

令和4年度

業務名 駒岡破碎工場せん断式機械設備定期整備業務

設計図面

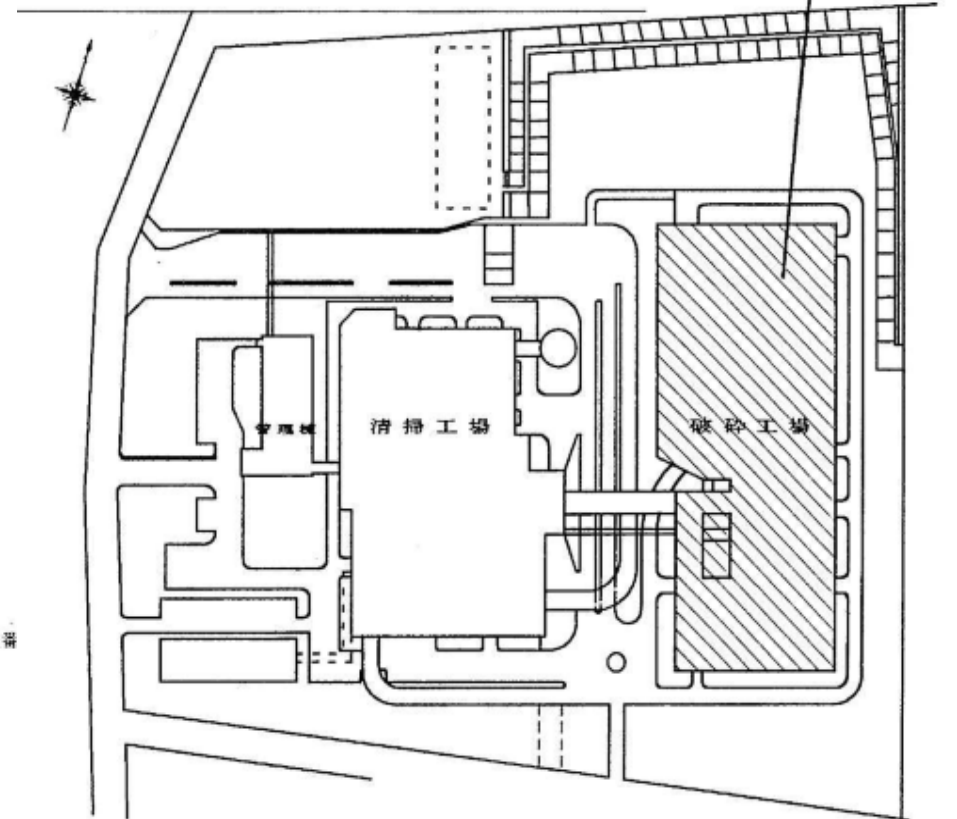
1	工場位置図・配置図	11	右ウイングシリンダー詳細図		
2	せん断破碎設備フロー図	12	NO.1油圧装置図		
3	地下平面図	13	NO.1圧縮供給装置外形図		
4	NO.1破碎機シャー立体図	14	NO.1出口シュート外形図		
5	NO.1破碎機シャーフレーム立体図				
6	NO.1破碎機スタンパー立体図				
7	シリンダー取付図(1)				
8	シリンダー取付図(2)				
9	シャーシリンダー詳細図				
10	スタンパーシリンダー詳細図				



