

令和3年度

仕 様 書

業務名 発寒清掃工場焼却設備定期整備業務

札幌市環境局環境事業部発寒清掃工場

仕 様 書

I 委託業務の概要

1 業務名称

発寒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、清掃を行うものである。

3 履行期限

契約の日から令和4年(2022年)3月31日まで

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) 焼却炉型式 | 三菱重工業(株)製 MR-B-313 型
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 | バグフィルタ |
| (4) ボイラ | 三菱重工業(株)製 過熱器付単炉式
二胴自然循環形水管ボイラ |

6 業務範囲

発寒清掃工場焼却設備定期整備業務整備仕様書及び図面(複写厳禁)のとおり。

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 2部

契約後、業務に着手した時は直ちに届け出ること。

(注1) 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

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
- 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
- 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
- ア) 品質管理体制・社内検査体制表
- イ) 測定機器一覧
- （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）
- ウ) 品質管理チェックシート
- （自主検査で確認する項目・基準・精度の目標等を記したものの）

(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

整備毎に整理し、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。

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、有効画素数が100万画素程度から300万画素程度（1200×900ピクセル程度から2000×1500ピクセル程度）のデジタル写真とする。
- ・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 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（該当時）
 - 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
- 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 生年月日
 - 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 ボイラ整備士
- イ 1級ボイラ技師
- ウ ボイラ溶接士
- エ 非破壊検査資格
- オ 酸素欠乏危険作業主任者
- カ 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者
- キ 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、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 火気の取扱い

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。

14 施設管理担当者の立会い

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

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し、報告すること。

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 法定検査に係わる業務

以下の整備・機器の予定法定検査にあたり、別に示す「定期事業者検査要領書」に従い、ボイラタービン主任技術者または検査責任者の管理下のもと、施設管理担当者の指示に基づき、作業・検査並びに関係図書類を作成すること。

(1) 検査対象

該当なし

(2) 検査の立会

該当なし

1.8 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、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

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) 履行期間中において、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

1号炉：令和3年(2021年)9月21日～令和3年(2021年)11月1日

2号炉：令和3年(2021年)11月4日～令和4年(2022年)3月22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 発寒清掃工場ポンプ設備定期整備業務

イ 発寒清掃工場電気設備定期整備業務

ウ 発寒清掃工場1・2号焼却炉改修工事

※発寒清掃工場1・2号焼却炉改修工事は作業が重複するため、施設管理担当者及び現場代理人との工程調整を図ること。

3 ダイオキシソ類ばく露対策

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ソ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ソ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) ダイオキシソ飛散防止要領

ア 委託者主催のダイオキシソ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ソ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。

ウ エアシャワー室（附帯する設備及びエアシャワー室用エアを含む）を使用すること。

(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こと。

場所名	管理区域	保護具レベル	備考
炉室	第1管理区域	レベル1	
炉内	第1管理区域	レベル2	
減温塔	第3管理区域	レベル3	
バグフィルタ	第3管理区域	レベル3	
煙道	第1管理区域	レベル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。

7 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。

8 廃棄物の処理

(1) 業務の実施に伴う発生材の処理先は以下のとおりとする。

	発生材・廃棄物名	処理先
ア	焼却可能なもの	投入ステージ
イ	廃金属	廃材置場
ウ	灰	灰出し場
エ	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。

9 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。

10 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。

11 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。

12 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、朝・夕の検温など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)及び濃厚接触者がいることが判明した場合は、速やかに発注者に報告するなど、連絡体制の構築を図ること。

(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。

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項			
燃 焼 設 備	1 炉内点検清掃 (1・2号)	9	<p>1 炉内の清掃を行うこと。</p> <p>1) 安全のため、炉内開口部に防護柵を設置すること。</p> <p>2 燃焼室内ストーカ上2mまでのクリンカ除去を行うこと。</p> <p>1) 作業に当っては、耐火物等を損傷しないように、注意して粗落しを行うこと。</p> <p>2) クリンカは灰押出装置を通し、灰ピットへ排出すること。</p> <p>3 フィーダ及びストーカ上部の清掃を行うこと。</p> <p>1) 溶着物はサンダーで除去し、火格子に傷をつけないように行うこと。</p> <p>2) 清掃は、火格子の亀裂や磨耗状況が解るように行うこと。</p> <p>3) 灰は、灰押出装置を通し、灰ピットへ排出すること。</p> <p>4) 火格子噛み込み物を除去すること。</p> <p>4 フィーダ及びストーカ下部の点検・整備を行うこと。</p> <p>1) ストーカ下部ホップ及びシフティング排出ダクト内部の清掃を行うこと。</p> <p>2) フィーダー下部ホップ及び移送管内部の清掃を行うこと。</p> <p>3) ストーカ下部ホップ及びシフティング排出ダクト点検口のパッキン交換を行うこと。</p> <p>4) 点検は別紙「点検項目」によること。</p> <p>5 シフティング排出ダクトの点検を行うこと。</p> <p>点検対象:全数</p> <p>6 清掃後の炉内点検を行うこと。</p> <p>7 交換部品は洗浄後、指定した場所に搬出すること。</p>			
				必要資材	数量	備考
				ガスケット(シフティング搬出ダクト下部用)		
				T/#1374 3.2t W250×H460×B25	30枚	支給
				ガスケット(ストーカー下ホップ用)		
				T/#1374 6.4t φ490×φ540	34枚	支給
				ガスケット(シフティング搬出ダクト側面用)		
				T/#1374 3.2t W240×H310×B25	12枚	支給

