

令和 3 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2 m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・耐火キャ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箇所/炉 (2) 乾燥火堰ノズル： 8箇所/炉 (3) 乾燥左・右サイドノズル： 20箇所/炉 (4) 後燃焼ストーカノズル： 14箇所/炉		
		12			
			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	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。 2 次の箇所にグリス塗布を行い、シュート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。		

燃焼ガス冷却設備 (1・2号定期清掃)			(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箇所 燃焼ストーカ：24箇所 合計：72箇所/炉 (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箇所 合計：48箇所/炉 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。 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。		
			必要資材		
			1	グリス ハイモリグリス#01 15 kg	1 缶 支給
	ボイラ水管他清掃 (1・2号)	19 21	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。 2 清掃前に、ボイラスクリューコンベヤトラフ・スクリーシャフト・ボイラダスト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 除去したダストは、ボイラスクリュ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、ホイスト等を使って灰運搬トラックへ積込むこと。 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。 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。 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。		
			必要資材		
			1	フレコンバッグ φ110(丸型)×108	50 枚 支給
			2	土のう袋 48×62	4000 枚 支給
			3	水管プロテクタ	20 個 支給
	ボイラ水圧試験 (1・2号)	25	1 水管清掃完了後、水圧試験を行う。 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。 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。 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。 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。 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。 7 ボイラ水温と炉室温度及び湿度を測定する。																				
	ボイラスクリー コンベヤ清掃 (1・2号)	21 ～ 22	1 スクリーンシャフト及びトラフの清掃を行う。 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、ホイスト等を使って指定場所へ搬出すること。 3 ダスト搬出終了後、スクリーン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ンシャフトはたわみ、磨耗及び肉厚測定を行い、指定場所に移動すること。 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。 5 ダストが付着した周辺の床及び機器の清掃を行う。																				
			<table> <tr> <th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr> <tr> <td>1</td><td>グラントパッキン 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 3 t×75×13000</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>スクリーンシャフト SUS316 CS-51227</td><td>2 本</td><td>支給</td></tr> </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 3 t×75×13000	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	スクリーンシャフト 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 3 t×75×13000	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	スクリーンシャフト 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)	36	1 灰押出装置の次の箇所の清掃を行う。 (1) 本体ケーシング部 (2) シュート部 (3) プッシャー後部及び底部 (4) 水抜きバルブ部 (5) ガス抜き管部 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。 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。 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。																				

直接仮設 (1・2号定期清掃)	ダイオキシン対策 (1・2号)	38 ～ 44	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。 (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箇所/炉 (3) ストーカ下シュートマンホール 4箇所/炉 (4) 後燃マンホール 1箇所/炉 (5) 3階乾燥ストーカ上マンホール(1箇所/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箇所/炉 (8) ボイラ出口マンホール 1箇所/炉 (9) バグフィルタホッパー下マンホール 1箇所(2号炉) 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。 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。 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。 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。 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。
燃焼設備 (1・2号定期整備)	炉内・ストーカ・シュート下清掃 (1・2号)	10 ～ 13	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・耐火キャ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 箇所/炉 (2) 乾燥火堰ノズル：8 箇所/炉 (3) 乾燥左・右サイドノズル：20 箇所/炉 (4) 後燃焼ストーカノズル：14 箇所/炉 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》 (1) 供給ストーカ：1 箇所/炉 (2) 乾燥ストーカ：2 箇所/炉 (3) 燃焼ストーカ：6 箇所/炉 (4) 後燃焼ストーカ：1 箇所/炉 10 焼却炉の炉幅の測定を行う。測定は1 炉につき 11 箇所とし、測定点は図面のとおり。								
		<table><tr><th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr><tr><td>1</td><td>目地材 25 t × 600 × 7200</td><td>1 巻</td><td>支給</td></tr></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	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。 2 次の箇所にグリス塗布を行い、シュート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。 (1) 各ストーカ（供給・乾燥・燃焼・後燃焼）の摺動シュート 供給・乾燥・後燃焼ストーカ各：16 箇所/炉 燃焼ストーカ：24 箇所/炉 摺動シュート：合計 72 箇所/炉 (2) 各ストーカ（供給・乾燥・燃焼・後燃焼）のロッドピン 48 箇所/炉（各ストーカ：12 箇所）								