駒岡砕砕工場 札幌市南区真駒内602番

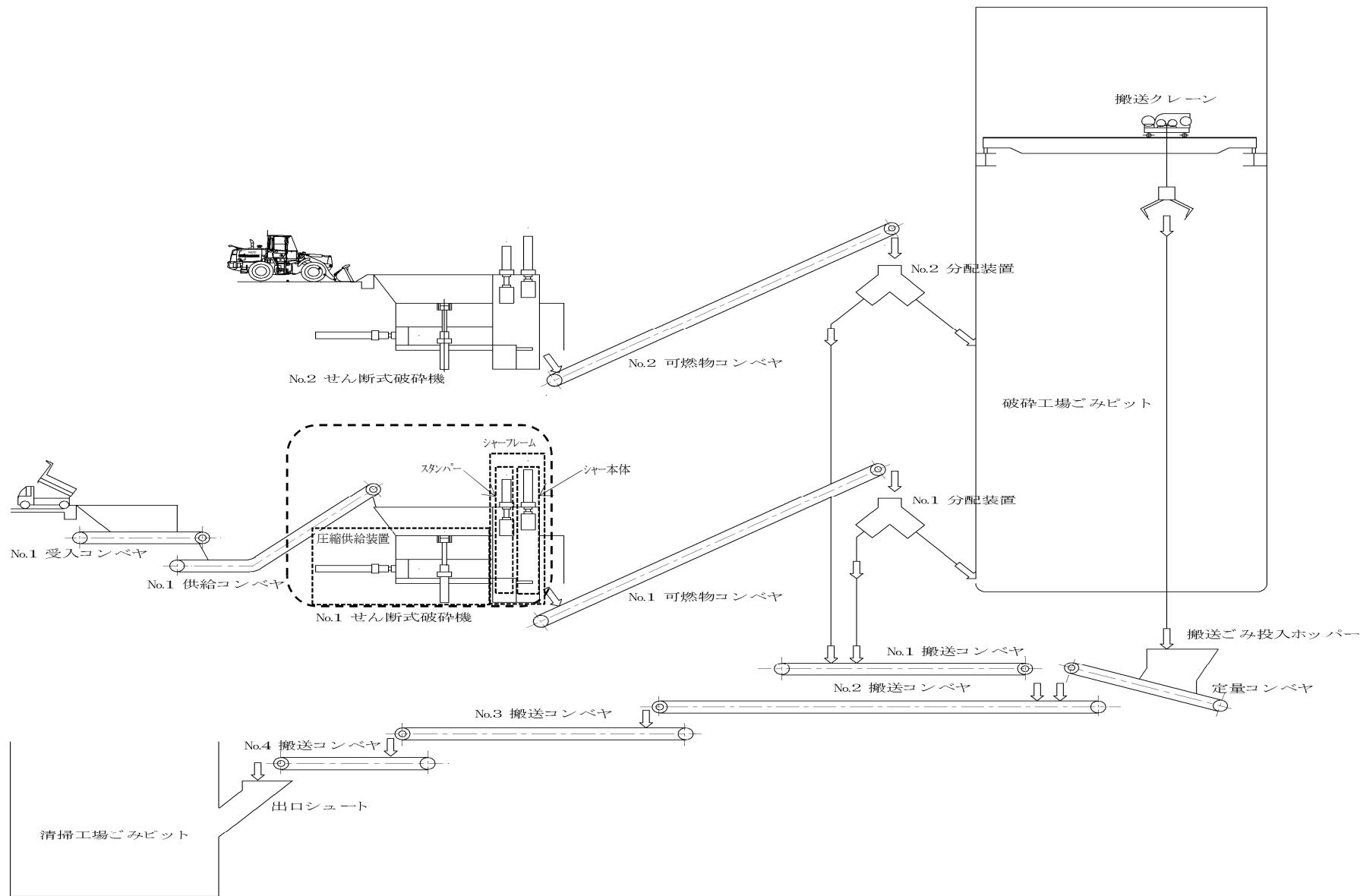
駒岡砕砕工場位置図

施工場所

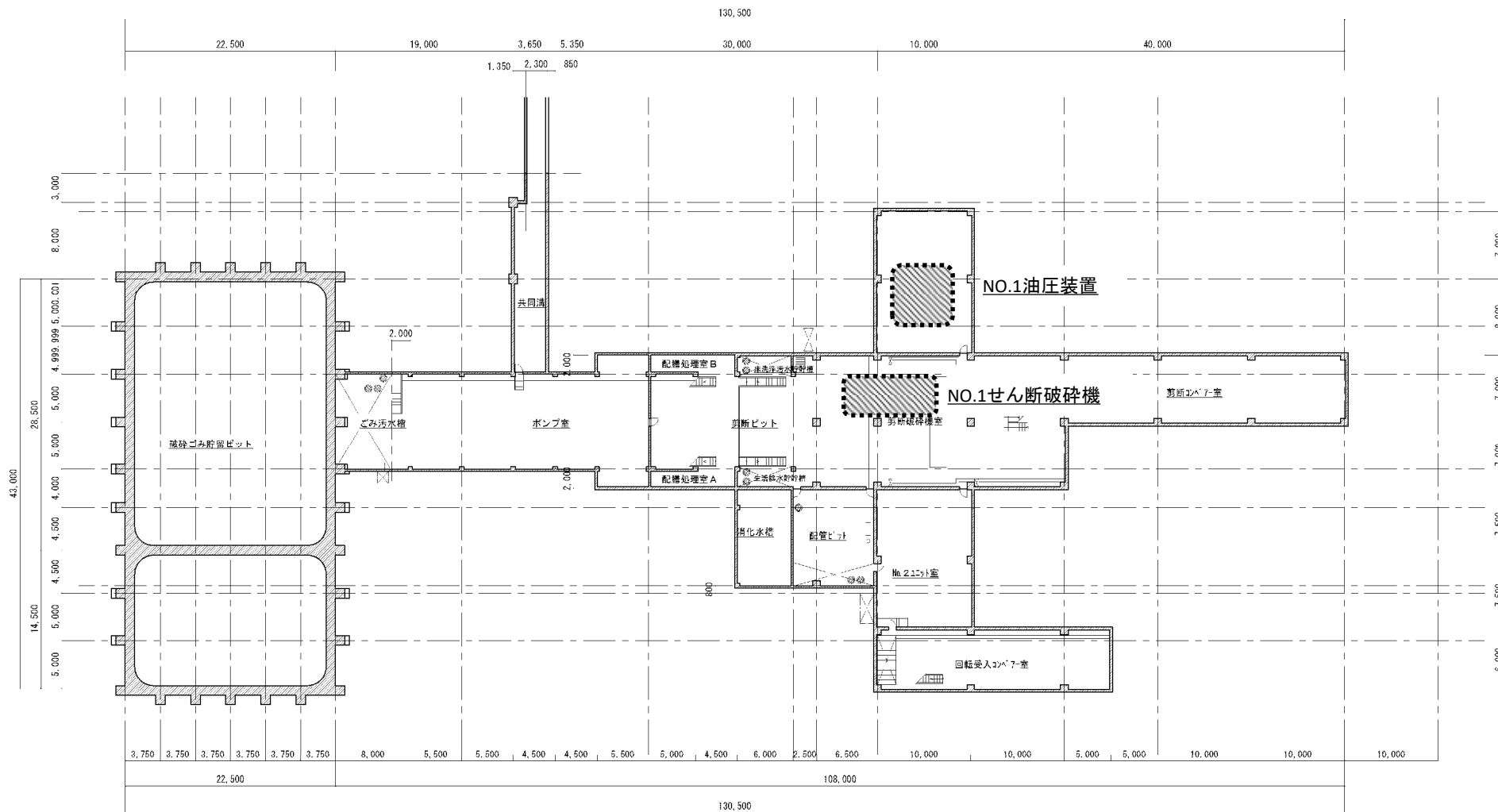


砕砕工場配置図

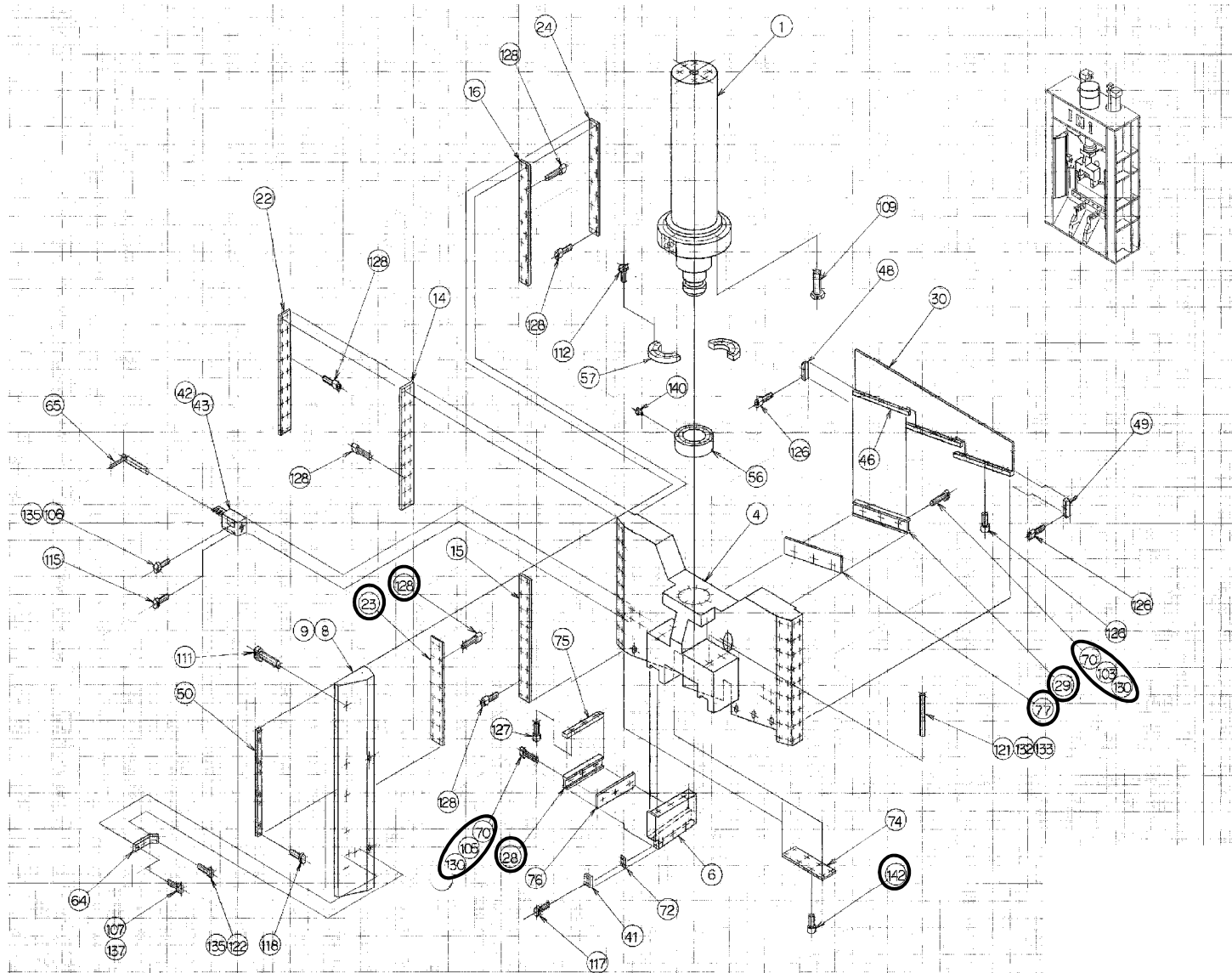
承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡砕砕工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和4年 月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						工場位置図・配置図
						図番
						1



