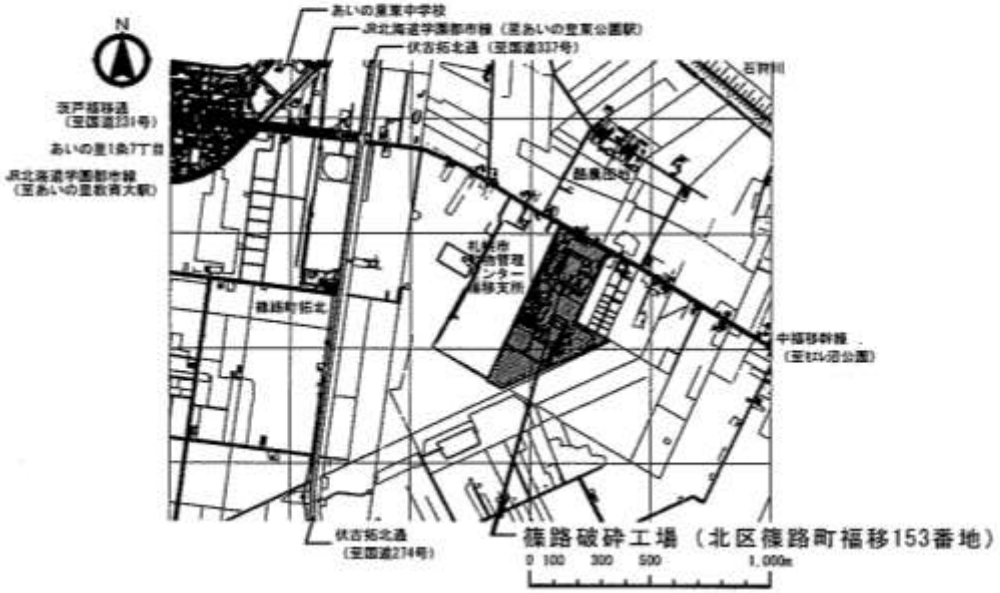
令 和 元 年 度

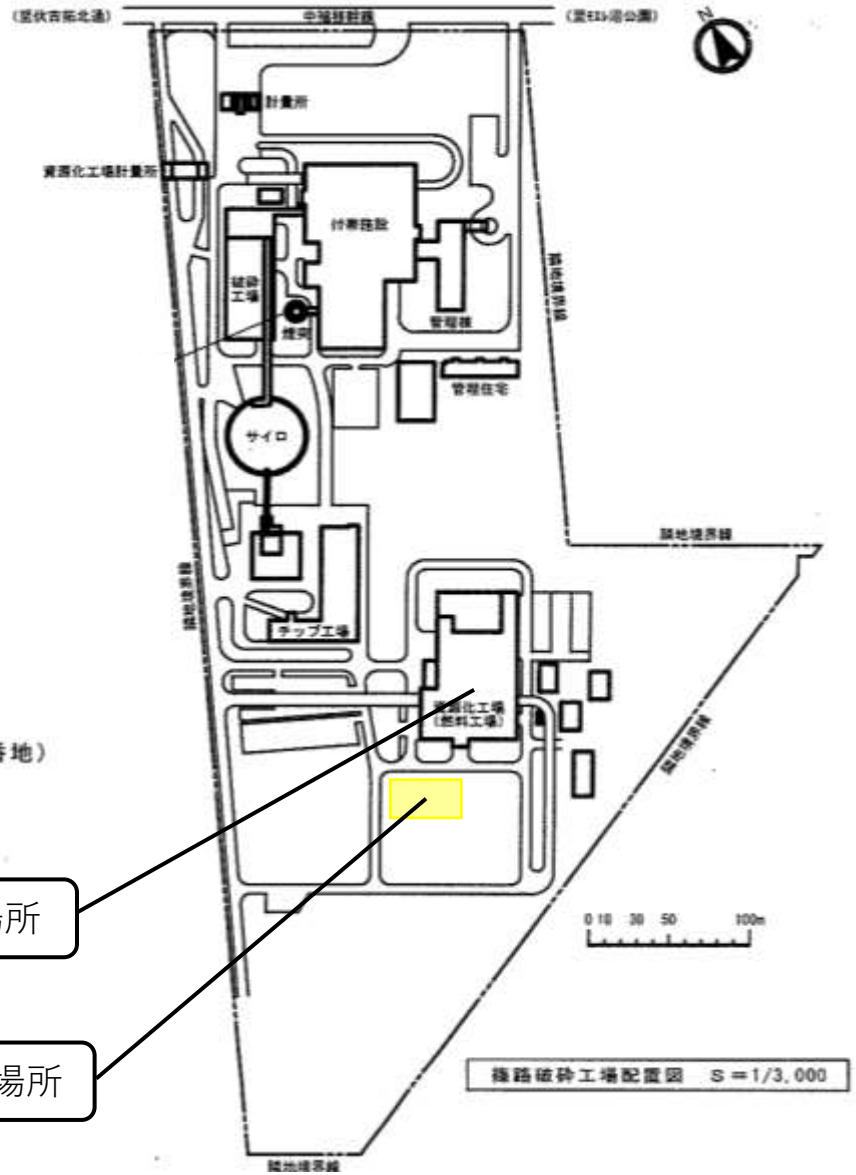
設 計 図 面

業務名称　　ごみ資源化工場定期整備業務

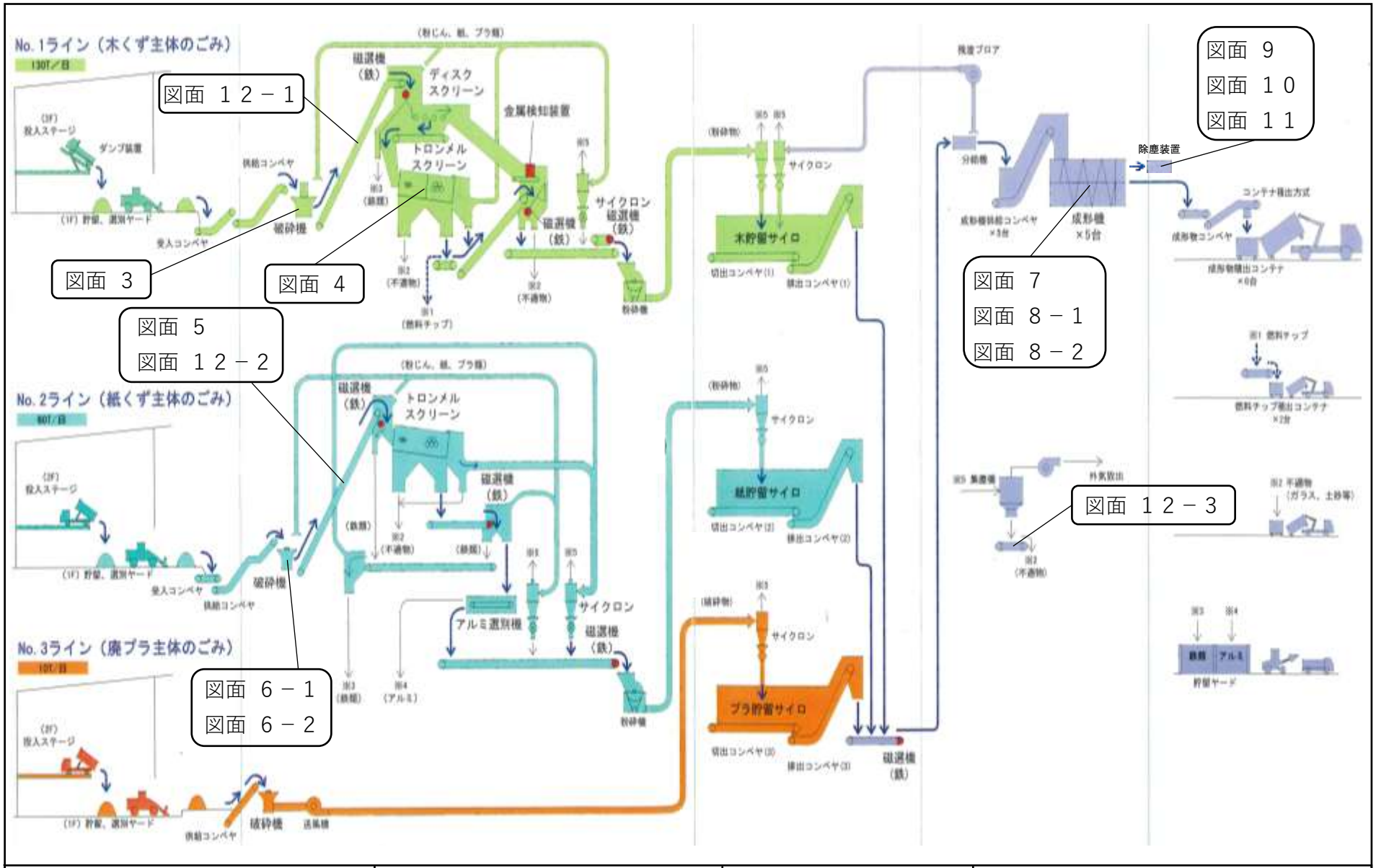
1	位置図・配置図	9	成形ライン【除塵装置】 各部清掃整備
2	フロー図	10	成形ライン【除塵装置】 加圧浮上槽整備
3	1ライン【破砕機】 ボトムベアリング整備	11	成形ライン【除塵装置】 スクリューコンベヤ整備
4	1ライン【トロンメル】 スラストローラー及びサポートローラー整備	12-1	共用ライン【1ライン】 発火監視装置整備
5	2ライン【排出コンベヤ】 コンベヤベルト整備	12-2	共用ライン【2ライン】 発火監視装置整備
6-1	2ライン【破砕機】 軸受ケーシング部整備	12-3	共用ライン【不適物コンベヤ2】 発火監視装置整備
6-2	2ライン【破砕機】 軸受ケーシング部整備	12-4	共用ライン【1ライン・2ライン・不適物コンベヤ2】 発火監視装置整備
7	成形ライン【成形機】 オイル漏れ防止整備（3号機~5号機）	13-1	その他【梱包機】 梱包機整備
8-1	成形ライン【成形機潤滑ユニット】 潤滑油等点検整備（1号機~5号機）	13-2	その他【梱包機】 梱包機整備
8-2	成形ライン【成形機潤滑ユニット】 潤滑油等点検整備（1号機~5号機）		