		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。 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。 (1) 摺動シューの厚み測定 72 箇所/炉（供給・乾燥・後燃焼ストーカ各：16 箇所/炉、燃焼ストーカ：24 箇所/炉） (2) 火格子先端の隙間測定 32 箇所/炉（各ストーカ 8 箇所） (3) ストーカの幅測定 10 箇所/炉（供給・後燃焼ストーカ各：2 箇所乾燥・燃焼ストーカ各：3 箇所） (4) 各ストーカロッドピン・軸受の摩耗測定 ロッドピン 8 箇所/炉（各ストーカ 2 箇所） 軸受 4 箇所/炉（各ストーカ 1 箇所） 5 1号燃焼ストーカのベアリングを交換すること。 <table><tr><th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr><tr><td>1</td><td>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</td><td>ベアリング H72 500FCD</td><td>3 組</td><td>支給</td></tr></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	ベアリング H72 500FCD	3 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	ベアリング H72 500FCD	3 組	支給											
燃焼室側壁耐火物補修（1・2号）	16	1 燃焼室の耐火物（L、R）の欠損箇所をパッチング材にて補修を行う。 ※補修は燃焼室水冷壁等の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。 <table><tr><th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr><tr><td>1</td><td>パッチング材 PAT-90A</td><td>600kg</td><td>支給</td></tr></table>	必要資材		数量	備考	1	パッチング材 PAT-90A	600kg	支給				
必要資材		数量	備考											
1	パッチング材 PAT-90A	600kg	支給											
燃焼室 L 側壁耐火物補修（1号）	17	1 1号炉燃焼室 L 側の供給および乾燥側壁耐火物の補修を行う。 施工面積 供給：約 2.6 m²、乾燥：約 4.0 m² 2 既設耐火・断熱煉瓦を撤去し、再施工すること。 3 目地はストレート目地（25mm）とし、目地裏は耐火煉瓦積みとすること。 4 レベルセンサ用耐火物は耐火、断熱の2重構造とすること。 5 キャスターはアンカー取替の上、打設すること。 6 撤去した耐火物は土のう袋に入れフレコン詰めの上、3F 大扉付近に仮置きし、ホイスト等を使って指定場所へ搬出すること。 <table><tr><th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr><tr><td colspan="4">供給</td></tr><tr><td>1</td><td>並耐火煉瓦 NX-L</td><td>229 枚</td><td>支給</td></tr></table>	必要資材		数量	備考	供給				1	並耐火煉瓦 NX-L	229 枚	支給
必要資材		数量	備考											
供給														
1	並耐火煉瓦 NX-L	229 枚	支給											

			2 一丁半煉瓦 NX-L BR-288	38 枚	支給
			3 引張煉瓦 NX-L BR-486	4 枚	支給
			4 引張金物 SUS310S 壁厚 475mm	4 個	支給
			5 断熱煉瓦 B-2	185 枚	支給
			6 耐火モルタル NX-L 用	74.5kg	支給
			7 断熱モルタル ASD-10 相当	30kg	支給
			8 ファインフレックス t25×600×900	1 枚	支給
			9 岩綿板 125t	2.6 m ²	支給
			乾燥		
			1 並耐火煉瓦 CX-BH	435 枚	支給
			2 一丁半煉瓦 CX-BH BR-288	45 枚	支給
			3 引張煉瓦 CX-BH BR-486	9 枚	支給
			4 引張金物 SUS310S 壁厚 475mm	9 個	支給
			5 煉瓦受部煉瓦 CX-BH BR-488	8 枚	支給
			6 煉瓦受部煉瓦 CX-BH BR-489	20 枚	支給
			7 断熱煉瓦 B-2	285 枚	支給
			8 耐火モルタル CX-BH	125kg	支給
			9 断熱モルタル ASD-10 相当	50kg	支給
			10 耐火キャスター CST-A63	100kg	支給
			11 断熱キャスター LC-10 相当	25kg	支給
			12 ナスファイバー SUS304	2kg	支給
			13 アンカー YL14-435L-φ16 SUS310S	4 本	支給
			14 ファインフレックス t25×600×900	4 枚	支給
			15 岩綿板 125t	4.4 m ²	支給
			共通		
			1 フレコンバッグ φ110（丸型）×108	7 枚	支給
			2 土のう袋 48×62	420 枚	支給
燃焼ガス冷却設備（1・2号定期整備）	ボイラ2・3パス仕切り煉瓦部分補修（1号）	18	1 1号炉ボイラ2・3パス仕切り煉瓦の膨出箇所の積み替えを行う。		
			2 補修範囲は上から2段目までの煉瓦とし、仕切り煉瓦上の鉄板腐食部は張替えすること。		
			3 撤去した耐火物は土のう袋に入れ、フレコン詰めの上、3F大扉付近に仮置きし、ホイスト等を使って指定場所へ搬出すること。		
			必要資材	数量	備考
			1 耐火煉瓦 SK-34	78 枚	支給
			2 耐火モルタル MHTC-15D	25 kg	支給
			3 鉄板 3×6 t6	1 枚	支給
			4 ボルト M10×25	16 個	支給