承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和4年 月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						せん断破碎設備フロー図
						図番
						2



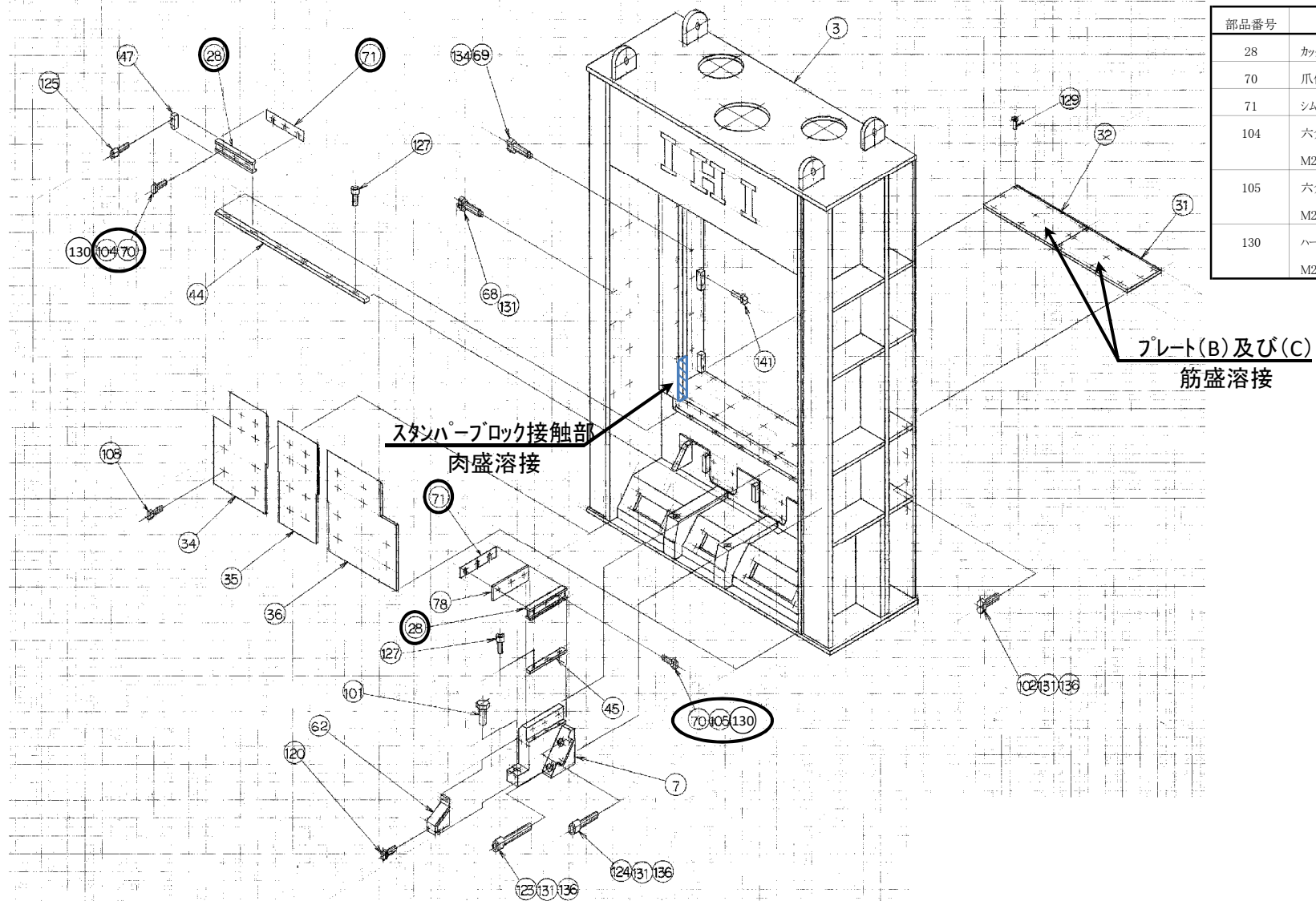
承	認	調	査	設	計	業務名	
						駒岡破碎工場	
令和4年 月 日						せん断式機械設備定期整備業務	
札幌市駒岡清掃工場						図面名	図番
						地下平面図	
						3	



部品番号	品名	数量
23	ライナー(J)	4
128	六角穴付平ボルト M12×25	64
28	カッターナイフ(A)	2
70	爪付ワッシャー	6
105	六角ボルト M24×100 SCM435	6
130	ハードロックナット M24	4
29	カッターナイフ(B)	3
70	爪付ワッシャー	9
103	六角ボルト M24×200 SCM435	9
130	ハードロックナット M24	9

