

令和3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

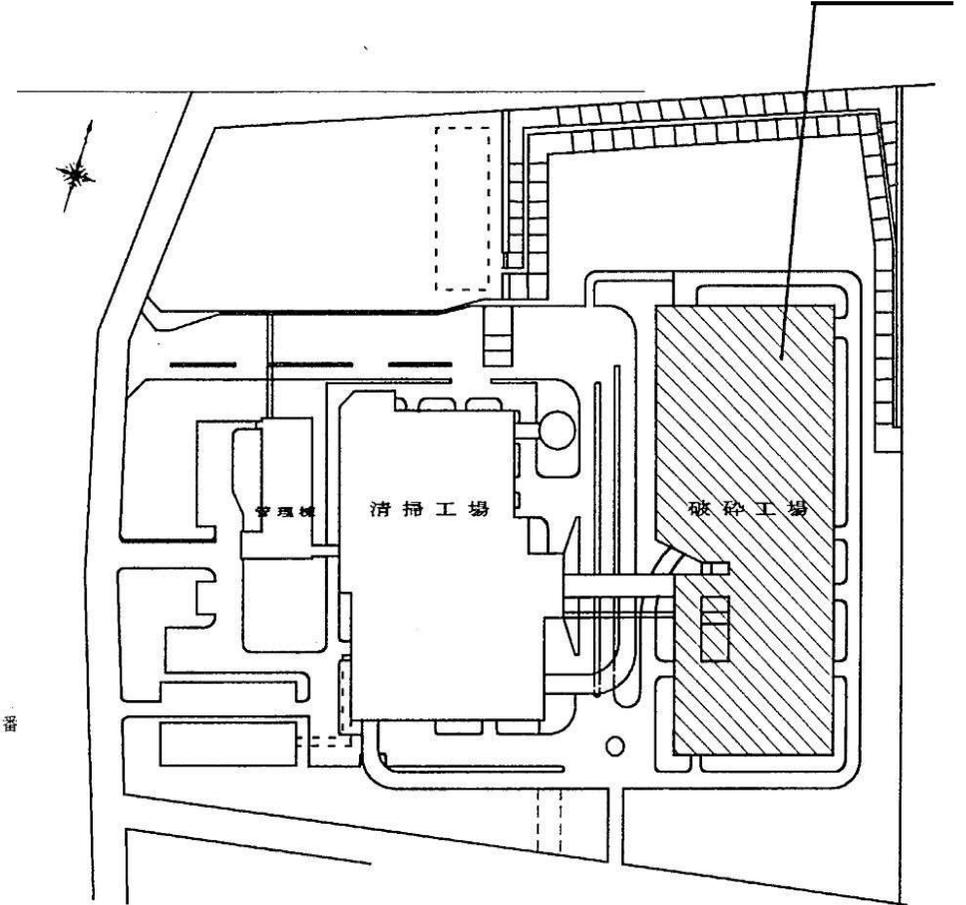
1	工場位置図・配置図	11	ウイングシリンダー詳細図		
2	せん断破碎設備フロー図	12	NO.1圧縮供給装置外形図		
3	地下平面図				
4	NO.1破碎機シャー立体図				
5	NO.1破碎機シャーフレーム立体図				
6	シリンダー取付図(1)				
7	シリンダー取付図(2)				
8	シャーシリンダー詳細図				
9	スタンパーシリンダー詳細図				
10	プッシャーシリンダー詳細図				



