

江戸川第二終末処理場
低段N o . 3 汚水ポンプ設備他修繕工事
(その2)

特 記 仕 様 書

令和8年度

千葉県江戸川下水道事務所

目 次

第1章 総 則	1
§ 1 概 要	1
§ 2 適用規格	1
§ 3 関係法令等	1
§ 4 施工範囲	1
§ 5 事前調査	1
§ 6 建設副産物	2
§ 7 電子納品	3
§ 8 創意工夫・社会性等に関する実施状況	4
§ 9 中間検査の対象工事	4
§ 10 デジタル工事写真の小黒板情報電子化について	4
§ 11 情報共有システムの活用について	5
§ 12 週休2日制適用工事	5
§ 13 施工監理	5
§ 14 専任特例2号の場合の監理技術者配置	6
§ 15 千葉県建設キャリアアップシステム活用工事	6
第2章 修繕工事	7
§ 1 修繕工事内容	7
§ 2 施工における注意事項	10
§ 3 工場現場発生品について	11
§ 4 その他	11
§ 5 取替機器部品類一覧表	12

第1章 総 則

§ 1 概 要

本仕様書は、江戸川第二終末処理場低段N o. 3汚水ポンプ設備他修繕工事（その2）の特記仕様書であり、本仕様書に基づいて工事の内容を十分把握した上で、水処理設備としての機能が発揮できるように、低段N o. 3汚水ポンプ及びN o. 1放流ポンプのオーバーホールを行うものである。

§ 2 適用規格

本設備工事の施工にあたり、受注者は本仕様書の内容を遵守し、本仕様書に明記無き場合には、下記最新版図書に基づいて設計製作、据付け工事を行うものとする。又、図書においても明記無き場合には、監督職員の承諾を得るものとする。

- (1) 千葉県下水道用機械・電気設備工事一般仕様書
- (2) 日本下水道事業団機械設備標準仕様書
- (3) 日本下水道事業団機械設備一般仕様書
- (4) 日本下水道事業団機械設備工事必携
- (5) 日本下水道事業団機械設備工事必携工事管理記録

§ 3 関係法令等

下記法令を適合した設備とする。

- (1) 大気汚染防止法
- (2) 振動規制法
- (3) 騒音規制法
- (4) 悪臭防止法
- (5) 消防法
- (6) 電気事業法
- (7) 建築基準法
- (8) その他の関連法規

§ 4 施工範囲

本設備工事の施工範囲は、本仕様書及び図面に表示された範囲とし、以下に記載する設備機器の計画設計、製作、工場試験、輸送、据付け、既設撤去、試験調整等の一切を含むものとする。

本工事は、稼働中の処理場での施工であるため、運転に支障を与えないよう注意を払い施工すること。工事手順や仮設などに十分に配慮をはらうこととする。施工にあたっては関係部署との連絡を密にし、工事の円滑な進捗に努めること。

工事に伴う運転停止等が必要な場合は監督職員を通じ事前に関係者と協議すること。仮設、現場施工前の対象機器などの清掃等も本工事に含む。

- | | |
|-----------------------|-----|
| (1) 低段N o. 3汚水ポンプ設備修繕 | 一 式 |
| (2) N o. 1放流ポンプ設備修繕 | 一 式 |

§ 5 事前調査

受注者は、工事着手に先立ち現況の状況、関連工事その他についての綿密な調査を行い、十分に実状把握の上工事施工しなければならない。

§ 6 建設副産物

1. 共通事項

- (1) 「千葉県建設リサイクル推進計画 2016 ガイドライン」に基づき、本工事に係る「再生資源利用計画書」及び「再生資源利用促進計画書」を「建設副産物情報交換システム（COBRIS）」により作成し、施工計画書に含め各1部提出すること。

また、計画の実施状況（実績）については、「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」並びに「建設副産物情報交換システム工事登録証明書」を同システムにより作成し、各1部提出するとともに、これらの記録を工事完成後一年間保存しておくこと。

◎ 作成対象工事

「再生資源利用計画書」及び「再生資源利用促進計画書」は請負金額が、「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」並びに「建設副産物情報交換システム工事登録証明書」は最終請負金額が100万円以上の全ての工事について建設資材の利用、建設副産物の発生・搬出の有無にかかわらず作成する。

