

(様式3)

	契 約 係 用
○	業 者 渡 し 用

令和3年度

単 価 契 約 仕 様 書

名 称 クロムメッキ加工

令和2年度単契リスト 212-1~34

特定随契の場合

その業者名

要求課 車両課

(外線 643-3011)

担当者 玉井 邦洋 (内線 8206)

1 適用

本仕様書は、高速電車車両部品の硬質クロムメッキに適用する。

2 契約期間

令和 3 年 4 月 1 日から令和 4 年 3 月 31 日まで。

3 部品引渡し場所

- (1) 札幌市南区真駒内東町 2 丁目 1 - 1
札幌市交通局高速電車 南車両基地
- (2) 札幌市厚別区大谷地東 6 丁目 1 - 1
札幌市交通局高速電車 東車両基地
- (3) 札幌市西区二十四軒 1 条 4 丁目 1 - 2
札幌市交通局高速電車 西車両基地

4 業務実施場所

受託者側の整備工場

5 業務内容（対象品名、及び予定数量は項 1 7・業務範囲は別紙添付図による）

- (1) 本仕様書による作業範囲は、メッキする車両部品の搬出、運搬、メッキ、水素除去処理、寸法測定、研削・削正、搬入までとする。
- (2) 作業詳細
本作業は添付図に基づき補修を行うものとし、メッキ面を削正後、メッキ盛りを行い、その後規定寸法に研削又は切削すること。なお、メッキ研削後又は切削後は本部品全体を防錆油等で処理すること。
- (3) メッキ種別
硬質クロムメッキ
- (4) 硬度
添付図中の指定による。（指定なき場合は、Hs80～90 とする）
- (5) 仕上げ精度、表面粗さ
添付図中の指定による。
- (6) 水素脆性
全て水素除去処理を行うこと。
- (7) 検査成績書
メッキ部位を明示し、完成寸法を記載した検査成績書を提出すること。

6 業務単位

各部品単位個数あたり

7 工具等

本補修に必要な治具、工具は全て受託者側で用意すること。

8 注意事項

本部品は車両の重要部品なので、取扱には充分注意し、傷その他損傷のないようにすること。

9 提出書類

業務完了後、業務完了届及び検査成績書を各 1 部提出すること。業務完了届は委託者指定様式とし、検査成績書の様式及び内容については、委託者と協議すること。

10 支払い方法

受託者は指定した業務完了後に完了届を提出し、委託者が行う完了検査に合格した後に支払い手続きを行う。

11 損害の負担

- (1) 受託者が故意又は重大な過失により、委託者又は第三者に損害を与えた場合は委託者の定めるところにより、その損害を賠償するとともに、責任を持ってその処理解決に当たるものとする。
- (2) 天災その他不可抗力によって生じた損害は、双方が協議して定める。

12 疑義

本仕様書の内容又は業務実施に関して疑義が生じた場合は、委託者と十分協議をすること。

13 札幌市鉄道事業安全管理規程の遵守及び運輸安全管理の徹底

- (1) 受託者は安全第一の意識を持って、札幌市鉄道事業安全管理規程で定める事項を遵守するとともに、輸送の安全を確保するために社内体制を整備し、作業従事者にはこれを徹底する。
- (2) 受託者は、委託者の輸送事業に係る安全管理体制に積極的に協力をするとともに、輸送の安全を確保するため、委託者との密接な連携を図ること。

14 法令遵守(コンプライアンス)の徹底

受託業務の実施にあたっては、法令違反または不適切行為を防止するため、法令及び作業ルール等の遵守を徹底すること。

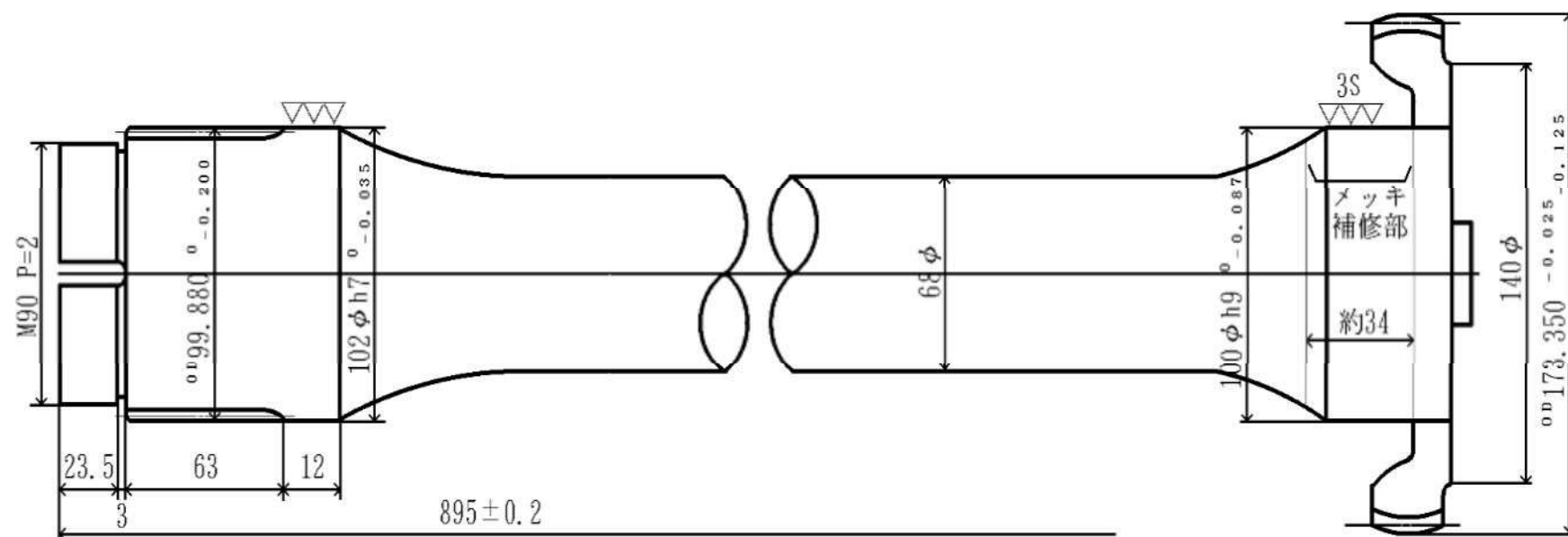
15 札幌市環境マネジメントシステムの運用への協力

- (1) 受託者は作業に従事する者へ本市の「環境方針」（添付）を周知し、本市の環境配慮に対する取り組みについて理解させること。
- (2) 受託者は、本市の環境マネジメントシステムに合致する形で業務を遂行すること。

16 品名及び予定数量

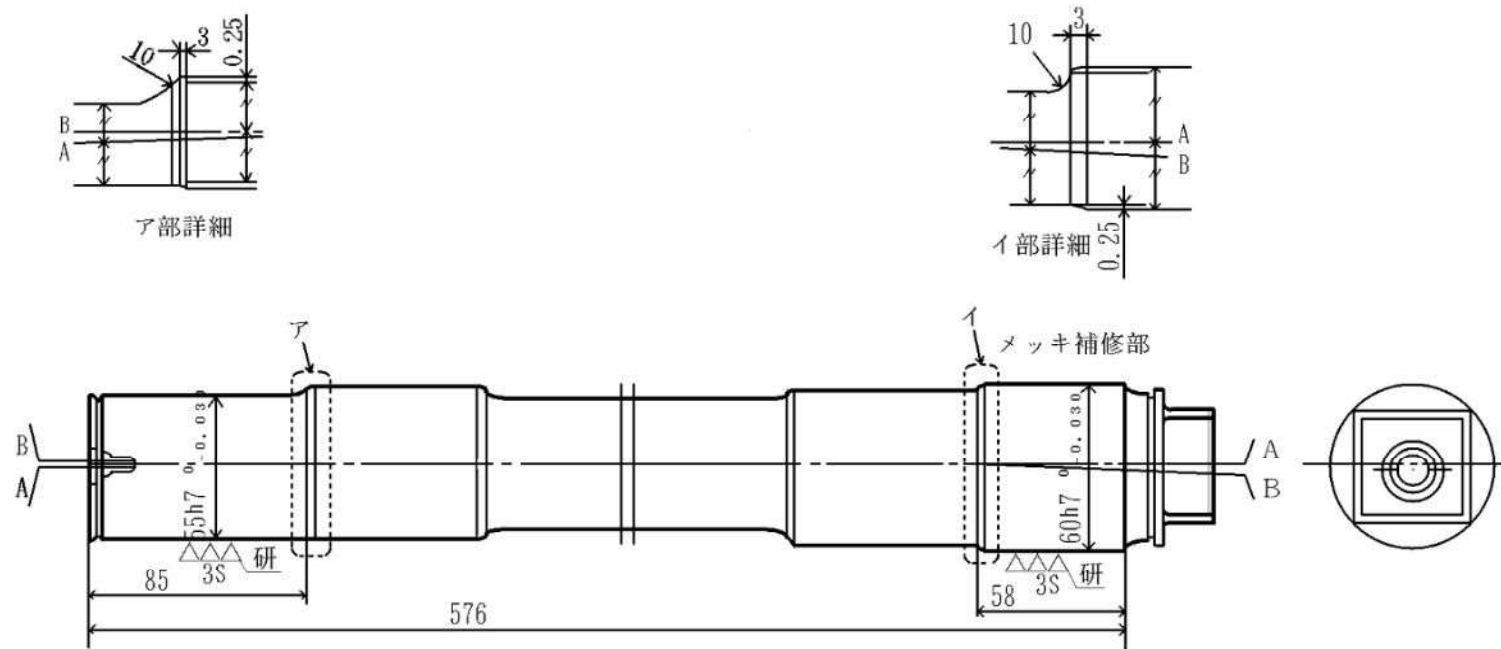
番号	品名	単位	添付図面番号	予定数量		
				南	東	西
1	ドライブシャフト	1 本	添付 1 号図	—	86	2
2	車軸支持リンクピン①	1 本	添付 2 号図	—	38	2
3	車軸支持リンクピン②（アウター）	1 本	添付 3 号図	—	72	2
4	車軸支持リンクピン②（インナー）	1 本	添付 3 号図	—	4	2
5	車軸支持リンクピン③（インナー）	1 本	添付 4 号図	—	35	2
6	車軸支持リンクピン③（アウター）	1 本	添付 4 号図	—	4	2
7	車軸支持リンクピン④	1 本	添付 5 号図	—	21	2
8	車軸シール受	1 個	添付 6 号図	—	7	2
9	走行輪車軸（アウター）	1 箇所	添付 7 号図	—	7	20
1 0	走行輪車軸（インナー）	1 箇所	添付 7 号図	—	4	20
1 1	走行輪ハブ（アウター）	1 箇所	添付 8 号図	—	7	30
1 2	走行輪ハブ（インナー）	1 箇所	添付 8 号図	—	4	25
1 3	補助輪用軸	1 本	添付 9 号図	—	9	2
1 4	案内輪車軸（東西・東豊線）	1 本	添付 10 号図	—	4	15
1 5	案内輪ハブ用スリーブ	1 個	添付 11 号図	—	4	2
1 6	案内輪用カバー	1 個	添付 12 号図	—	4	2
1 7	横揺装置用隔金	1 個	添付 13 号図	—	8	—
1 8	速度発電機用軸	1 本	添付 14 号図	—	4	—
1 9	速度発電機用支持腕	1 本	添付 15 号図	—	4	2
2 0	速度発電機用輪心シール受	1 個	添付 16 号図	—	4	2
2 1	油切り（T）	1 個	添付 17 号図	—	4	2

