

平成 31 年 (2019年) 度

仕 様 書

業 務 名 発寒清掃工場ポンプ設備中間整備業務

札幌市環境局環境事業部発寒清掃工場

I 委託業務の概要

1 業務名

発寒清掃工場ポンプ設備中間整備業務

2 業務内容

本委託業務は、工場全体の安定した稼働を確保することを目的とし、ポンプ備の円滑かつ継続的な運転を図るための点検、整備、清掃を行うものである。

3 履行期限

契約書の日から平成31年（2019年）7月26日まで

なお、各整備は、Ⅲ2（3）に示す焼却炉停止期間内に実施するものとする。（負荷運転を除く）

4 履行場所

札幌市西区発寒15条14丁目1番1号

札幌市発寒清掃工場

5 設備概要

(1) 脱気器給水ポンプ 1、2号No.1、2 荏原製作所製

ア 型式：片吸込渦巻きポンプ 80×50IFWM2514

イ 吐出量：70 t/h

ウ 電動機：30KW

エ 製番：R147010303 1/2・2/2、R147010304 1/2・2/2

(2) プラント揚水ポンプNo.2 荏原製作所製

ア 型式：片吸込渦巻きポンプ 200×150IFWM5018

イ 吐出量：415 t/h

ウ 電動機：110KW

エ 製番：RL20328 2/2

(3) ドレンポンプNo.1 荏原製作所製

ア 型式：片吸込渦巻きポンプ 50×40IFWM2013

イ 吐出量：12 t/h

ウ 電動機：5.5KW

エ 製番：R157026101 1/2

(4) 復水ポンプNo.1 荏原製作所製

ア 型式：片吸込渦巻きポンプ 80×50IFWM2514

イ 吐出量：66 t/h

ウ 電動機：22KW

エ 製番：R157026102 1/2

6 業務範囲

発寒清掃工場ポンプ設備中間整備業務仕様書及び図面のとおり。

但し、図面については貸与とし応札者は入札期限終了後、速やかに原状復帰のうえ返還すること。また複写は禁止する。

受託者は、業務完了後、速やかに原状復帰のうえ返還すること。

また、複写は禁止する。

7 再委託について

契約書に規定する「主たる部分」とは、次に掲げるものをいい、受注者は、これを再委託することはできない。

(1) 総合的な業務履行計画及び進捗管理

(2) 整備手法の決定及び技術的判断

なお、前述の「主たる部分」以外については、専門業者等への再委託を可能とするが、再委託する業務範囲および選考する業者について、事前に施設管理担当者の承諾を得ること。

また、受託者は、業務全体の品質・安全確保のため、委託者との協議、他工事との調整、履行計画、工程管理、品質管理、安全管理、再委託業者の調整・指導監督等全ての面において主体的な役割を果たすこととし、作業中は常に業務責任者が指揮・監督等の業務を行うこと。

8 用語の定義

本仕様書で用いる用語は、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修、平成25年版建築保全業務共通仕様書による。

II 一般事項

1 提出図書等

(1) 業務着手時に提出するもの

ア 業務着手届 2部

契約後、業務に着手した時は直ちに届け出ること。

着手届けの余白部分に労働基準監督署からの「労働保険関係成立の証」受領印があること。なお、上記保険成立印取得に時間を要する場合は、「労働者災害補償保険関係成立証明書」を後日提出することも認めるが、その間現場での実作業は行えない。

イ 業務責任者指定通知書 2部

ウ 業務責任者経歴書 2部

エ 業務日程表 2部

(2) 現場作業前に提出するもの（該当しない項目は除外可）

事前に施設管理担当者に提出の上、承諾を得ることとし、内容に不足、疑義等があった場合には、承諾を得るまで作業ができないものとする。

ア 安全管理体制表 1部

ア) 安全管理体制・安全活動計画

イ 施工管理 1部

ア) 履行（施工）計画書

①連絡体制・履行体制表

②資格者名簿（本業務に必要な資格）

③仮設・搬入計画

イ) 整備要領書

各整備毎に整備手法、手順など詳細な作業手順書を記載

ウ 品質管理 1部

ア) 品質管理体制・社内検査体制表

(3) 現場作業中に提出するもの

ア 作業日報 1部

イ 週間予定表 1部

(4) 業務完了時に提出するもの

ア 提出図書目録 2部

イ 整備報告書 2部

各整備ごとに整理し、一括提出すること。

整備及び検査等に使用する測定機器等については、検査成績書及び校正履歴などの管理記録を併せて提出すること。

また、該当設備・機器について熟知した者が作業を行い、次回交換推奨部品や点検推奨項目等を報告書に記載すること。

ウ 業務記録写真

業務記録写真は、各整備の整備前、整備中、整備後を撮影して2部提出すること。

なお、そのうち1部は両面カラーコピーとする。また、写真の整理及び提出物は以下のとおりとする。

- ・写真は、解像度が130万画素（1,280×960）以上のカメラで撮影すること。
- ・写真の大きさは、原則としてDSC（89×119）とする。
- ・写真はA4S版以内のファイルに整理する。
- ・プリンターはフルカラーで300dpi以上とする。
- ・用紙、インク等は通常の使用条件のもとで、3年間程度顕著な劣化の生じないものとする。

エ 試験成績表（各種測定表を含む） 2部

測定結果については、発注者が別途示す基準値及び許容値を併記し、良否判断が可能な構成とすること。

オ 業務完了届（業務完了時に提出するもの） 2部

カ 完成図面等 2部

(5) 任意に提出を求めるもの

名称及び提出時期は次のとおり。

ア 法定検査用図書（法定検査前） 2部

イ 施設管理担当者との打合せ記録簿（打合せの都度） 1部

ウ 異常報告書（速報）

各種測定記録時に管理基準値外の数値を計測した場合又は異常の疑いが見られる場合にはただちに速報を提出すること。

(6) 提出図書等の様式

提出する書類等の様式は、事前に施設管理担当者と協議のうえ、承諾を受けること。

2 検査に使用する測定器及び計装用計器（以下、「測定器等」という）

(1) 検査に使用する測定器等は、校正又は点検調整済みの機器とし、事前に校正記録、検査成績書、点検表及び使用期限を明示した記録を提出し、施設管理担当者の承諾を受けること。

(2) 測定器等は、その測定に必要とされる精度のものを使用すること。

(3) 測定器等は十分な保管管理を行い、使用しない時は専用のケース及び場所に保管し損傷等による測定値の誤りのないようにすること。

(4) 測定器等を損傷させた場合及び誤測定が発生した場合は、代替品により再測定を行うこと。この場合も(1)同様事前承諾を受けること。

3 適用法令

(1) 「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」「電気事業法」「労働安全衛生法」等の関係法令に基づいて業務を行うこと。