環境局環境事業部 白石清掃工場

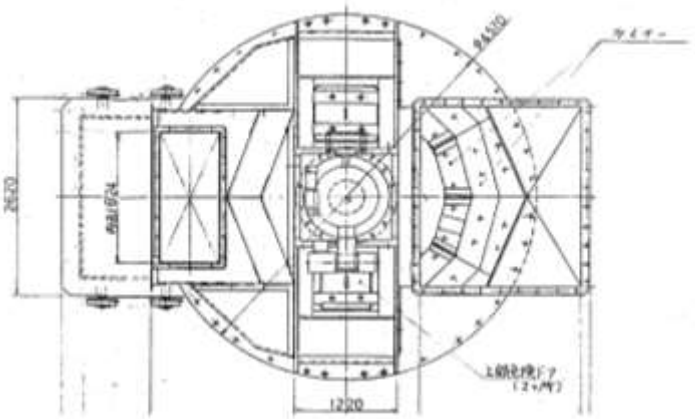


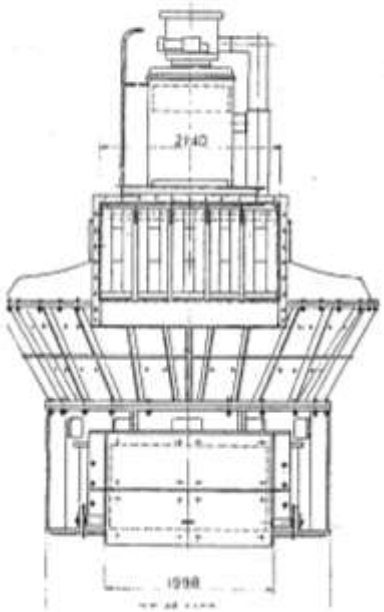


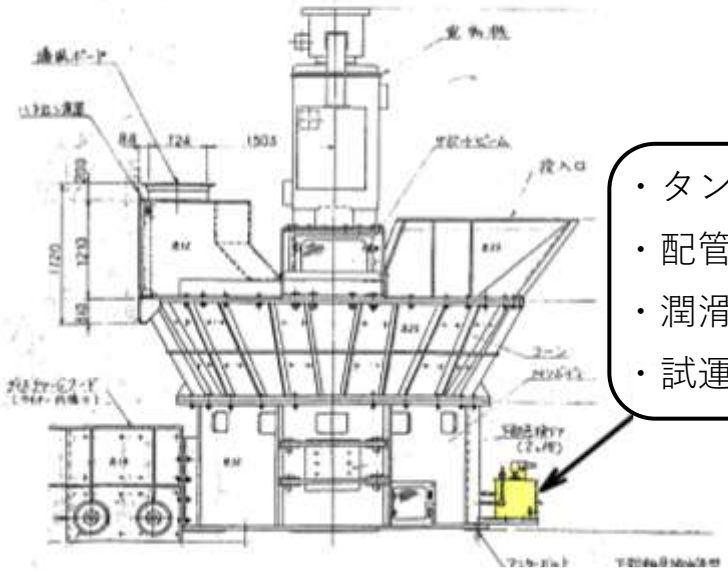
ごみ資源化工場	ー	図面　1	位置図・配置図



ごみ資源化工場	ー	図面　２	フロー図

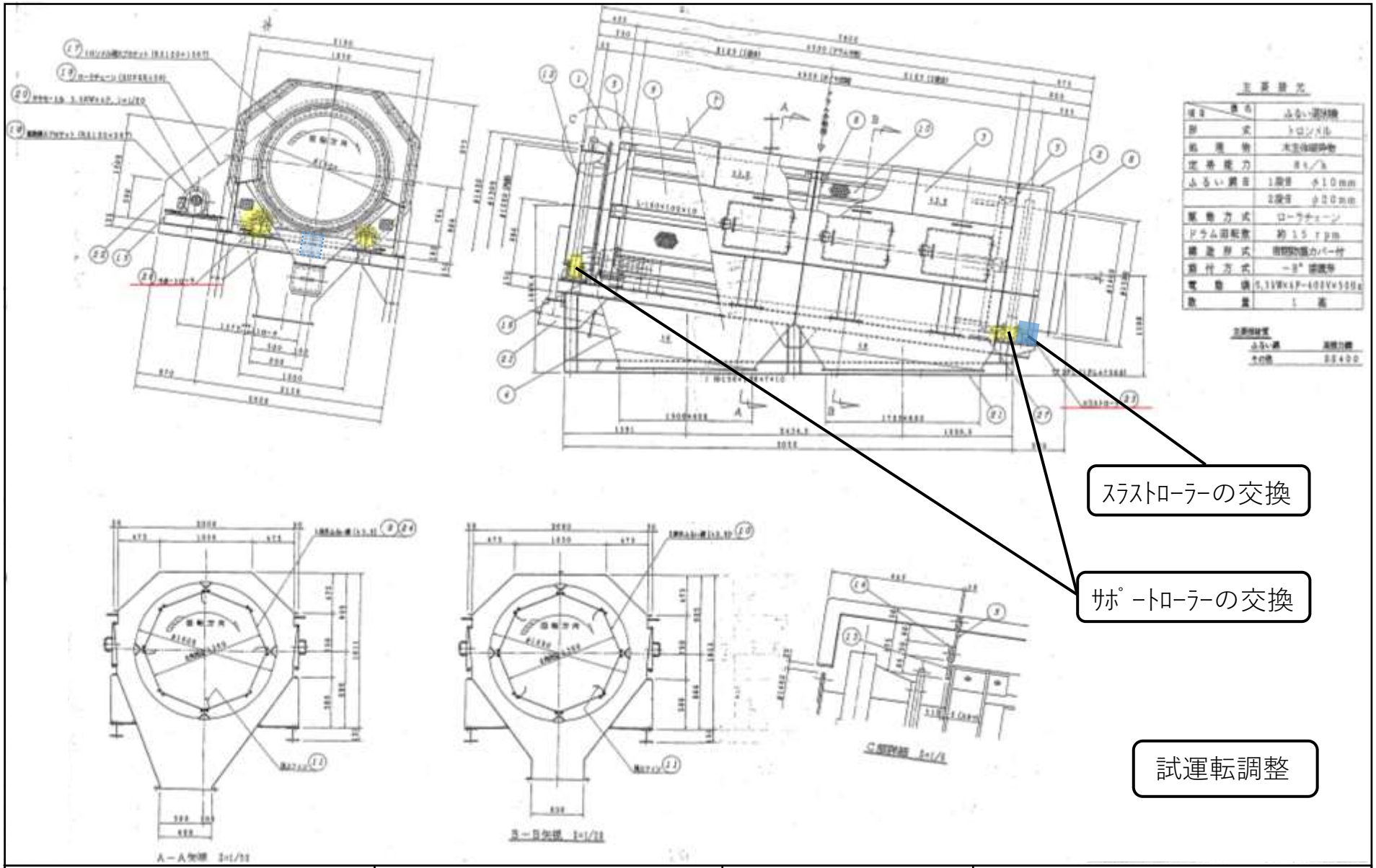