			5	フレコンバッグ φ110（丸型）×108	1 枚	支給
			6	土のう袋 48×62	30 枚	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、ボイラスクリューコンベヤトラフ・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	除去したダストは、ボイラスクリュ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、ホイスト等を使って灰運搬トラックへ積込むこと。			
		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。			
		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。 ※施設管理担当者が指定する箇所を交換すること。			
			必要資材			
				数量	備考	
		1	フレコンバッグ φ110（丸型）×108	50 枚	支給	
		2	土のう袋 48×62	4000 枚	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。			
		2	測定器は検査を受けたものを使用すること。			
		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。			
		4	測定結果を報告書にまとめること。			
			《測定箇所》			
		(1)	スラグスクリーン：	132 箇所		
		(2)	第一燃焼室後壁水管：	396 箇所		
		(3)	過熱管（MSB2 のボイラ前側）：	22 箇所×3 点＝66 箇所		
		(4)	過熱管（MSB2 の１パス側）：	22 箇所×3 点＝66 箇所		
		(5)	過熱管（MSB3 のボイラ前側）：	22 箇所×3 点＝66 箇所		
		(6)	過熱管（MSB3 の１パス側）：	22 箇所×3 点＝66 箇所		
		(7)	過熱管曲部（ボイラ側）：	22 箇所		
		(8)	過熱管曲部（１パス側）：	22 箇所		
		(9)	後壁水管（MSB2）：	22 箇所		

			(10) 後壁水管 (MSB3) : 24 箇所 (11) 後壁水管 (MSB4) : 44 箇所×3 点=132 箇所 (12) 後壁水管 (MSB5) : 44 箇所×3 点=132 箇所 (13) 1 パス本体 (MSB2 の 1 列目) : 24 箇所 (14) 1 パス本体 (MSB3 の 1 列目) : 24 箇所 (15) 1 パス本体 (MSB4 の 1 列目) : 24 箇所 (16) 1 パス本体 (MSB4 の 2 列目) : 24 箇所 (17) 1 パス本体 (MSB5 の 1 列目) : 24 箇所 (18) 1 パス本体 (MSB5 の 2 列目) : 24 箇所 合計 1,290 箇所/炉			
ボイラ水管等補修 (1・2号)	24	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) 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) 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) ※水管清掃完了後、施設管理担当者が補修箇所を指定する。				
		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×5.5m		2 本	支給			
ボイラスクリュー コンベヤ清掃 (1・2号)	21 ～ 22	1 スクリューシャフト及びトラフの清掃を行う。 2 除去したダストは、ボイラスクリュ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、ホイスト等を使って指定場所へ搬出すること。 3 ダスト搬出終了後、ボイラスクリュ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。取り外したスクリュ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。 4 ボイラスクリューコンベヤ整備後、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。 5 ダストが付着した周辺の床及び機器の清掃を行う。				
		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×75×13000		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 スクリューシャフト SUS316 CS-51227		2 本	支給	
		ボイラ水圧試験 (1・2号)			25	1 ボイラ整備完了後、水圧試験を行う。 2 1 号については屋内消火栓より給水すること。 3 2 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。

			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。 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。 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。 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。 8 ボイラ水温と炉室温度及び湿度を測定する。																																								
	ボイラドラム整備 (1号)	26	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。 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。 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。 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。 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分類」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。 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。 (1) 蒸気ドラム寸法： 1,801mm×8,575mm (1基) (2) 水ドラム寸法： 1,210mm×8,175mm (2基) <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) デ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)</td><td>3 枚</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) デ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)	3 枚	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) デ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)	3 枚	支給																																								