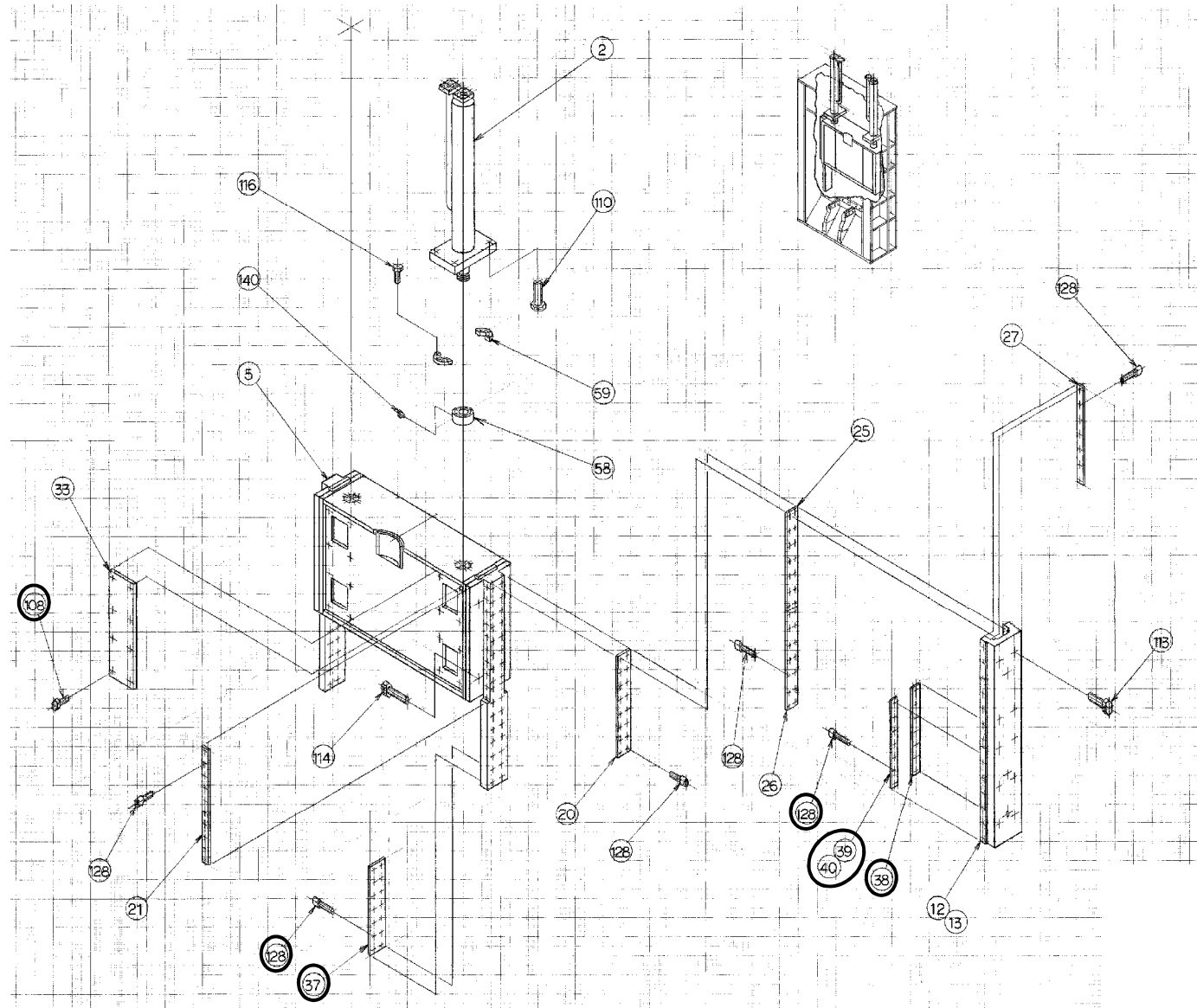
○ 交換部品範囲
(数字は部品番号)

承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場
令和4年 月 日			せん断式機械設備定期整備業務
札幌市駒岡清掃工場			図面名
			NO.1破碎機シャワー立体図
			図番
			4



○ 交換部品範囲
(数字は部品番号)

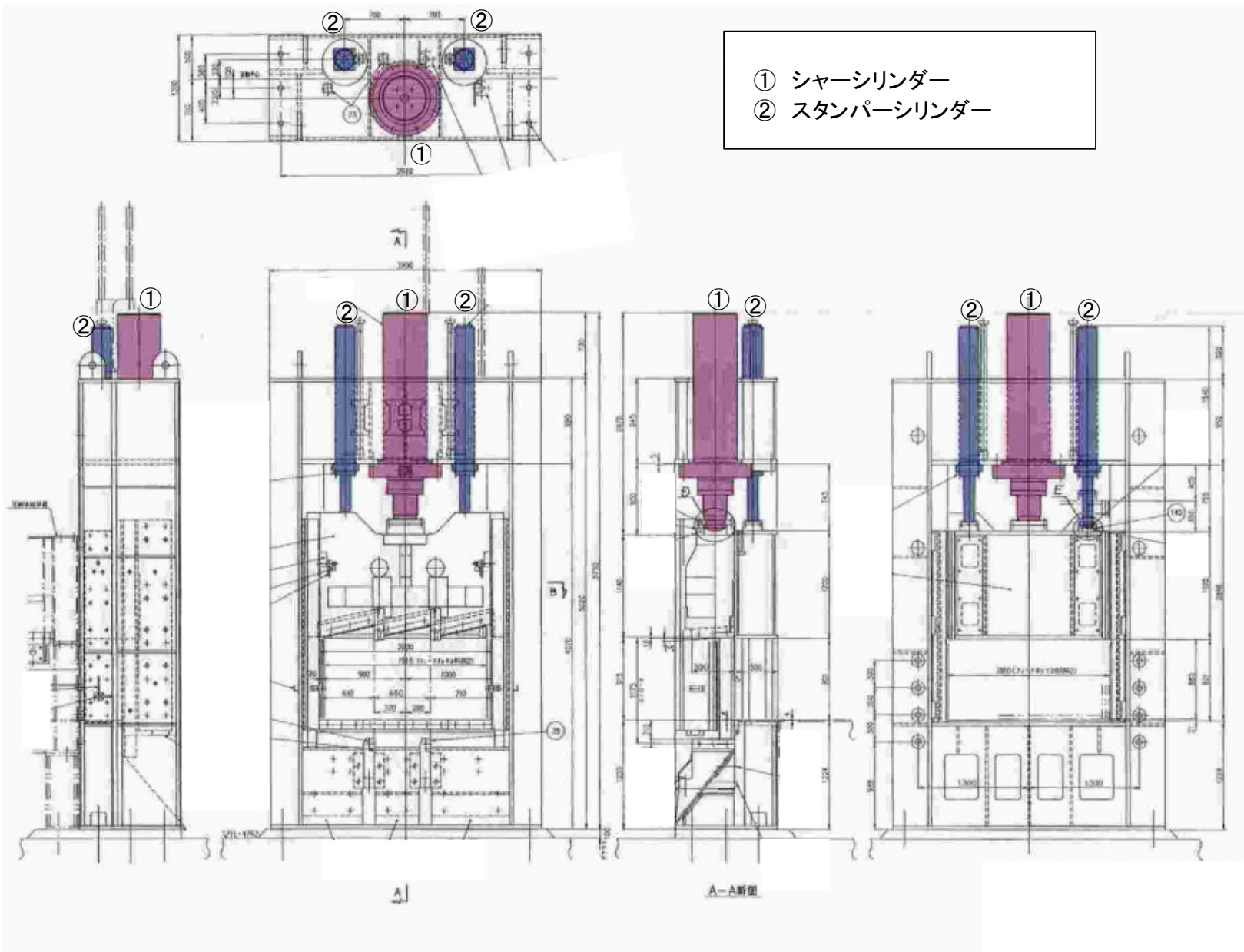
承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場	
	令和4年	月	日	せん断式機械設備定期整備業務
札幌市駒岡清掃工場			図面名	図番
			NO.1破碎機シャーフレーム立体図	5