(2) その他適用法令及び適用規格

業務の履行にあたり、下記の関連法令及び規格を遵守すること。

ア 日本工業規格

イ 内線規程

ウ 消防法

エ 建築基準法

オ 建設業法

カ その他関連法令、規格

4 業務条件

業務の実施時間帯は、原則として下記のとおりとする。

休日（土・日曜日及び祝祭日）に業務を行う場合及び下記時間帯を超過する場合は、施設管理担当者と協議すること。

・業務時間：8時30分～17時00分

(1) ごみ受入、各基ごみ焼却炉の運転、焼却灰搬出の停止期間及び履行期間中の他予定業務・工事は特記による。

(2) 施設内入退出について

施設内への入退出場所・方法・時間については、施設管理担当者と調整し、承諾を受けること。

5 業務責任者

(1) 業務の実施に先立ち業務責任者を選任し、次の事項について書面をもって提出する。

なお、業務責任者に変更があった場合も同様とする。

ア 氏名

イ 年齢

ウ 経歴書

エ 受託者との雇用関係を証明する書類等

(2) 業務責任者は常駐とし、業務担当者に作業内容及び施設管理担当者の指示事項等を伝え、その周知徹底を図ること。なお、常駐とは、実際に整備作業（資材・機材の搬入、仮設作業等を含む）が行われている期間を示し、以下の期間を除く。

・契約から現場施工に着手するまでの期間

・炉の切替期間など、整備作業が全面的に一時中止している期間

(3) 本業務期間中に別契約の業務委託又は工事と重複する場合、他の業務責任者または現場代理人との工程調整を図ること。

6 業務担当者

(1) 次のような資格者による作業が必要な場合、関係法令等に従い、適切に有資格者を配置すること。

なお、資格者は重複しても差し支えないものとする。

ア 玉掛け有資格者

イ 非破壊検査資格

ウ その他関連法令等上で必要となる資格

7 建物内外施設等の利用

(1) 居室等の利用

原則として利用できない。

(2) 資材置場、仮設事務所

資材置場、仮設事務所等に必要とする用地については、施設管理担当者と十分協議し、当工場の運転管理に支障が生じないように計画すること。

8 駐車スペースの利用

業務履行に伴う車両の駐車に必要な用地は、別図に示すので施設管理担当者と十分協議し、当工場の運転管理に支障が生じないように計画し利用すること。

9 安全衛生管理

(1) 業務責任者は業務担当者の労働安全衛生に関する安全教育に努め、関係法令に従い作業環境を良好な状態に保つことに留意し、特に換気、騒音防止、照明の確保等に心掛けること。

(2) 酸欠等作業場所

施設内は、酸素欠乏等の危険な箇所もあることから事前に確認し、業務担当者に周知するとともに、法律等関係法令を遵守し事故防止に努めること。

10 火気の取扱

火気を使用する場合は、あらかじめ施設管理担当者の承諾を得るものとし、その取扱いに際しては十分注意すること。

11 喫煙の取扱い

喫煙は、工場敷地内（車両内を含む）において禁止する。

12 出入禁止箇所

業務に関係のない場所及び部屋への出入は禁止する。

13 服装等

(1) 業務関係者は、特記事項による他、業務に適した服装、履物で業務を実施すること。

(2) 業務関係者は、前号に定める場合、また特別な作業に従事する他は、名札又は腕章の着用を

義務付ける。

1.4 施設管理担当者の立会い

- (1) 作業に際して施設管理担当者の立会いを求める場合は、原則事前の申し出による。

1.5 業務の立会い、確認

施設管理担当者の指示に従い、次の立会い、確認を受けること。

(1) 業務開始前

当該設備の現状を確認し、履行体制等の準備の後、原則として施設管理担当者の確認を受けること。

(2) 業務実施中

ア 自主検査（社内検査）

受託者は、各機器の整備終了次第チェックシート等により検査を行い報告すること。

なお、チェックシートの様式は、施設管理担当者の承諾を受けること。

イ 段階確認ほか

各整備は、指定された期間内に実施するものとし、前述の自主検査を終了した後、施設管理担当者の立会、確認を受けること。

なお、施設管理担当者より改善指示書が出された場合は指定する期日までに改善するとともに、当該箇所の改善報告書を提出し、施設管理担当者の立会、確認を受けること。

1.6 復旧

他の設備及び既存物件の損傷、汚染防止に努め万一損傷又は汚染が生じた場合は、速やかに施設管理担当者へ報告するとともに、受託者の責任において原状復旧すること。

1.7 その他

- (1) 作業は本仕様書に基づいて行い、部品等について明記のない場合及び汎用品を除き、部品等はメーカー純正品とし規格・型番等は厳格に守ること。
- (2) 各作業について職種別に人工数を作業日誌等で報告すること。
- (3) 各機器整備後の試運転調整、完了条件は特記事項による。
- (4) 特許等に関わる事項は、受託者にて整理すること。

III 特記事項

1 受託者の負担の範囲

受託者の負担の範囲は次による。

- (1) 業務の実施に必要な車両に係る経費
- (2) 業務の実施に必要な工具、校正証書付計測器等機材（機器付属品は除く）
- (3) 業務の実施に必要な消耗部品、材料、油脂等（支給品除く）
- (4) 業務の実施に必要な事務所等の仮設備。
- (5) 業務の実施に必要な外線電話等の使用に係る経費。
- (6) 文具等の事務消耗品
- (7) 日誌及び報告書の用紙、記録ファイル

2 業務条件

- (1) 履行期間中においても、ごみの受入れ及び焼却炉の運転は継続していることから、関連設備の整備を行う場合は、運転中の焼却炉等に支障のない方法で行うこと。
- (2) 委託期間中において、焼却炉の運転休止に関する作業については施設管理担当者と綿密な調整を図りながら、次の予定停止期間内で実施すること。
- (3) 焼却炉等の予定停止期間