			DR-32071 37A		
			(7) ドレン受用ガasket DR3-71069 31C-32	9 枚	支給
			(8) テミスターケース用ガasket SA-9053 32-33	9 枚	支給
		4	ボイラーペイント	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
	ボイラー管寄整備 (1号)	27	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。 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 箇所 (曲面長穴 21 箇所・曲面丸穴 47 箇所・平面長穴 4 箇所) (1) 前壁上部管寄 318.5×5550L×1 基 曲面長穴 1 箇所・曲面丸穴 5 箇所・平面長穴 2 箇所 (2) 前壁下部管寄 318.5×2470L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 4 箇所 (3) 後壁下部管寄 318.5×2005L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 2 箇所・平面長穴 2 箇所 (4) 過熱器入口管寄 318.5×5530L×1 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 5 箇所 (5) 過熱器出口管寄 318.5×5530L×1 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 5 箇所 (6) No.1 側壁上部管寄 318.5×2740L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 6 箇所 (7) No.2 側壁上部管寄 318.5×3175L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 6 箇所 (8) No.1 側壁下部管寄 318.5×2530L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 4 箇所 (9) No.2 側壁下部管寄 318.5×2630L×2 基		

			曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 4 箇所 (10) 第一燃焼室下部管寄 318.5×2220L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 2 箇所 (11) 第一燃焼室上部管寄 318.5×2220L×2 基 曲面長穴 2 箇所・曲面丸穴 4 箇所 3 ハンドホールパッキンの全数交換を行うこと。 4 各管寄のフタパッキンの交換を行う。																
			<table> <tr> <th></th><th>必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr> <tr> <td>1</td><td>ハンドホールパッキン 長穴 E-01210</td><td>25 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>2</td><td>ハンドホールパッキン 丸穴 E-020003</td><td>47 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>3</td><td>ガラスリボンパッキン 3t×50mm×20m</td><td>1 本</td><td>支給</td></tr> </table>		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
	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 (1 号)	28	1 安全弁 (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。 ア ドラム用安全弁 30K 65A 1 台 イ ドラム用安全弁 30K 80A 1 台 ウ S・H 用安全弁 30K 50A 1 台 エ 脱気器用安全弁 10K 150A 1 台 オ 抽気圧蒸気溜用安全弁 10K 115A 2 台 (2) 弁及び弁座を分解のうえ、摺り合わせを行う。 (3) パッキン類は全て交換すること。 (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を行うこと。 (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。 2 ボイラ付着弁 (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。 ア 給水逆止弁 20K 100A 1 台 イ 主蒸気止弁 20K 250A 1 台 (2) 弁体シート及び本体シート摺合せを行うこと。 (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を行うこと。 (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。 (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。																

