

平成30年度 粗大ごみ処理施設定期修繕

仕 様 書

平成30年10月

安房郡市広域市町村圏事務組合

1. 工事概要

- (1) 工事名称 平成30年度 粗大ごみ処理施設定期修繕
- (2) 工事場所 千葉県館山市出野尾540番地
- (3) 工 期 契約の翌日から 平成31年3月25日まで

2. 全体計画

本修繕の受注者は、修繕の実施を円滑に進めるために、既存設備の構造や性能、設備的な消耗の度合いを熟知し修繕を行うこととする。

また、本修繕実施前に、既存設備の構造・機能・性能の確認を充分行った上で、適切な施工品質管理の元実施するものとする。

本修繕は、日常の施設管理業務・施設運転業務を念頭に置き、発注者及び、運転管理職員との協調を取り、運転管理上に支障が無い計画とすること。

3. 性能確認

修繕箇所およびこれを稼働させるために必要な設備の性能確認を、次の通り実施するものとする。

- ・修繕後、修繕対象範囲の各機器について、円滑な運転に問題が無いことを確認すること。

4. 工事内容

今回、修繕および点検を行う機器および内容は、次のとおりである。

竣工時からこれまでの修繕経過、および、既設設備の消耗状態を的確に把握した上で、設備の状況に合った必要な養生や仮設を施しながら修繕・点検を行うこと。また、修繕・点検の実施に際しては、必要に応じ施工前後の電流値、振動値、振幅値を測定し、許容値を超える場合は調整等の改善処置を施すこと、特に破砕機はプラントの主要機器であるため振動大とならないよう確実にバランス取りを行うこと。

4-1. 供給コンベヤ修繕

(1) 機器仕様

型 式	標準傾斜形エプロンコンベヤ
仕 様	エプロン幅:1650mm、スカート幅:1500mm、機長:19250mm
電 動 機	減速機付可変速タイプ、AC200V 7.5kw
数 量	1基

(2) 内容

- ・アンダーカバーの取替を行う

使用材料	アンダーカバー(SUS304 2.2t×1900巾:傾斜部)	: 1基分
------	--------------------------------	-------

4-2. 供給フィーダ修繕

(1) 機器仕様

型 式	キャタピラ形フィーダ
仕 様	1,480巾×2,140L
電 動 機	AC200V 15kw
数 量	1基

(2) 内容

- ・ケーシング右側面穴開き部の当て板補修を行う
使用材料 当て板材(SS400、4.5t、加工品) : 2 枚

4-3. 破碎機修繕

(1) 機器仕様

形 式	回転式横型ハンマクラッシャ
仕 様	CH10/1500 型
電 動 機	AC3000V 300kw
数 量	1基

(2) 内容

- ・破碎機の定期修繕を行う。
(ハンマ取替、アンビル反転、ローターディスク硬化肉盛補修)
使用材料 ハンマ : 24 個(支給品)
ディスク肉盛溶接材(特殊電極 LF、TH-80 相当) : 40 kg

4-4. No.1 破碎物コンベヤ修繕

(1) 機器仕様

形 式	30° トラフ形 平ベルトコンベヤ
仕 様	750W×7,216L
電 動 機	AC200V 2.2kW
数 量	1基

(2) 内容

- ・ヘッドシュート摩耗部の当て板補修を行う(No.1~No.2 への乗り継ぎ部)
使用材料 当て板材(SS400) : 1 枚(支給品)

