

令和6年度

駒岡清掃工場焼却設備中間整備業務

整備内容書

整備箇所		図番	整備内容		
1 燃 焼 設 備	炉内・ストーカ・シュート下清掃 (1・2号)	11	1 炉内清掃作業前に、ボイラ出口遮断ダンパより上流側2m程度のダクト内ダスト粉をスコップ等で炉内に落とし、ダンパを全閉にすること。		
			2 後燃焼ストーカ落口開口部に、物の落下を防ぐため、転落防止用の板及び各ストーカ昇降用に足場等を設置すること。		
			3 供給・乾燥・燃焼・後燃焼の各火格子上の焼却灰はストーカを駆動して粗落としを行う。粗落としした焼却灰は、灰押装置から灰搬出コンベヤを経由して灰ピットまで搬送すること。		
			4 火格子上の焼却灰を水噴霧ノズル等で湿潤化後に清掃を行い、穴あきの有無、摩耗の程度、ひび割れ・クラック等の有無の確認を行うこと。		
			5 左・右側壁部に付着したクリンカ及び灰について、ストーカ上から2m程度の高さまでを水噴霧ノズル等で湿潤化後、ケレン棒で粗落としを行う。なお、薄く付着したクリンカの残りは無理に除去しないこと。また、煉瓦・耐火キャストが脱落しないように注意すること。		
			6 供給・乾燥・燃焼・後燃焼のストーカ下及びシュート内の点検のため、堆積物を水噴霧ノズル等で湿潤化、清掃を行う。堆積物はシュートホッパーに落とし灰搬出コンベヤで灰ピットに搬出すること。堆積物は、灰ピットの飛散対策を行い、搬送する時間帯を決めること。火格子熱電対及び各取付ボルト類に損傷を与えないように注意すること。		
			7 清掃終了後、左・右側壁及び落口火堰の耐火物、火格子のはがれ・ひび割れ・磨耗・張り出しの点検を行うこと。煉瓦及び耐火物の目地材が欠落しているか所は目地材を充填すること。		
			必要資材	数量	備考
			1 目地材 25 t ×600×7200	2 巻	支給
	燃焼室側壁耐火物補修 (1・2号)	12	1 燃焼室の耐火物(L、R)の欠損箇所をパッチング材にて補修を行う。 ※補修は手の届く範囲で行うこととする。		
			必要資材	数量	備考
			1 パッチング材 PAT-90A	400kg	支給
	燃焼ストーカ落口火堰耐火物補修 (2号)	13	1 燃焼ストーカ落口火堰の損傷箇所を解体し、再施工する。		
			2 アンカーに損傷がある場合は補修すること。		
			3 撤去した耐火物は土のう袋に入れフレコン詰めの上、3F大扉付近に仮置きし、ホイスト等を使って指定場所へ搬出すること。		

		必要資材	数量	備考
		1 耐火キャスター C-SC-40	550kg	支給
		2 耐火モルタル SiC40 用	100kg	支給
		3 耐火モルタル SK34 用	10kg	支給
		4 断熱モルタル B2 用	30kg	支給
		5 ナスファイバー SUS304	10kg	支給
		6 Y アンカー SUS310S YL-250-L-φ13	12 本	支給
		7 ファインフレックス t25×600×900	5 枚	支給
		8 耐火レンガ 並 SiC40	45 枚	支給
		9 耐火レンガ 並 SCX-S40	105 枚	支給
		10 耐火レンガ 一丁半 SiC40	21 枚	支給
		11 耐火レンガ 引張 SiC40	11 枚	支給
		12 耐火レンガ 並 SK34	28 枚	支給
		13 断熱レンガ 並 B2	100 枚	支給
		14 引張アンカー金物 SS400 L50×6t×200L	11 個	支給
		15 引張アンカー SUS310S φ16×122L	11 本	支給
		16 フレコンバッグ φ110 (丸型) ×108	4 枚	支給
		17 土のう袋 48×62	400 枚	支給
ストーカ摺動部整備 (1・2号)	14	<p>1 ストーカ下グリス配管とストーカ下駆動部の点検を行う。</p> <p>2 次のか所にグリス塗布を行い、シューに関してはストーカを前後端に移動させてから行うこと。ストーカの運転操作は受託業者にて行うこと。</p> <p>(1) 各ストーカ (供給・乾燥・燃焼・後燃焼) の摺動シュー 供給・乾燥・後燃焼ストーカ各：16 か所/炉 燃焼ストーカ：24 か所/炉 摺動シュー：合計 72 か所/炉</p> <p>(2) 各ストーカ (供給・乾燥・燃焼・後燃焼) のロッドピン 合計：48 か所/炉 (各ストーカー：12 か所)</p> <p>3 各火格子の摩耗・穴あき・ひび割れの有無を確認し、記録する。</p> <p>4 整備後に試運転を行い、各ストーカ駆動軸の動作音、摺動シューの厚み測定及びロッドピン・軸受の摩耗測定・記録を行う。</p> <p>(1) 摺動シューの厚み測定 72 か所/炉 (供給・乾燥・後燃焼ストーカ各：16 か所/炉、燃焼ストーカ：24 か所/炉)</p> <p>(2) 各ストーカロッドピン・軸受の摩耗測定 ロッドピン 8 か所/炉 (各ストーカ 2 か所) 軸受 4 か所/炉 (各ストーカ 1 か所)</p>		