駒岡破碎工場 札幌市南区真駒内602番

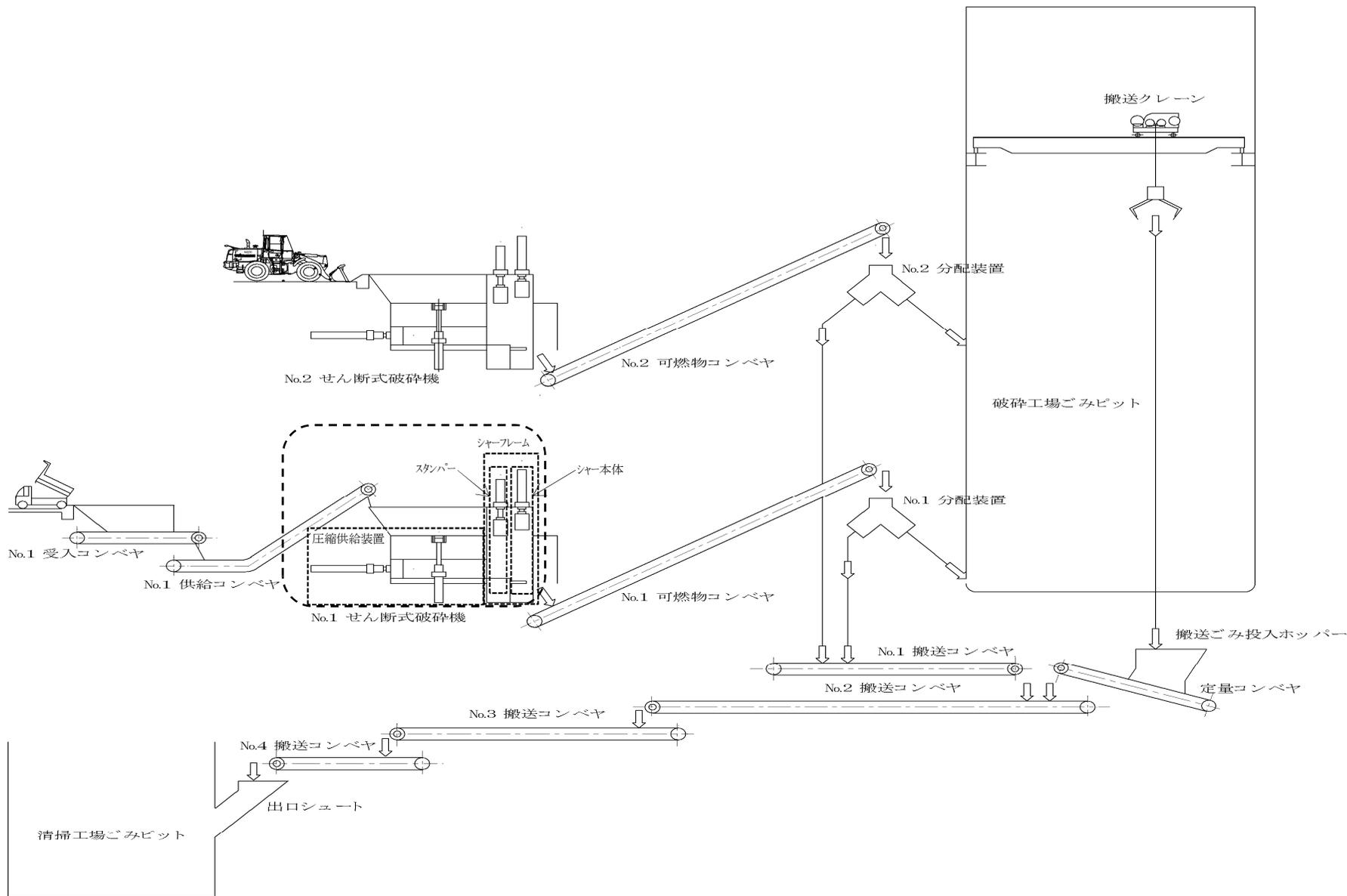
駒岡破碎工場位置図

施工場所

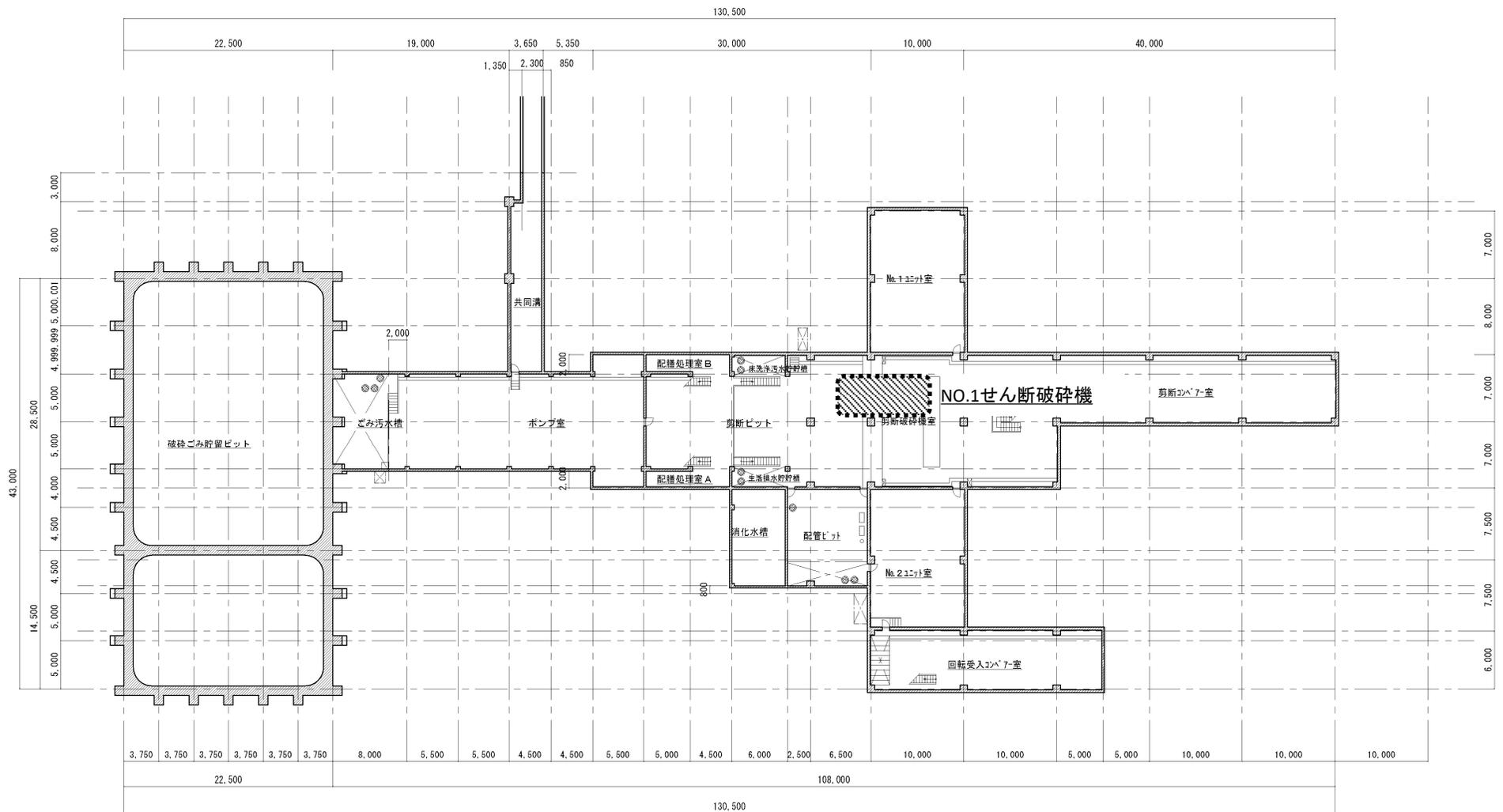


破碎工場配置図

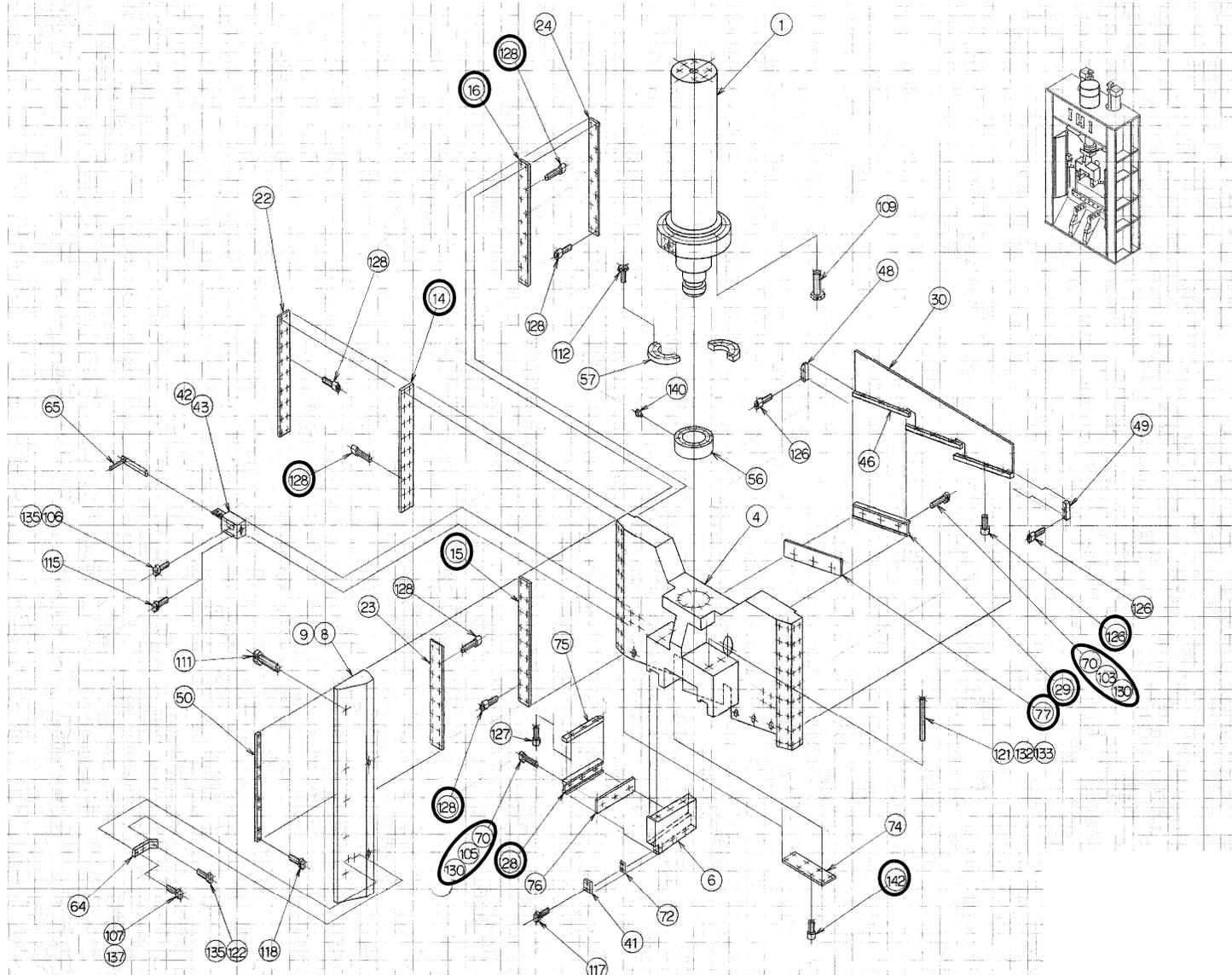
承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和3年12月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						工場位置図・配置図
						図番
						1



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3年12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