番号	品 名	単 位	添付図面番号	予定数量		
				南	東	西
2 2	ギヤカップリング (M)	1 個	添付 18 号図	—	282	—
2 3	横揺装置	1 個	添付 21 号図	—	4	—
2 4	駆動装置フタ (2)	1 個	添付 26 号図	—	4	2
2 5	案内輪車軸(南北線)	1 本	添付 27 号図	100	—	—
2 6	オイルダンパーロッド	1 本	添付 28 号図	60	—	—
2 7	走行輪車軸 (M) (インナー)	1 箇所	添付 31 号図	10	—	—
2 8	走行輪車軸 (M) (アウター)	1 箇所	添付 31 号図	10	—	—
2 9	走行輪車軸 (T) (インナー)	1 箇所	添付 32 号図	10	—	—
3 0	走行輪車軸 (T) (アウター)	1 箇所	添付 32 号図	10	—	—
3 1	油切り T (1)	1 個	添付 33 号図	10	—	—
3 2	油切り (3)	1 個	添付 34 号図	10	—	—
3 3	油切り M (1)	1 個	添付 35 号図	48	—	—
3 4	オイルダンパーロッド (H D 5846047 型)	1 本	添付 36 号図	15	—	—



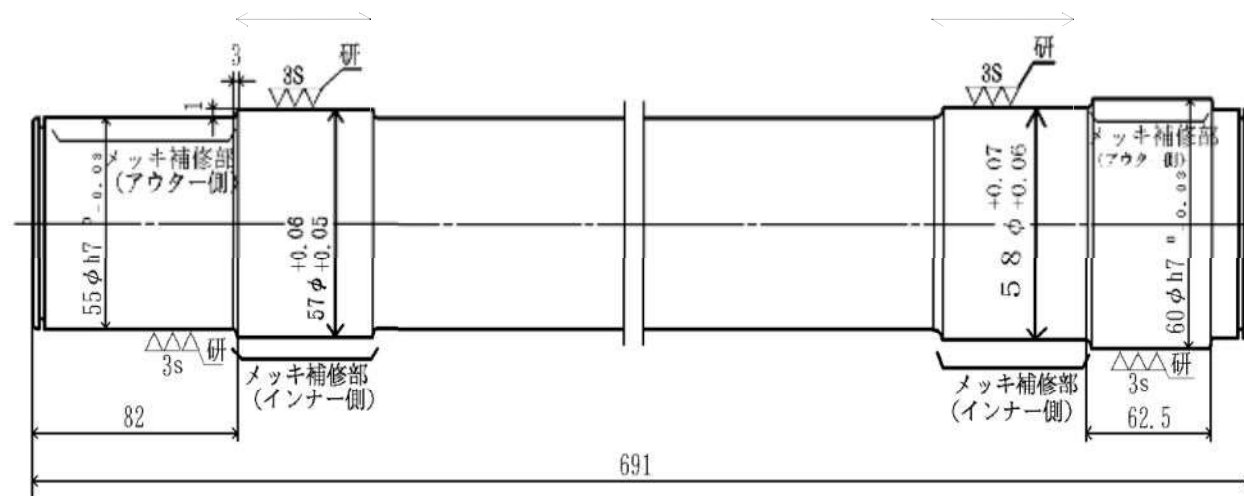
1. 本図はドライブシャフトのメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキHS 80~90とし、仕上げ精度、
表面粗さは本図の指定による。

名 称	ド ラ イ ブ シ ャ フ ト
記号番号	添付 1号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



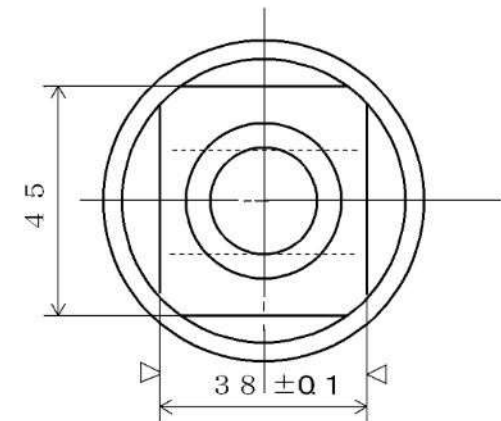
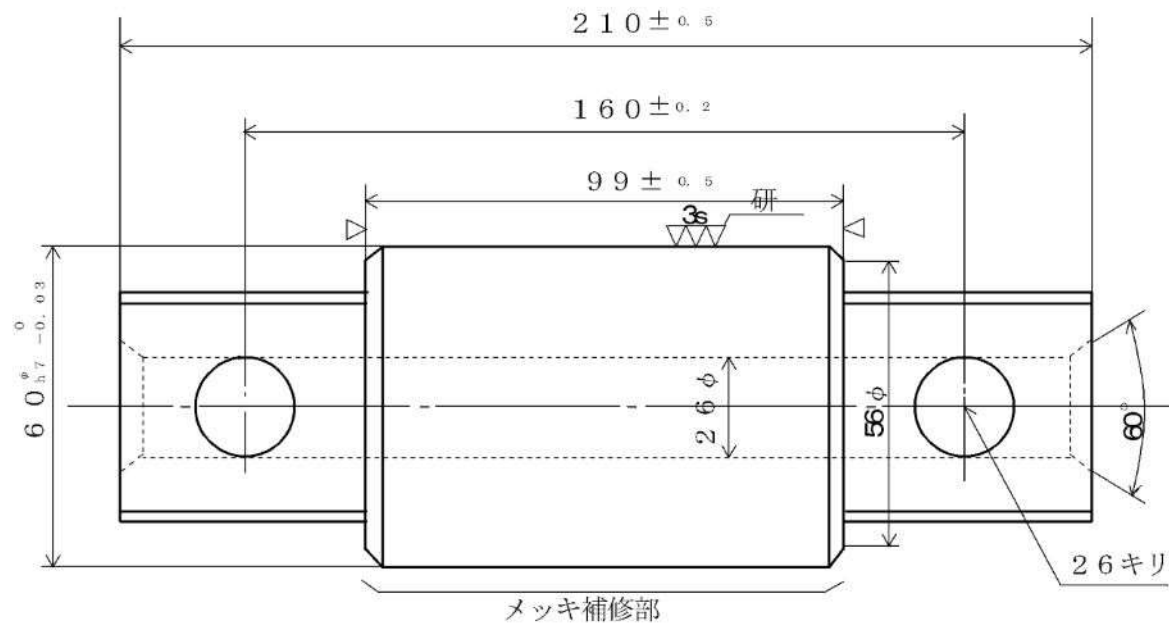
1. 本図は、車軸支持リンク用ピン⑩のメッキ補修に適用する。
2. メッキは、硬質クロームメッキHS 80～90とし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品は偏心ピンであり、メッキ補修部は中心線A-Aと同心で仕上げること。
4. 本品のメッキ補修作業は、必ず2ヶ所の補修を行うものとし、1本単位とする。

名 称	車 軸 支 持 リ ン ク ピ ン ⑩
記号番号	添付 2号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