中間整備に伴う焼却炉停止期間（予定）

1号炉：平成31年（2019年）6月03日～平成31年（2019年）7月3日

2号炉：平成31年（2019年）5月30日～平成31年（2019年）6月26日

全停電作業日（予定）

平成 31 年（2019 年）6 月 15 日、16 日

(3) 本業務履行期間中における他予定業務、工事は次のとおりである。

- ア 発寒清掃工場焼却設備中間整備業務
- イ 発寒清掃工場 1・2 号焼却炉改修工事
- ウ 発寒清掃工場電気設備整備業務

3 仮設設備等及び作業動線養生

- (1) 事前に仮設計画書を提出し、施設管理担当者の承諾を得ること。
- (2) 通路及びエレベーター等の作業動線を養生すること。

4 緊急措置

本仕様書に明記していない不測の事態が発生した場合は、速やかに施設管理担当者に報告の上、処置方法を協議し対処すること。

5 支給材料

整備仕様に示すとおり。

また、支給材料の数量、外観、機能検査を行い、疑義がある場合は直ちに施設管理担当者へ連絡すること。

6 廃棄物の処理

(1) 業務の実施に伴う発生材の処理方法は以下のとおりとする。

	発生材・廃棄物名	処理方法
ア	焼却可能なもの	ごみピット
イ	廃金属	廃材置場
ウ	廃油	廃油置場

(2) 仮設事務所から出る廃棄物及び仮設便所の処理費用は、受託者の負担とする。

7 完了確認

受託者は、各設備・機器の整備終了後、以下の (1) (2) の検査、並びに (3) の合格条件を満たしていることの確認を受けること。

- (1) 個別機器の整備報告書等に基づく検査
- (2) 試運転

委託者が行う次に示す試運転検査。

ア 個別機器の試運転検査

(3) 合格条件

ア 前途の検査において不具合、不良箇所が発見されない場合。

イ 前途の検査において不具合が発見された場合、直ちに原因の調査、報告を行い、補修方法等について協議するものとし、

(ア) その原因が受託者の責に帰するものである場合は、受託者の責任により普及し、再度、全号と同様の検査方法により不具合が発見されない場合。

(イ) その原因が受託者の責に帰するものでない場合。

その原因が受託者の責に帰するものである場合は、補修方法等について協議の上、受託者の責任により復旧し、再度、前号と同様の検査方法により不具合が発見されない場合。

8 環境負荷の低減

- (1) 本業務の履行においては、委託者である札幌市の環境マネジメントシステムに準じ、環境負荷の低減に努めること。
- (2) 施設内清掃作業にあたっては、環境に配慮した資機材及び装備等を使用し、極力節約に努めること。
- (3) 自動車等を使用する場合は、できるだけ環境負荷の少ない車両を使用し、アイドリングストップの実施など環境に配慮した運転を心がけること。
- (4) 本業務の履行において使用する物品・材料等は極力環境に配慮したものをを使用すること。
- (5) 業務に伴い排出される廃棄物は極力、減量、リサイクルすること。

9 その他

- (1) 本仕様書に明記のない事項については、施設管理担当者と協議して決定する。
- (2) 疑義の発生についても前号と同様とする。
- (3) 2019年4月1日の新元号発表以降は、2019年5月1日以降の日付について、本仕様書に記載されている「平成31年」の記載を、新元号元年に読み替えることとする。

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
<p>1 脱気器給水ポンプ 整備</p> <p>(1)1.2号No.1ポンプ (2台)</p>	<p>1</p> <p>・</p> <p>2</p> <p>・</p> <p>3</p> <p>・</p> <p>4</p>	<p>1 ポンプを取外し分解整備を行うこと。</p> <p>1) 各部の摩耗、侵食等の点検及び計測を行うこと。</p> <p>2) 分解開放時に施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>2) インペラ、シャフト、ケーシング等のカラーチェックを行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>なお、カラーチェックは非破壊検査レベル2以上の有資格者が実施すること。</p> <p>3) 支給する消耗部品の交換を行うこと。</p> <p>2 電動機の軸受け交換を行うこと。</p> <p>3 ポンプ、電動機取付後、芯出し調整を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>4 ミニマムフローでの運転確認を含む分解整備は中間整備期間に実施すること。</p> <p>5 試運転調整を行うこと。</p> <p>1) 運転時の振動、軸受温度、吐出圧力等の測定を行い施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>運転確認は脱気器及びボイラ水張後の指定日に実施し、ミニマムフロー、負荷運転中の試験を各1時間以上行うこと。</p> <p>6 点検報告書及び次回推奨交換部品、推奨整備項目を提出すること。様式は別紙点検報告書様式を参考とする。</p> <p>7 各測定に使用する機器の検査証明書を事前に提出すること。 (共通仕様書参照)</p>
<p>(2)1.2号No.2ポンプ (2台)</p>	<p>1</p> <p>・</p> <p>2</p> <p>・</p> <p>3</p> <p>・</p> <p>4</p>	<p>1 ポンプ芯出し調整を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>整備は各号機の間整備期間に実施すること。</p> <p>2 試運転調整を行うこと。</p> <p>1) 運転時の振動、軸受温度、吐出圧力等の測定を行い外観含め異常の有無を確認すること。</p> <p>・</p> <p>中間整備終了後の定常運転時指定日に、1時間以上行い施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>3 点検報告書及び次回推奨交換部品、推奨整備項目を提出すること。様式は別紙点検報告書様式を参考とする。</p> <p>4 各測定に使用する機器の検査証明書を事前に提出すること。 (共通仕様書参照)</p>

必要資材

エバラ製80×50IFWM2514用

品名	番号・規格	数量	備考
メカニカルシール	111	1個	支給
リング	115-1	1個	支給
ガスケット	117-1、-6、-7	4個	支給
玉軸受	056	2個	支給
オイル	ダフニスーパータービン46	1式	支給
玉軸受	電動機用6212ZZC3、6210ZZC3	2個	支給

数量は1台分を示す

2 プラント揚水ポンプ
整備

No.2

(1台)

- 1 1 ポンプを取外し分解整備を行うこと。
 - 1) 各部の摩耗、侵食等の点検及び計測を行うこと。
 - 2) 分解開放時に施設管理担当者の立会検査を受けること。
 - 2) インペラ、シャフト、ケーシング等のカラーチェックを行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。
 - なお、カラーチェックは非破壊検査レベル2以上の有資格者が実施すること。
 - 3) 支給する消耗部品の交換を行うこと。
- 2 2 電動機の分解整備を行うこと。
 - 1) 各部の摩耗等の点検及び計測を行うこと。
 - 分解開放時に施設管理者の立会検査を受けること。
 - 2) 固定子コイル巻替を行なうこと。
 - 3) 回転子洗浄、錆止処理を行なうこと。
 - 4) ベアリングの交換を行なうこと。
 - 5) 整備前後に低圧絶縁診断を行なうこと。
- 3 3 ポンプ、電動機取付後、芯出し調整を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。
- 4 4 ミニマムフローでの運転確認を含む分解整備は中間整備共通休炉期間に実施すること。
- 5 5 試運転調整を行うこと。
 - 1) 指定日に運転時の振動、軸受温度、吐出圧力等の測定を行い施設管理担当者の立会検査を受けること。
 - ミニマムフロー、負荷運転中の試験を各1時間以上行うこと。
- 6 6 点検報告書及び次回推奨交換部品、推奨整備項目を提出すること。
様式は別紙点検報告書様式を参考とする。
- 7 7 各測定に使用する機器の検査証明書を事前に提出すること。
(共通仕様書参照)