部品番号	品名	数量
37	プレート(F)	2
128	六角穴付平ボルト M12×25	28
38	プレート(G)	2
39	プレート(H)	1
40	プレート(I)	1
128	六角穴付平ボルト M12×25	28
108	六角ボルト M16×30	16

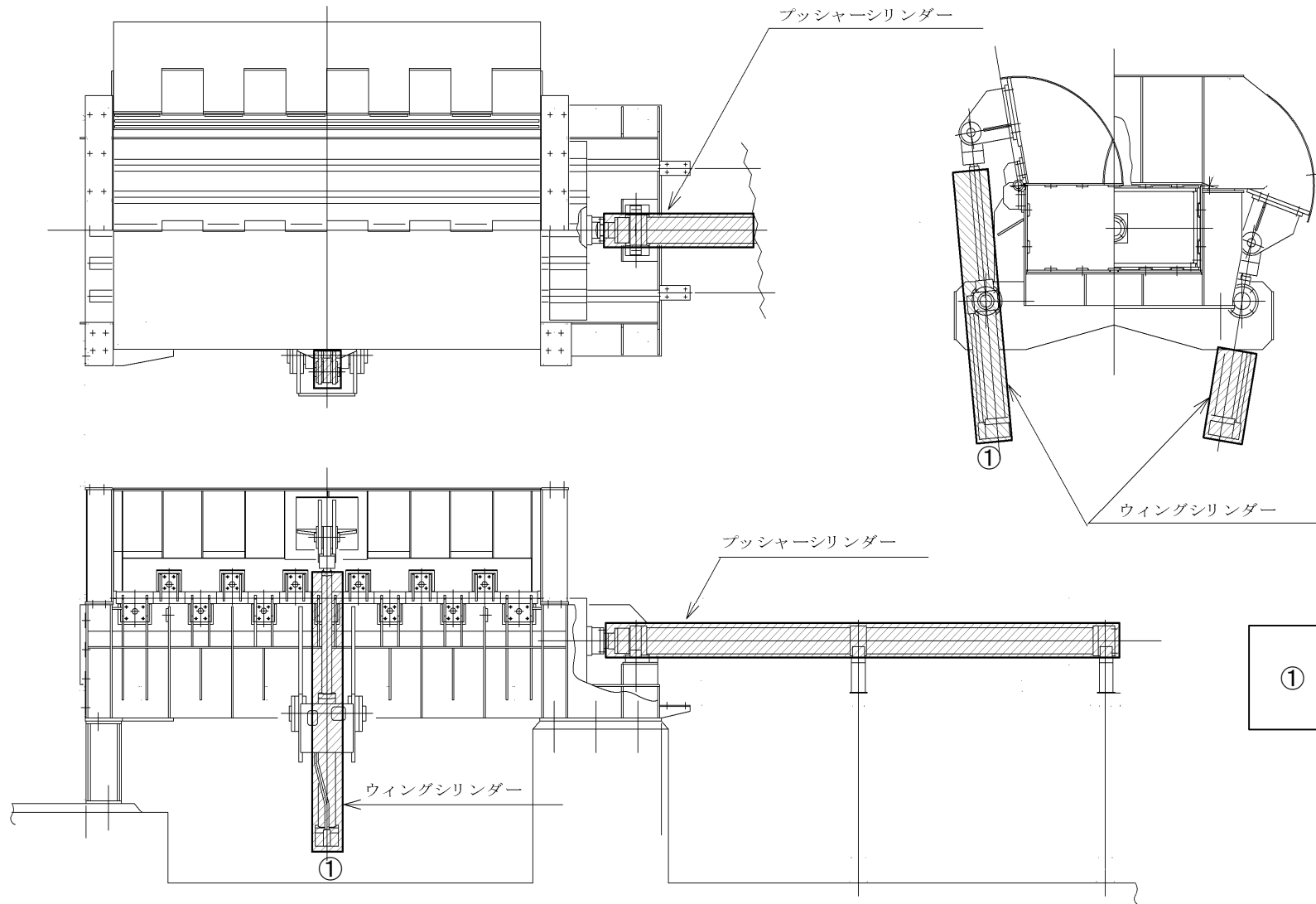
○ 交換部品範囲
(数字は部品番号)

承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場
令和4年 月 日			せん断式機械設備定期整備業務
札幌市駒岡清掃工場			図面名 NO.1破碎機スタンパー立体図
			図番 6



