

修繕数量総括表

公益財団法人山梨県下水道公社							
事務局長		所長		リーダー		審査	設計

年 度	令和 8 年度	修 繕 概 要	No.2遠心濃縮機分解点検・整備(現地) 1台
事 業 名	釜無川流域下水道事業		
路 線 名	釜無川浄化センター		
修 繕 名	釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備		
修 繕 場 所	釜無川浄化センター		
修 繕 理 由			
備 考			

本 修 繕 費 内 訳 表

費 目	工 種	種 別	細 目	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
本修繕費	修繕工							
		直接修繕費						
			直接材料費	式	1			A-1
			小計					(直接材料費)
			補助材料費	式	1			
			小計					(補助材料費)
			計					[材料費]
			一般労務費	式	1			
			小計					(一般労務費)
			機械設備据付労務費	式	1			
			小計					(機械設備据付労務費)
			計					[労務費]
			機械経費	式	1			

本 修 繕 費 内 訳 表

費 目	工 種	種 別	細 目	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
			小計					[直接経費]
			計					直接修繕費
		間接修繕費						
			共通仮設費	式	1			
			小計					[共通仮設費]
			現場管理費	式	1			
			小計					[現場管理費]
			修繕間接費	式	1			
			小計					[修繕間接費]
			計					間接修繕費
		修繕工原価						
		計（修繕原価）						
		一般管理費等						

明 細 表

直接材料費

A-1

(1/5)

¥

修繕整番	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
	【セントリフュージアッセンブリ】						
1)-001	ロッカ アナツキ ホルト		個	12			
1)-002	ロッカ アナツキ ホルト		個	24			
1)-003	O-リング		個	4			
1)-004	スタビライジング リング		個	2			
1)-005	グリス ニップル		個	2			
1)-006	O-リング		個	2			
1)-007	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-008	O-リング		個	1			
1)-009	O-リング		個	1			
1)-010	ヘアリング		個	1			
1)-011	ヘアリング		個	1			
1)-012	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-013	O-リング		個	1			
1)-014	オイル シール		個	2			
1)-015	リテイニング リング		個	1			
1)-016	フィート チューブ シール カスケット		個	1			

明 細 表

直接材料費

A-1

(2/5)

修繕番号	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
1)-017	ロッカ アナツキ ホルト		個	4			
1)-018	ロッカ アナツキ ホルト		個	6			
1)-019	リテインクゝ リンクゝ		個	1			
1)-020	コレクタ ガゞスケツト		個	1			
1)-021	コレクタ ガゞスケツト		個	2			
1)-022	ロッカ ナツ		個	4			
1)-023	ロッカ ホルト		個	4			
1)-024	ロッカ ホルト		個	15			
1)-025	オイル シール		個	2			
1)-026	クゝリース ニツプル		個	1			
1)-027	プゝラクゝ		個	1			
1)-028	オイル シール		個	2			
1)-029	ロッカ アナツキ プゝラクゝ		個	4			
1)-030	リテインクゝ リンクゝ		個	1			
1)-031	ハゝアリンクゝ		個	1			
1)-032	カク リンクゝ		個	1			
1)-033	ロッカ アナツキ トメネシゝ マルサキ		個	3			

明 細 表

直接材料費

A-1

(3/5)

修繕番号	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
1)-034	ロック アナツキ トメネジ [°] クボミ		個	3			
1)-035	ロック アナツキ ボルト		個	12			
1)-036	ロック アナツキ ボルト		個	8			
1)-037	ヘアリング [°]		個	1			
1)-038	ロック アナツキ ボルト		個	8			
1)-039	ロック アナツキ ボルト		個	12			
1)-040	シール リング [°]		個	2			
1)-041	カップ リング [°] ラバー		個	1			
1)-042	スリーブ (スプ ラインシャフト)		個	1			
1)-043	ロック アナツキ ボルト		個	6			
1)-044	ロック アナツキ ボルト		個	12			
1)-045	ロック アナツキ ボルト		個	36			
1)-046	O-リング [°]		個	1			
1)-047	ロック アナツキ ボルト		個	8			
1)-048	O-リング [°]		個	1			
1)-049	ロック アナツキ ボルト		個	6			
1)-050	O-リング [°]		個	1			

明 細 表

直接材料費

A-1

(4/5)

修繕番号	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
1)-051	ベアリング		個	1			
1)-052	ディスク スプリング		個	2			
1)-053	オイル シール		個	2			
1)-054	ロッカ アナツキ サボルト		個	8			
1)-055	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-056	ロッカ アナツキ サボルト		個	6			
1)-057	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-058	O-リング		個	2			
	【トルクアームシャフトアッセンブリ】						
2)-001	トルク アーム シャフト		個	1			
2)-002	ガスケット		個	1			
2)-003	ベアリング		個	1			
2)-004	ベアリング		個	1			
2)-005	オイル シール		個	2			
2)-006	リテーニング リング		個	2			
2)-007	ロッカ アナツキ ホルト		個	12			
2)-008	グリース ニップル		個	1			

明 細 表

直接材料費

A-1

(5/5)

修繕整番	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
2)-009	カスケット		個	2			
	【その他】						
3)-001	ベルト 5V-1800		個	6			
3)-002	ベルト 3V-1000		個	5			
3)-003	オイル シェル テラス S2 M46 20L		個	2			
3)-004	オイル シェル モーナ S2 B150 20L		個	1			
3)-005	グリース シェル カダス S2 V220J 2(EP) 18KG		個	1			
3)-006	フィルター エLEMENT		個	1			
3)-007	回転センサ		個	2			
3)-008	カインセンサトライバ		個	2			
3)-009	オイルクーラー		個	1			
	合計						

機械設備共通仕様書

第1章 総則

第7101条 適用範囲

1. 本仕様書は、公益財団法人山梨県下水道公社（以下「公社」という。）が管理する機械設備の修繕及び分解点検（以下「修繕等」という。）に適用する。
2. 設計図面及び特記仕様書に記載された事項は、本仕様書に優先する。
3. 仕様書、特記仕様書及び設計図面に疑義が生じた場合は、公社と受注者との協議により決定する。

