

令和3年度

# 設 計 図 面

## 業務名 駒岡破碎工場回転式機械設備定期整備業務

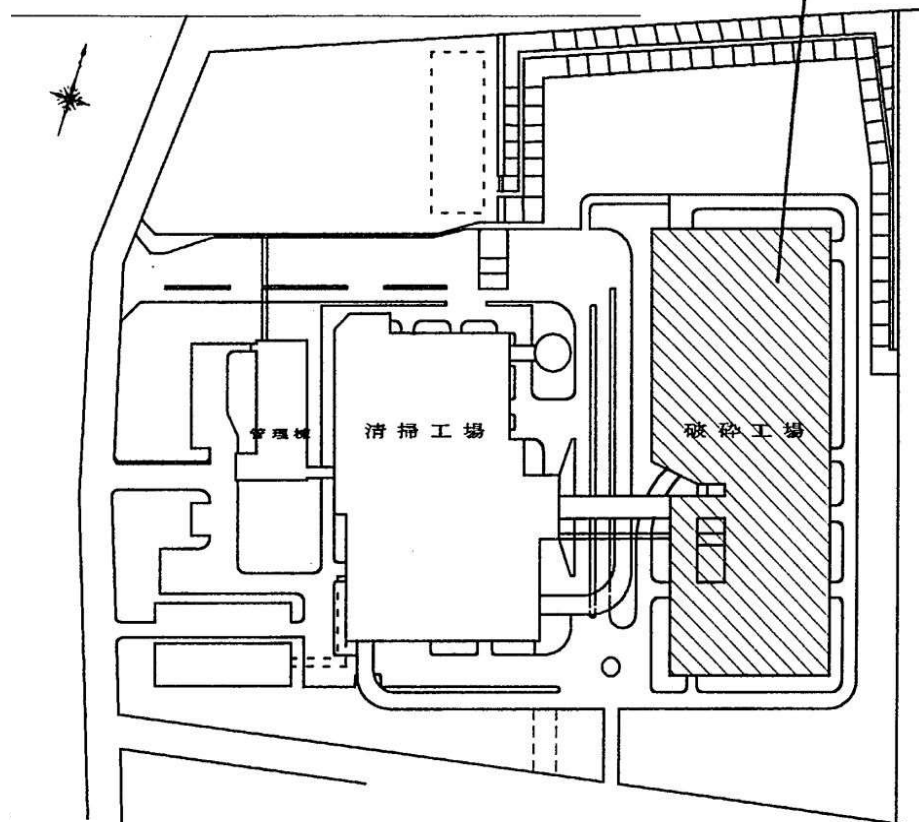
1	工場位置図・配置図	11	粒度選別機フルドラム	21	
2	1階平面図	12	粒度選別機不燃シュート	22	
3	2階平面図	13	No.3排風機電気制御系統図	23	
4	回転式破碎系統図	14		24	
5	破碎機本体図・組立図	15		25	
6	破碎機本体断面図	16		26	
7	下部投入フード外観図	17		27	
8	下部投入フードライナ配置図	18		28	
9	排出コンベヤダストシュート	19		29	
10	粒度選別機投入コンベヤダストパン	20		30	



