

共通仕様書

I 委託業務の概要

1 業務名称

白石清掃工場1・2号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 履行期間

契約日から令和9年1月29日まで

なお、各整備は、Ⅲ2(3)に示す焼却炉停止期間内に実施するものとし、各作業の整備日程は次のとおりとする。

1号定期整備	令和8年6月	3日～令和8年9月26日まで(予定)
2号定期整備	令和8年8月	5日～令和8年11月27日まで(予定)
3号中間整備	令和8年8月	4日～令和8年9月25日まで(予定)
1号定期清掃	令和8年12月	6日～令和8年12月20日まで(予定)

4 履行場所

札幌市白石区東米里2170番1

札幌市白石清掃工場

5 設備概要

- | | |
|--------------|---------------------------------------|
| (1) 焼却炉型式 | (株)タクマ製 ストーカ式焼却炉
900t/日(300t/日×3炉) |
| (2) 燃焼ガス冷却方式 | 廃熱ボイラ式 |
| (3) 公害防止設備 | 減温塔
バグフィルタ |
| (4) ボイラ | (株)タクマ製
過熱器付単胴自然循環式ボイラ |

6 業務範囲

本共通仕様書、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

再委託する場合は、事前に再委託承諾願を提出し、委託者の承諾を得ること。なお、受託者は、次に掲げるものを再委託することは出来ないものとする。

- (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

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、令和5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 1部

契約後、業務に着手した時は直ちに届け出ること。

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。または、契約日から遡及して1年以内の受付及び受領印が押印されている保険関係成立届、年度更新申告書等の法定様式控え等を添付すること。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 1部
- ウ 業務責任者経歴書 1部
- エ 業務日程表 1部
- (2) 現場作業前に提出するもの（該当しない項目は除外可）
 - 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 1部
 - 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)
- (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 2部
 - 業務記録写真は、各整備の整備前、整備中、整備後を撮影し提出すること。
 - 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
- カ 完成図面等 2部
- (5) 発注者の必要に応じて提出を求めるもの
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
 - 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）
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に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 日本産業規格
 - 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。

- ・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、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 業務責任者等

- (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、副業務責任者を選任する場合や業務責任者等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。業務責任者がやむを得ない理由により常駐しない期間が発生する場合は、副業務責任者が常駐すること。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 ボイラ溶接士
 - ウ 第1種電気工事士
 - エ 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者
 - オ 非破壊検査資格
 - カ その他関連法令等で必要となる資格

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

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 喫煙の禁止

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 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、本体整備業務とその他の整備業務を同時期に実施する場合は、本体整備業務の受託者が共用で使用するコンプレッサ等の電気料金を負担すること。
- (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号定期整備	令和8年6月	3日～令和8年9月26日まで（予定）
2号定期整備	令和8年8月	5日～令和8年11月27日まで（予定）
3号中間整備	令和8年8月	4日～令和8年9月25日まで（予定）
1号定期清掃	令和8年12月	6日～令和8年12月20日まで（予定）
- (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 白石清掃工場3号焼却設備定期整備業務
 - イ 白石清掃工場灰処理設備中間整備業務

- ウ 白石清掃工場電気設備整備業務
- エ 白石清掃工場計装設備保守業務
- オ 白石清掃工場クレーン設備整備業務
- カ 白石清掃工場蒸気タービン設備整備業務
- キ 白石清掃工場ガスタービン設備整備業務
- ク 白石清掃工場ダイオキシソ類測定業務
- ケ 白石清掃工場ボイラ及び第一種圧力容器点検整備業務
- コ 白石清掃工場吸収式冷凍機点検整備業務
- サ 白石清掃工場空気圧縮機整備業務
- シ 白石清掃工場ポンプ設備整備業務
- ス 白石清掃工場1・2号焼却炉改修工事
- セ 白石清掃工場PH調整槽更新工事

※白石清掃工場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。

※白石清掃工場PH調整槽更新工事と作業が輻輳するため、灰出し時期は事前に施設管理担当者と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2管理区域	レベル2・3	※DXN測定結果による
減温塔、バグフィルタ	第2・3管理区域	レベル2・3	※DXN測定結果による

4 アスベスト事前調査等

(1) 「石綿事前調査等結果報告書（アスベスト調査票）」並びに「当該施設のしゅん功図等」を貸与するので、図面及び現場の目視調査で施工場所におけるアスベスト及びその他有害物質の有無を有資格者によって確認すること。

(2) アスベスト及びその他有害物質の使用が不明な見え隠れ部分の調査については、保護具を装着して、必要に応じて建材を湿潤に保ちながら手ばらしで行い、新たにアスベスト及びその他有害物質を発見した場合には、速やかに作業を中止し、監督員と施工方法等について協議すること。(3) 調査結果の報告

事前調査が完了した際は、石綿障害予防規格及び大気汚染防止法に基づき、以下のとおり各種報告書等を行うこと。

①委託者に事前調査の結果等を書面で交付し、説明すること。

②労働基準監督署及び札幌市（環境局）に事前調査の結果等について報告を行うこと。

③事前調査の結果等については、公衆にみやすいように掲示すること。

5 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。

6 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。

7 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。

8 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。

9 廃棄物の処理

- (1) 業務の実施に伴う発生材の処理先（引渡場所）は以下のとおりとする。

	発生材・廃棄物名	処理先（引渡場所）
ア	焼却可能なもの	指定場所へ
イ	廃金属	廃金属置き場へ
ウ	灰	コンベヤ等で灰ピットへ
エ	耐火物	指定場所へ
オ	廃油	廃油置き場へ搬出

- (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。

10 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

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。

11 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。

12 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。

令和8年度

整備仕様書

業務名称 白石清掃工場1・2号焼却設備定期整備業務

札幌市環境局環境事業部白石清掃工場

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項																				
1 燃 焼 設 備 (中 間)	炉内及びストーカ下 シュート清掃 (3号)	9	<p>1 ストーカ火格子の点検ができるように、火格子上部の清掃を行うこと。</p> <p>2 側壁部(ストーカ上2m程度)は付着したクレンカ及び灰の粗落としを行うこと。</p> <p>3 各ストーカ上の溶着物をグラインダー等により取り除くこと。</p> <p>4 給じん・乾燥・燃焼・後燃焼各ストーカ下シュート内の清掃、付着物の除去を行うこと。ストーカ取付ボルト保護プレートが脱落していた場合、新しいプレートを取付けること。部品は支給する。</p> <p>5 清掃・除去作業は、煉瓦・ストーカ・火格子・熱電対・取付ボルト等に損傷を与えることの無いように十分注意して行うこと。</p> <p>6 煉瓦、火格子の損傷、取付状態を確認すること。火格子熱電対の取付状態等の点検を行い、取付状態の悪い箇所は修正すること。煉瓦、火格子の損傷状況については、図に明示し提出すること。</p> <p>7 灰及び除去物は主灰シールダンパ、二重ダンパ及びコンベヤを操作して搬出すること。</p> <p>8 火格子隙間(0.8～8mm)、サイド火格子内側炉幅、給じん装置の測定を行い、基準外の場合、シムにより調整を行うこと。 隙間「乾燥8段・燃焼20段・後燃焼8段」× 「1/3/12/21/26/35/44/46列目」計288箇所/炉 炉幅「乾燥2/7段目・燃焼2/10/19段目・後燃焼2/7段目」計7箇所/炉 給じん装置 レール9本 計18箇所/炉 ステップ18枚 計18箇所/炉</p> <p>9 各ストーカ(給じん、乾燥、燃焼、後燃焼)摺動面にグリスを塗布すること。 摺動面「給じん9箇所・乾燥8箇所・燃焼12箇所・後燃焼8箇所」計37箇所/炉 ストーカ動作確認を行い、異音・振動等の異常がないこと。</p> <p>10 各点検中異常が見られた場合には逐次報告すること。</p> <p>11 ストーカサイド火格子の点検を行い異常がある場合、補修を行うこと。</p> <p>12 ストーカ火格子の損傷状況を目視確認し、損傷があれば交換すること。</p> <p>13 ごみ投入ホップ下部の隙間調整板とプッシャ先端上部との隙間は、最前進端時12～13mm、後進端時17mm程度になるよう調整すること。</p> <p>14 中間整備期間に実施すること。</p>																				
			<table border="0"> <thead> <tr> <th>必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ネバーシーズ 標準グレード NSA-16</td> <td>5缶</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>シム SS400 1.6t 32×300</td> <td>0～144枚</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>シム SS400 2.3t 32×300</td> <td>0～144枚</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>シム SS400 3.2t 32×300</td> <td>0～144枚</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>耐火キャスター PAT-50A</td> <td>0～25kg</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>火格子(保護プレート含む)</td> <td>一式</td> <td>適宜支給</td> </tr> </tbody> </table>			必要資材	数量	備考	ネバーシーズ 標準グレード NSA-16	5缶	支給	シム SS400 1.6t 32×300	0～144枚	適宜支給	シム SS400 2.3t 32×300	0～144枚	適宜支給	シム SS400 3.2t 32×300	0～144枚	適宜支給	耐火キャスター PAT-50A	0～25kg	適宜支給
必要資材	数量	備考																					
ネバーシーズ 標準グレード NSA-16	5缶	支給																					
シム SS400 1.6t 32×300	0～144枚	適宜支給																					
シム SS400 2.3t 32×300	0～144枚	適宜支給																					
シム SS400 3.2t 32×300	0～144枚	適宜支給																					
耐火キャスター PAT-50A	0～25kg	適宜支給																					
火格子(保護プレート含む)	一式	適宜支給																					