第7102条 用語の定義

用語の定義は、公社共通仕様書第1102条の規定に基づくものとする。

第7103条 法令等の遵守

法令等の遵守は、公社共通仕様書第1115条の規定に基づくものとする。

第7104条 提出書類

1. 受注者は、契約締結後速やかに次の各号の書類を提出し、承諾を受けた上、修繕等に着手すること。

（各2部）

- | | |
|---------------------|---------|
| 一 現場代理人及び主任技術者通知書 | （ 7日以内） |
| 二 工程表 | （ 7日以内） |
| 三 施工計画書 | （30日以内） |
| 四 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者届 | （30日以内） |

〔酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者技能講習終了証（第二種）の写しを添付のこと〕
※ただし、酸素欠乏等の危険を伴う作業のある場合

2. 提出した書類の内容を変更する必要があるときは、直ちに変更届を提出すること。
3. 受注者は、修繕等が完了したときは、速やかに次の各号の書類を提出すること。（指定のないものは各1部）

- | | |
|------------|------|
| 一 完成届 | （2部） |
| 二 出来高調書 | |
| 三 完成図書一式 | （2部） |
| 四 契約代金請求書 | |
| 五 修繕目的物引渡届 | （2部） |

4. 前記各項のほか、監督員が提出するように指示した書類は、指示した期日までに提出すること。

第7105条 修繕等の着手

修繕等の着手とは、修繕開始日以降の実際の修繕等のための準備工（現場事務所等の設置又は現地調査をいう。）又は工場製作を含む修繕等における工場製作工のいずれかに着手することをいう。

第7106条 関係官庁への手続き等

1. 受注者は、関係官公庁への手続き等については、公社共通仕様書第1111条の規定に基づくものとする。
2. 受注者は、契約締結後速やかに関係官公庁等に作業上必要な届出又は許可申請を行い、許可等を受けること。

第7107条 現場体制

1. 受注者は、契約締結後速やかに現場代理人並びに修繕等の技術及び経験を有する主任技術者を定めるとともに、現場に現場代理人を常駐させて所定の業務に従事させること。
2. 酸素欠乏等の危険を伴う作業を行う場合は、酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者を定め、現場に常駐させ所定の業務に従事させること。
3. 受注者は、善良な作業員を選定し、秩序正しい作業を行わせ、かつ、熟練を要する作業には、相当の経験を有する者を従事させること。
4. 受注者は、適正な作業の進捗を図るとともに、そのための十分な数の作業員を配置すること。

第7108条 施工体制台帳

1. 受注者は、修繕等を施工するために下請契約を締結した場合、国土交通省令に従って記載した施工体制台帳を作成し、修繕現場に備えるとともに、その写しを監督員に提出しなければならない。
2. 第1項の受注者は、国土交通省令に従って、各下請負者の施工の分担関係を表示した施工体系図を作成し、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律に従って、修繕関係者が見やすい場所及び公衆が見やすい場所に掲げるとともにその写しを監督員に提出しなければならない。
3. 第1項の受注者は、監理技術者、主任技術者及び第1項の受注者の専門技術者に、修繕現場内において、修繕名、工期、顔写真、所属会社名及び社印の入った名札等を着用させなければならない。名札は図1-1-1を標準とする。

監理（主任）技術者	
氏 名 ○○ ○○	
修繕名 ○○修繕	
工 期 自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日	
会 社 ◇◇株式会社	印

写真

2cm×3cm
程 度

[注1] 用紙の大きさは名刺サイズ以上とする

[注2] 所属会社の社印とする。

図1-1-1 名札の標準図

4. 第1項の受注者は、施工体制台帳及び施工体系図に変更が生じた場合は、その都度速やかに監督員に提出しなければならない。
5. 発注者が認めた軽微な修繕等については、施工体制台帳等の提出を省略することができる。ただし、この場合、「下請負届」により、下請負人の名称、下請負の種類、期間、範囲及び下請負人に対する指導方法等について届け出なければならない。

第7109条 地元関係者等の交渉等

1. 受注者は、地元関係者等の交渉等については、公社共通仕様書第1112条の規定に基づき行うこと。
2. 受注者は、いかなる理由があっても、地元関係者等から報酬又は手数料等を受けてはならない。なお、協力者及び使用人等についても、上記の行為の内容について十分監督指導すること。
3. 使用人等が前項の行為を行ったときは、請負者がその責任を負うこと。

第7110条 損害賠償及び補償

1. 受注者の損害賠償は、公社共通仕様書第1123条の規定に基づくものとする。
2. 受注者は、施設の損傷及び第三者等に損害を及ぼしたときは、直ちに監督員に報告し、その指示を受けるとともに、速やかに対処すること。

第7011条 事前調査

受注者は、着手に先立ち、現地の状況、関連工事、その他について綿密な調査を行い、十分に現場の状況を把握し、修繕等を実施すること。

第7112条 工程管理

1. 受注者は、あらかじめ提出した工程表に従い、工程管理を適正に行うこと。
2. 予定の作業工程と実績とに差が出た場合は、必要な措置を講じて作業の円滑な進行を図ること。
3. 作業実施の都合上、修繕期間に含んでいない日（祝日又は休日等）に作業を行う必要がある場合は、あらかじめその作業内容、作業時間等について監督員の承諾を得ること。

第7113条 作業記録写真

受注者は、次の各号に従って作業記録写真を撮影し、作業が終了したときは工種ごとに工程順に編集したものを作業記録写真帳に整理し、「完成届」に添付して監督員に提出すること。

- 一 作業前、作業後の状況を同一方向で撮影すること。
- 二 写真は件名、撮影場所、撮影対象及び受注者名を明記した黒板を入れて撮影すること。
- 三 一枚の写真では作業状況が明らかにならない場合は、貼り合せること。
- 四 写真は、原則としてカラー写真とし、大きさはサービス判とすること。