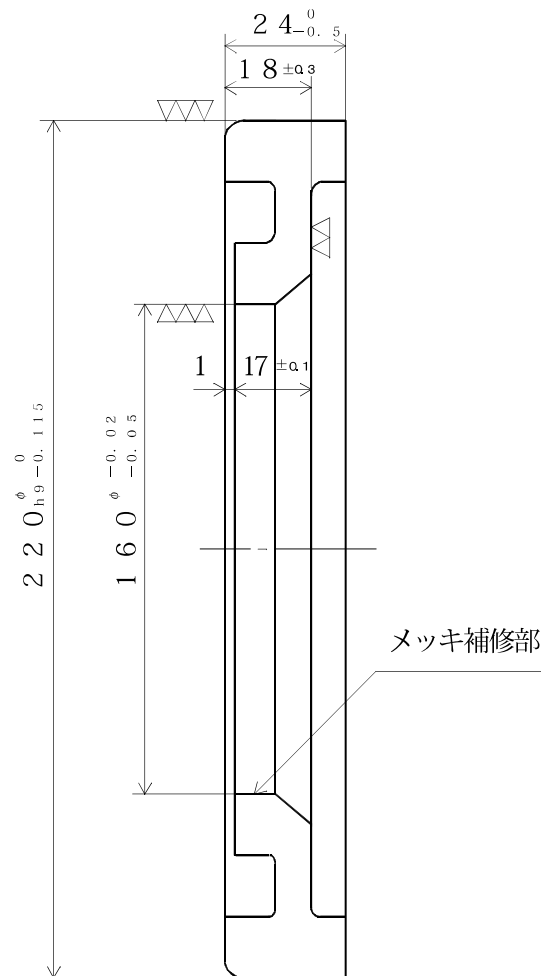
1. 本図は、車軸支持リンク用ピン②のメッキ補修に適用する。
2. メッキは、硬質クロームメッキHS 80~90とし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、インナー側、アウター側共に必ず2ヶ所の補修を行うものとし、1本を単位とする。

名 称	車 軸 支 持 リ ン ク ピ ン ②
記号番号	添付 3号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



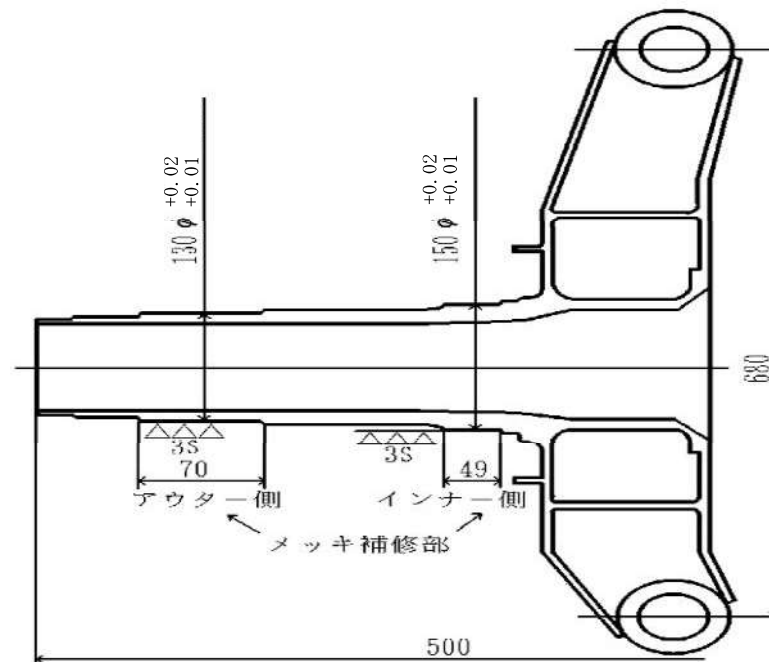
1. 本図は車軸支持リンク用ピン④のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキHS80~90とし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。

名 称	車 軸 支 持 リ ン ク ピ ン ④
記号番号	添付 5号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



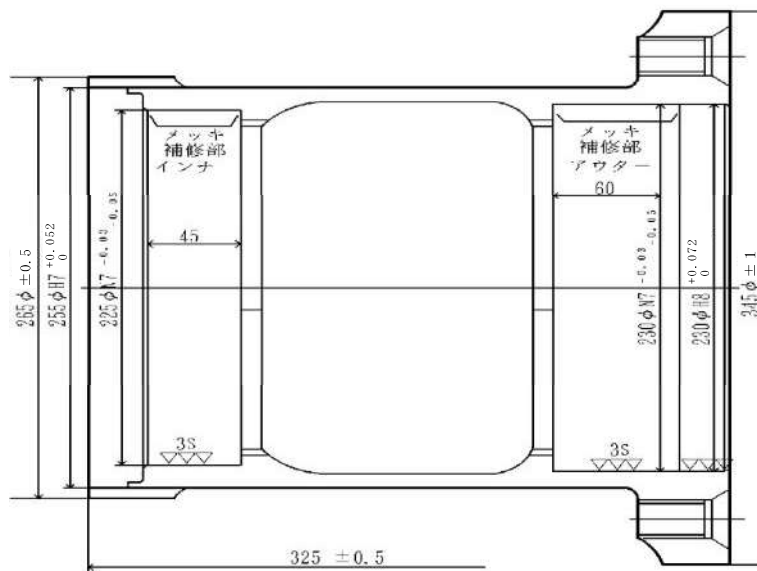
1. 本図は車軸シール受のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。

名 称	車 軸 シ ー ル 受
記号番号	添付 6号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



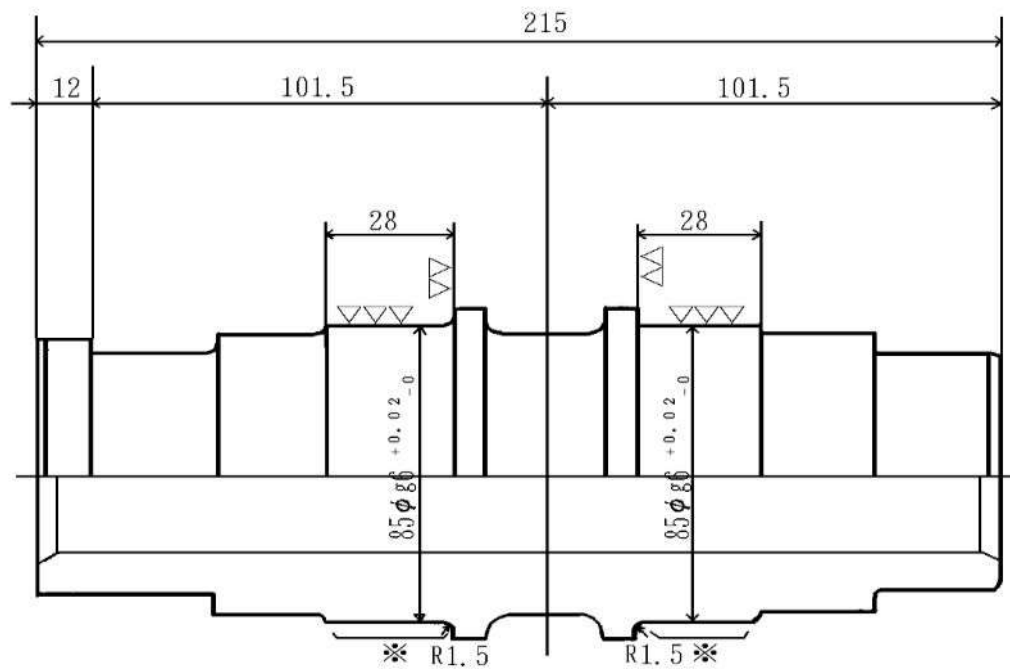
1. 本図は走行輪車軸のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、アウター側、インナー側各々の補修を行うものとし、1箇所を単位とする。

名 称	走 行 輪 車 軸
記号番号	添付 7号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



1. 本図は走行輪ハブのメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキHS80~90とし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、アウター側、インナー側別々の補修を行うものとし、1箇所を単位とする。

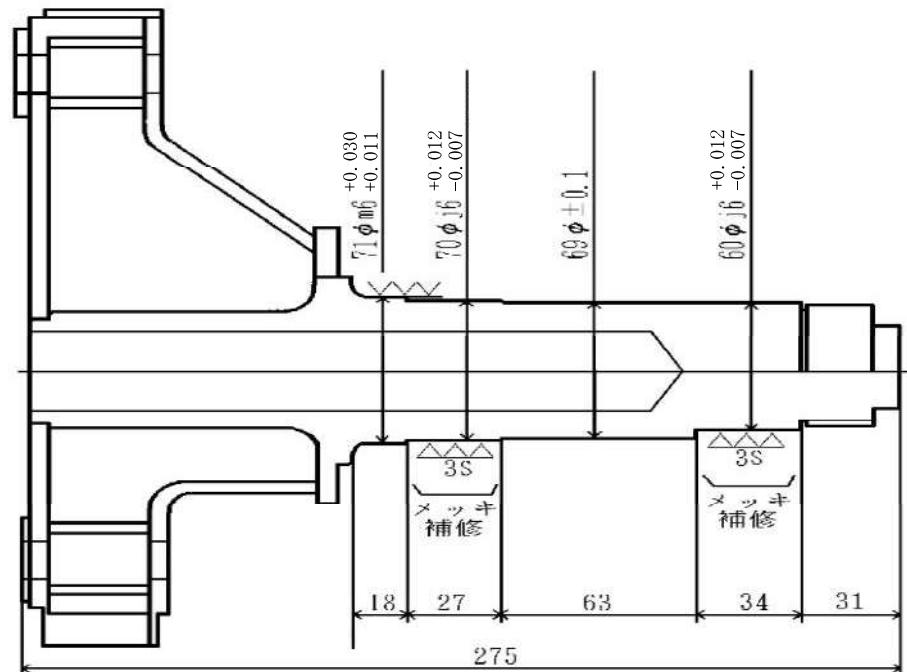
名 称	走 行 輪 ハ ブ
記号番号	添付 8号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



