

# 仕様書

## 1 名称

駒岡清掃工場スクリーシャフト修繕

## 2 概要

スクリーシャフトのシャフト減肉部及び羽根摩耗部の補修

## 3 スクリーシャフト概要：別紙図面参照

ボイラスクリーシャフト：2本（製造番号 2020.02#4、製造番号 2020.02#3）

メーカー名：（株）タクマ

材質： シャフト SUS316L 羽根 SUS316

使用温度： 450～500℃

## 4 スクリーシャフト摩耗状況：別紙測定記録参照

## 5 修繕内容

### (1) シャフト部補修

下記の範囲にシャフト形状に沿うプロテクタ材を溶接により取り付ける。プロテクタ材は t2～4mm 程度でシャフト減肉量に見合うものを選択し、耐摩耗性に優れること。プロテクタの取付けは羽根取付部の溶接線に重ね溶接するなどし、熱負荷によるシャフト振れ量を極力抑える最適な手法で行うこと。また、プロテクタがダスト搬送中に容易に外れないように取付けること。

製造番号 2020.02#4 補修範囲 シャフト番号⑧～⑳

製造番号 2020.02#3 補修範囲 シャフト番号⑧～⑳

### (2) 羽根部補修

羽根外周長さ 37.85mm から摩耗が進行しているため外周長さ 35.0～37.80mm になるよう外周肉盛を行い、補修箇所の搬送側周面は硬化肉盛を行うこと。下記の範囲を溶接肉盛し、シャフト振れ量を極力抑える最適な手法で行う。肉盛材は羽根材質に見合うものを選択し、耐摩耗性に優れること。

製造番号 2020.02#4 補修範囲 シャフト番号⑩～㉑

製造番号 2020.02#3 補修範囲 シャフト番号⑪～㉒

## 6 補修用資材

すべて受託者が用意すること。

## 7 履行検査場所

札幌市駒岡清掃工場敷地内（札幌市南区真駒内 602 番地）

8 履行期間

契約の日から令和4年6月10日

9 その他

- (1) 搬入搬出費含む（3Fにて保管中のシャフトを3F屋外用ホイストにて搬出入する）
- (2) シャフトの清掃含む（付着ダスト等除去）
- (3) シャフト肉厚測定、羽根外径測定、歪測定含む
- (4) 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復旧すること。復旧方法は、施設管理担当者の承諾を得なければならない。
- (5) 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こと。
- (6) 疑義の発生についても前項と同様とする。