			(6) 焼却炉運転後、取付けボルトの増締めを行うこと。				
			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 FF03D003 B51-1	2 枚	支給		
			(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（1号）	29	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（1号）	30	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》																																																																				
			<table> <tr> <th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr> <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> <tr> <td>2</td><td>渦巻ガスケット 内外輪付 250A 20K 3.2t</td><td>2 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>3</td><td>渦巻ガスケット 内外輪付 200A 20K 3.2t</td><td>8 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>4</td><td>渦巻ガスケット 内外輪付 80A 20K 3.2t</td><td>3 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>5</td><td>渦巻ガスケット 内外輪付 65A 20K 3.2t</td><td>2 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>6</td><td>渦巻ガスケット 内外輪付 50A 20K 3.2t</td><td>2 枚</td><td>支給</td></tr> <tr> <td>7</td><td>弁取付ボルト、ナット</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>(1)スタッドボルト M24×130×54 SNB7</td><td>24 本</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(2)スタッドナット M24 S45C</td><td>48 個</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(3)六角ボルト M22×100×50 SCM435</td><td>96 本</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(4)六角ナット M22 S45C</td><td>96 個</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(5)六角ボルト M20×75×46 SCM435</td><td>24 本</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(6)六角ナット M20 S45C</td><td>24 個</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(7)六角ボルト M16×70×38 SCM435</td><td>16 本</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(8)六角ボルト M16×65×38 SCM435</td><td>16 本</td><td>支給</td></tr> <tr> <td></td><td>(9)六角ナット M16 S45C</td><td>32 個</td><td>支給</td></tr> </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	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 内外輪付 200A 20K 3.2t	8 枚	支給	4	渦巻ガスケット 内外輪付 80A 20K 3.2t	3 枚	支給	5	渦巻ガスケット 内外輪付 65A 20K 3.2t	2 枚	支給	6	渦巻ガスケット 内外輪付 50A 20K 3.2t	2 枚	支給	7	弁取付ボルト、ナット				(1)スタッドボルト M24×130×54 SNB7	24 本	支給		(2)スタッドナット M24 S45C	48 個	支給		(3)六角ボルト M22×100×50 SCM435	96 本	支給		(4)六角ナット M22 S45C	96 個	支給		(5)六角ボルト M20×75×46 SCM435	24 本	支給		(6)六角ナット M20 S45C	24 個	支給		(7)六角ボルト M16×70×38 SCM435	16 本	支給		(8)六角ボルト M16×65×38 SCM435	16 本	支給		(9)六角ナット M16 S45C	32 個	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																																																																				
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 内外輪付 200A 20K 3.2t	8 枚	支給																																																																				
4	渦巻ガスケット 内外輪付 80A 20K 3.2t	3 枚	支給																																																																				
5	渦巻ガスケット 内外輪付 65A 20K 3.2t	2 枚	支給																																																																				
6	渦巻ガスケット 内外輪付 50A 20K 3.2t	2 枚	支給																																																																				
7	弁取付ボルト、ナット																																																																						
	(1)スタッドボルト M24×130×54 SNB7	24 本	支給																																																																				
	(2)スタッドナット M24 S45C	48 個	支給																																																																				
	(3)六角ボルト M22×100×50 SCM435	96 本	支給																																																																				
	(4)六角ナット M22 S45C	96 個	支給																																																																				
	(5)六角ボルト M20×75×46 SCM435	24 本	支給																																																																				
	(6)六角ナット M20 S45C	24 個	支給																																																																				
	(7)六角ボルト M16×70×38 SCM435	16 本	支給																																																																				
	(8)六角ボルト M16×65×38 SCM435	16 本	支給																																																																				
	(9)六角ナット M16 S45C	32 個	支給																																																																				
	抽気蒸気溜整備 (1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を交換すること。 《整備台数：1基》																																																																				
			<table> <tr> <th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr> <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> </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 (1・2号)	32	1 給水系配管の保温取外・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箇所表面の磨きを行う。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。 (1) 測定器は検査を受けたものを使用すること。 (2) 測定者は超音波検査レベル2以上の者が行うこと。 (3) 測定結果を報告書にまとめること。																																																																				

			《測定箇所数》 1号炉 給水系（脱気器～ボイラ給水ポンプ）：1箇所 2号炉 給水系（ボイラ給水ポンプ～蒸気ドラム）：13箇所 （脱気器～ボイラ給水ポンプ）：7箇所 合 計：21箇所×8点＝168点 ※1箇所につき図面のとおりの円周方向8点の測定とする。 ※測定箇所は状況に応じて変更となる場合がある。 2 高所測定箇所は仮設足場掛を設置、測定後に撤去すること。 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、該当箇所周辺の再測定を行うこと。 適用規格：JISZ2355-2005「超音波パルス反射法による厚さ測定方法」
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）	33 ～ 34	1 バグフィルタ各部の点検整備を行う。 （1）上部ケーシング ア 仕切板面のダスト付着 イ 仕切板面の腐食 ウ 側板面の腐食 エ 点検扉廻りの腐食 オ 点検扉のパッキン劣化 カ 塗装の状態 （2）中間ケーシング ア 側板面の腐食 イ 塗装の状態 （3）下部ケーシング ア ボトムのダスト堆積 イ 点検扉廻りの腐食 ウ 側板面の腐食 エ エキспанションの腐食・破れ オ 塗装の状態 （4）出口ダクト・フード ア ダスト堆積 イ 側面の腐食 ウ 側板面の腐食 （5）入口ダクト・フード ア ダスト堆積 イ 側面の腐食 ウ 塗装の状態

			(6) ケージ ア 腐食、発錆状態 (7) パルスバルブ、プレッシャータンク 開放点検・ハウジング用 O リングの交換を行うこと。 ア 強制パルスによる作動状態 イ 昇圧状態 ウ 圧力設定 エ ノズルの漏洩状態 オ 開放点検 (8) ノズルパイプ ア 強制パルスによる作動状態 イ 腐食状態 ウ 塗装状態 (9) マノメーター配管 差圧取出配管腐食部の補修を行うこと。 ア 差圧導管の詰り イ マノメーター配管内のドレン ウ マノメーター配管内の閉塞 エ マノメーター切替コック弁 (10) スクリューコンベヤ装置 ア パドルの損傷 イ 回転時の異音 ウ 回転時の異常振動 エ 回転状態 オ 点検口の状態 (11) ロータリーバルブ装置 ア ローターの損傷 イ 回転時の異音 ウ 回転時の異常振動 エ 回転状態 (12) 温風ファン ア 運転時の異音 イ 運転時の異常振動 ウ 運転状態 (13) 温風ヒータ ア ダストの付着状態 イ 腐食状態、焼損 (14) 温風循環ダンパ（開放点検） ア 作動状態
--	--	--	--