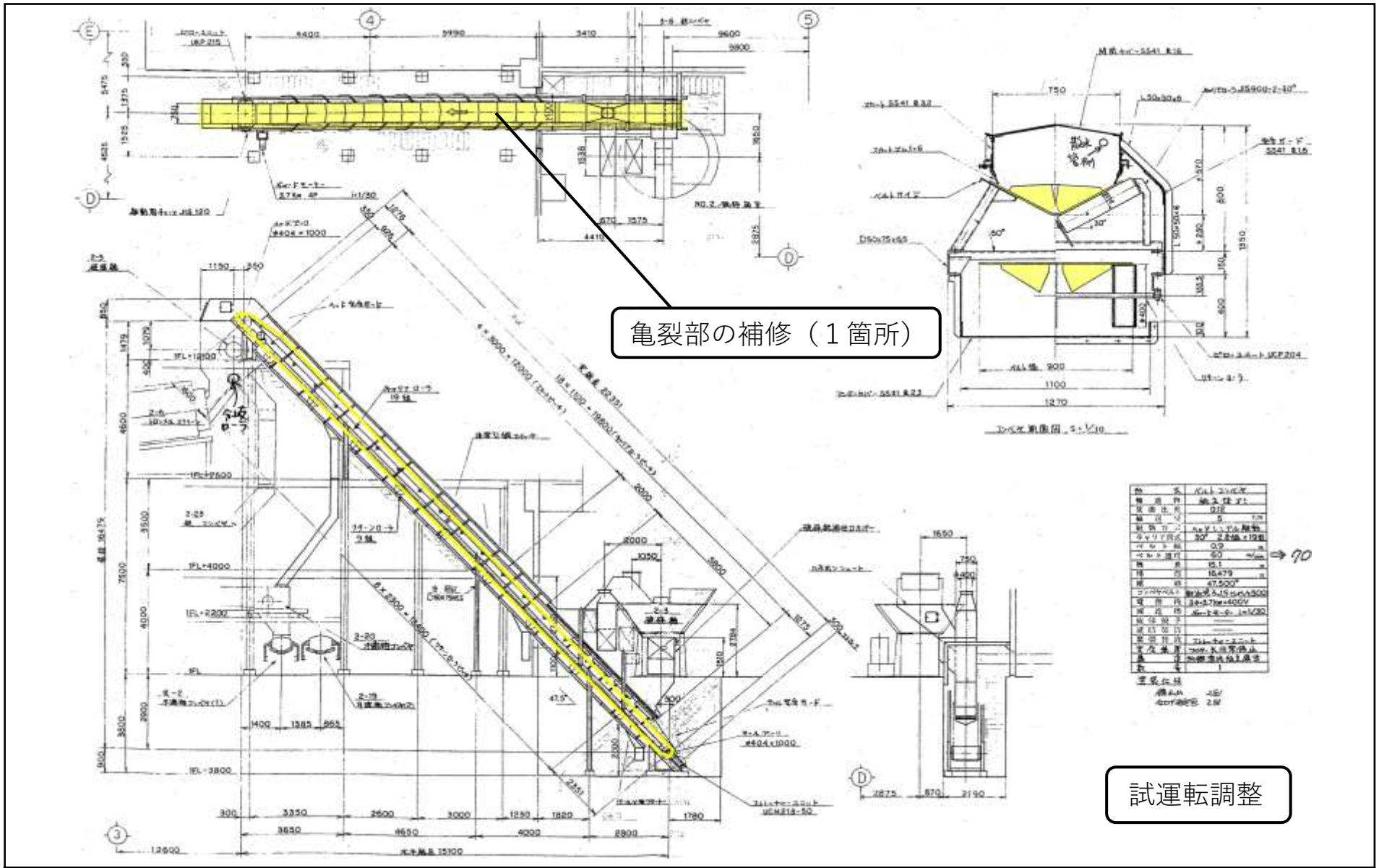


・タンク内清掃
・配管、ポンプ等の点検清掃
・潤滑油の充填
・試運転調整

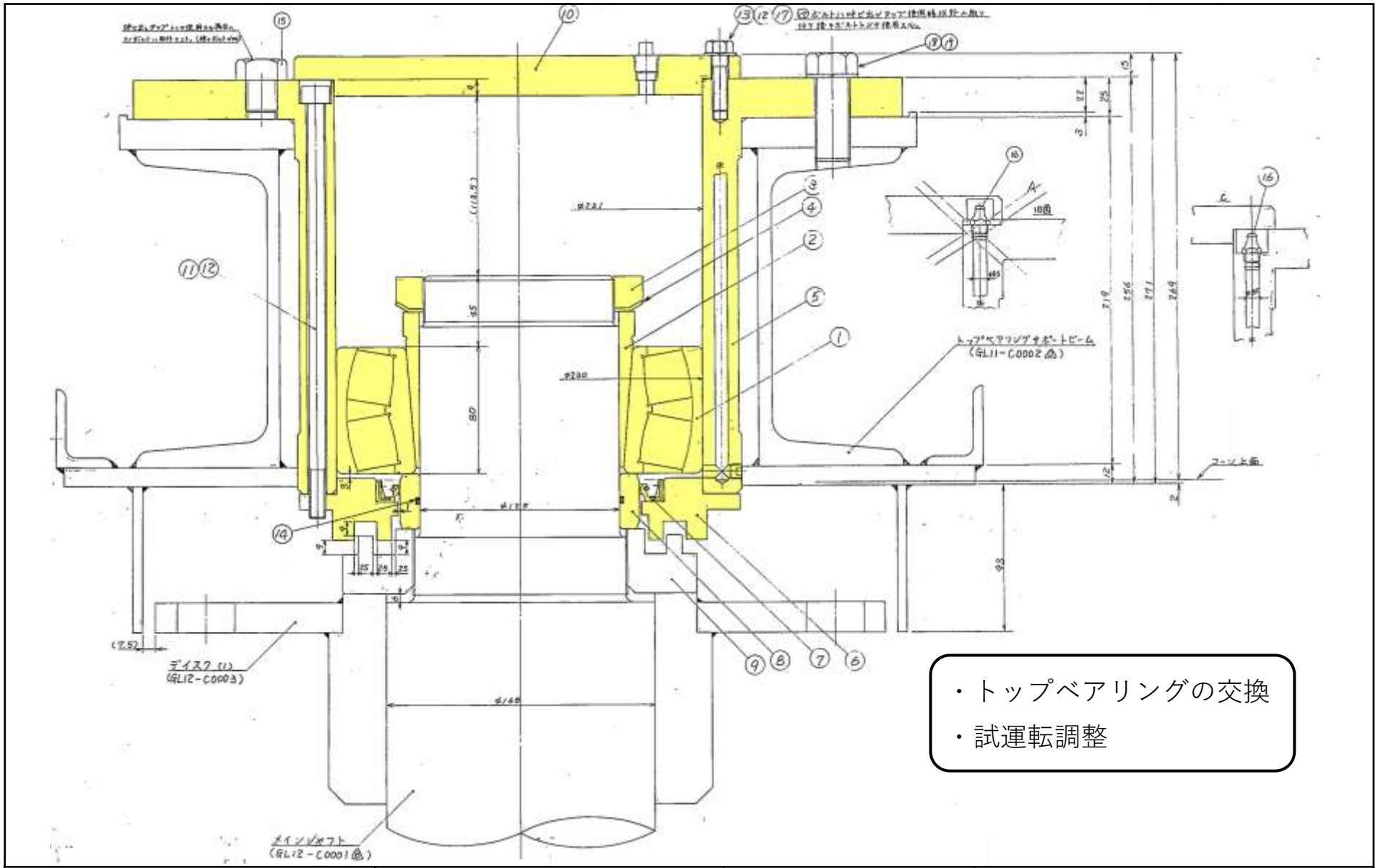
ごみ資源化工場	１ライン【破砕機潤滑ポンプ】	図面　３	ﾎﾞﾄﾑﾍﾞｱﾘﾝｸﾞ整備



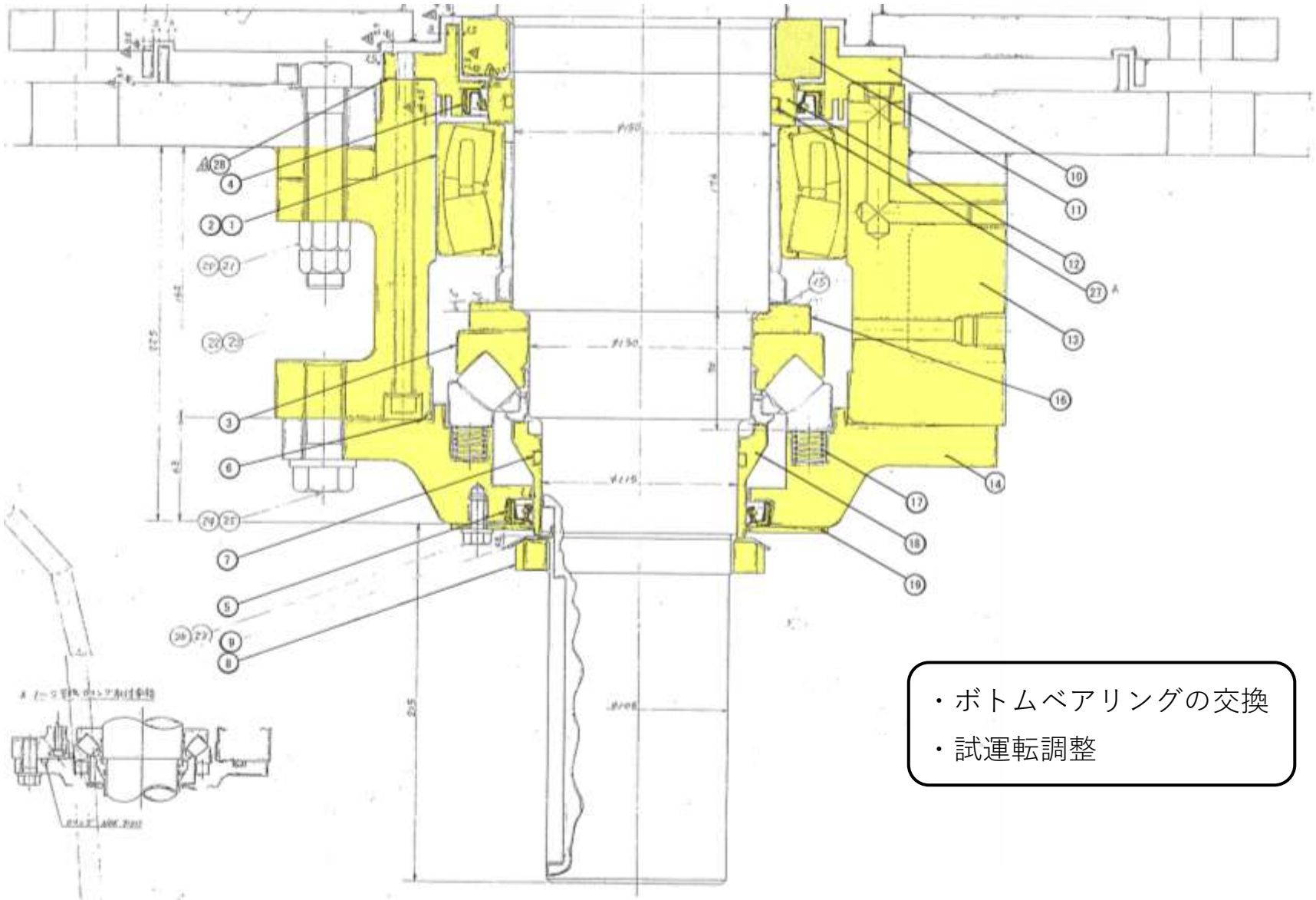
ごみ資源化工場	1ライン【トロンメル】	図面　4	スラストローラー及びサポートローラー整備



