

令和2年度

駒岡清掃工場焼却設備定期整備業務

仕 様 書



## I 委託業務の概要

### 1 業務名称

駒岡清掃工場焼却設備定期整備業務

### 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、各設備及び機器の円滑かつ継続的な運転を図るための点検、整備、清掃等を行うものである。

### 3 履行期間

契約の日から令和3年3月29日まで

なお、各整備は、Ⅲ 2 (3) に示す焼却炉停止期間内に実施するものとし、各作業の整備日程は次のとおりとする。

1号炉定期清掃：令和2年8月18日から令和2年8月31日まで

2号炉定期清掃：令和2年10月6日から令和2年10月19日まで

1号炉定期整備：令和2年11月11日から令和2年12月24日まで

2号炉定期整備：令和3年1月11日から令和3年3月24日まで

### 4 業務場所

札幌市南区真駒内602番地

札幌市駒岡清掃工場

### 5 設備概要

- |               |   |
|---------------|---|
| (1) 焼却炉型式：    | (株)タクマ製 HL-2022型<br>600 t / 日 (300 t / 日 × 2 炉) |
| (2) 燃焼ガス冷却方式： | 廃熱ボイラ式  |
| (3) 公害防止設備：   | ろ過式集じん機   |
| (4) 廃熱ボイラ型式：  | (株)タクマ製 W-2600S型<br>水管式3胴自然循環式平衡通風形             |

### 6 業務範囲

駒岡清掃工場焼却設備定期整備業務仕様書、整備内容書及び図面のとおり。

なお、業務実施にあたり工場保管の図面が必要となる場合は貸与するが、業務完了後、速やかに原状復帰のうえ返還すること。また、複写は禁止とする。

### 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、受託者は、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30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 1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 1部
- ウ 業務責任者経歴書 1部
- エ 業務日程表 1部

#### (2) 現場作業前に提出するもの

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は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  
整備毎に整備手法、手順など詳細な作業手順書を記載すること。
  - ウ) 立会項目一覧表 1部  
施設管理者の立会を要する項目と予定日時を記載すること。
- ウ 品質管理 1部
  - ア) 品質管理体制・社内検査体制表
  - イ) 測定機器一覧 1部  
(使用予定測定機器の検査成績書及び校正履歴等の管理記録)

#### (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  
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 3部（印刷物2部、電子媒体1部）  
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3部提出すること。  
原則として印刷物及び電子媒体の両方を提出すること。印刷物の1部は両面カラーコピーとする。また、写真の整理は以下のとおりとする。
  - ・写真は、解像度が130万画素（1,280×960）程度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
  - ・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
- 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、委託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） 1部
- カ 完成図面等 2部
- キ 設備状況調査報告書(劣化状況を一覧とした書類) 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） 1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） 1部  
各種測定記録時等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直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。

業務時間：8時30分～17時00分

休日（土・日曜日及び祝祭日）に業務を行う場合及び上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。

- (1) ごみ受入、各ごみ焼却炉の運転、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。  
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、他の業務責任者又は現場代理人と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 ボイラ整備士  
イ ボイラ溶接士  
ウ 第1種電気工事士  
エ 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者  
オ 非破壊検査資格  
カ その他関連法令等で必要となる資格

## 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施設管理担当者と調整し、承諾を受けること。

## 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、照明の確保等を心掛けること。
- (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、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 喫煙の禁止

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。

#### 14 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。

#### 15 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自主検査を行い、施設管理担当者に報告すること。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。

#### 16 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。

#### 17 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は明記のない場合及び汎用品を除き、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、合格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、エアシャワー室等の仮設設備
- (5) 業務の実施に必要な電気料金  
なお、他業務と共用で使用するコンプレッサ等の電気料金については受託者の負担とする。
- (6) 業務の実施に必要な外線電話等の使用に係る経費
- (7) 文具等の事務消耗品
- (8) 日誌及び報告書の用紙、記録ファイル、記録メディア
- (9) 新型コロナウイルス感染症対策に係る消耗品等

## 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
  - ア 1号炉：令和2年8月15日から令和2年8月31日
  - イ 2号炉：令和2年10月3日から令和2年10月19日
  - ウ 1号炉：令和2年11月8日から令和2年12月24日
  - エ 2号炉：令和3年1月8日から令和3年3月24日
- (4) 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 塩化水素・ばいじん濃度計保守業務
  - イ 排ガス4分析計点検整備業務
  - ウ ダイオキシン類濃度測定業務
  - エ 計装システム保守業務
  - オ ボイラ給水ポンプほか点検整備業務
  - カ 油圧シリンダ整備業務
  - キ 空気圧縮機整備業務
  - ク 吸収式冷凍機整備業務
  - ケ 上水受水槽等清掃業務
  - コ 重油地下タンク漏洩検査業務

## 3 ダイオキシン類ばく露防止対策

整備にあたっては、「廃棄物焼却施設内作業におけるダイオキシン類ばく露防止対策要綱」（平成26年1月10日付基発0110第1号）に基づき作業を実施するものとし、粉じん対策ダイオキシン類飛散防止対策については、次のことに留意すること。なお、エアシャワー室（附帯する設備を含む）は、他の受託者等にも使用を許可すること。

- (1) ダイオキシン飛散防止要領
  - ア 委託者主催のダイオキシン類ばく露防止対策委員会に出席すること。
  - イ 前号協議事項及び受託者が提出するダイオキシン類飛散防止計画書に基づき養生した後、施設管理担当者の承諾を受けること。
- (2) 管理区域

保護具は管理区域別に、施設管理担当者の承諾を得て措置する。

場所名	管理区域	保護具レベル	備考
炉室内	1	1	
炉内等	1	2	



#### 4 作業用エア

- (1) 作業用に別途空気圧縮機を設置し、作業用エアを確保すること。
- (2) エアシャワー室用エアについても同様とする。

#### 5 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。

#### 6 緊急処置

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。

#### 7 作業用マンホール

整備の際に開放したマンホールは整備終了後、施設管理担当者の指示に従い閉鎖すること。また、燃焼ガス冷却設備及び排ガス処理設備のマンホールについては、焼却炉運転後に増し締めを行うこと。

#### 8 支給材料

整備内容書に示すとおり。

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

なお、支給材料は施設管理担当者の指定する場所から運んで使用すること。

#### 9 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	3階コンデンサヤードに集積
イ	廃金属	廃金属置き場に集積
ウ	焼却灰・ボイラダスト	3階大扉前に集積
エ	耐火物	3階大扉前に集積
オ	廃油	投入ステージ出口スロープ下に集積

- (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。

#### 10 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
- イ 各焼却炉の試運転検査

- (3) 合格条件

ア 前述の検査において不具合、不良箇所が発見されない場合。

イ 前述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。

- (イ) その原因が受託者の責に帰するものでない場合。

## 11 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掛けること。
- (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。