第2章 安全管理

第7201条 一般事項

公社共通仕様書第1128条に基づき行うこと。

第7202条 安全教育

受注者は、作業に従事する者に対して定期的に当該作業に関する安全教育を行い、作業者等の安全意識の向上を図ること。

第7203条 労働災害防止

1. 受注者は、現場の作業環境を常に良好な状態に保ち、機械器具その他の設備は常時点検して、作業に従事する者の安全を図ること。
2. 酸素欠乏等の危険を伴う場所に入入りし、又はこれら内部で作業を行う場合は、労働省令で定める酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者の指示に従い、酸素欠乏空気、有害ガス等の有無を作業開始前及び作業中は常時調査し、換気等事故防止に必要な措置を講ずるとともに、呼吸用保護具等を常備すること。なお、酸素及び硫化水素の測定結果は、記録、保存し、監督員が提示を求めた場合にはその指示に従うこと。
3. 作業中、酸素欠乏空気や有害ガス等が発生した場合には、直ちに必要な措置を講ずるとともに、監督員及びその他関係機関に緊急連絡を行いその指示により適切な措置を講ずること。
4. 資格を必要とする諸機械を取扱う場合には、必ず有資格者をあて、かつ、誘導員を配置すること。
5. 現場において人身事故が発生した場合は、速やかに事故報告書を作成し、監督員に報告すること。

第7204条 公衆災害防止

受注者は作業中、常時作業現場周辺の居住者の安全に努め、現場の保安対策を十分講ずること。

第3章 その他

第7301条 修繕等の完成

受注者の修繕等の完成は、所定の書類が提出された後、検査員の検査をもって完成とする。

第7302条 検査

公社共通仕様書第1116条の規定に基づき行うものとする。

第7303条 その他

本仕様書に定めない事項については、監督員に報告し、指示を受け処理すること。

釜無川浄化センターNo.2 遠心濃縮機分解点検・整備 特記仕様書

(適用)

第1条 本特記仕様書は、釜無川浄化センターNo.2 遠心濃縮機の故障による事故を未然に防ぎ、設備の延命を図るための分解点検及び整備に適用する。

(修繕場所)

第2条 本修繕の場所及び対象は、次に掲げるものとする。

場所: 釜無川浄化センター 汚泥棟内 (山梨県 南巨摩郡富士川町長澤 1790)

対象: No.2 遠心濃縮機 1台

(修繕内容)

第3条 本修繕の内容は、次に掲げるものとする。

また、作業は原則として平日の昼間とする。

- (1) 点検整備前の運転確認、各種データ測定
- (2) 現地分解点検整備・対象部品交換
- (3) 点検整備後の試運転、各種データ測定
- (4) その他上記に付帯する業務

※詳細内容は別添「点検整備内容」による。また、交換部品については別添「交換部品表」による。

(施工条件)

第4条 本修繕の施工にあたっては、次のことに注意すること。

1 一般事項

- (1) 作業の日程、工程等については、事前に監督員と協議をした上で施工にあたること。
- (2) 当該機器の整備に関わる期間は、短くなるよう努め、運転不可能となる期間を、極力短縮すること。
- (3) 作業に当っては、周囲の既存設備に損傷を与えないよう十分留意すること。
- (4) 作業終了後は、速やかに使用機器、仮設物及び残材等を搬出し、作業場所の清掃に努めること。

2 材料

- (1) 交換する部品の材質及び規格は、既設と同等、若しくはこれ以上の能力のあるものとする。

3 不具合対応

- (1) 点検の結果、異常が発見された場合には、監督員に連絡するとともに対応の協議を行うこと。
- (2) 軽微な不具合については、とるべき必要な処置を施すこと。

4 支給品

本修繕に必要な、次の物品等については支給する。

なお、その受渡し及び取扱い上の注意事項については、別途協議するものとする。

- (1) 電力(当該設備周辺から供給できるものに限る)
- (2) 用水(当該設備周辺から供給できるものに限る)
- (3) その他必要と認められた物

(提出書類)

第5条 本修繕の提出書類は、公社共通仕様書に掲げるものとする。ただし、「完成図書一式」については、紙の完成図書及びPDF形式による完成図書の電子ファイルを納めた電子媒体(CD-R又はDVD-R、ウイルス対策済み)をそれぞれ提出すること。

(再生資源利用計画)

第6条 再生資源利用計画(実施)書及び再生資源利用促進計画(実施)書の提出

本修繕は、建設副産物実態調査の対象修繕であり、請負者は国土交通省ホームページに登録されている建設リサイクル報告様式により作成した再生資源利用計画書及び再生資源利用促進計画書を出し、1部(紙)を施工計画書に添付し監督員に提出するものとする。修繕完了後は速やかに、当初入力した修繕データを実績値に修正した再生資源利用実施書及び再生資源利用促進実施書を出し、1部(紙)を完成書類に添付し、また、電子データを電子媒体(CD、DVD等)により監督員に提出するものとする。なお、建設副産物情報交換システム(COBRIS)を利用し入力することも可とし、この場合は電子データの提出は不要とする。入力した修繕データは自社で1年間保管するものとする。

※建設リサイクル報告様式の最新版を国土交通省のホームページからダウンロードして入手すること。また、同ページに掲載されている、記入内容チェックツールを使用して入力内容をチェックすること。建設副産物情報交換システム(COBRIS)を利用する場合は、システムで入力内容をチェックすること。

URL https://www.mlit.go.jp/sogoseisaku/region/recycle/d03project/d0306/page_03060101credas1top.htm

この特記事項は、『土木工事共通仕様書 第1編 共通編 第1章 総則 1-1-18 建設副産物第5項及び第6項』、『建設副産物処理基準 [5] 再生資源利用促進(計画・実施)書の提出』、および『再生資源利用基準 [7] 再生資源利用(計画・実施)書の提出』に代わるものとする。

(法定外の労災保険の付保)