駒岡破碎工場位置図

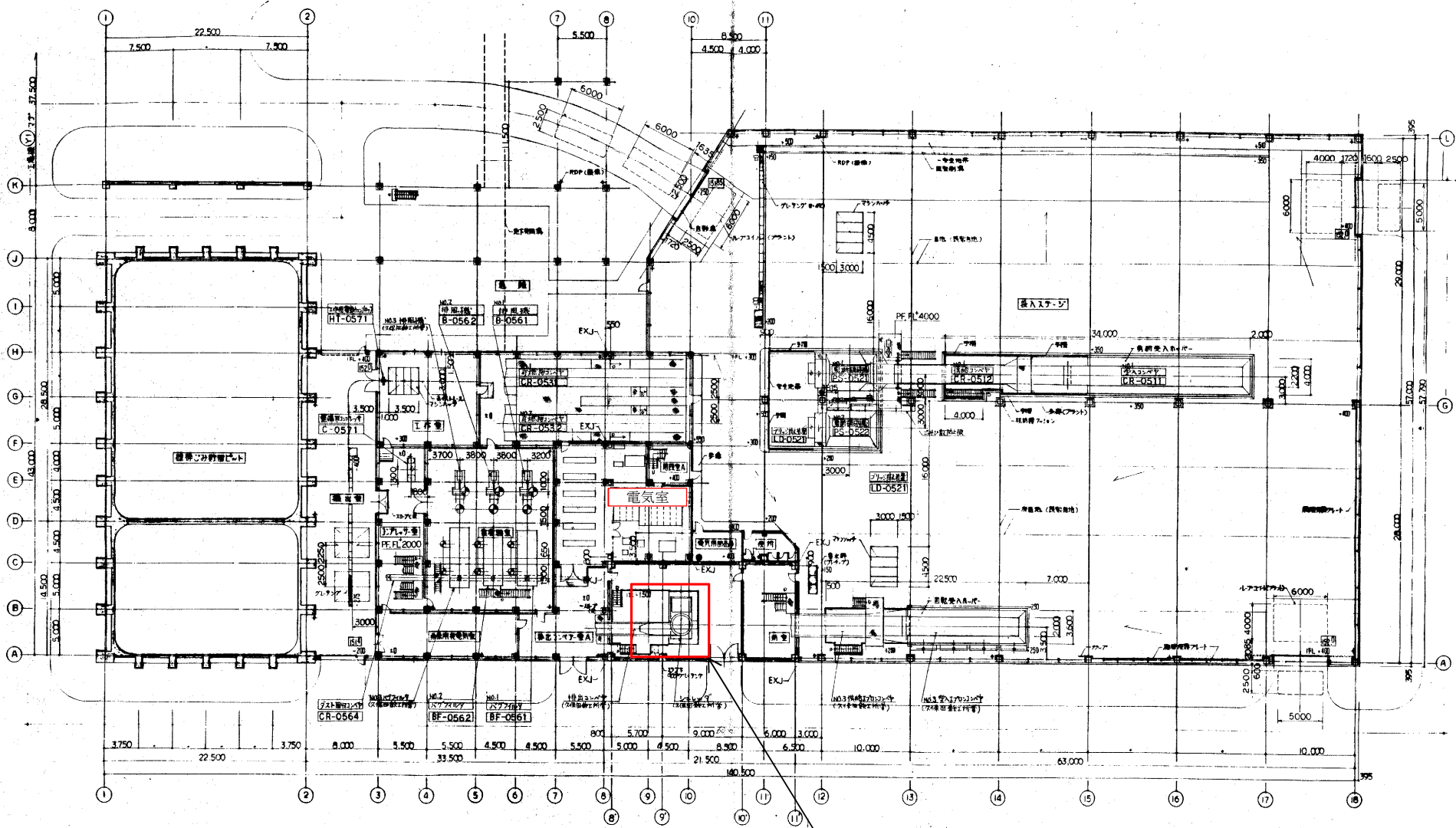
駒岡破碎工場  
札幌市南区真駒内602番地

施工場所



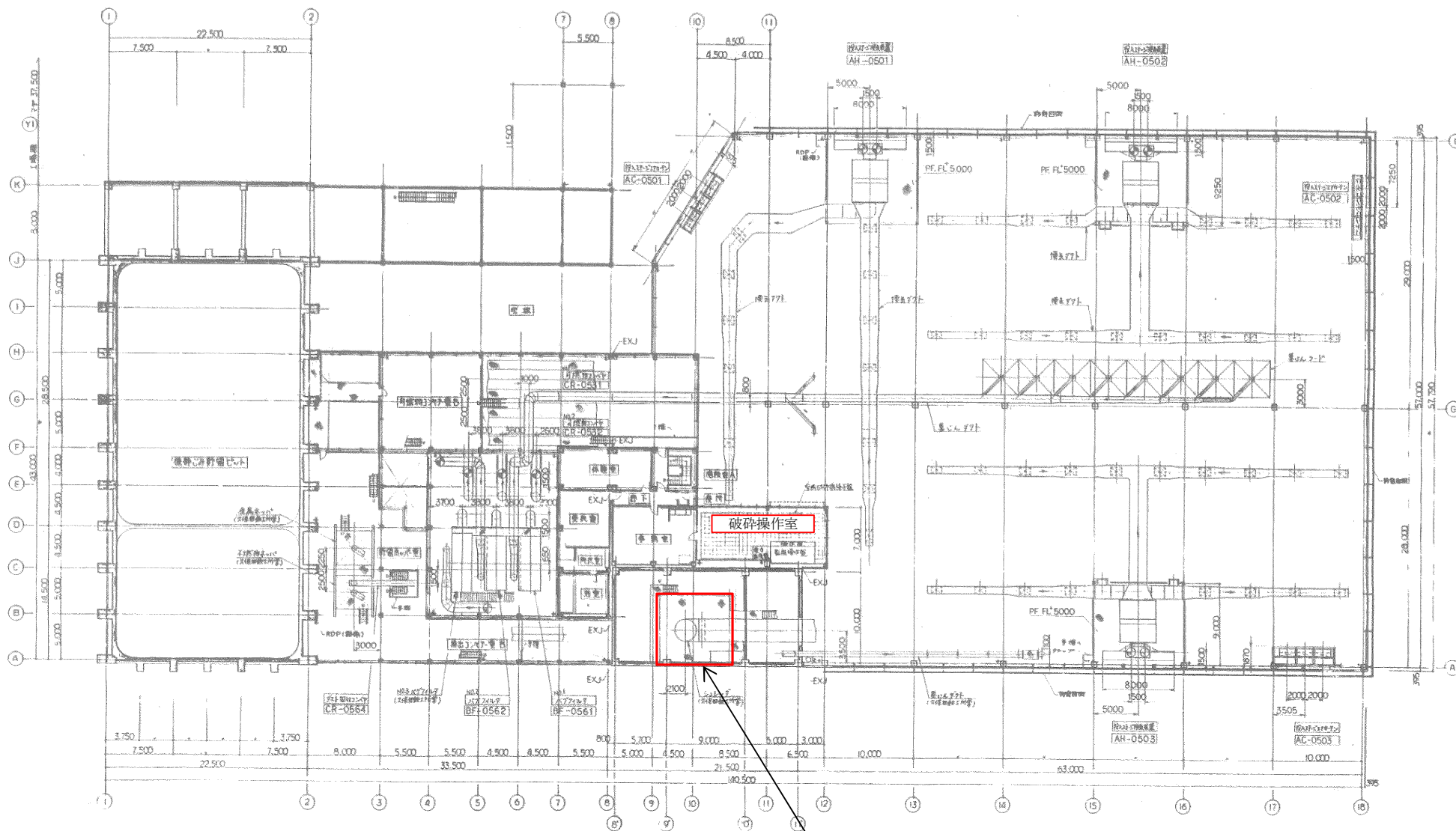
破碎工場配置図

承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 回転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



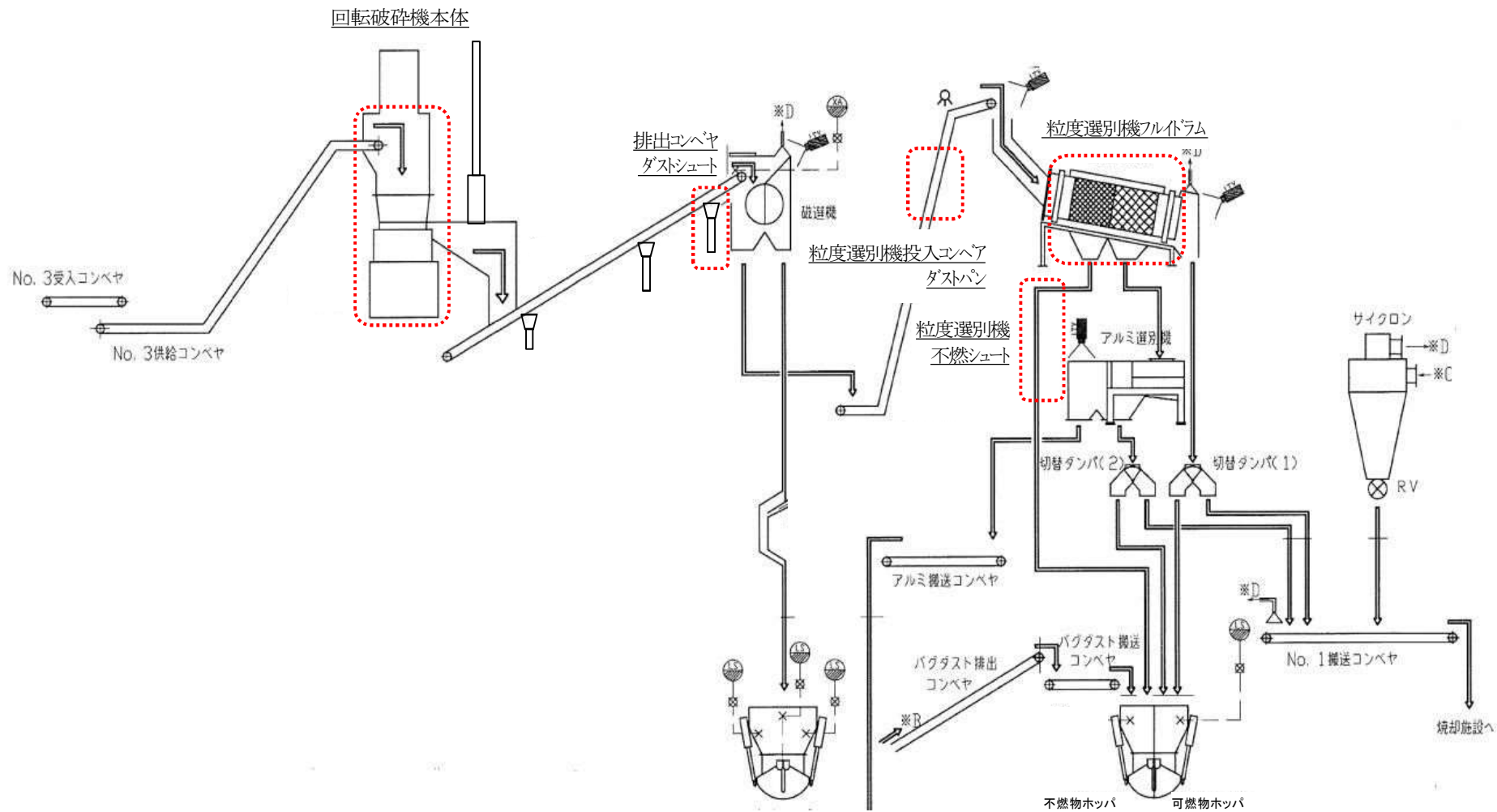
回転破砕機本体

承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破砕工場 回転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			1階平面図	2