## 12 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) 新型コロナウイルス感染拡大防止を計ること。

令和 2 年度  
駒岡清掃工場焼却設備定期整備業務  
整備内容書



整備箇所		図番	整備内容						
燃焼設備 (1・2号定期清掃)	炉内・ストーカ・シュート下清掃 (1・2号)	10	1 炉内清掃作業前に、ボイラ出口遮断ダンパより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、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。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 各火格子のひび割れ、摩耗状況の点検ができるように、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う。 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・耐火キヤスター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。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い、不良場所の特定と寸法を計測する。煉瓦及び耐火物の目地材が欠落している箇所は目地材を充填すること。 8 クリンカ防止蒸気噴霧ノズルの点検・清掃を行い、作業用圧縮空気を用いて噴霧状態を確認すること。但し、圧縮空気噴霧の操作は施設管理担当者が行う。 《クリンカ防止蒸気噴霧ノズル点検箇所》 (1) 供給火堰ノズル： 8か所/炉 (2) 乾燥火堰ノズル： 8か所/炉 (3) 乾燥左・右サイドノズル： 20か所/炉 (4) 後燃焼ストーカノズル： 14か所/炉						
				<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>目地材 25 t × 600 × 7200</td> <td>1巻</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1
必要資材		数量	備考						
1	目地材 25 t × 600 × 7200	1巻	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整備を行う。</p> <p>2 次の箇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 燃焼ストーカ：24か所 合計：72か所/炉</p> <p>(2) 各ストーカ(供給・乾燥・燃焼・後燃焼)のロットピン 供給・乾燥・燃焼・後燃焼ストーカ：各12か所 合計：48か所/炉</p> <p>3 各火格子の摩耗・穴あき・ひび割れの有無を点検し、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、異音及びロットピンの遊びの測定・記録を行う。</p>		
			必要資材	数量	備考
			1 グリス ハイモリグリス#01 15 kg	1缶	支給
焼ガス冷却設備(1・2号定期清掃)	ボイラ水管他清掃(1・2号)	19 21	<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パスとする。</p> <p>2 清掃前に、ボイラスクリュウコンベヤトラフ・スクリュウシャフト・ボイラダスト二重ダンパー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 除去したダストは、ボイラスクリュウコンベヤ開放部下の床に堆積し袋詰めを行う。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灰運搬トラックへ積込むこと。</p> <p>6 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こと。</p> <p>7 ダストが付着した周辺の床及び機器の清掃を行うこと。</p> <p>8 水管のプロテクタを交換すること(1・2号炉合計20箇所) ※施設管理担当者が指定する箇所を交換すること。</p>		
			必要資材	数量	備考
			1 フレコンバッグ φ110(丸型)×108	60袋	支給
			2 土のう袋 48×62	5000袋	支給
			3 水管プロテクタ	20個	支給

	ボイラ水圧試験 (1・2号)	26	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 水管清掃完了後、水圧試験を行う。</li> <li>2 満水保管しているため、ボイラ給水ポンプより昇圧すること。</li> <li>3 水圧試験には加圧ポンプ等の必要資材を用意し、水張り・空気抜き・ブロー等を行うこと</li> <li>4 5分おきに0.5MPaずつ昇圧し、2.25MPaで30分間保持すること。</li> <li>5 ボイラの水張り及び昇圧は、施設管理担当者の立会及び確認の上、実施すること。</li> <li>6 昇圧中及び昇圧後に巡回点検を行い、各マンホール・管寄・手穴・弁等の各箇所からの漏れが無いこと確認すること。</li> <li>7 ボイラ水温と炉室温度及び湿度を測定する。</li> </ol>																				
	ボイラスクリーコンベヤ清掃 (1・2号)	21 ～ 22	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 スクリューシャフト及びトラフの清掃を行う。</li> <li>2 除去したダストは、ボイラスクリ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、ホイス等を使って指定場所へ搬出すること。</li> <li>4 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、指定場所に移動すること。</li> <li>5 ボイラスクリーコンベヤ整備後、試運転調整を行い、異音及び異常振動の有無を確認すること。</li> <li>6 ダストが付着した周辺の床及び機器の清掃を行う。</li> </ol> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">必要資材</th> <th style="text-align: center;">数量</th> <th style="text-align: center;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>グラントパッキン V# VFT-22×3000</td> <td style="text-align: center;">6巻</td> <td style="text-align: center;">支給</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td>ガラスリボンパッキン 3t×75×13,000</td> <td style="text-align: center;">4巻</td> <td style="text-align: center;">支給</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td>シートパッキン トラフU字パッキン</td> <td style="text-align: center;">2枚</td> <td style="text-align: center;">支給</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>スクリーシャフト SUS316 CS-51227</td> <td style="text-align: center;">2本</td> <td style="text-align: center;">支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1	グラントパッキン V# VFT-22×3000	6巻	支給	2	ガラスリボンパッキン 3t×75×13,000	4巻	支給	3	シートパッキン トラフU字パッキン	2枚	支給	4	スクリーシャフト SUS316 CS-51227	2本	支給
必要資材		数量	備考																				
1	グラントパッキン V# VFT-22×3000	6巻	支給																				
2	ガラスリボンパッキン 3t×75×13,000	4巻	支給																				
3	シートパッキン トラフU字パッキン	2枚	支給																				
4	スクリーシャフト SUS316 CS-51227	2本	支給																				
灰出し設備 (1・2号定期清掃)	灰押出装置内部清掃(1・2号)	40	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 灰押出装置の次の箇所の清掃を行う。 <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 本体ケーシング部</li> <li>(2) シュート部</li> <li>(3) プッシャー後部及び底部</li> <li>(4) 水抜きバルブ部</li> <li>(5) ガス抜き管部</li> </ol> </li> <li>2 清掃作業は、焼却炉内部清掃が終了後に行うこととし、作業前には装置内の水抜きを行うこと。</li> <li>3 清掃後、内部点検として腐食・穴あきの有無を確認すること。</li> <li>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。</li> </ol>																				

直接仮設 (1・2号定期清掃)	ダイオキシン対策 (1・2号)	42 ～ 48	<p>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箇所は、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。</p> <p>(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) ストーカー下シュートマンホール 4か所/炉  (4) 後燃マンホール 1か所/炉  (5) 3階の乾燥ストーカー上マンホール(1か所/炉、エアシャワー室と直結すること)  (6) ボイラスクリュウコンベヤ(アルミ戸貸与)  (7) ボイラ水管1～4パスマンホール 上下2か所/炉  (8) ボイラ出口マンホール 1か所/炉  (9) バグフィルタホッパー下マンホール 1か所(2号炉)</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、エアシャワー室・更衣室・靴洗いマット等を設置すること。  なお、養生及びエアシャワー室については、本業務と同期間に行われる他の工事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、ボイラスクリュウ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>
	場内清掃 (1・2号)	49 ～ 55	<p>1 1・2号炉の整備完了後、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>