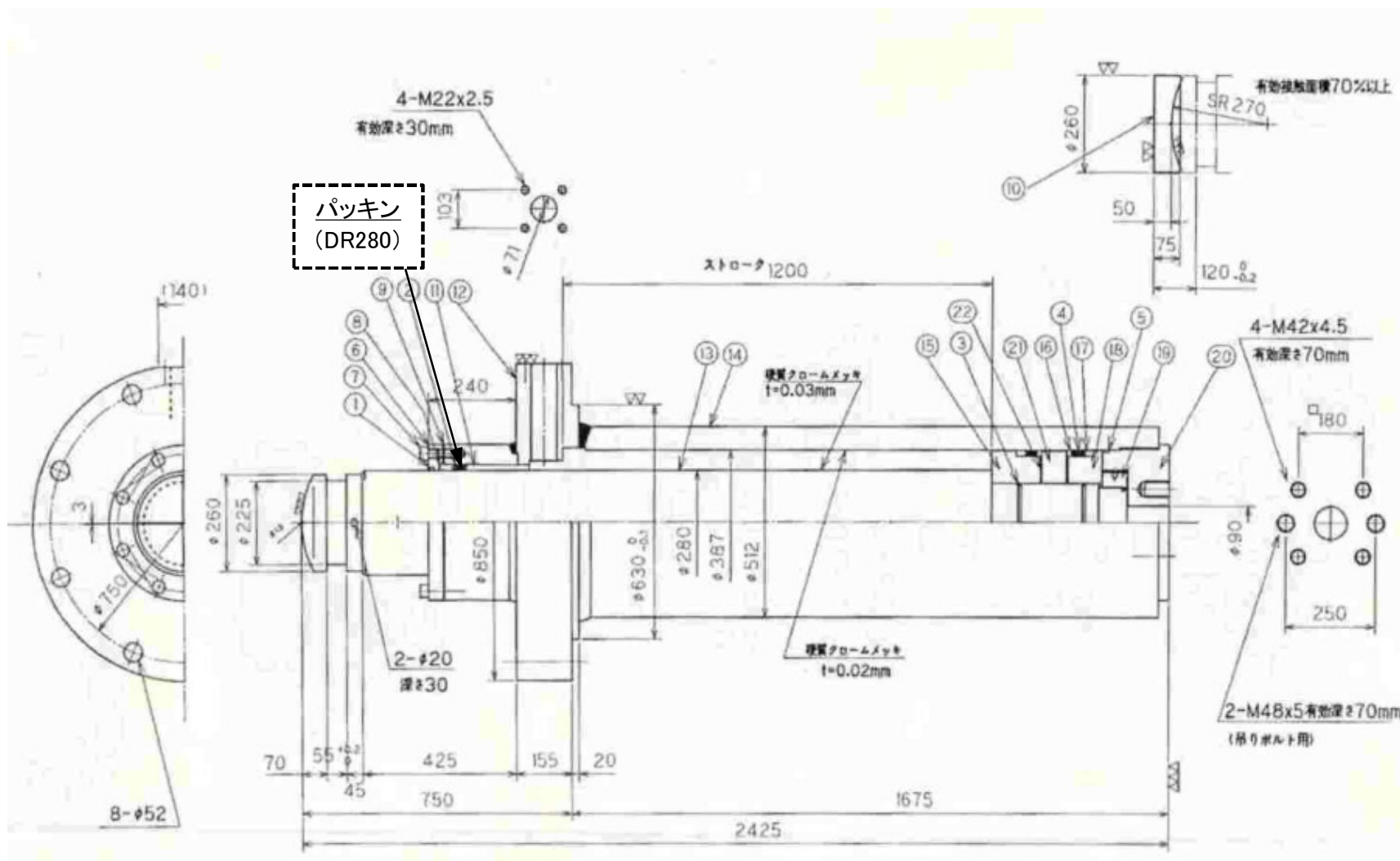
- ① シャーシリンダー
- ② スタンパーシリンダー

承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務	
令和4年 月 日			図面名	図番
札幌市駒岡清掃工場			シリンダー取付図(1)	7

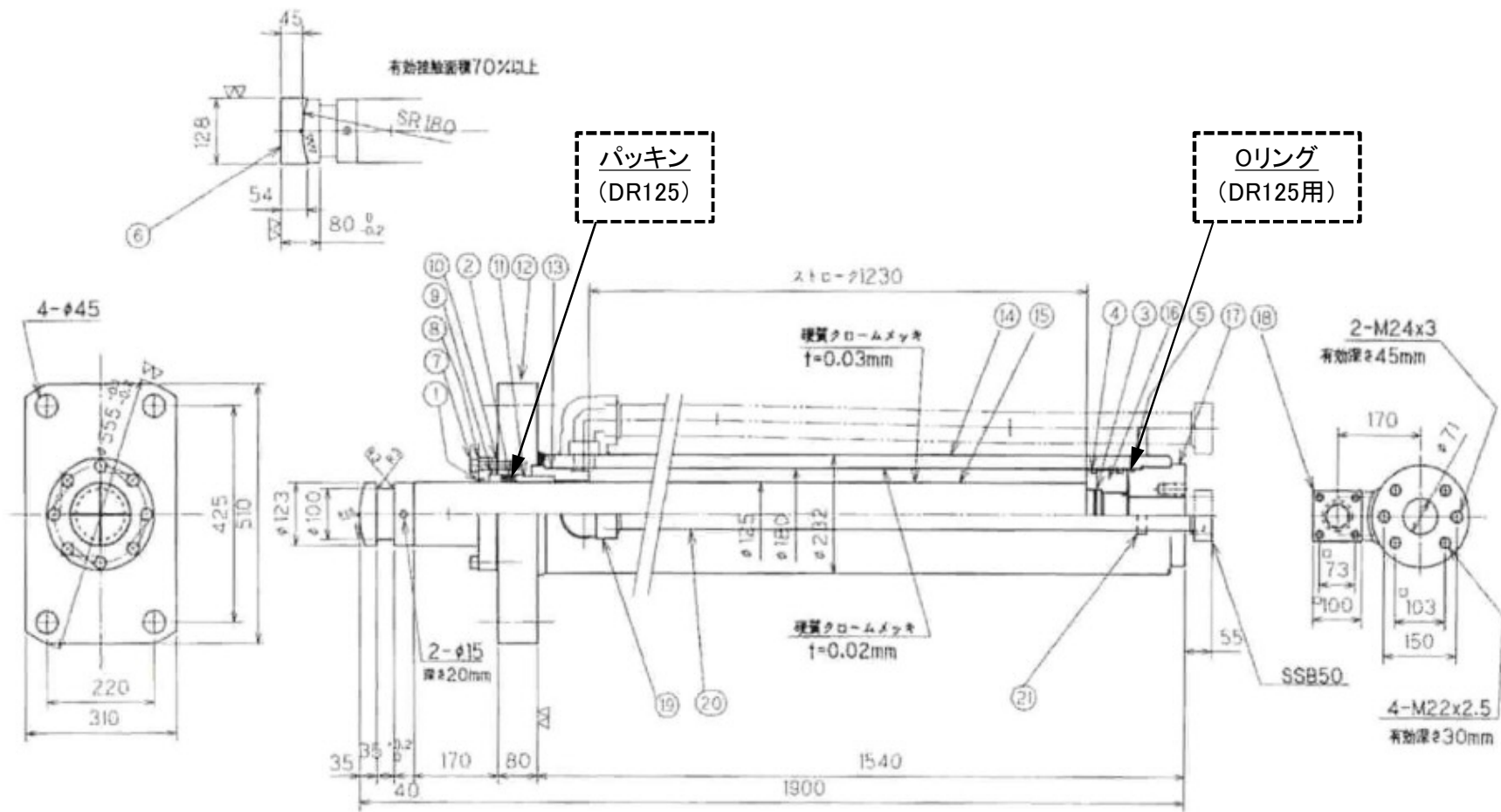


① 右ウイングシリンダー

承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和4年 月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						シリンダー取付図(2)
						図番
						8

