

令和3年度

仕 様 書

業務名称 発寒破碎工場中間整備業務

札幌市環境局環境事業部発寒清掃工場

仕 様 書

I 委託業務の概要

1 業務名称

発寒破碎工場中間整備業務

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 履行期限

契約の日から令和3年8月6日まで

4 履行場所

札幌市西区発寒15条14丁目2番30号

札幌市発寒破碎工場

5 設備概要

(1) 回転式破碎機	㈱三菱重工製	100ton/5h	1基
(2) 剪断式破碎機	㈱三菱重工製	50ton/5h	1基
(3) 資源物梱包機	㈱三菱重工製	5ton/5h	1基

6 業務範囲

発寒破碎工場中間整備業務仕様書及び図面（複写厳禁）のとおり。

複写は禁止する。

7 再委託について

契約書に規定する「主たる部分」とは、次に掲げるものをいい、受託者は、これを再委託することはできない。

(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

なお、前述の「主たる部分」以外については、専門業者等への再委託を可能とするが、再委託する業務範囲および選考する業者について、事前に施設管理担当者の承諾を得ること。

また、受託者は、業務全体の品質・安全確保のため、委託者との協議、他工事との調整、履行計画、工程管理、品質管理、安全管理、再委託業者の調整・指導監督等全ての面において主体的な役割を果たすこととし、作業中は常に業務責任者が指揮・監督等の業務を行うこと。

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、平成30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 2部

契約後、業務に着手した時は直ちに届け出ること。

（注1）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。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。

※注1は設計額が250万円を超える業務のみ記載⇒記載時（注1）の表記は削除のこと。

イ 業務責任者指定通知書 2部

ウ 業務責任者経歴書 2部

エ 業務日程表 2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 2部
 7) 安全管理体制・安全活動計画
- イ 施工管理 2部
 7) 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
- 1) 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。
- 7) 立会項目一覧表 2部
 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 2部
 7) 品質管理体制・社内検査体制表
 1) 測定機器一覧 2部
 （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）
 7) 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）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) 任意に提出を求めるもの
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、その測定に必要な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 日本工業規格
 - 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

- (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、業務責任者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。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 第3種電気主任技術者
 - イ 第1種電気工事士
 - ウ 1級ボイラ技師
 - エ 建築物環境衛生管理技術者
 - オ 第1種圧力容器取扱作業主任者
 - カ 非破壊検査資格
 - キ ボイラ溶接士
 - ク 酸素欠乏危険作業主任者
 - ケ 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者
 - コ その他関連法令等上で必要となる資格

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、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

- (1) 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（社内検査）

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。なお、チェックシートの様式は、施設管理担当者の承諾を受けること。

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

（※次の文言は本体整備業務にのみ記載）

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 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。

3 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。

4 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。

5 廃棄物の処理

(1) 業務の実施に伴う発生材の処理方法は以下のとおりとする。

	発生材・廃棄物名	処理方法
ア	焼却可能なもの	破碎工場ステージ
イ	廃金属	清掃工場廃金属置場
ウ	廃油	清掃工場廃油置場

(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。

6 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

委託者が行う次に示す試運転検査。

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。

7 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。

8 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。

整備個所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考		
1 剪断式 破碎機 設備	1 カッター 整備	6	(1) 上部主カッターの反転及び下部主カッターの反転を行うこと。	・ 上部主カッターボルト・ワット MQC-113-1108	6 組	支給	
		7	(2) 上部クロスカッターの反転及び下部クロスカッターの反転を行うこと。	・ 上部主カッター偏心リング MQC-113-1109	6 個	支給	
			(3) 主カッターナット及びクロスカッターのボルト・ナット・座金類は交換すること。	・ 上部主カッター座金 MQC-113-1110	6 個	支給	
			(4) 施工前の各カッター間の間隙及び各コーナー部の磨耗、施工中の各カッターの板厚及び施工後の各カッター間の間隙計測を行い記録すること。	・ 下部主カッターボルト・ワット MQC-111-1184	6 組	支給	
				・ 下部主カッターリング MQC-111-1185	6 個	支給	
			(5) 各カッター取付前には、カッター取付部及びカッター背板取付部の清掃、手入れを行うこと。	・ 下部主カッター偏心リング MQC-111-1186	6 個	支給	
				・ 下部主カッター座金 MQC-111-1187	6 個	支給	
			(6) カッタースライドの隙間調整を行うこと。				
			(7) カッター間隙調整後は本市担当者の立会い検査を受けること。 (カッター間隙 0.2~0.4mm以内)	・ 上部クロスカッターボルト・ワット MQC-113-1113	4 組	支給	
				・ 上部クロスカッター偏心リング MQC-113-1114	4 枚	支給	
	(8) カッターテーブルの肉盛を行うこと。						
	(9) 肉盛り後のグラインダー仕上げを行うこと。	・ 上部クロスカッター座金 MQC-113-1115	4 枚	支給			
	(10) 施工後の試運転確認を行うこと。	・ 下部クロスカッターボルト・ワット MQC-116-1042	4 組	支給			
		・ 下部クロスカッター球面座金 偏心リング MQC-116-1043	4 枚	支給			
		・ 上部クロスカッターホルダボルト M36×600	4 本	支給			
		・ 溶接ワイヤ MG60相当品 20kg/巻 (1.2mm)	40 kg	支給			