<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">           燃焼設備            (1・2号定期整備)         </p>	<p>           炉内・ストーカ・シュート下清掃            (1・2号)         </p>	<p>           10            ～            13         </p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 炉内清掃作業前に、ボイラ出口遮断ダンパより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。</li> <li>2 後燃焼ストーカ落口開口部に、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。</li> <li>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。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。</li> <li>4 各火格子のひび割れ、摩耗状況の点検ができるように、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う。</li> <li>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・耐火キヤスターが脱落しないように注意すること。</li> <li>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。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。</li> <li>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い、不良場所の特定と寸法を計測する。煉瓦及び耐火物の目地材が欠落している箇所は目地材を充填すること。</li> <li>8 クリンカ防止蒸気噴霧ノズルの点検・清掃を行い、作業用圧縮空気を用いて噴霧状態を確認すること。但し、圧縮空気噴霧の操作は施設管理担当者が行う。            《クリンカ防止蒸気噴霧ノズル点検箇所》           <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 供給火堰ノズル：8か所/炉</li> <li>(2) 乾燥火堰ノズル：8か所/炉</li> <li>(3) 乾燥左・右サイドノズル：20か所/炉</li> <li>(4) 後燃焼ストーカノズル：14か所/炉</li> </ol> </li> <li>9 火格子熱電対の取付状態及び断線の有無を確認及び感熱試験を行い、不良の場合は交換すること。なお、必要分は支給する。            《火格子熱電対点検箇所》           <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 供給ストーカ：1か所/炉</li> <li>(2) 乾燥ストーカ：2か所/炉</li> <li>(3) 燃焼ストーカ：6か所/炉</li> <li>(4) 後燃焼ストーカ：1か所/炉</li> </ol> </li> <li>10 焼却炉の炉幅の測定を行う。測定は1炉につき11か所とし、測</li> </ol>
---	--	--	--

		定点は図面のとおりに。																		
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 目地材 25 t × 600 × 7200</td> <td>1 巻</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	1 目地材 25 t × 600 × 7200	1 巻	支給												
必要資材	数量	備考																		
1 目地材 25 t × 600 × 7200	1 巻	支給																		
ストーカ摺動部整備 (1・2号)	14 ～ 15	<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 次の箇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 48 か所/炉 (各ストーカ：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、火格子先端の隙間測定、ストーカの幅測定、各ストーカロッドピン・軸受の摩耗測定を行う。</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) 火格子先端の隙間測定 32 か所/炉 (各ストーカ 8 か所)</p> <p>(3) ストーカの幅測定 10 か所/炉 (供給・後燃焼ストーカ各：2 か所 乾燥・燃焼ストーカ各：3 か所)</p> <p>(4) 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。</p> <p>(1) 1号炉 乾燥ストーカ上流側：6 か所/炉 (2) 1号炉 燃焼ストーカ上流側：6 か所/炉 (3) 2号炉 燃焼ストーカ上流側：6 か所/炉</p> <p>6 2号燃焼ストーカのベアリング (駆動部) を交換すること。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 グリス ハイモリグリス#01 15 kg</td> <td>1 缶</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2 ロッドピン M64 SCM435</td> <td>18 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3 ブッシュ M63M SCM435</td> <td>18 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4 キーププレート 64B S45C</td> <td>18 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>5 ベアリング (駆動部) H72S 500SP</td> <td>1 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	1 缶	支給	2 ロッドピン M64 SCM435	18 個	支給	3 ブッシュ M63M SCM435	18 個	支給	4 キーププレート 64B S45C	18 個	支給	5 ベアリング (駆動部) H72S 500SP	1 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	1 缶	支給																		
2 ロッドピン M64 SCM435	18 個	支給																		
3 ブッシュ M63M SCM435	18 個	支給																		
4 キーププレート 64B S45C	18 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
	供給フィーダシールメンバー保護板補修(1・2号)	16	1	1号供給フィーダ落ち口のL側から3番目(可動1か所)のシールメンバー保護板及び、取付けボルトを交換すること。		
			2	2号供給フィーダ落ち口(固定2か所)のシールメンバー保護板及び、取付ボルトを交換すること。(※交換箇所は施設管理担当者が指示する。)		
			必要資材		数量	備考
			1	シールメンバー保護板 119T	3枚	支給
			2	取付ボルト、ナット SUS、M16-50L N,W	6組	支給
	燃焼室側壁耐火物補修(1・2号)	17	1	燃焼室耐火物(L、R)の欠損箇所をパッチング材にて補修すること。※補修は燃焼室水冷壁等清掃用に設置する足場を使用し、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
燃焼ガス冷却設備 (1・2号定期整備)	1パス上部マンホールL・R側壁耐火物補修(1号)	18	1	1パス上部(L・R)マンホール部の耐火煉瓦(一部張り出し)を積み替えること。		
			必要資材		数量	備考
			1	耐火煉瓦 SK-34	280枚	支給
			2	耐火モルタル ハイレックス 15D相当	90kg	支給
	ボイラ水管他清掃(1・2号)	19 ～ 21	1	清掃範囲は、第1、第2燃焼室水冷壁、スラグスクリーン・スーパーヒータ・本体水管第1～4パス・減温塔出口ダンパとする。		
			2	清掃前に、ボイラスクリーコンベヤトラフ・スクリーシャフト・ボイラ二重ダンパの取外しを行うこと。		
			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。		
			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。		
			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こと。		
				必要資材		数量
			1	フレコンバッグ φ110(丸型)×108	60袋	支給
			2	土のう袋 48×62	5000袋	支給
	ボイラ水管肉厚測定(1・2号)	23	1	燃焼室水管およびボイラ本体の測定箇所の磨き及び肉厚測定を行う。磨きはワイヤブラシ・布ヤスリ等を用いて行うものとし、磨きの程度及び測定箇所については施設管理担当者の指示を受けること。		