第7条 本修繕において、請負者は法定外の労災保険に付さなければならない。

(その他)

第8条 本修繕の施工にあたり、疑義が生じた場合には、その都度監督員と協議すること。

○点検整備内容

(釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備)

対象機器：No.2遠心濃縮機

1台

現地点検整備内容

- 1) 分解点検整備前の運転確認
実負荷試運転(振動、回転数、軸受温度、その他必要項目測定)
- 2) 分解作業
- 3) 清掃作業
- 4) 目視点検
 - ボウルシェル： 摩耗状況、腐食状況、固形物堆積状況、嵌合部状況
 - コンベア： 摩耗状況、腐食状況、固形物堆積状況、グリス汚れ確認、嵌合部状況
 - フロントハブ： 摩耗状況、腐食状況、オイルシール摺動部状況、嵌合部状況
 - リアハブ： 摩耗状況、腐食状況、オイルシール摺動部状況、嵌合部状況
 - 主軸受： 摩耗状況、腐食状況、グリス汚れ確認
 - プーリ： 摩耗状況、腐食状況、嵌合部状況
 - Vベルト： 摩耗状況、劣化状況
 - アダプタ： 摩耗状況、腐食状況、嵌合部状況
 - ギアボックス： 摩耗状況、腐食状況、嵌合部状況、オイル汚れ状況
 - ケーシング： 摩耗状況、腐食状況、汚泥堆積状況
 - フィードチューブ： 摩耗状況、腐食状況、接触傷の有無
 - トルクアーム： 外観状況、プーリ摩耗状況、プーリ腐食状況
- 5) 部品交換、組立作業
- 6) 据付け作業
 - 据付け
 - 芯出し
 - ベルトテンション調整
- 7) 濃縮汚泥濃度計整備・調整、濃度コントローラ点検
- 8) 分解点検整備後試運転
無負荷及び実負荷試運転(振動、回転数、軸受温度、その他必要項目測定)

※1: 工程の必要により作業手順は記載順でなくてよい。

※2: 交換部品は「交換部品表」による。

○交換部品表

釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備

(1/2)

修繕 整備番	ITEMNo.	部 品 名 称	数量	単位	備考	(参考) 品番・材質・仕様
【セントリフュージアッセンブリ】						
1)-001	6	ロッカ アナツキ ホルト	12	個		1BHA24B
1)-002	8	ロッカ アナツキ ホルト	24	個		1BHA46A
1)-003	9	O-リング	4	個		7FC70P
1)-004	10	スタビライジング リング	2	個		P-C09368A-002#-ACD00
1)-005	13	グリス ニップル	2	個		WAAA000000FFDA
1)-006	14	O-リング	2	個		7FA12P
1)-007	24	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BGA71B
1)-008	25	O-リング	1	個		7FE28P
1)-009	27	O-リング	1	個		7FC62P
1)-010	68	ヘアリング	1	個		W-V03718#-353#-HXA00
1)-011	77	ヘアリング	1	個		W-V03718#-261#-HXA00
1)-012	79	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BGA54A
1)-013	80	O-リング	1	個		7FC64P
1)-014	81	オイル シール	2	個		W-V05247A-055#-WCA00
1)-015	83	リテイニング リング	1	個		W-V03722#-043#-CHA00
1)-016	89-3	フィード チューブ シール カスケット	1	個		P-X20097A-001#-Y5A00
1)-017	89-4	ロッカ アナツキ ホルト	4	個		1BHA23A
1)-018	89-6	ロッカ アナツキ ホルト	6	個		1BGA53B
1)-019	89-7	リテイニング リング	1	個		W-V03722#-356#-FDA00
1)-020	89-9	コレクタ カスケット	1	個		P-X20099#-001#-WCA00
1)-021	89-11	コレクタ カスケット	2	個		P-X20100#-001#-WCA00
1)-022	89-12	ロッカ ナット	4	個		1FB3G
1)-023	89-13	ロッカ ホルト	4	個		1BA23H
1)-024	89-14	ロッカ ホルト	15	個		1BA22H
1)-025	89-17	オイル シール	2	個		W-V05247B-247#-WGA00
1)-026	89-18	グリス ニップル	1	個		WAAA000000FFDA
1)-027	89-19	ブラグ	1	個		PP01S00600ZFDA
1)-028	109	オイル シール	2	個		W-V05247A-057#-WCA00
1)-029	124	ロッカ アナツキ ブラグ	4	個		WBAQ000006ZFDA
1)-030	125	リテイニング リング	1	個		W-V03722#-455#-FKA00
1)-031	129	ヘアリング	1	個		W-V03718#-022#-HXA00
1)-032	158	カク リング	1	個		7FK24P
1)-033	160	ロッカ アナツキ トメネジ マルサキ	3	個		1DAA61B4
1)-034	161	ロッカ アナツキ トメネジ クホミ	3	個		1DAA59B1
1)-035	225	ロッカ アナツキ ホルト	12	個		1BHA44A
1)-036	228	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BGA80A
1)-037	298	ヘアリング	1	個		W-V03718#-352#-HXA00
1)-038	315	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BHA44A
1)-039	402	ロッカ アナツキ ホルト	12	個		1BHA43A
1)-040	409	シール リング	2	個		P-X06082#-002#-WHA00
1)-041	-	カップ リング ラバー	1	個		P-W02687#-205#-WEA00
1)-042	-	スリーブ (スプラインシャフト)	1	個		P-C09247A-001#-VVA00
1)-043	46-2	ロッカ アナツキ ホルト	6	個		1BHA23A
1)-044	46-4	ロッカ アナツキ ホルト	12	個		1BGA71B
1)-045	46-6	ロッカ アナツキ ホルト	36	個		1BHA27B
1)-046	46-8	O-リング	1	個		7FF52P
1)-047	46-9	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BGA71B
1)-048	46-10	O-リング	1	個		7FC61P
1)-049	46-13	ロッカ アナツキ ホルト	6	個		1BGA38A
1)-050	46-17	O-リング	1	個		7FC62P
1)-051	46-18	ヘアリング	1	個		W-V03718#-360#-HXA00
1)-052	46-20	ディスク スプリング	2	個		W-W06699#-058#-HPA00
1)-053	46-21	オイル シール	2	個		W-V05247A-053#-WCA00
1)-054	46-24	ロッカ アナツキ サラホルト	8	個		1BR12B
1)-055	46-27	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BHA63B
1)-056	46-31	ロッカ アナツキ サラホルト	6	個		1BR45B
1)-057	46-35	ロッカ アナツキ ホルト	8	個		1BHA43A
1)-058	46-46	O-リング	2	個		7FB14P
【トルクアームシャフトアッセンブリ】						
2)-001	1	トルク アーム シャフト	1	個		P-V01480#-002#-E3D00