- (2) 「建設副産物の処理基準及び再生資材の利用基準」に基づき、建設副産物の処理に先立ち、「建設副産物処理承認申請書」を作成し、監督職員の確認を受け、同申請書を1部提出すること。なお、建設廃棄物の処理を委託する場合は、収集運搬又は処分について許可業者と各々建設廃棄物処理契約を締結し、「建設廃棄物処理委託契約書」を監督職員に提示するとともに、同契約書の写しを同申請書に添付すること。

建設副産物の処理完了後速やかに、「建設副産物処理調書」を作成し、1部提出するとともに、実際に要した処理費等を証明する資料（受入伝票、写真等）を監督職員に提出し確認を受けること。

- (3) 建設廃棄物の処理に当たって、産業廃棄物管理票制度に基づく紙マニフェスト方式による場合は、原則として複写式伝票のD票及びE票の写しを提出すること。

また、電子マニフェスト方式による場合は、原則として廃棄物の処理及び清掃に関する法律に基づき指定された情報処理センターが発行する当該工事のマニフェスト情報を収録した電子媒体又は建設廃棄物の引渡し時、運搬終了時及び処分終了時に登録される情報を印刷したもの（受渡確認票等）を提出すること。

2. 建設発生土（※アンダーラインの部分に記載があるものを適用する。）

- (1) 指定（A）（工事間流用）の場合

本工事により発生する建設発生土のうち、下記に示す建設発生土については、工事間流用を図るものとし、下記指定地に搬出すること。

ア搬出先（相手先工事名、場所等）

_____ 工事 _____ 市 _____ 町地先

イ土質及び処理量

第 _____ 種建設発生土（_____ m3）

ウ搬出時期

_____ 年 _____ 月 ~ _____ 年 _____ 月

なお、搬出手続き等は監督職員の指示によること。

- (2) 指定（A）（その他）の場合

建設発生土（_____ m3）は、_____ 市 _____ 町地先に搬出するものとする。

なお、詳細については監督職員の指示によるものとする。

- (3) 指定（B）の場合

建設発生土（_____ m3）は、片道運搬距離は、_____ kmに搬出するものとする。

3. 路盤廃材（※アンダーラインの部分に記載がある場合に適用する。）

本工事により発生する

路盤廃材（ t）は、 市 町地先、片道運搬距離 kmの
に運搬し、処理するものとする。

4. 建設廃棄物（※アンダーラインの部分に記載があるものを適用する。）

本工事により発生する

(1) アスコン塊（ t）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

(2) コンクリート塊（ t）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

(3) 建設発生木材（ t）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

(4) 建設汚泥（ t）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

(5) ガラスくず及び陶器くず（ t）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

(6) 金属くず（ kg）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

(7) 廃プラスチック（ 0.01 t）は、

片道運搬距離 2.0 kmの
（中間処理場）に運搬し、処理するものとする。

(8) 廃油（ 0.005 t）は、

片道運搬距離 2.0 kmの
（中間処理場）に運搬し、処理するものとする。

(9) 混合廃棄物（ t）は、

 市 町地先、片道運搬距離 kmの
（中間処理場） に運搬し、処理するものとする。

なお、運搬に先立ち受け入れ条件等を確認し、監督職員に報告するものとする。
工事発注後、事情により上記の指定処理により難しい場合は、監督職員と協議するものとする。

5. 有価物処理

スクラップ（ 0.96 t）は古物営業法における古物商へ売却するものとするが、
他の処理方法を採用する場合は監督職員と協議すること。

§ 7 電子納品

1. 本工事は電子納品対象工事とする。電子納品とは、「調査、設計、工事などの各業務段階の最終成果を電子成果品として納品すること」を言う。ここでいう電子成果品とは、「工事完成図書の電子納品要領（案）：（以下「要領」という。）」に基づいて作成した電子データを指す。
2. 成果品は、「要領」に基づいて作成した電子成果品を電子媒体で正副2部提出する。
「要領」で特に記載のない項目については、原則として電子データを提出する義務は

ないが、「要領」の解釈に疑義がある場合は監督職員と協議のうえ、電子化の是非を決定する。

なお、電子納品の運用にあたっては、「電子納品運用ガイドライン【土木工事編】（平成28年1月）」を参考にするものとする。

3. 成果品の提出の際には、電子納品チェックシステムによるチェックを行い、エラーが無いことを確認した後、ウィルス対策を実施したうえで提出すること。
4. 本工事では、（公財）千葉県建設技術センターへの提出（登録）対象としない。