		<p>2 測定器は検査を受けたものを使用すること。</p> <p>3 測定者は超音波探傷試験・レベル2以上の者が行うこと。</p> <p>4 測定結果を報告書にまとめること。</p> <p>《測定箇所》</p> <p>(1) スラグスクリーン： 132箇所</p> <p>(2) 第一燃焼室後壁水管： 396箇所</p> <p>(3) 過熱管 (MSB2のボイラ前側)：22箇所×3点=66箇所</p> <p>(4) 過熱管 (MSB2の1パス側)： 22箇所×3点=66箇所</p> <p>(5) 過熱管 (MSB3のボイラ前側)：22箇所×3点=66箇所</p> <p>(6) 過熱管 (MSB3の1パス側)： 22箇所×3点=66箇所</p> <p>(7) 過熱管曲部 (ボイラ側)： 22箇所</p> <p>(8) 過熱管曲部 (1パス側)： 22箇所</p> <p>(9) 後壁水管 (MSB2)： 22箇所</p> <p>(10) 後壁水管 (MSB3)： 24箇所</p> <p>(11) 後壁水管 (MSB4)： 44箇所×3点=132箇所</p> <p>(12) 後壁水管 (MSB5)： 44箇所×3点=132箇所</p> <p>(13) 1パス本体 (MSB2の1列目)： 24箇所</p> <p>(14) 1パス本体 (MSB3の1列目)： 24箇所</p> <p>(15) 1パス本体 (MSB4の1列目)： 24箇所</p> <p>(16) 1パス本体 (MSB4の2列目)： 24箇所</p> <p>(17) 1パス本体 (MSB5の1列目)： 24箇所</p> <p>(18) 1パス本体 (MSB5の2列目)： 24箇所</p> <p>合計 1,290箇所/炉</p>																				
ボイラ仕切水管 肉厚測定 (2号)	24	<p>1 水管の内側から超音波肉厚測定を行うこと。</p> <p>2 測定器は検査を受けたものを使用すること。</p> <p>3 測定者は超音波探傷試験・レベル2以上の者が行うこと。</p> <p>4 調査範囲までのボイラ水ブローは施設管理担当者が行う。</p> <p>5 測定結果を報告書にまとめること。</p> <p>《測定箇所》ボイラ本体3パス仕切側 38本/炉</p> <p>《調査範囲》蒸気ドラム下部より、約9mの範囲</p>																				
ボイラ水管等補修 (1・2号)	25	<p>1 水管のプロテクタを交換すること (1・2号炉合計 40箇所)</p> <p>2 水管振れ止め金物を交換すること (1・2号炉合計 4本分)</p> <p>3 仕切り水管ヒレを当て板補修すること (1・2号炉合計 2本分)</p> <p>※水管清掃完了後、施設管理担当者が補修箇所を指定する。</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <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>40個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>振止め金物平鉄 SSFB16mm×50mm×5.5m</td> <td>4本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Uボルト SS (白) 80A(N:4個付)</td> <td>70組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ヒレ補修材 4.5mm×6mm×5.5</td> <td>2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	40個	支給	2	振止め金物平鉄 SSFB16mm×50mm×5.5m	4本	支給	3	Uボルト SS (白) 80A(N:4個付)	70組	支給	4	ヒレ補修材 4.5mm×6mm×5.5	2本	支給
必要資材		数量	備考																			
1	水管プロテクタ	40個	支給																			
2	振止め金物平鉄 SSFB16mm×50mm×5.5m	4本	支給																			
3	Uボルト SS (白) 80A(N:4個付)	70組	支給																			
4	ヒレ補修材 4.5mm×6mm×5.5	2本	支給																			

ボイラスクリー コンベヤ清掃 (1・2号)	22	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 スクリーシャフト及びトラフの清掃を行う。</li> <li>2 除去したダストは、ボイラスクリ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、ホイス等を使って指定場所へ搬出すること。</li> <li>3 ダスト搬出終了後、ボイラ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 ンベヤシャフトはたわみ、磨耗及び肉厚測定を行い、指定場所に移 動すること。</li> <li>4 ボイラスクリーコンベヤ整備後、試運転調整を行い、異音及び異常振動の有無を確認すること。</li> <li>5 ダストが付着した周辺の床及び機器の清掃を行う。</li> </ol> <table border="1" data-bbox="598 745 1434 974"> <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>グランドパッキン V# VFT-22×3000</td> <td>6巻</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ガラスリボンパッキン 3t×75×13,000</td> <td>4巻</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>シートパッキン トラフU字パッキン</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>スクリーシャフト SUS316 CS-51227</td> <td>2本</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1	グランドパッキン V# VFT-22×3000	6巻	支給	2	ガラスリボンパッキン 3t×75×13,000	4巻	支給	3	シートパッキン トラフU字パッキン	2枚	支給	4	スクリーシャフト SUS316 CS-51227	2本	支給
必要資材		数量	備考																			
1	グランドパッキン V# VFT-22×3000	6巻	支給																			
2	ガラスリボンパッキン 3t×75×13,000	4巻	支給																			
3	シートパッキン トラフU字パッキン	2枚	支給																			
4	スクリーシャフト SUS316 CS-51227	2本	支給																			
ボイラ水圧試験 (1・2号)	26	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 ボイラ整備完了後、水圧試験を行う。</li> <li>2 2号については屋内消火栓より給水すること。</li> <li>3 1号については満水保管しているため、ボイラ給水ポンプより昇圧すること。</li> <li>4 水圧試験には加圧ポンプ等の必要資材を用意し、水張り・空気抜き・ブロー等を行うこと。</li> <li>5 5分おきに0.5MPa ずつ昇圧し、2.25MPa で30分間保持すること。</li> <li>6 ボイラの水張り及び昇圧は、施設管理担当者の立会及び確認の上、実施すること。</li> <li>7 昇圧中及び昇圧後に巡回点検を行い、各マンホール・管寄・手穴・弁等の各箇所からの漏れが無いこと確認すること。</li> <li>8 ボイラ水温と炉室温度及び湿度を測定する。</li> </ol>																				
ボイラドラム整備 (2号)	27	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 ボイラドラムの水抜きを実施後、蒸気ドラム・水ドラムのマンホールを開放し、マンホールパッキンの交換を行う。</li> <li>2 蒸気・水ドラムの内給装置を取り外し、ドラム内部及び内給装置の清掃を行う。ドラム内面に傷を付けないように注意すること。</li> <li>3 内給装置の分解・清掃後、施設管理担当者の立会検査を受け、塗装して組み立てること。</li> <li>4 蒸気ドラム内面・水ドラム内面・内給装置は亀裂・浸食・腐食等の点検を行う。</li> <li>5 ドラム内面溶接線は、定期事業者検査の直前に浸透探傷検査に</li> </ol>																				