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項		
1 耐火物点検整備 (1・2号) 燃 焼 設 備	10	1 炉壁耐火物の点検整備を行うこと。		
	11	1) 耐火物の点検を行い、耐火物の浮きや、脱落箇所の範囲の特定を行うこと。 2) 側壁レンガの張出の計測を行うこと。 3) 前壁、後壁、左側壁、右側壁の目地材交換を行うこと。 2 交換資材は洗浄後、指定した場所に搬出すること。 3 点検記録は別紙「点検項目」によること。 4 高所点検の際は、安全のため足場を組立てて点検を行うこと。		
		必要資材	数量	備考
		ファインフレックスBIOロープ T/#5685-EG φ 80	40m	支給
		ファインフレックスBIOロープ T/#5685-EG φ 100	10m	支給
		ファインフレックスBIOブランケット T/#5120-130 25×50×1200	600枚	支給
	3 燃焼室耐火物 吹き付け補修 (1号)	12	1. 1号炉内耐火物の吹き付け補修を行うこと。 1) 図面にて指定した個所の耐火物の簡易清掃を行い、必要箇所のけれんを行うこと。 2) 耐火物の吹き付け補修を行うこと。	
		必要資材	数量	備考
		耐火キャストブル KLSG-A3	2000kg	支給
		溶液バインダー KLSG-A3バインダー	350kg	支給
4 供給フィーダ 点検整備 (1.2号)	13	1 案内金物の点検を行うこと。		
	14	2 フィードラム本体及び各種ローラー及びレールの点検を行うこと。 3 フィードテーブル部の点検を行うこと。 4 フィードテーブル下部トランスバースの清掃点検を行うこと。 5 試運転調整を行うこと。 1) 各部、動作が正常であり、異音等の無い事を確認すること。 6 点検記録は別紙「点検項目」によること。		
	15	1 ストーカ各部の点検整備を行うこと。		
	16	1) 1号炉ストーカー1ラン～3ラン全13段の火格子密着幅を測定すること。		
	17	2) 1号炉の各火格子等の摩耗量を測定すること。 移動段両端火格子幅:1ラン～3ランの奇数段の7段 42本 126箇所 サイド押付鋳物 :1ラン側の炉壁部 16本 35箇所 中央分割鋳物 :1ランと2ランの間 71本 142箇所 中央押付鋳物 :2ランと3ランの間 32本 70箇所 サイドライナープレート :3ラン側の炉壁部 45本 41箇所		
	5 ストーカ点検 整備 (1・2号)			

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項									
1 燃 焼 設 備			<p>3) 2号炉のサイド押付鋳物等の摩耗量を測定すること。 サイド押付鋳物 :1ラン側の炉壁部 16本 35箇所 中央分割鋳物 :1ランと2ランの間 71本 142箇所 中央押付鋳物 :2ランと3ランの間 32本 70箇所 サイドライナープレート :3ラン側の炉壁部 45本 41箇所</p> <p>4) ストーカ下の支持ローラ及びガイドローラの点検を行うこと。 5) ストーカ下の摺動板及びシールプレートの点検を行うこと。</p> <p>2 火格子の交換を行うこと。 1号炉:10箇所 上記数量が変わる場合は施設管理担当者と協議すること。</p> <p>3 規定のラン幅になるように調整すること。 4 カーブプレートの点検を行うこと。 5 オリフィスダンパ及び駆動装置の点検を行うこと。 1) 各連結部の点検・給油を行うこと。</p> <p>6 ストーカ駆動部のグリス配管の点検を行うこと。 7 試運転調整を行うこと。 1) 各部、動作が正常であり、異音等の無い事を確認すること。</p> <p>8 交換部品は洗浄後、指定した場所に搬出すること。 9 点検記録は別紙「点検項目」によること。</p> <table border="0" data-bbox="549 1205 1437 1332"> <thead> <tr> <th 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>ダフニーエポネックスSR No.2</td> <td style="text-align: center;">200g</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>ダフニースーパーギアオイル#100</td> <td style="text-align: center;">1L</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	ダフニーエポネックスSR No.2	200g	支給	ダフニースーパーギアオイル#100	1L	支給
必要資材	数量	備考										
ダフニーエポネックスSR No.2	200g	支給										
ダフニースーパーギアオイル#100	1L	支給										

