#### 工 事 設 計 書

様式第2号

委 託 費 設 計 書

執年	令和6 度	6年度	市長	***	副市長	***	部長	***	財政課長	***	課長	***	副所長	***	審査	***	設計者	**	*
工番			工事名	令和6	年月	度不燃	物外	処理施	設剂	青掃点	検	業務委	託						
ı	事場所 は履行場所			線		鉾田市鉾田市	5串 5鉾	挽地内	引 一ン	/センタ	_								
									施	工方	法	請 負		直営			•	委	託
工事	清掃及び			一式					施	工期	間	契約	日0	の翌日かり	ら令	·和7年3	月25	5日	
争 (	⑤磁選	ホッパ、②伊 幾、⑥アルミ	選別	別機、⑦細	破砕機				保	証期	間							日	間
委	⑪プレン	アルミ <b>類</b> ホ」 な排出ホイス	.F. ([	10プレス排	出レー		燃物	ホッパ	起	工年月	日	ŕ	介和	年		月	F	3	
託		物ホッパ、® 也施設内の			)電気	機器			竣	工年月	日	f	介和			月		3	
機									延	期,中			月	日	~	月	E	] 月 :	間
要										請負人		住所氏名							
	工事(委託)設計書 鉾田市																		
起		処理施設	のえ	定期的な	機器	点検を	実施	ル、維持	管理	星を行う。									
I I	更																		
理																•			
世											_								
		- A	-	L-y			T	**	-	~ <u>-</u>	T 40	المار الم		<b>-</b> -	r	1.34			
	費 負(委託) に『	付する額		起		工	角	<u></u>	凹	変更	舅	<b>B</b>	凹	変更		増	<u>△</u> }	或	
_	事(委託																		
	費税及び地						$\vdash$												
也工	<u> </u>	∃ 6只					$\vdash$												
請:	負(委託)	決定額																	
	変更工	変更工	事有		変更		_			負比率 比 率	-			青負決定額 直に附する額 工		価	格		

様式第3号(その1)

#### 本 工 事 費 内 訳 書 委 託 費 内 訳 書

費目	工種	種 別	細 別	単 位	数量	単 価	金 額	二次製品並びに 算 出 基 礎	櫛
委	託 費								
不燃物処理施	設清掃点検委託								
清掃点検	業務費(年2回)			式	1.0				第1号代価表
業務費計									=
共通仮設費	E.			式	1.0				
現場管理費	<u>s</u>			式	1.0				
一般管理費	E.			式	1.0				
計									
委 託	価 格								
消費税	. 相 当 額			式	1.0	1.		上記価格の ×0.10	
委 託 に	付する額					00			
								8	
								z.	

号 1 一式当一位代価表 清掃及び点検 面単 員 数 量 称 長 位 単 価金 額 二次製品並に算出基礎 摘 要 掛 寸 法総 量 材 歩 点検業務費 口 【業務内容】 ①受入ホッパ ②供給コンベア ③破砕機 ④排出コンベア ⑤磁選機 ⑥アルミ選別機 ⑦細破砕機 ⑧トロンメル ⑨鉄類・アルミ類ホッパ ⑩プレス機 ⑪プレス機排出ホイスト ⑩プレス機排出レール ③可燃物ホッパ ⑭不燃物ホッパ ⑮中央制御室の電気機器 16その他施設内の機器 消耗品·雑費 式 21 機工具損料 式 一式当り

鉾田市

#### 什 様 書

- 1. 業務名 令和6年度不燃物処理施設清掃点檢業務
- 2. 履行場所 鉾田市鉾田クリーンセンター
- 3. 契約期間 契約の翌日から令和7年3月25日まで
- 4. 業務内容
- 1) 不燃物処理施設の機器類の清掃(年2回)
  - ・清掃に必要な器具等を用いて、点検前または点検後に行う こと。
  - ・清掃の完了は、職員の確認検査の合格をもって終了とする。
- 2) 不燃物処理施設の機器類の点検(年2回)
  - · 点検実施場所