		<p>て確認すること。検査の対象は、ボイラドラム本体突合せ溶接部内面、ノズル、及びマンホール内面溶接部とする。なお、検査においては、JIS Z 2343-1-2001 非破壊試験—浸透探傷試験—第一部；一般通則「浸透探傷試験方法及び浸透指示模様のカテゴリ」に準拠して行うこととし、(社)日本非破壊検査協会認定の浸透探傷試験レベル2以上の者が行うこと。</p> <p>6 パッキン、ガスケット、取付ボルト・ナット類の交換を行うこと。</p> <p>(1) 蒸気ドラム寸法： 1,801×8,575 (1基)</p> <p>(2) 水ドラム寸法： 1,210×8,175 (2基)</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>蒸気ドラムマンホールパッキン E-01211</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>水ドラムマンホールパッキン E-01211</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>内給用パッキン</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>(1) 反転分離器用ガスケット DR-61305b 31A-31C</td> <td>9枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(2) ドレン受用ガスケット DR-32071 31B-31A</td> <td>9枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(3) ドレン管用ガスケット (40A) DR-32071 31E-31B</td> <td>9枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(4) テミスターケース下ドレン受ドレン管用ガスケット DR-32071 31D-31C</td> <td>9枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(5) 給水内管用ガスケット (100A) DR-32071 36</td> <td>3枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(6) 連続ブロー内管用ガスケット (20A) DR-32071 37A</td> <td>3枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(7) ドレン受用ガスケット DR3-71069 31C-32</td> <td>9枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(8) テミスターケース用ガスケット SA-9053 32-33</td> <td>9枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ボイラーヘント</td> <td>12L</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>ボルト・ナット</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>(1) ボルト M10×30×26</td> <td>12本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(2) ボルト M12×20×20</td> <td>100本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(3) ボルト M12×25×25</td> <td>1298本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(4) ボルト M12×40×30</td> <td>72本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(5) ボルト M16×40×40</td> <td>20本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(6) ボルト M16×45×38</td> <td>12本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(7) ボルト M16×55×55</td> <td>10本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(8) Uボルト 20A</td> <td>4組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(9) Uボルト 100A</td> <td>1組</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1	蒸気ドラムマンホールパッキン E-01211	1枚	支給	2	水ドラムマンホールパッキン E-01211	2枚	支給	3	内給用パッキン				(1) 反転分離器用ガスケット DR-61305b 31A-31C	9枚	支給		(2) ドレン受用ガスケット DR-32071 31B-31A	9枚	支給		(3) ドレン管用ガスケット (40A) DR-32071 31E-31B	9枚	支給		(4) テミスターケース下ドレン受ドレン管用ガスケット DR-32071 31D-31C	9枚	支給		(5) 給水内管用ガスケット (100A) DR-32071 36	3枚	支給		(6) 連続ブロー内管用ガスケット (20A) DR-32071 37A	3枚	支給		(7) ドレン受用ガスケット DR3-71069 31C-32	9枚	支給		(8) テミスターケース用ガスケット SA-9053 32-33	9枚	支給	4	ボイラーヘント	12L	支給	5	ボルト・ナット				(1) ボルト M10×30×26	12本	支給		(2) ボルト M12×20×20	100本	支給		(3) ボルト M12×25×25	1298本	支給		(4) ボルト M12×40×30	72本	支給		(5) ボルト M16×40×40	20本	支給		(6) ボルト M16×45×38	12本	支給		(7) ボルト M16×55×55	10本	支給		(8) Uボルト 20A	4組	支給		(9) Uボルト 100A	1組	支給
必要資材		数量	備考																																																																																											
1	蒸気ドラムマンホールパッキン E-01211	1枚	支給																																																																																											
2	水ドラムマンホールパッキン E-01211	2枚	支給																																																																																											
3	内給用パッキン																																																																																													
	(1) 反転分離器用ガスケット DR-61305b 31A-31C	9枚	支給																																																																																											
	(2) ドレン受用ガスケット DR-32071 31B-31A	9枚	支給																																																																																											
	(3) ドレン管用ガスケット (40A) DR-32071 31E-31B	9枚	支給																																																																																											
	(4) テミスターケース下ドレン受ドレン管用ガスケット DR-32071 31D-31C	9枚	支給																																																																																											
	(5) 給水内管用ガスケット (100A) DR-32071 36	3枚	支給																																																																																											
	(6) 連続ブロー内管用ガスケット (20A) DR-32071 37A	3枚	支給																																																																																											
	(7) ドレン受用ガスケット DR3-71069 31C-32	9枚	支給																																																																																											
	(8) テミスターケース用ガスケット SA-9053 32-33	9枚	支給																																																																																											
4	ボイラーヘント	12L	支給																																																																																											
5	ボルト・ナット																																																																																													
	(1) ボルト M10×30×26	12本	支給																																																																																											
	(2) ボルト M12×20×20	100本	支給																																																																																											
	(3) ボルト M12×25×25	1298本	支給																																																																																											
	(4) ボルト M12×40×30	72本	支給																																																																																											
	(5) ボルト M16×40×40	20本	支給																																																																																											
	(6) ボルト M16×45×38	12本	支給																																																																																											
	(7) ボルト M16×55×55	10本	支給																																																																																											
	(8) Uボルト 20A	4組	支給																																																																																											
	(9) Uボルト 100A	1組	支給																																																																																											

			(10) ナット M10	12 個	支給
			(11) ナット M12	895 個	支給
			(12) ナット M16	42 個	支給
ボイラ管寄整備 (2号)	28	<p>1 各管寄のハンドホールカバーを取り外し、ワイヤー・手ブラシ・ウエス等で清掃を行う。</p> <p>2 清掃後、浸食・腐食等の点検を行い、施設管理担当者の検査を受けること。合計 72 か所 (曲面長穴 21 箇所・曲面丸穴 47 か所・平面長穴 4 か所)</p> <p>(1) 前壁上部管寄 318.5×5550L×1 基 曲面長穴 1 か所・曲面丸穴 5 か所・平面長穴 2 か所</p> <p>(2) 前壁下部管寄 318.5×2470L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 4 か所</p> <p>(3) 後壁下部管寄 318.5×2005L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 2 か所・平面長穴 2 か所</p> <p>(4) 過熱器入口管寄 318.5×5530L×1 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 5 か所</p> <p>(5) 過熱器出口管寄 318.5×5530L×1 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 5 か所</p> <p>(6) No.1 側壁上部管寄 318.5×2740L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 6 か所</p> <p>(7) No.2 側壁上部管寄 318.5×3175L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 6 か所</p> <p>(8) No.1 側壁下部管寄 318.5×2530L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 4 か所</p> <p>(9) No.2 側壁下部管寄 318.5×2630L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 4 か所</p> <p>(10) 第一燃焼室下部管寄 318.5×2220L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 2 か所</p> <p>(11) 第一燃焼室上部管寄 318.5×2220L×2 基 曲面長穴 2 か所・曲面丸穴 4 か所</p> <p>3 ハンドホールパッキンの全数交換を行うこと。</p> <p>4 各管寄のフタパッキンの交換を行う。</p>			
			必要資材	数量	備考
			1 ハンドホールパッキン 長穴 E-01210	25 枚	支給
			2 ハンドホールパッキン 丸穴 E-020003	47 枚	支給
			3 ガラスリボンパッキン 3t×50mm×20m	1 本	支給
安全弁及びボイラ 付着弁整備 (2号)	29	<p>1 安全弁</p> <p>(1) 次に示す安全弁について取り外し、分解整備、取り付けを行う。</p>			