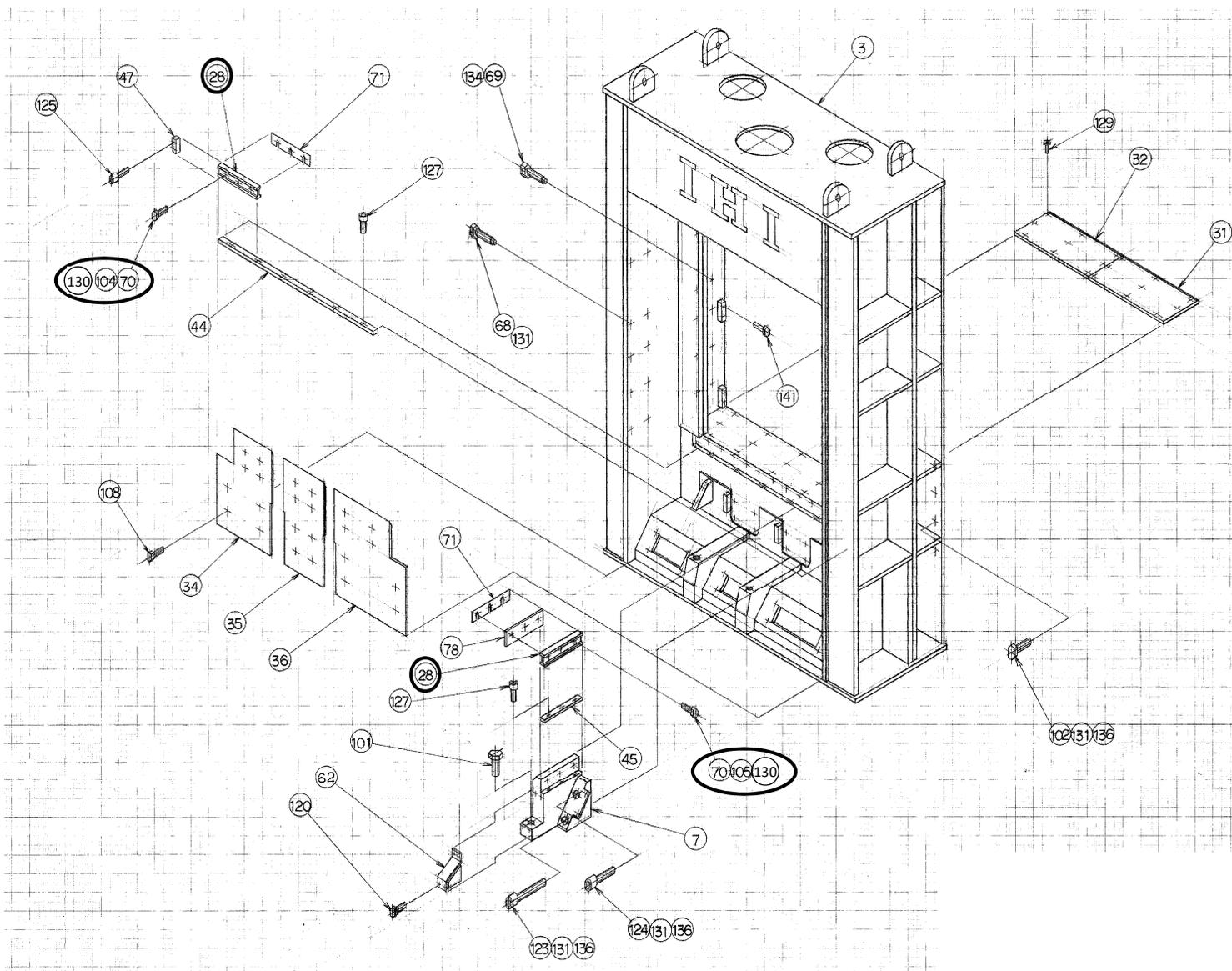
承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和3年12月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						地下平面図
						図番
						3



部品番号	品名	数量
14	ライナー-A	2
128	六角穴付平ボルト M12x25	36
15	ライナー-B	2
128	六角穴付平ボルト M12x25	36
16	ライナー-C	2
128	六角穴付平ボルト M12x25	26
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	6
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 M24x200 SCM435	9
130	ハードロックナット M24	9
77	カッター背面プレートA	3
126	六角穴付ボルト M12x35 SCM435	9
142	六角ボルト M16x20	24

○ 交換部品範囲
(数字は部品番号)