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備 （ 中 間 ）	2 1 パス水管清掃 (3号)	10	<p>1 ボイラ1・2パスに足場を設置し、1・2パス水管清掃を行うこと。足場は別途貸与する鋼台の上に設置すること。</p> <p>2 足場板は隙間の無いように張り付け固定し、昇降及び作業に支障のないこと。</p> <p>3 灰は二重ダンパ及びコンベアを操作して搬出すること。 なお、灰出しについてコンベヤ搬出に制限があるため、パス水管清掃時に発生した灰は、主灰シールダンパに溜置し、施設管理担当者の指示のもと、適時搬出すること。</p> <p>4 炉の立上げ前に減温塔、テールエンド、エコノマイザの各下シュート及びろ過式集じん機下に堆積したダストをコンベヤを操作して排出すること。なお、排出後、マンホールを開放してダストが排出されたことを確認すること。</p> <p>5 中間整備期間に実施すること。</p>

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
3 給 水 設 備 (中 間)	1 純水装置点検 整備	2	1	No.1.2イオン交換樹脂塔の開放点検整備を行うこと。	
		11	2	No.1.2イオン交換樹脂の抜取補充(部分交換)を行うこと。	
	リンカイ製	12	3	No.2活性炭塔の活性炭及び支持砂利を交換すること。	
	混床式純水装置	13		取り出した砂利は施設管理者の指示する場所へ運ぶこと。	
	・処理水量		4	No.1.2活性炭塔の内部配管、ライニング目視点検を行うこと。	
	10m ³ /h×20hr/サイクル		5	各塔のマンホールパッキンを交換すること。	
	20時間採水4時間再生		6	各流量計、エゼクターの分解清掃、パッキン交換を行うこと。	
	・処理水質		7	整備は1系列毎に実施し、1系列は使用可能なこと。	
	電気伝導度		8	苛性ソーダ貯槽のレベルゲージ下部バルブの交換を行うこと。	
	1μs/cm 以下(25℃時)		9	苛性ソーダ貯槽のタンク内部の劣化状況の目視点検を行うこと。	
	イオン状シリカ		10	苛性ソーダ計量槽の交換を行うこと。	
	0.1ppm以下(SiO ₂ として)		11	9,10実施前に槽内清掃を行うこと。	
			12	No1,2原流水流量計パッキンの交換を行うこと。	
			13	塩酸計量槽レベルゲージ管及び塩酸貯留槽のフロートセンサーを交換すること。センサー取付後は疑似入力により異常がないことを確認すること。	
			14	整備後、試運転調整及び原水・処理水の水質及びイオン交換樹脂の分析検査を行うこと。	
			15	十分に換気を行って作業すること。	
			16	整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。	
			17	整備に伴う純水再生は、純水排水槽の水位に十分注意して実施すること。	
			18	発生材は、仕様書に記載している廃棄物の処理に基づき処理すること。	
			19	土日の整備は行わないこと。	
		20	中間整備期間に実施すること。		
			必要資材	数量	備考
			活性炭塔用マンホールパッキン	3枚	支給
			NR全面 5t×450φ 20-19φ		
			活性炭塔用上部マンホールボルト・ナット・2ワッシャ	60組	再使用
			SUS304 M16×75L B、N、2W 20組/マンホール		
			陽イオン交換樹脂	100L	支給
			CR-MD		
			陰イオン交換樹脂	500L	支給
			AR-M I		
			活性炭	2500L	支給
			PL-1		

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
3 給 水 設 備 (中 間)			支持砂利 3～6mm	130L	支給
			支持砂利 6～8mm	370L	支給
			樹脂塔用上部マンホールパッキン NR全面 5t×450φ 20-19φ	2枚	支給
			樹脂塔用 上部マンホールボルト・ナット・ワッシャ SUS304 M16×75L B、N、2W 20組/マンホール	40組	再使用
			原水流量計用パッキン NBR:P-12	4枚	支給
			原水流量計用パッキン NBR:P-6	6枚	支給
			原水流量計用パッキン NBR:P-14	4枚	支給
			原水流量計用パッキン NBR:P-38	2枚	支給
			原水流量計用パッキン NBR:P-8	2枚	支給
			塩酸流量計テーパー管パッキン FPM 3t φ73/59	4枚	支給
			塩酸流量計テーパー管パッキン FPM 3t φ58/42	4枚	支給
			苛性ソーダ流量計テーパー管パッキン EPDM 3t φ73/59	4枚	支給
			苛性ソーダ流量計テーパー管パッキン EPDM 3t φ55/42	4枚	支給
			各流量計・エゼクターパッキン EPDM(AVコブ付) 10K 40A 全面	12枚	支給
			各流量計・エゼクターパッキン EPDM(AVコブ付) 10K 20A 全面	2枚	支給
			各流量計・エゼクターパッキン FKM(AVコブ付) 10K 20A 全面	2枚	支給
			ゲージバルブ(V-GE-MH-U-E) PVC製 EPDM JIS10K 20mm	1個	支給
			ゲージバルブパッキン EPDM(AVコブ付) 10K 20A 全面	1枚	支給

3	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項		
給 水 設 備 (中 間)			塩酸計量槽レベルゲージ管	1本	支給
			赤玉、上部・下部ゲージバルブ付き		
			塩酸貯留槽レベル計	1組	支給
			ガードフロートFC55-3		
			苛性ソーダ計量槽	1基	支給
			レベルゲージ、バルブ付き		

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項	
4 ご み 受 入 設 備 （ 中 間 ）	1 自動窓洗浄 装置点検整備 オリエンタル機電(株)製 型式:MC7-01	7	1 各部品の交換を行うこと。	
		14	2 本体カバー及び吸引フードを取外し、内部清掃及び点検を行うこと。	
		15	3 吸引弁の分解を行い点検すること。	
			4 駆動ローラ部サイドローラの点検及び給油を行うこと。	
			5 駆動モータ伝導チェーンの点検及び給油を行うこと。	
			6 走行軸の給油を行うこと。	
			7 ケーブル滑車の清掃点検を行うこと。	
			8 キャプタイヤケーブル、高圧ホース外面の清掃点検を行うこと。	
			9 洗剤タンク内部、洗剤ストレナの清掃を行うこと。	
			10 インジェクターの分解清掃を行うこと。	
			11 給水ストレナの交換を行うこと。	
			12 吸引フード、吸引弁の本体への取付調整を行うこと。	
			13 吸引フード(正面・旋回フードゴム部のみ)、ベアリング、支持ボルトの交換を行い、取付調整を行うこと。	
			14 下部ガイドローラ、レール清掃用ブラシ、リミットスイッチを交換すること。	
			15 走行レールの清掃を行うこと。清掃にあたっては特殊な治具が必要となるので留意すること。なお、治具は受託業者で用意すること。	
			16 制御盤内のPLC、INV、その他配電制御機器を交換すること。	
			17 点検モードによる単体動作確認を行い、異常がないことを確認すること。	
			18 自動運転による吸引調整及び動作確認を行い、異常がないことを確認すること。	
			19 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。	
			20 中間整備期間に実施すること。	
			21 PLCに組み込むラダー図及びデータはDVD媒体で提出すること。	
		必要資材	数量	備考
		吸引ホース(白)	3本	支給
		吸引ホース(グレー)	1台分	支給
		ホースバンド	12個	支給
		フード引き戻しスプリング	1台分	支給
		吸引フードASSY	1台分	支給
		フード用ベアリング(ケース付)	6個	支給
		吸引フード用支持ボルト	6本	支給
		レール清掃用追加ブラシ	1組	支給
		下部ガイドローラASSY	1組	支給
		リミットスイッチ	1台分	支給