○交換部品表

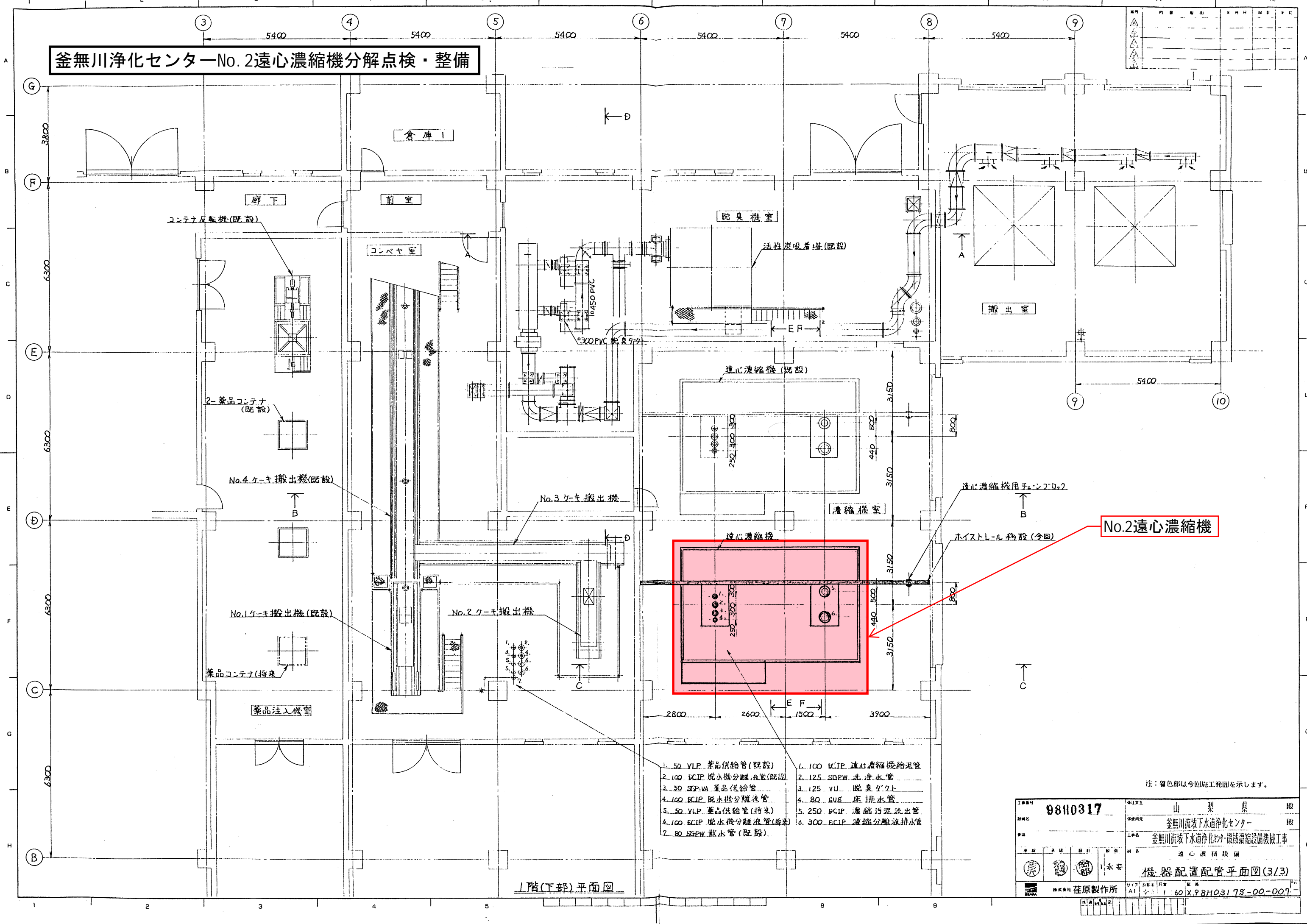
釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備

(2/2)

修繕 整番	ITEMNo.	部 品 名 称	数量	単位	備考	(参考) 品番・材質・仕様
2)-002	4	カスケット	1	個		P-X02502#-002#-Z9A00
2)-003	5	ヘアリング	1	個		W-V03718#-191#-HXA00
2)-004	6	ヘアリング	1	個		W-V03718#-190#-HXA00
2)-005	7	オイルシール	2	個		W-V05247B-059#-WCA00
2)-006	8	リテインク リンク	2	個		W-V03722#-464#-A1A00
2)-007	9	ロック アナキ ホルト	12	個		1BGA70A
2)-008	11	グリース ニップル	1	個		9CE8
2)-009	14	カスケット	2	個		P-X02502#-002#-Z9A00
		【その他】				
3)-001	-	ベルト 5V-1800	6	個		W-V05245C-023#-WAA00
3)-002	-	ベルト 3V-1000	5	個		W-V05245B-026#-WAA00
3)-003	-	オイル シェル テラス S2 M46 20L	2	個		HLSEAC00LCAZ8A
3)-004	-	オイル シェル モーリナ S2 B150 20L	1	個		HLSEBN00LCZZ8A
3)-005	-	グリース シェル カタス S2 V220J 2	1	個		HGSECF00GGZZ8A
3)-006	-	フィルター エlement	1	個		W-W51711#-009#-Z8A00
3)-007	-	回転センサ	2	個		-
3)-008	-	ガイテンセンサドライバ	2	個		-
3)-009	-	オイルクーラー	1	個		W-W51470#-065#-Z8A