※印 メッキ面

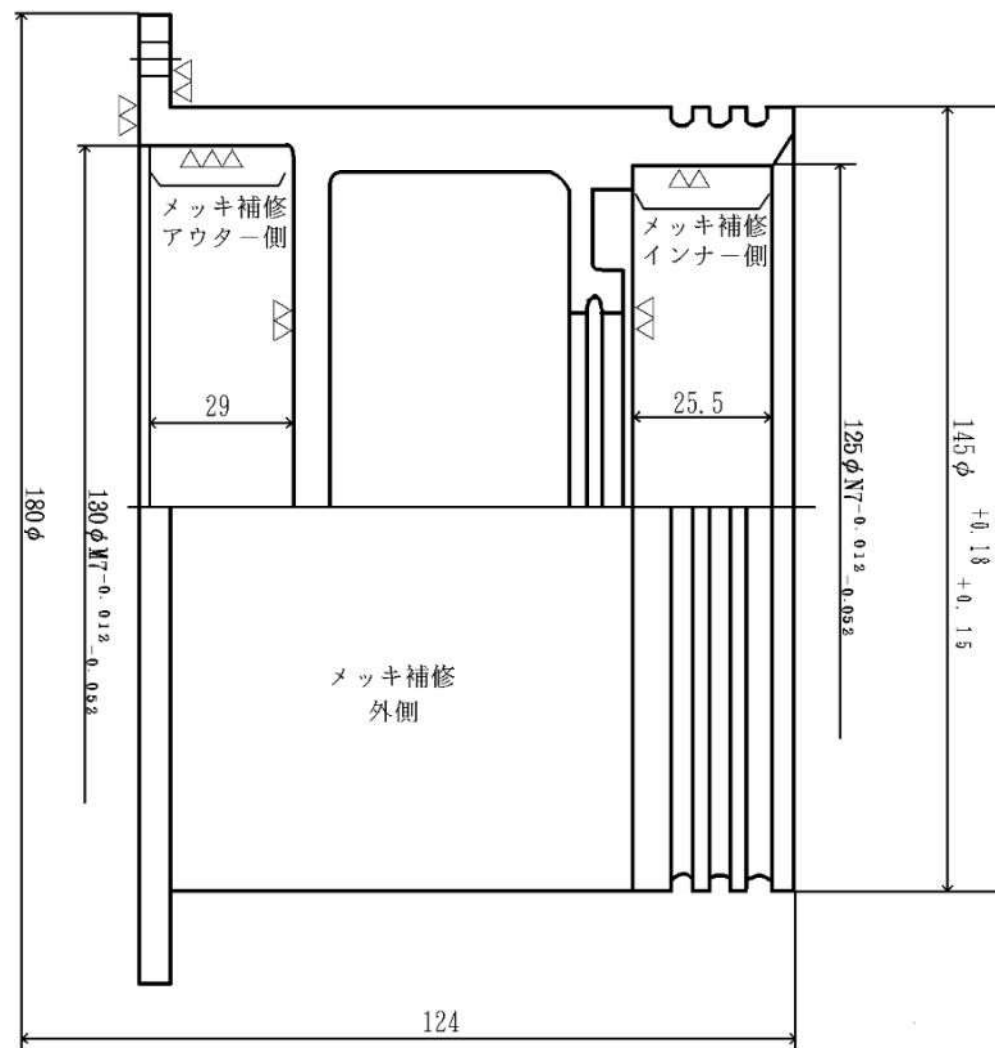
1. 本図は補助車輪用軸のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、必ず2ヶ所の補修を行うものとし、
1本を単位とする。

名 称	補 助 輪 用 軸
記号番号	添付 9号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



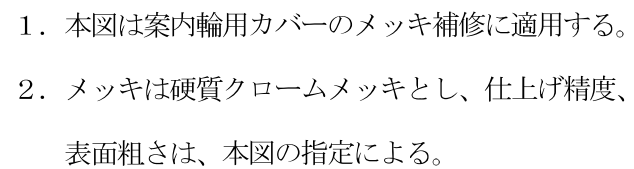
1. 本図は案内輪車軸のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、必ず2ヶ所の補修を行うものとし、1本を単位とする。

名 称	案 内 輪 車 軸
記号番号	添付10号図
札幌市交通局高速電車部車両課	

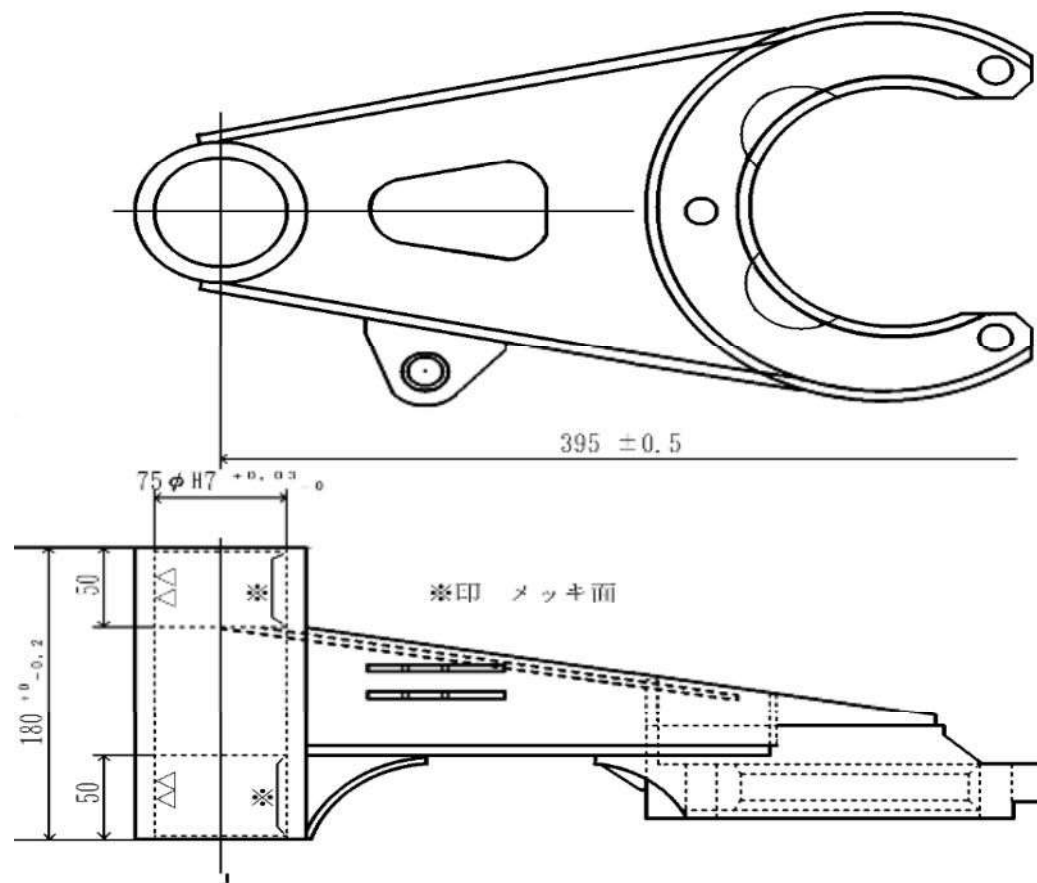


1. 本図は案内輪ハブ用スリーブのメッキ補修に適用する
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、必ずアウター側、インナー側、外側（外周）の補修を行うこととし、1個を単位とする。

名 称	案内輪ハブ用スリーブ
記号番号	添付11号図
札幌市交通局高速電車部車両課	

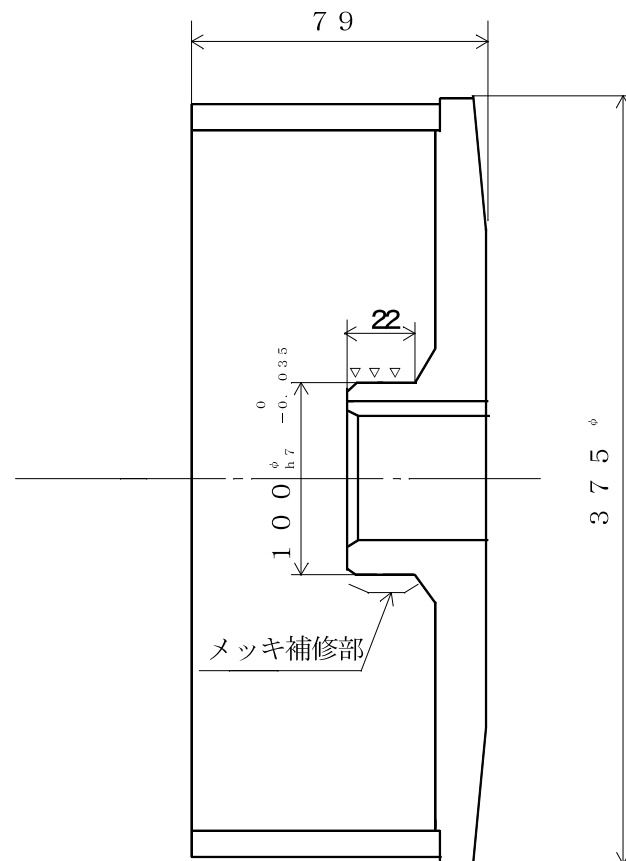


名 称	案 内 輪 用 カ バ ー
記号番号	添付12号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