整備個所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
1 剪断式 破碎機 設備	2	8 (1) 施工前及び施工後の油圧シリンダ動作速度計測を行い記録すること。 (2) 油圧シリンダの分解整備及び消耗部品の交換を行うこと。 ※ 施工時に伴う廃油は指定容器に保管し、ろ過して再使用すること。 (3) 施工後の試運転及び動作確認を行うこと。 ① ロッドパッキン部、ヘッドカバー部及び配管接続部（バルブスタンド側も含む）より油漏れの無いこと。 ② 異音、発熱の無いこと。 ③ 配管及びシリンダ内のエア抜きを十分にを行うこと。 ④ 施工時にこぼれた油は完全に除去すること。 (4) 施工後の試運転確認を行うこと。	<ul style="list-style-type: none"> ・ロッドブッシュ（Ⅰ） MQC-151-0282 ・ロッドブッシュ（Ⅱ）油溝付 MQC-151-0283 ・ストップリング（Ⅰ）2ツ割り MQC-151-0403 ・ストップリング（Ⅱ）2ツ割り MQC-151-0404 ・Oリング G195+1BUR（1B） ・ロッド部Vパッキン（オスメスアダプター付） MQC-151-0285 ・ピストン部Vパッキン（オスメスアダプター付） MQC-151-0289 ・ダストワイパー DKI-140 ・銅パッキン φ76×φ65×5 	1 個 1 個 1 個 1 個 1 個 1 組 2 組 1 個 2 枚	支給 支給 支給 支給 支給 支給 支給 支給 支給
	3	9 (1) 施工前及び施工後の油圧シリンダ動作速度計測を行い記録すること。 (2) 油圧シリンダの分解整備及び消耗部品の交換を行うこと。 ※ 施工時に伴う廃油は指定容器に保管し、ろ過して再使用すること。 (3) 施工後の試運転及び動作確認を行うこと。 ① ロッドパッキン部、ヘッドカバー部及び配管接続部（バルブスタンド側も含む）より油漏れの無いこと。 ② 異音、発熱の無いこと。 ③ 配管及びシリンダ内のエア抜きを確実にを行うこと。 ④ 施工時にこぼれた油は完全に除去すること。 (4) 施工後の試運転確認を行うこと。	<ul style="list-style-type: none"> ・Oリング P417+1BUR（1B） ・ロッド部Vパッキン（オスメスアダプター付） MQC-151-0345 ・ピストン部Vパッキン（オスメスアダプター付） MQC-151-0349 ・ダストワイパー DKI-300 ・銅パッキン（バルブブロック側） φ99×φ85×5 ・銅パッキン（シリンダ側） φ132×φ117×5 ・ロッドブッシュ（Ⅰ） MQC-151-0342 ・ロッドブッシュ（Ⅱ）油溝付き MQC-151-0343 	1 個 1 組 2 組 1 個 1 枚 1 枚 1 個 1 個	支給 支給 支給 支給 支給 支給 支給 支給

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
1 剪断式 破碎機 設備	3 シャ ーシ リン ダ 整 備	9		・ストップリング（Ⅰ）2ツ割 MQC-151-0412 1 組 支給 ・ストップリング（Ⅱ）2ツ割 MQC-151-0413 1 組 支給	
	4 油 圧 ユ ニ ッ ト 整 備	10	(1) 施工前に冷却水量の確認を行うこと。 (2) オイルクーラーの分解清掃・点検を行うこと。 (3) 施工後水量調整を行うとともに耐圧検査を行うこと。 ※ 胴側より1.47Mpa、缶側より0.98Mpaで耐圧を掛け、30min保持することを確認すること。	・ガスケットA C-119500-15 1 枚 支給 ・ガスケットB C-119500-16 1 枚 支給 ・Oリング C-119500-10 2 個 支給 ・ガスケット（水側） JIS10K用 2 枚 支給 ・防食亜鉛棒 C-119500-27・28 3 個 支給 ・掃除棒 メーカー純正品 1 本 支給	
2 回 転 破 碎 機 設 備	1 ハ ン マ ー 整 備	11	(1) 各ハンマーの交換を行うこと。 (2) ハンマーボルトの交換を行うこと。 (3) 各ハンマーの重量計測を行うこと。 ※ 重量精度は2/100-kgとする。 (4) ハンマーボルトの摩耗及び曲がりを計測し、記録すること。 (5) ハンマーは重量バランスを考慮して取付けること。 (対列どうしの合計差及びローター取付後の左右合計差は、200g以内とする) (6) 施工前後に、振動計測を記録すること。 (施工後の測定は複数箇所とし、振幅最大値は100μm以下とする) (7) 施工後の試運転確認を行うこと。	・ロングハンマー MRC-101-4307 16 個 支給 ・ショートハンマー MRC-101-4308 14 個 支給 ・ハンマーボルト MQC-102-4109 4 本 支給	
	2 カ ッ タ ー バ ー 整 備	12	(1) カッターバー及びフィルタープレートの交換を行うこと。 (2) カッターバーの摩耗計測を行うこと。	・カッターバー MRC-203-1044 1 本 支給 ・フィルタープレート MRC-203-1037 1 枚 支給	

