共　通　仕　様　書

Ⅰ　委託業務の概要

1　業務名称
白石清掃工場３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動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　履行期限
契約日から令和９年７月３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。

３号定期整備	令和９年１月４日～令和９年３月24日まで
２号定期清掃	令和９年３月29日～令和９年４月14日まで

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	㈱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	㈱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、白石清掃工場３号焼却設備定期整備業務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。

R8.4改定

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

事前に施設管理担当者に提出の上、確認することとし、内容に不足、疑義等があった場合には、確認す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

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

業務記録写真は、各整備の整備前、整備中、整備後を撮影して2部提出すること。

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、確認を得ること。

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、施設管理担当者の確認を得ること。

(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にすること。

(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)同様事前確認を得ること。

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、確認を得ること。

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とする用地は、別図に示すので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。

１６　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。

１７　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、他業務と共用で使用するコンプレッサ等の電気料金については受託者の負担とする。
(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
　　３号定期整備　　令和９年１月４日～令和９年３月24日まで
　　２号定期清掃　　令和９年３月29日～令和９年４月14日まで
(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１・２号焼却設備定期整備業務
　イ　白石清掃工場計装設備保守業務
　ウ　白石清掃工場ダイオキシン類測定業務
　エ　白石清掃工場空気圧縮機整備業務
　オ　白石清掃工場ポンプ設備整備業務
　カ　白石清掃工場３号焼却炉改修工事

3　ダイオキシン類ばく露対策

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ン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ン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)　ダイオキシン飛散防止要領
　ア　委託者主催のダイオキシン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ン類飛散防止計画書に基づき養生した後、施設管理担当者の確認を得ること。
　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、施設管理担当者の確認を得ること。

(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	焼却灰・ボイラダスト	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 9 年 度

仕　様　書

業務名称 白石清掃工場３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 （ 定 期 ）	1　炉内清掃及び ストーカ下シュート 清掃（3号）	9	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　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。 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。 6　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。 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。 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。 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9箇所/炉　ステップ3枚　計6箇所/炉 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。 10　各点検中異常が見られた場合には逐次報告すること。 11　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。 12　ごみ投入ホッパ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。

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
1 燃 焼 設 備 （ 定 期 ）	2　炉内耐火物 目地補修（3号）	10	1　炉内耐火物目地（膨張代）材焼損箇所に、ファインフレックス ビオブランケットを充填すること。 必要資材　　数量　　備考 ファインフレックスビオブランケット　　90枚　　支給 25t×600×1200