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項																																
3 ドレンポンプ整備 No.1 (1台)		<p>必要資材 エバラ製200×150IFWM5018用</p> <table border="1" data-bbox="564 331 1350 703"> <thead> <tr> <th>品名</th> <th>番号・規格</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>パッキン用スリーブ</td> <td>041</td> <td>1個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>グラントパッキン</td> <td>119</td> <td>5個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>ガスケット</td> <td>117-1、-6、-7</td> <td>4個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>玉軸受</td> <td>056</td> <td>2個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>オイルシール</td> <td>114-1、-2</td> <td>2個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>オイル</td> <td>ダフニースーパータービン46</td> <td>1式</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>玉軸受</td> <td>電動機用6220CM、6217ZZCM</td> <td>2個</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	品名	番号・規格	数量	備考	パッキン用スリーブ	041	1個	支給	グラントパッキン	119	5個	支給	ガスケット	117-1、-6、-7	4個	支給	玉軸受	056	2個	支給	オイルシール	114-1、-2	2個	支給	オイル	ダフニースーパータービン46	1式	支給	玉軸受	電動機用6220CM、6217ZZCM	2個	支給
		品名	番号・規格	数量	備考																													
		パッキン用スリーブ	041	1個	支給																													
		グラントパッキン	119	5個	支給																													
		ガスケット	117-1、-6、-7	4個	支給																													
		玉軸受	056	2個	支給																													
		オイルシール	114-1、-2	2個	支給																													
		オイル	ダフニースーパータービン46	1式	支給																													
		玉軸受	電動機用6220CM、6217ZZCM	2個	支給																													
		<p>1 ポンプを取外し分解整備を行うこと。</p> <p>1) 各部の摩耗、侵食等の点検及び計測を行うこと。</p> <p>1 分解開放時に施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>・ 2) インペラ、シャフト、ケーシング等のカラーチェックを行い、施設管理担</p> <p>2 当者の立会検査を受けること。</p> <p>・ なお、カラーチェックは非破壊検査レベル2以上の有資格者が実施する</p> <p>7 こと。</p> <p>・ 3) 支給する消耗部品の交換を行うこと。</p> <p>8 2 電動機の軸受け交換を行うこと。</p> <p>・ 3 ポンプ、電動機取付後、芯出し調整を行い、施設管理担当者の立会</p> <p>9 検査を受けること。</p> <p>4 ミニマムフローでの運転確認を含む分解整備は中間整備共通休炉期</p> <p>間に実施すること。</p> <p>5 試運転調整を行うこと。</p> <p>1) 運転時の振動、軸受温度、吐出圧力等の測定を行い施設管理担当者の</p> <p>立会検査を受けること。</p> <p>運転確認は指定日に実施し、ミニマムフロー、負荷運転中の試験を各1時間</p> <p>以上行うこと。</p> <p>6 点検報告書及び次回推奨交換部品、推奨整備項目を提出すること。</p> <p>様式は別紙点検報告書様式を参考とする。</p> <p>7 各測定に使用する機器の検査証明書を事前に提出すること。</p> <p>(共通仕様書参照)</p>																																
<p>必要資材 エバラ製50×40IFWM2013用</p> <table border="1" data-bbox="564 1912 1350 2047"> <thead> <tr> <th>品名</th> <th>番号・規格</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>パッキン用スリーブ</td> <td>041</td> <td>1個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>グラントパッキン</td> <td>119</td> <td>5個</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	品名	番号・規格	数量	備考	パッキン用スリーブ	041	1個	支給	グラントパッキン	119	5個	支給																						
品名	番号・規格	数量	備考																															
パッキン用スリーブ	041	1個	支給																															
グラントパッキン	119	5個	支給																															

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項					
4 復水ポンプ整備 No.1 (1台)	1	ガスケット	117-1、-6、-7	4個	支給		
		玉軸受	056	2個	支給		
		オイルシール	114-1、-2	2個	支給		
		オイル	ダフニースーパータービン46	1式	支給		
		玉軸受	電動機用6308ZZC3、6208ZZC3	2個	支給		
		1 ポンプを取外し分解整備を行うこと。					
		1 1) 各部の摩耗、侵食等の点検及び計測を行うこと。					
		・ 分解開放時に施設管理担当者の立会検査を受けること。					
		2 2) インペラ、シャフト、ケーシング等のカラーチェックを行い、施設管理担					
		・ 当者の立会検査を受けること。					
		7 なお、カラーチェックは非破壊検査レベル2以上の有資格者が実施する					
		・ こと。					
		8 3) 支給する消耗部品の交換を行うこと。					
		・ 2 電動機の軸受け交換を行うこと。					
		9 3) ポンプ、電動機取付後、芯出し調整を行い、施設管理担当者の立会					
検査を受けること。							
4 ミニマムフローでの運転確認を含む分解整備は中間整備共通休炉期							
間に実施すること。							
5 試運転調整を行うこと。							
1) 運転時の振動、軸受温度、吐出圧力等の測定を行い施設管理担当者							
の立会検査を受けること。							
運転確認は指定日に実施し、ミニマムフロー、負荷運転中の試験を各1時							
間以上行うこと。							
6 点検報告書及び次回推奨交換部品、推奨整備項目を提出すること。							
様式は別紙点検報告書様式を参考とする。							
7 各測定に使用する機器の検査証明書を事前に提出すること。							
(共通仕様書参照)							
必要資材							
エバラ製80×50IFWM2514用							
品名	番号・規格	数量	備考				
パッキン用スリーブ	041	1個	支給				
グラントパッキン	119	5個	支給				
ガスケット	117-1、-6、-7	4個	支給				
玉軸受	056	2個	支給				
オイルシール	114-1、-2	2個	支給				
オイル	ダフニースーパータービン46	1式	支給				
玉軸受	電動機用6212ZZC3、6310ZZC3	2個	支給				

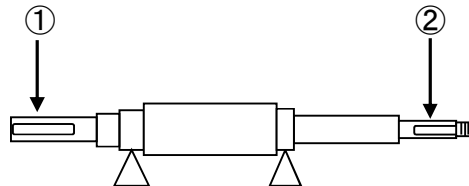
別紙 点検報告書様式

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
脱気器給水ポンプ						

測定記録

主軸(シャフト)の振れ計測



単位:mm

測定箇所	①	②	—	許容値	判定
主軸(シャフト)振れ			—		

測定機器

製造番号

・
・

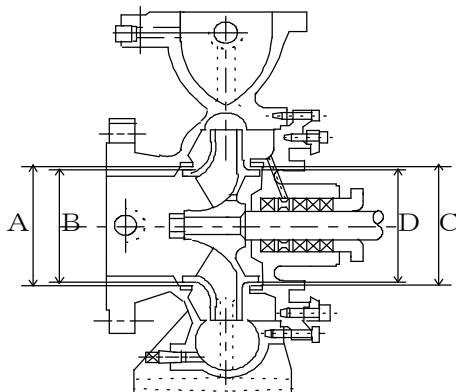
・
・

羽根車、ライナリング摺動部計測

単位:mm

測定箇所	設計値	管理値	分解時	組立時	判定
A ライナリング	-				
B 羽根車(インペラ)	-				
A-B クリアランス					
C ライナリング	-				
D 羽根車(インペラ)	-				
C-D クリアランス					