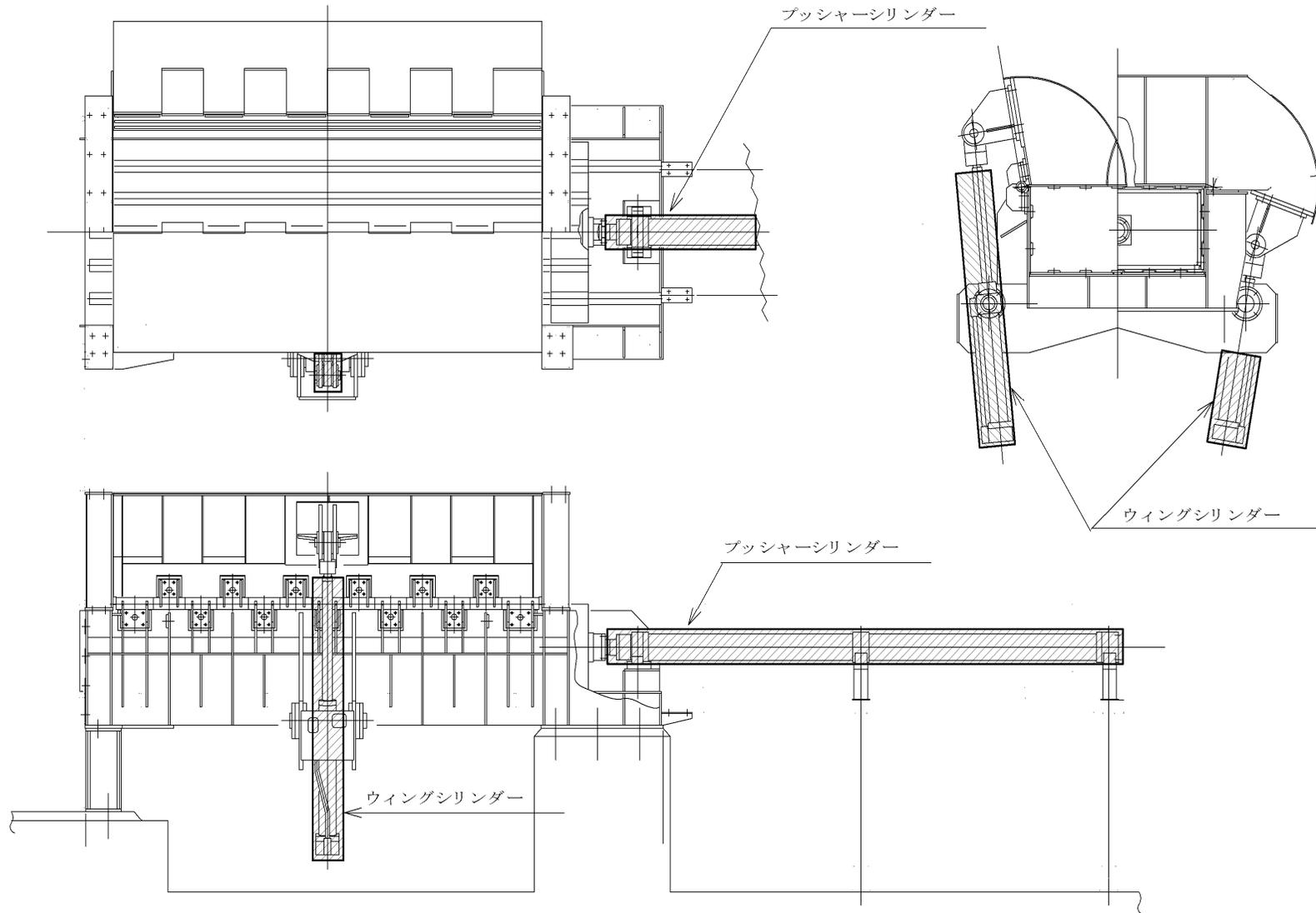
承認	調査	設計	業務名
			駒岡破砕工場
令和3年12月 日			せん断式機械設備定期整備業務
札幌市駒岡清掃工場		図面名	図番
		NO.1破砕機シャー立体図	4



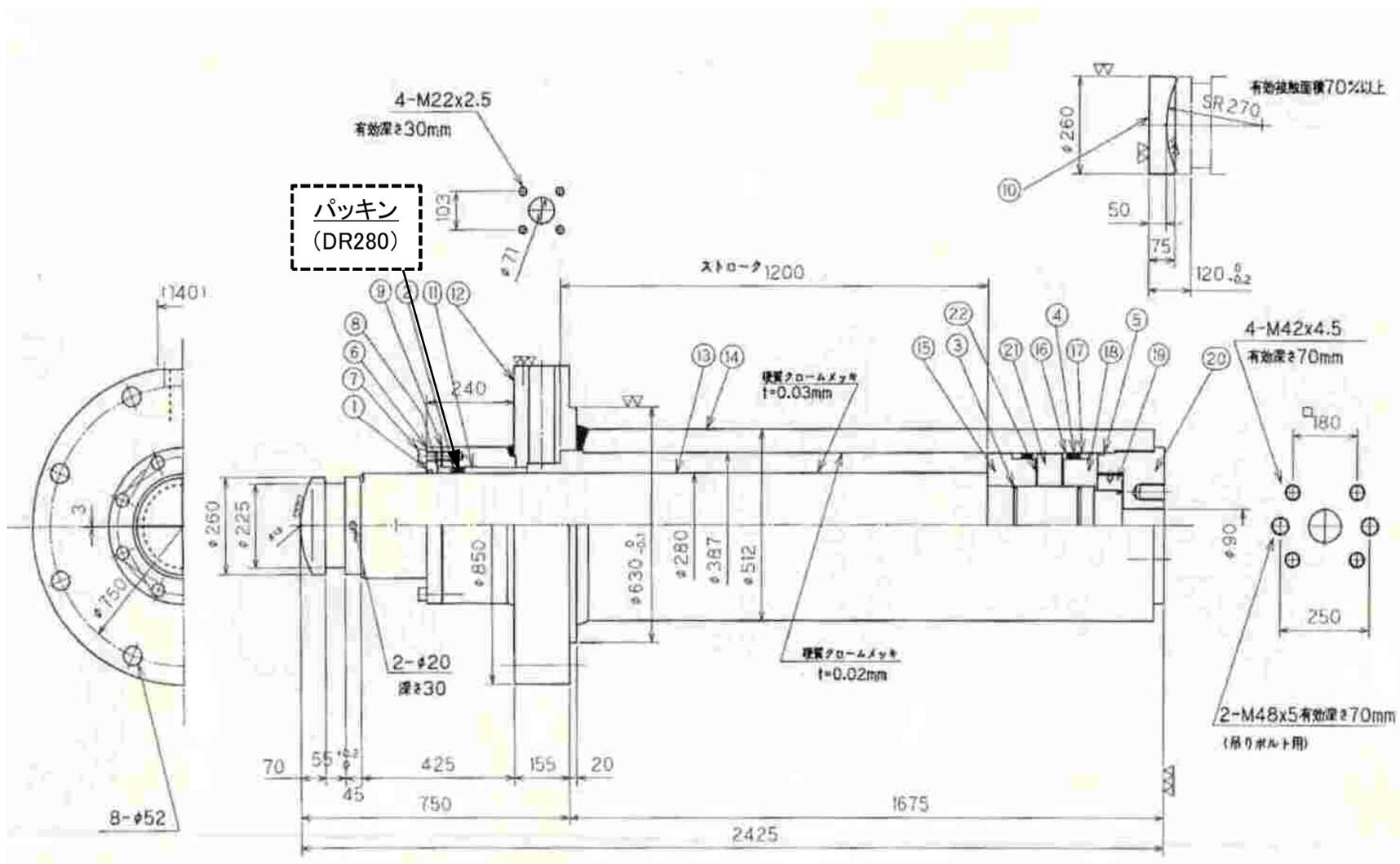
部品番号	品名	数量
28	カッターナイフA	6
70	爪付ワッシャー	18
104	六角ボルト M24x140 SCM435	12
105	六角ボルト M24x100 SCM435	6
130	ハードロックナット M24	18