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項																																	
燃 焼 設 備	1 6 助燃バーナ 点検整備 (2号)	18	<p>1 2号助燃バーナの分解整備を行うこと。(計2台)</p> <p>2 燃焼調整を行うこと。</p> <p>1) 各部、動作が正常であり、異音等の無い事を確認</p> <p>助燃バーナ型式:RBS-4G 型 平ベルト:26×830 点火トランス:G7023-ZC フレームアイ:AUD15+110</p>																																	
			<table border="0"> <thead> <tr> <th data-bbox="549 537 1133 582">必要資材</th> <th data-bbox="1133 537 1276 582">数量</th> <th data-bbox="1276 537 1428 582">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="549 582 1133 627">平ベルト:26×830 50Hz</td> <td data-bbox="1133 582 1276 627">2本</td> <td data-bbox="1276 582 1428 627">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 627 1133 672">着火装置:MIE-1R</td> <td data-bbox="1133 627 1276 672">2組</td> <td data-bbox="1276 627 1428 672">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 672 1133 716">フレームアイ:AUD15+110</td> <td data-bbox="1133 672 1276 716">2台</td> <td data-bbox="1276 672 1428 716">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 716 1133 761">グリス</td> <td data-bbox="1133 716 1276 761">2式</td> <td data-bbox="1276 716 1428 761">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 761 1133 806">パッキン</td> <td data-bbox="1133 761 1276 806">2式</td> <td data-bbox="1276 761 1428 806">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 806 1133 851">コントロールモーター:SQM10.16501-100V-ASZ12.803</td> <td data-bbox="1133 806 1276 851">2台</td> <td data-bbox="1276 806 1428 851">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 851 1133 896">エアーバンプ</td> <td data-bbox="1133 851 1276 896">2式</td> <td data-bbox="1276 851 1428 896">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 896 1133 940">ベアリング</td> <td data-bbox="1133 896 1276 940">2式</td> <td data-bbox="1276 896 1428 940">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 940 1133 985">Oリング</td> <td data-bbox="1133 940 1276 985">2式</td> <td data-bbox="1276 940 1428 985">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 985 1133 1030">パイロットバーナーASSY:MN型</td> <td data-bbox="1133 985 1276 1030">2台</td> <td data-bbox="1276 985 1428 1030">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1030 1133 1075">調節計:SDC35</td> <td data-bbox="1133 1030 1276 1075">2台</td> <td data-bbox="1276 1030 1428 1075">支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	平ベルト:26×830 50Hz	2本	支給	着火装置:MIE-1R	2組	支給	フレームアイ:AUD15+110	2台	支給	グリス	2式	支給	パッキン	2式	支給	コントロールモーター:SQM10.16501-100V-ASZ12.803	2台	支給	エアーバンプ	2式	支給	ベアリング	2式	支給	Oリング	2式	支給	パイロットバーナーASSY:MN型	2台	支給
必要資材	数量	備考																																		
平ベルト:26×830 50Hz	2本	支給																																		
着火装置:MIE-1R	2組	支給																																		
フレームアイ:AUD15+110	2台	支給																																		
グリス	2式	支給																																		
パッキン	2式	支給																																		
コントロールモーター:SQM10.16501-100V-ASZ12.803	2台	支給																																		
エアーバンプ	2式	支給																																		
ベアリング	2式	支給																																		
Oリング	2式	支給																																		
パイロットバーナーASSY:MN型	2台	支給																																		
調節計:SDC35	2台	支給																																		

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項		
2 燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備	19	1 蒸気・水ドラム内ボイラー水をブローし、マンホール開放後内部の		
	20	点検清掃及びパッキン交換を行うこと。(2号)		
	21	1) 内面、マンホールシート面の腐食、侵食等の点検を行うこと。 2) 清掃後、内面溶接部のカラーチェックを行い、異常の有無を確認すること。 3) カラーチェック箇所については、施設管理担当者の立会検査を受けること。 カラーチェックは有資格者（非破壊検査資格）が行うこと。 4) 蒸気・水ドラム内面の清掃を行うこと。		
		2 内給装置の点検清掃を行うこと。(2号)		
		1) 内給装置は、取外して侵食等の点検を行うこと。 2) 内給装置のケレン・清掃を行うこと。 3) 取付ボルト、ナット等接合材は全数交換すること。 4) 作業に当っては、ドラム内面に傷等をつけないように注意すること。		
		3 2号蒸気ドラム・水ドラムの点検清掃終了後、乾燥保缶すること。		
		4 1号蒸気ドラム・水ドラムのボイラ水ブローし、内部乾燥後シリカゲルを投入し、乾燥保缶すること。		
		5 1、2号の焼却炉立上げ前に、シリカゲルを取出し、マンホールパッキンを交換後、マンホールを閉止すること。		
		ボイラ本体型式 加熱器付単炉式 二胴自然循環形水管ボイラー 伝熱面積:4,044㎡、最高使用圧力:2.25MPa、常用圧力:2.06MPa		
		必要資材	数量	備考
		マンホールパッキン		
		T/#1804NA-EOO 30K 304×406×21×4.5	6枚	支給
		ボルト・ナット M12×15L SS400	24組	支給
		ボルト・ナット M12×25L SS400	622組	支給
		ボルト・ナット M12×30L SS400	318組	支給
		ボルト・ナット M12×35L SS400	26組	支給
		ボルト・ナット M16×20L SS400	26組	支給
		ボルト・ナット M16×50L SS400	4組	支給
		ボルト・ナット M16×60L SS400	8組	支給
		Uボルト・ナット MHRM1625	9組	支給
		Uボルト・ナット MHRM1290	6組	支給
	極軟鋼パッキン MH7036	1枚	支給	
	極軟鋼パッキン MH140104	2枚	支給	
	カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式		
	シリカゲル	一式	支給	
	ワッシャ M12	2004枚	支給	
	ワッシャ M16	112枚	支給	