§ 8 創意工夫・社会性等に関する実施状況

受注者は、工事施工において、自ら立案実施した創意工夫に関する項目、または地域社会への貢献として評価できる項目に関する事項について、工事完了時までに所定の様式により提出することができる。

§ 9 中間検査の対象工事

1. 本工事は、千葉県建設工事検査要綱（検査の区分を規定）および中間検査実施細則（中間検査実施区分を規定）の定めにより中間検査を実施する。
2. 本工事が、低入札価格調査制度調査対象工事（以下「調査対象工事」という）に該当した場合は、「中間検査実施細則」に関わらず原則として2ヶ月に1回、隔月ごと、および主要工種を考慮し施工上の変化点等で行うが、実施時期は監督職員が指定する。なお、検査日及び検査監氏名は別途通知する。
3. 中間検査は、通知日までに完了した出来形部分の出来形確認及び技術的確認等を行うが、給付の対象とはしない。

§ 10 デジタル工事写真の黒板情報電子化について

デジタル工事写真の黒板情報電子化は、受発注者双方の業務効率化を目的に、被写体画像の撮影と同時に工事写真における黒板の記載情報の電子的記入および、工事写真の信憑性確認を行うことにより、現場撮影の省力化、写真整理の効率化、工事写真の改ざん防止を図るものである。

本工事でデジタル工事写真の黒板情報電子化を行う場合は、工事契約後、監督職員の承諾を得たうえでデジタル工事写真の黒板情報電子化対象工事（以降、「対象工事」と称する）とすることができる。対象工事では、以下の1. から4. の全てを実施することとする。

1. 対象機器の導入

受注者は、デジタル工事写真の黒板情報電子化の導入に必要な機器・ソフトウェア等（以降、「使用機器」と称する）については、写真管理基準「3. (2) 撮影方法」に示す項目の電子的記入ができること、かつ信憑性確認（改ざん検知機能）を有するものを使用することとする。なお、信憑性確認（改ざん検知機能）は、「電子政府における調達のために参照すべき暗号のリスト（CRYPTREC 暗号リスト）」（URL「<https://www.cryptrec.go.jp/list.html>」）に記載している技術を使用していること。また、受注者は監督職員に対し、工事着手前に、本工事での使用機器について提示するものとする。

なお、使用機器の事例として、

URL「<http://www.cals.jacic.or.jp/CIM/sharing/index.html>」記載の「デジタル工事写真の黒板情報電子化対応ソフトウェア」を参照されたい。ただし、この使用機器の事例からの選定に限定するものではない。

2. デジタル工事写真における小黑板情報の電子的記入

受注者は、同条1.の使用機器を用いてデジタル工事写真を撮影する場合は、被写体と小黑板情報を電子画像として同時に記録してもよい。小黑板情報の電子的記入を行う項目は、写真管理基準（令和7年度版）「3.（2）撮影方法」による。ただし、対象工事において、高温多湿、粉じん等の現場条件の影響により、対象機器の使用が困難な工種については、使用機器の利用を限定するものではない。

3. 小黑板情報の電子的記入の取扱い

本工事の工事写真の取扱いは、写真管理基準（令和7年度版）及びデジタル写真管理情報基準（令和5年3月）に準ずるが、同条2.に示す小黑板情報の電子的記入については、デジタル写真管理情報基準（令和5年3月）で規定されている写真編集には該当しない。

4. 小黑板情報の電子的記入を行った写真の納品

受注者は、同条2.に示す小黑板情報の電子的記入を行った写真（以下、「小黑板情報電子化写真」と称する。）を、工事完成時に監督職員へ納品するものとする。なお納品時に、受注者はURL（<http://www.cals.jacic.or.jp/CIM/sharing/index.html>）のチェックシステム（信憑性チェックツール）又はチェックシステム（信憑性チェックツール）を搭載した写真管理ソフトウェアや工事写真ビューアソフトを用いて、小黑板情報電子化写真の信憑性確認を行い、その結果を併せて監督職員へ「工事打合せ簿」等により提出するものとする。なお、提出された信憑性確認の結果を、監督職員が確認することがある。