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
1 燃 焼 設 備 （ 定 期 ）	3　炉内耐火物補修 （3号）	11	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 3号炉30㎡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施設管理担当者と協議のうえ、 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　撤去した耐火物は土のう袋を用いて、指定場所まで運搬し、 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。 必要資材　　数量　　備考 耐火キャスター　PAT-50A　　1861kg　　支給 チェーンリング　　180本　　支給 CL-A2-1，1,000L 土のう袋　　一式　　適時支給 PP-109　48×62 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
2 燃焼ガス冷却設備（定期）	1 ボイラドラム整備（3号） ボイラドラム寸法 胴径（内径）2,000mm 胴長10,830mm 水面計 サワダ製RGD-HLNo.305 バルブ KS4－L	8 12 13 14	1 ドラム内の水をブローすること。 2 マンホールを開放してドラム内部及び内給装置の目視点検、内給装置の取付状態の点検を行うこと。 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	備考
ﾏﾝﾎｰﾙﾊﾟｯｷﾝ（蒸気ﾄﾞﾗﾑ・ﾍｯﾀﾞｰ用）	2枚	支給
T/#1804-RD-GR φ380×φ422×4.5t		
透視式ゲージグラス PYREX No.305	1組	支給
上下部ゲージバルブ部品		
グランドパッキン(26) P6315CH φ14	2個	支給
タイトパッキン(27) V#6590	2個	支給
タイトパッキン(28) V#8596	2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 φ14	2個	支給
タイトパッキン(27) V#8590	2個	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
2 燃 焼 ガ ス 冷 却 設 備 （ 定 ）	2 脱気器整備 (3号) 水面計 サワダ製No.9B	4 5 15 16	1 貯水槽内の水をブローすること。 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。 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。 4 脱気槽内部のスプレーノズルは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 水面計反射式ゲージグラスを交換すること。 取り外した水面計は、再使用するため指示する箇所まで運搬すること。 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 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
スプレーノズル用パッキン	7枚	支給
SUS304　φ100×φ72　1.2t		
マンホールパッキン	2枚	支給
T#1841-SS　N520-T7SZ 10k-450A		
反射式ゲージグラスNo.9B	14枚	支給
ガスケット(内外輪付)	2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	2枚	支給
銅パッキン(23)　C1100P 31*24*1t	2枚	支給
銅パッキン(25)　C1100P 23*10*1.5t	6枚	支給
銅パッキン(26)　C1100P 28*23*1t	1枚	支給
銅パッキン(27)　C1100P 28*23*1.5t	1枚	支給
銅パッキン(28)　C1100P 19*13*1t	4枚	支給
ドレンバルブ		
グランドパッキン(22)　PILLAR #150	1枚	支給
銅パッキン(24)　C1100P 31*25*1.5t	1枚	支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
2 燃焼ガス冷却設備（定期）	3 ボイラ水管清掃（3号）	17 18	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。 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、3号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
2 燃焼ガス冷却設備（定期）	4 水管厚み測定（3号）	19 20 21 22 23 24	1 ボイラ水管の厚み及び溶射膜厚の測定を行うこと。 2 測定方法はJIS（Z2355）に基づいて実施すること。 3 測定器は検査を受けたものを使用すること。 4 測定者は有資格者（非破壊検査資格者）が行うこと。 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。 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（3号）	25	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
2	6 過熱器減温器	7	1 過熱器減温器の点検清掃整備を行うこと。
	点検整備	26	2 減温器のパッキン類の交換を行うこと。
燃	(3号№1・№2)	27	3 注水制御弁の分解整備を行うこと。
	IMI製 8B-63K		4 制御弁のパッキン類の交換を行うこと。
焼	型式:VO600型SCPH2		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。
ガ	減温器入口給水		7 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)が実施すること。
	流量制御弁		
ス	IMI製 1B-63K		8 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。
	AB100-D06R		必要資材 数量 備考
冷	弁No.		中間ガスケット 2枚 支給
	FCV3202 3203		シールパッキン 2組 支給
却			キャップスクリュ&ロック 2組 支給
	設置位置:6階		グランドパッキン 2組 支給
設			ボンネットガスケット 2組 支給
			トリムガスケット 2組 支給
備			ダイヤフラム 2枚 支給
～	7 減温塔噴射水弁	6	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。
	点検整備(3号)	28	2 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。
定	4台/炉		3 リミットスイッチを交換すること。
	日本工装製		4 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧 バルブ整備」を参照のこと。
期	型式:330K 34A1RA		
	サイズ:15A×15A		5 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)が実施すること。
～	設置位置:5階		
	弁No.		6 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。
	TV3007-1,2,3,4		
			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) 4組 支給
			リミットスイッチ 16個 支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
2			
	8 主蒸気減温水	7	1 取外して分解整備、部品交換を行うこと。
燃	遮断弁整備	29	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、
	(3号)		当たり幅、当たり不足の改善を行うこと。
焼	日本工装製		3 整備に際して、パッキン類は全数交換すること。
	型式:501G 524SLA		4 駆動部ダイヤフラム膜の交換を行なうこと。
ガ	サイズ:50A×フルポート		5 整備項目については、別添「点検・整備項目一覧 バルブ整備」を参照
	設置位置:6階		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。
ス	弁No.		7 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)
	HV3201		が実施すること。
			8 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。
			必要資材 数量 備考
冷			グランドパッキン 1組 支給
			ガスケット(ボンネット、P/B、シート) 1組 支給
却			バランスシール ワイパー 1組 支給
			駆動部ダイヤフラム膜、Oリング、ワッシャー 1組 支給
設			
備			
	9 脱気器SAH	4	1 配管を脱着し内部の点検及び点検結果について施設担当者へ報告を行うこと。
	ドレン配管点検整備	30	2 施設管理担当者が交換と判断した場合は交換を実施すること。
～	配管径:65A		3 交換に際して、パッキン及びオリフィスの交換を行うこと。
	設置階:3階		4 点検項目については、別添「点検・整備項目一覧」を参照のこと。
定	(3号)		5 内部点検結果及び部品交換について報告書に記載すること。
			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。
			7 作業用足場について安全かつ昇降に支障のないものを設置すること。
			必要資材 数量 備考
期			SAHドレン配管 65A フランジ付 1セット 支給
			渦巻きガスケット T#1834R-NA-ESS 10K 65A 3枚 支給
～			制限オリフィス SUS304 65A φ10 φ16.5 4t 1枚 支給