①受入ホッパ

②供給コンベア

③破砕機

④排出コンベア

⑤磁選機

⑥アルミ選別機

⑦細破砕機

⑧トロンメル

⑨鉄類・アルミ類ホッパ

⑪プレス機

⑪プレス排出ホイスト

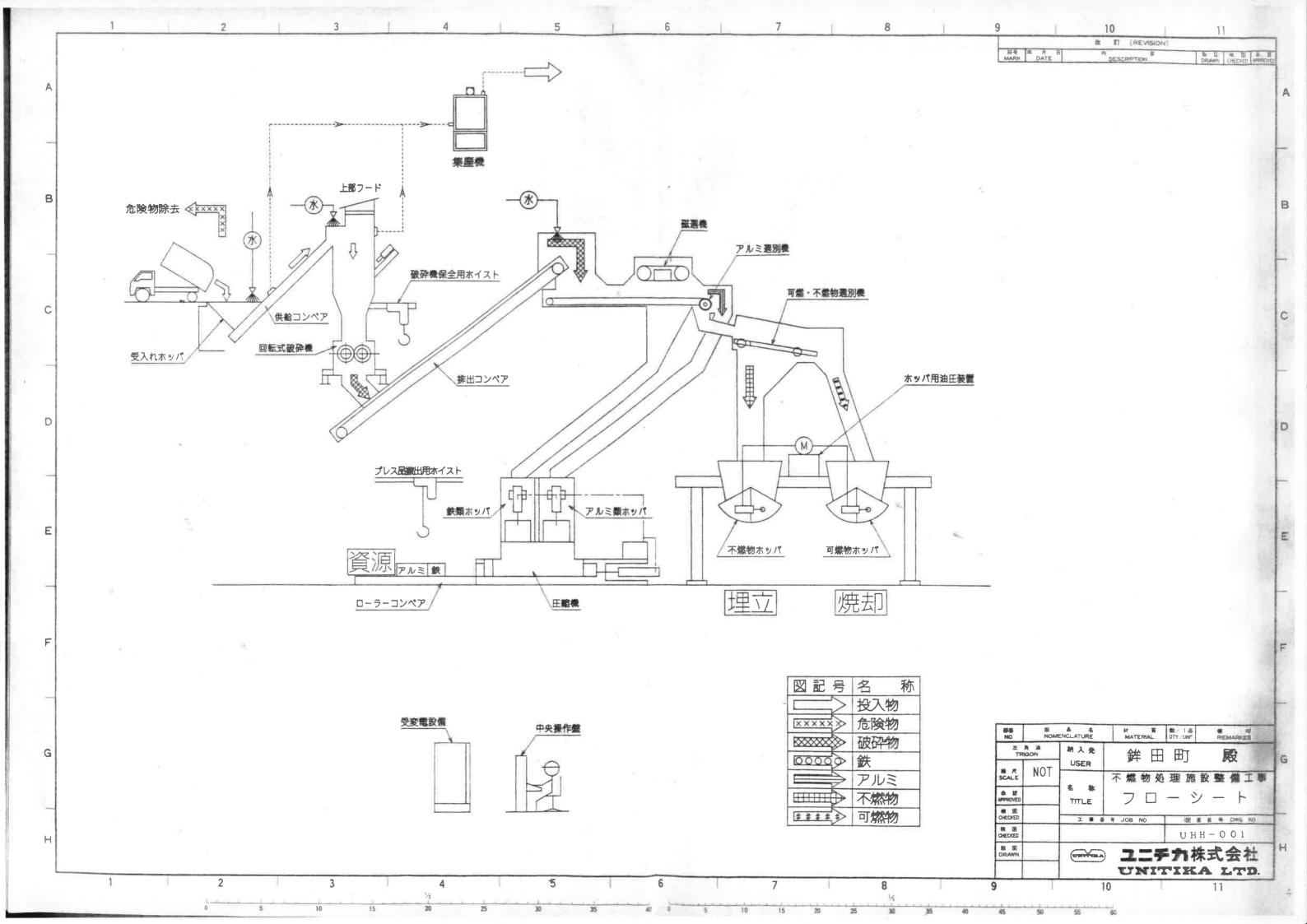
②プレス排出レール

③可燃物ホッパ

⑪不燃物ホッパ

16中央制御室の電気機器 16その他施設内の機器

- ・点検場所の項目等については、別添資料を参考に実施する こと。
- 3)報告書の作成
  - ・報告書は、点検及び清掃の実施状況がわかるように、実施 前及び実施後並びに作業中の写真を提出すること。
  - ・点検結果は、点検場所ごとに整理し、判定基準等と照合し て修繕の要否などが客観的に分かるようまとめること。
- 4)修繕必要ケ所の見積書提出(参考資料)
  - ・不具合ケ所については、修繕又は更新等をした場合の参考 見積もりを提出すること。



1. 供給コンベア

P. 1 数量: コンベ 設備・機器の名称 供 給 機器・部品の 点検時期 点 検 方 法 点 検 箇 所 判定基準 点検項目 ABCDEFG 名 称 リングプレート厚 エプロン連結用 リンクプレート 日 視 摩耗 さの1/3以内 (アタッチメント チェーン 含む) 曲り、亀裂、その 月 視 変 形 他等の有無 ホイール出口でわ 弛みが大きく無い 伸び か手で押す ずかに張力が感じ 運転中の衝撃音が られる程度 無いか レール摩耗片が無 異常な片寄りが無 蛇行 いか い事 無い事 フレームの変動が 無いか 運転中の異常音が 無い事 無いか 内外リンクのガタ 異常に大きく無い 摩 耗 ブッシュ及び 付が無いか 事(チェーンの伸 ェピン びが2%以内) 目視 異常な変形、亀裂 変 形 の無い事 ピン、割ピンの脱 無い事 脱 落 落が無いか ローラ厚みの1/3 ローラ 摩耗程度を目視 摩 耗 以内 バリ、衝撃変形、 異常な摩耗、変形 亀裂、その他等の が無いか 有無 異常な変形、亀裂 目 視 変形 が無い事 回転する事 スムーズに回転す 回転状態 るか 点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 С 1ヶ月毎 3ヶ月毎 D E 6ヶ月毎 1 年毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

□ 144 144 mm = 4=	71			Litter	Γ. Δ
設備・機器の名			コンベア	数量:	1
機器・部品の	点検項目	点検時期	点検箇所	点検方法	判定基準
名称	AA 21 1 1 AA	ABCDEFG			4/101 -1
エプロン連結用チェーン	給油状態		給油	内外リンクの摩擦 面目視 ピンブッシュ及び ブッシュローラー 間の摩擦面目視	乾燥して無い事
	騒 音	•		摩擦音の有無	過度の騒音の無い 事
チェーン ガイドレール	摩 耗	•	レール	目 視	3mm以内 不均一な摩耗が大 きく無い事
	変形			上下左右に曲りが 出ていないか	大きく無い事
	脱落			溶接部の剝離	無い事
コンベア鎖車	摩 耗		コンベア鎖車	歯形の摩耗程度を目視	400.7
	弛み	•		セットボルトキー 等に弛みが無いか	無い事
フレーム	+C +h	•	FIC 3€1 -517	滑車の芯ずれが無いか	無い事。
<i>)</i>	折 曲変 形		駆動部 (駆動台含む)	水平、垂直、左右 方向の曲り及び変 形が無いか	無い事
				フレーム継手部分 に段違いが無いか	無い事
\$				電動機、変速機、 取付台の変形及び 曲りが無いか	無い事
	弛 み			フレーム、継手組 立据付ボルト類の 弛み脱落が無いか	無い事
				15	点検時期の記号 A 毎 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日
			r	制造之名	