4	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項		
ご み 受 入 設 備 (中 間)			ロータリーエンコーダ(カップリング含む)	1台分	支給
			空気電磁弁	1台分	支給
			水噴射ノズル	1台分	支給
			Y型ストレーナ	1式	支給
			補助リレー	1台分	支給
			整流器	1個	支給
			PLC ASSY交換	1台分	支給
			INV(ノイズ対策含む)	1台分	支給
			ノイズフィルター(PLC用)	1個	支給
			電磁開閉器	1台分	支給
			漏電遮断器	1台分	支給
配線用遮断器	1台分	支給			

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
5 排ガ ス 処 理 設 備 （ 中 間 ）	1 貯留槽用集塵機 整備 型式:BV-1025 アマノ(株)製	3	1 集塵機フィルタ及び附属品の交換を行うこと。		
		7	整備範囲		
		16	消石灰貯留槽用	2基	
			助剤貯留槽用	2基	
			活性炭貯留槽用	2基	
			2 ドアパッキンの交換を行うこと。 薬品が炉外に発散しないように養生すること。 中間整備期間に実施すること。		
			3 集塵機内部のグレーチング部にベニヤ板等で落下防止 対策を行うこと。		
			必要資材	数量	備考
			ボトムフィルター PJ102105	150枚	支給
			フィルターパッキン PJ102104726001	150個	支給
	バグクランプ PJ312100	150個	支給		
	ドアパッキン PJ468100	6個	支給		
	リテーナー	1式	適宜支給		

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
6 その他 の 他 設 備 （ 中 間 ）	1 蒸気タービン主蒸気 止弁(親弁)整備 日本工装製 型式:400H LTKD サイズ:400A×400A 弁No.HV4712 設置位置:B1階	2 17	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。 2 弁体及び弁座を分解のうえ摺り合せまたは肉盛溶接及び機械加工を行い当たり幅、当たり不良の改善を行うこと。 弁体シートのクラックは肉盛硬化処理を実施すること。 3 整備に際して、グランドパッキン、ボンネットガスケットを交換すること。 4 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、図及び写真にて記録すること。 5 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。 6 中間整備期間に実施すること。		
			必要資材 グランドパッキン ボンネットガスケット	数量 1組 1枚	備考 支給 支給
	2 蒸気タービン主蒸気 止弁(子弁)整備 日本工装製 型式:400H 6128LA サイズ:40A×40A 弁No.HV4712 設置位置:B1階	2 18	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。 2 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せまたは肉盛溶接及び機械加工を行い当たり幅、当たり不良の改善を行うこと。 3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。 4 リミットスイッチ、電磁弁、エアセットを交換のこと。 5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、図及び写真にて記録すること。 6 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。 7 中間整備期間に実施すること。		
			必要資材 グランドパッキン ボンネットガスケット 駆動部Oリングセット、カバーガスケット リミットスイッチ 電磁弁 エアセット	数量 1組 1枚 1式 1式	備考 支給 支給 支給 支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
6 その他 設備 (中 間)	3 タービン入口 ブロー弁整備 日本工装製 型式:501T 5235LA サイズ:25A×25A 設置位置:B1階 弁No.HV4711	2 19	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。 2 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せまたは肉盛溶接及び機械加工を行い当たり幅、当たり不良の改善を行うこと。 3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。 4 駆動部(ダイヤフラム)を交換すること。 5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、図及び写真にて記録すること。 6 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。 7 中間整備期間に実施すること。		
			必要資材	数量	備考
			グラントパッキン	1組	支給
			ガスケット(ボンネット、シート)	1組	支給
			ワイパー	1個	支給
			駆動部ダイヤフラム膜、リング、ワッシャー	1組	支給
	4 主蒸気管ブロー弁 整備 日本工装製 型式:501T 5235LA サイズ:25A×25A 設置位置:B1階 弁No.HV4713	2 20	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。 2 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せまたは肉盛溶接及び機械加工を行い当たり幅、当たり不良の改善を行うこと。 3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。 4 駆動部(ダイヤフラム)を交換すること。 5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、図及び写真にて記録すること。 6 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。 7 中間整備期間に実施すること。		
			必要資材	数量	備考
			グラントパッキン	1組	支給
			ガスケット(ボンネット、シート)	1組	支給
			ワイパー	1個	支給
			駆動部ダイヤフラム膜、リング、ワッシャー	1組	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
6 その他 の 他 設 備 （ 中 間 ）	5 抽気エゼクタ 蒸気弁整備 日本工装製 型式:501G 524SLA 設置位置:5階 製造番号 VBAB26-032 弁No.HV4771	6 21	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。 2 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せを行うこと。 3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。 4 駆動部(ダイヤフラム)の交換を行なうこと。 5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、 図及び写真にて記録すること。 6 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。 7 中間整備期間に実施すること。		
			必要資材	数量	備考
			グラウンドパッキン	1組	支給
			P/Bガスケット	1枚	支給
			ボンネットガスケット	1枚	支給
			バランスシール	1個	支給
			シートガスケット	1枚	支給
			ワイパー	1個	支給
			駆動部ダイヤフラム膜、Oリング	1組	支給
			シールワッシャー(4個)	1組	支給
	6 抽気エゼクタ 抽気弁整備 日本工装製 型式:710E 63A5RA サイズ:200A×200A 設置位置:5階 弁No.HV4772	6 22	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。 2 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せを行うこと。 3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。 4 駆動部の交換を行なうこと。 5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、 図及び写真にて記録すること。 6 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。 7 中間整備期間に実施すること。		
			必要資材	数量	備考
			グラウンドパッキン	1組	支給
			シールリング/バックリング	1組	支給
			駆動部	1個	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項			
6	7 タービンバイパス 圧力制御弁整備 (No.1~3) IMIジャパン(株)製 No.1、2 弁No.HCV4751,4752 型式:DSCV-GIII /D40R サイズ:6B×14B No.3 弁No.HCV4753 型式:DSCV-GIII /D28R サイズ:4B×10B 設置位置:4階	5	1	取外して分解整備、部品交換を行うこと。		
		23	2	本体とシートリングのメタルタッチ部のキズを機械加工にて除去すること。		
そ		24	3	プラグとシートリングのシート面の機械加工を行い、当たり幅、当たり不良の改善を行うこと。		
		25	4	パッキン類を交換すること。		
の		26	5	駆動部(ダイヤフラム)を交換すること。		
			6	整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。 詳細な点検結果を報告書にまとめ、異常箇所については、図及び写真にて記録すること。		
他			7	部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。		
			8	中間整備期間に実施すること。		
設				必要資材	数量	備考
				グラントパッキン	3組	支給
備				ボンネットガスケット	3組	支給
				トリムガスケット	3枚	支給
(ダイヤフラム	3枚	支給
中	8 蒸気溜手動弁 整備 設置場所:4階	4	1	次の手動弁を交換すること。		
		27	交換対象弁			
間				No.1低圧蒸気溜	非常用ボイラより	弁No.004VLU 300A
				No.1低圧蒸気溜	抽気蒸気溜より	弁No.069VLU 300A
)				No.2低圧蒸気溜	破砕設備行	弁No.071VLU 150A
			2	交換する弁に接続している配管内清掃を手の届く範囲で行うこと。		
			3	発生材は、仕様書に記載している廃棄物の処理に基づき処理すること。		
			4	交換作業は全停電作業日に行うこととし、詳細の作業時間は施設管理者と事前に打ち合わせのうえ決めること。		
				必要資材	数量	備考
				ゲート弁 M10KFS0 300A	2個	支給
				渦巻ガスケット T#1834R-GR-ESS JIS10K 300A	4枚	支給
				ゲート弁 M10KFS0 150A	1個	支給
				渦巻ガスケット T#1834R-GR-ESS JIS10K 150A	2枚	支給
				寸切ボルト SCM435 M22 130mm	64本	支給
				ナット SCM435 M22 10割	128個	支給
				ボルト SCM435 M20 75mm	16本	支給
				ナット SCM435 M20 10割	16個	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
6 そ の 他 設 備 (中 間)	9 流量計配管整備	4	1	既存の配管、フランジ、コンデンスポット、仕切弁等を撤去すること	
	①抽気エゼクタ蒸気	6	6	抽気蒸気流量計ブロックオリフィスは新品と交換すること。	
	流量計配管	28	2	支給する部材を取付け可能な寸法、形状に加工すること。	
	②起動用エゼクタ	29	3	加工した部材、フランジ、コンデンスポット、仕切弁等を取り付けること。	
	流量計配管	30	4	現場溶接を行った範囲は設計圧力により、耐圧試験を行うこと。	
	③蒸気タービン抽気	31	5	交換後、漏れ等がないか確認を行い、必要に応じて増し締めすること。	
	蒸気流量計及び配管	6	6	発生材は、仕様書に記載している廃棄物の処理に基づき処理すること。	
	④3号炉スートブロワ				
	蒸気流量計配管				
				必要資材	数量
			①抽気エゼクタ蒸気流量計配管(高压蒸気)		
			コンデンスポット 青山工業(株)製 ACP25XS	2個	支給
			取出口 RC1/2×5ヶ所 ベントプラグ3個		
			配管 15A STPT410-S SCH80 5.5m	0.8m	支給
			フランジ 15A SFVC2A JIS63K WN-RF	8個	支給
			ボルト M16×110mm SNB7	32個	支給
			ナット M16×高さ16mm S45C	32個	支給
			ボルテックスガスケット T#1834R-GR-ESS JIS63K RF1	8枚	支給
			仕切弁 桑名金属工業製 T63KFS1-K1/2	2個	支給
			②起動用エゼクタ蒸気流量計配管(低压蒸気)		
			コンデンスポット 青山工業(株)製 ACP25XS	2個	支給
			取出口 RC1/2×5ヶ所 ベントプラグ3個		
			配管 15A×5.5m STPT370S SCH80	1.6m	支給
			フランジ SS400 JIS10K SO FF	8個	支給
			バルブ JIS10K M10KFS 15A	2個	支給
			ガスケット 1834R-NA-ESS 10/16/20K×15A×4.5mm	8個	支給
			ボルト M12×50mm SNB7	32個	支給
			ナット M12 S45C	32個	支給
			③蒸気タービン抽気蒸気流量計配管(低压蒸気)		
			コンデンスポット 青山工業(株)製 ACP25XS	2個	支給
			取出口 RC1/2×5ヶ所 ベントプラグ3個		
			配管 15A×5.5m STPT370S SCH80	2.9m	支給
			フランジ SS400 JIS10K SO FF	12個	支給
			バルブ JIS10K M10KFS 15A	2個	支給
			ガスケット 1834R-NA-ESS 10/16/20K×15A×4.5mm	8個	支給
			ボルト M12×50mm SNB7	32個	支給
			ナット M12 S45C	32個	支給