		<p>ア ドラム用安全弁 30K 65A 1台</p> <p>イ ドラム用安全弁 30K 80A 1台</p> <p>ウ S・H用安全弁 30K 50A 1台</p> <p>エ 脱気器用安全弁 10K 150A 1台</p> <p>オ 抽気圧蒸気溜用安全弁 10K 115A 2台</p> <p>(2) 弁及び弁座を分解のうえ、摺り合わせを行う。</p> <p>(3) パッキン類は全て交換すること。</p> <p>(4) 分解時に浸透探傷検査を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。なお、JIS Z 2343-1-2001を適用規格とし、浸透探傷試験・レベル2以上の資格を有するものが行うこと。</p> <p>(5) 取付後に安全弁封鎖試験を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>2 ボイラ付着弁</p> <p>(1) 次に示す主蒸気止弁、給水逆止弁の取り外し、点検整備を行う。</p> <p>ア 給水逆止弁 20K 100A 1台</p> <p>イ 主蒸気止弁 20K 250A 1台</p> <p>(2) 弁体シート及び本体シート摺合せを行うこと。</p> <p>(3) 分解時に浸透探傷検査を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。なお、JIS Z 2343-1-2001を適用規格とし、浸透探傷試験・レベル2以上の資格を有するものが行うこと。</p> <p>(4) 各弁の組立後、耐圧及び気密漏れ試験を行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>(5) 整備後、主蒸気止弁と給水逆止弁を取付けること。主蒸気止弁については保温を復旧すること。</p> <p>(6) 焼却炉運転後、取付けボルトの増締めを行うこと。</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 colspan="4">1 ガスケット</td> </tr> <tr> <td>(1) 本体安全弁</td> <td>入側 FF03D010 B2-1</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(2) 本体安全弁</td> <td>出側 FF03D010 B2-1</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(3) 本体安全弁</td> <td>入側 FF03D010 B1-1</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(4) 本体安全弁</td> <td>出側 FF03D010 B1-1</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(5) S・H安全弁</td> <td>入側 FF03D002 B22-11</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(6) S・H安全弁</td> <td>出側 FF03D002 B22-11</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(7) 脱気器安全弁</td> <td>入側 FF3A013 1</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(8) 脱気器安全弁</td> <td>出側 FF3A013 1</td> <td>1枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(9) 抽気圧蒸気溜安全弁</td> <td>入側 FF03D003 B51-1</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>(10) 抽気圧蒸気溜安全弁</td> <td>出側</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1 ガスケット				(1) 本体安全弁	入側 FF03D010 B2-1	1枚	支給	(2) 本体安全弁	出側 FF03D010 B2-1	1枚	支給	(3) 本体安全弁	入側 FF03D010 B1-1	1枚	支給	(4) 本体安全弁	出側 FF03D010 B1-1	1枚	支給	(5) S・H安全弁	入側 FF03D002 B22-11	1枚	支給	(6) S・H安全弁	出側 FF03D002 B22-11	1枚	支給	(7) 脱気器安全弁	入側 FF3A013 1	1枚	支給	(8) 脱気器安全弁	出側 FF3A013 1	1枚	支給	(9) 抽気圧蒸気溜安全弁	入側 FF03D003 B51-1	2枚	支給	(10) 抽気圧蒸気溜安全弁	出側	2枚	支給
必要資材		数量	備考																																															
1 ガスケット																																																		
(1) 本体安全弁	入側 FF03D010 B2-1	1枚	支給																																															
(2) 本体安全弁	出側 FF03D010 B2-1	1枚	支給																																															
(3) 本体安全弁	入側 FF03D010 B1-1	1枚	支給																																															
(4) 本体安全弁	出側 FF03D010 B1-1	1枚	支給																																															
(5) S・H安全弁	入側 FF03D002 B22-11	1枚	支給																																															
(6) S・H安全弁	出側 FF03D002 B22-11	1枚	支給																																															
(7) 脱気器安全弁	入側 FF3A013 1	1枚	支給																																															
(8) 脱気器安全弁	出側 FF3A013 1	1枚	支給																																															
(9) 抽気圧蒸気溜安全弁	入側 FF03D003 B51-1	2枚	支給																																															
(10) 抽気圧蒸気溜安全弁	出側	2枚	支給																																															



		FF03D003 B51-1		
		(11) 主蒸気止弁 20k-250A	2枚	支給
		(12) 給水逆止弁 20k-100A	2枚	支給
脱気器整備 (2号)	30	1 脱気槽内部の水抜きを実施後、上部と下部のマンホールを開放する。		
		2 脱気槽内部・貯水槽内部を清掃し、亀裂・錆び・腐食の有無を確認する。		
		3 スプレーノズル用パッキンの交換を行う。		
		4 水面計を分解清掃点検し、パッキン・ゲージガラス交換を行う。		
		5 マンホール用ガスケットの交換を行うこと。		
		《整備台数：1台》		
		必要資材	数量	備考
		1 スプレーノズル用パッキン 33121145	4枚	支給
		2 マンホール用ガスケット 3312114164	2枚	支給
		3 水面計用部品		
		(1) シートパッキン N-61015-BIA-G2	5枚	支給
		(2) ゲージガラス N-61015-BIA-G3	5個	支給
		(3) クッションパッキン N-61015-BIA-G4	5個	支給
高圧蒸気溜整備 (2号)	31	1 マンホールを開放し、内部の清掃及び亀裂・錆び・腐食の有無を確認する。		
		2 マンホールパッキンの交換を行うこと。		
		3 弁のガスケットを交換すること。		
		《ガスケット交換対象》		
		(1) 蒸気式空気予熱器弁 #37 80A 玉形弁		
		(2) 予備弁 #38 80A 玉形弁		
		(3) ボイラ MSB 弁 #39 65A 玉形弁		
		(4) 低圧コンデンサエゼクター #40 50A 玉形弁		
		(5) 高圧蒸気溜元弁 #31 250A 仕切弁		
		(6) 低圧コンデンサ入口蒸気弁 #32 200A 仕切弁		
(7) タービン抽気バイパス弁 #33 200A 仕切弁				
(8) タービン発電機入口蒸気弁 #34 200A 仕切弁				
(9) 高圧コンデンサ入口蒸気弁 #35 200A 仕切弁				
		《整備台数：1基》		
		必要資材	数量	備考
		1 マンホールパッキン E3-01211	2枚	支給
		2 渦巻ガスケット 内外輪付 250A 20K 3.2t	2枚	支給
		3 渦巻ガスケット	8枚	支給