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
3 排ガス処理設備（定期）	1 ろ過式集じん機 ろ布分析 （3号）	7 46	1 ろ過式集じん機に設置してあるろ布の分析を行うこと。 対象範囲 施設管理担当者の指定する4箇所/炉 2 ろ布取外し時にその縫い目の方向を記録し、新規ろ布設置時に記録した方向と同じ縫い目の向きに合わせること。 3 ろ布が傾斜なく取り付けられているか。ろ布とろ布、ろ布とケーシングとの隙間が保たれているかをホッパ点検口より確認すること。 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。 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 ろ布本体（3号炉）　4本　支給 硝子二重織布＋PTFEメンブレン
	2 ろ過式集じん機 パルスジェットバルブ 点検整備（3号）	7 47	1 ろ過式集じん機パルスジェットバルブの点検、整備を行うこと。 2 保温を脱着すること 64箇所/炉 3 シリコンホースの外観損傷状況を点検、記録を行うこと。 4 パルス試験を実施しシリコンホースからのエア漏れ状況を点検すること。 上記3,4の結果によりシリコンホース継手の交換を行うこと。 対象範囲 施設管理担当者の指定する32箇所 5 ダイヤフラム等の部材を取付する際は、シリコンホース位置を可能な範囲で調整し偏心を起こさないよう取付を行うこと。 6 交換後再度パルス試験を実施しエア漏れが無いことを確認すること。 7 保温の復旧を行うこと。 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　備考 シリコンホース継手　32本　支給 ホースバンド　適宜支給 ユニオンパッキン　64本　支給

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
3 排 ガ ス 処 理 設 備 （ 定 期 ）	3　ろ過式集じん機入口ダクト清掃（3号）	31	1　ろ過式集じん機入口ダクトの清掃を行うこと。 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。 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。 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。 5　各室ダンパーの清掃を行うこと。 必要資材　数量　備考 土のう袋　一式　適時支給
	4　ろ過式集じん機ホッパー整備（3号・3室）	48	1　ろ過式集じん機ホッパーに堆積したダストをコンベヤを操作して搬出すること。 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。 3　3室ホッパーに設置されたバイブレータの取付部及びレベル計差し込み部のホッパーシュートを浸透探傷試験（PT検査）により欠陥の有無を調査すること。 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。 5　検査に伴う保温の解体復旧を行うこと。 6　PT検査にて亀裂がある場合、ケーシング外側から溶接補修を行うこと。 補修後はPT検査を実施し、欠陥がないことを確認すること。 7　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。 必要資材　数量　備考 ロックウールt100　一式　適宜支給

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
4	1 煙突 ドレン配管整備 (3号)	49	1 ドレン配管部の保温を取外しドレン配管部を露出させること。 2 支給した部材を取付可能な寸法・形状に加工すること。 3 既設ドレン配管の撤去及び溶接にて取り付け、交換を行うこと。 4 撤去及び取付にあたって斫りを行った耐火物の補修を行うこと。 5 煙突内部より施工部周辺に防食材を塗布すること。 6 配管内部に防食材を塗布すること。 7 保温の復旧を行うこと。 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。 9 作業用足場について安全かつ昇降に支障のないものを設置すること。 10 上記に記載の無い事項については施設担当者と協議の上、施工を行うこと。

必要資材	数量	備考
10K100Aステンレス(SUS316)フランジ	1枚	支給
10K100Aシートパッキン	1枚	支給
ステンレス鋼管 SUS316 100A 10S	1m	支給
六角ボルトSUS316 M16×70	8本	支給
六角ナット SUS316 M16	8個	支給
耐火キャスター PAT-50A	1式	支給
防食材 シラノキシ	1式	支給