ごみ資源化工場	２ライン【排出コンベヤ】	図面　５	コンベヤベルト整備

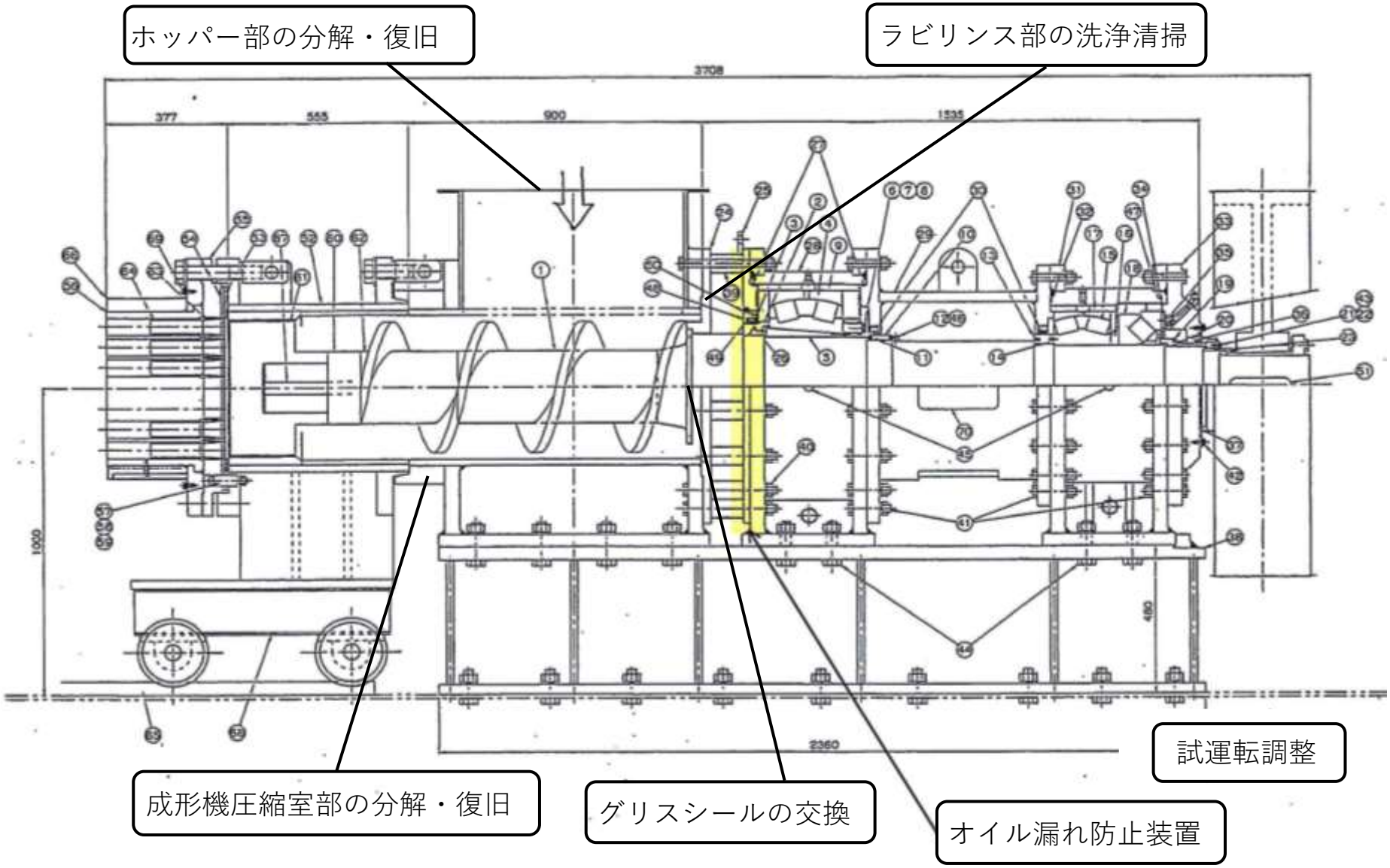


ごみ資源化工場	２ライン【破砕機】	図面　６－１	軸受ケーシング部整備

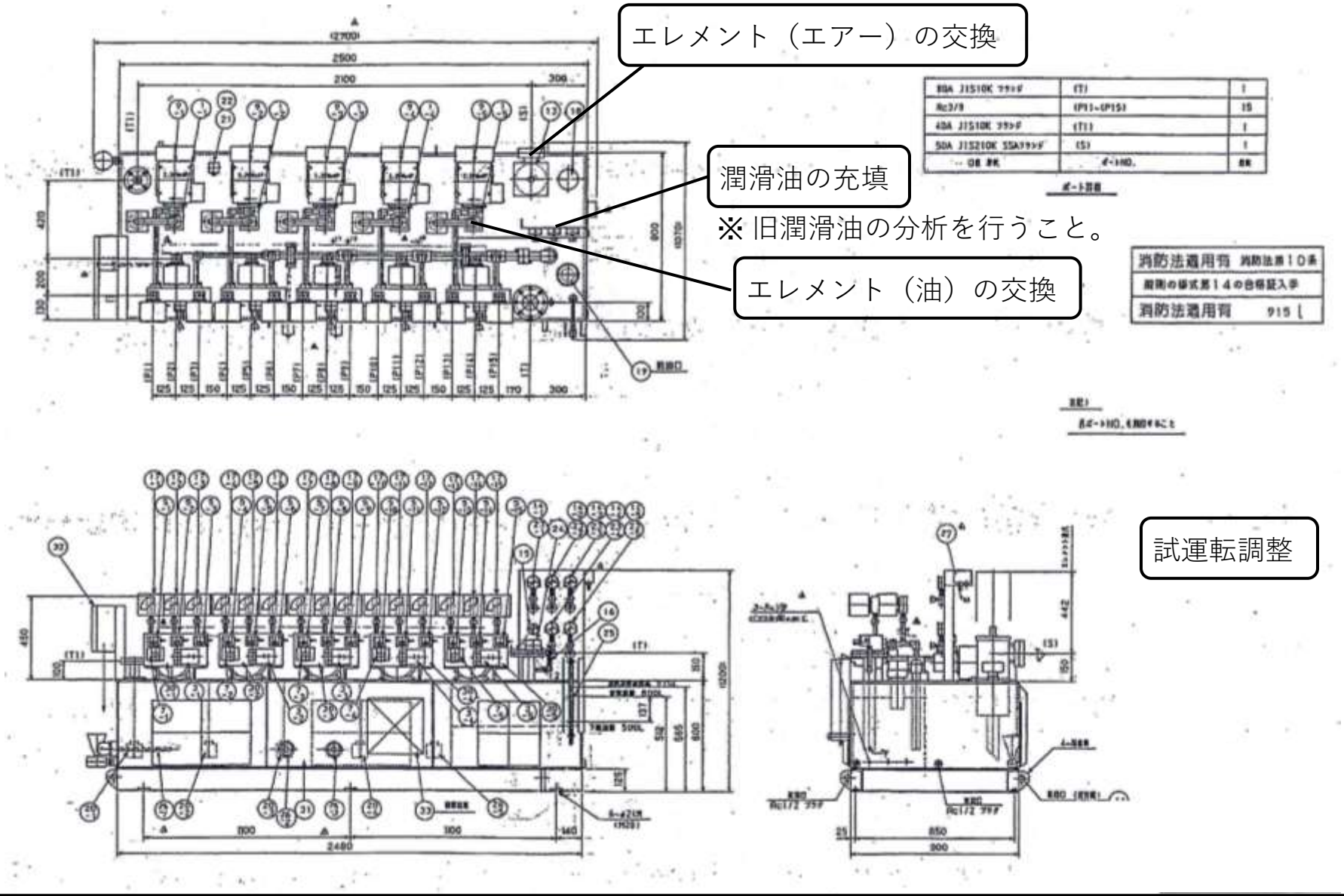


・ボトムベアリングの交換
・試運転調整

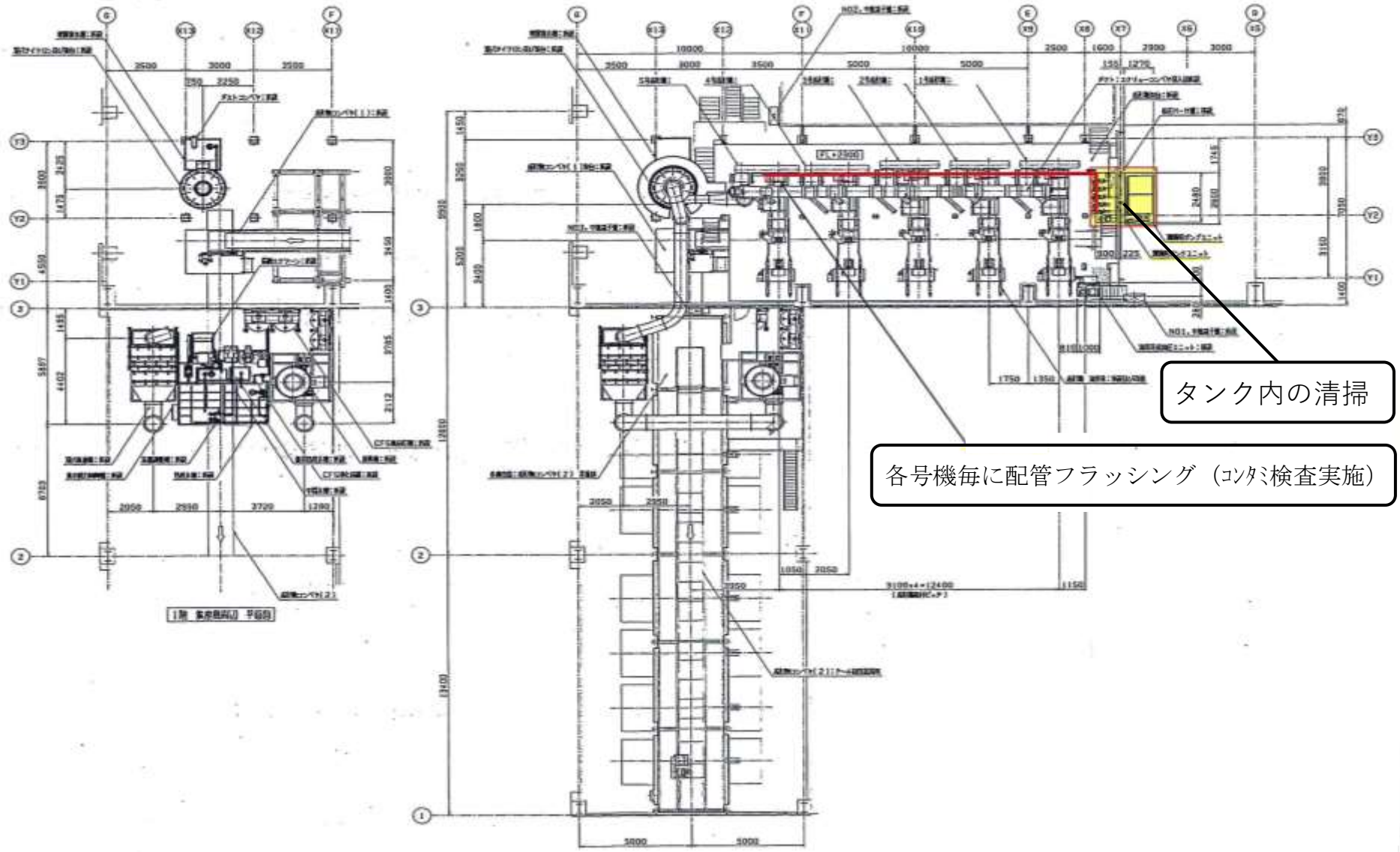
ごみ資源化工場	２ライン【破砕機】	図面　６－２	軸受ケーシング部整備