4-5. No.2 破碎物コンベヤ修繕

(1) 機器仕様

形 式	特殊形ヒレ付ベルトコンベヤ
仕 様	750W×37,473L
電 動 機	AC200V 5.5kw
数 量	1基

(2) 内容

- ・コンベヤテール部のフレーム架台腐食部の部分補修を行う
使用材料 フレーム架台部分製作品(SS400、チャンネル材、アングル材) : 1式

4-6. トロンメル修繕

(1) 機器仕様

形 式	傾斜形トロンメル
仕 様	φ 1500×7,800L
電 動 機	AC200V 3.7kw×2 台
数 量	1基

(2)内容

- ・ケーシング側面の部分当て板補修を行う。

使用材料 当て板材(SS400、4.5t、加工品) : 1 枚

4-7. アルミ選別機修繕

(1)機器仕様

形 式 永久磁石式アルミ選別機
仕 様 BCAF-1000
電 動 機 AC200V 3.7kw
数 量 1基

(2)内容

- ①搬送ベルトの取替を行う

使用材料 搬送ベルト(エンドレス品、耐油、1000w、3P×3.0/1.5) : 1 本

- ②インバータの更新を行う

使用材料 インバータ(富士電機、FRENIC 5000G11 相当品) : 1 台

- ③下シュート点検口の取替を行う

使用材料 ワンタッチ点検窓(椿本、CMD-P2 加工品) : 1 台

4-8. 金属プレス機修繕

(1)機器仕様

形 式 油圧シリンダ式全自動一方向締形
仕 様 PSS-2 型、圧縮室容量 0.6m³、圧縮力 276ton
電 動 機 AC200V 30kW(油圧ポンプ)
数 量 1基

(2)内容

- ①金属プレス機の定期修繕を行う

(刃物交換、押箱底面ライナ、本体底面・側面ライナの取替)

使用材料 刃物(固定刃・可動刃) : 1 台分(支給品)
刃物及びシャッター取付ボルト : 1 式
押箱底面ライナ(HT 540×640×9t) : 1 枚
本体底面ライナ(HT 2,170×648×9t) : 1 枚
本体側面ライナ(HT 1,950×600×9t) : 2 枚
刃物隙間調整材料(シム板等) : 1 式

- ②油圧配管油漏れ補修及びフィルター交換を行う

使用材料 オイルフィルター(FH990 相当品) : 1個

4-9. 鉄用貯留ホッパ修繕

(1)機器仕様

形 式 鋼板製自立式
仕 様 カットゲート開閉式
電 動 機 AC200V 5.5kw
数 量 5基

(2)内容

- ・シュート内部亀裂部の当て板補修を行う
使用材料 当て板材(SS400、4.5t、加工品) : 1 枚

4-10. 中央操作室制御盤修繕

(1)施工範囲

場 所 中央操作室(制御盤内部)

(2)内容

- ・中央操作室制御盤内部の電気部品の取替を行う(今まで未交換の部品)
- | | | |
|------|-------------|--------|
| 使用材料 | ①配線用遮断器 | :12 個 |
| | ②漏電遮断器 | : 2 個 |
| | ③その他 | |
| | 電磁接触器 | : 8 個 |
| | コントロールリレー | :90 個 |
| | 電磁継電器 | :10 個 |
| | タイマー | : 3 個 |
| | サーキットプロテクター | : 10 個 |
| | パワーサプライ | : 4 個 |
| | ラインフィルタ | : 2 個 |
| | CT変換機 | : 1 個 |
| | タコゼネ変換機 | : 2 個 |
| | アイソレータ | : 5 個 |
| | ポテンション変換機 | : 1 個 |
| | ショックモニター | : 2 個 |
| | 電流センサ | : 2 個 |
| | センサケーブル | : 2 個 |

4-11. 破砕機室内安全設備修繕

(1)施工範囲

場 所 破砕機室
補修箇所 1)階段(水中ポンプ横)
2)タラップ(No.2 破砕物コンベヤ右横)
3)スタンド(No.2 破砕物コンベヤテール部左側)

(2)内容

- ・各部の取替補修を行う。
- | | | |
|------|-----------|-------|
| 使用材料 | 階段(製作品) | : 1 台 |
| | タラップ(製作品) | : 1 台 |
| | スタンド(製作品) | : 1 台 |
| | アンカーボルト | : 1 式 |

以上