§ 11 情報共有システムの活用について

本工事は、情報共有システムの対象工事である。ただし、活用による生産性向上が見込まれないなどと判断される場合は、受発注者間の協議により、実施の有無を決定することとする。

実施にあたっては「千葉県県土整備部情報共有システム実施要領」に基づくものとする。

§ 12 週休2日制適用工事（現場閉所による週休2日工事）

1. 本工事は週休2日制適用工事である。
2. 受注者は、現場閉所による週休2日工事として取り組むこと。なお、予定価格には月単位の週休2日（4週8休以上）達成相当の経費を補正している。
3. 受注者が週休2日交替制工事を希望するときは、受発注者間で協議し週休2日交替制工事に変更することができる。
4. 受注者が、工事着手前に完全週休2日（土日）の取組を希望し、かつ対象期間内において完全週休2日（土日）相当を達成した場合は、経費に補正係数を乗じ変更するものとする。
5. 週休2日制の実施にあたっては、「週休2日制適用工事実施要領（令和7年10月版）」に基づき行うこと。

§ 13 施工監理

発注者は、本工事の施工監理業務を公益財団法人千葉県下水道公社に委託する。総括監理員、主任監理員及び監理員の氏名等は、本工事の請負契約締結後に発注者から受注者に通知する。

§ 14 専任特例 2 号の場合の監理技術者配置

1. 本工事において、建設業法第 26 条第 3 項第 2 号（以下「専任特例 2 号」という。）による場合の監理技術者の配置を行う場合は、以下の要件を全て満たさなければならない。
 - (1) 当該工事現場に監理技術者の行うべき職務を補佐するもの（以下「監理技術者補佐」という。）を専任で配置すること。
 - (2) 監理技術者補佐は、主任技術者の資格を有する一級施工管理技士補又は一級施工管理技士等の国家資格者、学歴や実務経験により監理技術者の資格を有する者であること。なお、監理技術者補佐の建設業法第 27 条の規定に基づく技術検定種目は、監理技術者に求める技術検定種目と同じであること。
 - (3) 監理技術者補佐は所属建設業者（受注者）と直接的かつ恒常的な雇用関係にあること。
 - (4) 同一の専任特例 2 号の場合の監理技術者が配置できる工事の数は、本工事を含め同時に 2 件までとする。
 - (5) 監理技術者として職務を適正に遂行するため、当該工事の内容に応じ、兼務する工事が以下の範囲にあること。
 - ①土木工事の場合 兼務する工事が千葉県内にあること
※河川工事の場合は、兼務する工事が沿川市町村内にあること
 - ②建築工事、建築設備工事等の場合 兼務する工事が千葉県、埼玉県、東京都、神奈川県、茨城県の都県内にあること
 - (6) 監理技術者は、施工における主要な会議への参加、現場の巡回及び主要な工程の立会等の職務を適正に遂行しなければならない。
 - (7) 監理技術者と監理技術者補佐との間で常に連絡が取れる体制であること。
 - (8) 監理技術者補佐が担う業務等について、明らかにすること。
 - (9) 監理技術者は、維持工事を兼務することは出来ない。なお、ここでの維持工事とは、通年維持工事等（24 時間体制での応急処理工や緊急巡回等が必要な工事）をいう。
2. 専任特例 2 号による監理技術者を配置する場合は、主任技術者等兼任届及び前項各号について確認できる書類を提出すること。
3. 本工事において、専任特例 2 号による監理技術者及び監理技術者補佐の配置を行う場合又は配置を要さなくなった場合は適切にコリンズ（CORINS）への登録を行うこと

§ 15 千葉県建設キャリアアップシステム活用工事

この工事は、千葉県建設キャリアアップシステム活用工事の対象工事とする。

- 1 受注者は、工事の締結後、工事着手前に CCUS 活用の希望の有無について、監督職員と協議すること。
- 2 工事の実施にあたっては、「千葉県建設キャリアアップシステム活用工事試行要領」に基づき行うこと。

第2章 修繕工事

§ 1 修繕工事内容

1. 低段N o. 3 汚水ポンプ本体

(1) 既設備仕様

形式：SPS-CV

形状：立軸渦巻斜流ポンプ

能力：吐出量 155m³/min

全揚程 33.2m

回転速度 590rpm

口径 $\phi 1000$ (吸込側) $\times \phi 1000$ (吐出側)

