

令和4年度

仕 様 書

業務名：プラスチック選別センター定期整備業務

環境局環境事業部施設管理課

I 委託業務の概要

- 1 業務名
プラスチック選別センター定期整備業務
- 2 業務概要
本業務は、プラスチック選別施設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5年3月31日(金)まで
- 4 業務場所
中沼プラスチック選別センター
(札幌市東区中沼町45番地11)
- 5 設備概要
 - (1) 建屋
延床面積 8,374.06 m²
鉄骨造 (一部鉄筋コンクリート)
 - (2) プラント設備
ごみ処理能力 82.6 t / 日
① 受入供給設備
② 選別設備
③ 圧縮梱包設備
④ 共通・付帯設備
⑤ 電気計装設備
⑥ その他設備
- 6 再委託について
契約書に規定する「主たる部分」とは、次に掲げるものであり、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、専門業者等へ再委託することができるが、再委託する業務範囲および業者について、事前に委託者の承諾を得ること。

また、業務責任者は、業務の指揮・監督等を行うとともに、業務全体の品質・安全確保のため、委託者との協議、他工事等との調整、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。
- 7 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。本仕様書の「委託者」は札幌市、「施設管理者」はプラスチック選別センターの施設管理業務受託者を示す。

II 一般事項

- 1 提出図書等
 - (1) 業務着手時に提出するもの
 - ① 業務着手届 1部
 - ② 業務責任者指定通知書 1部
 - ③ 業務責任者経歴書 1部
 - (2) 現場作業前に提出するもの

- ① 作業計画書 2部
- ② 作業体制表 2部
- ③ 作業要領書 2部
- (3) 現場作業中に提出するもの
 - ① 作業日報 1部
- (4) 業務完了時に提出するもの
 - ① 業務報告書 2部
設備毎に整理し、点検結果の総括を付して提出すること。
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。
測定結果については、機器メーカー等が示す基準値及び許容値を併記し、良否の判断が可能な構成とすること。
 - ② 業務記録写真 2部
写真は、各整備の整備前・整備後を撮影すること。
 - ③ 業務完了届 1部

2 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。
 - ① 日本産業規格
 - ② 内線規程
 - ③ 消防法
 - ④ 建築基準法
 - ⑤ その他関連法令・規格

3 業務条件

- 業務の実施時間帯は原則として8時30分～17時00分とする。
上記時間帯を超過する場合は、施設管理者と協議すること。
- (1) 業務履行期間中の他予定業務・工事は別途打ち合わせによる。
施設でのごみの受入時間、施設の運転時間に、その他作業時間に留意すること。
 - (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、施設管理者と調整すること。

4 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。
 - ① 氏名
 - ② 年齢
 - ③ 経歴書
 - ④ 資格証(写)
 - ⑤ 受託者との雇用関係を証明する書類等
- (2) 業務責任者は、委託者及び施設管理者に対して作業内容等を報告し、業務員に作業内容と指示事項等の周知徹底を図る。
- (3) 本業務中に別途契約の業務委託又は工事と期間及び作業場所が重複する場合、他の業務責任者または現場代理人との工程調整を図り、施設管理者に報告すること。

5 業務員

- (1) 業務員は、業務を遂行する上で必要となる次の資格を有する者を配置する。なお、資格者は重複しても差し支えないものとする。
 - ① 第1種電気工事士

- ② 当該業務に類似する業務の実務経験（2年以上）
 - ③ その他関連法令等上で必要となる資格
- 6 建物内外施設等の利用
- (1) 居室等の利用
施設管理者と協議し、施設の運転に支障がないように利用すること。
 - (2) 資材置場・仮設事務所
資材置場・仮設事務所等を必要とする場合は、施設管理者に協議し、必ず事前に許可を受け、当該施設の運転管理に支障が生じないように使用すること。
- 7 駐車スペースの利用
- 業務履行に伴い車両を駐車する場合は、施設管理者と協議し当該施設の運転管理に支障が生じないように利用すること。
また、駐車時には車両に社名等の表示をすること。
- 8 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とし、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
酸素欠乏等の危険な箇所がある場合、事前に確認し業務員に周知するとともに、関係法令の遵守、事故防止に努めること。
- 9 火気の取扱
- 火気を使用する場合は、あらかじめ施設管理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。
- 10 敷地内の禁煙について
- 当該センターの敷地内は全面禁煙である。
- 11 出入禁止箇所
- 業務に関係のない場所及び居室への出入は禁止する。
- 12 服装等
- (1) 業務員等は、業務に適した服装・履物で業務を実施すること。
 - (2) 業務員等は、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。
- 13 施設管理者の立会い
- 作業に際して施設管理者等の立会いを求める場合は、原則前日までに申し出ること。
- 14 業務の立会い、確認
- 施設管理者の指示に従い、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、施設管理者等と作業場の状況の確認を受けること。
 - (2) 業務実施中
機器の運転停止時及び機器の整備後の試運転時、施設管理者等の立会い及び完了の確認検査を受けること。
- 15 復旧
- 他の設備及び既存物件の損傷・汚染防止に努め、万一損傷または汚染が生じた場合は、速やかに施設管理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。