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備	2 ボイラ水管・ 節炭器水管外部 点検清掃 (1・2号)	22 23 24 25 26	<p>1 燃焼室から第5キャビティー及び節炭器の水管外部の清掃を行うこと。 (1、2号)</p> <p>1) 作業前、点検口の開放及び清掃終了後、閉止を行うこと。 2) 清掃前、下部シュート内部(ロータリバルブ上)にダスト遮閉板を設置すること。 3) 各水管に付着したダストの除去を行うこと。 4) 作業に当っては、安全のため足場を組立てて行き、水管に傷等をつけないように注意して行うこと。 5) 水管清掃後、下部シュート内部に堆積したダストを土嚢袋に入れ、指定した場所へ搬出すること。 搬出の際は、飛散しないようにして行うこと。 6) ダスト除去後、灰押出機に至るまでのスクリーコンベア、チェーンコンベア、ロータリーバルブの試運転を行い、各機器にダストの堆積、噛み込みが無いことを確認すること。</p> <p>2 水管の外部点検と肉厚及び膜厚測定を行うこと。</p> <p>1) 測定方法はJIS(Z2355)に基づいて実施するものとし、検査を受けた測定器を使用して有資格者(非破壊検査資格)が行うこと。 2) 測定のための水管の磨き作業は、水管及び膜厚に損傷を与えないように十分注意して行うこと。 3) 報告書は、経年変化が分かるように記載すること。</p> <p>肉厚測定箇所(1号炉分)</p> <p>燃焼室水管 2点 過熱器管 255点 第2キャビティー水管 47点 第3キャビティー水管 0点 第4キャビティー水管 132点 第5キャビティー水管 40点 節炭器管 4点 プロテクター 183点</p> <p>膜厚測定箇所</p> <p>燃焼室水冷壁管 367点 2,3キャビティーマンホール部 39点</p> <p>肉厚測定箇所(2号炉分)</p> <p>燃焼室水管 15点 過熱器管 255点 第2キャビティー水管 45点 第3キャビティー水管 12点 第4キャビティー水管 116点 第5キャビティー水管 40点 節炭器管 4点 プロテクター 211点</p> <p>膜厚測定箇所</p> <p>燃焼室水冷壁管 368点</p>

2	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項													
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備			<p>3 各足場について、設置図を提出すること。 また足場の組立、解体及び養生については施設管理担当者の指示によること。</p> <p>※燃焼室の足場は、他業務の作業員にも使用させること。 対象工事：発寒清掃工場焼却炉改修工事ほか</p> <p>4 MSB部の水管のプロテクターを交換すること。 1号炉、2号炉：合計10箇所 交換箇所は施設管理担当者の指示によること。</p> <p>5 左右側壁下部スリット部の点検及びカラーチェックを行うこと。 1号炉： 2 箇所 2号炉： 2 箇所</p> <p>6 クリンカチル上部水管の点検及びカラーチェックを行うこと。 1号炉： 2 箇所 2号炉： 2 箇所</p> <p>7 カラーチェックは有資格者（非破壊検査資格）が行うこと。</p> <p>8 カラーチェック箇所については、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>9 点検記録は別紙「点検項目」によること。</p>	<table border="0"> <thead> <tr> <th data-bbox="794 943 895 972">必要資材</th> <th data-bbox="1177 943 1235 972">数量</th> <th data-bbox="1326 943 1383 972">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="549 987 1023 1016">カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)</td> <td data-bbox="1145 987 1203 1016">一式</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1032 767 1061">水管用プロテクター</td> <td data-bbox="1145 1032 1203 1061">10個</td> <td data-bbox="1294 1032 1351 1061">支給</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1077 649 1106">土のう袋</td> <td data-bbox="1145 1077 1227 1106">3000枚</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式		水管用プロテクター	10個	支給	土のう袋	3000枚	
必要資材	数量	備考														
カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式															
水管用プロテクター	10個	支給														
土のう袋	3000枚															

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
燃	2 3 2・3次下ホッパ 目地整備 (1・2号)	27	1 2・3次ホッパの目地材の交換を行うこと。		
		28	1) 点検は別紙「点検項目」によること。 2 2・3次ホッパの点検を行うこと。		
焼			必要資材	数量	備考
ガ			ファインフレックスBIOブランケット T/#5615-130 25×600×1200	20枚	支給
ス			ファインフレックスBIOブランケット T/#5615-130 50×600×1200	4枚	支給
冷	4 ボイラ管寄点検 整備 (2号)	29	1 管寄内部の点検清掃を行うこと。 1) 各管寄の手穴を開放し、パッキンを交換すること。 2) 手の届く範囲の手穴内部の清掃を行うこと。 3) 手穴フランジ36箇所の溶接部分のカラーチェックを行うこと。		
却					
設			対象管寄: 側壁上部管寄	3基	
			側壁下部管寄	1基	
			側壁築炉管寄	1基	
			前壁管寄	1基	
			中間壁管寄	1基	
			過熱器管寄	1基	
			節炭器管寄	1基	
			クリンカチル管寄	1基	
			火炉後壁上部管寄	1基	
			火炉後壁下部管寄	1基	
			4) 管寄内部の点検を行うこと。 5) カラーチェックは有資格者（非破壊検査資格）が行うこと。 6) カラーチェック及び管寄内部点検については施設管理担当者の 立会検査を受けること。		
			2 保温材の脱着を行うこと。 3 渦巻きガスケット、ボルトナットを全数交換すること。		
			火炉後壁下部管寄	1基	
			4) 管寄内部の点検を行うこと。 5) カラーチェックは有資格者（非破壊検査資格）が行うこと。 6) カラーチェック及び管寄内部点検については施設管理担当者の 立会検査を受けること。		
			2 保温材の脱着を行うこと。 3 渦巻きガスケット、ボルトナットを全数交換すること。		
			必要資材	数量	備考
			渦巻きガスケット T/#1834NA-EOS 20K-90A	36枚	支給
			寸切りボルト・Wナット黒染 M20×110L SNB7 10割ナット S45C-H	288本	支給
			カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液) カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式	