P. 3 コン 数量: 設備・機器の名称 供 給 ~ 機器・部品の 点検時期 点 検 箇 所 点 検 方 法 判定基準 点検項目 ABCDEFG 名 称 フレーム 電動機、変速機の 無い事 弛み 駆動部 取付ボルト及び軸 (駆動架台含む) 受類の取付ボルト の弛み脱落が無い 目 視 異常な振動が無い 振動 手を当ててみる 水平、垂直、左右 無い事 折 曲 中間部 方向の曲り、及び 変 形 変形が無いか フレーム継手部分 無い事 に段違いが無いか フレーム継手、組 無い事 弛み 立据付ボルト類の 弛み脱落が無いか 目 視 異常な振動が無い 振動 手を当ててみる 水平、垂直、左右 無い事 折 曲 従動部 方向の曲り、及び 変 形 変形が無いか 無い事 フレーム継手部分 に段違いが無いか スムーズに動く事 スライド部がスム ーズに動くかどう チェーンの伸びが 適宜調整されてい テン テークアップに依 る事 ション り適宜調整されて いるか テークアップスク 同一になっている リューのストロー クが左右同一にな っているかどうか 点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 C 1ヶ月毎 D 3ヶ月毎 E 6ヶ月毎 F 1年毎 G その他 ○ 運転時 停止時 製造者名

凯牌. 搬电00	The last	/11. VA	- \ \	44.目	P. 4
設備・機器の名	7 / 1	供給	コンベア	数量:	1
機器・部品の 名 称	点検項目	点検時期	点検箇所	点 検 方 法	判定基準
フレーム	弛み	ABCDEFG	<b>從動部</b>	フレーム継手、組立、据付ボルト類の弛み脱落が無い事	無い事
20				テークアップ用ガ イドローラー及び ボルトナット類の 弛み脱落が無いか	無い事
	振動			目 視 手を当ててみる	異常な振動が無い 事
軸	摩 耗	•	回転軸	軸及び軸受内輪と のガタ付が無いか	無い事
				異常な摩耗変形が 無いか	バリ、変形、亀裂 ヒビ、その他の有 無
	変形			目 視	偏芯、異常な変形 亀裂の無い事
	回転状態			スムーズに回転す るか	回転する事
				*5	
				制业之夕	点 検 時 の 記号 A B 1 1 5 6 7 6 7 7 8 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9

P. 5 数量: 設備・機器の名称 給 1 供 コ 機器・部品の 点検時期 点 検 箇 所 点検方法 判定基準 点検項目 ABCDEFG 名 称 偏芯、異常な変形 目 視 軸 変 形 固定軸 亀裂、ヒビ、その の他の有無 軸取付ブラケット 無い事 弛み 位置の取付ボルト に弛みが無いか 同上ボルトナット 無い事 脱落 類の脱落が無いか 手を当ててみる 手でさわれる事 軸 受 発 熱 軸受 (60℃以内) 給 油 スムーズに回転す 回転する事 回転状態 るか 大きく無い事 手を当ててみる 振 動 取付ボルト、セッ 無い事 弛み トボルト等、弛み 脱落が無いか 無い事 目 視 グリース 洩れ 手でさわれる事 手を当ててみる 電動機 発 熱 電動機 (60℃以内) 回転する事 スムーズに回転す 出力軸の るか 回転状態 大きく無い事 目 視 振動 手を当ててみる 異常な騒音、摩擦 過度の騒音の無い 騒 音 音の有無 点検時期の記号 A 毎 日 1 週間毎 В C 1ヶ月毎 D 3ヶ月毎 E 6ヶ月毎 F 1年毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

P. 6 コンベ 数量: 設備・機器の名称 供 給 機器・部品の 点 検 時 期 点検方法 点検項目 点検箇所 判定基準 ABSDEFG 名 称 端子取付、ナット 無い事 電動機 弛み 電動機 の弛み、脱落が無 いか・ 取付ボルト等の弛 無い事 み、脱落が無いか 目 視 無い事 軸受グリ -スの洩れ 手でさわれる事 減速機 ● サイクロ減速機 手を当ててみる 発 熱 (60℃以内) オイルゲージの日 給 油 入力軸、 スムーズに回転す 回転する事 出力軸の るか 回転状態 大きく無い事 振動 目 視 手を当ててみる 異常な騒音、摩擦 過度の騒音の無い 騒 音 音の有無 無い事 弛み 取付ボルト等の弛 み脱落が無いか 目 視 無い事 潤滑油 洩れ ドライブ ドライブ 内外リングの摩擦 乾燥していない事 給油状態 チェーン チェーン 面目視 ピン、ブッシュ及 乾燥していない事 びブッシュローラ 面の摩擦面目視 過度の騒音の無い 騒 音 摩擦音の有無 点検時期の記号 A 毎 日 1 週間毎 В C 1ヶ月毎 D 3ヶ月毎 E 6ヶ月毎 F 1年毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

					P. 7
設備・機器の名	称	供給コン	ベア	数量:	1
機器・部品の	点検項目	点検時期点検	意 箇 所	点検方法	判定基準
名 称	が次名口	ABCDEFG 500 15		点 快 刀 仏	
ドライブ	チェーン	ドライ	ブ	目 視	無い事
チェーン	鎖車への		チェーン		
	乗上げ			チェーンの摩耗に	基準以内である事
				依る伸び	(2%以内)
	チェーン			目視	無い事
	鎖車への			鎖車の中芯距離	中芯距離が長過ぎ
	巻付き				無い事
	チェーン			チェーンの弛み量	弛み量が大き過ぎ
ドニノブロ外市	弛み量	10-1	- ジログルキ	よびの庭状知由よ	無い事
ドライブ用鎖車	摩耗		ブ用鎖車	歯形の摩耗程度を	
		(0-7-5		目視	パロ が取 毎週
			鎖車)	異常な摩耗変形が 無いか	バリ、変形、亀裂     ヒビ、その他の有
				7117 V 173	無
	弛み			セットボルト、キ	無い事
	,			一等に、弛み脱落	,
				が無いか	
				鎖車の芯ずれが無	無い事
				いか	
テンション用	摩耗		ョン用	歯形の摩耗程度を	
鎖車	}		鎖車	目視	A 1 THE PER STATE OF TH
			キー及び	異常な摩耗変形が	バリ、変形、亀裂
		1 1 1 1 1 1 1	小で取付 いる場合)	無いか	ヒビ、その他の有     無
ŀ	弛み	5400	いる物白	セットボルトキー	無い事
	)E V			等の弛み脱落が無	W. A. A.
				いか	
				鎖車の芯ずれが無	無い事
				いか	NAPPAI
					点検時期の記号
					A 毎 日
					B 1週間毎
					C 1ヶ月毎
					D 3ヶ月毎
					E 6ヶ月毎
					F 1年毎
					G その他
					○ 運転時
					● 停止時
					→ 14 TT*#A
				7	
					-
			.024		
			[	製造者名	