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
2 回転 破碎機 設備	3	13 (1) 施工前、施工後の電流計測を行うこと。 (2) 既設フライトを全数取外し、内部の清掃及び点検を行うこと。 (3) D4リンクチェーンの張り計測を行い、必要な場合は調整を行うこと。 (4) 駆動軸周りの清掃を行うこと。 (5) 施工後の試運転調整を行うこと。	・トラックボルト・ナット 7H3596・7K2017	444 組	支給
	4	14 (1) ごみ掻き板を交換すること。 (2) センターディスクの肉盛溶接を行うこと。 ※ 各種肉盛溶接は、新品形状を模した銅板を準備したうえ肉盛溶接を行うこと。 (3) 破碎機本体の清掃を行うこと。 (4) 施工後、バランス調整振動計測を行うこと。 ※ 振幅最大値はロータ単体で50 μ m以下とする。	・ごみ掻き板 16t×20×150 (高張力鋼) ・溶接ワイヤ MG60相当品 20kg/巻 (1.2mm)	8 枚 80 kg	支給 支給
	5	15 (回転用オイルクーラー) (1) 施工前に冷却水量の確認を行うこと。 (2) オイルクーラーの分解清掃・点検を行うこと。 (3) 施工後水量確認を行うとともに耐圧検査を行うこと。 ※ 胴側より1.47Mpa、缶側より0.98Mpaで耐圧を掛け、30min保持することを確認すること。	・ガasketA C-119400-15 ・ガasketB C-119400-16 ・リング C-119400-10 ・ガasket (水側) JIS10K用 ・防食亜鉛棒 C-119400-27・28 ・掃除棒 メカ純正品	1 枚 1 枚 2 個 2 枚 3 個 1 本	支給 支給 支給 支給 支給 支給

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
2 回転破砕機設備	5 油圧ユニット整備	16 (潤滑油用オイルクーラー) (1) 施工前に冷却水量の確認を行うこと。 (2) オイルクーラーの分解清掃・点検を行うこと。 (3) 施工後水量確認を行うとともに耐圧検査を行うこと。 ※ 胴側より1.47Mpa、缶側より0.98Mpaで耐圧を掛け、30min保持することを確認すること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ガスケットA W-489W00-20 ・ガスケットB W-489W00-21 ・Oリング W-489W00-19 ・ガスケット(水側) JIS10K用 ・防食亜鉛棒 W-489W00-18 ・掃除棒 メーカー純正品 	2 枚 2 枚 2 個 4 枚 6 個 2 本	支給 支給 支給 支給 支給 支給
3 搬送設備	ベ1 ヤチエ ン2 可燃物 交換 コン	17 (1) 施工前の電流値を計測すること。 (2) コンベヤチェーンの交換を行うこと。 (3) 施工後の試運転確認を行うこと。	<ul style="list-style-type: none"> ・コンベヤチェーン RF17250F-AT-1LCA2 	240 リング	支給
4 選別設備	1 不燃物・可燃物選別機点検整備	18 (1) 選別機の動作確認を行うこと。 (2) 選別機間の位相調整を行うこと。 (3) 選別機の振動調整及び計測を行うこと。 (4) ケーシングの底板厚み測定を行うこと。 (5) 位相装置軸受の交換を行います。 (6) 施工後の試運転確認を行います。	<ul style="list-style-type: none"> ・軸受 UCP212 	16 個	支給