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項				
2 燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備	5 安全弁整備 及び封鎖試験 (2号)	30	1 2号用の指定した安全弁をを外し、分解点検整備を行うこと。				
		31	整備対象：(株)福井製作所製 型式 SJ330				
		32	ボイラドラム用	100A×150A	設定圧力: 2.25MPa	1台	
		33	加熱器用	90A×150A	設定圧力: 2.10MPa	1台	
		34	脱気器用	100A×150A	設定圧力: 0.39MPa	1台	
		1) 弁体の摺合わせ整備、カラーチェック、気密試験(実圧で30分間)を行うこと。 開放時、カラーチェックは施設担当者の立会を受けること。					
		2) カラーチェックは有資格者(非破壊検査資格)が行うこと。					
		3) ボルト・ナット、ガスケットを全数交換すること。					
		2 ボイラ運転開始後、封鎖試験及び調整を行うこと。					
		1) 封鎖試験は、油圧ジャッキを用いて行い、施設管理担当者の立会検査を受けること。					
					必要資材	数量	備考
					カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式	
					シートガスケット T/#1993 10K-150A-t3 RF	3枚	支給
					ガスケット MGR-EOS-100A	1枚	支給
			ガスケット MGR-EOS-90A	1枚	支給		
			ガスケット MNA-EOS-100A	1枚	支給		
			寸切りボルト・Wナット黒染				
			M24×170L SNB7 10割ナット S45C-H	8組	支給		
			寸切りボルト・Wナット黒染				
			M22×160L SNB7 10割ナット S45C-H	8組	支給		
			寸切りボルト・Wナット黒染				
			M20×150L SNB7 10割ナット S45C-H	8組	支給		
			ユニクロボルト・ナット M20×70L	24組	支給		

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項																				
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備	2 6 脱気器点検整備 (1・2号)	<p>35</p> <p>1 内部の水をブローし、マンホール開放・内部点検清掃を行うこと。(2号)</p> <p>1) 内面、マンホールシート面の腐食、侵食等の点検を行うこと。</p> <p>2) 内面溶接部のカラーチェックを行い、異常の有無を確認すること。</p> <p>3) 給水スプレーノズルを取外し、点検清掃とカラーチェックを行うこと。</p> <p>4) カラーチェックについては、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>5) カラーチェックは有資格者（非破壊検査資格）が行うこと。</p> <p>6) マンホールパッキンの交換を行うこと。</p> <p>2 1号脱気器は内部の水をブローし、内部乾燥後シリカゲルを投入し、ボイラ給水ポンプ過昇防止配管のフランジを遮閉後、乾燥保管すること。</p> <p>立上時はシリカゲルを取出し、マンホールパッキンを交換すること。</p> <p>3 保温材の脱着を行うこと。</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>シリカゲル</td> <td>一式</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>マンホールパッキン T/#1120 450A×1.5t</td> <td>4枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>渦巻きガスケット 20k-40A</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)</td> <td>一式</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	シリカゲル	一式	支給	マンホールパッキン T/#1120 450A×1.5t	4枚	支給	渦巻きガスケット 20k-40A	2枚	支給	カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式						
	必要資材	数量	備考																			
シリカゲル	一式	支給																				
マンホールパッキン T/#1120 450A×1.5t	4枚	支給																				
渦巻きガスケット 20k-40A	2枚	支給																				
カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式																					
7 付着弁整備 (2号)	<p>36</p> <p>1 指定バルブの整備を行うこと。(主蒸気止弁・ボトムブロー弁)</p> <p>1) 主蒸気止弁・ボトムブロー弁ともに取り外し、分解整備後取り付けること。</p> <p>2) 弁の摺合せ整備、カラーチェック、耐圧試験を行うこと。</p> <p>3) 開放時、カラーチェックについては、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>4) 耐圧試験については、漏れのないことを確認すること。</p> <p>5) ボルト・ナット、ガスケットを全数交換すること。</p> <p>2 保温材の脱着を行うこと。</p> <p>3 ボイラドラム用、SH用圧力計の交換を行うこと。</p> <p>4 交換部品は、指定した場所に搬出すること。</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>ガスケット 20K-250A</td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>ガスケット 20K-50A</td> <td>4枚</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>寸切りボルト・Wナット黒染 M24×140L SNB7 10割ナット S45C-H</td> <td>24組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>寸切りボルト・Wナット黒染 M16×90L SNB7 10割ナット S45C-H</td> <td>32組</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)</td> <td>一式</td> <td></td> </tr> <tr> <td>圧力計 AE20-131M G3/8×φ100×5MPa</td> <td>2個</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	ガスケット 20K-250A	2枚	支給	ガスケット 20K-50A	4枚	支給	寸切りボルト・Wナット黒染 M24×140L SNB7 10割ナット S45C-H	24組	支給	寸切りボルト・Wナット黒染 M16×90L SNB7 10割ナット S45C-H	32組	支給	カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式		圧力計 AE20-131M G3/8×φ100×5MPa	2個	支給
必要資材	数量	備考																				
ガスケット 20K-250A	2枚	支給																				
ガスケット 20K-50A	4枚	支給																				
寸切りボルト・Wナット黒染 M24×140L SNB7 10割ナット S45C-H	24組	支給																				
寸切りボルト・Wナット黒染 M16×90L SNB7 10割ナット S45C-H	32組	支給																				
カラーチェック液(洗浄液、浸透液、現像液)	一式																					
圧力計 AE20-131M G3/8×φ100×5MPa	2個	支給																				