定期点検項目 P. 8 コンベア 設備・機器の名称 数量: 供 給 機器・部品の 点検時期 点 検 箇 所 点検項目 点 検 方 法 判 定 基 準 ABCDEFG 名 称 エプロン 変 形 上下左右に曲りが 無い事 エプロン 出ていないか 摩耗程度を目視 著しく無い事 摩耗 ごみの 標準エプロン エプロン上面にご 異常に無い事 付着 みの付着が無いか 点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 C 1ヶ月毎 D 3ヶ月毎 E 6ヶ月毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時

製造者名

2.破 砕 機・油圧ユニット

		定其	明点 検項	<b>=</b>	D 1
設備・機器の名	3称   破	 砕	機	数量:	P. 1
機器・部品の	1/1/1 1/1/2	点検時期	1/-)X	双星・	
名 称	点検項目	ABCDEFG	·点 検 箇 所	点検方法	判定基準
共通事項	摩耗状況	ABCDEFG	本体内部	目 視	凹凸が5~10mm以
六世争为	净化伙儿		本体1,1ph	口 7九	上の事
			破砕刃	目 視	
			ローター	目視	表面溶接硬化肉厚
			-		が有る事
破砕機本体	軸受部		軸受部	ローターを手動で	異音が無く、動作
	状況			回す	がスムーズの事
	軸受温度		軸受部	触 手	異音が無く、動作
			1.7		がスムーズの事
	ボルトの		1	増 締	弛みが無い事
	弛み	n n			al a 18 km. La
			基礎ボルト	増 締	弛みが無い事
	\data 4=		その他取付がい	増 締	弛みが無い事 思知が無い事
<b>小型积</b> 梯	清掃		破砕機内部	目 視 グリースガン	異物が無い事 潤滑油リスト参照
主電動機	給油状況 電流値		給油口 操作盤	目視	定格以内の事
	でみの		空気通路部	目視	詰まりが無い事
	詰まり			LI DE	HI GO Y IV YIII V
	HIGV				
				1	er er
					8
					点検時期の記号
					A毎日
					B 1週間毎
					C 17月毎
					D 37月毎
					E 67月毎
					F 1年毎
					G その他
					〇 運転時
					● 停止時
					W
				製造者名	<u> </u>

P. 2 数量: 設備・機器の名称 | 破 砕 機 機器・部品の 点 検 時 期 点 検 箇 所 点 検 方 法 判定基準 点検項目 ABCDEFG 名 称 前日と変化無い事 オイルゲージ目視 油圧ユニット 油 量 油圧タンク 10°C~60°C 油温計にて目視 油温 汚れていない事 透明度合 油質 手でさわる 粘性が有る事 青色ゾーンの事 サクションフィルター 負圧計にて目視 フィルター 高圧140Kg/cm以下 油圧タンク上 圧力計にて目視 動作圧力 低圧 60Kg/cmi以下 異常が無い事 各バルブ 手動操作 バルブの 作動 油洩れが無い事 目 視 油圧配管 油洩れの 油圧配管、 継手部 有無 目視 ねじれが無い事 ゴムホース部 ねじれの 有無 1日2~5cc程度 油圧シリンダ シリンダロ元 手でさわる 油洩れの 有無 目 視 定格 60A以内 電動機 操作盤 電動機 詰りが無い事 目 視 空気通路部 ごみの 詰まり 手で作動する ランプ確認OKの事 各部のリミット リミット 作動確認 スイッチ スイッチ 異物が無い事 点検口より目視 爆風排気筒 異物の 排気筒内部 混入 目 視 破損が無い事 上部板の 排気筒上部 破損 フックが確実にロ チェーン トロリ取付部 目 視 取付部 ックされている事 ブロック 確認 スムーズで異音が チェーン部 作動確認 作動確認 無い事 作動が確実に行わ 各押ボタンで作動 操作盤 操作系統 破砕機の れる事 点検 起動停止 点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 C 17月毎 D 37月毎 E 67月毎 F 1年毎 G その他 〇 運転時 ● 停止時 製造者名

3. 排出コンベア

					P. 1
設備・機器の名	3称		コンベラ	ア 数量:	1
機器・部品の名	点検項目	点 検 時 期 ABCDEFG	点 検 箇 所	点検方法	判定基準
<u>名 称</u> ベルト	<b>摩耗・</b>	• DEFG	ベルト表裏面	目視	大きなキズ・変形 が無い事
	消耗度合		ベルト表裏面	触 手	弾性が有る事
キャリア	<b>ベアリング</b>		ローラ本体部	触 手	回転がスムーズで
ローラ	破損				異音が無い事
	ボルトの 弛み		取付ボルト	増締	ガタが無い事
リターンローラ	1、アリンク		ローラ本体部	触手	回転がスムーズで
	破損		2 ( ) ( )		異音が無い事
	ボルトの 弛み		取付ボルト	増 締	ガタが無い事
テークアップ	ベルトの 弛み	0	ベルト	目視	起動時スリップが 無く、弛みが適当
スクレーパ・	ゴムの減り		コンベヤ内部	目 視	ベルトと常に接触
スカートゴム			ベルト下部		している事
			-		持ち帰りごみが少   ない事_
下部カバー	ごみの 詰り		下部カバー	目 視	定期的に取る事
軸 受	回転状態		軸 受 ^ッドプーリ部	スムーズに回転す るか	回転する事
	振動	HHdH	リターンプ°ーリ部	手を当ててみる	大きく無い事
	弛み		// •/ / JDb	取付ボルト、セッ	無い事
	,			トボルト等、弛み	-
				脱落が無いか	
			* ;		
					点検時期の記号
					A 毎 日
					B 1週間毎
					C 1ヶ月毎
					D 3ヶ月毎
					E 6ヶ月毎
					F 1年毎
					G その他
					〇 運転時
					● 停止時
				製造者名	