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項			
6 そ の 他 設 備 （ 中 間 ）			エルボ S25C SW SCH80	2個	支給	
	ブロックオリフィス	1個	支給	TOE304-RCBS304:450A 10KRF -R1/2"-N-O		
	ガスケット 1834R-GR-ESS 10/16/20K×450A	2枚	支給	④3号炉スートブロワ蒸気流量計配管		
	溶接フランジ 63K 15A S25C	2個	支給	寸切りボルト M16×100mm SNB7	8本	支給
	ナット M16×14mm S45C	16個	支給	ボルテックスガスケット	2個	支給
	T#1834R-GR-ESS JIS63K RF15A 4.5mm			ゲートバルブ	4個	支給
	SHORITSU製 SIZE:1/2B RATING:150-800	2個	支給	TYPE:GATE BODY:SFVC2A STEM:13cr DISC:STL SEAT:STL		
	チーズ T-S25C-S80-15A サイズ:15A T:Rc1/2 B:34mm			炭素鋼鋼管 STPG370 Sch40 15A 5.5m/本	6本	支給
	ステンレス鋼管	1本	支給	テーパーパーおねじ(RT継手)スウェージロック製	4個	支給
	チューブ外径10mm おネジサイズ1/2 型番コード-10M0-1-8RT			キャップ 炭素鋼鋼管用(STPG370 Sch40 15A)	2個	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項																		
7 燃 焼 設 備 (定 期)	1 炉内清掃及び ストーカ下シュート 清掃(1・2号)	9	<p>1 ストーカ火格子の点検ができるように、火格子上部の清掃を行うこと。</p> <p>2 側壁部(ストーカ上2m程度)は付着したクレンカ及び灰の粗落としを行うこと。</p> <p>3 各ストーカ上の溶着物をグラインダー等により取り除くこと。</p> <p>4 給じん・乾燥・燃焼・後燃焼各ストーカ下シュート内の清掃、付着物の除去を行うこと。ストーカ取付ボルト保護プレートが脱落していた場合、新しいプレートを取付けること。部品は支給する。</p> <p>5 清掃・除去作業は、煉瓦・ストーカ・火格子・熱電対・取付ボルト等に損傷を与えることの無いように十分注意して行うこと。</p> <p>6 煉瓦、火格子の損傷、取付状態を確認すること。火格子熱電対の取付状態等の点検を行い、取付状態の悪い箇所は修正すること。煉瓦、火格子の損傷状況については、図に明示し提出すること。</p> <p>7 灰及び除去物は主灰シールダンパ、二重ダンパ及びコンベヤを操作して搬出すること。</p> <p>8 火格子隙間(0.8～8mm)、サイド火格子内側炉幅、給じん装置の測定を行い、基準外の場合、シムにより調整を行うこと。 隙間「乾燥8段・燃焼20段・後燃焼8段」× 「1/3/12/21/26/35/44/46列目」 計288箇所/炉 炉幅「乾燥2/7段目・燃焼2/10/19段目・後燃焼2/7段目」計7箇所/炉 給じん装置 レール9本 計18箇所/炉 ステップ18枚 計18箇所/炉</p> <p>9 各ストーカ(給じん、乾燥、燃焼、後燃焼)摺動面にグリスを塗布すること。 摺動面「給じん9箇所・乾燥8箇所・燃焼12箇所・後燃焼8箇所」 計37箇所/炉 ストーカ動作確認を行い、異音・振動等の異常がないこと。</p> <p>10 各点検中異常が見られた場合には逐次報告すること。</p> <p>11 ストーカサイド火格子の点検を行い異常がある場合、補修を行うこと。</p> <p>12 ストーカ火格子の損傷状況を目視確認し、損傷があれば交換すること。</p> <p>13 ごみ投入ホップ下部の隙間調整板とプッシャ先端上部との隙間は、最前進端時12～13mm、後進端時17mm程度になるよう調整すること。</p>																		
			<table border="0"> <thead> <tr> <th>必要資材</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ネバーシーズ 標準グレード NSA-16</td> <td>10缶</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>シム SS400 1.6t 32×300</td> <td>0～288枚</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>シム SS400 2.3t 32×300</td> <td>0～288枚</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>シム SS400 3.2t 32×300</td> <td>0～288枚</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>耐火キャスター PAT-50A</td> <td>0～25kg</td> <td>適宜支給</td> </tr> <tr> <td>火格子(保護プレート含む)</td> <td>一式</td> <td>適宜支給</td> </tr> </tbody> </table>	必要資材	数量	備考	ネバーシーズ 標準グレード NSA-16	10缶	支給	シム SS400 1.6t 32×300	0～288枚	適宜支給	シム SS400 2.3t 32×300	0～288枚	適宜支給	シム SS400 3.2t 32×300	0～288枚	適宜支給	耐火キャスター PAT-50A	0～25kg	適宜支給
必要資材	数量	備考																			
ネバーシーズ 標準グレード NSA-16	10缶	支給																			
シム SS400 1.6t 32×300	0～288枚	適宜支給																			
シム SS400 2.3t 32×300	0～288枚	適宜支給																			
シム SS400 3.2t 32×300	0～288枚	適宜支給																			
耐火キャスター PAT-50A	0～25kg	適宜支給																			
火格子(保護プレート含む)	一式	適宜支給																			

