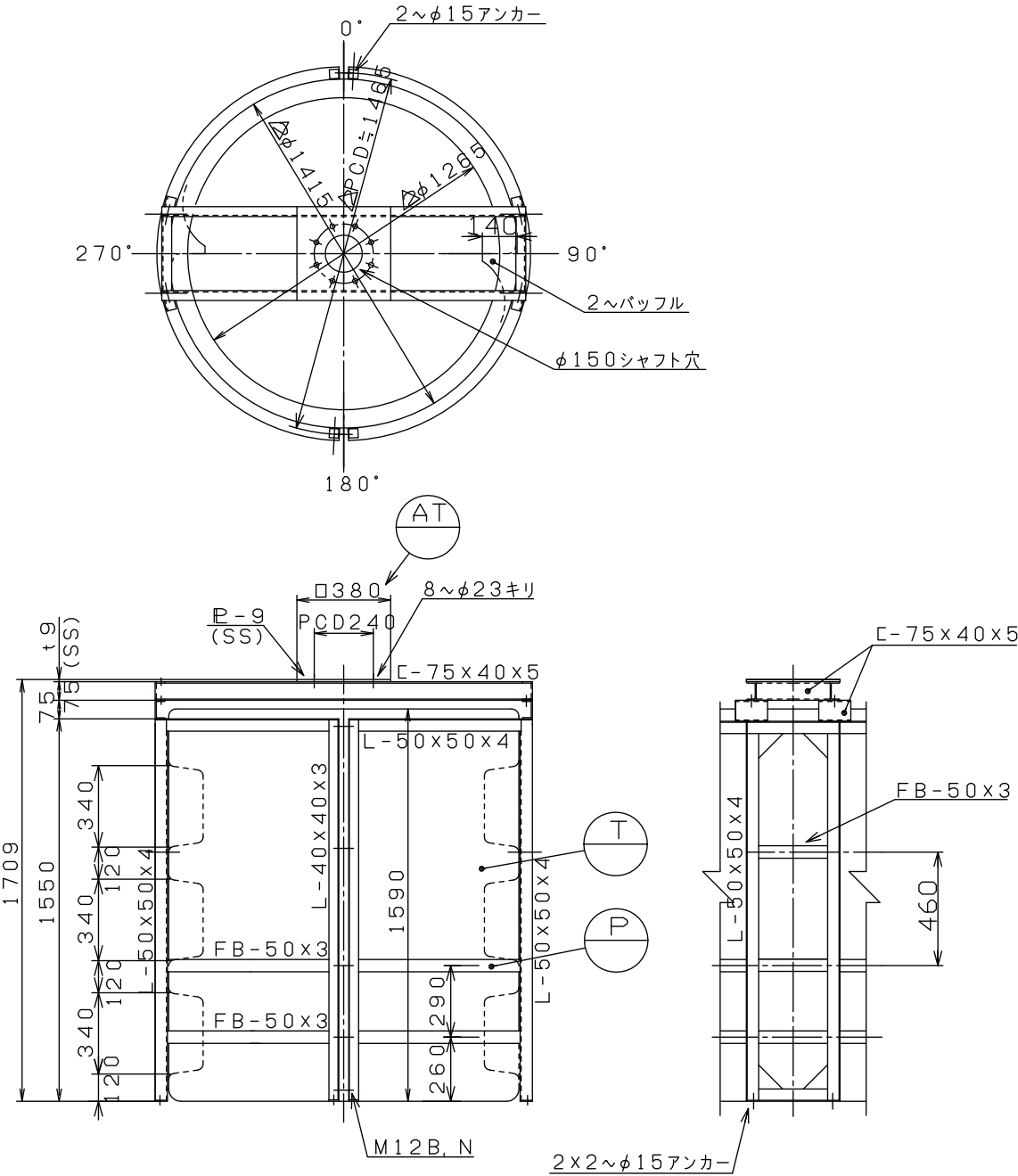
図番	MBF 1 M 4	葉数	
----	-----------	----	--



T	タンク本体	1	PE	t7.5(標準肉厚)
---	-------	---	----	------------

nm	符号	サイズ	品 名	個数 (1箱)	材質	摘 要
----	----	-----	-----	------------	----	-----

	塗装種類	色調	塗装面	回数		
				下塗	中塗	上塗
SS部	特殊アルキッド樹脂塗料		内外面	1		
〃	合成樹脂調合ペイント	AN-70	外面			1



タンク本体寸法差		±1.3%											
図面表示寸法の加工寸法許容範囲													
300mm以下		±5.0mm		2000mm未満		±15.0mm		符号	サイズ	品名	個数 (基)	材質	摘要
900mm以下		±10.0mm		2000mm以上		±20.0mm							
図面表示角度の加工位置許容範囲													
基準値に対して		±3度						受注先					
フランジ規格		JIS — K						納入先					
材質 ケツ ド	フィッティング用		—		工番				製番				
	天板フランジ用		—		名 称		2M ³ BF-N型(黒)標準図 (堅型攪拌機架台付)						
	側面フランジ用		—										
	液温		MAX 40℃										
注番		製作数		縮尺		1/20		関係図					
承認 香図		製図		製図日									
小倉		片山		M, Y		2000.5.10							
D 三ライ株式会社				図番		MBF2M4				葉数			