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備	2 8 ボイラバックステー 点検業務 (2号)	37	<p>1. 二次空気用ヘッダ、アウターケーシング、キーストーンプレートを取り外し、バックステー部の水管の点検及びカラーチェックを行うこと。</p> <p>2. カラーチェックは有資格者（非破壊検査資格）が行うこと。</p> <p>3. カラーチェック箇所については、施設管理担当者の立会検査を受けること。</p> <p>4. 磨耗、割れ、腐食、変形等の点検を行うこと。 腐食状況、補修の要否、処置内容等について記載すること</p> <p>5. 脱着箇所の復旧を行うこと</p> <p>点検対象</p> <p>1.ボイラ前壁下部(3・4段目)バックステー溶接部</p> <p>2.ボイラ前壁下部(3段目)バックステー前側溶接部(1～15本目まで)</p>
	9 ボイラ水圧試験 (2号)	38	<p>1 ボイラ整備終了後、水圧試験を行うこと。</p> <p>1) ドラム、管寄、蒸発管、過熱器管、節炭器管等の漏れを確認すること。</p> <p>2) 水圧は、ボイラの最高使用圧力(2.25Mpa)とすること。</p> <p>3) 加圧ポンプにより2.25MPaまで加圧し、30分間保持すること。</p> <p>4) 加圧ポンプは請負側にて準備すること。</p>

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項										
通風設備	3 1 排ガスダクト清掃 (1・2号)	39	<p>1 排ガスダクト清掃後、下部シュートに体積したダストは施設管理担当者が指定する場所へ搬出すること。 また、運搬搬出は土嚢袋につめて、飛散防止処置の上実施すること。</p> <p>1) 清掃については、以下の回数行うこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・1号 1回 ・2号 1回 <p>型式: 三菱マルチン形 数量: 2基 容量: 1基につき有効45m³ 材質: 一般構造用圧延鋼材SS400</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 20%;">必要資材</th> <th style="width: 10%;">数量</th> <th style="width: 10%;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>土のう袋</td> <td></td> <td>300枚</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				必要資材	数量	備考	土のう袋		300枚	
		必要資材	数量	備考									
土のう袋		300枚											
2 煙突保護作業 (1・2号)	40	<p>1 煙突頂部のシート掛けを行うこと。(1・2号)</p> <p>1) 焼却炉停止後、施設管理担当者の指示する日に煙突頂部にシートを掛けること。 また、シートは風で飛ばないようにすべてのロープをフックに結び付けること。</p> <p>2) シート掛けについては、以下の回数行うこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・1号 1回 ・2号 1回 <p>2 煙突頂部のシート外しを行うこと。(1・2号)</p> <p>1) 施設管理担当者の指示する日に煙突頂部のシートを外すこと。</p> <p>2) シート外しについては、以下の回数行うこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・1号 1回 ・2号 1回 <p>煙突: 1基(2筒身) 高さ: GL + 100m 頂部口径: 1.7m 筒身口径: 2.2m</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;"></th> <th style="width: 20%;">必要資材</th> <th style="width: 10%;">数量</th> <th style="width: 10%;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>煙突養生用シート</td> <td></td> <td>2枚</td> <td>支給</td> </tr> </tbody> </table>				必要資材	数量	備考	煙突養生用シート		2枚	支給	
	必要資材	数量	備考										
煙突養生用シート		2枚	支給										