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
7 燃 焼 設 備 (定 期)	2 炉内耐火物 目地補修(1・2号)	34	1 炉内耐火物目地(膨張代)材焼損箇所に、ファイフレックス バイオブランケットを充填すること。		
			必要資材 ファイフレックスバイオブランケット 25t×600×1200	数量 180枚	備考 支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項														
7 燃 焼 設 備 （ 定 期 ）	3 炉内耐火物補修 (1・2号)	35	1 図に示した既設耐火物の水管露出の著しい箇所について 不定形耐火物の撤去・補修を行うこと。なお、施工範囲については施設管理担当者の了承を得ること。 不定形耐火物補修範囲 1号炉及び2号炉 合計60㎡程度 上記補修範囲以上の補修が必要な場合は、耐火物パッチングを行うこと。														
			2 補修範囲の面積、場所がわかるように図面を提出すること。														
			3 耐火物撤去については、水管の下地が見える程度まで行うこととし、施設管理担当者の了承を得ること。 なお、水管等の損傷には十分注意して行うこと。														
			4 撤去完了後、露出している水管について損傷の有無を確認し、損傷している場合は使用に耐えられる補修を行うこと。														
			5 既設スタッドピンを磨くこと。 磨き作業は、チェーンリング又はアンカー等の耐火物支持金物を溶接できる程度とすること。														
			6 必要に応じてチェーンリングを既設スタッドピンに取付けること。														
			7 不定形耐火物は30mm程度の厚みで塗り込み補修とすること。 但し、管寄せ部については70mm程度の厚みとする。														
			8 耐火タイルに損傷がある箇所については、新品に交換すること。														
			9 撤去した耐火物は、コンベヤ等によりで灰ピットへ搬出し、廃棄すること。														
			10 水圧試験前にチェーンリング取付を完了させ、水圧試験時に異常の有無を確認すること。														
<table border="0" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">必要資材</th> <th style="text-align: left;">数量</th> <th style="text-align: left;">備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>耐火キャスター PAT-50A</td> <td>2481kg</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>チェーンリング CL-A2-1, 1,000L</td> <td>240本</td> <td>支給</td> </tr> <tr> <td>土のう袋 PP-109 48×62</td> <td>一式</td> <td>適時支給</td> </tr> <tr> <td>耐火タイル</td> <td>一式</td> <td>適時支給</td> </tr> </tbody> </table>			必要資材	数量	備考	耐火キャスター PAT-50A	2481kg	支給	チェーンリング CL-A2-1, 1,000L	240本	支給	土のう袋 PP-109 48×62	一式	適時支給	耐火タイル	一式	適時支給
必要資材	数量	備考															
耐火キャスター PAT-50A	2481kg	支給															
チェーンリング CL-A2-1, 1,000L	240本	支給															
土のう袋 PP-109 48×62	一式	適時支給															
耐火タイル	一式	適時支給															

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
7 燃 焼 設 備 (定 期)	4 ゴミ投入ホッパー ゲート整備(1・2号) 油圧シリンダ仕様 ・シリンダ内径:200mm ・ロッド径:112mm ・呼び圧力:14MPa ・耐圧試験圧力:21MPa	5 36	1 給じん装置上に作業用仮設足場を設置すること。(1・2号) 2 1・2号ホッパーゲートの状態確認をすること。 3 1号(左右両側)ホッパーゲート本体接続ボルトを交換 すること。ボルトは溶接にて回り止めをすること。 4 2号ホッパーゲート接続部の当て板を交換し、溶接にて取付すること。 5 2号ホッパーゲート油圧シリンダー(L側)の交換を行うこと。 6 各号共試運転を行い、開閉速度、リミット位置の調整を行うこと。		
	設置場所:3階		必要資材 取付ボルト・ナット・ワッシャー2枚 F10T M16×70 W.N:S45C 平形鋼 SS400 t9 油圧シリンダー FF-SA-1TA200BN800AOC-YPJ	数量 48組 1式 1本	備考 支給 支給 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 （ 定 期 ）	8 1	8	1	ドラム内の水をブローすること。	
		37	2	マンホールを解放してドラム内部及び内給装置の目視	
		38		点検、内給装置の取付状態の点検を行うこと。	
		39	3	ドラム内面・内給装置は、亀裂・侵食・腐食等を十分点検して、異常箇所については経過を観察するため位置及び状況の記録、写真撮影等を行うこと。	
			4	ボイラドラム二色式水面計の分解整備を行い、パッキン・ガラスを交換すること。	
			5	ボイラドラム二色式水面計弁(上下水面計バルブ、ドレンバルブ)を分解整備すること。	
			6	整備については有資格者(ボイラ整備士等)が実施すること。	
			7	整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。	
			8	発生材は、仕様書に記載している廃棄物の処理に基づき処理すること。	
				必要資材	数量
			マンホールパッキン(蒸気ドラム・ヘッダー用)	4枚	支給
			T/#1804-RD-GR φ 380× φ 422×4.5t		
			透視式ゲージグラス PYREX No.305	2組	支給
			上下部ゲージバルブ部品		
			グランドパッキン(26) P6315CH φ 14	4個	支給
			タイトパッキン(27) V#590	4個	支給
			タイトパッキン(28) V#596	4個	支給
			ドレン、下部ドレンバルブ部品		
			グランドパッキン(26) P6315CH φ 14	4個	支給
			タイトパッキン(27) V#590	4個	支給
			タイトパッキン(28) V#596	4個	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
8 燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備 （ 定 期 ）	2 脱気器整備 (1・2号) 水面計 サワダ製No.9B	4	1 貯水槽内の水をブローすること。		
		5	2 マンホールを開放して脱気槽内部及び貯水槽内部(付属装置含む)の清掃を行うこと。また、管台等にダストが入らないように養生を行って作業すること。ブロー配管内の清掃を行うこと。		
		40	3 内面の亀裂・侵食・腐食等を十分点検して、異常箇所については経過を観察するため位置及び状況の記録、写真撮影等を行うこと。		
		41	4 脱気槽内部のスプレーノズルを全数取外して分解清掃を行うこと。		
			5 スプレーノズルパッキンは全数を取替のこと。		
			6 脱気器反射式水面計を取外し、整備すること。 整備後は取付を行うこと。		
			7 脱気器反射式水面計弁(上下水面計バルブ、ドレンバルブ)を分解整備すること。		
			8 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せまたは機械加工を行い 当たり幅、当たり不良の改善を行うこと。		
			9 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。		
			10 脱気器流入配管(SAHドレン管)の短管を取外し、前後フランジ部を切断し面間長さ600mmの単管が挿入できるよう配管の改修を行うこと。		
			11 短管フランジ部に制限オリフィスプレートは交換すること。		
		必要資材	数量	備考	
		スプレーノズル用パッキン	14枚	支給	
		SUS304 φ100×φ72 1.2t			
		マンホールパッキン	4枚	支給	
		T#1841-SS N520-T7SZ 10k-450A			
		反射式ゲージグラス BO-SI GLASS No.9B	14枚	支給	
		ガスケット(内外輪付)	4枚	支給	
		#1834R-GR 10k-25A			
		上下部ゲージバルブ部品			
		グランドパッキン(22) PILLAR #150	4枚	支給	
		銅パッキン(23) C1100P 31*24*1t	4枚	支給	
		銅パッキン(25) C1100P 23*10*1.5t	12枚	支給	
		銅パッキン(26) C1100P 28*23*1t	2枚	支給	
		銅パッキン(27) C1100P 28*23*1.5t	2枚	支給	
		銅パッキン(28) C1100P 19*13*1t	8枚	支給	
		ドレンバルブ			

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
8 燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備 （ 定 期 ）			グラントパッキン(22) PILLAR #150	2枚	支給
			銅パッキン(24) C1100P 31*25*1.5t	2枚	支給
			配管 STPG370 65A sch40 5.5m	1本	支給
			フランジ SS400 65A JIS 10K SOP FF	8枚	支給
			渦巻ガスケット T#1834R-NA-ESS 10K 65A	6枚	支給
			制限オリフィスプレート SUS304 65A φ10 φ16.5 4t	2枚	支給
3	ボイラ水管清掃 (1・2号)	42	1 水管群は外観検査のため、ケレン棒等により全数清掃のこと。		
		43	2 シュート、整流板上等の堆積ダストについても清掃すること。		
			3 エコノマイザに設置しているスートブロワのノズルに付着したダストについても除去すること。		
			4 水管(母材)に傷を付けないように注意してダスト清掃を行うこと。		
			5 燃焼室煉瓦壁及びキャスターに付着したクリンカー等の清掃は耐火物の表面を傷付けないように注意すること。ただし、薄い付着状態でのクリンカーの残りは可とする。		
			6 ダスト清掃及び検査のための足場について、燃焼室、1・2パス及び過熱器以降の足場を設置すること。		
			7 足場については、水管に損傷を与えることのないように設置し、安全かつ昇降に支障のない足場とすること。		
			8 灰は二重ダンパ及びコンベヤを操作して搬出すること。		
			9 炉の立上げ前に減温塔、テールエンド、エコノマイザの各下シュート及びろ過式集じん機下に堆積したダストをコンベヤを操作して排出すること。なお、排出後、マンホールを開放してダストが排出されたことを確認すること。		
			10 本業務と同時期に別途発注工事として、炉内耐火物改修工事を行う予定である。 (施工範囲は図面を参照のこと) 同工事との工程調整を行い、ボイラ水管清掃を行うこと。		