製造会社：株式会社日立製作所

(2) 施工内容

①現地作業

- ・整備前後計測
- ・ポンプ本体撤去・据付
- ・試運転調整

②工場整備

- ・分解、清掃、検査
- ・主軸（3本）、中間軸受：磁粉深傷試験
- ・組立調整
- ・ケーシングライナ：摺動部修正
- ・羽根車：摺動部修正・静バランス
- ・主軸（3本）：振れ測定曲がり直し
- ・1種ケレン、塗装

③「§ 5 取替機器部品類一覧表」に記載されている部品の取替

(3) 塗装基準

下記に基づき塗装を行い塗膜厚の測定を行う。また、機器名称等の文字書きを行うこと。

①非接水部塗装

1) 塗装仕様

下水道用機械・電気設備工事一般仕様書（以下「一般仕様書」という。）第202条表2-1のAとする。

②接水部塗装

1) 塗装仕様

下水道用機械・電気設備工事一般仕様書（以下「一般仕様書」という。）第202条表2-1のCとする。

2. 低段N o. 3 汚水ポンプ電動機

(1) 既設備仕様

形式：VEFOU-KK

形状：三相誘導電動機

出力：1200kW

電源：6000V $\times 3\phi \times 50\text{Hz} \times 10\text{P}$

製造会社：株式会社日立製作所

(2) 施工内容

①現地作業

- ・整備前後計測
- ・ケーブル離結線
- ・電動機撤去・据付
- ・試運転調整

②工場整備

- ・受入検査
- ・分解、回転子抜き出し、精密点検
- ・固定子洗浄、乾燥、仕上ワニス処理
- ・回転子洗浄、乾燥、仕上ワニス処理
- ・回転子バランス調整
- ・通風箱点検清掃・吸音材張替
- ・ブラケット他金具類点検清掃
- ・再組立調整
- ・固定子絶縁診断（整備前後）
- ・工場内無負荷回転試験
- ・外部塗装（3種ケレン、2回塗）

③「§ 5 取替機器部品類一覧表」に記載されている部品の取替

(3) 塗装基準

下記に基づき塗装を行い塗膜厚の測定を行う。また、機器名称等の文字書きを行うこと。

①非接水部塗装

1) 塗装仕様

下水道用機械・電気設備工事一般仕様書（以下「一般仕様書」という。）第 202 条表 2-1 の A 中塗、上塗とする。

3. No. 1 放流ポンプ本体

(1) 既設備仕様

形式：SP-CV

形状：立軸斜流ポンプ

能力：吐出量 86.4m³/min

全揚程 6m

回転速度 360rpm

口径 φ800（吸込側）×φ800（吐出側）

製造会社：株式会社日立製作所

(2) 施工内容

①現地作業

- ・整備前後計測
- ・ポンプ本体撤去・据付
- ・ローター撤去・据付
- ・ビニルエステル樹脂ライニング
- ・試運転調整

②工場整備

- ・分解、清掃、検査
- ・主軸（上）：磁粉深傷試験
- ・組立
- ・発送用分解

- ・主軸（上）：曲がり確認 主軸（中、下）：単品振れ
- ・インペラ：摺動部修正加工
- ・インペラ：静バランス
- ・ケーシングライナ：摺動部修正加工
- ・ブラスト・塗装

③「§ 5 取替機器部品類一覧表」に記載されている部品の取替

(3) 塗装基準

下記に基づき塗装を行い塗膜厚の測定を行う。また、機器名称等の文字書きを行うこと。

①非接水部塗装

1) 塗装仕様

下水道用機械・電気設備工事一般仕様書（以下「一般仕様書」という。）第 202 条表 2-1 の A とする。

②接水部塗装

1) 塗装仕様

下水道用機械・電気設備工事一般仕様書（以下「一般仕様書」という。）第 202

③ビニルエステル樹脂ライニング

1) ライニング仕様

プライマ塗布

リポキシ樹脂 R-806B+ガラスマット（第 1 層目）

リポキシ樹脂 R-806B+サーフェスマット（第 2 層目）

仕上コート塗布

4. No. 1 放流ポンプ電動機

(1) 既設備仕様

形式：VEFOU-KK

形状：三相誘導電動機

定格：3φ×50Hz×132kW×16P×400V

製造会社：株式会社日立製作所

(2) 施工内容

①現地作業

- ・整備前後計測
- ・点検架台・集合装置・ターミナルボックス撤去・据付
- ・電動機撤去・据付
- ・試運転調整

②工場整備

- ・受入検査
- ・分解、回転子拔出、精密点検
- ・固定子洗浄、乾燥、仕上ワニス処理
- ・固定子リード線交換
- ・回転子洗浄、乾燥、仕上ワニス処理
- ・回転子バランス調整
- ・ブラケット他金具類点検清掃
- ・アースブラシ追設