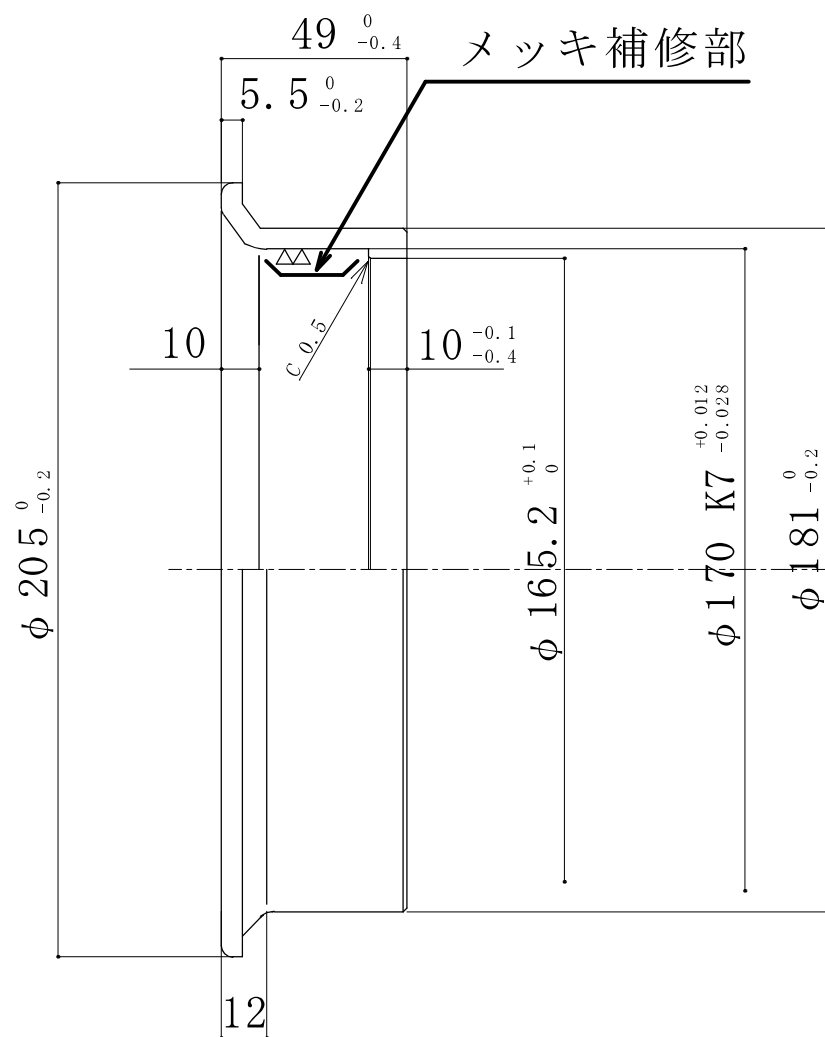
1. 本図は速度発電機用支持腕のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、必ず2ヶ所の補修を行うものとし、1本を単位とする。

名 称	速 度 発 電 機 用 支 持 腕
記号番号	添付15号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



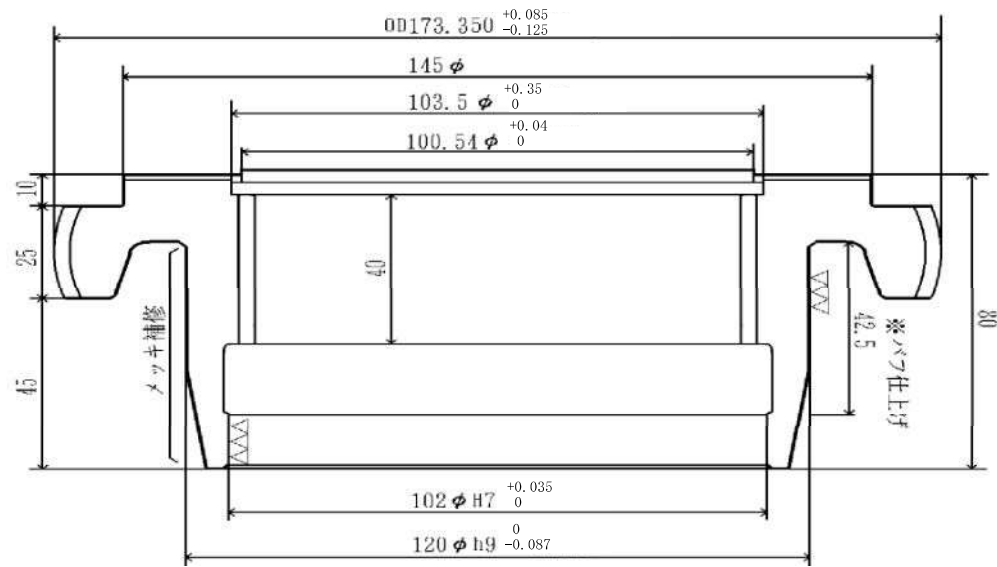
1. 本図は速度発電機用輪心シール受のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは、本図の指定による。
3. メッキ厚さ**20**～**30** μ となるようメッキを施すこと。

名 称	速度発電機用輪心シール受
記号番号	添付16号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



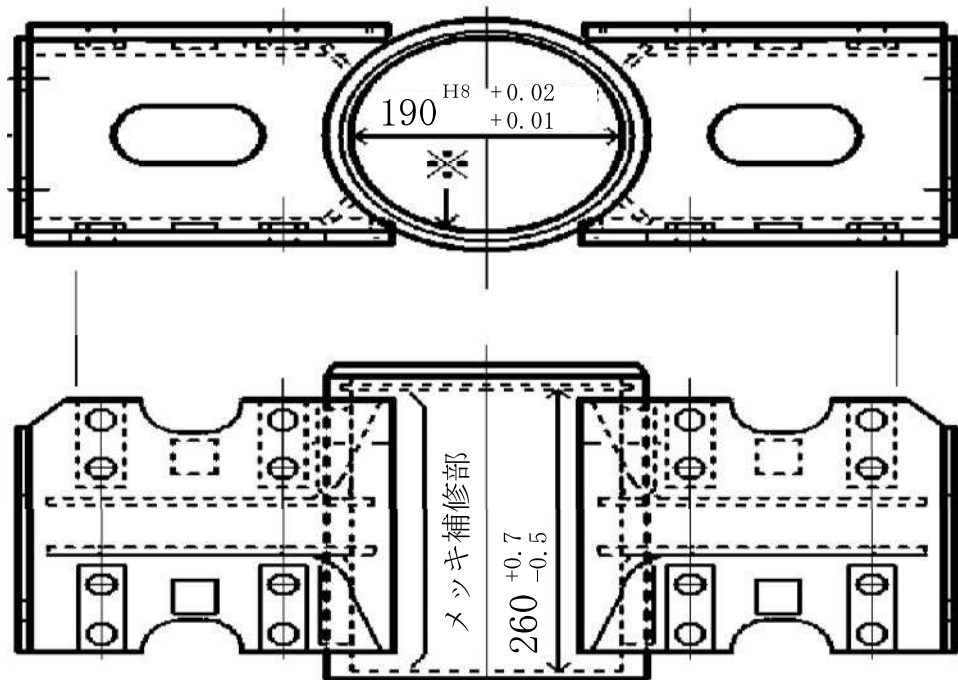
1. 本図は油切りのメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロムメッキHS80～90とし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。

名 称	油 切 り (T)
記号番号	添 付 1 7 号 図
札 幌 市 交 通 局 高 速 電 車 部 車 両 課	



1. 本図はギヤカップリング (M) のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 切削後のメッキ厚さは 30μ 以上とすること。
4. 本品のメッキ補修作業は、1個を単位とする。