※品番・材質・仕様については、最新版がある場合は、最新版の型式とする

釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備



No.2遠心濃縮機

- 1. 50 YLP 薬品供給管(既設)
- 2. 100 BCIP 脱水機分離液管(既設)
- 3. 50 SGP-WA 薬品供給管
- 4. 100 BCIP 脱水機分離液管
- 5. 50 YLP 薬品供給管(持来)
- 6. 100 ECIP 脱水機分離液管(持来)
- 7. 80 SGPW 散水管(既設)
- 8. 100 WIP 遠心濃縮機給水管
- 9. 125 SGPW 洗淨水管
- 10. 125 YU 脱臭分岐
- 11. 80 SUS 床排水管
- 12. 250 BCIP 濃縮汚泥流出管
- 13. 300 BCIP 濃縮分離液排水管

注：紫色部は今回施工範囲を示します。

工事番号	98110317	所在地	山梨県
図名		施設名	釜無川流域下水道浄化センター
図尺		工事名	釜無川流域下水道浄化センター機械濃縮設備機械工事
設計		内容	遠心濃縮設備
監理		機	機器配置配管平面図(3/3)
製図		水安	
承認		株式会社 荏原製作所	
縮尺	1/60	図番	98110317S-00-007-

1階(下部)平面図

釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備

御注文主 : 山梨県 殿

御使用先 : 釜無川流域下水道浄化センター 殿

工事名 : 釜無川流域下水道浄化センター 機械濃縮機設備機械工事

機器名称 : No.2遠心濃縮機

納入仕様書

配布先		記 事	株式会社 荏原製作所
客 先			
		来 歴	
		工事番号	
営 業		24BW-9-33	図面番号
控			
合 計			作成日 平成 年 月 日

釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備

機器製作仕様書			
納入先	釜無川流域下水道浄化センター 殿	機器名称	遠心濃縮機
製作メーカー	株式会社荏原製作所	台数	1台
仕様		主要部材質	
1. 形式	横型連続遠心濃縮機	ケーシング	SUS304
2. 名称	EIC-540型	フレーム	FCD350
3. 処理量	25m ³ /時	外胴ボウル	SCS13相当品
4. 汚泥性状	余剰汚泥 (0.8%)	内胴スクリュウ	SCS13相当品+SUS304
5. 濃縮汚泥濃度	4.0%	コンベア刃先(リヤ側)	焼結タングステンカーバイドタイル
6. 固形物回収率	90%	コンベア刃先(フロント側)	ステライト#1肉盛
7. 遠心力	2000G (2370min ⁻¹)	フィードチューブ	SUS304
8. 起動方式	インバータ制御方式	ベルトガード	SS400
9. 潤滑方式	ボウル軸受 強制潤滑油方式		
	: コンベア軸受 グリス潤滑	駆動装置	
	: ギヤボックス 油浴方式	駆動機 全閉外扇屋外型 45kW 400V 50Hz 4P (インバータ制御)	
10. 回転筒内液層調整	ボルト取付によるダム調整		
11. 摩耗対策		差速機 全閉外扇屋外型 7.5kW 400V 50Hz 4P (インバータ制御)	
	焼結タングステンカーバイドタイル取付		
12. 安全装置		潤滑油装置用電動機 全閉外扇屋外型 0.4kW 400V 50Hz 4P	
異常振動検知	非接触式振動モニター		
軸受温度検知	軸受温度センサー		
潤滑油圧力検知	ペローズ式圧力スイッチ		
過負荷検知	インバータ過負荷		
塗装		予備品・工具	
別紙		別紙	
備考			
工事名称 : 釜無川流域下水道浄化センター 機械濃縮設備機械工事			

釜無川浄化センターNo. 2遠心濃縮機分解点検・整備

機器製作仕様書

納入先	釜無川流域下水道浄化センター 殿	機器名称	防音パッケージ
製作メーカー	株式会社荏原製作所	台数	1台
仕 様		主 要 部 材 質	
1. 形 式 :	鋼板製屋内自立形	防音パネル	SPCC
2. 外 形 寸 法 :	4000W×6500L×3050H	吸音材(発泡樹脂材料)	ウレタンフォーム
3. 防音パッケージ内部構成		防音パッケージ架台	SS400
1) 防音パネル(t=2.3)及び吸音材(t=40)		濃縮機架台	SS400
2) 防音パッケージ架台 主材:C-200×80×7.5		濃縮汚泥シュート	SUS304
3) 遠心濃縮機 EIC-540型		分離液シュート	SUS304
4) 濃縮機架台 主材:H-300×300×10×15		分離液監視箱	SUS304
5) 濃縮汚泥シュート		配管 (汚泥,分離液)	SUS304TP.Sch20S
6) 分離液シュート		配管 (洗浄水・冷却水)	SGPW
7) 分離液監視箱		配管 (脱臭)	VU
8) 分離液濃度計		電動機、照明	
9) 換気扇、及び吸排気口		パッケージ換気扇 0.4kW 400V 50Hz パッケージ内照明 蛍光灯 40W×2×4灯(ドアスイッチにてON,OFF) 分離液監視箱照明 白熱灯 40W×1灯	
10) 配管、弁、及びフレキシブルチューブ			
11) 電気配線、プルボックス			
4. 防音効果:			
	パッケージ機側1mにて75dB(A)以下		
塗 装			
別 紙			
備 考			
工事名称 : 釜無川流域下水道浄化センター 機械濃縮設備機械工事			