- 16 業務における新型コロナウイルスの感染予防対策について
- (1) 業務中は、アルコール消毒液の設置やマスク着用、手洗い・うがいなど、感染予防の対応を徹底するとともに、すべての作業従事者等の健康管理に留意すること。
 - (2) コロナウイルス感染症の感染者(感染の疑いのある者を含む)及び濃厚接触者があることが判明した場合、速やかに受注者から発注者に報告すること。また、そのための連絡体制を事前に構築しておくこと。
 - (3) 業務の履行に当たっては、極力「三つの密(密閉・密集・密接)」の回避を図ること。現場における朝礼・点呼、各種打合せ、着替えや食事休憩、密室・密閉空間における作業においては、他の作業員と一定の距離を保つ配慮をすること。
- 17 その他
- (1) 作業は本仕様書に基づいて行い、部品等について明記のない場合及び汎用品を除き、部品等はメーカー推奨品とし規格・型番等を厳格に守ること。
 - (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 業務内容
定期整備業務内容のとおり
- 2 負担の範囲
本業務に係る受託者の負担の範囲は次によるものとする。
 - (1) 業務の実施に必要な車両等に係る経費
 - (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設備
 - (5) 業務の実施に必要な固定電話・携帯電話等の使用に係る経費
 - (6) 文具等の事務用品
 - (7) 日誌及び報告書等に使用する用紙・記録ファイル
- 3 業務条件
 - (1) 設備の整備を行う際、できる限り当施設の運転を継続し、これらに関連する運転中の機器等に支障のない方法で行うこと。
 - (2) 本業務の整備工程は、施設管理者と綿密な調整を図りながら、実施すること。
 - (3) 本業務に係る別途業務及び工事は次のとおりである。
 - ① プラスチック・雑がみ選別センター施設管理業務
 - ② プラスチック選別センター運転業務
 - ③ プラスチック選別センター残さ運搬業務
 - ④ 雑がみ選別センター等電気設備保安管理業務
 - ⑤ その他委託者の発注する業務・工事・修繕等
- 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、速やかに委託者及び施設管理者に報告の上、処置方法を協議し対処すること。
- 5 支給品
定期整備業務特記仕様書に記載の必要資材のとおり。
- 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。
 - ① 焼却可能なもの産廃処理

- ② 金属 産廃処理
- ③ 廃油 産廃処理
- ④ その他 産廃処理

(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 完了検査

受託者は当該業務の整備終了後、次の検査を受けること。

- (1) 個別機器の整備報告書等に基づく検査
- (2) 試運転
 - ① 個別機器の単体試運転
 - ② プラントの総合試運転

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) 電気・水道・油等の使用にあたっては、極力節約に努めること。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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。
- (6) 業務に伴い排出される廃棄物は極力、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、委託者及び施設管理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。