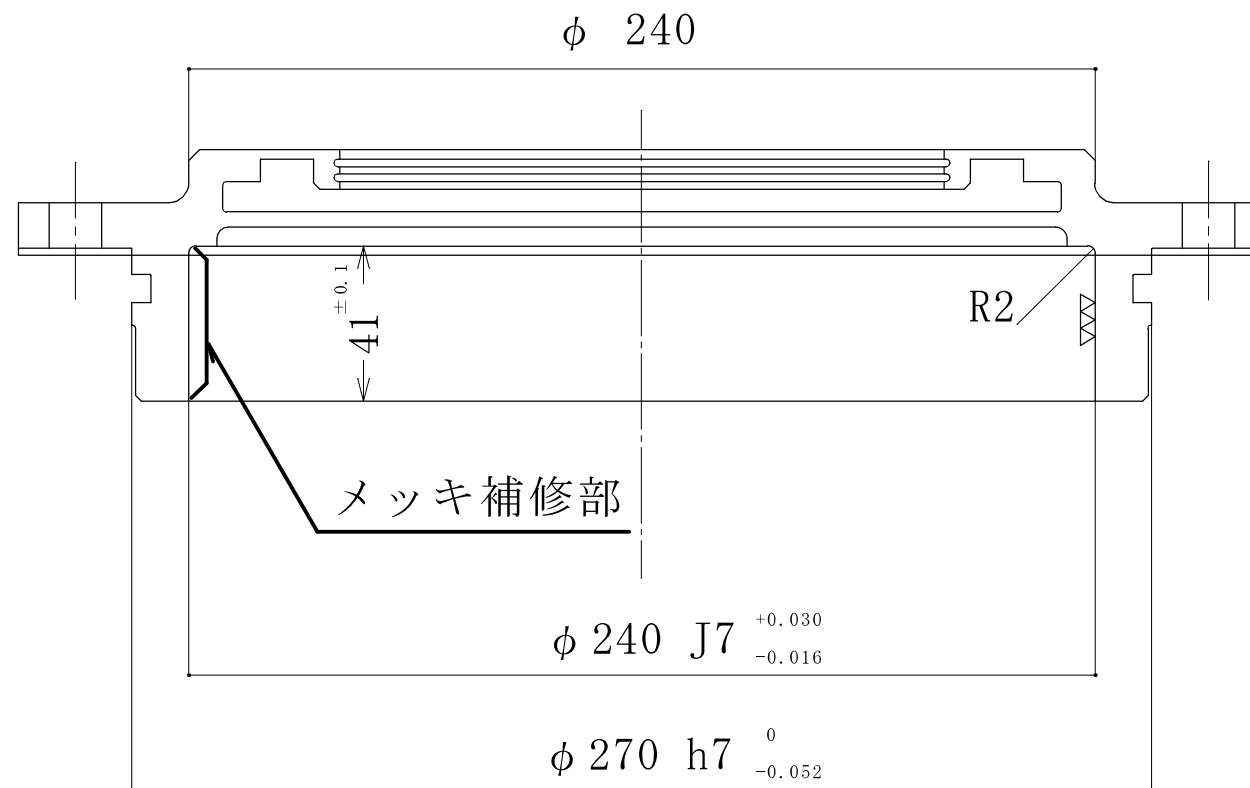
名 称	ギヤカップリング (M)
記号番号	添付18号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



※印 メッキ面（内径）

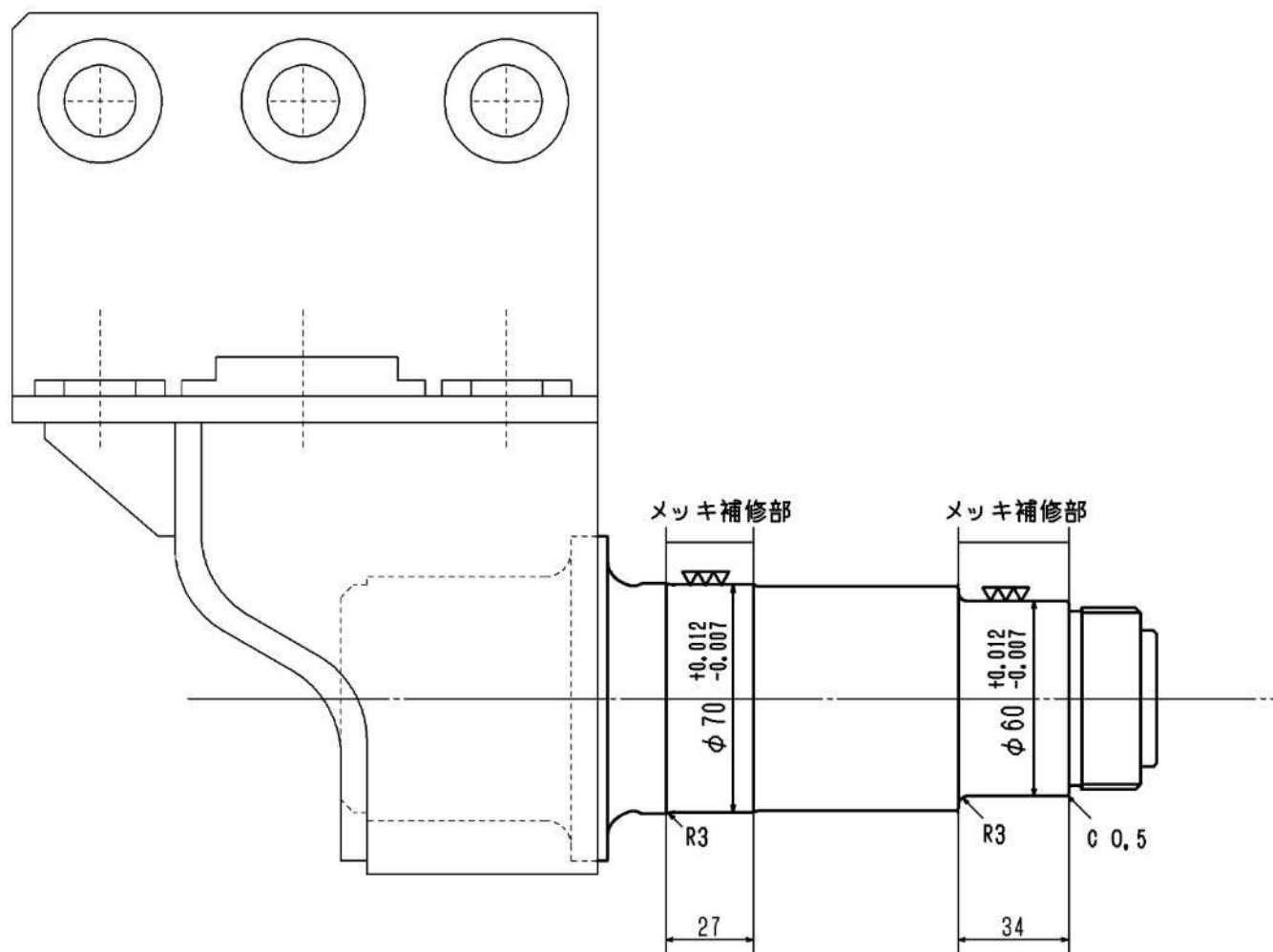
1. 本図は横揺装置のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。

名 称	横 揺 装 置
記号番号	添付2 1号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



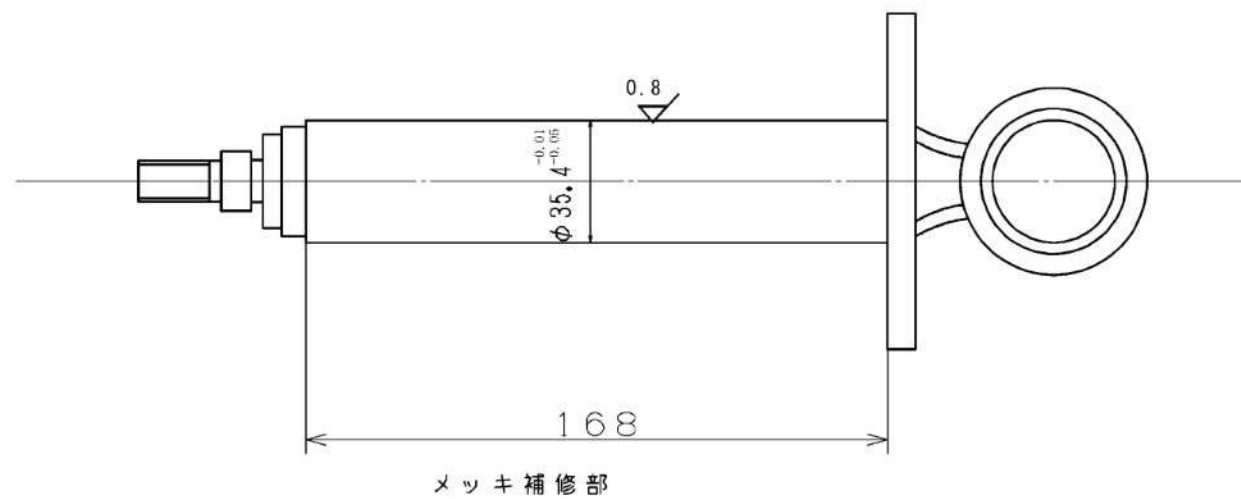
1. 本図は駆動装置フタ(2)のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロムメッキHS80~90とし、
仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、軸受けアウターレース側とする。