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
4 貯留・搬出設備	1 No.1、2 コンパクト タ点検整備	19 (1) No.1、2コンパクトの点検を行うこと。 (2) 各シューの目視点検を行うこと。 (3) スクレーパーの目視点検を行うこと。 (4) コンパクト本体で破碎ごみと接触し、摩耗する側板、底板、ラム天板の摩耗計測を行うこと。 (5) 電磁弁類の動作確認を行うこと。			
	2 オイルクーラ 整備（コンパクト ター用）	20 (1) 施工前に冷却水量の確認を行うこと。 (2) オイルクーラの分解清掃・点検を行うこと。 (3) 施工後水量調整を行うとともに耐圧検査を行うこと。 ※ 胴側より1.47Mpa、缶側より0.98Mpaで耐圧を掛け、30min保持することを確認すること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ガスケットA N-LCD870用 18 ・ガスケットB N-LCD870用 19 ・Oリング N-LCD870用 25 ・ガスケット（水側） JIS10K-40A ・防食亜鉛棒 N-LCD870用 22 ・掃除棒 N-LCD870用 	<ul style="list-style-type: none"> 4 枚 4 枚 8 個 8 枚 12 個 4 本 	<ul style="list-style-type: none"> 支給 支給 支給 支給 支給 支給

整備個所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考	
4 貯留・搬出設備	3 コンパクト各シュー整備	21	(1) 下部、サイド及びガイドシューの交換を行うこと。	・スライドプレート MSB-620-3298-③	4 枚	支給
		22	(2) 施工後の試運転確認を行います。	・スライドプレート MSB-620-3298-④	4 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑤	2 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑥	2 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑦	2 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑧	4 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑨	2 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑩	2 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑪	2 枚	支給
				・スライドプレート MSB-620-3298-⑫	4 枚	支給
				・シュー MSB-620-3281-52	8 枚	支給
				・シュー MSB-620-3281-53	4 枚	支給
				・ホルセット	1 式	支給

整備個所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
4 貯留・搬出設備	4 コンテナ移動装置点検整備	23 (1) 入庫台No.1・2、出庫台No.1・2トラバサのローチェンコンベヤ及びドライブチェンの点検を行うこと。 (2) 装置各部の据付けボルト等の点検を行うこと。 (3) 装置各部の位置検出近接スイッチ、リミットスイッチ等の取付け状況確認及び動作確認を行うこと。 (4) 装置各部の駆動部及び各軸受けの点検を行うこと。 (5) 装置各部の給油状況の確認を行うこと。			
5 集じん設備	1 ダスト排出コンベヤ整備	24 25 26 27 (1) No2ダスト排出コンベヤチェーンを交換すること。 (2) 各ダスト排出コンベヤに点検口を取り付けること。 (3) 施工後の試運転確認を行うこと。	・コンベヤチェーン DD100-WZ ・点検口 CMD-P2	49 巻 15 個	支給 支給
6 資源物梱包機設備	1 油圧ユニット整備	28 (1) 施工前に冷却水量の確認を行うこと。 (2) オイルクーラーの分解清掃・点検を行うこと。 (3) 施工後水量確認を行うとともに耐圧検査を行うこと。 ※ 胴側より1.47Mpa、缶側より0.98Mpaで耐圧を掛け、30min保持することを確認すること。	・ガスケットA W-101000-21 ・ガスケットB W-101000-22 ・Oリング W-101000-20 ・防食亜鉛棒 W-101000-18・19 ・掃除棒（ブラシ付） メーカー純正品	1 枚 1 枚 2 個 2 個 1 本	支給 支給 支給 支給 支給

整備箇所	図番	整備内容及び特記事項	必要資材	数量	備考
7 電気・計装設備	1 計装機器整備	29 (1) 各計装機器のループテストを行うこと。 30 (2) 各指示調節計の点検調整を行うこと。 31 ※ YME152 9台(指示計)及びKAM111 2台(調節計) (3) 蒸気流量、圧力及び温度計等に係る各現場機器の動作確認・点検・調整を行うこと。 ※ 変換器 11台及び発信機 8台			
	2 整備 警報装置機能点検	32 (1) 故障警報のループチェックを含む動作確認を行うこと。 33 34 35 36			
	3 酸素濃度計点検	37 (1) 酸素濃度計 検出部プローブ発信器の点検清掃を行うこと。 (2) 校正ユニットの点検清掃を行うこと。 (3) 受信器の点検清掃を行うこと。 (4) 蒸気噴霧試験を行い、異常の無い事を確認すること。			
	4 弁点検 蒸気流量制御用電磁	38 (1) 蒸気流量制御用電動弁(SAH調節弁、噴霧蒸気調節弁、復水電動弁)の点検清掃を行うこと。 (2) 蒸気噴霧試験を行い、異常の無い事を確認すること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ SAH調節弁グランドパッキン P6315CH+6610 ・ SAH調節弁ガスケット V6590 ・ 噴霧蒸気調節弁グランドパッキン P6315CH+6610 ・ 噴霧蒸気調節弁ガスケット V6590 ・ 復水蒸気調節弁グランドパッキン P6315CH+6610 ・ 復水蒸気調節弁ガスケット V6590 	1 組 支給 1 組 支給 1 組 支給 1 組 支給 1 組 支給 1 組 支給	