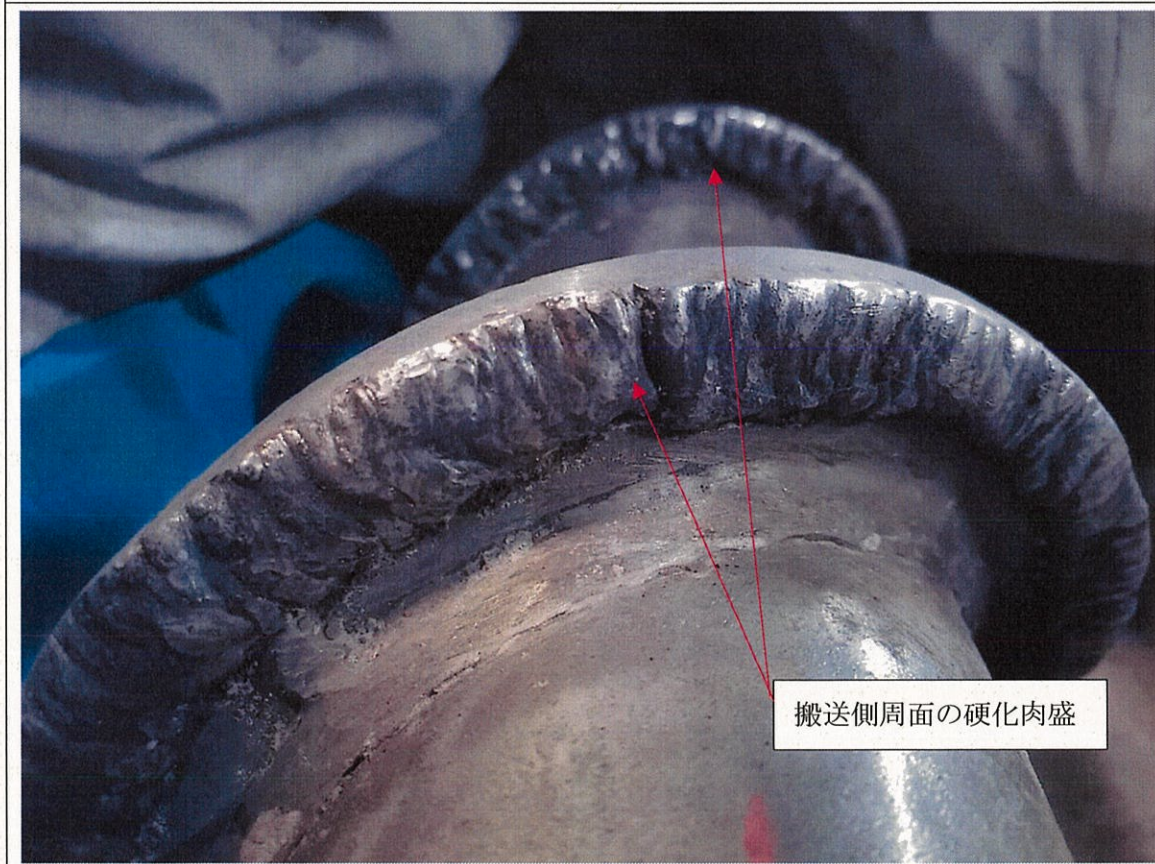
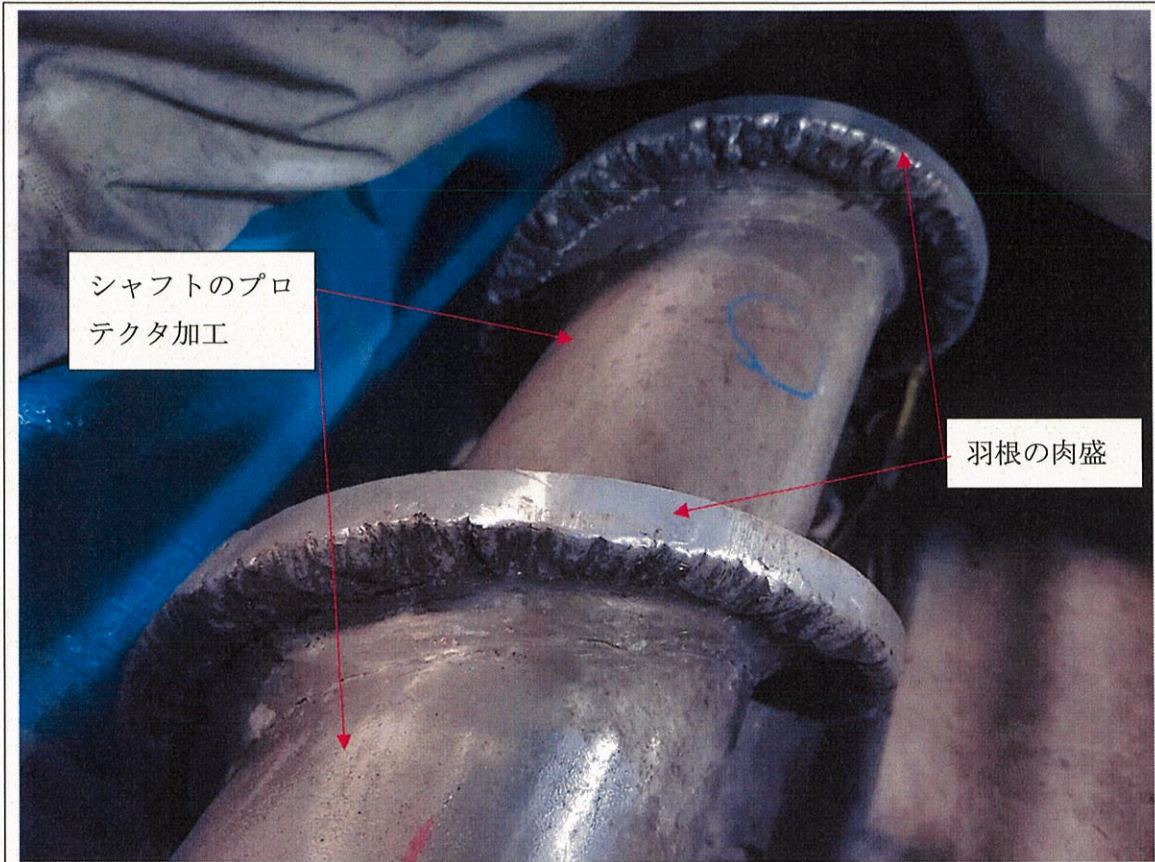
10 担当者