			<p>内外輪付 200A 20K 3.2t</p> <p>4 渦巻ガスケット 3枚 支給</p> <p>内外輪付 80A 20K 3.2t</p> <p>5 渦巻ガスケット 2枚 支給</p> <p>内外輪付 65A 20K 3.2t</p> <p>6 渦巻ガスケット 2枚 支給</p> <p>内外輪付 50A 20K 3.2t</p> <p>7 弁取付ボルト、ナット</p> <p>(1) スタッドボルト M24×130×54S SNB7 24本 支給</p> <p>(2) スタッドナット M24 S45C 48個 支給</p> <p>(3) 六角ボルト M22×100×50 SCM43 96本 支給</p> <p>(4) 六角ナット M22 S45C 96個 支給</p> <p>(5) 六角ボルト M20×75×46 SCM435 24本 支給</p> <p>(6) 六角ナット M20 S45C 24個 支給</p> <p>(7) 六角ボルト M16×70×38 SCM435 16本 支給</p> <p>(8) 六角ボルト M16×65×38 SCM435 16本 支給</p> <p>(9) 六角ナット M16 S45C 32個 支給</p>								
	抽気蒸気溜整備 (2号)	32	<p>1 マンホールを開放し、内部の清掃及び亀裂・錆び・腐食の有無を確認する。</p> <p>2 マンホールパッキンを交換すること。</p> <p>《整備台数：1基》</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>マンホールパッキン E3-01211</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材		数量	備考	1	マンホールパッキン E3-01211	2枚	支給
必要資材		数量	備考								
1	マンホールパッキン E3-01211	2枚	支給								
	水・蒸気系配管 肉厚測定 (2号)	33 ～ 36	<p>1 主蒸気系・抽気系・給水系・ドレン系配管の保温取外・復旧、磨き及び肉厚測定を行う。配管に傷を付けないよう注意し円周方向に測定か所表面の磨きを行う。磨きの程度及び測定か所については施設管理担当者の指示を受けること。</p> <p>(1) 測定器は検査を受けたものを使用すること。</p> <p>(2) 測定者は超音波検査レベル2以上の者が行うこと。</p> <p>(3) 測定結果を報告書にまとめること。</p> <p>《測定か所数》</p> <p>2号炉</p> <p>主蒸気系 (高圧ヘッダー～高圧コンデンサー) : 4か所</p> <p>抽気系 (抽気ヘッダー～脱気器) : 1か所</p> <p>給水系 (ボイラ給水ポンプ～蒸気ドラム) : 7か所</p> <p>ドレン系 (SAH～脱気器) : 6か所</p> <p>合計 : 18か所×8点=144点</p> <p>※1か所につき図面のとおり円周方向8点の測定とする。</p> <p>2 高所測定か所は仮設足場掛を設置、測定後に撤去すること。</p>								

			<p>3 測定結果は直ちに施設管理担当者に報告し、著しい減肉量が測定された場合は、該当か所周辺の再測定を行うこと。</p> <p>適用規格： JISZ2355-2005「超音波パルス反射法による厚さ測定方法」</p>		
	ドレン配管補修 (1号)	37	<p>1 1号 SAH~脱気器ドレン配管(3FL)のエルボの交換を行うこと。</p>		
			必要資材	数量	備考
			1 STPG370S 50A Sch80 エルボ	1個	支給
排ガス処理設備 (1・2号定期整備)	バグフィルタ点検整備(1・2号)	38	<p>1 バグフィルタ各部の点検整備を行う。</p>		
		39	<p>(1) 上部ケーシング</p> <p>ア 仕切板面のダスト付着</p> <p>イ 仕切板面の腐食</p> <p>ウ 側板面の腐食</p> <p>エ 点検扉廻りの腐食</p> <p>エ 点検扉のパッキン劣化</p> <p>オ 塗装の状態</p> <p>(2) 中間ケーシング</p> <p>ア 側板面の腐食</p> <p>イ 塗装の状態</p> <p>(3) 下部ケーシング</p> <p>ア ボトムスのダスト堆積</p> <p>イ 点検扉廻りの腐食</p> <p>ウ 側板面の腐食</p> <p>エ エキспанションの腐食・破れ</p> <p>オ 塗装の状態</p> <p>(4) 出口ダクト・フード</p> <p>ア ダスト堆積</p> <p>イ 側面の腐食</p> <p>ウ 側板面の腐食</p> <p>(5) 入口ダクト・フード</p> <p>ア ダスト堆積</p> <p>イ 側面の腐食</p> <p>ウ 塗装の状態</p> <p>(6) ケージ</p> <p>ア 腐食、発錆状態</p> <p>(7) パルスバルブ、プレッシャータンク</p> <p>開放点検・ハウジング用Oリングの交換を行うこと。</p> <p>ア 強制パルスによる作動状態</p> <p>イ 昇圧状態</p>		

			<p>ウ 圧力設定</p> <p>エ ノズルの漏洩状態</p> <p>オ 開放点検</p> <p>(9) ノズルパイプ</p> <p>ア 強制パルスによる作動状態</p> <p>イ 腐食状態</p> <p>ウ 塗装状態</p> <p>(10) マノメーター配管</p> <p>差圧取出配管腐食部の補修を行うこと。</p> <p>ア 差圧導管の詰り</p> <p>イ マノメーター配管内のドレン</p> <p>ウ マノメーター配管内の閉塞</p> <p>エ マノメーター切替コック弁</p> <p>(11) スクリューコンベヤ装置</p> <p>ア パドルの損傷</p> <p>イ 回転時の異音</p> <p>ウ 回転時の異常振動</p> <p>エ 回転状態</p> <p>オ 点検口の状態</p> <p>(12) ロータリーバルブ装置</p> <p>ア ローターの損傷</p> <p>イ 回転時の異音</p> <p>ウ 回転時の異常振動</p> <p>エ 回転状態</p> <p>(13) 温風ファン</p> <p>ア 運転時の異音</p> <p>イ 運転時の異常振動</p> <p>ウ 運転状態</p> <p>(14) 温風ヒータ</p> <p>ア ダストの付着状態</p> <p>イ 腐食状態、焼損</p> <p>(15) 温風循環ダンパ (開放点検)</p> <p>ア 作動状態</p> <p>イ リンケージのゆるみ</p> <p>ウ 弁体の腐食状態</p> <p>エ 配管内部の発錆・腐食状況</p> <p>オ フランジパッキン劣化状態</p> <p>カ 開放点検</p> <p>(16) ダンパ (入口・出口・バイパス)</p>
--	--	--	---