定期整備業務内容

整備箇所	作業内容	備考
I 中央監視装置	<p>1 中央監視装置点検整備</p> <p>(1) シーケンサ交換(別表1のとおり)</p> <p>(2) 実運転調整</p>	監視装置 FA2100S
II 選別装置	<p>1 トロンメル</p> <p>(1) 点検(1~3L)</p> <p>以下のとおり、点検を行いその結果と今後、部品交換が必要な場合はその推奨時期について根拠を明確にしながらか整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。</p> <p>ア 外観、フレームの異常の有無</p> <p>イ 胴内部の異常の有無</p> <p>ウ 減速機付き電動機の異常の有無</p> <p>※ ベアリング等の部品交換の必要性について整理すること。</p> <p>エ 駆動チェーンホイールの異常の有無、摩耗状況の計測</p> <p>オ 駆動チェーン張り、摩耗調整</p> <p>カ 受ローラーの異常の有無、摩耗状況の計測</p> <p>キ 駆動部ベースの異常の有無</p> <p>ク 軸受部 異常の有無</p> <p>ケ スラストローラの異常の有無、摩耗状況の計測</p> <p>コ 駆動軸(シャフト)の異常の有無</p> <p>サ タイヤ(入口・出口)の摩耗状況の計測</p> <p>シ 各給油箇所の給油状況</p> <p>ス 制御盤の異常の有無</p> <p>セ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。</p> <p>(2) 部品交換(1L)</p> <p>別表2の部品について、既設消耗部品撤去、取付部等清掃、取付、調整を行うこと。撤去した部品については受託者や施設の管理者と協議のうえ、予備品として残すことも検討すること。</p> <p>(3) 機器単体試運転、実運転調整</p> <p>2 振動ふるい機 2 L 整備</p> <p>(1) 点検</p> <p>以下のとおり、点検を行いその結果と今後、部品交換が必要な場合はその推奨時期について根拠を明確にしながらか整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。</p> <p>ア トラフ部クラックの有無</p> <p>イ 駆動ゴムの異常の有無</p> <p>ウ ゴムブッシュの異常の有無</p> <p>エ 駆動板バネ折損の有無</p> <p>オ 共振バネの異常の有無</p> <p>カ 防振バネの異常の有無</p> <p>キ 電動機の異常の有無</p> <p>※ ベアリング等の部品交換の必要性について整理すること。</p>	<p>円筒型回転式ふるい機 5.5t/h、5.5kW×2 φ2,400mm×L5,000mm</p> <p>バランス型振動スクリーン 5.5kW×2 W2,500mm×L6,175mm</p>

整備箇所	作業内容	備考
	ク Vプーリ、Vベルトの異常の有無 ケ 軸受部の異常の有無 コ 張り金具の異常の有無 サ 制御盤の異常の有無 シ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。 (2) 部品交換 別表 3 の部品について、既設消耗部品撤去、取付部等清掃、取付、調整を行うこと。 (3) 機器単体試運転、実運転調整	
III 圧縮梱包設備	1 梱包機 1 L 点検整備 (1) 点検 以下のとおり、点検を行いその結果と今後、部品交換が必要な場合はその推奨時期について根拠を明確にしながらか整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。 ア 本体・投入ホッパーの変形の有無 イ 主プッシャーの異常の有無 ウ 排出プッシャーの異常の有無 エ 排出ゲートの異常の有無 オ 主押しプッシャー底面板の摩耗測定 カ 排出プッシャー底面板の摩耗測定 キ 排出プッシャー側面摺動板の摩耗測定 ク ゲート摺動板の摩耗測定 ケ 本体フレーム底面板の摩耗測定 コ 主プッシャー下刃の損傷の有無 サ 本体上刃の損傷の有無 シ 主プッシャー押え板のクリアランス測定 ス 刃物のクリアランスの測定 セ 油圧ユニットの異常の有無 ※ ベアリング等の部品交換の必要性について整理すること。 ソ 主シリンダー・排出シリンダーの漏油の有無 タ 油圧配管・油圧ホースの損傷の有無 近年、配管の油漏れが生じているため、考えられる原因、対処・改善方法について整理、提案をすること(1、3L と 2L の仕様の差も考慮のこと)。 チ 電磁弁の作動確認 ツ 制御盤の異常の有無 テ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。 (2) 部品交換 別表 4 の部品について、既設消耗部品撤去、取付部等清掃、取付、調整を行うこと。 (3) 機器単体試運転、実運転調整	油圧圧縮梱包式梱包機 5.5t/h、30kW×2 製品寸法 1.0m×1.0m×1.3m