○ 交換部品範囲
(数字は部品番号)

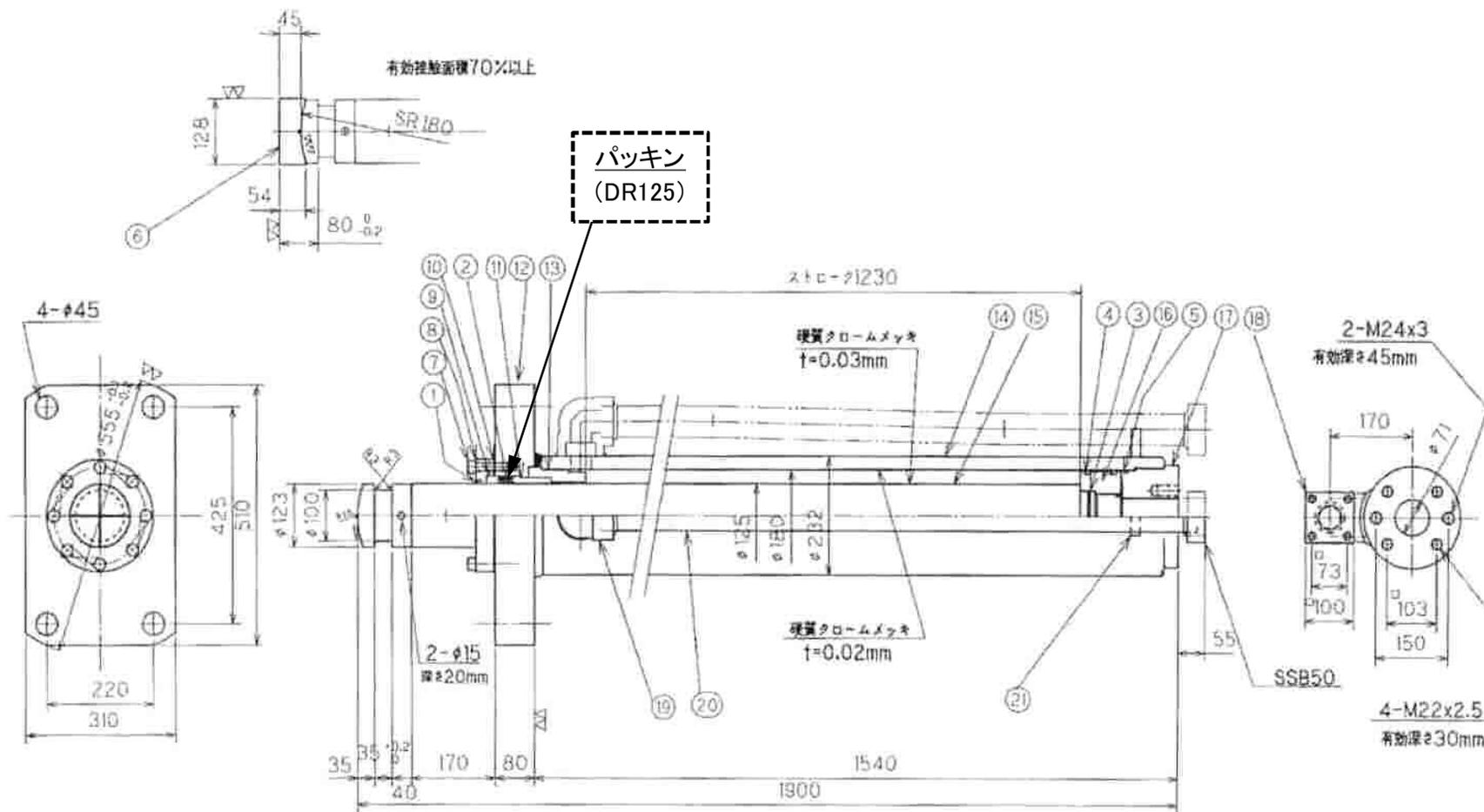
承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場
令和3年12月 日			せん断式機械設備定期整備業務
札幌市駒岡清掃工場			図面名
			NO.1破碎機シャーフレーム立体図
			図番
			5



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3年12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
						7