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備 （ 定 期 ）	8 4 水管厚み測定 (1・2号)	44	1 ボイラ水管の厚みの測定を行うこと。
		45	2 測定方法はJIS (Z2355)に基づいて実施すること。
		46	3 測定器は検査を受けたものを使用すること。
		47	4 測定者は有資格者(非破壊検査資格者)が行うこと。
		48	5 測定のための水管の磨き作業は、水管に損傷を与えないように十分注意して行うこと。
		49	6 測定結果については速報値(手書き可)を提出すること。 また、報告書は過去の肉厚推移が分かるようにすること。
			7 昨年度に比して急激な減肉が見られる等の異常があった場合には逐次報告し、該当箇所周辺の再測定及び追加測定を実施すること。
		8	測定箇所については「別添点検・整備項目一覧」及び図面を参照すること。
	5 水圧試験 (1・2号)	50	1 水圧試験を実施して各部からの漏れが無いか十分点検を行うこと。水圧試験時にはボイラに関する全ての整備を終わらせていること。
			2 水圧試験にあたり、テストポンプ等必要資材を用意し、水張り・空気抜き・ブロー等の作業を行うこと。
			3 水圧試験は5.4MPa加圧し、30分以上保持する。
			4 試験方法については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。
			5 水圧試験の実施時期については、別工事の現場代理人及び施設管理担当者と協議して決定すること。

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備	8 6 過熱器減温器 点検整備 (1・2号No.1・No.2) IMI製 8B-63K 型式:VO600型SCPH2	7	1 過熱器減温器の点検清掃整備を行うこと。		
	減温器入口給水 流量制御弁 IMI製 1B-63K AB100-D06R 弁No. FCV1202 2202 1203 2203 設置位置:6階	51	2 減温器のパッキン類の交換を行うこと。		
		52	3 減温器入口流量制御弁の分解整備を行うこと。		
			4 制御弁のパッキン類の交換を行うこと。		
			5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。		
			6 発生材は、仕様書に記載している廃棄物の処理に基づき処理すること。		
			必要資材	数量	備考
			中間ガスケット	4枚	支給
			シールパッキン	4組	支給
			キャップスクリュー&ロック	4組	支給
			グランドパッキン	4組	支給
			ボンネットガスケット	4組	支給
			トリムガスケット	4組	支給
			ダイヤフラム	4枚	支給
定 期	7 各ドレン配管整備 1次過熱器減温 蒸気管(a) 2次過熱器減温 蒸気管(b) 過熱器出口蒸気管 (c) 設置場所:5・6階	53	1 既存の配管・保温・板金を撤去すること。		
		54	2 支給する部材を既設に合わせて取り付け可能な寸法に加工すること。		
			3 加工した部材を取り付けること。板金は再使用とする。		
			4 ボイラ運転後、ボルトの増し締めを行い漏れのないことを確認すること。		
			5 発生材は、仕様書に記載している廃棄物の処理に基づき処理すること。		
			必要資材	数量	備考
			配管 20A STPG370-S Sch80 5.5m	3本	支給
			エルボ 20A S25C SW Sch80	19個	支給
			ティー 20A S25C SW Sch80	3個	支給
			フランジ SFVC2A JIS63K WN RF Sch80	6枚	支給
			渦巻ガスケット T#1834R-GR-ESS JIS63K 4.5mm20A	60枚	支給
			スチームトラップ TLV HR80A A 20A	6個	支給
			ロックウール保温筒	一式	支給
			仕切弁 T63KFS1 20A	18個	支給
			玉型弁 T63KFG1 20A	6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	8 減温塔噴射水弁 点検整備(1・2号) 4台/炉 日本工装製 型式:330K 34A1RA サイズ:15A×15A 設置位置:5階 弁No. TV1007-1,2,3,4 TV2007-1,2,3,4	6 55	<p>1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。</p> <p>2 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。</p> <p>3 リミットスイッチを交換すること。</p> <p>4 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。</p>		
			必要資材	数量	備考
			ソフトパーツセット(シート、ステムパッキン、ガスケット)	8組	支給
			リミットスイッチ	32個	支給
一 定 期 一	9 主蒸気減温水 遮断弁整備 (1・2号) 日本工装製 型式:501G 524SLA サイズ:50A×フルポート 設置位置:6階 弁No. HV1201 2201 3201	7 56	<p>1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。</p> <p>2 弁及び弁座を分解のうえ摺り合せ、または機械加工を行い、当たり幅、当たり不足の改善を行うこと。</p> <p>3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。</p> <p>4 駆動部ダイヤフラム膜の交換を行なうこと。</p> <p>5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。</p> <p>6 部品交換した箇所を明記した図面を作成し、報告書に添付すること。</p>		
			必要資材	数量	備考
			グラントパッキン	2組	支給
			ガスケット(ボンネット、P/B、シート)	2組	支給
			バランスシール ワイパー	2組	支給
			駆動部ダイヤフラム膜、Oリング、ワッシャー	2組	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
8 燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備 （ 定 期 ）	10 水管点検 (1号)	57	<p>1 燃焼室及び1パス肉盛溶接施工部の点検を行うこと。</p> <p>2 ボイラー水管肉盛溶接部をブラスト処理(1種ケレン)し、肉盛溶接部表面が点検できる状態にすること。施工後のブラスト材は主灰シールドダンパー及びコンベヤにて搬出すること。</p> <p style="text-align: center;">対象箇所:1号炉燃焼室上部～1パス 302㎡/炉</p> <p>3 ブラスト処理を行った範囲を浸透探傷検査(PT検査)を行うこと。</p> <p>4 PT検査はJIS(Z2343-1)に基づき実施し、有資格者(非破壊検査資格者)が行うこと。</p> <p>5 ブラスト材及びカラーチェック液等検査に必要な消耗品は受注者にて用意すること。</p>		
	11 ハンマリング 装置整備 (1号No.6) 設置位置:5階	61 58 59	<p>1 1号No.6のハンマリングバー1本をボイラーケーシングから抜き取り</p> <p>スプリング、ハンマリングバーを交換すること。</p> <p>なお、アームは取り外された状態である。</p> <p>また、抜き取る際、干渉している過熱器管に過度な力を与えないよう留意すること。</p> <p>2 アームを取付後に動作に異常がないことを確認すること。</p>		
			必要資材	数量	備考
			ハンマリングバー	1本	支給
			スプリング	1本	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
9 排 ガ ス 処 理 設 備 （ 定 期 ）	1 ろ過式集じん機 入口ダクト清掃 (1・2号)	60	<p>1 ろ過式集じん機入口ダクトの清掃を行うこと。</p> <p>2 ろ過式集じん機下ホッパーヒータ及び温風循環ファンについては施設管理担当者と打ち合わせて操作すること。</p> <p>3 ダストの塊や湿気を帯びたダスト等、コンベヤの詰まりの原因となるダストについては、土のう袋を用いて指定場所まで運搬し廃棄すること。</p> <p>4 その他のダストについては、コンベヤ及びロータリーバルブを操作して搬出すること。</p> <p>5 各室ダンパーの清掃を行うこと。</p>		
			必要資材 土のう袋	数量 一式	備考 適時支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
10 直 接 仮 設	1 ダイオキシン 対策 (1・2号、中間、定期)		1・2号定期整備時
		61	1 焼却炉、ボイラ及び附属機器の点検整備に伴いマンホール
		62	及び点検口等を開放する箇所は粉じん飛散防止養生を行うこと。
		63	最低限必要な養生箇所(マンホール数)
		64	炉前(1) 乾燥ストーカ下(2) 燃焼ストーカ下(6) 後燃焼 ストーカ下(2) 第2燃焼室片側(1) パス下片側(1) 過熱器下片側(2) エコマイザ上段・中段・下段(各1) エコマイザ下(1) 給じん装置後部(5) ろ過式集じん器下(8)
			2 炉内からごみピットフロアにダストが流出しないように 投入ホッパー部に養生すること。
			3 水管清掃ダストが炉内に流入しないよう1・2パス以降の水管 清掃前には、後燃焼ストーカ端部に仕切り養生すること。
			4 衣服等に付着した粉じんを場内に飛散させないように エアシャワー室、集じん器等の附属機器を設置する こと。エアシャワー室については2階と4階に設置し、 マンホール養生と直結させること。
			5 バグフィルター以降の通風をしゃ断するため、減温塔下 マンホールに当工場が貸与する粉じん対策用集じん機を 4台設置すること。
			6 粉じん対策用集じん機の設置は簡易清掃前に行うこと。
			7 粉じん対策用集じん機のメンテナンスを定期的に行うこと。 また、1・2号定期整備終了後に集じん機フィルターを予備品と交換のこと。
			8 2号定期整備終了後に集じん機内の清掃を行うこと。
			9 集じん機の管理に関しては施設管理担当者と打ち合わせの上、行うこと。
			10 作業を行う際は、適切な保護具を使用すること。
			11 整備開始時に別発注業務として、炉内等の作業環境ダイオ キシン類測定を実施するため、測定前に炉内ストーカ上の簡 易清掃及び下記マンホールについて、養生、開放、淵に付 着しているダストの払い落としを行うこと。測定後、整備に関 わらない箇所の養生を撤去し、マンホールの閉鎖を行うこと。
			※ 対象となるマンホール 炉前・パス下片側・燃焼ストーカ下・減温塔中間・ろ過式室) 集じん器下(No.1室)
			中間整備時(3号炉)
			1 焼却炉、ボイラ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箇所は粉じん飛散防止養生を行うこと。