			<p>5 次の箇所のロッドピンを交換すること。 (1) 1号炉 燃焼ストーカ上流側：6か所 (2) 1号炉 燃焼ストーカ下流側：6か所</p> <p>6 次の箇所のベアリングを交換すること。 (1) 1号炉 燃焼ストーカ：3か所 (2) 1号炉 燃焼ストーカ：1か所（駆動部）</p>																																				
			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>グリス ハイモリグリス#01 15 kg</td> <td>2 缶</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ロッドピン M64 SCM435</td> <td>12 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>ブッシュ M63M SCM435</td> <td>12 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>キープレート 65B S45C</td> <td>12 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>ベアリング（駆動部） H72S 500SP</td> <td>1 組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>ベアリング H72 500FCD</td> <td>3 組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>シールカバー H72B FC250</td> <td>6 組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>パッキン H72C</td> <td>6 組</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1	グリス ハイモリグリス#01 15 kg	2 缶	支給	2	ロッドピン M64 SCM435	12 個	支給	3	ブッシュ M63M SCM435	12 個	支給	4	キープレート 65B S45C	12 個	支給	5	ベアリング（駆動部） H72S 500SP	1 組	支給	6	ベアリング H72 500FCD	3 組	支給	7	シールカバー H72B FC250	6 組	支給	8	パッキン H72C	6 組	支給
必要資材		数量	備考																																				
1	グリス ハイモリグリス#01 15 kg	2 缶	支給																																				
2	ロッドピン M64 SCM435	12 個	支給																																				
3	ブッシュ M63M SCM435	12 個	支給																																				
4	キープレート 65B S45C	12 個	支給																																				
5	ベアリング（駆動部） H72S 500SP	1 組	支給																																				
6	ベアリング H72 500FCD	3 組	支給																																				
7	シールカバー H72B FC250	6 組	支給																																				
8	パッキン H72C	6 組	支給																																				
2 燃焼 ガス 冷却 設備	ボイラ水管ほか清 掃（1・2号）	15	<p>1 清掃範囲は、スラグスクリーン、スーパーヒータ、本体水管 第1～2パス、ボイラスクリューシャフト及びトラフとする。</p> <p>2 ボイラスクリューコンベヤトラフ・スクリーシャフト・ボ イラダスト二重ダンパの取外しを行うこと。</p> <p>3 ボイラ水管内に作業用足場を設置すること。作業床は工具・ 資材等が落下しないような床とすること。足場は施設管理担当 者の承諾を受けた上で撤去すること。</p> <p>4 水管は水噴霧ノズル等で湿潤化後、目視・触手による検査が できるようケレン棒等により清掃を行う。水管に傷を付けない ように注意すること。</p> <p>5 水管清掃終了後、水管プロテクタ・振止金物の点検を行い、 焼損、磨耗の程度を確認する。</p> <p>6 除去したダストは、ボイラスクリューコンベヤ開放部下の床 に堆積し袋詰を行う。袋詰めしたダストは随時3階大扉付近に 仮置きし、ホイスト等を使って指定場所へ搬出すること。</p> <p>7 ダスト搬出終了後、スクリーシャフト及びパッキン類の交 換を行うこと。同時に、ボイラダスト二重ダンパの取付を行う こと。取り外したスクリーシャフトはたわみ、磨耗及び肉厚 測定を行い、管理基準値を下回る場合は交換すること。</p> <p>8 ボイラスクリューコンベヤ整備後、試運転調整を行い、異音 及び異常振動の有無を確認する。</p> <p>9 ダストが付着した周辺の床及び機器の清掃を行う。</p>																																				
		16		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考																															
必要資材		数量	備考																																				