温度 : °C



測定機器

製造番号

・
・

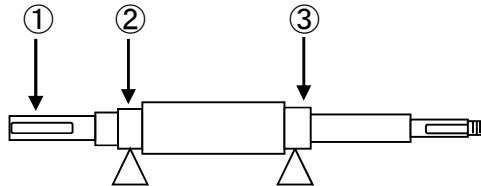
・
・

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
脱気器給水ポンプ						

測定記録

主軸(シャフト)嵌め合部の計測



測定機器

製造番号

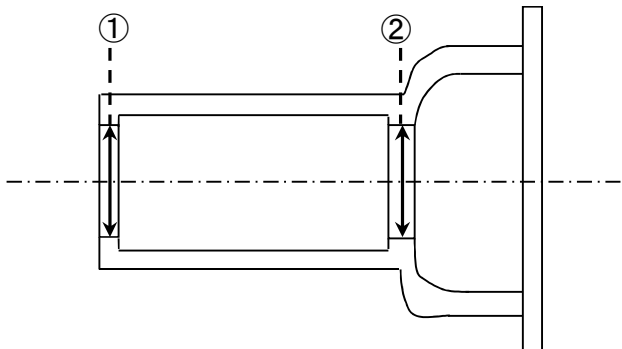
・
・

・
・

単位:mm

測定箇所	①カップリング側	②負荷側	③反負荷側	設計値	判定
各部内径寸法				-	
主軸嵌め合部外径寸法				-	
隙間				-	
許容値				-	

軸受け胴体と軸受け外輪間隙計測



単位:mm

測定箇所	①負荷側	②反負荷側	設計値	判定
軸受け胴体内径			-	
軸受け外輪寸法			-	
隙間			-	
許容値			-	

温度: °C

測定機器

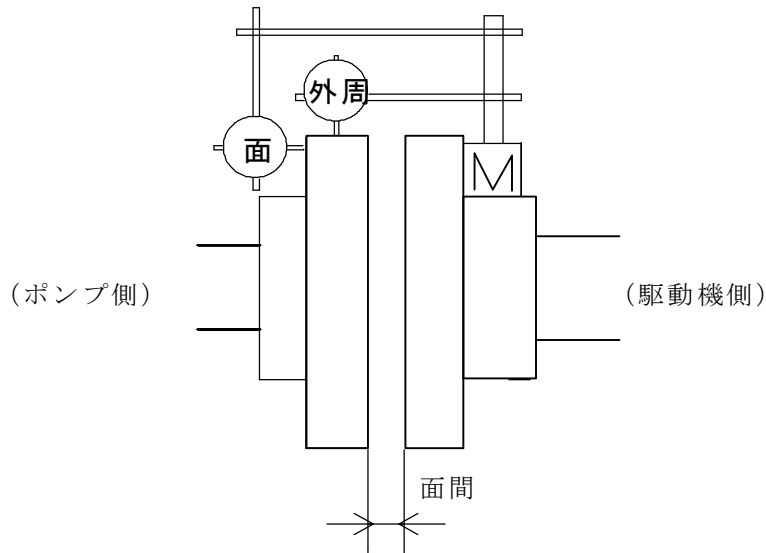
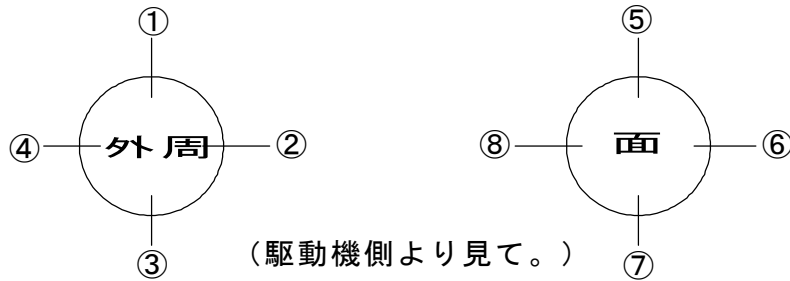
製造番号

・
・

・
・

センタリング測定記録

名 称	製 番	型 式	機 番	台 数	測 定 日	測 定 者
脱気器給水ポンプ						



温度 : °C

単位 : 1/100mm

測定点 項目	外周				面				面間 (mm)	備考
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧		
調整前										
調整後										
管理基準値									+	
									-	
判定										

測定機器

製造番号

.
.

.
.

試運転記録(ミニマムフロー・負荷運転)

名称	製番	形式	機番	台数	測定日	測定者
脱気器給水ポンプ						

試運転記録

測定項目 記録 時・分	ポンプ圧力		電流	軸受温度			
	吸込	吐出		ポンプ		電動機	
			①	②	③	④	
	MPa		A	°C			
起動前							
0: 10							
20							
30							
40							
50							
60							
70							
80							
90							

軸受温度: 室温+40°C max80°C以下
電流値: 52.5A以下

測定機器

製造番号

:

:

軸受部振動測定記録

単位: 1/1000mm (全振幅)

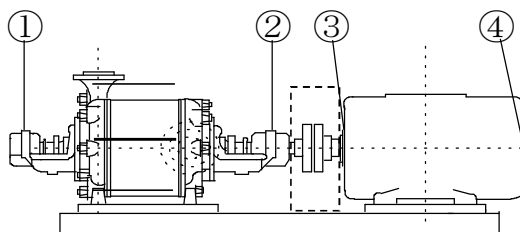
測定点 項目	ポンプ		駆動機	
	①	②	③	④
水平方向				
垂直方向				
軸方向				
管理基準	33以下		33以下	
判定				

測定機器

製造番号

:

:



運転 : ~ :

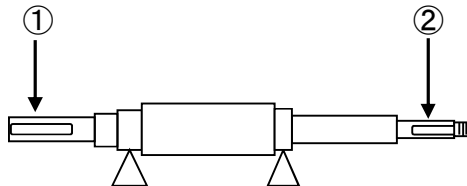
温度 : °C

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
プラント揚水ポンプ	RL20328 2/2	200×150 IFWM	No.2			