釜無川浄化センターNo. 2遠心濃縮機分解点検・整備

塗 装 仕 様 書

1.機器名:遠心濃縮機、架台、防音パッケージ架台

設置場所: 屋内水上部

工 程	素地調整及塗料名	マンセル値	色 名	膜 厚	備 考
素地調整	第1種ケレン	—	—	—	—
下地処理	エッチングプライマ	—	—	15 μ m	JISK5633 -2種
第1層(下塗)	1種亜酸化鉛	—	—	35 μ m	JISK5623 -1種
第2層(下塗)	2種亜酸化鉛	—	—	35 μ m	JISK5623 -2種
第3層(中塗)	フェノール樹脂塗料	—	—	25 μ m	—
第4層(上塗)	フェノール樹脂塗料	2.5G6/3	青磁色	25 μ m	最終膜厚 135 μ m以上

2.機器名:防音パッケージパネル

設置場所: 屋内水上部

工 程	素地調整及塗料名	マンセル値	色 名	膜 厚	備 考
素地調整	バーカライジング処理	—	—	—	—
第1層(下塗)	ジクロ系錆止塗料	—	—	20 μ m	—
第2層(中塗)	メラミン樹脂塗料	—	—	15 μ m	—
第3層(上塗)	メラミン樹脂塗料	2.5G6/3	青磁色	15 μ m	最終膜厚 50 μ m以上

3.素地調整 素地調整は1種ケレンとする。但し鋳鉄部は2種ケレンとする。

亜鉛メッキ鋼板(管)部の仕上げは3種ケレンとする。

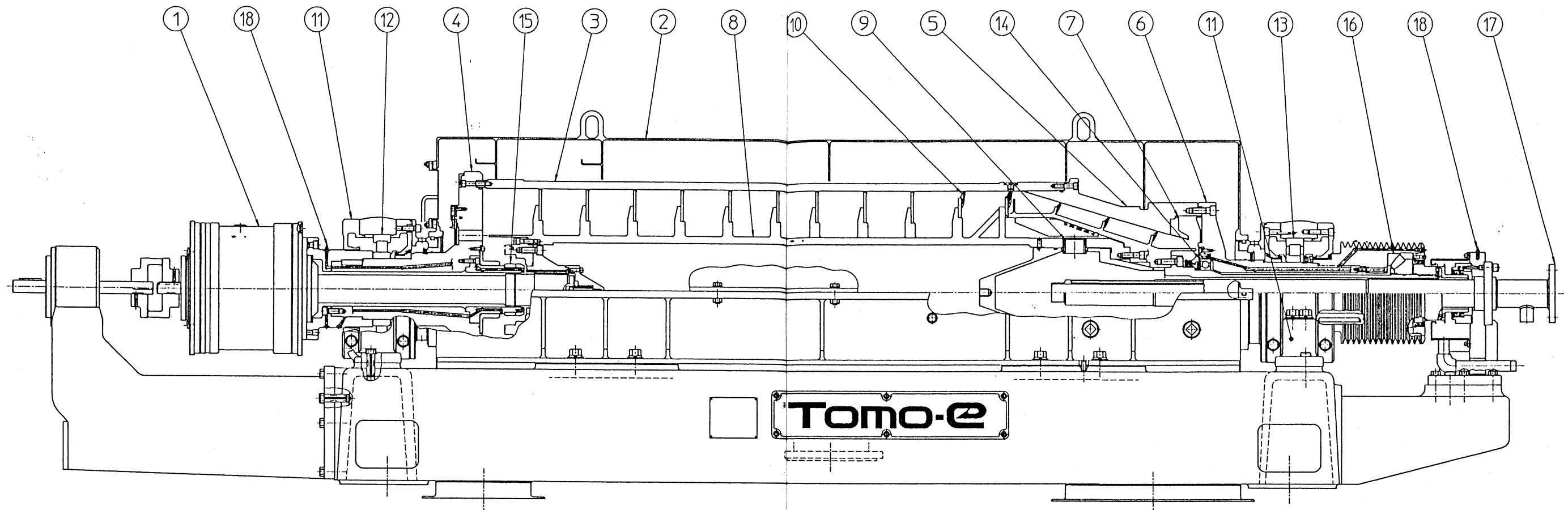
4.塗装方法 遠心濃縮機、架台、防音パッケージ架台

..... ハケ塗り又はエアレス塗装

パッケージパネル 焼付塗装

釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備

※	※	※	※
△	△	△	△
△	△	△	△
△	△	△	△



ITEM NO.	部品名称	材質	数量	ITEM NO.	部品名称	材質	数量
1	ギアボックス アセンブリ	特殊鋼	1	10	コンベア タイル	タンクステン カーバイト	—
2	フレーム&カバー アセンブリ	SUS304 FCD350	1	11	ピロブロック アセンブリ	FCD450 SS400	2セット
3	ボウル シェル	SCS13相当	1	12	フロント側 メイン ベアリング	SUJ2	1
4	フロント ハブ	SCS13相当	1	13	リア側 メイン ベアリング	SUJ2	1
5	エクステンション	SCS13相当	1	14	リア側 コンベア ベアリング	SUJ2	1
6	リア ハブ	SCS13相当	1	15	フロント側 コンベア ベアリング	SUJ2	1
7	ウェア スリーブ	タンクステン カーバイト	8	16	プーリ ベアリング	SUJ2	1
8	コンベア アセンブリ	SCS13相当 SUS304	1	17	フィード チューブ	SUS304	1
9	コンベア フィード ノズル	タンクステン カーバイト	8セット	18	グリース ニップル	SUS304	3

P-Q1446D.0^{S1}

98H0317	山梨県
機械濃縮設備設備	釜無川流域下水道浄化センター
	釜無川流域下水道浄化センター機械濃縮設備機械工事
	遠心濃縮機No.2 EIC-540
	内部構造断面図
株式会社 荏原製作所	1,998.H.03.17.S-00-C06