整備箇所	作業内容	備考
	<p>2 梱包機 2 L 点検整備</p> <p>(1) 点検</p> <p>以下のとおり、点検を行いその結果と今後、部品交換が必要な場合はその推奨時期について根拠を明確にしながら整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。</p> <p>ア 本体・投入ホッパーの変形の有無 イ 主プッシャーの異常の有無 ウ 排出プッシャーの異常の有無 エ 排出ゲートの異常の有無 オ 主押しプッシャー底面板の摩耗測定 カ 排出プッシャー底面板の摩耗測定 キ 排出プッシャー側面摺動板の摩耗測定 ク ゲート摺動板の摩耗測定 ケ 本体フレーム底面板の摩耗測定 コ 主プッシャー下刃の損傷の有無 サ 本体上刃の損傷の有無 シ 主プッシャー押え板のクリアランス測定 ス 刃物のクリアランスの測定 セ 油圧ユニットの異常の有無 ※ ベ어링等の部品交換の必要性について整理すること。</p> <p>ソ 主シリンダー・排出シリンダーの漏油の有無 タ 油圧配管・油圧ホースの損傷の有無 チ 電磁弁の作動確認 ツ 制御盤の異常の有無 テ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。</p> <p>(2) 部品交換</p> <p>別表 4 の部品について、既設消耗部品撤去、取付部等清掃、取付、調整を行うこと。</p> <p>(3) 単体試運転・実運転調整</p> <p>3 梱包機 3 L 点検整備</p> <p>(1) 点検</p> <p>以下のとおり、点検を行いその結果と今後、部品交換が必要な場合はその推奨時期について根拠を明確にしながら整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。</p> <p>ア 本体・投入ホッパーの変形の有無 イ 主プッシャーの異常の有無 ウ 排出プッシャーの異常の有無 エ 排出ゲートの異常の有無 オ 主押しプッシャー底面板の摩耗測定 カ 排出プッシャー底面板の摩耗測定 キ 排出プッシャー側面摺動板の摩耗測定 ク ゲート摺動板の摩耗測定 ケ 本体フレーム底面板の摩耗測定 コ 主プッシャー下刃の損傷の有無 サ 本体上刃の損傷の有無 シ 主プッシャー押え板のクリアランス測定 ス 刃物のクリアランスの測定</p>	

整備箇所	作業内容	備考
	<p>セ 油圧ユニットの異常の有無 ※ ベアリング等の部品交換の必要性について整理すること。</p> <p>リ 主シリンダー・排出シリンダーの漏油の有無</p> <p>タ 油圧配管・油圧ホースの損傷の有無 近年、配管の油漏れが見られるため、考えられる原因、対処・改善方法について整理、提案をすること(1、3Lと2Lの仕様の差も考慮のこと)。</p> <p>チ 電磁弁の作動確認</p> <p>ツ 制御盤の異常の有無</p> <p>テ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。</p> <p>(2) 部品交換 別表4の部品について、既設消耗部品撤去、取付部等清掃、取付、調整を行うこと。</p> <p>(3) 単体試運転・実運転調整</p>	

整備箇所	整備内容及び特記事項	備考
III 圧縮梱包設備	<p>4 結束機 1 L、3 L 点検整備</p> <p>(1) 点検 以下のとおり、点検を行いその結果と部品の交換推奨時期について根拠も明確にしながら整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。</p> <p>① リール点検 ア リールブレーキの損傷の有無・動作の良否 イ Vベルトの摩耗・損傷の有無 ウ バンドガイドローラの損傷無・動作の良否</p> <p>② プール点検 ア ワンタッチ装填装置の損傷・動作の良否 イ バンド量の良否 ウ プールユニットの損傷の有無・動作の良否 エ プールタッチローラの損傷の有無</p> <p>③ シーリング点検 (FR 部) ア 正転・逆転ユニットの動作の良否 イ ベルト・ローラの損傷の有無</p> <p>④ シーリング点検 (2 次引締め部) ア テンションユニットの動作の良否 イ 引締め部の動作の良否 ウ 近接スイッチの動作の良否 エ カッターの損傷の有無 オ 左押えジョーの動作の良否 カ 自在ブレスの動作の良否 キ ブロックアームの動作の良否・損傷の有無 ク リミットスイッチの動作の良否 ケ ヒーターの損傷の有無 コ 減速機の損傷の有無 サ Vベルトの損傷の有無 シ 連動シャフトの摩耗の有無 ス 引出部エアブロー量の良否</p> <p>⑤ アーチ部 ア バンドウェイの損傷の有無 イ 右バンドウェイの動作の良否 ウ フラップの動作の良否・損傷の有無</p> <p>⑥ 電装制御部 ア タイマーの動作の良否 イ ヒーターダイヤルの損傷の有無 ウ マグネットリレーの損傷の有無 エ スモークファン損傷の有無 オ エラーランプの動作の良否 カ 操作スイッチの損傷の有無 キ 電源コードの損傷の有無 ク 電磁ブレーキの動作の良否 ケ 電磁クラッチの動作の良否 コ ソリッドの動作の良否 サ 電源ランプの動作の良否 シ 制御ボックスの損傷の有無 ス 制御盤の異常の有無</p> <p>⑦ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。</p> <p>(2) 部品交換 別表 5 の部品について、既設消耗部品撤去、取付部等清掃、取付、調整を行うこと。</p> <p>(3) 単体試運転・実運転調整</p>	<p>バンド掛け装置 1. 11 秒/結束 0. 65kVA 15. 5mmPP バンド</p>