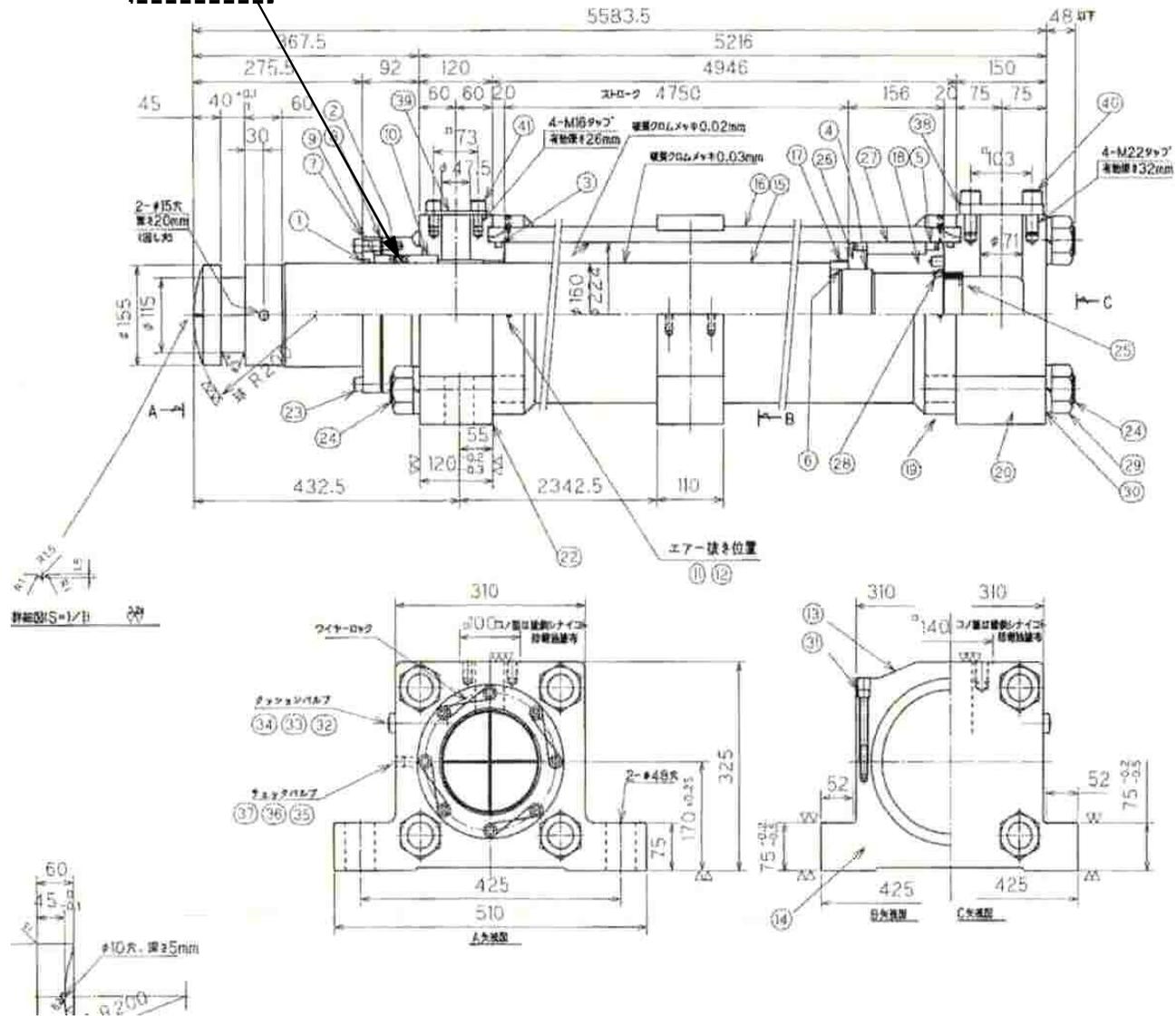


承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務	
令和3年12月 日			図面名	図番
札幌市駒岡清掃工場			シャーシリンダー詳細図	8