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項									
4 出 し 設 備	1 灰押出装置 点検整備 (1・2号)	41	1 装置の清掃点検を行うこと。									
		42	1) 炉内作業後、装置内部清掃を行うこと。 内部に体積したダストは体積したダストは指定した場所へ搬出すること。 また、運搬搬出は飛散防止処置の上実施すること。 2) 清掃については、以下の回数行うこと。 ・1号 1回 ・2号 1回 3) 作業後床側溝の清掃を行うこと。 4) オーバーフロー管排水管内の点検清掃を行うこと。 5) 後部マンホールを解放する際は、レベル計測器とガス抜きダクトを取り外し、閉止の際は取付を行うこと。 2 ライナープレートの肉厚測定(54箇所)を行うこと。 3 点検整備終了後、水張りし水漏れしないことを確認すること。 4 点検整備終了後、試運転調整を行い、異音・異常振動がないことを確認すること。 5 点検記録は別紙「点検項目」によること。 灰押出装置型式 三菱重工業(株)製 三菱マルチン往復作動式(半乾式) <table border="0" data-bbox="549 1115 1431 1243"> <thead> <tr> <th data-bbox="549 1115 1114 1153">必要資材</th> <th data-bbox="1114 1115 1273 1153">数量</th> <th data-bbox="1273 1115 1431 1153">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="549 1153 1114 1191">マンホールガスカート</td> <td data-bbox="1114 1153 1273 1191"></td> <td data-bbox="1273 1153 1431 1191"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1191 1114 1243">T/#1995 2t 550/500×470/420×B25</td> <td data-bbox="1114 1191 1273 1243">4枚</td> <td data-bbox="1273 1191 1431 1243">支給</td> </tr> </tbody> </table>			必要資材	数量	備考	マンホールガスカート			T/#1995 2t 550/500×470/420×B25
必要資材	数量	備考										
マンホールガスカート												
T/#1995 2t 550/500×470/420×B25	4枚	支給										

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
排 ガ ス 処 置 設 備	5 1 減温塔点検整備 (1・2号)	43 44	<p>1 No.1、No.2内部の点検清掃を行うこと。</p> <p>1) 作業前、点検口の開放及び清掃終了後、閉止を行うこと。</p> <p>2) 付着したダストの除去を行うこと。</p> <p>3) 清掃後、下部シュート内部に堆積したダストを減温塔下ロータリーバルブ、減温塔下コンベア及びダスト搬出コンベアNo.2を使用し、混練機飛灰シュートまで搬出すること。</p> <p>4) 飛灰シュートがHHレベルにならないよう、搬出の際は飛灰シュートがHレベルに達したら灰出しを停止すること。</p> <p>5) 搬出したダクトは灰固型化装置を使用し処理すること。</p> <p>6) コンベアの起動及び灰固型化装置使用時は事前に施設管理担当者の承諾を得ること。</p> <p>7) 点検は別紙「点検項目」によること。</p> <p>2 噴霧ノズルの取付、取り外し、点検清掃を行うこと。</p> <p>減温塔型式：水噴霧式</p>
	2 バグフィルタ 点検清掃 (1・2号)	45	<p>1 上部クリーンルームを開放し、目視によるダストの洩れ点検及び清掃を行うこと。</p> <p>1) 清掃の際は、飛散しないようにして行うこと。</p> <p>2 下部ホップの点検清掃を行うこと。</p> <p>1) ホップに堆積しているダストの清掃を行うこと。</p> <p>2) ホップ及びケーシングの点検を行うこと。</p> <p>3) ダストはバグフィルタダスト搬出コンベア、ダスト搬送コンベアNo.1・No.2を使用し飛灰シュートまで搬出すること。</p> <p>4) 飛灰シュートがHHレベルにならないよう、搬出の際は飛灰シュートがHレベルに達したら灰出しを停止すること。</p> <p>5) 搬送したダストは灰固型化装置を使用し処理すること。</p> <p>6) コンベアの起動及び灰固型化装置使用時は事前に施設管理担当者の承諾を得ること。</p> <p>7) 点検は別紙「点検項目」によること。</p> <p>3 インジェクションチューブを取外し、管内部の点検清掃を行うこと。</p> <p>4 ラインオフダンパの動作確認を行うこと。</p> <p>5 ろ布の芯出し調整を行うこと。</p>

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
6 給 水 設 備	1 ボイラ給水 配管肉厚測定 (2号)	46	<p>1 指定部分の肉厚を測定すること。</p> <p>1) 測定方法はJIS (Z2355)に基づいて実施するものとし、検査を受けた測定器を使用して有資格者(非破壊検査資格)が行うこと。 測定対象箇所(2号炉 4箇所)</p> <p>2 測定に当たって足場を仮設すること。 各足場について、設置図を提出すること。 また足場の組立、解体及び養生については施設管理担当者の指示によること。</p> <p>3 各指定部分の保温材を外し、肉厚測定後復旧すること。</p>

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
7 そ	1 各所増締 (1・2号)		1 ボイラ運転後、各所ボルトの増し締めを行うこと。 1) 整備のため解放した配管等のボルトナットの各所増し締めを行うこと。
の 他 設 備	2 飛散防止養生 (1・2号)	47～ 51	1 ダスト飛散防止のため、各所養生を設置すること。

点検項目

全ての点検の記録用紙には必ず「点検日」、「点検者」「点検炉（点検基）」を記載すること。その他点検時に確認された異常等については各点検記録用紙に特記事項として記載すること。

炉内点検

○ストーカ下部ホップ及びシフティング搬出ダクト点検

磨耗、割れ、腐食、変形等の点検を行うこと。腐食状況、補修の要否、処置内容等について記載すること

○フィーダ下部ホップ及び移送管点検

磨耗、割れ、腐食、変形等の点検を行うこと。腐食状況、補修の要否、処置内容等について記載すること

耐火物点検

○炉壁耐火物外観点検

脱落、膨出、セリ出し・剥離、脱落、摩耗、変形、亀裂、割れ、角欠け、欠け落ち、目地切れ、露出等の点検を行うこと。また、点検箇所（左側、右側）、損傷状態、補修の要否、処置内容について記載すること。