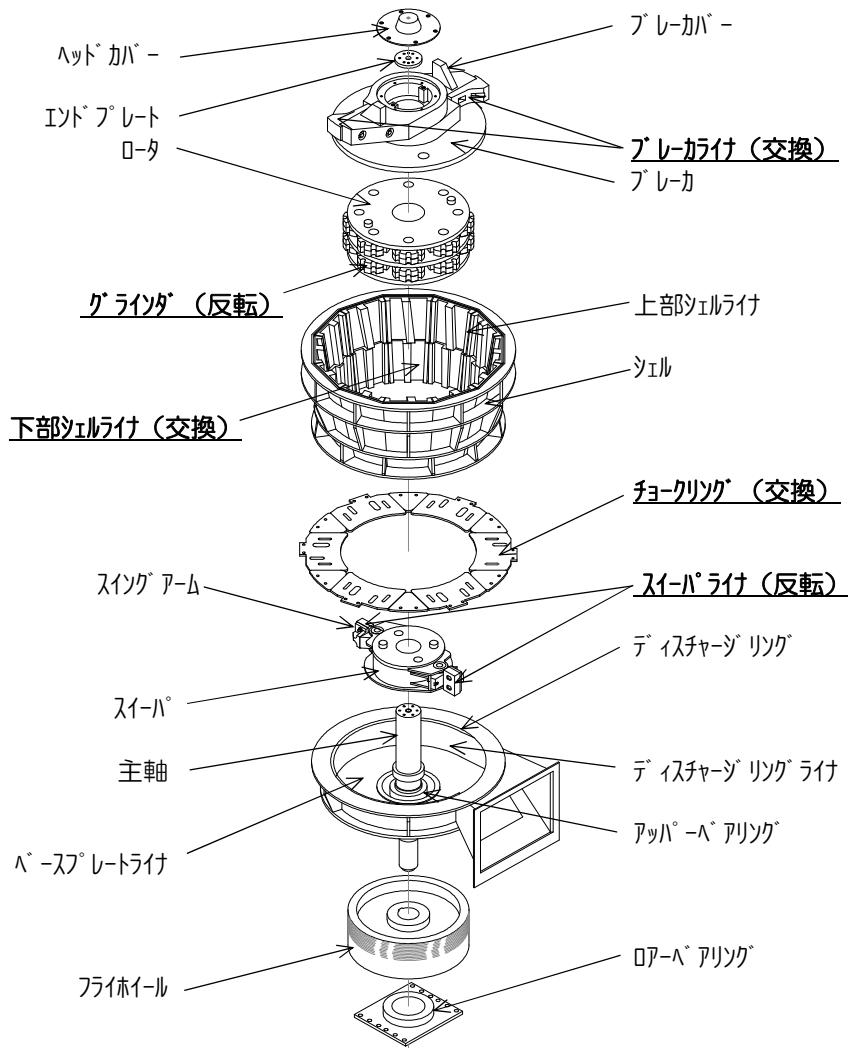
回転式機本体

承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場	
令和3年12月 日			回転式機械設備定期整備業務	
札幌市駒岡清掃工場			図番名	図番
			2階平面図	3



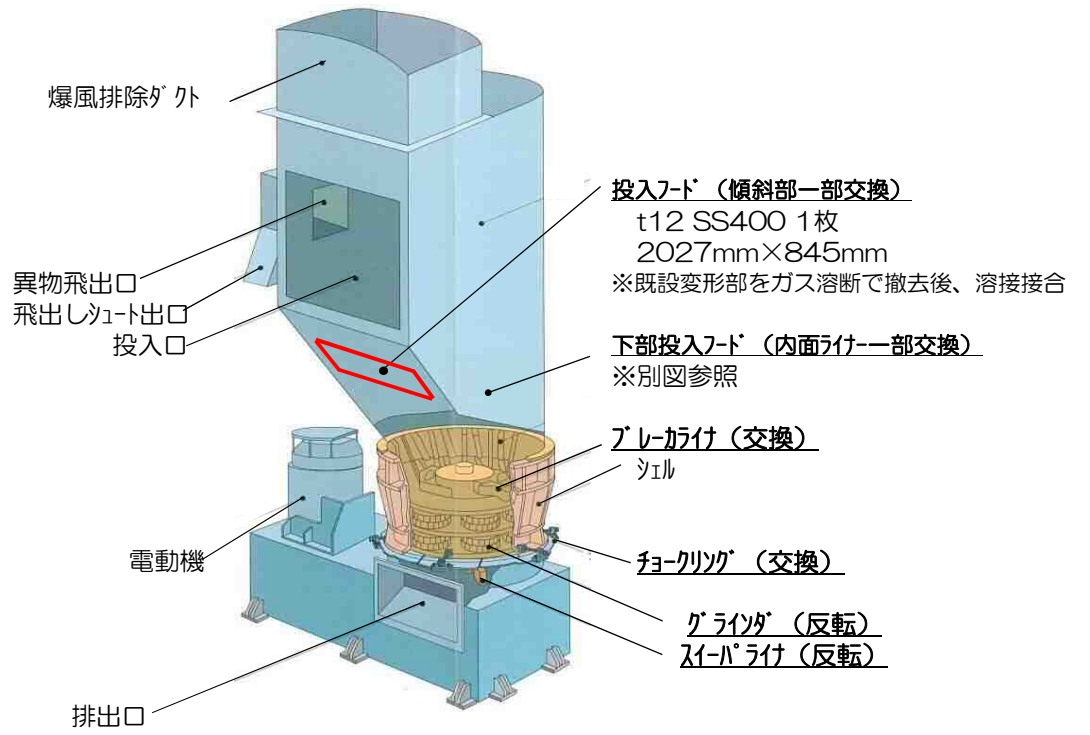
     業務対象範囲

承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場 回転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						回転式破碎系統図
						図番
						4