参 考 資 料

この「参考資料」は、入札参加者の適正かつ迅速な見積りに資するための資料である。従って「参考資料」は、請負契約上の拘束力を生じるものではない。

なお、この「参考資料」の有効期限は、この修繕の入札日までとする。

事業名： 釜無川流域下水道事業

修繕名： 釜無川浄化センターNo.2遠心濃縮機分解点検・整備

修繕場所： 釜無川浄化センター

公益財団法人 山梨県下水道公社

本 修 繕 費 内 訳 表

費 目	工 種	種 別	細 目	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
本修繕費	修繕工							
		直接修繕費						
			直接材料費	式	1			A-1
			小計					(直接材料費)
			補助材料費	式	1			
			小計					(補助材料費)
			計					[材料費]
			一般労務費	式	1			B-1
			小計					(一般労務費)
			機械設備据付労務費	式	1			B-2
			小計					(機械設備据付労務費)
			計					[労務費]
			機械経費	式	1			

本 修 繕 費 内 訳 表

費 目	工 種	種 別	細 目	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
			小計					[直接経費]
			計					直接修繕費
		間接修繕費						
			共通仮設費	式	1			
			小計					[共通仮設費]
			現場管理費	式	1			
			小計					[現場管理費]
			修繕間接費	式	1			
			小計					[修繕間接費]
			計					間接修繕費
		修繕工原価						
		計（修繕原価）						
		一般管理費等						

明 細 表

直接材料費

A-1

(1/5)

¥

修繕整番	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
	【セントリフュージアッセンブリ】						
1)-001	ロッカ アナツキ ホルト		個	12			
1)-002	ロッカ アナツキ ホルト		個	24			
1)-003	O-リング		個	4			
1)-004	スタビライジング リング		個	2			
1)-005	グリス ニップル		個	2			
1)-006	O-リング		個	2			
1)-007	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-008	O-リング		個	1			
1)-009	O-リング		個	1			
1)-010	ヘアリング		個	1			
1)-011	ヘアリング		個	1			
1)-012	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-013	O-リング		個	1			
1)-014	オイル シール		個	2			
1)-015	リテイニング リング		個	1			
1)-016	フィート チューブ シール カスケット		個	1			

明 細 表

直接材料費

A-1

(2/5)

修繕番号	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
1)-017	ロッカ アナツキ ホルト		個	4			
1)-018	ロッカ アナツキ ホルト		個	6			
1)-019	リテインクゝ リンクゝ		個	1			
1)-020	コレクタ ガゞスケツト		個	1			
1)-021	コレクタ ガゞスケツト		個	2			
1)-022	ロッカ ナツ		個	4			
1)-023	ロッカ ホルト		個	4			
1)-024	ロッカ ホルト		個	15			
1)-025	オイル シール		個	2			
1)-026	クゝリース ニツプル		個	1			
1)-027	プゝラクゝ		個	1			
1)-028	オイル シール		個	2			
1)-029	ロッカ アナツキ プゝラクゝ		個	4			
1)-030	リテインクゝ リンクゝ		個	1			
1)-031	ハゝアリンクゝ		個	1			
1)-032	カク リンクゝ		個	1			
1)-033	ロッカ アナツキ トメネシゝ マルサキ		個	3			

明 細 表

直接材料費

A-1

(3/5)

修繕番号	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
1)-034	ロック アナツキ トメネジ [°] クボミ		個	3			
1)-035	ロック アナツキ ボルト		個	12			
1)-036	ロック アナツキ ボルト		個	8			
1)-037	ヘアリング [°]		個	1			
1)-038	ロック アナツキ ボルト		個	8			
1)-039	ロック アナツキ ボルト		個	12			
1)-040	シール リング [°]		個	2			
1)-041	カップ リング [°] ラバー		個	1			
1)-042	スリーブ (スプ ラインシャフト)		個	1			
1)-043	ロック アナツキ ボルト		個	6			
1)-044	ロック アナツキ ボルト		個	12			
1)-045	ロック アナツキ ボルト		個	36			
1)-046	O-リング [°]		個	1			
1)-047	ロック アナツキ ボルト		個	8			
1)-048	O-リング [°]		個	1			
1)-049	ロック アナツキ ボルト		個	6			
1)-050	O-リング [°]		個	1			

明 細 表

直接材料費

A-1

(4/5)

修繕整番	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
1)-051	ベアリング		個	1			
1)-052	ディスク スプリング		個	2			
1)-053	オイル シール		個	2			
1)-054	ロッカ アナツキ サラホルト		個	8			
1)-055	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-056	ロッカ アナツキ サラホルト		個	6			
1)-057	ロッカ アナツキ ホルト		個	8			
1)-058	O-リング		個	2			
	【トルクアームシャフトアッセンブリ】						
2)-001	トルク アーム シャフト		個	1			
2)-002	ガスケット		個	1			
2)-003	ベアリング		個	1			
2)-004	ベアリング		個	1			
2)-005	オイル シール		個	2			
2)-006	リテインング リング		個	2			
2)-007	ロッカ アナツキ ホルト		個	12			
2)-008	グリース ニップル		個	1			

明 細 表

直接材料費

A-1

(5/5)

修繕整番	名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
2)-009	カスケット		個	2			
	【その他】						
3)-001	ベルト 5V-1800		個	6			
3)-002	ベルト 3V-1000		個	5			
3)-003	オイル シェル テラス S2 M46 20L		個	2			
3)-004	オイル シェル モーナ S2 B150 20L		個	1			
3)-005	グリース シェル カダス S2 V220J 2(EP) 18KG		個	1			
3)-006	フィルター エLEMENT		個	1			
3)-007	回転センサ		個	2			
3)-008	カインセンサトライバ		個	2			
3)-009	オイルクーラー		個	1			
	合計						

明 細 表

一般労務費
(一式)

¥ _____

B-1 _____

名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
設備機械工		人				
普通作業員		人				
電工		人				
計						

機械設備据付労務費
(一式)

¥ _____

B-2 _____

名 称	形 状 寸 法	単 位	数 量	単 価	金 額	摘 要
機械設備据付工		人				
計						