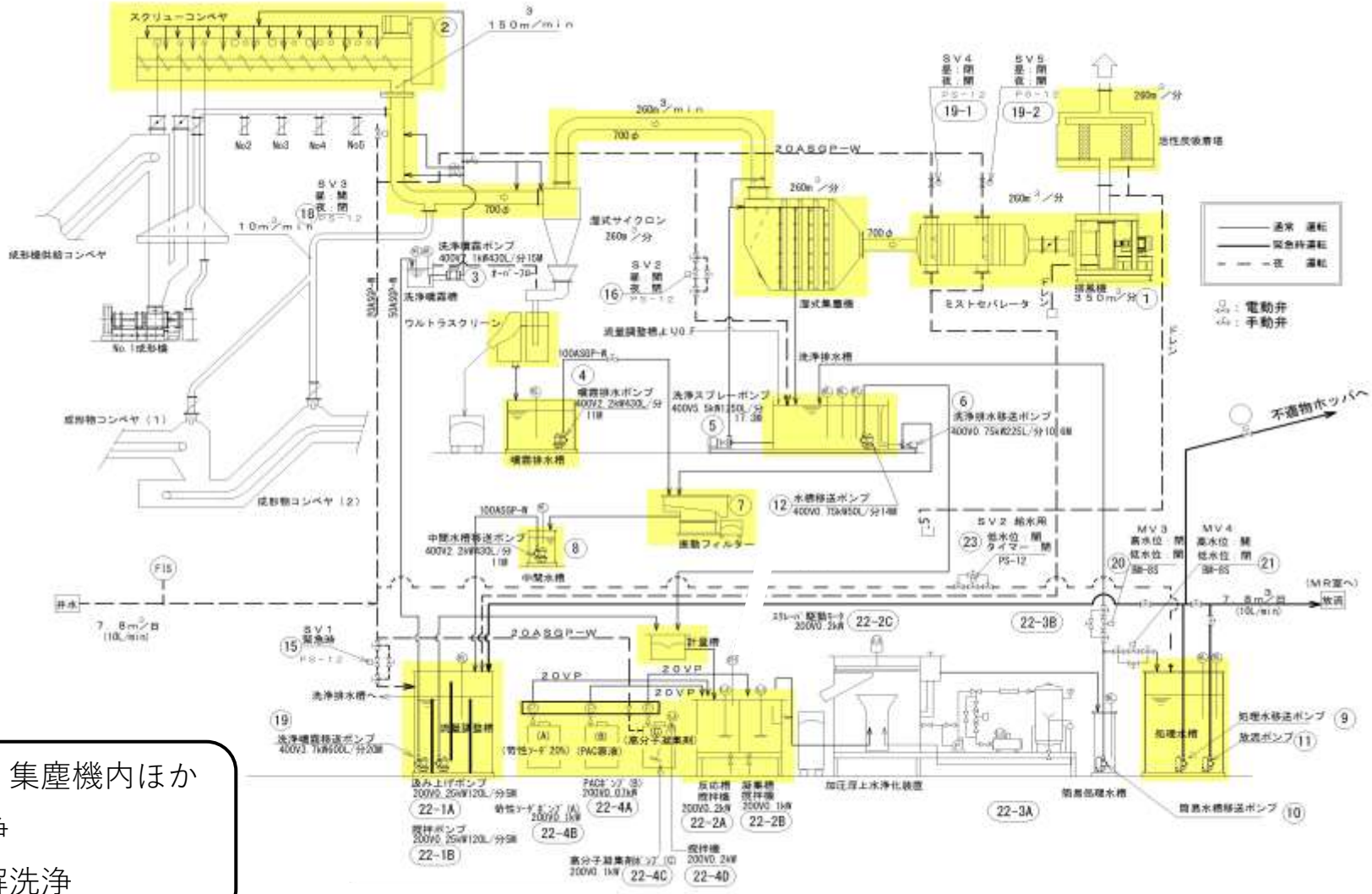
ごみ資源化工場	成形ライン【成形機】	図面　7	オイル漏れ防止整備（3号機~5号機）



ごみ資源化工場	**成形ライン【成形機潤滑ユニット】**	**図面　8 － 1**	**潤滑油等点検整備（1号機~5号機）**



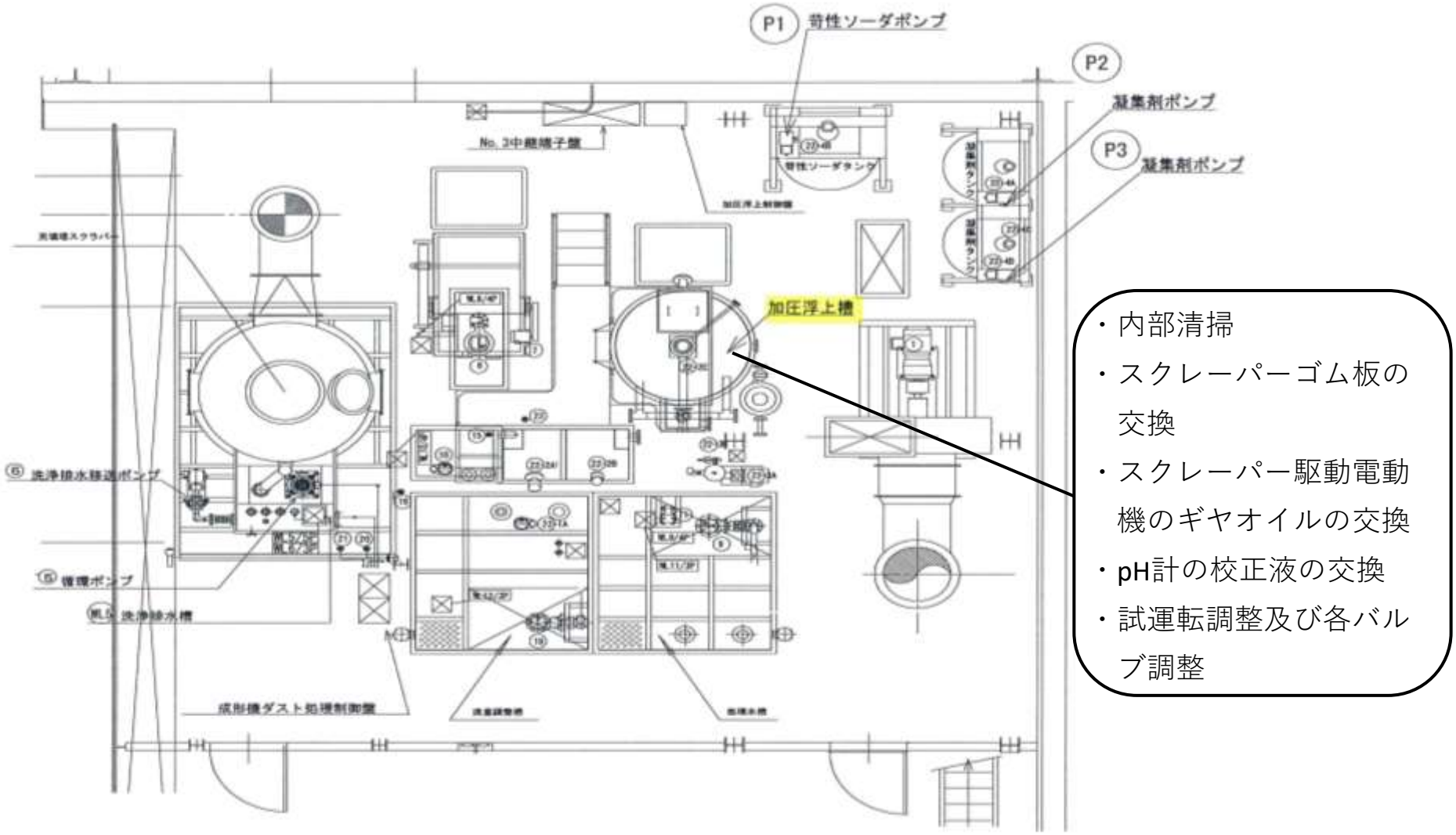
ごみ資源化工場	**成形ライン【成形機潤滑ユニット】**	**図面　８－２**	**潤滑油等点検整備（1号機~5号機）**