整備箇所	整備内容及び特記事項	備考
	<p>5 結束機 2 L 点検整備</p> <p>(1) 点検</p> <p>以下のとおり、点検を行いその結果と部品の交換推奨時期について根拠も明確にしながら整理すること。また、点検箇所の写真記録を残すこと。</p> <p>① リール点検</p> <p>ア リールブレーキの損傷の有無・動作の良否</p> <p>イ Vベルトの摩耗・損傷の有無</p> <p>ウ バンドガイドローラーの損傷・動作の良否</p> <p>② プール点検</p> <p>ア ワンタッチ装填装置の損傷・動作の良否</p> <p>イ バンド量の良否</p> <p>ウ プールユニットの損傷の有無・動作の良否</p> <p>エ プールタッチローラーの損傷の有無</p> <p>③ シーリング点検 (FR 部)</p> <p>ア 正転・逆転ユニットの動作の良否</p> <p>イ ベルト・ローラーの損傷の有無</p> <p>④ シーリング点検 (2次引締め部)</p> <p>ア テンションユニットの動作の良否</p> <p>イ 引締め部の動作の良否</p> <p>ウ 近接スイッチの動作の良否</p> <p>エ カッターの損傷の有無</p> <p>オ 左押えジョーの動作の良否</p> <p>カ 自在プレスの動作の良否</p> <p>キ ブロックアームの動作の良否・損傷の有無</p> <p>ク リミットスイッチの動作の良否</p> <p>ケ ヒーターの損傷の有無</p> <p>コ 減速機の損傷の有無</p> <p>サ Vベルトの損傷の有無</p> <p>シ 連動シャフトの摩耗の有無</p> <p>ス 引出部エアフロー量の良否</p> <p>⑤ アーチ部</p> <p>ア バンドウェイの損傷の有無</p> <p>イ 右バンドウェイの動作の良否</p> <p>ウ フラップの動作の良否・損傷の有無</p> <p>⑥ 電装制御部</p> <p>ア タイマーの動作の良否</p> <p>イ ヒーターダイヤルの損傷の有無</p> <p>ウ マグネットリレーの損傷の有無</p> <p>エ スモークファン損傷の有無</p> <p>オ エアランプの動作の良否</p> <p>カ 操作スイッチの損傷の有無</p> <p>キ 電源コードの損傷の有無</p> <p>ク 電磁ブレーキの動作の良否</p> <p>ケ 電磁クラッチの動作の良否</p> <p>コ ルノイトの動作の良否</p> <p>サ 電源ランプの動作の良否</p> <p>シ 制御ボックスの損傷の有無</p> <p>ス 制御盤の異常の有無</p> <p>⑦ 上記項目以外に、点検が必要な箇所があれば、追加のうえ確認、結果を整理すること。</p> <p>(2) 部品交換</p> <p>別表 5 のとおり</p> <p>(3) 単体試運転・実運転調整</p>	

交 換 部 品

別表 1

No.	設備名	物品名	仕様	単位	数量
1	中央監視装置	イーサネット基板	QJ71E71-100	個	2

別表 2

No.	設備名	物品名	仕様	単位	数量
2	トロンメル	スラストローラー	T40×220	個	2
3		軸	MB70-237	本	2
4		軸押え板	PL6×75	個	2
5		軸受	UCP-213	個	2
6		軸受	UCP-208	個	2