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
10 直 接 仮 設			<p>最低限必要な養生箇所(マンホール数) 炉前(1) 乾燥ストーカ下(2) 燃焼ストーカ下(6) 後燃焼 ストーカ下(2) 第2燃焼室片側(1) パス下片側(1)</p> <p>2 作業を行う際は、適切な保護具を使用すること。</p> <p>3 整備開始時に別発注業務として、炉内等の作業環境ダイオキシン類測定を実施するため、実施前に炉内ストーカ上の簡易清掃及び下記マンホールについて、養生、開放、淵に付着しているダストの払い落としを行うこと。測定後、整備に関わらない箇所の養生を撤去し、マンホールの閉鎖を行うこと。 ※対象となるマンホール 炉前・パス下片側・燃焼ストーカ下・減温塔中間 ・ろ過式集じん器下(No.1室)</p> <p>4 バグフィルター以降の通風をしゃ断するため、減温塔下マンホールに粉じん対策用集じん機を設置すること。 なお、水管清掃施工時は総風量200m³/minを確保すること。 それ以外の休炉期間中は炉内負圧を確実に保ち、適切な作業環境を維持すること。</p> <p>定期清掃時(1号)</p> <p>1 炉前・パス、マンホールに粉じん飛散防止養生を行うこと。</p> <p>2 作業を行う際は、適切な保護具を使用すること。</p> <p>3 バグフィルター以降の通風をしゃ断するため、減温塔下マンホールに粉じん対策用集じん機を設置すること。 なお、水管清掃施工時は総風量200m³/minを確保すること。 それ以外の休炉期間中は炉内負圧を確実に保ち、適切な作業環境を維持すること。</p> <p>4 清掃開始時及び清掃後に別発注業務として、2次過熱器下ホッパーの作業環境ダイオキシン類測定を実施するため、実施前にマンホールについて、養生、開放、淵に付着しているダストの払い落としを行うこと。2回目の測定後、養生を撤去し、マンホールの閉鎖を行うこと。 ※対象となるマンホール 2次過熱器下ホッパー</p> <p>共通事項</p> <p>1 本業務で設置したコンプレッサー及びエアシャワー、共通部分養生については、整備期間中設置し、他業務等で使用するため、これを了承すること。</p> <p>2 各粉じん対策養生について、位置、各部寸法、構造及び必要資材を報告書に記載すること。</p>

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項		
10 直 接 仮 設	2 場内清掃		必要資材	数量	備考
			粉じん対策用集じん機 PiE-75(特)	4台	貸与
			フィルター PIB-213070	24本	支給
			HEPAフィルター PIC-534000	4個	支給
			活性炭 YZ-130173:15kg	2袋	支給
			ダイヤフラム弁パッキン CWE-130500	8個	支給
			アフターフィルター PIE-75特 用	8枚	支給
	65	1	1号定期清掃終了(12月23日頃)後、炉室内の床、機器、盤、		
	66		配管、ダクトをウエス、モップ、掃除機で清掃すること。		
	67		1階床廻りについては水洗い清掃を行うこと。		
	68	2	整備作業によって炉室内に汚れが生じた場合及び施設管理		
	69		担当者が必要と判断した場合はその都度清掃を行うこと。		
	70				
	71				

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
11	1 炉内清掃 (1号)	72	<ol style="list-style-type: none"> 1 ストーカ火格子の点検ができるように、火格子上部の清掃を行うこと。 2 側壁部(ストーカ上2m程度)は付着したクリンカ及び灰の粗落としを行うこと。 3 各ストーカ上の溶着物をグラインダー等により取り除くこと。 4 清掃・除去作業は、煉瓦・ストーカ・火格子・熱電対・取付ボルト等に損傷を与えることの無いように十分注意して行うこと。 5 煉瓦、火格子の損傷、取付状態及び火格子熱電対の取付状態等の点検を行い、取付状態の悪い箇所は修正すること。 6 灰及び除去物は主灰シールドンパ、二重ダンパ及びコンベヤを操作して搬出すること。 7 各点検中異常が見られた場合には逐次報告すること。 8 定期清掃期間に実施すること。

燃 焼 設 備 (定 期 清 掃)

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
12	1 パス水管清掃 (1号)	73	<p>1 ボイラ1・2パスに足場を設置し、1・2パス水管清掃を行うこと。足場は別途貸与する鋼台の上に設置すること。</p> <p>2 足場板は隙間の無いように張り付け固定し、昇降及び作業に支障のないこと。</p> <p>3 灰は二重ダンパ及びコンベアを操作して搬出すること。 なお、灰出しについてコンベヤ搬出に制限があるため、パス水管清掃時に発生した灰は、主灰シールダンパに溜置し、施設管理担当者の指示のもと、適時搬出すること。</p> <p>4 炉の立上げ前に減温塔、テールエンド、エコノマイザの各下シュート及びろ過式集じん機下に堆積したダストをコンベヤを操作して排出すること。なお、排出後、マンホールを開放してダストが排出されたことを確認すること。</p> <p>5 定期清掃期間に実施すること。</p>

燃
焼
ガ
ス
冷
却
設
備
(
定
期
清
掃
)