・各水槽、集塵機内ほか
　内部洗浄
・配管分解洗浄

※ 洗浄は吸引車にて汚泥を吸引しながら行うこと。

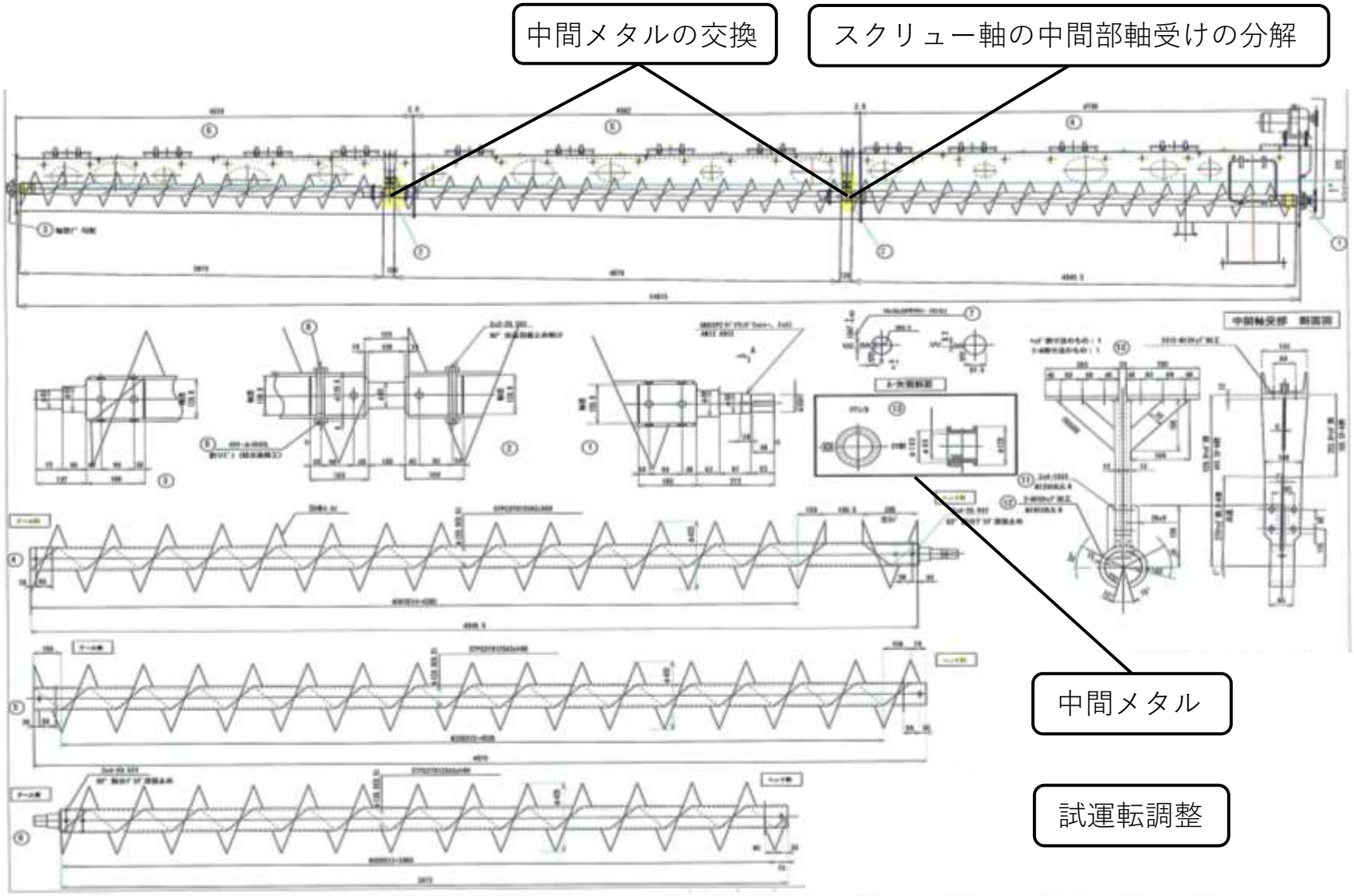
ごみ資源化工場	成形ライン【除塵装置】	図面　9	各部清掃整備



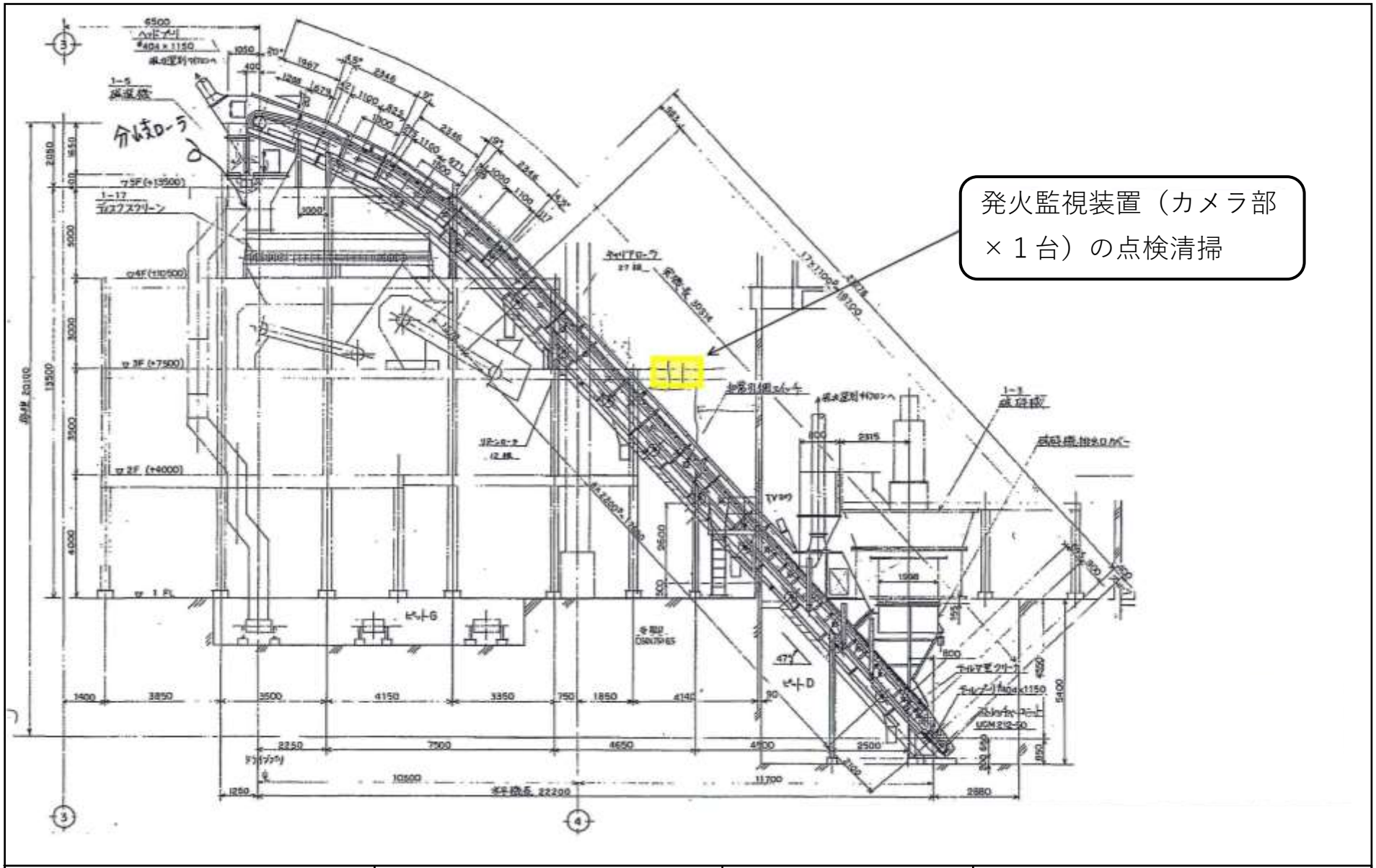
・内部清掃
・スクレーパーゴム板の交換
・スクレーパー駆動電動機のギヤオイルの交換
・pH計の校正液の交換
・試運転調整及び各バルブ調整