その他設備（定期）

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
5 直 接 仮 設	1 ダイオキシン 対策 (2・3号)	32 33 34 35	3号定期整備時 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。 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) 過熱器下片側(1) エコノマイザ上段・中段・下段(各1) エコノマイザ下(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 エアーシャワー室、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、3号定期整備終了後に集じん機のフィルター清掃を行うこと。 8 3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 集じん器下(No.1室) 定期清掃時(2号) 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。 2 作業を行う際は、適切な保護具を使用すること。

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
5 直 接 仮 設			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。 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。 共通事項 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。 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。
			必要資材 数量 備考 粉じん対策用集じん機 PiE-75 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
	2 場内清掃	36 37 38 39 40 41 42	1 3号定期整備終了後、炉室内の床、機器、盤、配管、 ダクトをウエス、モップ、掃除機で清掃すること。 1階床廻りについては水洗い清掃を行うこと。 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 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。

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
6 燃 焼 設 備 （ 定 期 清 掃 ）	1　炉内清掃 （2号）	43	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。 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。

整備箇所		図番	整備内容及び特記事項
7 燃焼ガス冷却設備（定期清掃）	1 パス水管清掃 (2号)	44	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。 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。 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。 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。 5 定期清掃期間に実施すること。

	整備箇所	図番	整備内容及び特記事項
8 排ガス処設備（定期清掃）	1薬品切替弁整備 （2号A・B系） 6階	8 45	1 ワンダーバルブ及びトルクシリンダの交換を行うこと。 2 B系については、1の項目に加えてノズル交換を行うこと。 3 整備後にバルブの開閉確認を行うこと。 4 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。 5 定期清掃期間内に実施すること。 必要資材　数量　備考 ワンダーバルブ（トルクシリンダ含）　2セット　支給 ノズル　1個　支給
	2 ろ過式集じん機 パルスジェットバルブ 点検整備（2号）	7 47	1 ろ過式集じん機パルスジェットバルブの点検、整備を行うこと。 2 保温を脱着すること 8箇所（8室のみ）/炉 3 シリコンホースの外観損傷状況を点検、記録を行うこと。 4 パルス試験を実施しシリコンホースからのエア漏れ状況を点検すること。 上記3,4の結果によりシリコンホース継手の交換を行うこと。 対象範囲 8室のうち最大8箇所 5 ダイヤフラム等の部材を取付する際は、シリコンホース位置を可能な範囲で調整し偏心を起こさないよう取付を行うこと。 6 交換後再度パルス試験を実施しエア漏れが無いことを確認すること。 7 保温の復旧を行うこと。 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　備考 シリコンホース継手　8本　支給 ホースバンド　適宜支給 ユニオンパッキン　8本　支給

別 添

点 検 ・ 整 備 項 目 一 覧

点検整備項目一覧

設備名	項目	点検・整備・測定項目
ボイラドラム	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浸食・腐食
ボイラドラム 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浸食・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
水管厚み測定	測定点 3号　4007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　171点
		第1パスL側壁　36点
		第1パスR側壁　36点
		第1パス仕切　24点
		第2パス仕切　32点
		第2パスL側壁　36点
		第2パスR側壁　36点
		第2パス後壁　60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
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
		ウェアーボタン、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(%)
		弁開き始め特性、弁閉じ始め特性の確認
脱気器SAH配管点検	内部点検	内面:侵食、減肉、摩耗、腐食、スケール付着、亀裂等がないこと。
		外観:腐食、変形、たわみ、保温の損傷、ドレン漏れ等がないこと。
		フランジ面:傷、侵食、ガスケットの劣化、破損等がないこと。
ろ布分析	引張強さ(dan/25mm) JIS R 3420 7.4に準ずる	ろ布上部、中央部、下部の3箇所を測定すること。
		各測定箇所につき、ろ布幅方向及び長さ方向を測定すること。
		引張試験方法については定速伸長引張試験方法とする。
		各試験片の切取り部位については指示による。
	伸び(%) JIS R 3420 7.4に準ずる	同上
	通気性($cm^3/cm^2 \cdot s$) JIS R 3420 7.13に準ずる	ろ布上部、中央部、下部の3箇所を測定すること。
	目視点検	光学顕微鏡を用いてろ布の目視点検を行うこと。
		点検箇所は、ろ布上部、中央部、下部の外表面、内表面及びろ布断面とする。
		倍率 ろ布外表面 14倍 ろ布内表面 14倍 ろ布断面 40倍