測定記録

主軸(シャフト)の振れ計測



単位:mm

測定箇所	①	②	—	許容値	判定
主軸(シャフト)振れ			—		

測定機器

製造番号

・
・

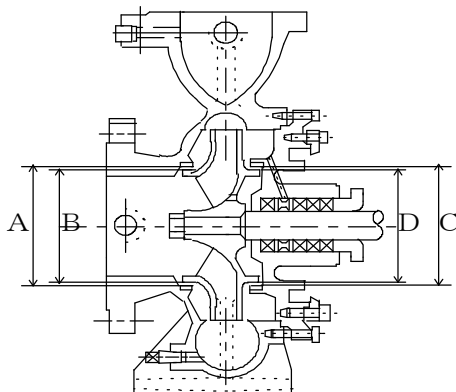
・
・

羽根車、ライナリング摺動部計測

単位:mm

測定箇所	設計値	管理値	分解時	組立時	判定
A ライナリング	-				
B 羽根車(インペラ)	-				
A-B クリアランス					
C ライナリング	-				
D 羽根車(インペラ)	-				
C-D クリアランス					

温度 : °C



測定機器

製造番号

・
・

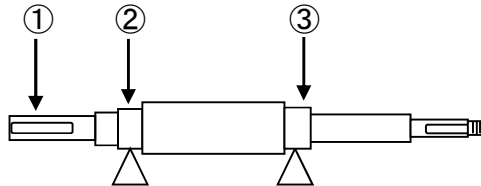
・
・

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
プラント揚水ポンプ	RL20328 2/2	200×150 IFWM	No.2			

測定記録

主軸(シャフト)嵌め合部の計測



測定機器

製造番号

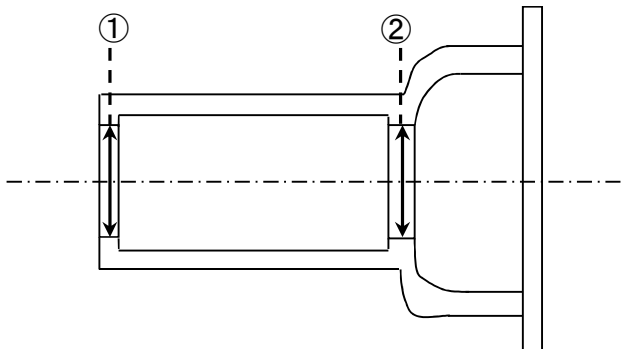
・
・

・
・

単位:mm

測定箇所	①カップリング側	②負荷側	③反負荷側	設計値	判定
各部内径寸法				-	
主軸嵌め合部外径寸法				-	
隙間				-	
許容値				-	

軸受け胴体と軸受け外輪間隙計測



単位:mm

測定箇所	①負荷側	②反負荷側	設計値	判定
軸受け胴体内径			-	
軸受け外輪寸法			-	
隙間			-	
許容値			-	

温度 : °C

測定機器

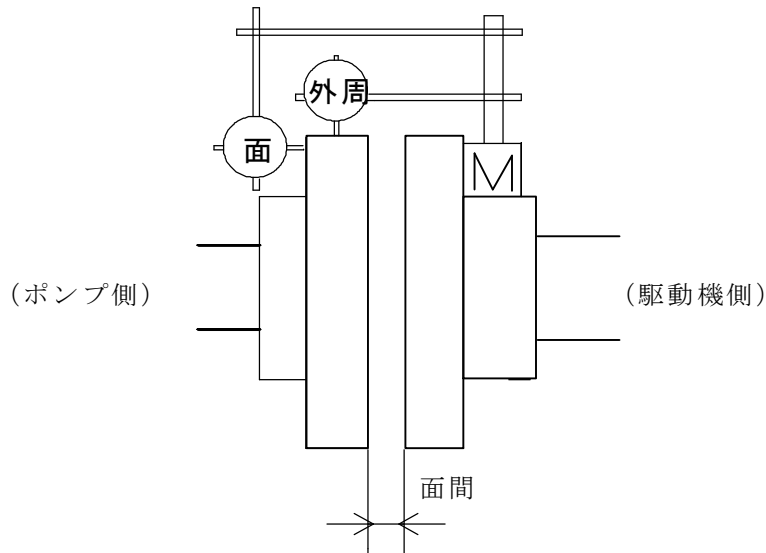
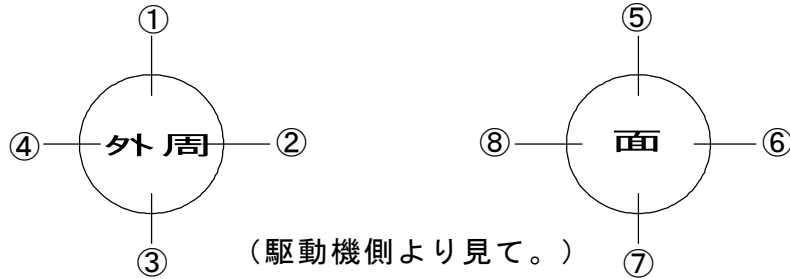
製造番号

・
・

・
・

センタリング測定記録

名 称	製 番	型 式	機 番	台 数	測 定 日	測 定 者
プラント揚水ポンプ	RL20328 2/2	200×150 IFWM	No.2			



温度 : °C

単位 : 1/100mm

測定点 項目	外周				面				面間 (mm)	備考
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧		
調整前										
調整後										
管理基準値									+	
									-	
判定										

測定機器

製造番号

.
.

.
.

試運転記録(ミニマムフロー・負荷運転)

名称	製番	形式	機番	台数	測定日	測定者
プラント揚水ポンプ	RL20328 2/2	200×150 IFWM	No.2			

試運転記録

測定項目 記録 時・分	ポンプ圧力		電流	軸受温度			
	吸込	吐出		ポンプ		電動機	
			MPa		①	②	③
			A	°C			
起動前							
0: 10							
20							
30							
40							
50							
60							
70							
80							
90							

軸受温度: 室温+40°C max80°C以下
電流値: 190A以下

測定機器

製造番号

：

：

軸受部振動測定記録

単位: 1/1000mm (全振幅)

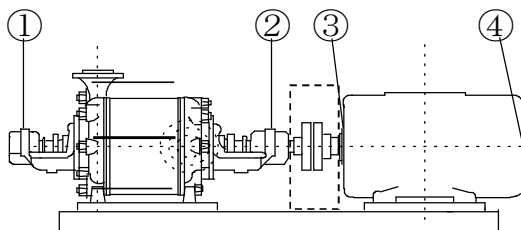
測定点 項目	ポンプ		駆動機	
	①	②	③	④
水平方向				
垂直方向				
軸方向				
管理基準	33以下		33以下	
判定				

測定機器

製造番号

：

：



運転 : ~ :

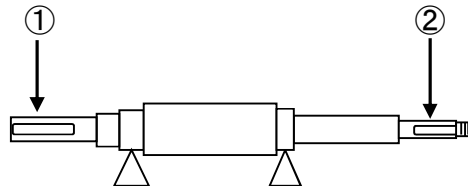
温度 : °C

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
ドレンポンプ	R157026101.1/2	50 × 40 IFWM	No.1			