名 称	駆 動 装 置 フ タ (2)
記号番号	添 付 2 6 号 図
札 幌 市 交 通 局 高 速 電 車 部 車 両 課	



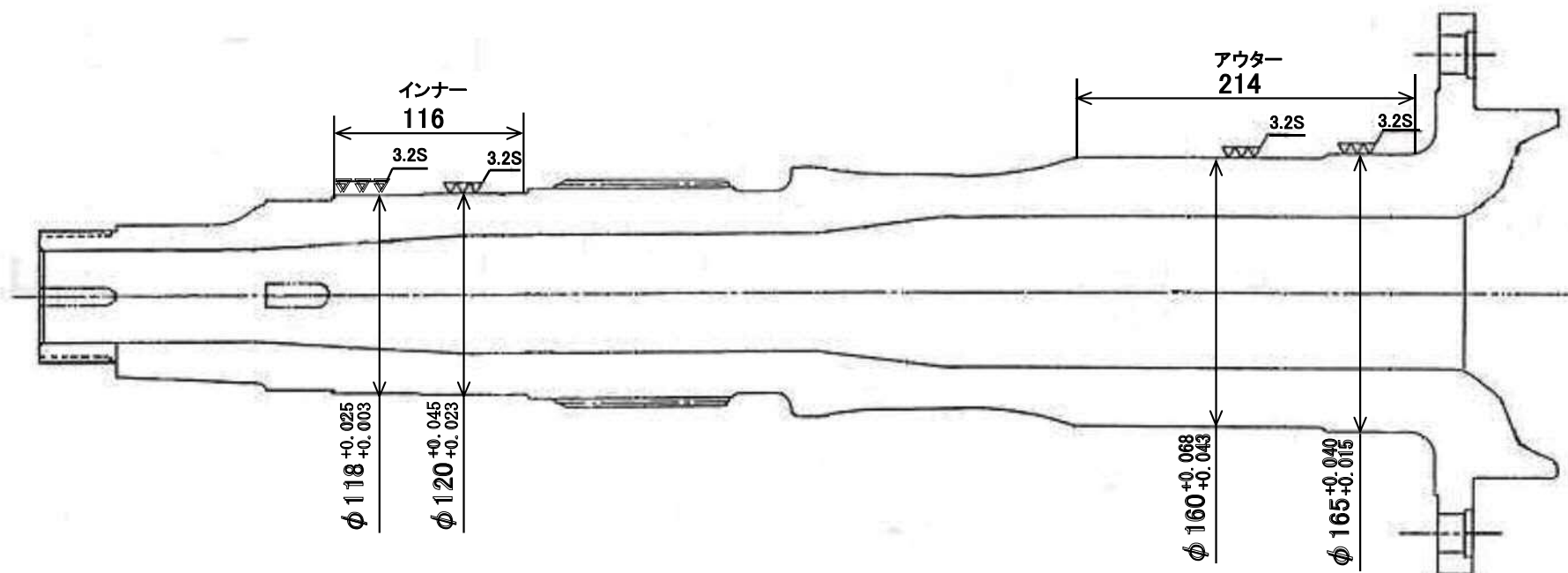
1. 本図は案内輪車軸のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロムメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、必ず2カ所の補修を行うものとし、1本を単位とする。

名 称	案内輪車軸（南北線）
記号番号	添付27号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



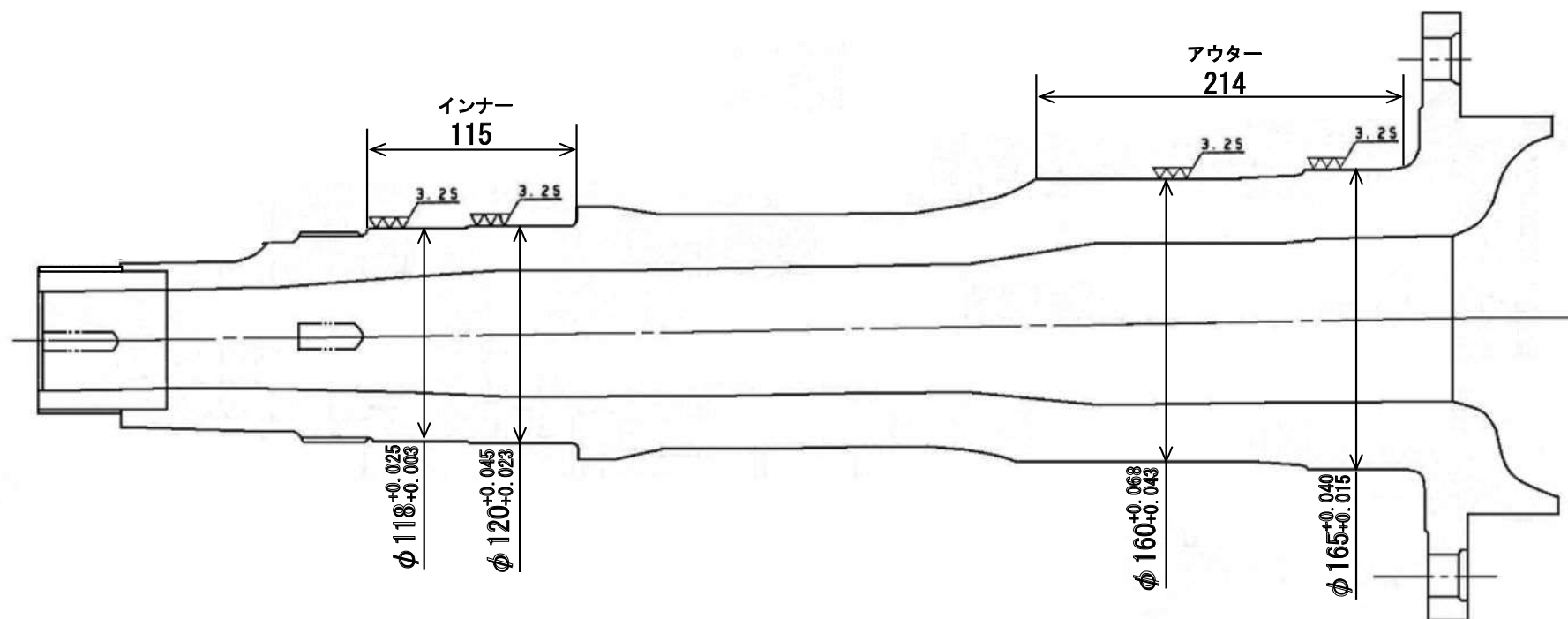
1. 本図はオイルダンパーロッドのメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロムメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。

名 称	オイルダンパーロッド
記号番号	添付28号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



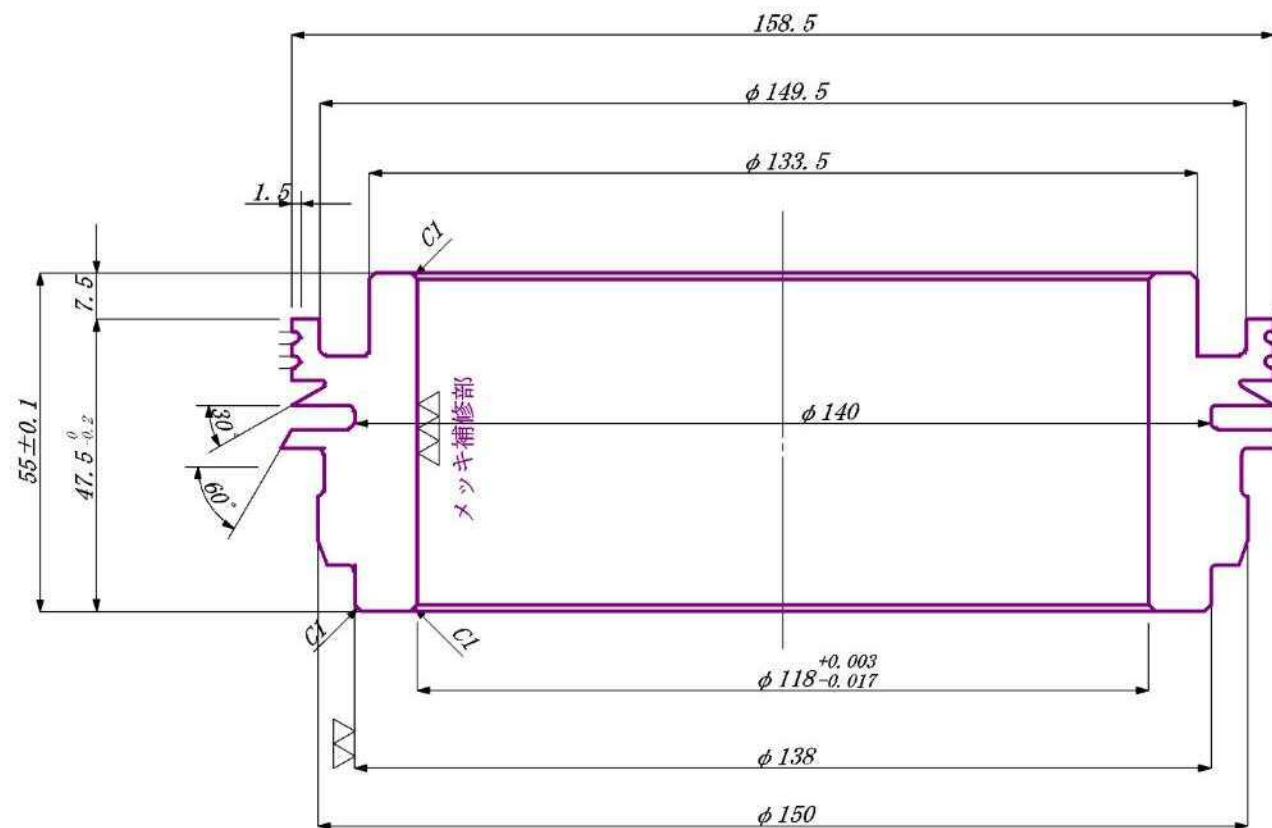
1. 本図は車軸(M)のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキHS80~90とし、仕上げ精度、表面精度
表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、各別々の補修を行うものし、1箇所を単位とする。