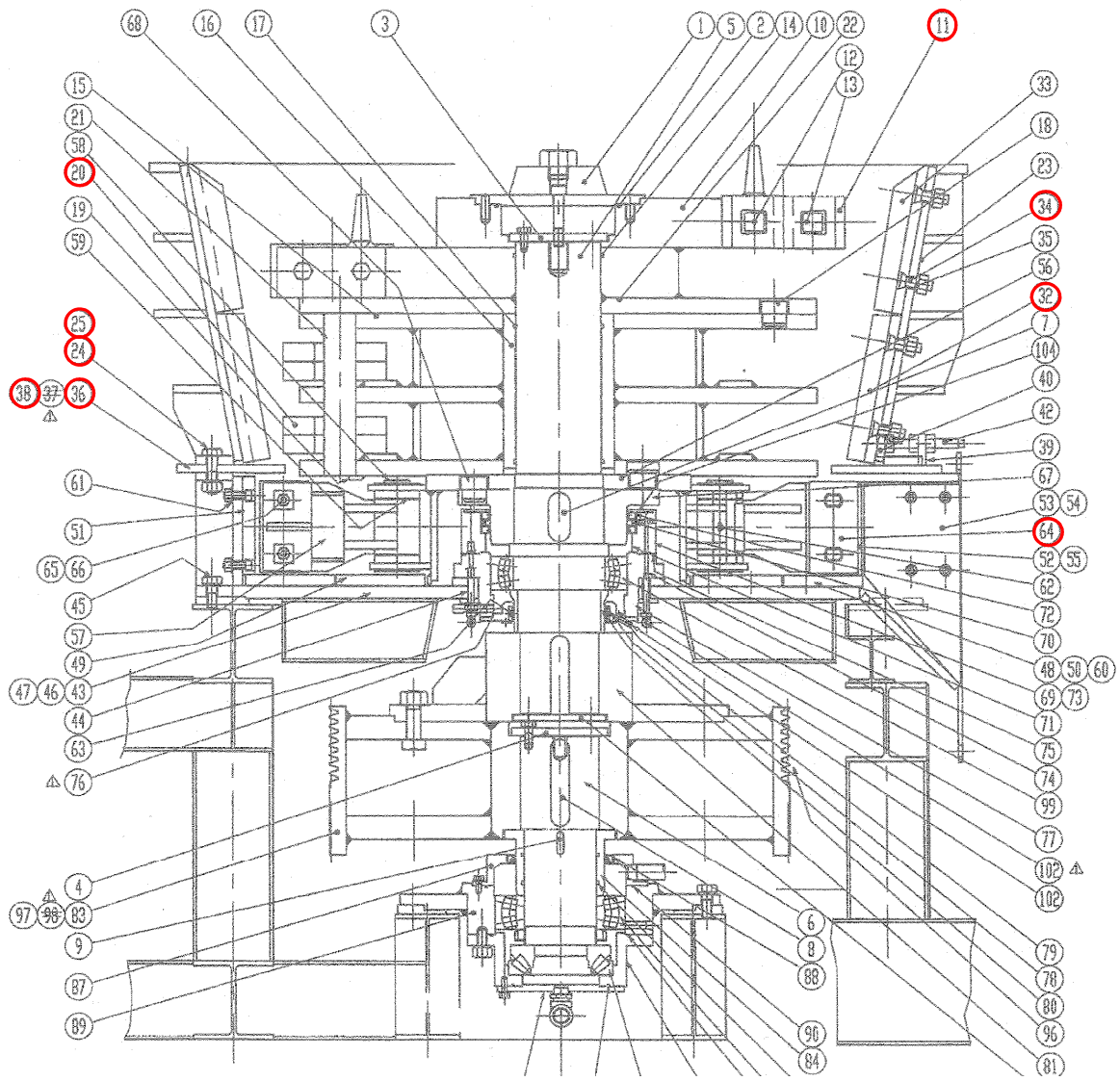
破碎機組立図

※下線の部品は整備範囲を示す



回転破碎機本体図

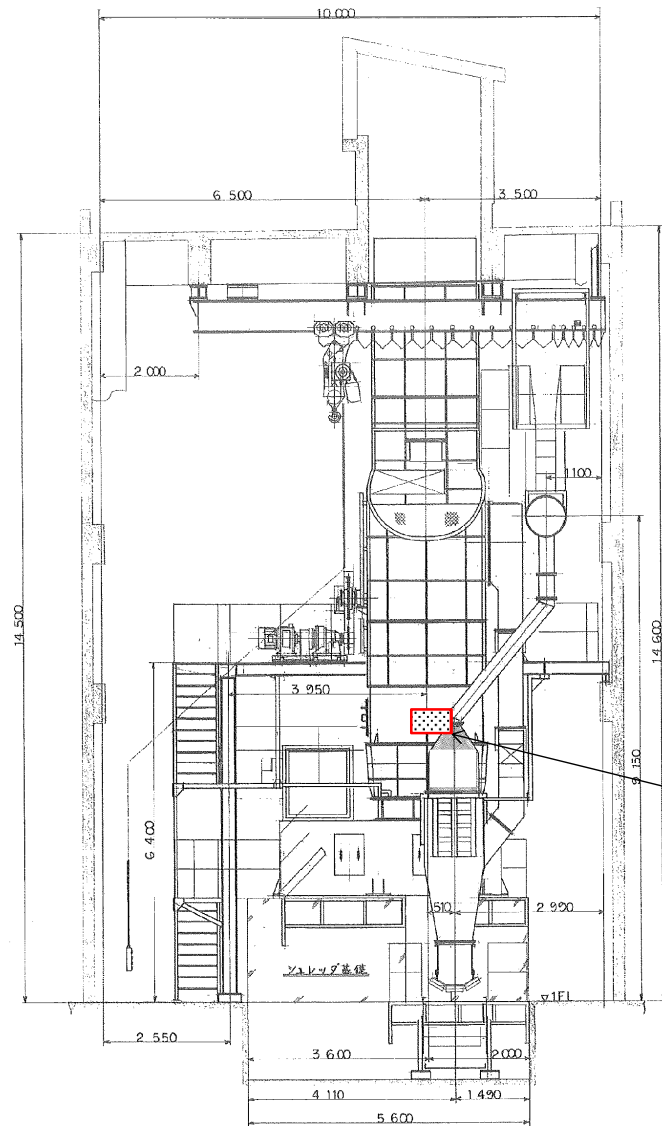
承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場	
	令和3年12月	日	回転式機械設備定期整備業務	
札幌市駒岡清掃工場			図面名	図番
			破碎機本体図・組立図	5



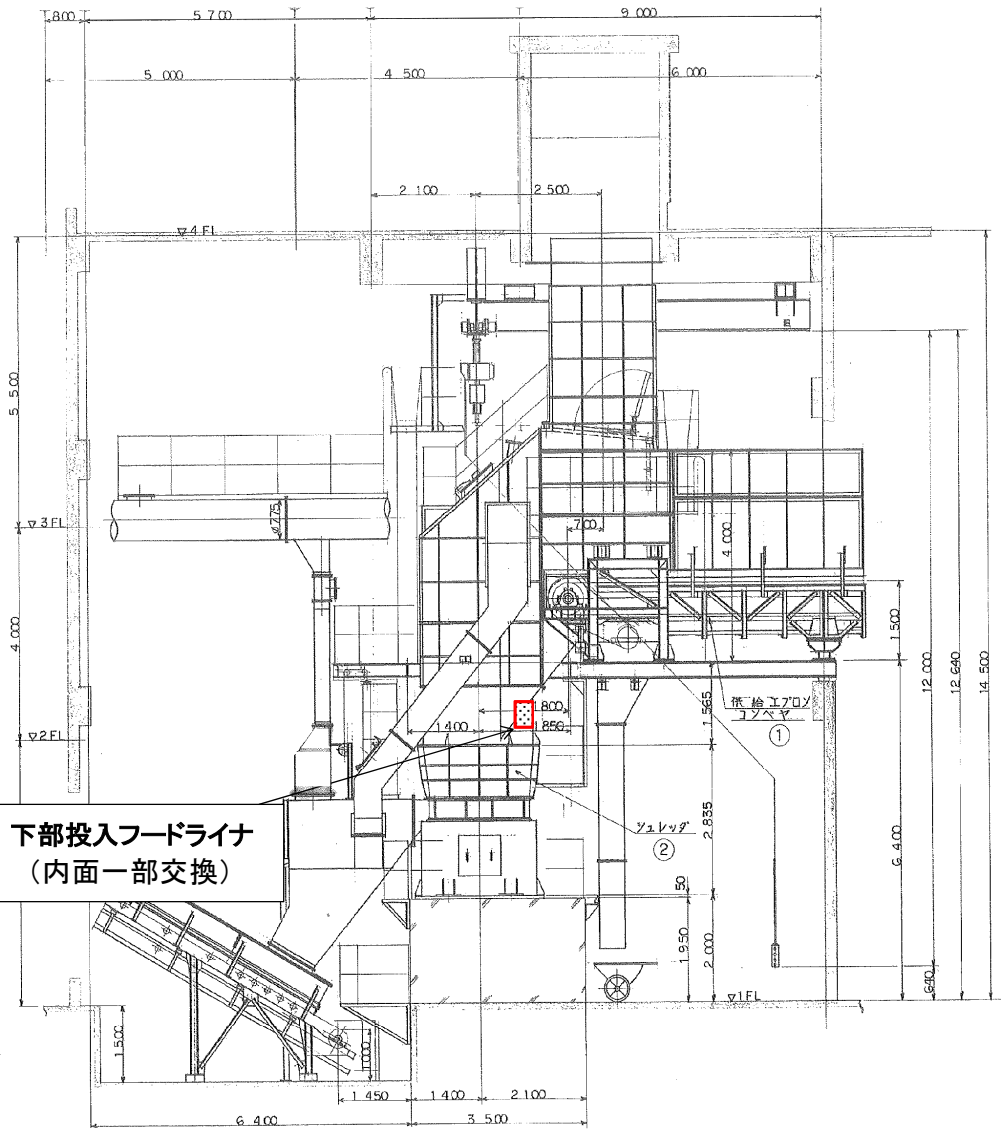
整備範囲

	部品番号	品名	数量
交換	11	ブレーカライナ	2
反転	20	グラインダ	40
交換	24	ボルト(M30×120)	9
交換	25	ボルト(M30×85)	3
交換	32	下部シェルライナ	12
交換	34	シェルライナボルト	48
交換	36	チョークリング	3
交換	38	チョークリング	3
反転	64	スパーライナ	2

承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場 回転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			破碎機本体断面図
			図番
			6