									Р.	2
設備・機器の名	称	排	出:	コン	ベラ	P	数量 :	1		
機器・部品の	는 4스 구들 1	点点検	時期	F ₩	₩C 5C	.F. 40	+: >+	गुरम		ile:
名 称	点検項	ABC	DEFG	点 検	箇 所	点検	方 法	判	定基	準
電動機	発 熱					手を当て	てみる	手でさ	さわれる	事
									0℃以内	
	振 動					目 視		大きく	く無い事	
						手を当て			Target 1	V
	騒 音		Q			I .	音、摩擦		の騒音の	無い
	711	-				音の有無		事	t-	
	弛み					取付ボル		無い事	<b>尹</b>	
		-HH	+ + +			み脱落が	無いか			
				1.85						
			1111			,				
			+111							
								보수	n± ## ø	<b>₹7 Þ</b>
									時期の	記方
									年 日	
			801						1 週間毎	
			04.1						1 ヶ月毎 3 ヶ月毎	
									3ヶ月毎	
									3ヶ万円 1年毎	•
									その他	
								~	C -27 1E	
								lo i	運転時	
							æ		亨止時	
								1355	- •	
					•					
					114					
					1	制造老夕				

## 4. 磁 選 機

		正 具	1	11	P. 1
設備・機器の名	₹h:	硅锰	選	数量:	1
機器・部品の	<i>ላ</i> ህ,	点検時期	.es 17	、	- 1
	点検項目		点 検 箇 所	点検方法	判定基準
名称	ph: +-1	ABCDEFG		D 78	大きなキズ、変形
ベルト部	摩耗・ キズ		ベルト表裏面	目視	が無い事
	消耗度合			触 手	弾性が有る事
	張り具合		ベルト	目 視	起動時スリップが
					無く、弛みが適当
プーリ部	異物有無		プーリ部	目 視	異物が無い事
軸受	発 熱		軸 受	手を当ててみる	手でさわれる事
					(60℃以内)
	回転状態			スムーズに回転す	回転する事
				るか	
	振 動			手を当ててみる	大きく無い事
	弛み			取付ボルト、セッ	無い事
				トボルト等、弛み	
				脱落が無いか	
	グリース   洩れ			目視	無い事
磁選機本体	異物有無		本体表面	目視	異物が無い事
磁石部	ごみ詰り		磁石本体	目視	無い事
電動機	発 熱		ギヤードモータ	手を当ててみる	手でさわれる事
					(60℃以内)
	振 動			目 視 手を当ててみる	大きく無い事
	騒 音	HHHHH		異常な騒音、摩擦	過度の騒音の無い
	知里 目	1111911		音の有無	事
	弛み			取付ボルト等の弛	無い事
	7世 タブ			み、脱落が無いか	Xm · 3
	軸部グリーズ			目視	無い事
12	の洩れ		-627		
	371240		2		
					点検時期の記号
					A 毎 日
					B 1週間毎
					C 1ヶ月毎
					D 3ヶ月毎
					E 6ヶ月毎
				ń	F 1年毎
					G その他
					G COME
					○ 運転時
					● 停止時
				製造者名	

		上 #		-J	P. 2
設備・機器の名	称		選	数量:	1
機器・部品の		点検時期			test = 1
	点検項目	ABCDEFG	点 検 箇 所	点検方法	判定基準
名   称     駆動チェーン	经油件能	ABCDEFG	チェーン	内外リンクの摩擦	乾燥していない事
処割アエーノ	給油状態		フェーン	面目視	+CW C C ( 1941 - 1)
				ピン、ブシュ及び	乾燥していない事
				ローラ面の摩擦面	45/9K O C . G . 3.
				目視	2
	騒 音	HHHH		摩擦音の有無	過度の騒音の無い
	河虫   日 	HMHH			事
					7
			-		
				€1	
٥					
			10		
	1				
				¥	
					点検時期の記号
					A 毎 日
					B 1週間毎
					C 1ヶ月毎
					D 3ヶ月毎
					E 6ヶ月毎
					F 1年毎
					G その他
					○無転吐
					○ 運転時
					● 停止時
				製造者名	
				1 水児111	

# 5. アルミ選別機

			定	胡点検項		P. 1
設備・機器の名	称	ア	ル	ミ選別	数量:	
機器・部品の			時期			VII
名 称	点検項目	ABC	DEFG	点検箇所	点検方法	判定基準
ベルト	摩耗・			ベルト表裏面	目視	大きなキズ・変形
	キズ					が無い事
	消耗度合			ベルト表裏面	触 手	弾性が有る事
キャリア	<b>ベアリング</b>			ローラ本体部	触 手	回転がスムーズで
ローラ	破損				LVI Ada	異音が無い事
	ボルトの			取付ボルト	増締	ガタが無い事
	弛み	$\Box$	+++		AL T	回転がスムーズで
リターンローラ	へ゛アリンク゛ ************************************			ローラ本体部	触 手	異音が無い事
	ボルトの	++	+++	取付ボルト	増締	ガタが無い事
	かんりの			AX 13 4V V F	\ \(\pi\) \ \pi\ \pi\ \pi\ \pi\ \pi\ \pi\ \pi\ \p	14 2 14 SWEL . 4
テークアップ	ベルトの		+++	ベルト	目 視	起動時スリップが
	弛み			.,,,		無く、弛みが適当
スクレーパ・	ゴムの減り			コンベヤ内部	目 視	ベルトと常に接触
スカートゴム		1111		ベルト下部		している事
						持ち帰りごみが少
					The state of the s	ない事
下部カバー	ごみの			下部カバー	目 視	定期的に取る事
#L 177	詰り		+	#4 27	コン ずに同転す	回転する事
軸受	回転状態		91	軸 受 Nッドプーリ部	スムーズに回転するか	四数りの争
	振動			リターンプ°ーリ部	手を当ててみる	大きく無い事
	弛 み	HH		), •, , , pp	取付ボルト、セッ	無い事
	,				トボルト等、弛み	NAME:
					脱落が無いか	
))*						
				, a	,	
			11			
				l		点検時期の記号
						A 毎 日
						B 1週間毎
						C 1ヶ月毎
						D 3ヶ月毎
						E 6ヶ月毎
						F 1年毎
						G その他
						1
						〇 運転時
						● 停止時
						1
					制进业力	l
					製造者名	