別表 3

No.	設備名	物品名	仕様	単位	数量
7	振動ふるい機	駆動軸	CPR-120-05-DU	式	1
8		V プーリー大(駆動部側)	280-3V-3	個	2
9		上偏角フレーム上レール(受入コンベア用)	W50-H22-HF-U	本	2
10		上偏角フレーム下レール(受入コンベア用)	W50-H22-HF-L	本	2

別表 4

No.	設備名	物品名	仕様	単位	数量
11	梱包機 (1L)	排出プッシャ底面樹脂ライナー①	PB1010 用	枚	1
12		排出プッシャ底面樹脂ライナー②	PB1010 用	組	1
13		排出プッシャ側面摺動板	PB1010 用	枚	10
14		排出シリンダー用プッシュ ASSY	PB1010 用	個	1
15		主押プッシャ底面樹脂ライナー	PB1010 用	枚	1
16		主押シリンダー用プッシュ ASSY	PB1010 用	個	1
17		プッシャーピン	PB1010 用	本	1
18		上刃物	PB1010 用	組	1
19		上刃物調整シム	PB1010 用	式	1
20		下刃物	PB1010 用	本	1
21		後部仕切板摺動板	PB1010 用	組	1
22		浮上り防止材調整シム	PB1010 用	式	1
23		部品取り付けボルト	PB1010 用	式	1
24		梱包機 (2L)	主押プッシャ底面樹脂ライナー	PB1010 用	枚
25	部品取り付けボルト		PB1010 用	式	1
26	梱包機 (3L)	主押プッシャ底面樹脂ライナー	PB1010 用	枚	1
27		後部仕切板摺動板	PB1010 用	組	1

28		サクシオンフィルター(主ポンプ)	PB1010 用	個	2
29		サクシオンフィルター(冷却ポンプ)	PB1010 用	個	1
30		部品取り付けボルト	PB1010 用	式	1

別表 5

No.	設備名	物品名	仕様	単位	数量
31	結束機 (1、3L)	パウダークラッチ	0770-140076	個	2
32		電磁クラッチ ASSY	900-21-24460	個	2
33		V ベルト A-22(赤)	0810-151922	個	2
34		電磁ブレーキセット	900-01-10700	個	2
35		スライドテーブル	900-01-20113	個	2
36		バンドガイド	900-01-20122	個	2
37		スライドテーブル押え	900-01-20131	個	2
38		バンドウィディスブロック	900-01-20152	個	2
39		ローヘッドキャップ M5×18	900-01-20211	個	4
40		カッター上刃 SUS	935-01-31120	個	2
41		カッター下刃 SUS	935-01-32120	個	2
42		カッターベース	900-01-32130	個	2
43		左押えジョー (2枚刃)	900-01-33121	個	2
44		ブロックスプリング	900-01-31130	個	6
45		ベアリング 628ZZ	0611-020628	個	10
46		スプリングピン φ6×24	0411-306024	個	6
47		管理ピン φ8×24	100-01-31170	個	6
48		ブロック引スプリング (右)	900-01-30130	個	2
49		ブロック引スプリング (中)	900-01-30140	個	2
50		ブロック引スプリング (左)	900-01-30150	個	2
51		カッター引張スプリング	900-01-30110	個	2
52		ヒーター引張スプリング	900-06-40143	個	2
53		ヒーターホルダー	900-01-42130	個	2
54		ヒーターASSY	900-21-28301	個	2
55		テンションローラー	900-01-60131	個	2
56		V ベルト M-36	0810-151536	個	2
57		ベアリング 608ZZ	0611-020608	個	12
58		テンションソレノイド ASSY	900-01-62000P	個	2
59		フェルトシール	0840-130013	個	2
60		タッチローラー開放スプリング	904-01-62110	個	2
61		バンドガイドブロック (右)	904-01-61110	個	2
62		フィードシューターASSY	900-01-71002P	個	2
63		ベアリング 6001VV	0611-036001	個	10