測定記録

主軸(シャフト)の振れ計測



単位:mm

測定箇所	①	②	—	許容値	判定
主軸(シャフト)振れ			—		

測定機器

製造番号

・
・

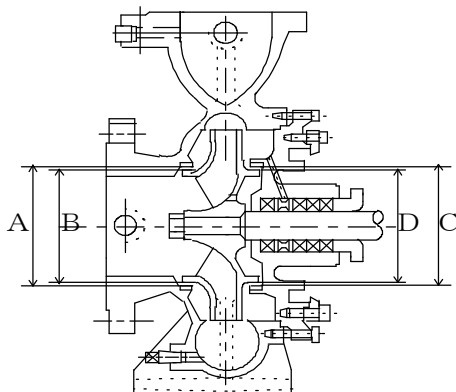
・
・

羽根車、ライナリング摺動部計測

単位:mm

測定箇所	設計値	管理値	分解時	組立時	判定
A ライナリング	-				
B 羽根車(インペラ)	-				
A-B クリアランス					
C ライナリング	-				
D 羽根車(インペラ)	-				
C-D クリアランス					

温度 : °C



測定機器

製造番号

・
・

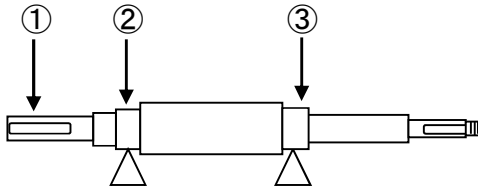
・
・

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
ドレンポンプ	R157026101.1/2	50×40 IFWM	No.1			

測定記録

主軸(シャフト)嵌め合部の計測



測定機器

製造番号

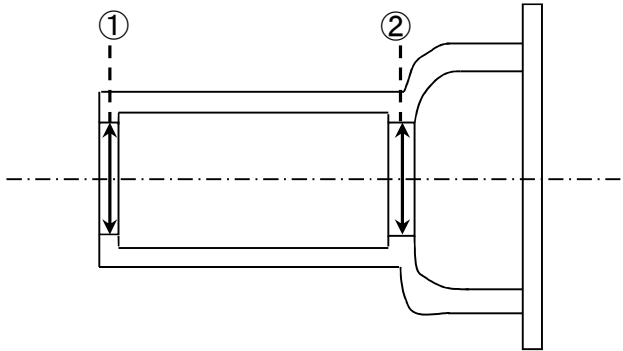
・
・

・
・

単位:mm

測定箇所	①カップリング側	②負荷側	③反負荷側	設計値	判定
各部内径寸法				-	
主軸嵌め合部外径寸法				-	
隙間				-	
許容値				-	

軸受け胴体と軸受け外輪隙間計測



単位:mm

測定箇所	①負荷側	②反負荷側	設計値	判定
軸受け胴体内径			-	
軸受け外輪寸法			-	
隙間			-	
許容値			-	

温度: °C _____

測定機器

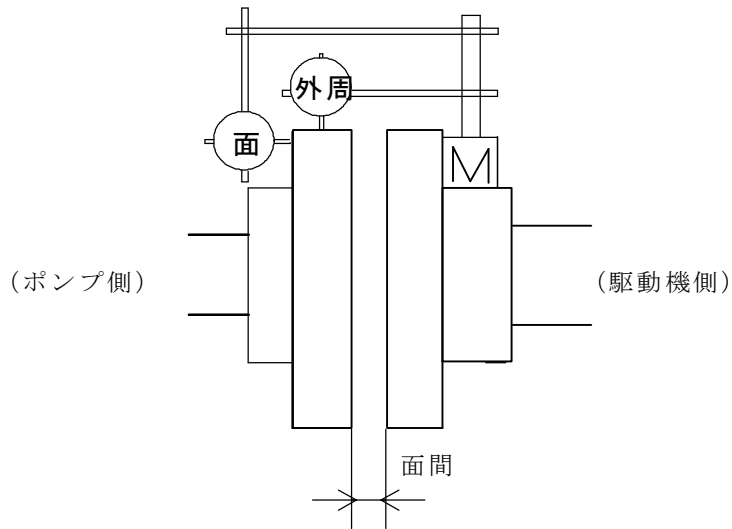
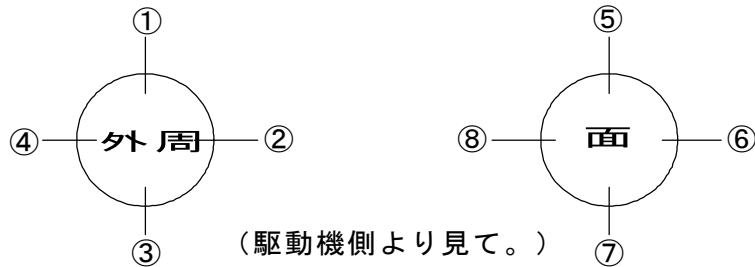
製造番号

・
・

・
・

センターリング測定記録

名 称	製 番	型 式	機 番	台 数	測 定 日	測 定 者
ドレンポンプ	R157026101.1/2	50×40 IFWM	No.1			



温度： °C

単位：1/100mm

測定点 項目	外周				面				面間 (mm)	備考
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧		
調整前										
調整後										
管理基準値									+	
									-	
判定										

測定機器

製造番号

・
・

・
・

試運転記録(ミニマムフロー・負荷運転)

名称	製番	形式	機番	台数	測定日	測定者
ドレンポンプ	R157026101.1/2	50×40 IFWM	No.1			

試運転記録

測定項目 記録 時・分	ポンプ圧力		電流	軸受温度			
	吸込	吐出		ポンプ		電動機	
			①	②	③	④	
	MPa		A	°C			
起動前							
0: 10							
20							
30							
40							
50							
60							
70							
80							
90							

軸受温度: 室温+40°C max80°C以下
電流値: 10.7A以下

測定機器

製造番号

：

：

軸受部振動測定記録

単位: 1/1000mm (全振幅)

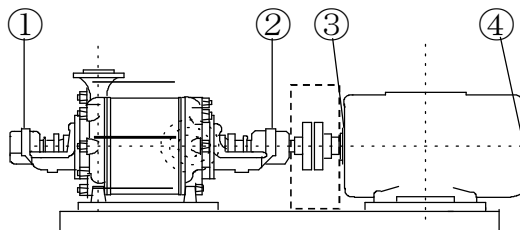
測定点 項目	ポンプ		駆動機	
	①	②	③	④
水平方向				
垂直方向				
軸方向				
管理基準	33以下		33以下	
判定				

測定機器

製造番号

：

：



運転 : ~ :

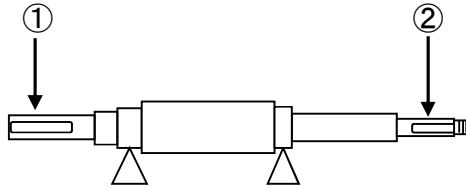
温度 : °C

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
復水ポンプ	R157026102.1/2	80×50 IFWM	No.1			