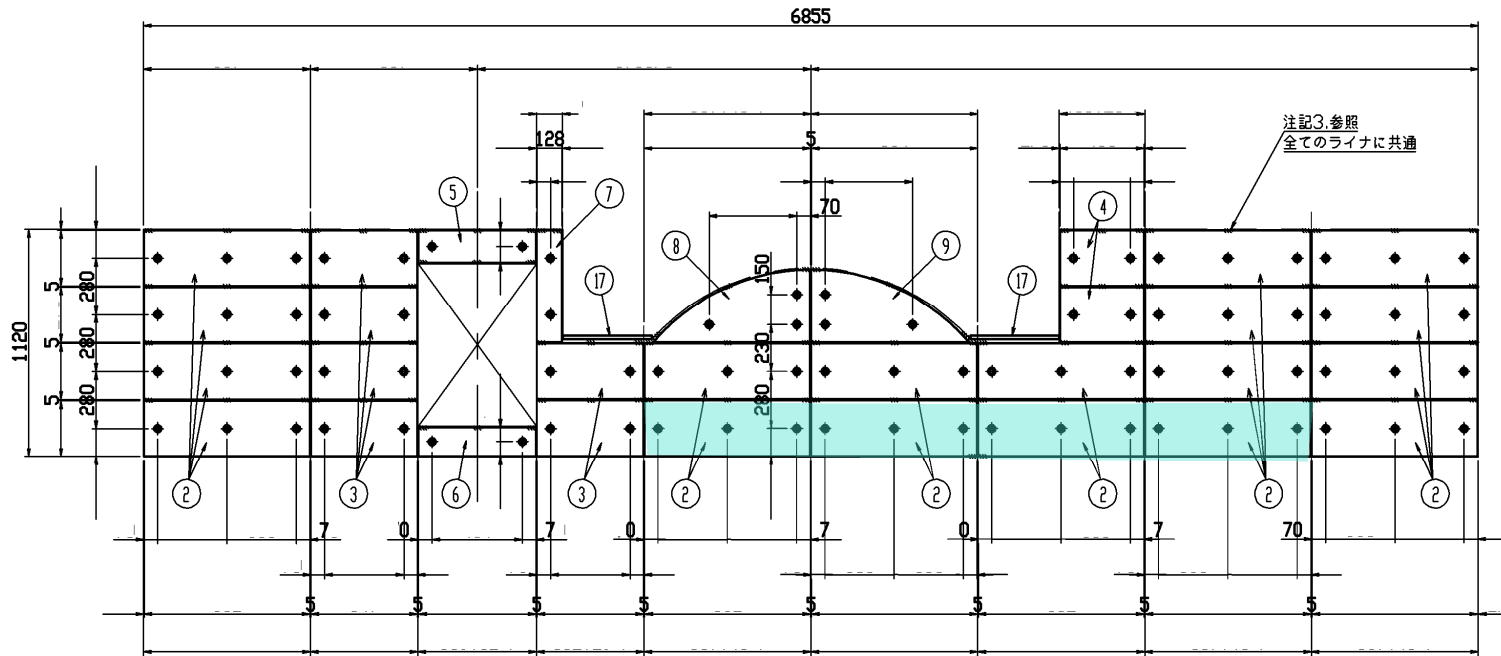


下部投入フードライナ  
(内面一部交換)



承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 回転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			下部投入フード外觀図	7

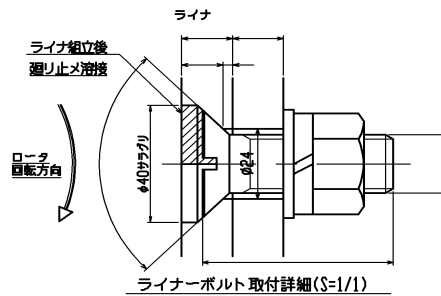
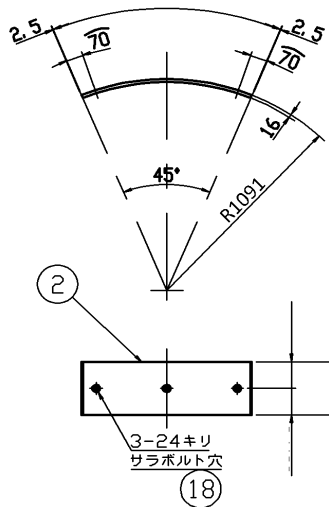




下部投入フード展開図  
 本図は、内面から見たものであり寸法は、  
 フード本体内面寸法（ライナ外面）である。

整備範囲

部品番号	品名	数量
2	ライナ	4
18	皿ボルト・N・W・SW	12

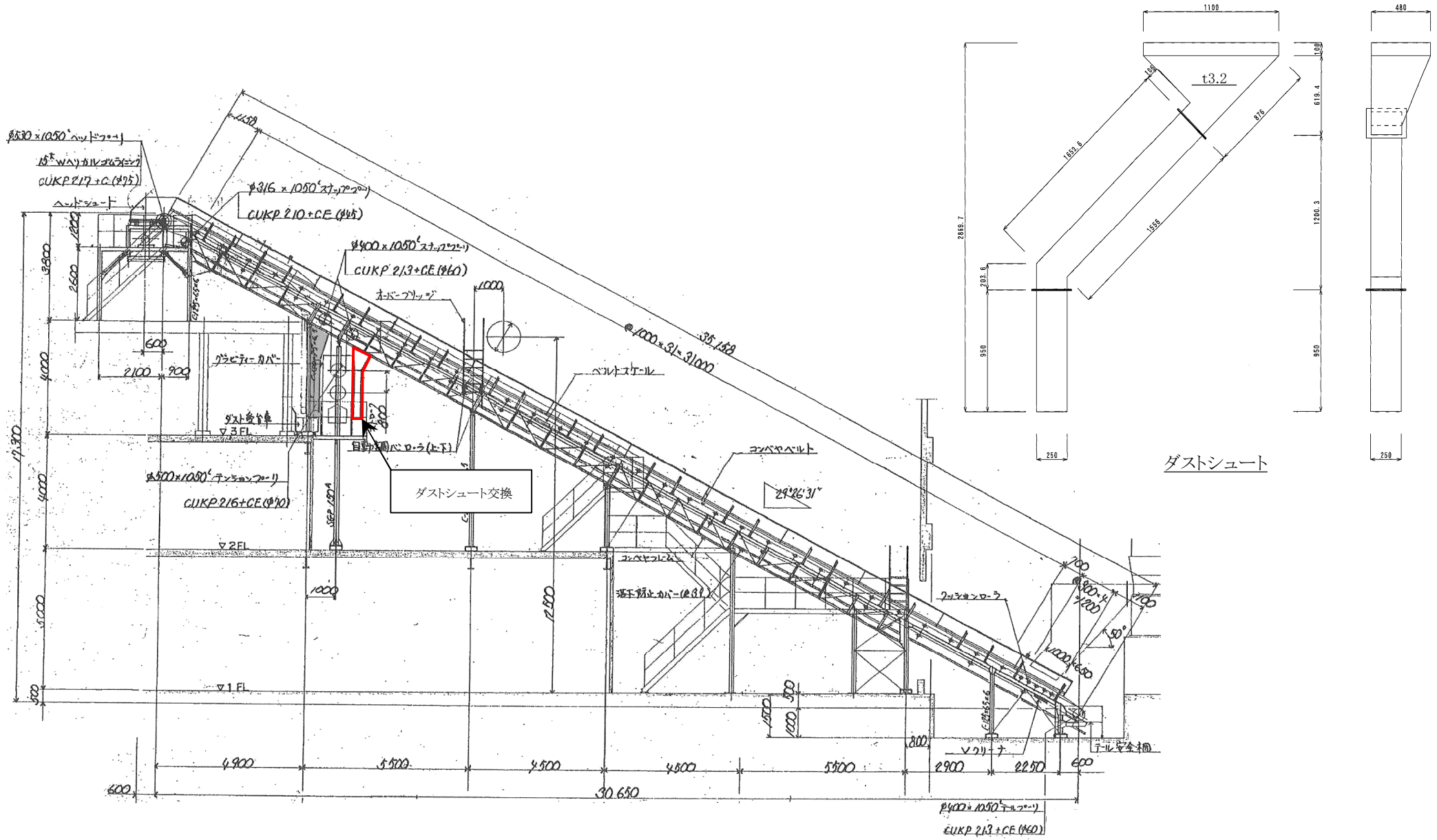


ライナーボルト取付詳細(S=1/1)  
 ライナ取付ボルト穴ハ、下部投入フードニ、写シ穴トシ  
 ライナ取付後、ボルト頭部ローラ回転方向ヲ考慮シテ  
 図示通り廻り止め溶接ノコト。