64		ベアリング 6002VV	0611-036002	個	4
65		ストップリング H-22	0511-122210	個	2
66		リブエース2 3PJ840	0810-152317	個	2
67		フィードスプリング	900-01-70130	個	2
68		F Rソレノイド ASSY	925-01-76001P	個	2
69		リバースソレノイド ASSY	900-01-74001P	個	2
70		リバース開放スプリング	900-01-70140	個	2
71		右バンドウェイレール	900-01-80123	個	2
72		右バンドウェイスプリング	900-01-80130	個	2
73		ブレーキベルト ASSY	900-04-22000P	個	2
74		バンドガイドローラー	100-04-11131	個	6
75		リベット φ6×30	0421-106030	個	6
76		ブッシングナット φ6 (SUS)	0512-210600	個	6
77		F Rローラー	900-21-13120VVP	個	4
78		タッチローラーセット	900-21-13130P	個	2
79		フィードアップローラーAssy	PC-0440A0	個	2
80		リバースアップローラーAssy	PC-0440B0	個	2
81		ナット M4	0181-104001	個	4
82		ボルトスプリング M4×15	0111-104015	個	4
83		ストップリング S-12	0511-131210	個	4
84		ブレーキテンションホルダー	904-24-13140P	個	2
85		スモークファン	900-06-10160	個	2
86	結束機 (2L)	電磁クラッチセット (CL1)	900-01-10501	個	1
87		連動シャフト ASSY	900-01-12000	個	1
88		Vベルト A-22(赤)	0810-151922	個	1
89		電磁ブレーキセット	900-01-10700	個	1
90		スライドテーブル	900-01-20113	個	1
91		バンドガイド	900-01-20122	個	1
92		バンドストップガイド	900-01-20191	個	1
93		スライドテーブル押え	900-01-20131	個	1
94		バンドウィディスブロック	900-01-20152	個	1
95		カッター引張スプリング	900-01-30110	個	1
96		ブロック引スプリング (右)	900-01-30130	個	1
97		ブロック引スプリング (中)	900-01-30140	個	1
98		ブロック引スプリング (左)	900-01-30150	個	1
99		カッター上刃 SUS	935-01-31120	個	1
100		ブロックスプリング	900-01-31130	個	3
101		ボールベアリング 628ZZ	0611-020628	個	3

102	管理ピン φ8×24	100-01-31170	個	3
103	スプリングピン φ6×24	0411-306024	個	3
104	カッター下刃 SUS	935-01-32120	個	1
105	カッターベース	900-01-32130	個	1
106	左押えジョー (2枚刃)	900-01-33121	個	1
107	ヒーターASSY	900-21-28301	個	1
108	ヒーター引張スプリング	900-06-40143	個	1
109	ヒーターホルダー	900-01-42130	個	1
110	テンションローラー	900-01-60130	個	1
111	Vベルト M-36	0810-151536	個	1
112	ベアリング 608ZZ	0611-020608	個	2
113	テンションソレノイド Assy	900-01-62000P	個	1
114	バンドガイドブロック (右)	904-01-61110	個	1
115	ZZP タッチローラーセット	900-21-13110ZZP	個	1
116	F R ローラー	900-21-13120VVP	個	2
117	ベアリング 6002VV	0611-036002	個	2
118	リバーソレノイド Assy	900-01-74001P	個	1
119	リバー開放スプリング	900-01-70140	個	1
120	フィードシューター Assy	900-01-71002P	個	1
121	ベアリング 6001VV	0611-036001	個	4
122	FR ベルトテンション Assy	900-01-75002	個	1
123	ストップリング S-16	0511-131610	個	2
124	フィードスプリング	900-01-70130	個	1
125	F R ソレノイド ASSY	925-01-76001P	個	1
126	右バンドウェイレール	900-01-80123	個	1
127	右バンドウェイスプリング	900-01-80130	個	1
128	ブレーキベルト ASSY	900-04-22000P	個	1
129	バンドガイドローラー	100-04-11131	個	2
130	リベット φ6×30	0421-106030	個	2
131	ブッシングナット φ6(SUS)	0512-210600	個	2
132	スモークファン	900-06-10160	個	1
133	リブエース 2 3PJ840	0810-152317	個	1
134	フィードアップローラー Assy	PC-0440A0	個	1
135	リバーアップローラー Assy	PC-0440B0	個	1
136	ナット M4	0181-104001	個	2
137	ボルトスプリング M4×15	0111-104015	個	2
138	ローヘッドキャップ M5×18	900-01-20211	個	2
139	トラジロン下 W1200	952-20-17140	個	1

140		ブレーキテンションホルダー	904-24-13140P	個	1
141		アーチ ASSY	M02948297	式	1