札幌市環境局環境事業部駒岡清掃工場 管理係 島岡（TEL:582-9733）

駒岡清掃工場スクリーシャフト修繕 状況写真

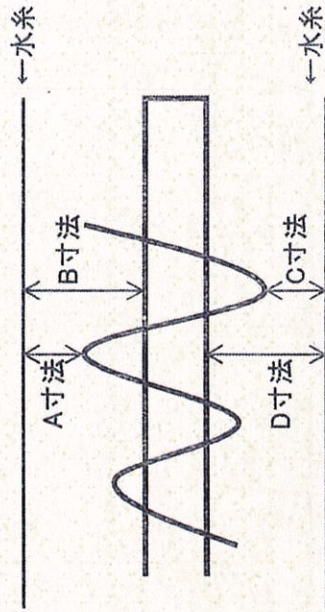
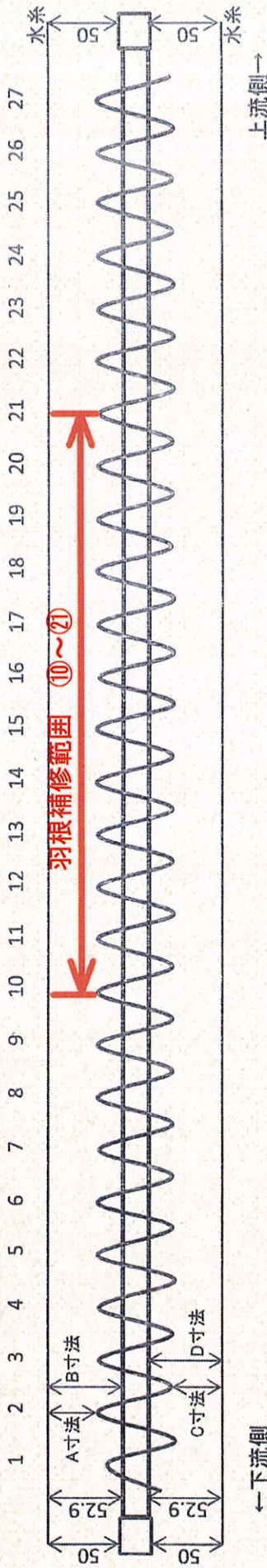