		イ リンケージのゆるみ ウ 弁体の腐食状態 エ 配管内部の発錆・腐食状況 オ フランジパッキン劣化状態 カ 開放点検 (15) ダンパ（入口・出口・バイパス） ア 作動状態 イ ダンパプレートとシールプレートとの当り面状態 ウ ダンパプレートの取付けナットのゆるみ エ リンクアーム連結ナットのゆるみ オ ダンパプレートとシールプレートのダスト付着状態 カ ダンパプレートとシールプレートの隙間計測（入口除く） (16) 電気・制御盤 ア サーマル設定値確認 イ ヒーターリレー、ハードタイマー設定値 ウ 機器絶縁抵抗測定 エ 各現場機器運転電流測定 オ 警報試験 カ 差圧計ループ試験 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。 3 点検に必要な資材の交換を行う。 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。 <table><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>ハウジング用 O リング ハルスバルブ 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)パッキン 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ン 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ン 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></tbody></table>		必要資材	数量	備考	1	ハウジング用 O リング ハルスバルブ 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)パッキン 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ン 12.5mm×950L	32 本	支給	6	出口ダンパ用グラントパッキン 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
	必要資材	数量	備考																																															
1	ハウジング用 O リング ハルスバルブ 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)パッキン 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ン 12.5mm×950L	32 本	支給																																															
6	出口ダンパ用グラントパッキン 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																																															
減温塔内部清掃 (1 号 No 1 , No2)	35	1 減温塔の内部（減温塔頂部～ 6 F マンホール下部管台）の清掃を行うこと。 2 減温塔内に、清掃用仮設足場を設置すること。																																																

			3 清掃ダストは土のう袋に入れ、フレコン詰めの上、3 F 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。												
			<table><tr><th colspan="2">必要資材</th><th>数量</th><th>備考</th></tr><tr><td>1</td><td>フレコンバッグ φ110（丸型）×108</td><td>25 枚</td><td>支給</td></tr><tr><td>2</td><td>土のう袋 48×62</td><td>2400 枚</td><td>支給</td></tr></table>	必要資材		数量	備考	1	フレコンバッグ φ110（丸型）×108	25 枚	支給	2	土のう袋 48×62	2400 枚	支給
必要資材		数量	備考												
1	フレコンバッグ φ110（丸型）×108	25 枚	支給												
2	土のう袋 48×62	2400 枚	支給												
灰出し設備（1・2号定期整備）	灰押出装置内部清掃（1・2号）	36 ～ 37	1 灰押出装置の次の箇所の清掃を行う。 （1）本体ケーシング部 （2）シュート部 （3）プッシャー後部及び底部 （4）水抜きバルブ部 （5）ガス抜き管部 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。 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 箇所/炉、レール 9 箇所/炉） 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。												
直接仮設（1・2号定期整備）	ダイオキシン対策（1・2号）	38 ～ 45	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。 （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 箇所/炉 （3）ストーカ下シュートマンホール 4 箇所/炉 （4）後燃マンホール 1 箇所/炉 （5）3 階乾燥ストーカ上マンホール（1 箇所/炉、エアシャワー室と直結すること） （6）ボイラスクリューコンベヤ（アルミ戸貸与） （7）ボイラ水管 1～4 パスマンホール 上下 2 箇所/炉 （8）ボイラ出口マンホール 1 箇所/炉 （9）減温塔出口マンホール 2 箇所/炉 （10）減温塔 6 F マンホール、ホッパーマンホール 2 箇所/炉 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。 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。												

			4 ボイラ水管清掃におけるダスト袋詰作業は、ボイラスクリーコンベヤのアルミ戸内で行い、集塵機を使用すること。 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に粉じん対策を行うこと。 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。
	場内清掃	46 ～ 52	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。 2 地下1階床廻りは水洗いを行うこと。 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。 4 清掃後、施設管理担当者の確認を受けること。