【点検箇所】

- ・前壁天井プラスチック耐火壁
- ・後壁天井プラスチック耐火壁
- ・フィーダ側面 SK35 レンガ壁
- ・フィーダ下部 SIC レンガ壁
- ・サイドフレーム取合 SIC レンガ壁
- ・主燃焼側面 SIC レンガ壁
- ・後燃焼側壁面 SK34 レンガ壁
- ・主灰シュート側面 SK34 レンガ壁
- ・バーナ視窓扉キャストブル
- ・前面水冷壁耐火材壁
- ・後面水冷壁耐火材壁
- ・側面水冷壁耐火材壁
- ・バーナスロートプラスチック部

- ・ITV キャスタブル部
- ・出入口扉キャスタブル部
- ・後面バーナ壁キャスタブル部

○炉壁膨張代計測

点検箇所（左側、右側）を明記し記録すること

- ・炉壁横・斜方向（10箇所）
- ・炉壁縦方向（16箇所）
- ・ストーカ取合部（6箇所）

○炉壁レンガ膨出計測

左右側壁レンガ部 42 箇所の膨出量を計測し、測定値と異常の有無を記載すること。

供給フィーダ点検

○炉壁耐火物外観点検

脱落、摩耗、変形、亀裂、割れ等の点検を行うこと。また、点検箇所の損傷状態、補修の要否、処置内容について記載すること。

【点検箇所】

- ・カーブプレート
- ・案内金物の熱否（目視点検）
- ・水冷ジャケットのシール（目視点検）
- ・給排水系統の作動（ボールタップの動作確認）
- ・レールの摩耗（目視点検）
- ・支持ローラの磨耗（目視点検）
- ・フィードラムガイドローラの磨耗（目視点検）
- ・スクレーパの磨耗及び破損（目視点検、作動確認）
- ・フィードラム表面鋳物（目視点検）
- ・フィードラム摺動鋳物（目視点検）
- ・フィードラム本体（目視点検）
- ・フィーダ部サイドプレート（目視点検）
- ・フィードテーブル表面鋳物（目視点検）
- ・フィードテーブル先端鋳物（目視点検）

ストーカ点検

○各部点検

異常の有無、整備の要否、処置内容を記載すること。

【点検項目】

- ・前火格子（目視点検）
- ・サイド押付鋳物（目視点検、計測）
- ・中央分割鋳物（目視点検、計測）
- ・中央押付鋳物（目視点検、計測）
- ・サイドライナー鋳物（目視点検、計測）
- ・火格子（目視点検、計測）
- ・クリンカ・ダム・プレート（目視点検）
- ・クリンカ・ローラ表面鋳物（目視点検）
- ・サイドフレーム・センターフレーム等ストーカ本体部（目視点検）
- ・支持ローラ（目視点検）
- ・ガイドローラ（目視点検）
- ・シールプレートの変形・損傷（目視点検）
- ・ストーカストロークの確認（目視点検）
- ・クリンカローララチェットの磨耗（目視点検）
- ・シフティングフラップの作動（目視点検）
- ・シフティング排出ダクト内点検（目視点検）
- ・FDダンパ作動ロッドの作動（目視点検）
- ・各シリンダーの作動・油漏れ等（目視点検、作動確認）
- ・グリスの供給状況（目視点検）
- ・配管・ホースの外れ等（目視点検）

○火格子・押付鋳物・分割鋳物計測記録

溶着物の除去後に以下の測定を行い記録すること。

- ・火格子密着幅計測
- ・両端火格子幅計測
- ・サイド押付鋳物摩耗量測定
- ・中央分割鋳物摩耗量測定
- ・中央押付鋳物摩耗量測定
- ・サイドライナープレート摩耗量測定

ボイラ水管、節炭器管点検

○外観点検

多量付着、腐食、膨出、管列の乱れ及び湾曲、フィンの焼損等異常の有無について記録すること。

○清掃箇所のダスト付着量評価

ダストの付着量、固着度、色の確認及び評価を行い記録すること。

2・3次下ホッパ点検

○耐火物外観点検

・脱落、膨出、セリ出し・剥離、摩耗、変形、亀裂、割れ、角欠け、欠け落ち、目地切れ、露出等の点検を行うこと。また、点検箇所（左側、右側）、損傷状態、補修の要否、処置内容について記載すること。

灰押出装置点検

以下項目の点検・記録を行うこと。

○給排水系統

・ 出口部散水管の状況及び散水状況

○本体外観の状況

・ 摩耗及び腐食の有無
・ 摩耗及び腐食等による孔の有無

○各ライナープレート及び摺動鋳物

・ 目視点検

○ガス抜管

・ 管内部に灰等の堆積の有無

○駆動装置

・ ラムの作動状況の異常の有無

減温塔点検

点検箇所の損傷状態、補修の要否、処置内容について記載すること。

○減温塔内部

腐食、変形、割れ、溶接切れ等について

○減温塔噴霧ノズル

ノズル先端部の腐食及び磨耗の有無

バグフィルタ点検

点検箇所の損傷状態、補修の要否、処置内容について記載すること。

- 上部クリーンルーム内
腐食、変形、割れ等の有無
- ホッパ及びケーシング
腐食、変形、割れ等の有無