※凝集成分の浮上排出を確認すること。

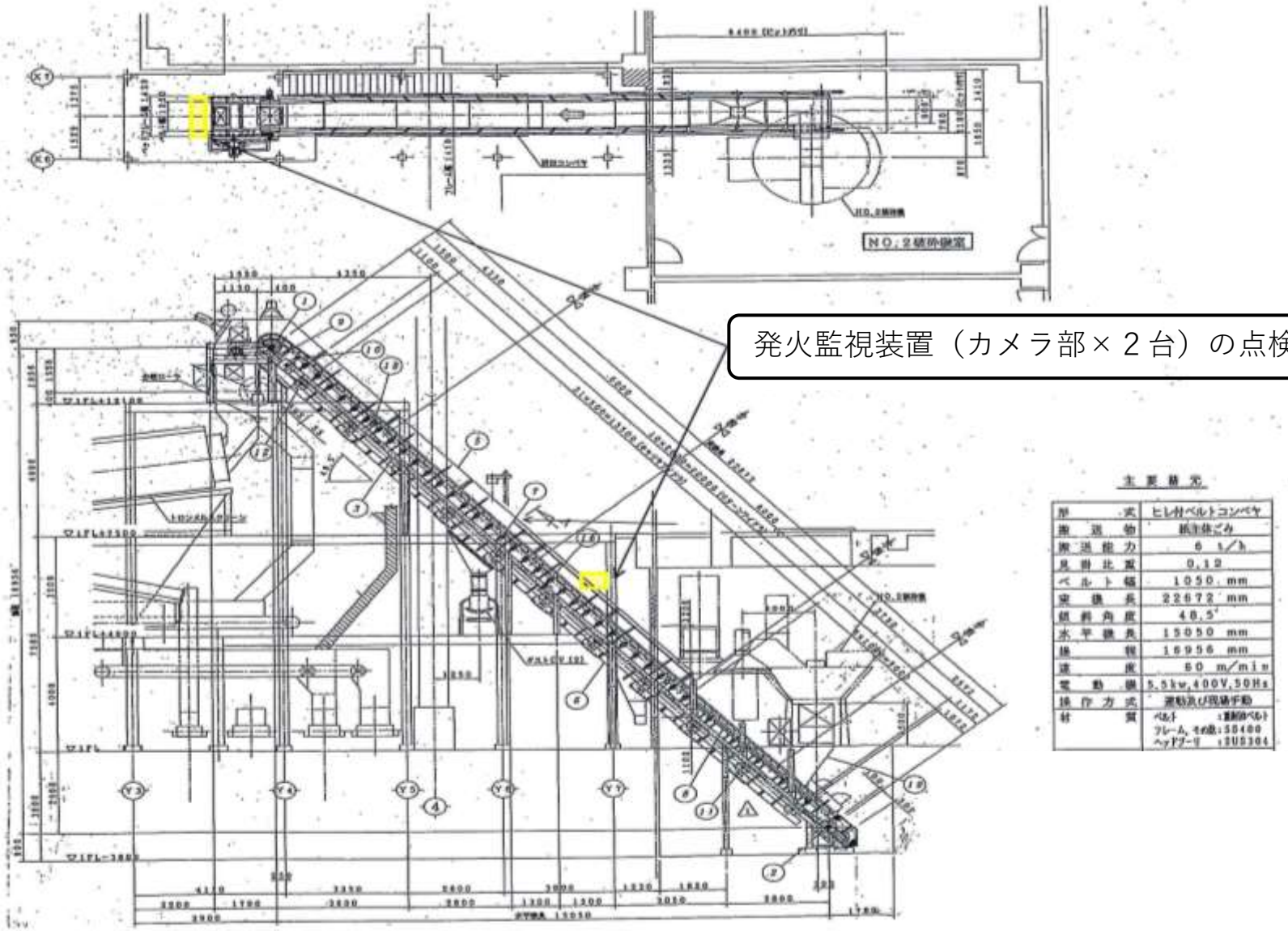
ごみ資源化工場	成形ライン【除塵装置】	図面　１０	加圧浮上槽整備



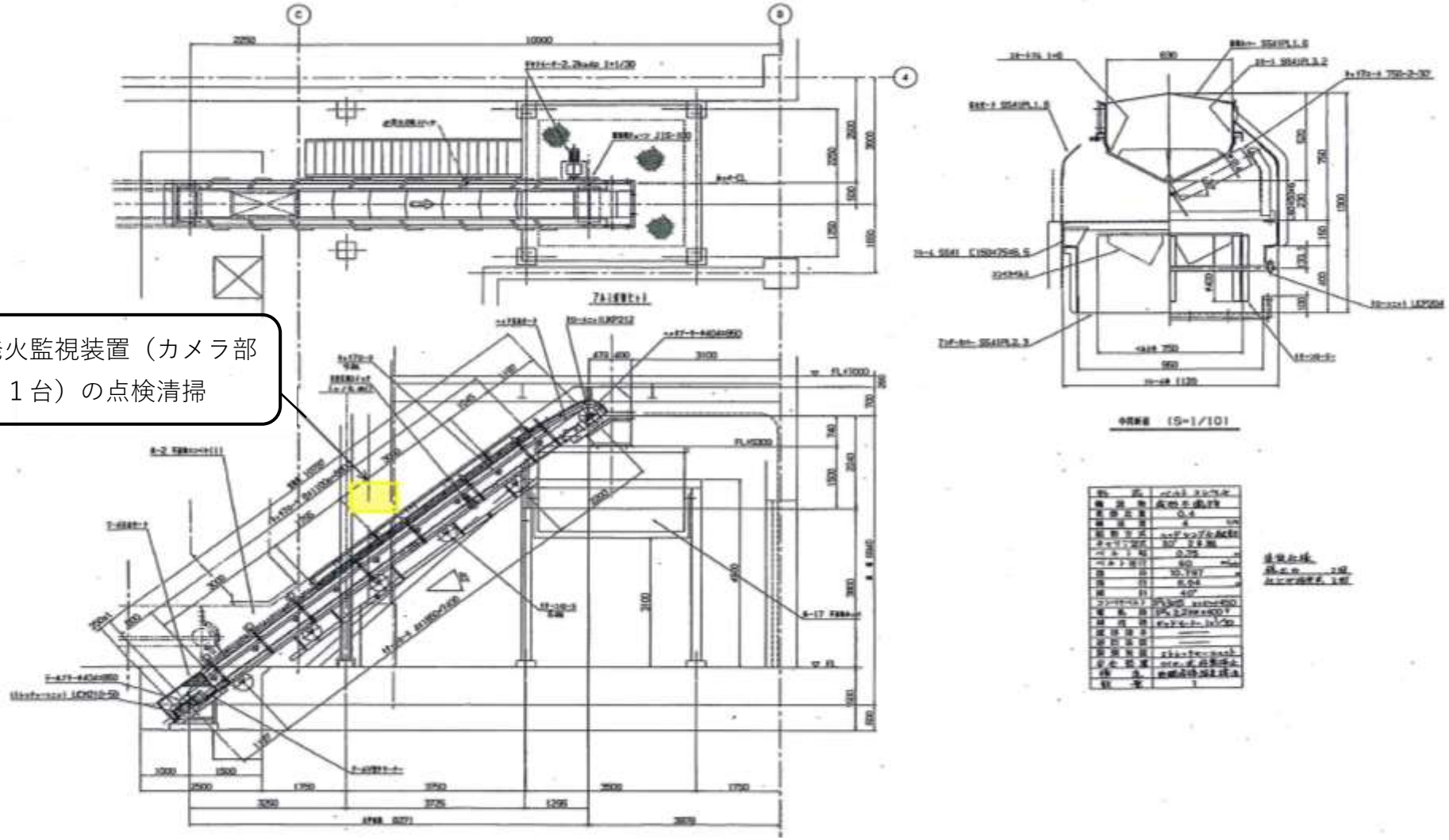
ごみ資源化工場	成形ライン【除塵装置】	図面　１１	ｽｸﾘｭｰｺﾝﾍﾞﾔ整備



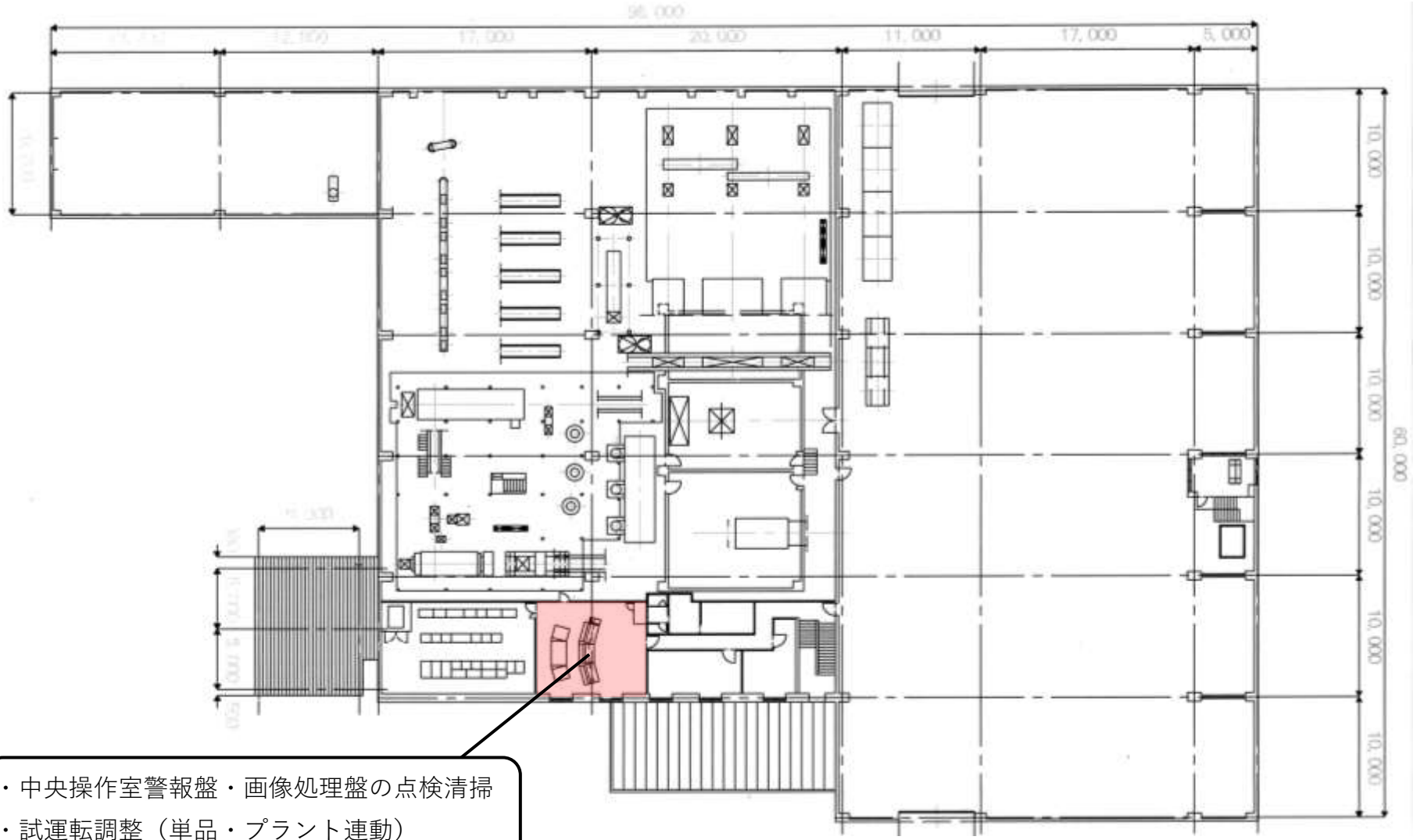
ごみ資源化工場	共用ライン【１ライン】	図面　１２－１	発火監視装置整備



ごみ資源化工場	共用ライン【２ライン】	図面　１２－２	発火監視装置整備

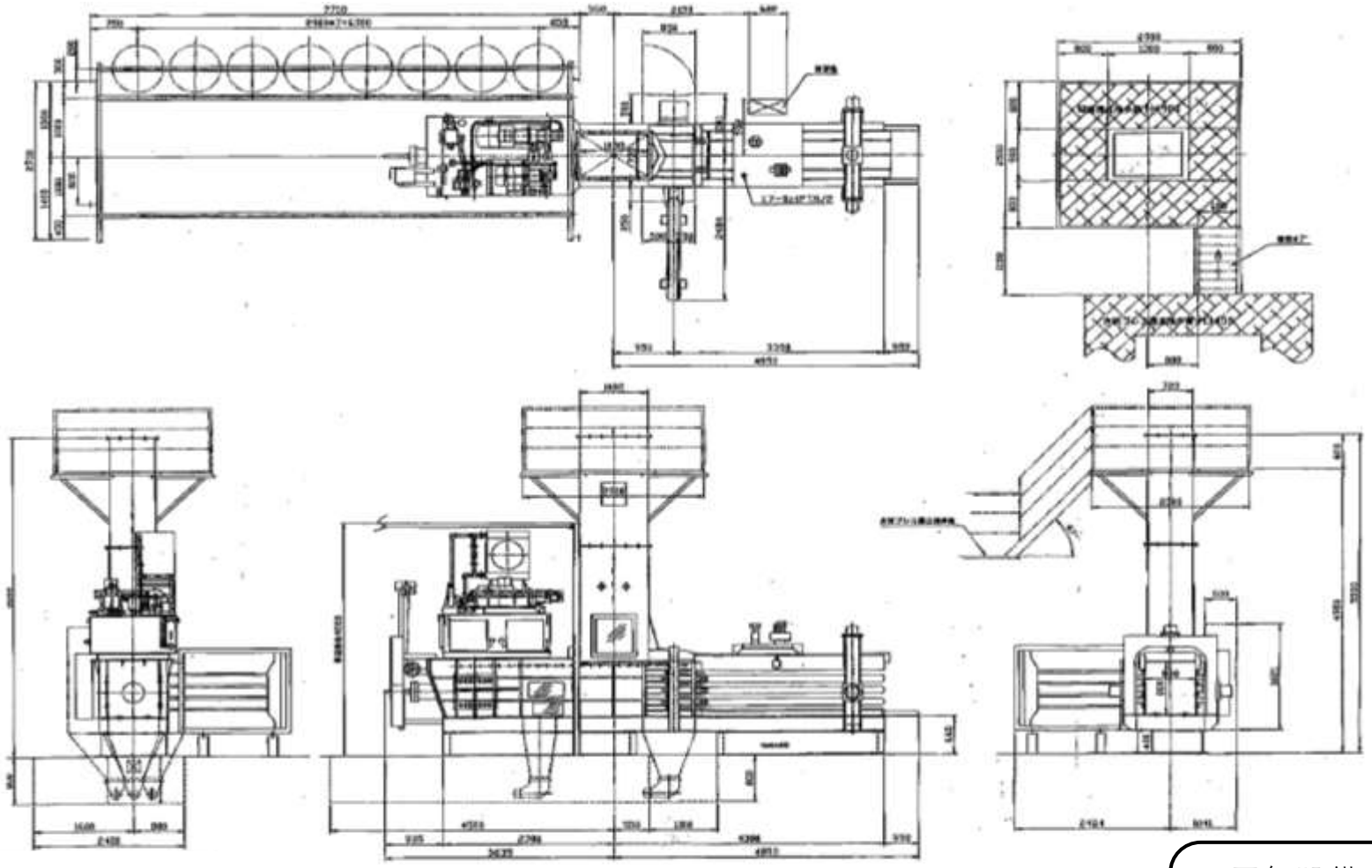


ごみ資源化工場	共用ライン【不適物コンベヤ２】	図面　１２－３	発火監視装置整備