			<p>ア 作動状態</p> <p>イ ダンパプレートとシールプレートとの当り面状態</p> <p>ウ ダンパプレートの取付けナットのゆるみ</p> <p>エ リンクアーム連結ナットのゆるみ</p> <p>オ ダンパプレートとシールプレートのダスト付着状態</p> <p>カ ダンパプレートとシールプレートの間計測（入口除く）</p> <p>(17) 電気・制御盤</p> <p>ア サーマル設定値確認</p> <p>イ ヒーターレ、ハードタイマ設定値</p> <p>ウ 機器絶縁抵抗測定</p> <p>エ 各現場機器運転電流測定</p> <p>オ 警報試験</p> <p>カ 差圧計ループ試験</p> <p>2 底板廻り・入口ダンパ付近・バイパスダクトの清掃を行う。</p> <p>3 点検に必要な資材の交換を行う。</p> <p>4 点検結果については、都度報告を行い最終的に一覧表にて報告すること。</p>																																																												
			<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>ハジツグ用Oリング パルスバルブ 114.4φ × 3.1 t</td> <td>96 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>メンブレン用Oリング FP-3051119-5</td> <td>96 個</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>マンホール(点検口)パッキ 16mm×3000L</td> <td>28 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ホッパーマンホール内蓋パッキン (ガラスリボンパッキン 2.7t×38× 30000 )</td> <td>2 巻</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>入口ダンパ用グラントパッキ 12.5mm×950L</td> <td>32 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>出口ダンパ用グラントパッキ 9.5mm×700LF</td> <td>16 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>バイパスダンパ用グラントパッキン 12.5mm × 1300L</td> <td>4 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>スクリーコンベヤ点検口パッキン</td> <td>20 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>スクリーコンベヤ用グラントパッキン 9.5mm × 1350L</td> <td>8 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>ロータリーバルブ用グラントパッキン 12.7mm × 160L</td> <td>8 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>温風循環装置用パッキン V#6502 RF 5K-300A-3t</td> <td>8 枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>KJ パイプジョイント部Oリング</td> <td>4 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>温風循環ファン点検口パッキン</td> <td>2 本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>温風循環ヒータ点検口パッキン</td> <td>2 本</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>		必要資材	数量	備考	1	ハジツグ用Oリング パルスバルブ 114.4φ × 3.1 t	96 個	支給	2	メンブレン用Oリング FP-3051119-5	96 個	支給	3	マンホール(点検口)パッキ 16mm×3000L	28 本	支給	4	ホッパーマンホール内蓋パッキン (ガラスリボンパッキン 2.7t×38× 30000 )	2 巻	支給	5	入口ダンパ用グラントパッキ 12.5mm×950L	32 本	支給	6	出口ダンパ用グラントパッキ 9.5mm×700LF	16 本	支給	7	バイパスダンパ用グラントパッキン 12.5mm × 1300L	4 本	支給	8	スクリーコンベヤ点検口パッキン	20 本	支給	9	スクリーコンベヤ用グラントパッキン 9.5mm × 1350L	8 本	支給	10	ロータリーバルブ用グラントパッキン 12.7mm × 160L	8 本	支給	11	温風循環装置用パッキン V#6502 RF 5K-300A-3t	8 枚	支給	12	KJ パイプジョイント部Oリング	4 本	支給	13	温風循環ファン点検口パッキン	2 本	支給	14	温風循環ヒータ点検口パッキン	2 本	支給
	必要資材	数量	備考																																																												
1	ハジツグ用Oリング パルスバルブ 114.4φ × 3.1 t	96 個	支給																																																												
2	メンブレン用Oリング FP-3051119-5	96 個	支給																																																												
3	マンホール(点検口)パッキ 16mm×3000L	28 本	支給																																																												
4	ホッパーマンホール内蓋パッキン (ガラスリボンパッキン 2.7t×38× 30000 )	2 巻	支給																																																												
5	入口ダンパ用グラントパッキ 12.5mm×950L	32 本	支給																																																												
6	出口ダンパ用グラントパッキ 9.5mm×700LF	16 本	支給																																																												
7	バイパスダンパ用グラントパッキン 12.5mm × 1300L	4 本	支給																																																												
8	スクリーコンベヤ点検口パッキン	20 本	支給																																																												
9	スクリーコンベヤ用グラントパッキン 9.5mm × 1350L	8 本	支給																																																												
10	ロータリーバルブ用グラントパッキン 12.7mm × 160L	8 本	支給																																																												
11	温風循環装置用パッキン V#6502 RF 5K-300A-3t	8 枚	支給																																																												
12	KJ パイプジョイント部Oリング	4 本	支給																																																												
13	温風循環ファン点検口パッキン	2 本	支給																																																												
14	温風循環ヒータ点検口パッキン	2 本	支給																																																												

			<p>15 温風循環ダンパディスク 1式 支給</p> <p>16 温風循環ダンパエアースリンダー近接スイッチ 16個 支給</p> <p>17 スクリューコンベア点検口扉 2枚 支給</p>
灰出し設備 (1・2号定期整備)	灰押出装置内部清掃(1・2号)	40 ～ 41	<p>1 灰押出装置の次のか所の清掃を行う。</p> <p>(1) 本体ケーシング部</p> <p>(2) シュート部</p> <p>(3) プッシャー後部及び底部</p> <p>(4) 水抜きバルブ部</p> <p>(5) ガス抜き管部</p> <p>2 清掃作業は、焼却炉内部清掃が終了後に行うこととし、作業前には装置内の水抜きを行うこと。</p> <p>3 清掃後、内部点検として腐食・穴あきの有無の確認、底板ライナ・側板ライナ・摺動レールの厚みを測定する。また、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。 (ライナ 250 か所/炉、レール 9 か所/炉)</p> <p>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。</p>
直接仮設 (1・2号定期整備)	ダイオキシン対策(1・2号)場内清掃	42 ～ 47	<p>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。</p> <p>(1) 灰搬出コンベヤ 1基/炉</p> <p>(2) 灰押出装置 左右マンホール 2か所/炉</p> <p>(3) ストーカー下シュートマンホール 4か所/炉</p> <p>(4) 後燃マンホール 1か所/炉</p> <p>(5) 3階の乾燥ストーカー上マンホール(1か所/炉、エアシャワー室と直結すること)</p> <p>(6) ボイラスクリーンコンベヤ(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>(9) 減温塔出口マンホール 2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、エアシャワー室・更衣室・靴洗いマット等を設置すること。 なお、養生及びエアシャワー室については、本業務と同期間に行われる他の工事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、ボイラスクリーン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・</p>

			<p>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>
	場内清掃	49 ～ 55	<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>