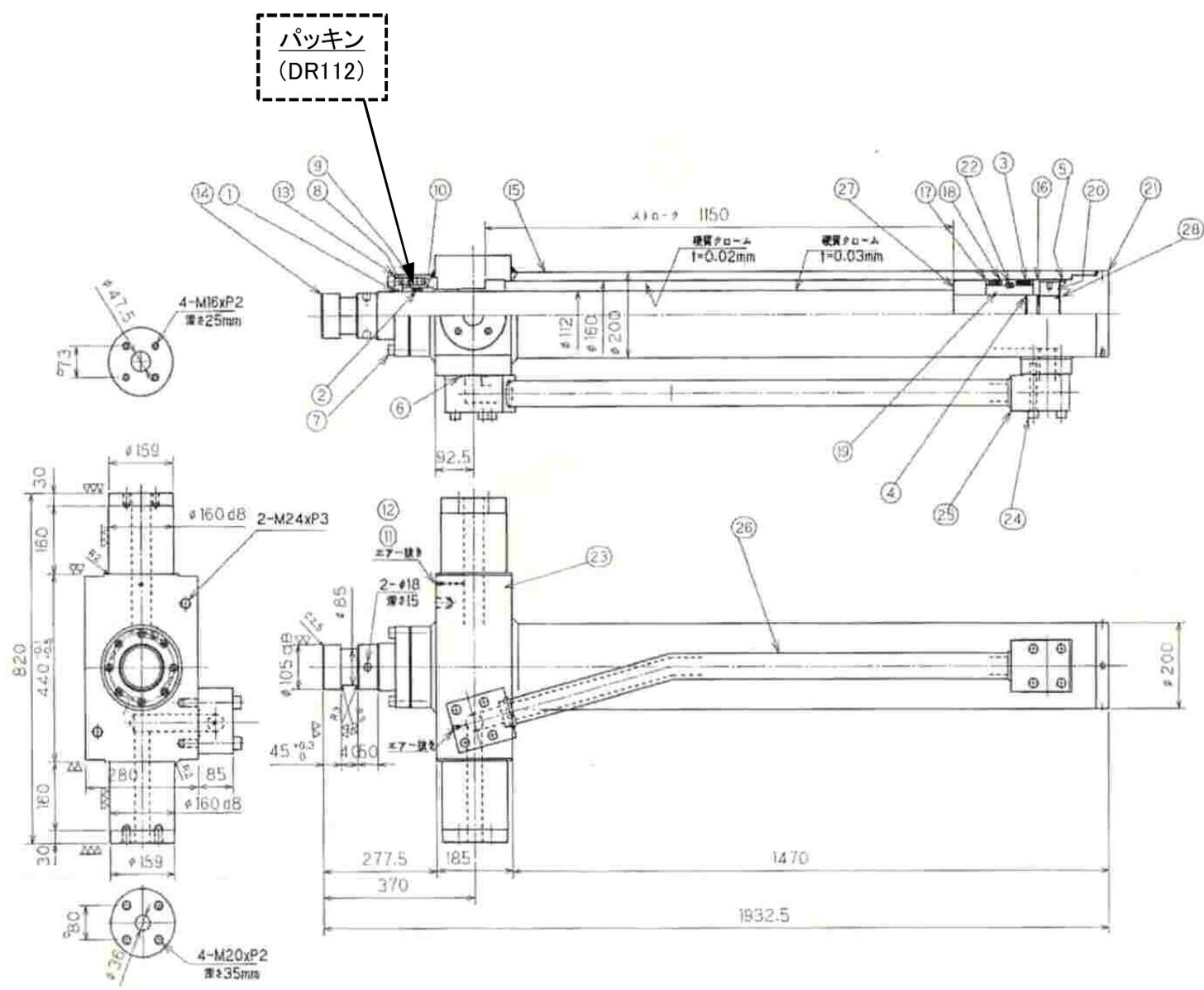


承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務	
令和3年12月 日			図面名	図番
札幌市駒岡清掃工場			スタンパーシリンダー詳細図	9

パッキン
(DR160)



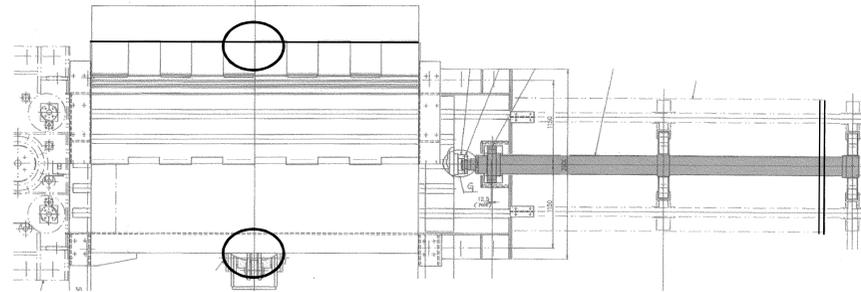
承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務
令和3年12月 日			図面名
札幌市駒岡清掃工場			プッシャーシリンダー詳細図
			図番 10



パッキン
(DR112)

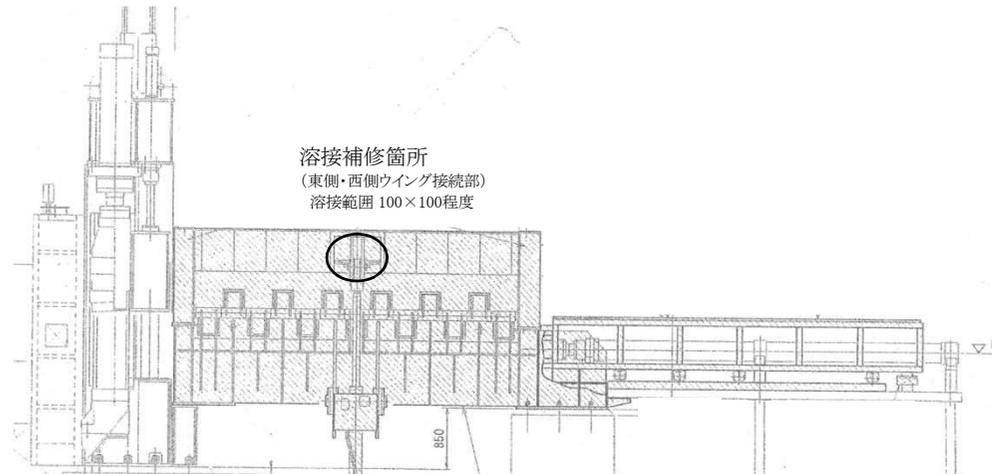
承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 せん断式機械設備定期整備業務	
令和3年12月 日			図面名	図番
札幌市駒岡清掃工場			ウイングシリンダー詳細図	11

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3年12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	12