名 称	走 行 輪 車 軸 (M)
記号番号	添付 31号図
札幌市交通局高速電車部車両課	



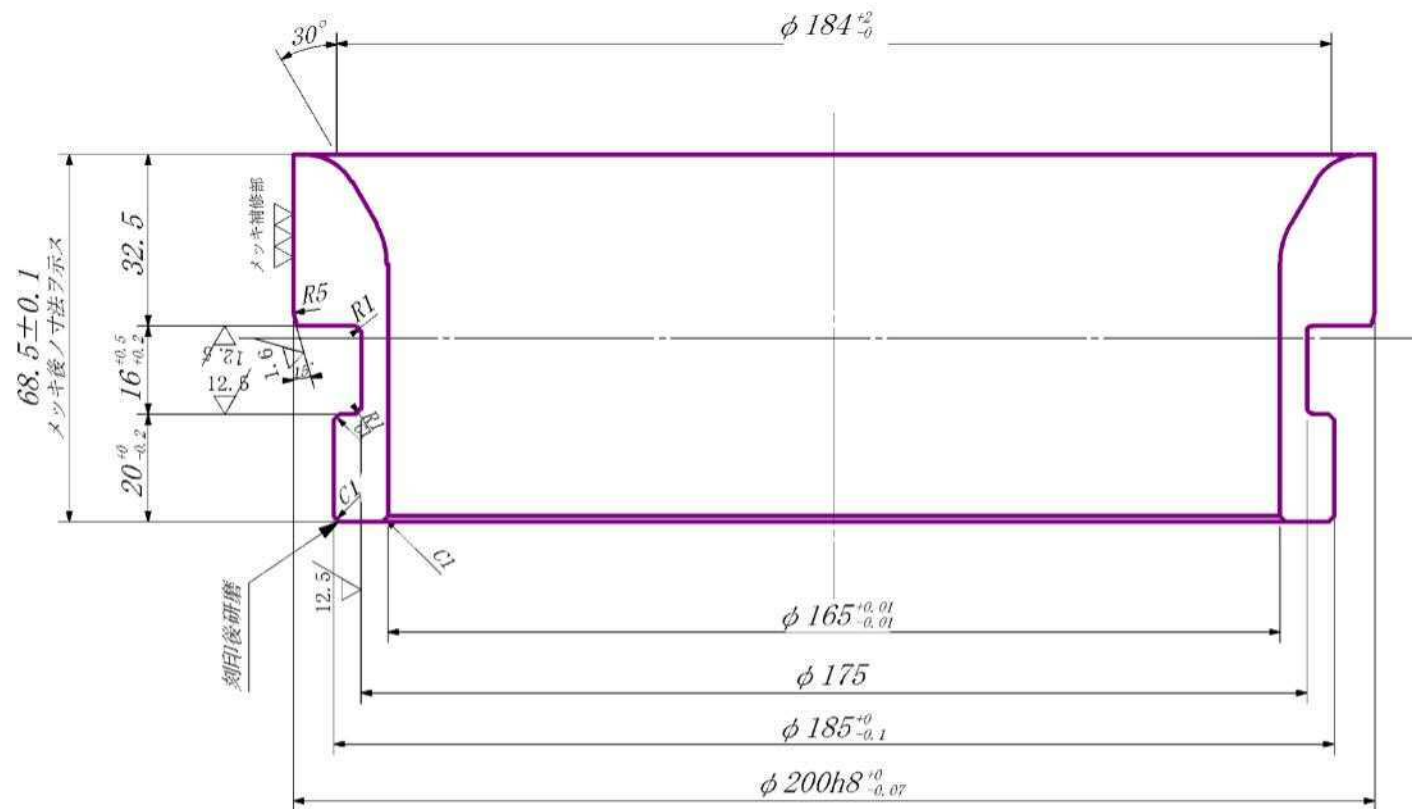
1. 本図は車軸(T)のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキHS80～90とし、仕上げ精度、表面精度
表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は、各別々の補修を行うものし、1箇所を単位とする。

名 称	走行輪車軸 (T)
記号番号	添付 32号図
札幌市交通局 高速電車部 車両課	



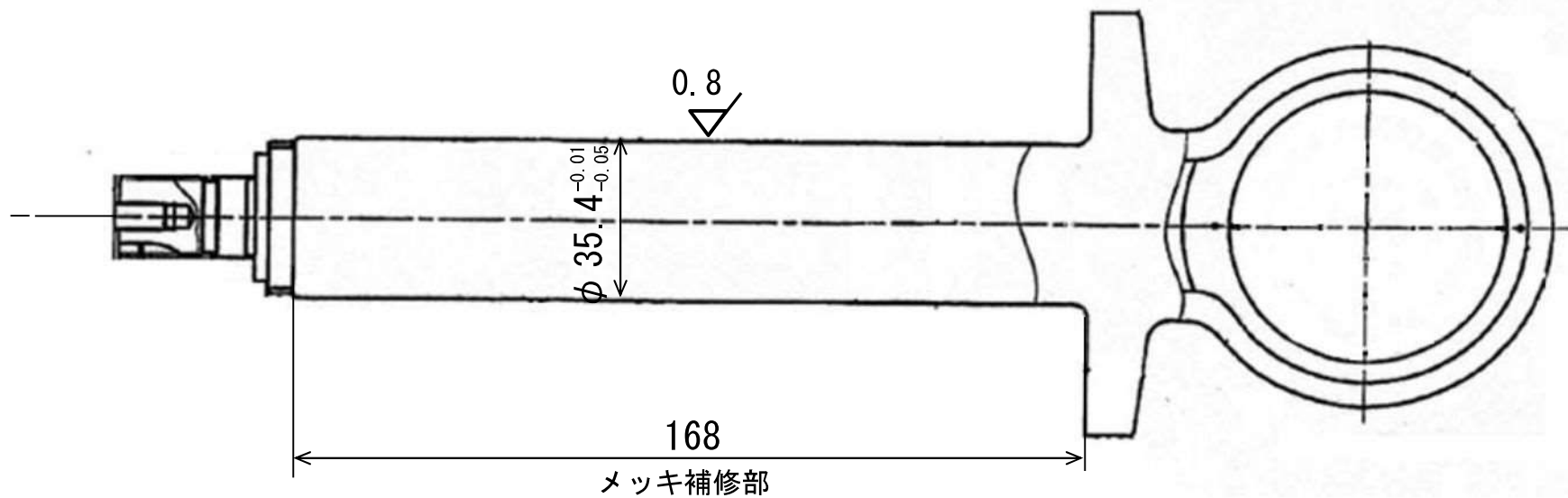
1. 本図は車軸油切り(3)のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキHS80~90とし、仕上げ精度、表面精度
表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は指定の箇所とする。

名 称	油切り(3)
記 号 番 号	添付34号図
札幌市交通局高速電車部車両課車両係	



1. 本図は車軸油切りM(1)のメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキH S 80~90とし、仕上げ精度、表面精度
表面粗さは本図の指定による。
3. 本品のメッキ補修作業は指定の箇所とする。

名 称	油切りM (1)
記 号 番 号	添付 35 号図
札幌市交通局高速電車部車両課車両係	



1. 本図はオイルダンパーのメッキ補修に適用する。
2. メッキは硬質クロームメッキとし、仕上げ精度、表面粗さは本図の指定による。

名 称	オイルダンパーロッド(HD5846047型)
記号番号	添付36号図
札幌市交通局高速電車部車両課	

環 境 方 針

1 基本理念

札幌市役所は、市内で最大規模の事業者として、また、市民や事業者の先導役となるべく、環境マネジメントシステムを活用し、エネルギー使用量やエネルギー経費等の削減に継続して努めてきました。

一大消費都市である札幌市は、多くのエネルギーや生物資源を消費することから、地球環境への負荷を継続的に低減していくためには、すべての市民や事業者の皆様の理解とそれぞれのライフスタイルや事業活動の見直しなどの具体的な行動が必要です。

私は、積雪寒冷地である札幌の地域特性を踏まえた省エネ技術や再生可能エネルギーを積極的に活用し、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ることにより、全庁一丸となって、札幌市役所の事務事業に伴うエネルギー使用量及び温室効果ガス排出量を着実に削減していきます。

また、市民、企業、行政の総力である「市民力」を結集し、低炭素型のまちづくりや、生物多様性の保全に取り組むことで、自然と共生する快適な都市「環境首都・札幌」、さらには、「魅力と活力にあふれた暮らしやすい街」さっぽろの実現を目指してまいります。

2 環境保全行動への基本方針

全ての部局は、所管する事務事業について、環境に関する法令を遵守することはもとより、環境配慮の取組を推進し、特に以下の項目に重点的に取り組むことにより、環境への負荷を継続的に低減し、まちの魅力を向上させます。

- 1 省エネルギーの取組及び新エネルギーの導入を推進します。
- 2 廃棄物の発生抑制、再利用、再資源化を推進します。
- 3 環境負荷の少ない製品やサービスの利用を推進します。
- 4 事務事業のみならず、公共工事・委託業務における環境負荷を低減します。
- 5 環境問題に関する啓発・教育活動を推進します。
- 6 生物多様性の保全に向けた取組を推進します。
- 7 環境保全の取組をすすめ、地域経済の発展につなげていきます。

この環境方針及び環境活動の成果は、市民に公表するとともに、市民からの意見を市政運営に反映させていきます。

平成27年9月1日

札幌市長 秋元 克広

業 務 完 了 届		
年 月 日		
札幌市交通事業管理者 交通局長		
住 所		
受託者 商号又は名称		
職・氏名		印
業務名		
上記業務は、 年 月 日に完了したのでお届けします。		

受 付	年 月 日	完了を確認した職員 (氏名)	印
-----	-------	-------------------	---

課長	係長	係

この業務の完了検査に係る検査員に下記の者を命じ、 年 月 日に検査を実施してよろしいか。		
検査員 (役職・氏名)		