注記

3, ライナト下部投入フードハ図示通りライナ長手側ノ両端  
 及ビ中央ヲ溶接長さ50mmニテ溶接固定ノ事。(// 部溶接)

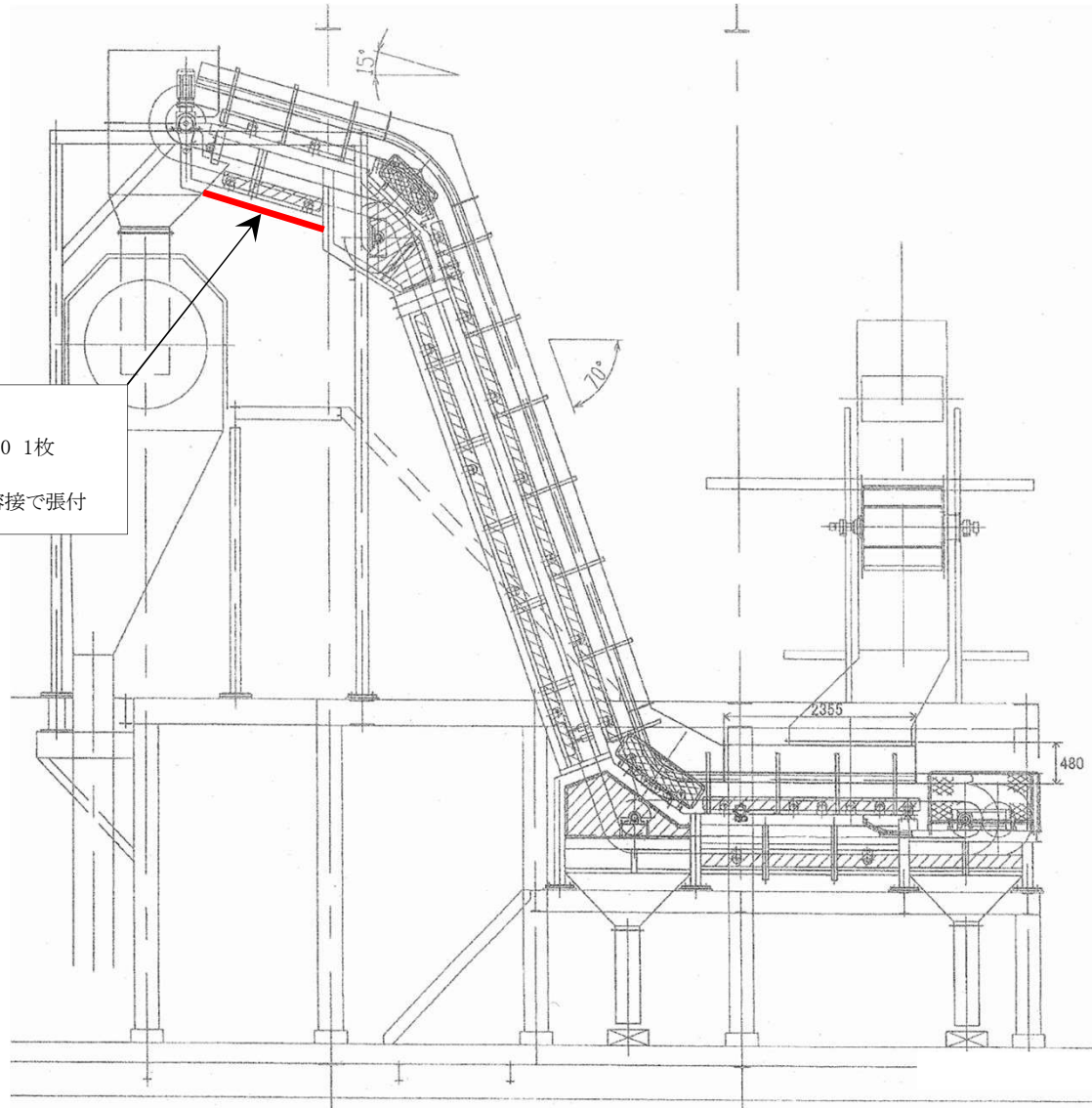
承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場 回転式機械設備定期整備業務
令和3年12月 日			図面名 下部投入フードライナ配置図
札幌市駒岡清掃工場			図番 8



ダストシュート

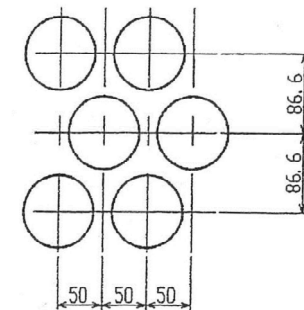
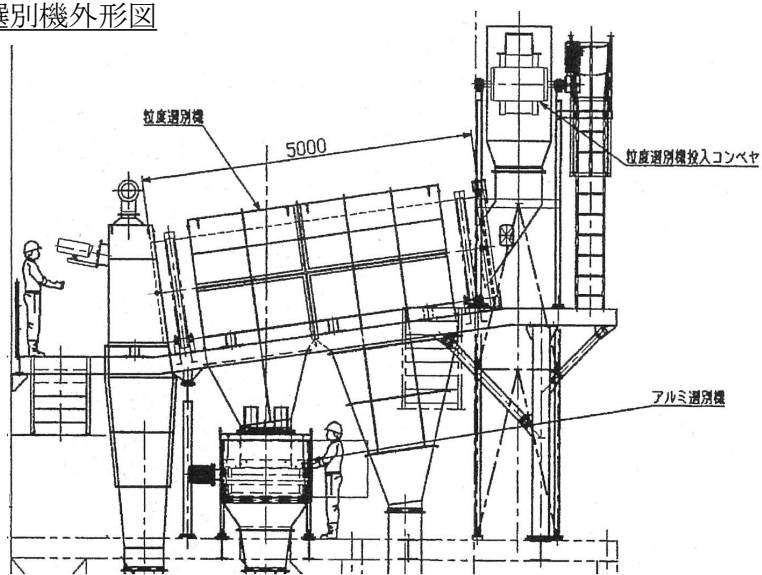
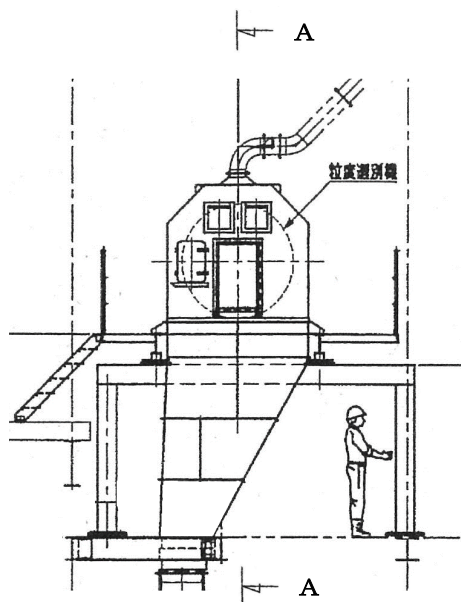
承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 回転式機械設備定期整備業務	
令和3年12月 日			図面名	図番
札幌市駒岡清掃工場			排出コンベヤダストシュート	9

ダストパン張板補修  
 800mm×599mm t9 SS400 1枚  
 ※ 既設ダストパン鋼板に溶接で張付

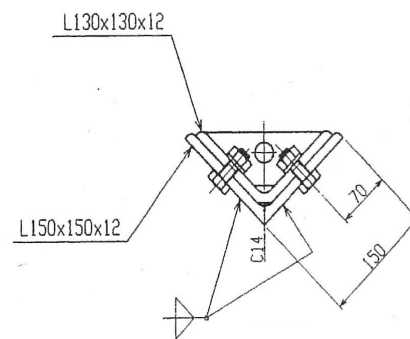


承	認	調	査	設	計	業務名
						駒岡破碎工場
						回転式機械設備定期整備業務
令和3年12月 日						図面名
札幌市駒岡清掃工場						粒度選別機投入コンベヤダストパン
						図番
						10