・中央操作室警報盤・画像処理盤の点検清掃
・試運転調整（単品・プラント連動）

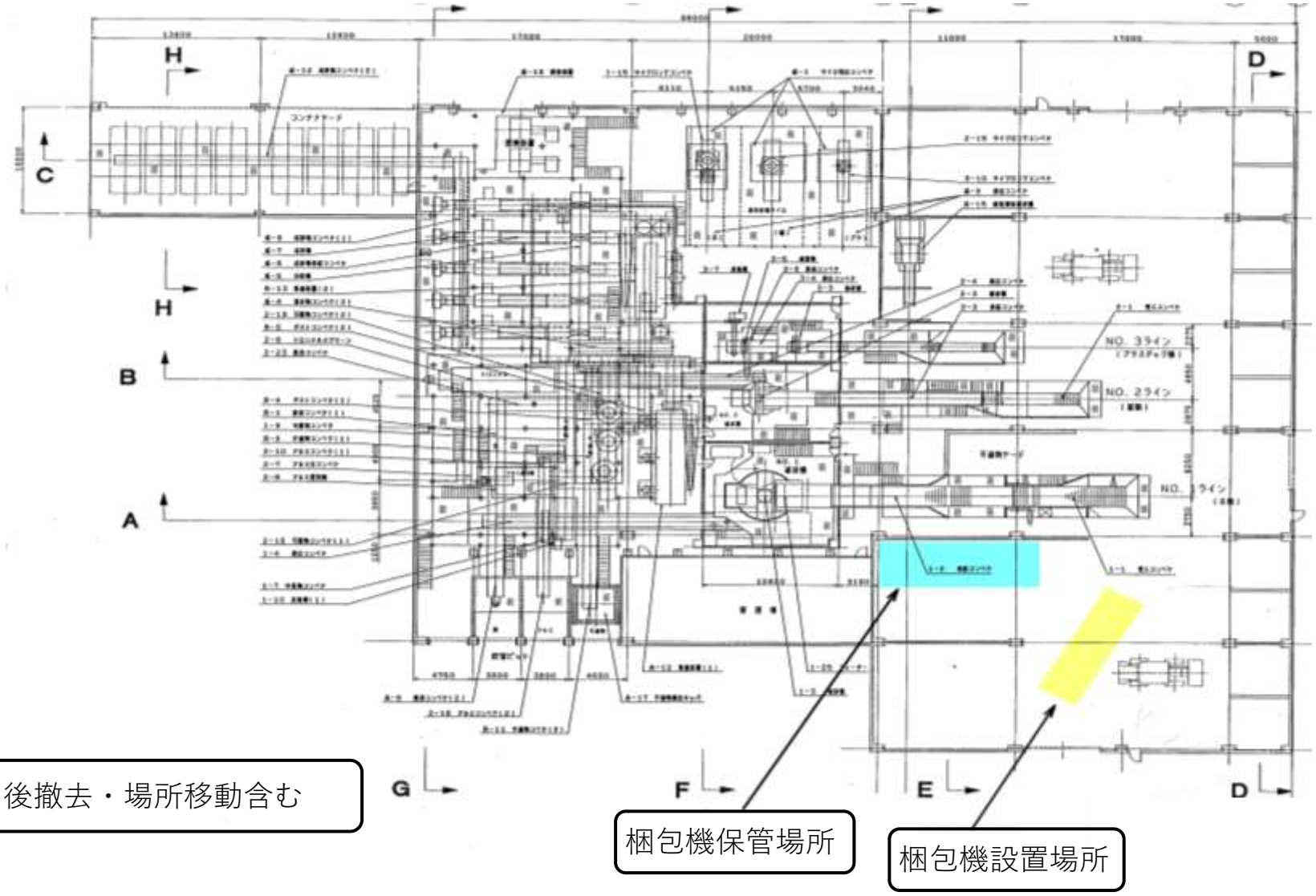
ごみ資源化工場	共用ライン 【１ライン・２ライン・不適物コンベヤ２】	図面　１２－４	発火監視装置整備



型式：SW770
梱包寸法：W1000×H1000×L（Free）
製造会社：株式会社　昭和
機械重量：約３４ton

・電気設備点検
・各部点検
・試運転調整

ごみ資源化工場	その他【梱包機】	図面　１３－１	梱包機整備



・期間終了後撤去・場所移動含む

※ 梱包したごみは、番線で縛った後、ブルーシートを被せて指定の位置（図面１）に置くこと。

ごみ資源化工場	その他【梱包機】	図面　１３－２	梱包機整備