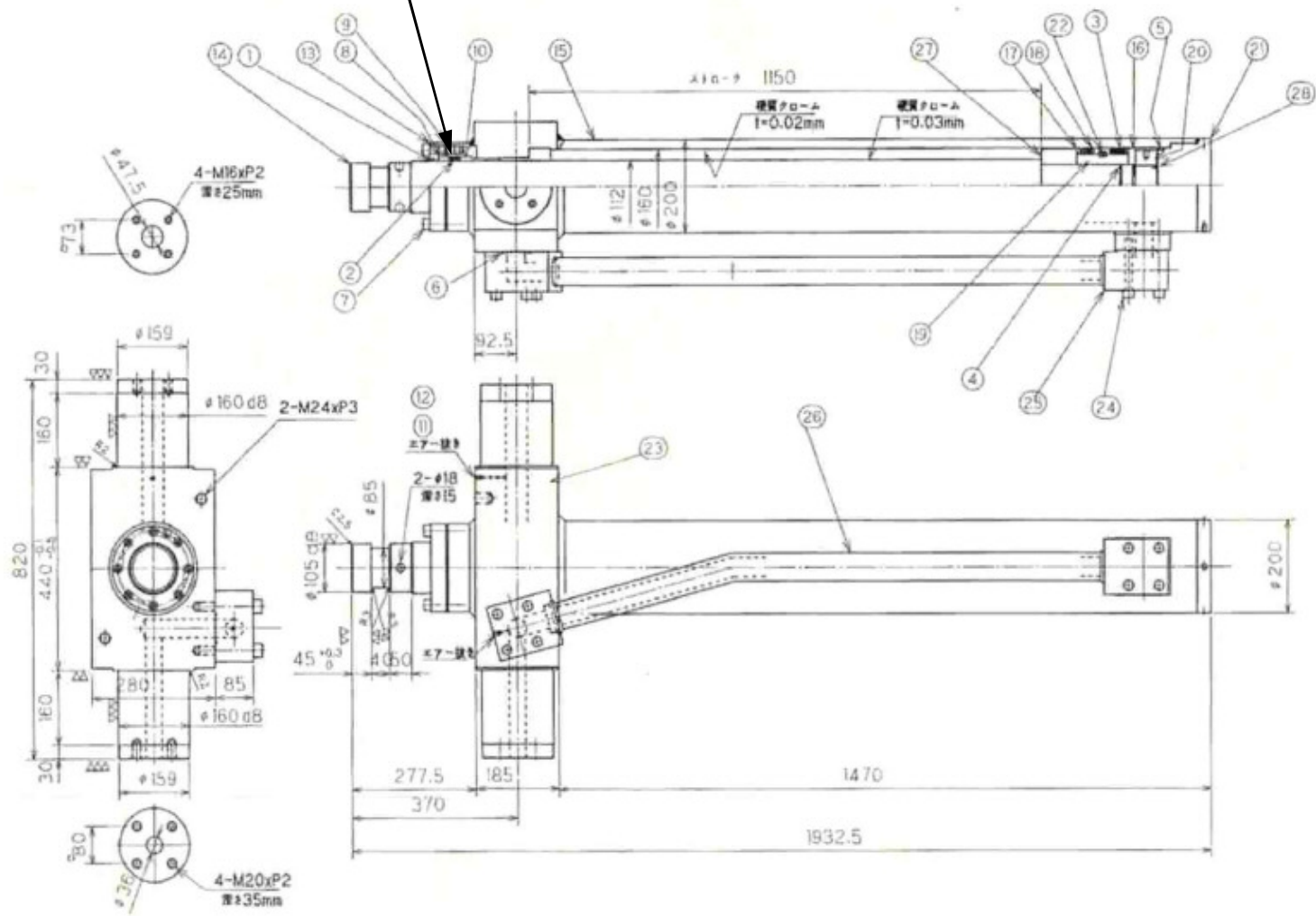


承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和4年 月 日			図面名
札幌市駒岡清掃工場			シャ-シリンダ-詳細図
			図番 9

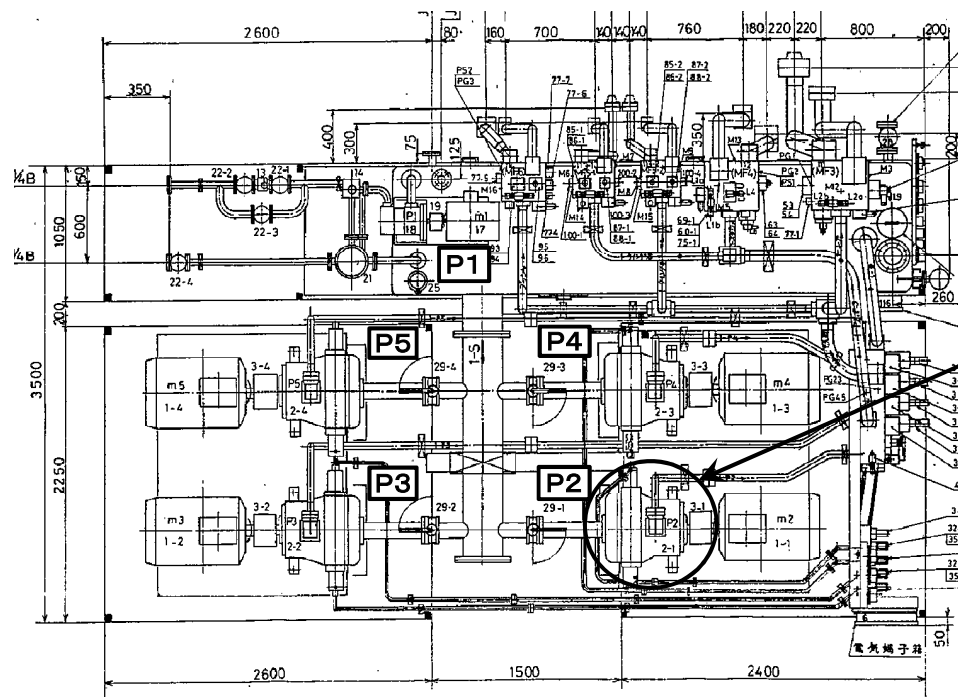


承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場	
令和4年 月 日			せん断式機械設備定期整備業務	
札幌市駒岡清掃工場			図面名	図番
			スタンパーシリンダー詳細図	10

パッキン
(DR112)

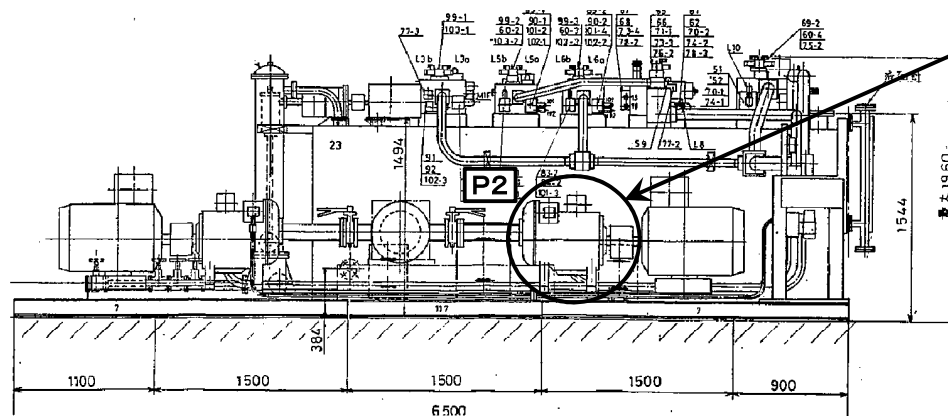


承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務	
令和4年 月 日			図面名	図番
札幌市駒岡清掃工場			右ウイングシリンダー詳細図	11