			1 フレコンバッグ φ110 (丸型) ×108 50袋 支給 2 土のう袋 48×62 4000枚 支給 3 グランドパッキン VFT-22×16mm×3m 6巻 支給 4 ガラスリボンパッキン 3t×75mm×13m 4巻 支給 5 スクリューシャフト 2本 再使用 6 シートパッキン トラフU字パッキン 2枚 支給																				
	ボイラ水管等補修 (1・2号)	17	1 損傷部の水管プロテクタの交換を行うこと。 2 損傷部の水管振止め金物の交換を行うこと。 3 損傷部の水管ヒレの当て板補修を行うこと。 4 上記補修か所は施設管理者と協議のうえ、決定すること。 (最大30か所)																				
			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>水管プロテクタ</td> <td>30個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>水管振れ止め金物 16t×50mm×5.5m</td> <td>2本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>水管振れ止め金物取付ボルト、ナット</td> <td>1式</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ヒレ補修材 4.5t×19mm×5.5m</td> <td>1本</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1	水管プロテクタ	30個	支給	2	水管振れ止め金物 16t×50mm×5.5m	2本	支給	3	水管振れ止め金物取付ボルト、ナット	1式	支給	4	ヒレ補修材 4.5t×19mm×5.5m	1本	支給
必要資材		数量	備考																				
1	水管プロテクタ	30個	支給																				
2	水管振れ止め金物 16t×50mm×5.5m	2本	支給																				
3	水管振れ止め金物取付ボルト、ナット	1式	支給																				
4	ヒレ補修材 4.5t×19mm×5.5m	1本	支給																				
3 灰出し設備	灰押出装置内部清掃 (1・2号)	18	1 灰押出装置の次の箇所の清掃を行う。 (1) 本体灰だめ室部 (2) シュート部 (3) プッシャー後部及び底部 (4) 水抜きバルブ部 (5) ガス抜き管部 2 清掃作業は、焼却炉内部清掃が終了後に行うこととし、作業前日には装置内の水抜きを行うこと。 3 清掃後、内部点検として腐食・穴あきの有無の確認、プッシャーシール金具の高さやゆがみを確認し、隙間調整を行うこと。また、運転に支障のある破孔等があった場合は補修材料を支給するので処置すること。 4 試運転により動作確認を行い、異音及び異常振動の有無を確認すること。																				
4 直接仮設	ダイオキシン対策 (1・2号)	19 ～ 24	1 焼却炉・ボイラ水管及び附属機器の点検整備に伴い、マンホール及び点検口等を開放する次のか所は、粉じん対策のため養生(木枠・ブルーシート・透明ビニール付き木戸等)を行う。 (1) 灰搬出コンベヤ(1基/炉) (2) 灰押出装置(左右マンホール2か所/炉) (3) ストーカ下シュートマンホール(4か所/炉) (4) 後燃焼マンホール(1か所/炉) (5) 3階の乾燥ストーカ上マンホール(1か所/炉、エアー																				

			<p>シャワー室と直結すること)</p> <p>(6) ボイラスクリーコンベヤ (アルミ戸貸与)</p> <p>(7) ボイラ水管 1～4 パスマンホール (上下 2 か所/炉)</p> <p>(8) ボイラ出口マンホール (1 か所/炉)</p> <p>2 炉室外は 1, 2, 3, 5, 7 階通路及びエレベータ内を養生する。</p> <p>3 衣服等に付着した粉じんを場内に飛散させないために、エアーシャワー室・更衣室・靴洗いマット等を設置すること。</p> <p>なお、養生及びエアーシャワー室については、本業務と同期間に行われる他の業務を請け負う業者にも使用を許可するものとする。</p> <p>4 ボイラ水管清掃におけるダスト袋詰作業は、ボイラスクリーコンベヤのアルミ戸内で行い、集塵機を使用すること。</p> <p>5 各種作業を行う際は、ダイオキシンばく露防止に適した防塵服・保護具等を使用することとし、炉外へダストの噴出をさせないよう粉じん対策を行うこと。</p> <p>6 養生及びエアーシャワー室は施設管理担当者の承諾を受けた上で撤去すること。</p>
5 その 他	場内清掃 (1・2号)	25 ～ 31	<p>1 各炉の整備完了後、ボイラ頂部から地下 1 階までの床・歩廊・手摺り・機器・制御盤・配管・ダクト廻りを掃除機で清掃を行う。</p> <p>2 地下 1 階床廻りは水洗いを行うこと。</p> <p>3 粉じんを飛散させないため、ほうき及びブロワ等は使用しないこと。</p> <p>4 清掃後、施設管理担当者の確認を受けること。</p>