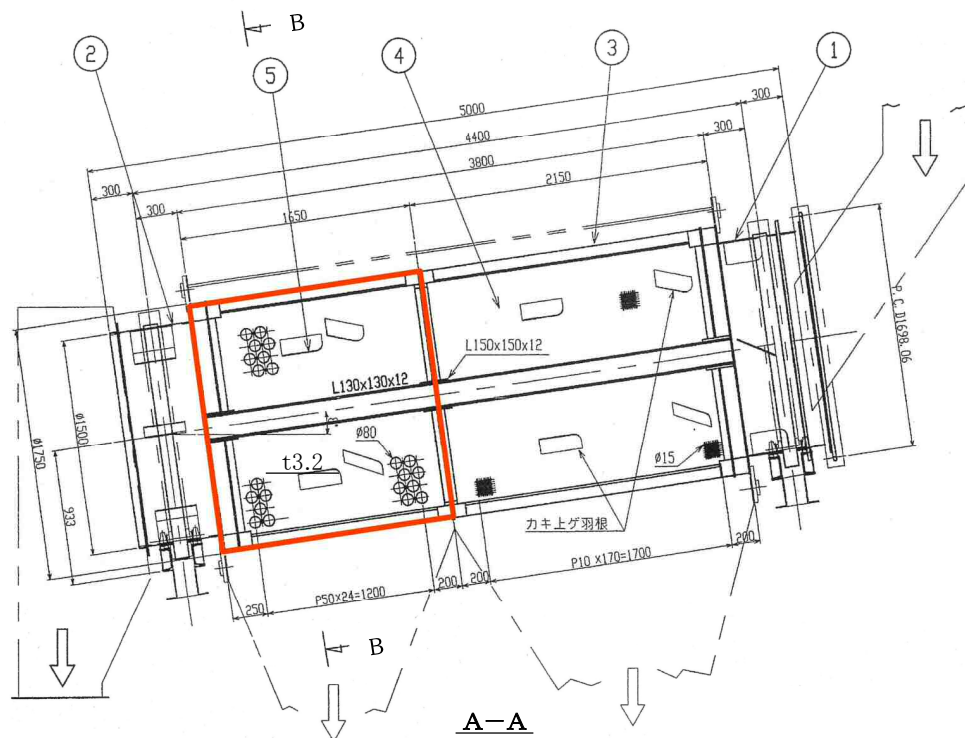
粒度選別機外形図



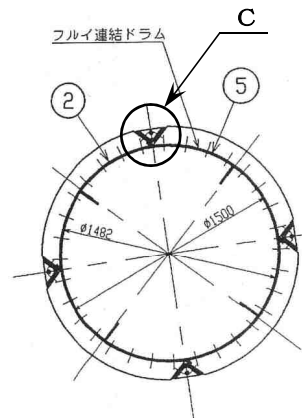
φ80フルイ網目詳細



C部詳細



A-A

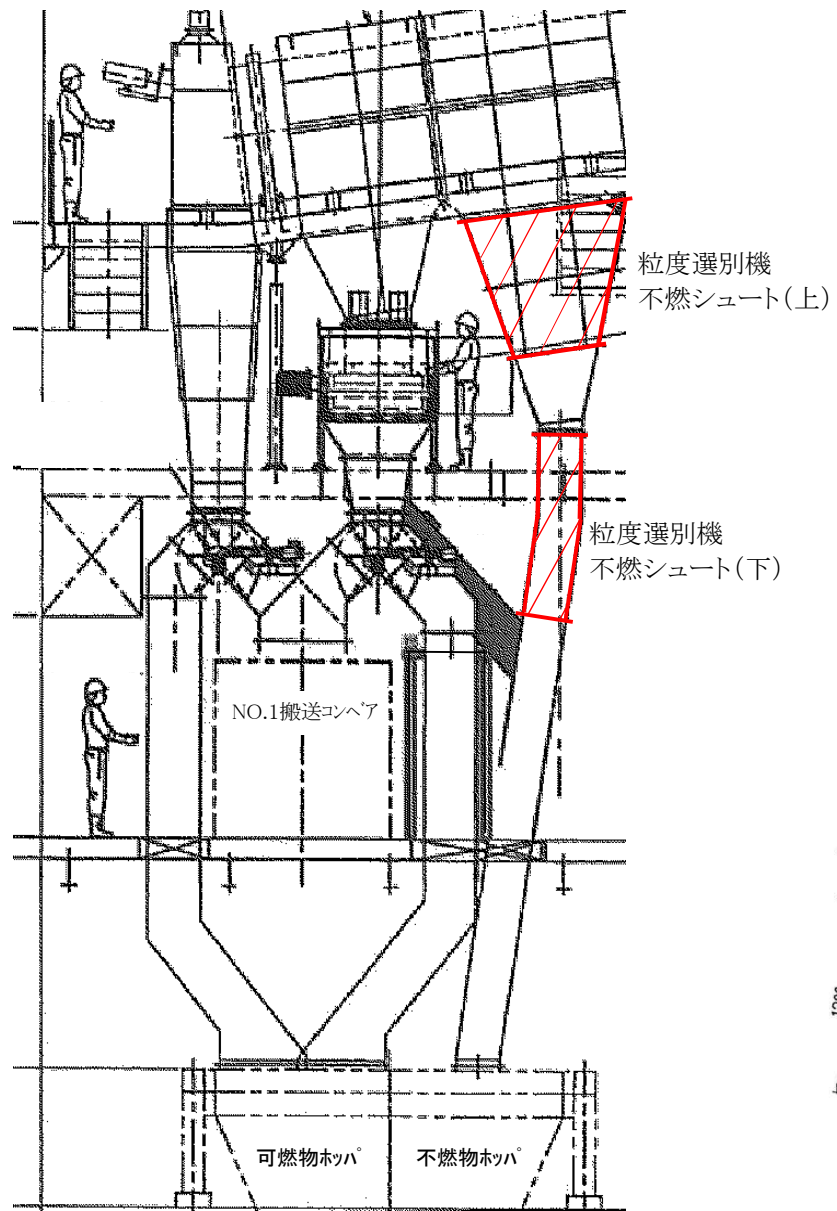


B-B

整備範囲

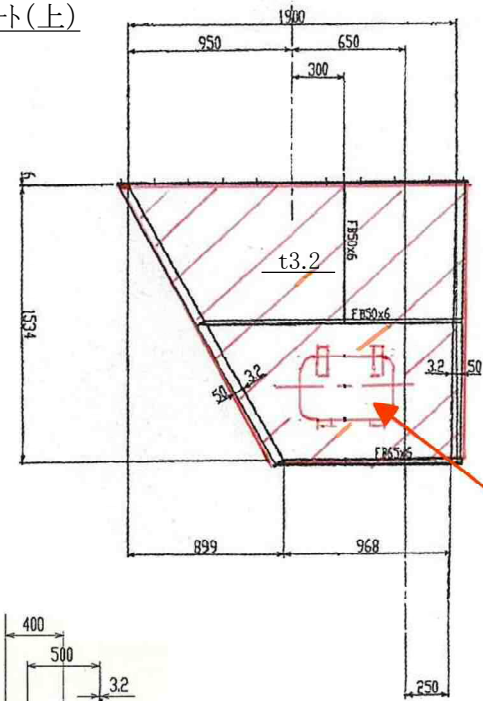
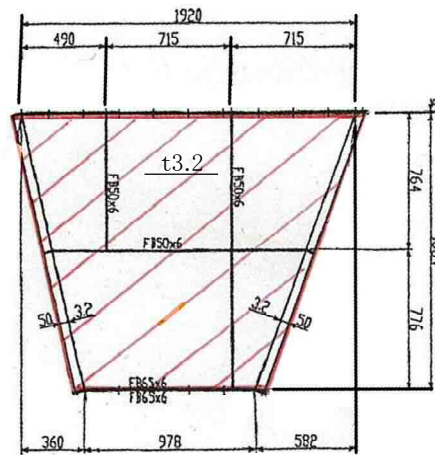
部品番号	品名	数量
5	φ80フルイドラム(4分割)	1