ダスト等付着状況





## 2号ボイラースクリューコンベヤシャフト測定記録



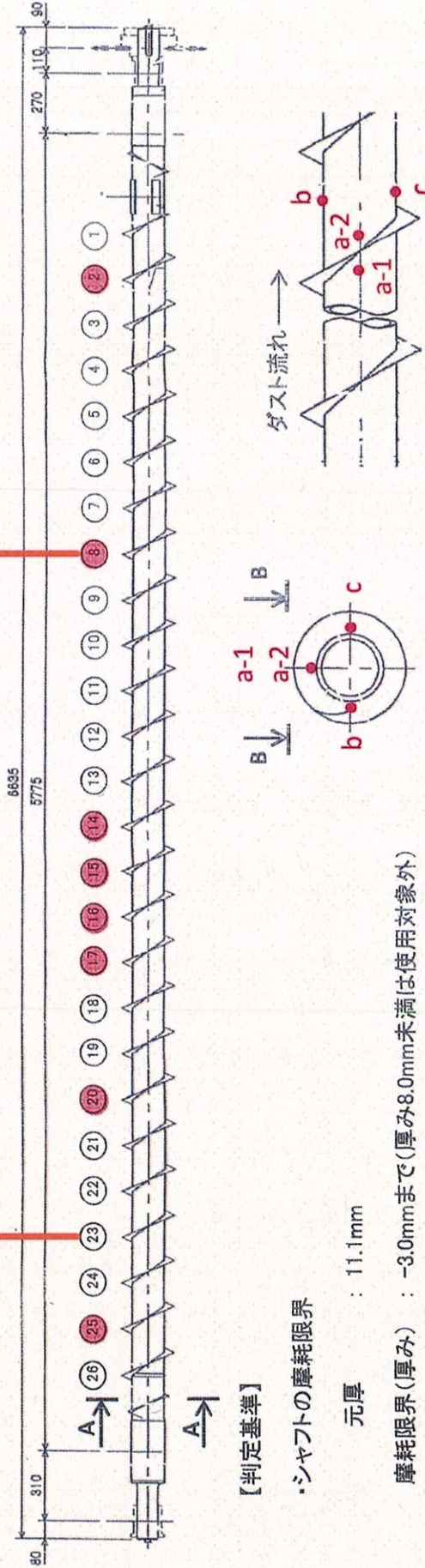
製造番号 : 2020.02.No.4

単位=mm

基本	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
A寸法	15	16.5	15	15	15	14.5	15	14.5	15	16.5	21.5	22.5	22.5	23.5	30	24	19	18.5	17	19	16	15	15	15	15	-
B寸法	52.9	53	53	53	53	53	53	52	53	53	53	54	55	55	56	55	55	54.5	54	53	53	52	53	52	53	-
C寸法	15	15	16	16	16	16.5	16.5	17	18.5	21.5	25	21.5	26	28.5	25	21	21.5	18	18.5	18.5	16	15	16.5	16	15.5	-
D寸法	52.9	53	52	53	53	54.5	55	55	55	55.5	55	55	55	54.5	55	55	55	55	55	54	54.5	53.5	54	54	55	-

# 2号ボイラースクリーンコンベヤシャフト肉厚測定記録

シャフト補修範囲 ⑧~㉓



【判定基準】

・シャフトの摩耗限界

元厚 : 11.1mm

摩耗限界(厚み) : -3.0mmまで(厚み8.0mm未満は使用対象外)

摩耗限界(径) : -6.0mmまで

A-A 断面

B-B 矢視

令和3年3月8日 測定

単位:mm

	2	8	14	15	16	17	20	25
a-1	10.9	10.2	9.1	8.3	8.4	8.5	9.5	10.8
a-2	10.9	10.1	8.7	9.2	8.1	8.2	9.4	10.6
b	11.1	10.6	9.0	9.3	8.4	8.5	9.0	10.6
c	11.1	10.6	9.8	9.5	8.8	8.5	9.2	10.8

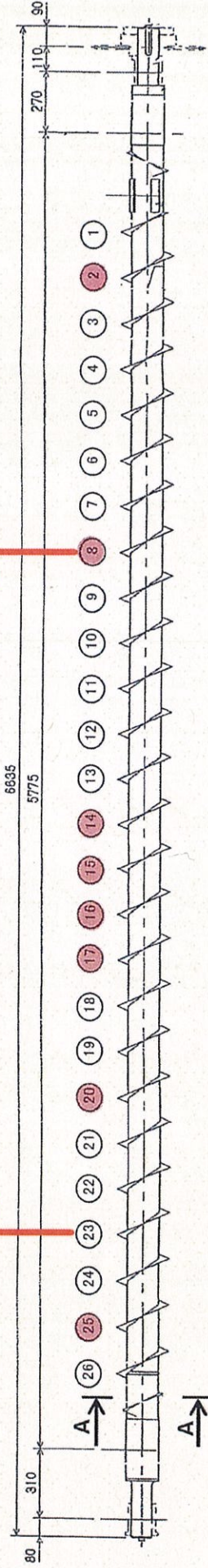
製造番号 : 2020.02.No.4





# 1号ボイラースクリーンコンベンヤシャフト肉厚測定記録

シャフト補修範囲 ⑧~㉓



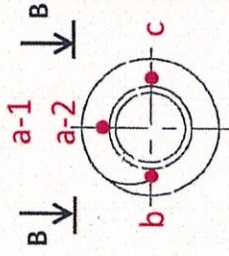
【判定基準】

・シャフトの摩耗限界

元厚 : 11.1mm

摩耗限界(厚み) : -3.0mmまで(厚み8.0mm未満は使用対象外)

摩耗限界(径) : -6.0mmまで



A-A 断面

B-B 矢視

令和3年12月24日 測定

		単位=mm													
		2	8	14	15	16	17	20	25						
a-1	10.5	10.4	7.9	7.2	6.9	8.2	9.6	10.9							
a-2	10.6	10.2	9.1	8.7	7.8	8.2	9.1	10.7							
b	10.6	10.2	9.2	8.7	8.1	8.0	9.5	10.5							
c	10.7	10.4	9.4	8.8	8.2	8.7	9.1	10.9							