30 Ht 146 DD 0 5	*1		> 122 Dil 46	44. 目	1 1
設備・機器の名	-	アル	ミ 選 別 様	数量:	1
機器・部品の名	点検項目	点 検 時 期 ABCDEFG	点検箇所	点検方法	判定基準
<ul><li>駆動プーリ部</li><li>選別プーリ部</li></ul>	発 熱		モータープーリ 選別プーリ	手を当ててみる	手でさわれる事 (60℃以内)
22,017	振動		,2017	目 視 手を当ててみる	大きく無い事
ļ.	騒 音		*	異常な騒音、摩擦 音の有無	過度の騒音の無い 事
	弛み			取付ボルト等の弛み脱落が無いか	無い事
電動機	発 熱	•	サイクロ減速機	手を当ててみる	手でさわれる事 (60℃以内)
	振動			目 視 手を当ててみる	大きく無い事
100	騒 音			異常な騒音、摩擦 音の有無	過度の騒音の無い 事
	弛み			取付ボルト等の弛 み脱落が無いか	無い事
			\$. *1	製造者名	点検時期の記号 A 1 1 5 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6 7 6

6. 可燃·不燃物選別機

							P. 1
設備・機器の名	称		可燃	火 •	不燃物選別	数量:	1
機器・部品の	F-KATE III	点	検	寺 期		点検方法	   判 定 基 準
名 称	点検項目	AB	CD	EFG	点検箇所	点 快 刀 伝	
受入口	異物の				供給シュート	目視	異物が無い事
	有無				1		-to go / tota 1 % to 1to
排出口	異常摩耗		$\perp$		排出シュート	目視	変形等が無い事
フルイ本体	篩網の   目詰り				篩網	目視	目詰りが無い事
	送り盤の 変形		•		送り盤	目 視	変形が無い事
	シール部		•		シール部	目 視	ごみの出が少ない 事
ガイド ローラー部	作動状況		9		ローラー部	目 視	ガタつき、異音が 無い事
ローノー部	取付				取付ボルト	増締	弛んでいない事
	ボルト 給油状況		$\forall \exists$		ローラー摺動部	目 視	乾燥していない事
電動機	后他认况 発 熱	+	4		電動機	手を当ててみる	手でさわれる事
电到1区	元 ベ				电动小水	7 6 11 6 6 7 7 6	(60℃以内)
	出力軸の			•	1	手で回転させて、	回転する事
	回転状態					スムーズに回転するか	
	振動			•		目 視 手を当ててみる	大きく無い事
	騒 音					異常な騒音、摩擦音の有無	過度の騒音の無い事
	弛み				-	取付ボルト等の弛み、脱落が無いか	無い事
	軸受グリー	H	$\dashv$	-	-	日視	無い事
	スの洩れ						
	電流値				動力盤	目 視	定格以内の事
減速機	発 熱				サイクロ減速機	手を当ててみる	手でさわれる事 (60℃以内)
_	給 油					グリースガン	潤滑リスト参照
	入力軸、					入力軸を手で回転	回転する事
	出力軸の		- 5			させてスムーズに	
	回転状態					回転するか	1 2 1 5
0	振動					目 視   手を当ててみる	大きく無い事
	-	لسلسه				Al .	点検時期の記号
	12						A 毎 日
							B 1週間毎
							C 1ヶ月毎
							D 3ヶ月毎
							E 6ヶ月毎
							F 1年毎
							G その他
							運転時
						<b>生じた セカ</b>	● 停止時
						製造者名	

		足 期			P. 2
設備・機器の名	称	可燃・	不燃物選別核	数量:	1
機器・部品の		点検時期			如
名 称	点検項目	ABCDEFG	点 検 箇 所	点検方法	判定基準
減速機	騒 音		サイクロ減速機	異常な騒音、摩擦	過度の騒音の無い
				音の有無	事
	弛み			取付ボルト等の弛	無い事
	MEETING ALL AND			み、脱落が無いか	(m.)、亩
根ルでは	潤滑油洩		操作盤	目 視     目 視	無い事 作動が確実で有る
操作系統	起動・ 停止		1末1上盤	日 17元	事
	の確認				7
	マン が圧 はに				
			<u> </u>		
				-	
			į		
3					
			,		
			:		
			İ		
					9
	#6			8 8	
			- Y		
					点検時期の記号
					A毎日
					B 1週間毎
					C 1ヶ月毎
					D 3ヶ月毎
		ā			E 6ヶ月毎
104					F 1年毎
					G その他
		$\checkmark$			○ 運転時
					○ 運転時       ● 停止時
					12 IT #4
		197			
		.*.			
				制造者名	

# 7. 圧 縮 機 ・油圧ユニット

		定其	月点 検 項 目	<b>]</b> ,	P. 1
設備・機器の名	陈 【	圧	縮	数量 :	1
機器・部品の	点検項目	点 検 時 期 A B C D E F G	点 検 箇 所	点検方法	判定基準
名     称       本     体	異常変形	A B C D E F G	本体内・外部	目 視	変形・亀裂・摩耗が無い事
	・外傷ボルトの		各取付ボルト	増 締	弛みが無い事
2	売み 別物の		保護刃	目 視	大きな摩耗、欠け
蓋 押	摩耗 異常変形	•	蓋押盤外面	目 視	等が無い事変形・亀裂・摩耗
J.	• 外傷 動作確認		摺動部	手動運転	が無い事 スムーズで有る事
<b>主押盤</b>	異常変形 ・外傷		主押盤外面	目視	変形・亀裂・摩耗が無い事
<b>元</b>	動作確認 異常変形		摺動部 扉	手動運転 目 視	スムーズで有る事         変形・亀裂・摩邦
	• 外傷		摺動部	手動運転	が無い事 スムーズで有る事
8					
		,			点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 C 1ヶ月毎 D 3ヶ月毎 F 1年毎 G その他
		2			● 停止時
				製造者名	