別 添

点 検 ・ 整 備 項 目 一 覧

点検整備項目一覧

純水装置	点検整備部位	樹脂塔・・・ゴムライニング、各内部管 補機・・・各水量計、塩酸・苛性ソーダ計量計、塩酸・苛性ソーダエセクター	
	点検項目	汚れ、詰り、清掃、損傷、変形、ボルト緩み、漏れ、指示	
	測定	原水、処理水水質測定・・・PH、濁度、色度、有機物、鉄、マンガン、電気伝導率、カルシウム、マグネシウム、ナトリウム、カリウム、塩化物イオン、硫酸イオン、硝酸イオン、酸消費量、イオン状シリカ イオン交換樹脂分析	
	試運転記録	工程処理時間、通水量、内部圧力、HCL流量、NaOH流量、吸入量、ポンプ圧力・電流値、各流量計流量、水質立上がり	
自動窓洗浄装置	点検項目	レール関係・・・駆動レール、下部ガイドレール外観点検による変形等 洗浄ユニット・・・電動機、スプロケット、走行ローラー、運転状態の点検。チェーン、旋回ギヤの給油状態。 吸引ユニット・・・吸引弁、吸引フード、フードゴム、フードベアリングの動作状態及び外観点検	
		ポンプユニット・・・給油口、油面計、ストレーナ、インジェクター、圧力計の外観及びユニットの動作状態(ポンプ圧2～3.8Mpa、ノズル圧1.5～2Mpa)	
		制御盤:操作盤・・・表示灯、スイッチ、電磁閉閉器、補助リレーの動作状態。安定化電源(電圧)、動力回路(絶縁・電流値)の測定。実動作によるシーケンサー入出力の確認。	
	測定	試運転・・・点検モードによる単体動作確認。自動運転による吸引調整及び動作確認。 絶縁測定:ポンプ電動機、ブロウ電動機、走行電動機、旋回電動機、ポンプユニット、洗浄ユニット各100MΩ以上 電流値測定:ポンプ電動機(定格5.3A)、ブロウ電動機(定格5.0A)、走行電動機(高速時・低速時)(定格1.2A)、旋回電動機(定格0.32A)各定格以内	
ボイドラム	点検項目	ドラム本体及び内給装置の亀裂、侵食、腐食、ボルト類の緩み脱落、マンホールガスケット面の侵食・腐食	
ボイドラム 二色式水面計弁	点検整備部位	ハンドル、ヨークスリーブ、ボンネットフタ、ボルト・ナット(フタ)、グランド押え、ボルト・ナット(グランド押え)、スピンドル、弁箱、ガスケットパッキン座、弁体シート(摺り合せ)、本体シート(摺り合せ)	
	点検項目	外傷、亀裂、錆び、腐食、焼付、折損、曲がり、点触、クラック、弁落ち、裏漏れ等の無いこと。	
	PT検査 (摺り合わせ面)	弁体シート入口側、弁体シート出口側、本体シート入口側、本体シート出口側にて実施	
	当たり確認	弁体シート入口側、弁体シート出口側、本体シート入口側、本体シート出口側にて実施	
	検査箇所	別途、図面等を作成し、報告すること	
脱気器	点検項目	本体の亀裂、侵食、腐食、ボルト類の緩み脱落、マンホールガスケット面の侵食・腐食 ノズルの本体・シャフト・摺動部の清掃、傷、腐食、ガタ	
脱気器用 反射式水面計弁	点検整備部位	ハンドル、ヨークスリーブ、ボンネットフタ、ボルト・ナット(フタ)、グランド押え、ボルト・ナット(グランド押え)、スピンドル、弁箱、ガスケットパッキン座、弁体シート(摺り合せ)、本体シート(摺り合せ)	
	点検項目	外傷、亀裂、錆び、腐食、焼付、折損、曲がり、点触、クラック、弁落ち、裏漏れ等の無いこと。	
	PT検査 (摺り合わせ面)	弁体シート入口側、弁体シート出口側、本体シート入口側、本体シート出口側にて実施	
	当たり確認	弁体シート入口側、弁体シート出口側、本体シート入口側、本体シート出口側にて実施	
	検査箇所	別途、図面等を作成し、報告すること	
水圧試験	試験圧力	0.7Mpa・・・消火栓ポンプを使用して昇圧及びエア抜き作業(昇圧速度は0.5Mpa/min以下で実施)	
		2.0Mpa・・・管寄溶接部他点検(降圧の無いことを確認)(昇圧速度は0.5Mpa/min以下で実施)	
		3.0Mpa・・・管寄溶接部他点検(降圧の無いことを確認)(昇圧速度は0.5Mpa/min以下で実施)	
		4.0Mpa・・・管寄溶接部他点検(降圧の無いことを確認)(昇圧速度は0.5Mpa/min以下で実施)	
		5.4Mpa・・・管寄溶接部他点検(降圧の無いことを確認)(30分保持後脱圧ブロー)	
過熱器用 減温器	分解前確認	外観検査、分解前フランジ隙間確認	
	内部点検	次の項目における異常の有無を確認 ガスケット噛み込み、リーク フランジボルト、ナットの腐食 ケージアッセンブリー摺動部 ウェアボタン、スプリング等の劣化、腐食 ミキシングチャンバー内部、プラグストッパー溶接部 プラグ、ボディシートのエロージョン、点食等 キャップスクリュー、廻り止めピンの脱落、欠損 フランジガスケット面の傷 プラグシート切込み溝深さ(1mm以下になっていないか)	
		組立	スクリューロック溶接、フロープラグの動作確認、隙間測定

減温器入口 流量制御弁	点検整備部位	駆動部:外観、内部、ダイヤフラム、調整ネジ・ナット、取付ボルト類、ポジショナー、減圧弁
		内部:プラグ、シート、ボンネット、ブッシング、グラウンド
	点検項目	外傷、亀裂、欠傷、裂傷、劣化、変形、錆び、曲がり、磨耗、傷、腐食、焼付、折損、動作、空気漏れ、ゆがみ、噛み傷、点触、弁落ち、裏漏れ等の無いこと。
	PT検査	対象部位・・・内弁当り面
	当たり確認	対象部位・・・内弁当り面
弁開度特性	ストローク調整	
	ポジショナー入力信号(4,8,12,16,20mA)におけるポジショナー出力(Mpa)及び弁開度(%)	
	弁開き始め特性、弁閉じ始め特性、弁作動時間(全閉→全開、全開→全閉)の測定	
バルブ整備	点検整備部位	駆動部: 外観・内部、ダイヤフラム、スプリング、アクチュエーターシステム、Oリング、締付ボルト・ナット、フィルタレギュレーター、コントロール銅管、圧力計、ポジショナアッセンブリ
		本体: 外観・ヨーク部、フランジ面、締付ボルト・ナット、ガスケットパッキン座、ガスケットパッキン、グラウンドパッキン
		内面部: プラグシート面、バルブシート面、ケージ、バルブステム、ガスケットパッキン座、ガスケットパッキンバランスシール
	点検項目	外傷、亀裂、欠傷、裂傷、劣化、変形、錆び、曲がり、磨耗、傷、腐食、焼付、折損、動作、空気漏れ、ゆがみ、噛み傷、点触、弁落ち、裏漏れ等の無いこと。
	PT検査 (摺り合わせ面)	弁体シート入口側、弁体シート出口側、本体シート入口側、本体シート出口側にて実施
	当たり確認	弁体シート入口側、弁体シート出口側、本体シート入口側、本体シート出口側にて実施
	検査箇所	別途、図面等を作成し、報告すること
弁開度特性	ポジショナー入力信号(4,8,12,16,20mA)におけるポジショナー出力(Mpa)及び弁開度(%) ※ポジショナー無しの場合、開閉時間 弁開き始め特性、弁閉じ始め特性の確認	
バルブ整備 (バタフライ弁)	点検整備部位	駆動部: 外観・内部、ボディ、シリンダー、ピストン、出力軸、ベアリング、Oリング、締付ボルト・ナット
		本体: 外観・ヨーク部、フランジ面、締付ボルト・ナット、ガスケットパッキン座、ガスケットパッキン、グラウンドパッキン
		内面部: ディスク、ステム・ガイド
	点検項目	外傷、亀裂、欠傷、裂傷、劣化、変形、錆び、曲がり、磨耗、傷、腐食、焼付、折損、動作、空気漏れ、ゆがみ、噛み傷、点触、弁落ち、裏漏れ等の無いこと。
	検査箇所	別途、図面等を作成し、報告すること
弁開度特性	弁開き始め特性、弁閉じ始め特性、弁作動時間(全閉→全開、全開→全閉)の測定	
バルブ整備 (ボールバルブ)	点検整備部位	駆動部: 外観・内部、ボディ、ピストン、出力軸、ベアリング、Oリング、締付ボルト・ナット
		本体: 外観・ヨーク部、フランジ面、締付ボルト・ナット、ガスケットパッキン座、ガスケットパッキン、グラウンドパッキン
		内面部: ボール、シールリング、ステム、ステムリング、スラストワッシャ
	点検項目	外傷、亀裂、欠傷、裂傷、劣化、変形、錆び、曲がり、磨耗、傷、腐食、焼付、折損、動作、空気漏れ、ゆがみ、噛み傷、点触、弁落ち、裏漏れ等の無いこと。
検査箇所	別途、図面等を作成し、報告すること	
弁開度特性	弁開き始め特性、弁閉じ始め特性、弁作動時間(全閉→全開、全開→全閉)の測定	
水管厚み測定	測定点 1号 3842点 2号 3842点 図面参照	燃焼室前壁上部 189点
		燃焼室L側壁上部 50点
		燃焼室R側壁上部 50点
		第1パス前壁 126点
		第1パスL側壁 16点
		第1パスR側壁 16点
		第1パス仕切 24点
		第2パス仕切 32点
		第2パスL側壁 16点
		第2パスR側壁 16点
		第2パス後壁 20点
		テールエンド側壁R側 10点
		テールエンド側壁L側 15点
		1次過熱器管 120点
		2次過熱器管 1812点
		3次過熱器管 864点
		テールエンドプロテクト水管 192点
		テールエンド蒸発水管 120点
		節炭器管 108点
		格子水管 18点
ドレン管 28点		