測定記録

主軸(シャフト)の振れ計測



単位:mm

測定箇所	①	②	—	許容値	判定
主軸(シャフト)振れ			—		

測定機器

製造番号

・
・

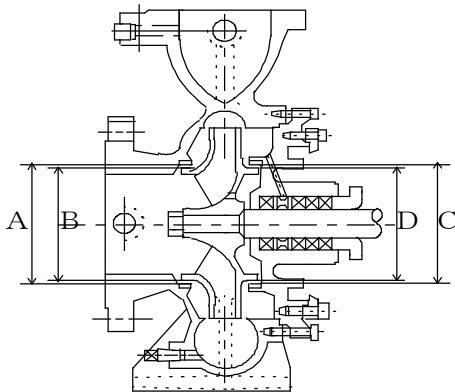
・
・

羽根車、ライナリング摺動部計測

単位:mm

測定箇所	設計値	管理値	分解時	組立時	判定
A ライナリング	-				
B 羽根車(インペラ)	-				
A-B クリアランス					
C ライナリング	-				
D 羽根車(インペラ)	-				
C-D クリアランス					

温度 : °C



測定機器

製造番号

・
・

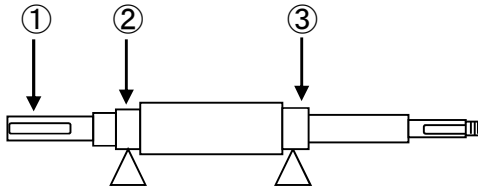
・
・

測定記録

名称	製番	型式	機番	台数	測定日	測定者
復水ポンプ	R157026102.1/2	80×50 IFWM	No.1			

測定記録

主軸(シャフト)嵌め合部の計測



測定機器

製造番号

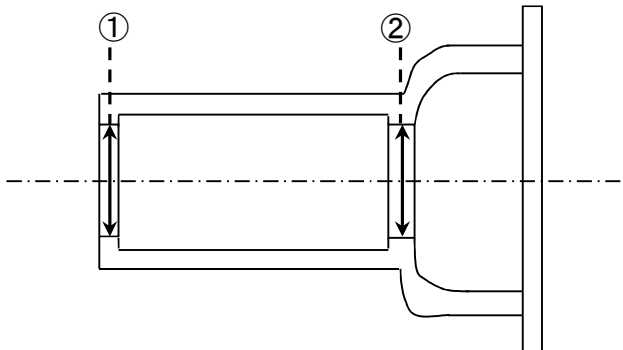
・
・

・
・

単位:mm

測定箇所	①カップリング側	②負荷側	③反負荷側	設計値	判定
各部内径寸法				-	
主軸嵌め合部外径寸法				-	
隙間				-	
許容値				-	

軸受け胴体と軸受け外輪隙間計測



単位:mm

測定箇所	①負荷側	②反負荷側	設計値	判定
軸受け胴体内径			-	
軸受け外輪寸法			-	
隙間			-	
許容値			-	

温度: °C _____

測定機器

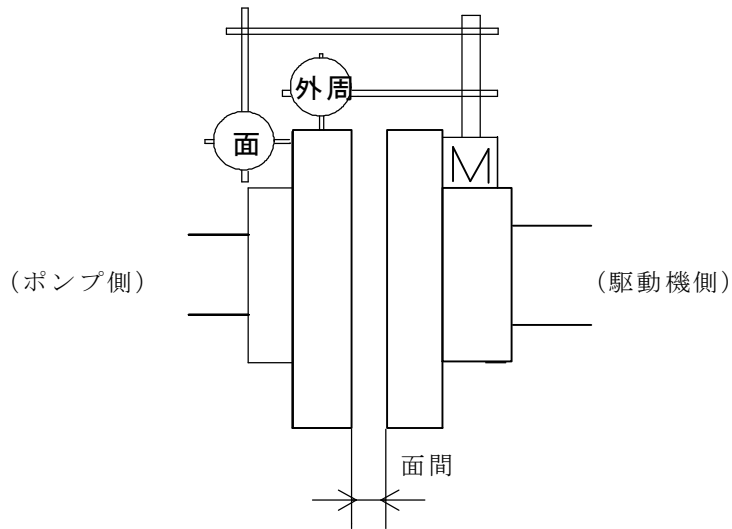
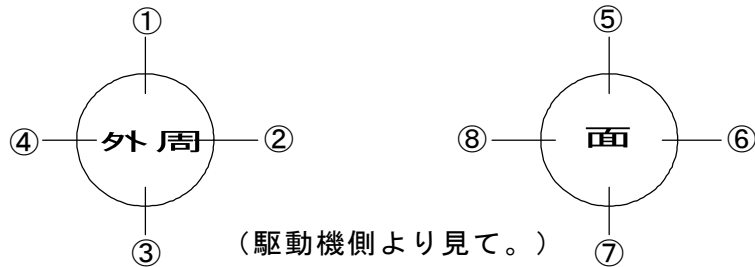
製造番号

・
・

・
・

センターリング測定記録

名 称	製 番	型 式	機 番	台 数	測 定 日	測 定 者
復水ポンプ	R157026102.1/2	80×50 IFWM	No.1			



温度： °C

単位：1/100mm

測定点 項目	外周				面				面間 (mm)	備考
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧		
調整前										
調整後										
管理基準値									+	
									-	
判定										

測定機器

製造番号

. .
. .

試運転記録(ミニマムフロー・負荷運転)

名称	製番	形式	機番	台数	測定日	測定者
復水ポンプ	R157026102.1/2	80×50 IFWM	No.1			

試運転記録

測定項目 記録 時・分	ポンプ圧力		電流	軸受温度			
	吸込	吐出		ポンプ		電動機	
			①	②	③	④	
	MPa		A	°C			
起動前							
0: 10							
20							
30							
40							
50							
60							
70							
80							
90							

軸受温度: 室温+40°C max80°C以下
電流値: 42.8A以下

測定機器

製造番号

:

:

軸受部振動測定記録

単位: 1/1000mm (全振幅)

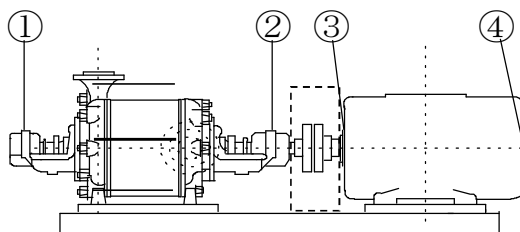
測定点 項目	ポンプ		駆動機	
	①	②	③	④
水平方向				
垂直方向				
軸方向				
管理基準	33以下		33以下	
判定				

測定機器

製造番号

:

:



運転 : ~ :

温度 : °C