**各メーカーの項目と内容**

|  |  |
| --- | --- |
| **項　　　　　目** | **内　　　　　　　　　　容** |
| **大阪ガス株式会社【水素製造装置】（15:00～15:25）** |
| ①－(1) | 高温・高圧で使用可能な流量調節弁（手動弁と電磁弁） | 可燃性ガスを高温（５００℃以下）・高圧（１ＭＰａ未満）で通ずる配管に取り付ける手動弁 |
| ①－(2) | 高温で用いるフランジで昇温降温の繰り返しでもれないフランジ | 流体は400℃以下、0.99MPaG以下、 25A以下のフランジで、一度ホットボルティングを行うとゆるみにくいフランジ |
| ①－(3) | 充填物抜出時に充填物の粒が詰まりにくいホース | ホースの外径は２０ｍｍ以下、容器内に充填された約５ｍｍ球あるいは約５ｍｍのペレットを掃除機で吸い上げる際に、粒が詰まりにくいホース |
| ①－(4) | 充填塔への充填作業時の加振器 | 現状、ハンマリングしながら充填しているが、充填密度のばらつきが懸念されるそのための充填作業中に振動させる加振器 |
| ①－(5) | タンクにガス導入時の防音技術 | タンクに塗装する防音塗装や切換え弁の後段に取り付ける消音器 |
| **アイシン精機株式会社【エネファーム】（15:25～15:45）** |
| ②－(1) | 流量センサ(エア、燃料ガス、改質水) | 燃料電池部へ供給するエア、燃料ガス、改質水(微小流量)の流量を高精度で計測できるマスフローセンサ |
| ②－(2) | ファン | エアとの熱交換させるための送風ファン、及び機器内の換気ファン高効率、且つ静粛性に優れた物 |
| ②－(3) | 配管接続継ぎ手 | ワンタッチで接続できる継ぎ手(水道水、燃料ガス) |
| ②－(4) | 外板パネル | 屋外設置での耐候性、耐食性に優れた塗装パネルヘミング曲げ、及び深絞りに対応した物 |
| **帝人エンジニアリング株式会社【水素ボンベ】（15:55～16:20）** |
| ③－(1) | 水素充てんのインフラ | 35MPaの水素を複合容器に充てん可能な企業・団体。あるいは将来35MPaの水素充てん設備を検討される企業・団体。可能ならグリーン水素（再生可能エネルギー由来）が好ましい。 |
| ③－(2) | 35MPa一般複合容器の再検査（高圧ガス保安法） | 35MPaの減圧弁組込みバルブ付き複合容器の再検査 |
| ③－(3) | 燃料電池スタック及びシステム | 量産対応可能な種々サイズの燃料電池スタックあるいはシステムの供給が可能な企業 |
| ③－(4) | 燃料電池システム設計・生産 | 少量量産対応可能な、燃料電池による電源供給装置の設計及び生産とその完成検査が可能な企業可能ならメンテナンス対応（年１回程度の試運転と操作方法指導）が可能 |
| ③－(5) | 水素高圧バルブ | 35MPa対応の一般複合容器に取付けられる減圧弁付軽量バルブの開発・生産が可能な企業 |
| **日立造船株式会社【水素製造装置】（16:20～16:35）** |
| ④－(1) | 中・小型屋内水電解装置の本体組立作業 | 水素発生量：1Nm3/h～60Nm3/h（電気容量：5kW～300kW）屋内設置型の本体内の機器配置、配管・配線作業（配置図等の詳細設計を含む。）工場内での試運転 |
| ④－(2) | 中・小型屋外水電解装置の本体組立作業 | 水素発生量：1Nm3/h～60Nm3/h（電気容量：5kW～300kW）屋外設置型の本体内（コンテナ内）の機器配置、配管・配線作業（配置図等の詳細設計を含む。）工場内での試運転 |
| ④－(5) | 大型屋外水電解装置の本体組立作業 | 水素発生量：100Nm3/h～200Nm3/h（電気容量：500kW～1,000kW）屋外設置型の本体内（コンテナ内）の機器配置、配管・配線作業（配置図等の詳細設計を含む。）日立造船指定場所までの移送（可能であれば工場内での試運転） |
| **パナソニック株式会社【エネファーム】（16:35～16:55）** |
| ⑤－(1) | 空気ブロワ（要望：低騒音、低コスト） | スタックへ空気を供給する空気ブロワ |
| ⑤－(2) | 都市ガス・LPG用燃料昇圧ポンプ（要望：低コスト） | 都市ガス、LPGを昇圧供給するポンプ |
| ⑤－(3) | 水素用燃料昇圧ポンプ（要望：信頼性、低コスト） | 水素を昇圧供給するポンプ |
| ⑤－(4) | 水素用ガバナ（要望：信頼性、低コスト） | 水素のガス圧を減圧調整するガバナ |