【平面図】

油圧ポンプ交換及び芯出し調整 1台
P2:主油圧ポンプ
LZ-500-110R1F(B/D)-R1130-R

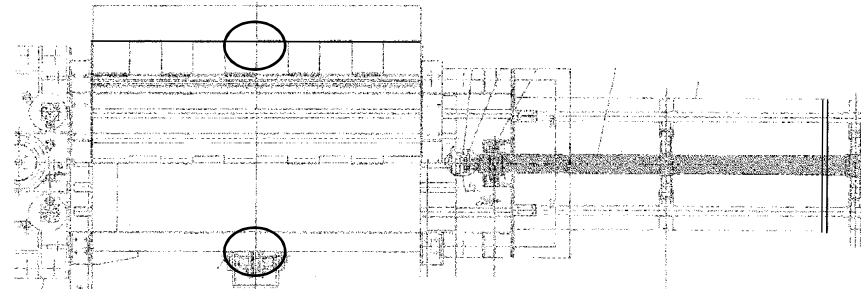


【側面図】

油圧ポンプ交換及び芯出し調整 1台
P2:主油圧ポンプ
LZ-500-110R1F(B/D)-R1130-R

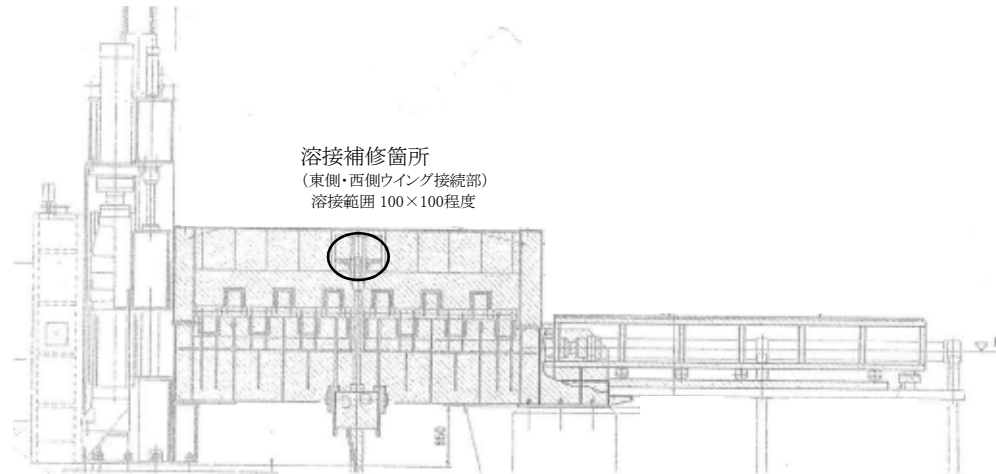
承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場	
令和4年 月 日			せん断式機械設備定期整備業務	
札幌市駒岡清掃工場			図面名	図番
			NO.1油圧装置図	12

溶接補修箇所
 (西側ウイング接続部)
 溶接範囲 100×100程度



溶接補修箇所
 (東側ウイング接続部)
 溶接範囲 100×100程度

【圧縮供給装置 平面図】



溶接補修箇所
 (東側・西側ウイング接続部)
 溶接範囲 100×100程度

材質 溶接母材：SS400

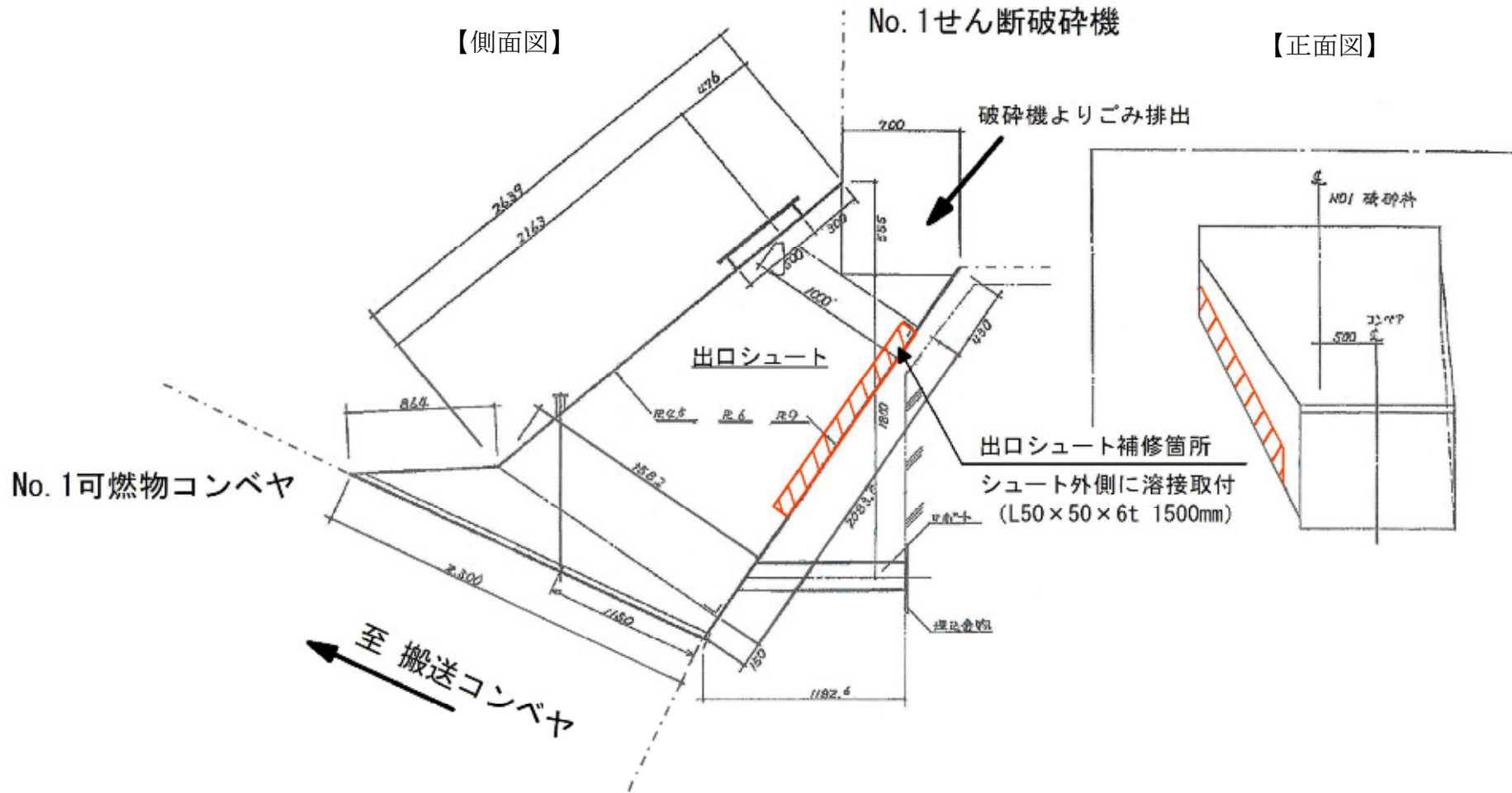
【圧縮供給装置 側面図】

承	認	調	査	設	計	業務名	
						駒岡破碎工場	
令和4年 月 日						せん断式機械設備定期整備業務	
札幌市駒岡清掃工場						図面名	図番
						NO.1圧縮供給装置外形図	13

【側面図】

No.1せん断破碎機

【正面図】



承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和4年 月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						NO.1出口シュート外形図
						図番
						14