- ・再組立調整
- ・固定子絶縁抵抗測定（整備前後）
- ・工場内無負荷回転試験
- ・外部塗装（3種ケレン、2回塗）
- ③「§ 5 取替機器部品類一覧表」に記載されている部品の取替
- (3) 塗装基準

下記に基づき塗装を行い塗膜厚の測定を行う。また、機器名称等の文字書きを行うこと。

 - ①非接水部塗装
 - 1) 塗装仕様

下水道用機械・電気設備工事一般仕様書（以下「一般仕様書」という。）第 202 条表 2-1 の A 中塗、上塗とする。

§ 2 施工における注意事項

1. 共通事項

- ・施工については運転管理に支障をきたさないよう、監督職員と十分な打ち合わせを行うこと。
- ・各種データ測定及び試運転時には作業要領書を作成し、監督職員の確認を受けること。なお、作業要領書は施工計画書に含めても良い。
- ・交換材料等について、特記なきものは当該機器の製造番号・仕様等を確認し、機能が満足するよう材料を選定すること。
- ・本仕様書に示さない軽易なもので、オーバーホールとして欠くことのできない材料及び作業に要する費用は受注者の負担とする。
- ・塗装面において腐食等が見られる部分については、補修塗装を行うこと。塗装には、機器名称等の文字書きを含むものとする。
- ・修繕工事完了後に提出する報告書には、今回の修繕に基づいた次回点検整備推奨事項を記載すること。

2. 分解作業前点検測定

- ・外観よりその状況が判断できるもの（潤滑油もれ・Vベルト・プーリーの摩耗状況など）
- ・測定できるものについては、運転時のデータを測定すること。
- ・修繕後の機器能力を確認する上で測定が必要な項目については、原則として測定すること。
- ・電動機は電流・絶縁・回転数・軸受温度・振動値を測定する。
- ・その他監督職員が特に必要と認めたもの。

3. 分解

- ・再使用する部品は、その取り扱いに十分注意すること。
- ・屋内外を問わず塵・埃には十分注意を払い、必要にして十分な養生を施すこと。
- ・摩耗や腐食の状況を確認（測定できるものはすること）すること。
- ・即座に取替を行わない場合は、防錆油など養生を施す。
- ・ケレン及びハツリ作業を行う際は、飛散及び落下防止措置を怠らないこと。

4. 点検整備（清掃、修理、組立、調整）

- ・オーバーホール対象機器の仕様を満足させる性能・機能が確認できる項目を設定し、実施すること。分解点検後、必要がある場合は修理し、清掃を行った後調整すること。
- ・オーバーホール対象機器の点検、清掃、調整は付属の補機類も含め行うこと。
- ・取替対象機器（旧品）の状況確認。（摩耗、腐食等の種類及び原因などを考察すること。必要に応じて近接撮影を行う。）また、その点検報告書を監督職員に提出すること。
- ・設計図書に指定されていない部品が再使用不適、もしくは再使用不可と判断される場合は

監督職員と協議すること。

- ・取替対象品（旧品）の状況を報告書で監督職員に提出のこと。

5. 組立

- ・組み付ける部品は、その表面を清浄に保つこと。
- ・パッキン・シール・ロックナットなどの再使用は認めない。
- ・潤滑油（油、グリス）は必要以上に充填しない。
- ・組み立てる部品のネジ部や勘合部が清浄で、傷やバリなどが無いことを確認する。
- ・パッキンシール類はすべて新品を使用のこと。
- ・Ｏーリング類は、組み込み時グリース塗布のこと。