P. 2 数量: 機 縮 圧 設備・機器の名称 点検時期 機器・部品の 判定基準 点 検 方 法 点 検 箇 所 点検項目 ABCDEFG 名 称 1日 2~5cc 程度 各シリンダロ元 触 手 油圧シリンダ 油洩れの ・蓋押盤 有無 ・主押盤 • 扉 定格 A以内 日 視 操作盤 電流值 電動機 手でさわれる事 手を当ててみる 電動機 発 熱 (60℃以内) 大きく無い事 目 視 振動 手を当ててみる 過度の騒音の無い 異常な騒音、摩擦 騒 音 音の有無 取付ボルト等の弛 無い事 ボルトの み、脱落が無いか 弛み具合 詰りが無い事 目 視 ごみの 空気通路部 詰まり 点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 C 17月毎 D 37月毎 F 1年毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

P. 3 数量: 機 縮 設備・機器の名称 圧 点検時期 機器・部品の 判定基準 点 検 方 法 点 検 箇 所 点検項目 ABCDEFG 称 名 オイルゲージ目視 前日と変化無い事 油圧タンク 油圧ユニット 油量 10°C~60°C 油温計にて目視 温 油 汚れていない事 透明度合及び手で 質 油 粘性が有る事 さわる 潤滑油脂リスト参照 オイルゲージ確認 給 油 青色ゾーンの事 負圧計にて目視 フィルタ サクションフィルタ 高 圧140Kgf/cmi 圧力計にて目視 油圧タンク上 動作圧力 低压 60Kgf/cm 異常が無い事 手動操作 各バルブ バルブの 作動 油洩れが無い事 目 視 油圧配管、 油圧配管 油洩れの● 接続部 有無 ねじれが無い事 目 視 ゴムホース部 ねじれの 有無 ランプ確認OKの事 手で作動する 各部のリミット 作動確認 リミット スイッチ スイッチ 点検時期の記号 A 毎 日 B 1週間毎 C 17月毎 D 37月毎 F 1年毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

# 8. 鉄 類 ホッパ

P. 1 数量: 18 鉄 設備・機器の名称 類 木 ツ 点 検 時 期 機器・部品の 判定基準 点検方法 点 検 箇 所 点検項目 ABCDEFG 名 称 異常な変形等が無 目 視 本体外面 本 体 摩耗・ い事 変形 スムーズに作動す ゲート ゲート 手動運転 排出ゲート る事 の作動 弛んで無い事 増 締 油圧シリンダ部 取付ボルト 取付ボルト の弛み 目視・触手 1日2~5CC程度 油圧シリンダ 口元の 油洩れ 異音が無くスムー 空運転をする 開閉 操作盤 操作系統 ズに動作する 操作盤にてランプ リミットスイッチ 空運転をする リミットスイッチ 確認 の作動 操作盤にてランプ 目 視 検出器 満量 確認 検出器 の作動 点検時期の記号 毎日 1週間毎 В 1ヶ月毎 C 3ヶ月毎 D 6ヶ月毎 Е 1 年毎 F G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

9. アルミ類ホッパ

			/C #	91 M 1X 13 1		P. 1
設備・機器の名	称	ア	ルミ	類ホッノ	、 数量:	1
機器・部品の		点検	時期	I. IA Ave ==	L 10 + 14	判定基準
名 称	点検項目	ABCI	DEFG	点検箇所	点検方法	判定基準
本体	摩耗・	ALD C.	JDI G	本体外面	目視	異常な変形等が無
74 14	変形			1 11 7 1 1111		い事
排出ゲート	ゲート			ゲート	手動運転	スムーズに作動す
371 EEF 7	の作動					る事
油圧シリンダ部	取付ボルト			取付ボルト	増 締	弛んで無い事
	の弛み		1 1			
	口元の			油圧シリンダ	目視・触手	1日2~5CC程度
	油洩れ					
操作系統	開閉	0		操作盤	空運転をする	異音が無くスムー
						ズに動作する
	リミットスイッチ			リミットスイッチ	空運転をする	操作盤にてランプ
	の作動			14 11/8=	- LD	確認
	満量			検出器	目視	操作盤にてランプ
	検出器					確認
	の作動		+			
					1	
. 1						
						点検時期の記号
						A 毎 日
						B 1週間毎
						C 1ヶ月毎
						D 3ヶ月毎
						E 6ヶ月毎
						F 1年毎
						G その他
						O VERNET
						② 運転時
						● 停止時
						•

10. 不燃物ホッパ

設備・機器の名	称【	不然	物ホッノ	《 数量:	1
機器・部品の		点検時期		1. 1A -ta 71.	Not
名 称	点検項目	ABCDEFG	点 検 箇 所	点検方法	判定基準
本 体	摩耗・ 変形	•	本体外面	目 視	異常な変形等が無 い事
ゴムノレン	摩耗・ 変形		ゴムノレン	目視	異常な変形等が無 い事
排出ゲート	ゲート の作動		ゲート	手動運転	スムーズに作動す る事
	スクレーハ°の 作動・ごみ の詰り	0	スクレーパ	目 視	詰りが無い事
同調ギヤ	異音・ 摩耗		同調ギヤ	聴覚・目視	異常が無い事
	給 油		同調ギヤ	グリース塗布	油切れが少ない事
油圧シリンダ部	取付がいの弛み	•	取付ボルト	増締	弛んで無い事
	ロ元の 油洩れ		油圧シリンダ	目視・触手	1日2~5CC程度
操作系統	開閉		操作盤	空運転をする	異音が無くスムー ズに動作する
	リミットスイッチ の作動		リミットスイッチ	空運転をする	操作盤にてランプ 確認
	満量 検出器 の作動	0	検出器	目 視	操作盤にてランプ 確認
0					
12					点検時期の記号 A 毎 日 B 1 週間毎 C 1 ヶ 月 月 月 月 月 日 F 1 年 の E 1
				製造者名	