承認	調査	設計	業務名	
			駒岡破碎工場 回転式機械設備定期整備業務	
令和3年12月 日				
札幌市駒岡清掃工場		図面名	図番	
		粒度選別機フルイドラム	11	

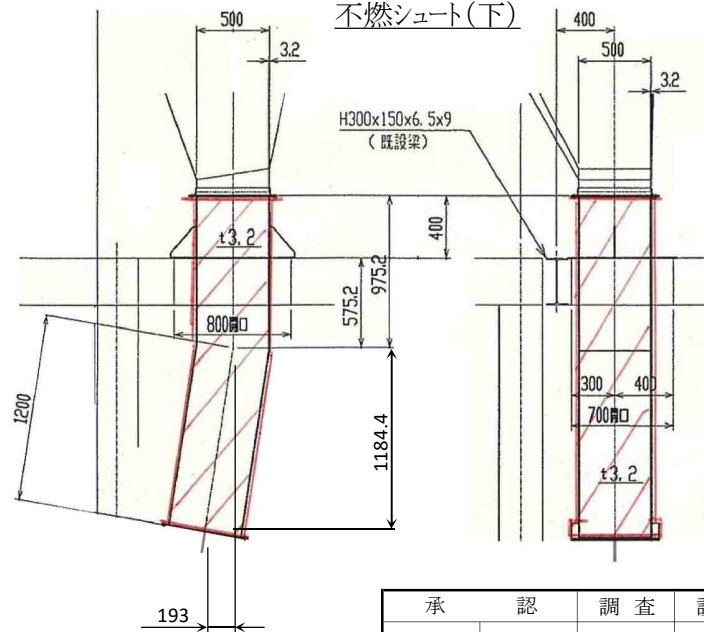


不燃シュート外形図

不燃シュート(上)

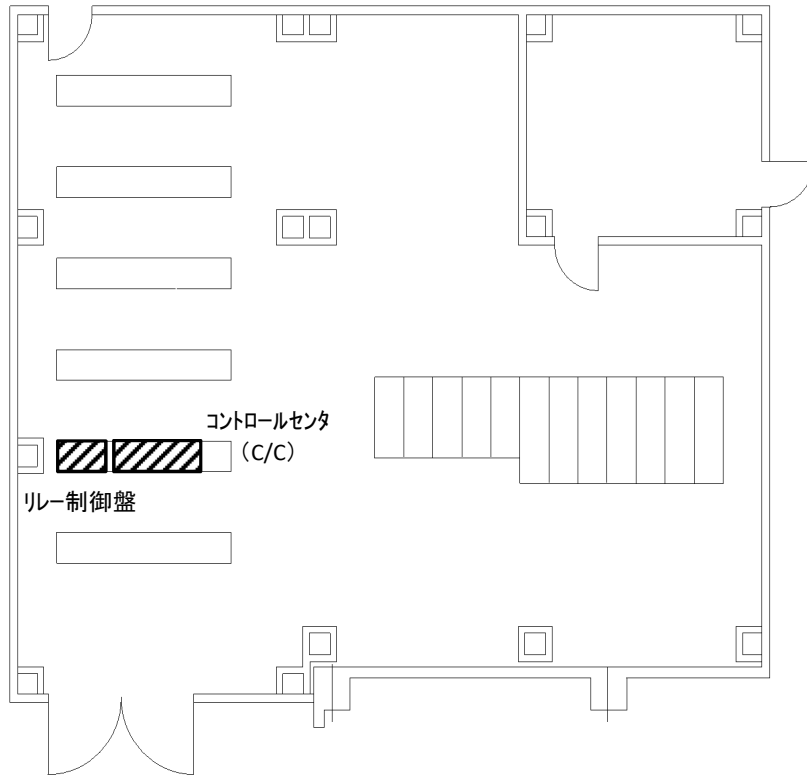


不燃シュート(下)

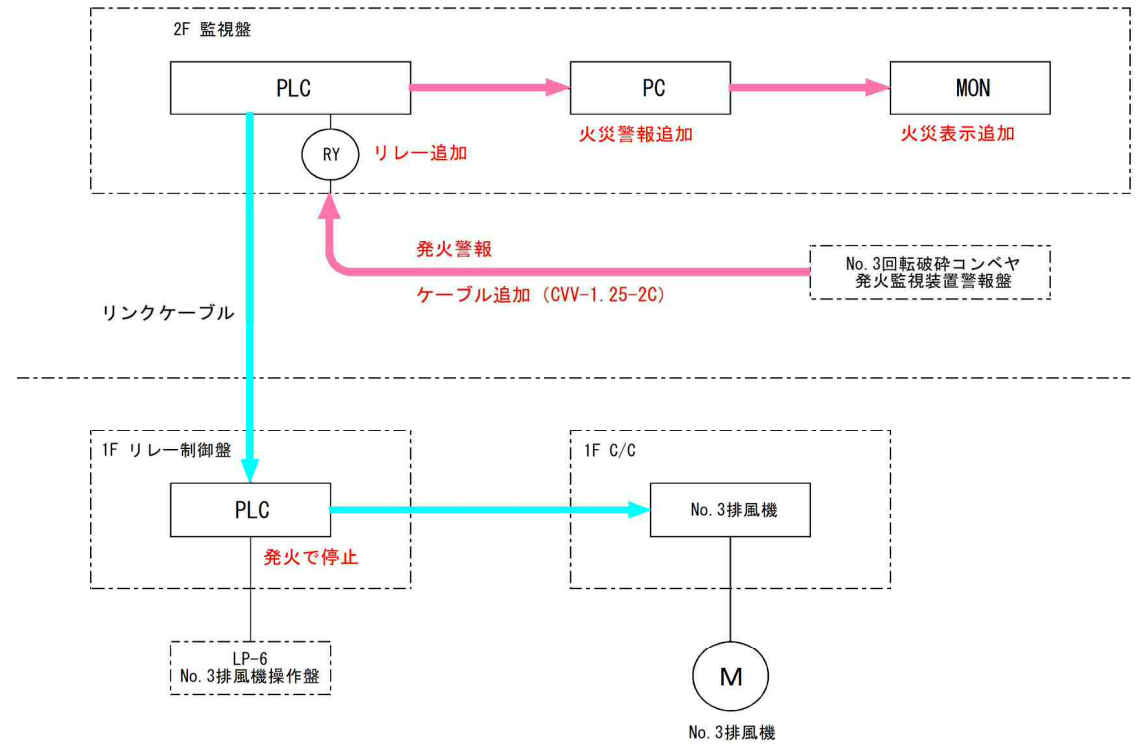


承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場 回転式機械設備定期整備業務
令和3年12月 日			図面名
札幌市駒岡清掃工場			粒度選別機不燃シュート
			図番 12

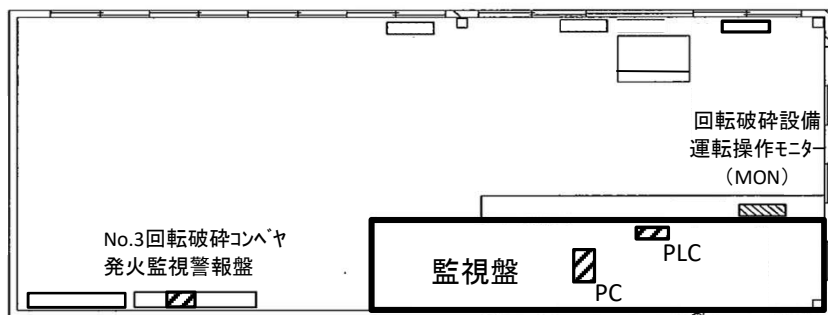
1階 電気室



電気制御系統図



2階 破砕操作室



回転破砕機排出コンベヤの発火監視装置警報盤（2階操作室）の発火警報（温度上昇警報接点）を監視盤（2階操作室）に追加したリレーで受けて、PLC・リレー制御盤（1階電気室）・コントロールセンタ（1階電気室）を經由し、No. 3排風機を緊急停止させる制御を追加する。

承認	調査	設計	業務名
			駒岡破碎工場 回転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			No.3排風機電気制御系統図
			図番
			13