

質疑に対する回答

件名： 3Dプリンター部品の航空機装備に向けた環境整備 ～航空機部品のリバースエンジニアリングに関わるデータ取得、製作及び試験～

項	質問	回答
1	仕様書の2.事業の内容 (6)試験方案に、「試験の基準は、耐空性審査要領第Ⅲ部4-10-2-1(同等性基準14CFR25.852(a)とする。）」とありますが、燃焼試験の実施対象は仕様書の2.事業内容 (4)製作 (イ)で規定された「試験片(図1の2種類の積層方向)」の合計24枚だけで宜しいでしょうか？ 上述の要領のa項では実機搭載部品を所定の寸法以下にカットした上程の官給品についても燃焼試験を行うことが要件と解釈出来ます。 また、官給品については製作数量各10個とありますが、その場合の試験数は各3回で宜しいでしょうか。	試験片は仕様書 表3に定める個数を仕様書2. (4)(イ)に基づいて製作していただきます。 製作した試験片で仕様書2. (6)から(9)を実施していただきます。 10個と定める仕様書2. (4)(ア)は、試験片を用いた燃焼試験の実施と関係性は有しておりません。
2	仕様書の2.事業の内容 (6)試験方案項に、「受注者は試験方案作成後、試験施設の技術者とともに発注者へ方案内容を説明すること。」とありますが、説明は試験技術者を伴って貴局に伺って対面で実施するのでしょうか。 Web会議システム等で繋いで実施することは可能でしょうか。	試験方案を発注者へ説明する手法は仕様書で定めておりませんので、Web会議の手法で方案の説明を実施いただいても構いません。
3	仕様書の2.事業の内容 (7)試験セットアップ項に、「(6)項で合意した試験セットアップポイントに(貴局)監督職員又は同行者が立ち合う」と記されていますが、こちらは試験実施場所にご来訪いただくとの理解で間違いありませんでしょうか。	試験を行う場所へ赴き、試験へ立ち会います
4	仕様書 2(1) 対象部品のサイズ情報、外観情報はあるが、塊なのか、一般板厚2mm(仮)なのか不明です。3Dプリンタでの製造の過程で時間予測から見積金額を算出する為、塊もしくは板厚ありで費用に影響が出ます。拝借する部品の詳細情報をご教示頂きたいです。	表1 対象部品① 部品の厚さは 2.0mmが大部分ですが、最厚 5.5mmが2か所あります。 対象部品② 部品の厚さは 1.5mmが大部分ですが、外周の厚さは 8.0mmです。
5	仕様書2(4)ア 「製作開始から完了まで動画撮影」とありますが、製造段取りから造形、サポート除去等の後処理まで録画を止めずに行う要求なのか、それともそれぞれの工程を動画撮影すれば良いのか不明確なのでご教示頂きたいです。	各工程の動画を撮影して、製作開始から完了までを一つの動画へ編集していただく必要があります
6	仕様書2(4)イ 「射出造形ノズル径、速度、冷却速度などの設定は(ア)と同一設定を基本とするが、試験への影響を事前に評価し」とありますが事前にどのような評価を行えば宜しいでしょうか。	例えば、(ア)と同一設定で実施すると試験片に反りが生じる場合、試験への影響を事前に評価していただく必要があります
7	仕様書2(6) 試験基準によると水平、垂直燃焼試験が必要なので、縦、横それぞれ6pcsの試験を行えば問題ないでしょうか。 縦：水平試験6pcs、垂直試験6pcs、横：水平試験6pcs、垂直試験6pcs 試験片の数量は合っていますでしょうか	仕様書で定める試験の基準は、耐空性審査要領第Ⅲ部4-10-2-1(同等性基準14 CFR 25.853(a))として、第Ⅲ部附録FのⅠに定める45度及び60度試験以外を行うことを定めているので、垂直試験60秒および12秒並びに水平試験15秒を実施する必要があります。前述の3つの試験に各4つの試験片を求めています
8	仕様書2(5)(7)(8) No2と似た質問になりますが試験片の確認後、試験片を試験会社に運び、調質後、燃焼試験を行います。すべての試験が完了するまで立ち会われますが、調質から燃焼試験完了まで連続2.5日程度かかります。その間、動画撮影を止める事なく撮影が必要でしょうか。それとも、調質の間、燃焼試験の供試体①、②等それぞれの工程で撮影すれば宜しいでしょうか	各工程の動画を撮影して、調質の開始から終了及びセットアップから燃焼完了までを一つの動画へ編集していただく必要があります
9	以上	