6. 修繕後測定

- ・外観よりその状況が判断できるもの（潤滑油もれ・寸法など）
- ・耐圧、漏れ及び無負荷試験を行い、その報告書を提出すること。
- ・電動機は電流・絶縁・回転数・軸受温度・振動値を測定すること。
- ・修繕前に、修繕後の機器能力を確認する上で測定を行った項目については、必ず測定すること。
- ・完成報告書には取替前及び取替後の新旧対比可能なデータを添付し、事前に監督職員へ客観的、外観的、数値的に異常のない事を確認し、考察及び報告すること。また、各測定項目に対して基準値、許容値等明記すること。
- ・機器の取替については、試験成績表を提出すること。
- ・測定は付属機器類も含め行うこと。
- ・その他監督職員が特に必要と認めたもの。

§ 3 工場現場発生品について

- ・千葉県県土整備部都市整備局下水道課 下水道用機械・電気設備工事一般仕様書第 121、122 条による。

§ 4 その他

1. 他の注意事項

- ・近隣とトラブルが発生しないよう配慮し、万一発生した場合は受注者側で対応すること。
- ・既存工作物及び埋設物には十分注意し、破損した場合は、受注者の責において速やかに復旧すること。
- ・近接する他の工事と十分調整を行うこと。また、工事現場の安全を確保するため、当現場における関係工事受注業者等と共に工事関係者連絡会議を設置・運営すること。
- ・法令等による書類は、遅滞なく関係機関に提出すること。
- ・建設業退職金共済制度の趣旨を理解し、履行確保に努めること。
- ・本工事の工事目的物の引渡しまで、工事目的物及び工事材料に必要な保険に付すること。
- ・本工事が公共工事労務費調査に該当した場合は調査に協力すること。

§ 5 取替機器部品類一覧表

名 称	規 格	単位	数量	備 考
1.低段No. 3汚水ポンプ取替部品				
(1) 工場取替部品 (ポンプ本体部)				
1 自動調心コロ軸受	No.22244BC3	個	1	工場取替
2 軸受押え	STKM13A	個	1	工場取替
3 自動調心コロ軸受	No.22240BC3	個	1	工場取替
4 ベアリングナット	(ワッシャ含む) S35C	組	1	工場取替
5 スラスト自動調心コロ軸受	No.29344L1	個	1	工場取替
6 封水リング	CAC402	個	1	工場取替
7 パッキン部スリーブ	SCS13	個	1	工場取替
8 爪付座金	SUS304	個	1	工場取替
9 埋込型液面計	φ 30	個	2	工場取替
10 埋込型液面計	φ 60	個	1	工場取替
11 グランドパッキン	炭化繊維	台分	1	工場取替
12 ボルト・ナット	ポンプ本体用	台分	1	工場取替
13 パッキン・座金類	ポンプ本体用	台分	1	工場取替
14 パッキン類	吸吐フランジ用	台分	1	工場取替
15 隔膜式連成計	φ 100 ゲージコック付	個	1	工場取替
16 隔膜式圧力計	φ 100 ゲージコック付	個	1	工場取替
17 ダイヤル温度計	接点付 ポンプ用	個	1	工場取替
18 ダイヤル温度計	中間軸受装置用	個	6	工場取替
(2) 工場取替部品 (中間軸受装置部)				
19 深溝玉軸受	No.6230C3	個	3	工場取替
20 アンギュラ玉軸受	No.7230	個	3	工場取替
2.低段No. 3汚水ポンプ電動機取替部品				
(1) 工場取替部品 (電動機部)				
1 上部側ベアリング	7328BTDT	個	1	工場取替
2 下部側ベアリング	NU238MCM	個	1	工場取替
3 アースブラシ		個	2	工場取替
4 ワニス、塗料、グリース、消耗品		式	1	工場取替
3. No. 1放流ポンプ取替部品				
(1) 工場取替部品 (ポンプ本体部)				
1 廻り止めザガネ	SUS304	枚	1	工場取替
2 水中軸受部スリーブ (ボール部)	超硬合金他 ディスタントピース含む	組	1	工場取替
3 水中軸受部スリーブ (ブラケット部)	超硬合金他 ディスタントピース含む	組	2	工場取替
4 主軸 (下) (キー付き)	SUS403	本	1	工場取替
5 主軸 (中) (キー付き)	SUS403	本	1	工場取替

§ 5 取替機器部品類一覽表

[illegible]