## 11. 可燃物ホッパ

					P. 1
設備・機器の名			物ホッノ	8 数量:	1
機器・部品の	点検項目	検 時 期 BCDEFG	点 検 箇 所	点 検 方 法	判定基準
<u>名</u> 称 本 体	摩耗・変形	• DEFG	本体外面	目視	異常な変形等が無い事
ゴムノレン	摩耗・変形	•	ゴムノレン	目視	異常な変形等が無 い事
排出ゲート	ゲートの作動		ゲート	手動運転	スムーズに作動す る事
	スクレーパ の 作動・ごみ の詰り	3	スクレーパ	目 視	詰りが無い事
同調ギヤ	異音・ 戸摩耗		同調ギヤ	聴覚・目視	異常が無い事
	給 油		同調ギヤ	グリース塗布	油切れが少ない事
油圧シリンダ部	取付ボルトの弛み		取付ボルト	増締	弛んで無い事
	口元の油洩れ	9	油圧シリンダ	目視・触手	1日2~5CC程度
操作系統	開閉		操作盤	空運転をする	異音が無くスムー ズに動作する
	リミットスイッチ の作動		リミットスイッチ	空運転をする	操作盤にてランプ確認
	満量 検出器 の作動		検出器	目視	操作盤にてランプー確認
	~		U 51	× 0	e **
•					点検時期の記号
					A B 1 B B B B B B B B B B B B B B B B B
				製造者名	

12. 可燃物・不燃物ホッパ用油圧装置

P. 1 設備・機器の名称 可燃物・不燃物ホッパ用油圧装置 数量: 機器・部品の 点検時期 点検項目 点 検 箇 所 点 検 方 法 判定基準 ABCDEFG 名 称 油圧ユニット オイルゲージにて目視 前日と変化無い事 量 油圧タンク 油質 透明度合 汚れていない事 手でさわる 粘性が有る事 フィルタ フィルタ 清 掃 ごみ詰りの無い事 圧力35kgf/cmi以下 動作圧力● 油圧タンク上 圧力計にて目視 バルがの 異常が無い事 各バルブ 手動操作 作動 給 オイルゲージ確認 潤滑油脂リスト参照 油 電動機 発 埶 モーターポンプ 手を当ててみる 手でさわれる事 日視 大きく無い事 振 動 手を当ててみる 騒 音 異常な騒音、摩耗 過度の騒音の無い 音の有無 取付ボルト等の弛 無い事 弛み み、脱落が無いか 油洩れが無い事 油圧配管 目視 油洩れの● 油圧配管 有無 継手部 ねじれの ゴムホース部 視 無い事 Ħ 有無 点検時期の記号 毎日 1週間毎 C 1ヶ月毎 3ヶ月毎 D E 6ヶ月毎  $\mathbf{F}$ 1 年毎 G その他 ○ 運転時 ● 停止時 製造者名

## 13.集 塵 機

			定其	朋 点 検 項 目	<b>3</b> *	P. 1
設備・機器の名	称	集		塵機	数量 :	
機器・部品の	点検項目	点検	時期 DEFG	点 検 箇 所	点検方法	判定基準
電動機	電流値	O	JE I G	盤電流計	目 視	定格以内の事
排風機	異音	ăH		排風機	聴覚	異常音が無い事
排気口	粉塵洩れ	ă		排気口	目 視	洩れが無い事
フード	吸引状態			フード各部	目 視	制御方向・風速の 確保
	摩耗• 腐食•変形		•	7-ド・フランジ部の 表面状態	目 視	摩耗・腐食・変形 の無い事
ダクト	粉塵の			点検口	目 視	推積が無い事
901	推積			外部の打撃	聴覚	推積が無い個所との比較
	摩耗・ 腐食			ダクト各部	目 視	以上摩耗の無い事
	ボルト・ パッキン の欠落			フランジ部	目視	欠落が無い事
	接合部のエアーリーク		•	接合部	聴覚	リークが無い事
ダンパ	風量 調整弁		•	風量調整弁	開度確認	規定の開度で有る 事
本 体	濾布取付 吹き洩れ		•	清浄室内	目視	室内に粉塵が無い事 濾布に片寄りが無い事
	濾布の 劣化			濾布	触手・目視	摩耗(ささくれ) が無い事 粉塵の固着が無い 事
						点検時期の記号
						A 毎 日 B 1週間毎 C 1ヶ月毎 D 3ヶ月毎 E 6ヶ月毎 F 1年毎 G その他
				2'		<ul><li>運転時</li><li>停止時</li></ul>
					製造者名	1

							P. 2	
設備・機器の名	称	集	塵	機	数	量:	1	
機器・部品の		点検時期			L 14 1.	NI.	د عله کے ارزار	, LE
l'	│点検項目	ABCDEFG	点 検 箇	所	点検方	法	判定基準	集
名 称	島如の	ADCDELC			パッキンの片	宏り	片寄り・劣化が	·m·
本体	扉部の				1		い事	THY
	エアーリーク				・劣化の確認	Š	リークが無い事	
	フランシ゛部		フランジ部				リークか無い争	٠
	エアーリーク						L # 18 hr 1 +	
	フランジ部の		フランジ部		目 視		欠落が無い事	1
	ボルト・パッキ							
	の欠落	<b>落</b>						
	ホッパ内		点検口		目 視		壁面への付着、	1
.000	粉塵推積						ブリッジが無い事	
	腐食・		本 体		目 視		以上摩耗の無い	事
	摩耗					Y Y	2	
	79-1-6							
						ļ.		
							N N	
							ř	
							Λ	
					•		点検時期の記	号
							A 毎 日	
							B 1週間毎	
							C 17月毎	
							D 37月毎	
							E 67月毎	
							F 1年毎	
							G その他	
							G そり他	
							(A) All	
							運転時	
							● 停止時	
							1	
÷								
							1	
							1	
					製冶者名			_
					上型電子名			