

特記仕様書

第1条 一般事項

本業務は、ふじみ野市委託契約約款に従い履行される委託業務であり、本仕様書は当該業務委託における補足的事項を記載するものである。

なお、本仕様書は業務の大要を示すものであり、業務履行上、当然必要と認められる事項については、本仕様書に記載されていない細部の事項であっても、受託者の責任において誠意をもって実施しなければならない。

第2条 業務計画書

実施前打ち合わせに先立ち、浄水場の運用を停止できない為、現地調査を十分に行い、業務計画書を作成し、提出しなければならない。

業務計画書には、詳細な業務内容、点検作業手順、作業中の浄水場の運用、作業の安全管理、その他必要な事項を記載するものとする。

第3条 貸与資料

必要な図書及び資料については、その都度貸与する。

第4条 打ち合せ等

実施前と実施後に1回ずつ行ない、必要があればその都度行なうものとする。

第5条 安全管理

十分な安全管理を行い絶対に運転障害・配水事故等の無いようにすること。

作業の実施に際しては安全第一とし、事前に安全対策を検討すると共にミーティングなどにより作業員に作業内容の周知徹底を行い安全の確保に努めること。

第6条 養生

履行期間中、作業の終了時には、自動・手動、連動・単独、現場・電気室・中央、それぞれの運転環境にて試験を行い、作業日ごとに機器が正常に作動することを確認する。

第7条 不具合箇所

不具合箇所を発見した場合には、直ちに委託者に連絡すること。連絡後、不具合箇所を一覧表にまとめ委託者に提出すること。また、報告書にも記載すること。

第8条 報告書

作業完了後は速やかに、点検報告書及び点検写真（工場持込作業も含む）を提出すること。報告書には、機器・部品の設置年月、交換年月、整備履歴等を一覧表にまとめ提出す

ること。

不具合箇所については、点検報告書内の点検のまとめ（所見）において、該当箇所の重要度、状態経過、予備品の有無などを考慮して緊急、警告、注意等の表示をすること。

各装置の定期交換部品の交換状況についても報告すること。また、定期交換時期を迎えているが、問題なく稼動している装置については、予備品の有無を確認、報告すること。並びに、各装置の重要性、規格の変更などから、代替が容易にできないと判断されるものについても報告すること。各機器の故障・点検・交換等経過履歴を作成すること。

第9条 不定期保守

委託業務完了後において、委託点検した設備において、何らかの事故等が発生して、職員による復旧が困難な場合は、委託者の要請により速やかに技術者を現地に派遣し、復旧に努めること。復旧に要した費用については、両者協議のうえ処理するものとする。

第10条 業務の目的

水道事業において浄水場は、配水機能の心臓部にあたる重要な施設である。

その浄水場の停電や電力供給不足時において、必要最低限の送配水を確保するため非常用予備発電機の点検・整備を行い水道事業に支障の無いよう不具合箇所の早期発見に努め安心安全な水運用を図るものである。

第11条 点検整備対象（大井浄水場）

下記及びそれに付随する設備すべてを点検の対象とする。

1. 200V系（1号機）カワサキ PU250（T250A-BCR）

（1）発電機

型 式	NTAKL-SCK
出 力	200kVA
極 数	4P
電 圧	200V
電 流	578A
周波数	50Hz
回 転 数	1,500rpm
製 造 年	1984-1
製 造 者	西芝電機株式会社

（2）制御盤

型 式	P250 A-B
製造番号	KHI-63200
製 造 年	1984-2
製 造 者	川崎重工業株式会社

（3）ガスタービン

型 式	SIA-02
出 力	275PS
回 転 数	1,500rpm
製造番号	KHI-62322(61200)
製 造 年	1984-1
製 造 者	川崎重工業株式会社

(4) 始動用電源

型 式 S250 A-B
総 電 圧 24V
蓄 電 池 据置鉛蓄電池
製造番号 KHI-66200
製 造 年 1984-2
製 造 者 川崎重工業株式会社

2. 400V系 (2号機) KAWASAKI PU250S (T250SA-BER : KHI-121D210)

(1) 発電機

型 式 NTAKL-SCK
出 力 250kVA
極 数 4P
電 圧 420V
電 流 344A
周 波 数 50Hz
回 転 数 1,500rpm
製造番号 903939A50A
製 造 年 1998-10
製 造 者 西芝電機株式会社

(3) ガスタービン

型 式 SIA-03
出 力 310PS
回 転 数 1,500rpm
製造番号 KHI-1220037
製 造 年 1998-10
製 造 者 川崎重工業株式会社

(2) 制御盤

型 式 P250S A-B
製造番号 KHI-123D210
製 造 年 1998-11
製 造 者 川崎重工業株式会社

(4) 始動用電源

型 式 ER-8A-24L
総 電 圧 24V
蓄 電 池 据置鉛蓄電池
製造番号 KHI-126D210
製 造 年 1998-11
製 造 者 川崎重工業株式会社

第12条 作業内容

今回の点検は、200V系は1年点検・400V系は1年点検とする。

1. 点検項目

点検調整は多方面から行い、その機器の特性を熟知して不具合箇所の発見に努めること。

- | | |
|------------|--------------|
| (1) ガスタービン | (5) 潤滑油系統 |
| (2) 減速機 | (6) 制御用バッテリー |
| (3) 発電機 | (7) 始動用バッテリー |
| (4) 燃料系統 | (8) 制御用充電器 |

- | | |
|-------------|----------------|
| (9) 始動用充電器 | (16) 始動盤系統 |
| (10) セルモーター | (17) 配電盤系統 |
| (11) カップリング | (18) 保護装置 |
| (12) 点火系統 | (19) 始動シーケンス試験 |
| (13) 制御機器 | (20) 運転諸元計測 |
| (14) 計器類 | (21) その他 |
| (15) 給換排気系統 | |

2. 機器類清掃

施設及び機器類を範囲とし、各部に付着した塵埃等を除去し、稼動部に関しては動作が円滑になるように入念に行なうこと。

3. 試験調整

試験調整は、第11条に記載された機器が最良の状態になるように、それぞれの特性、性能に応じた調整を行なうこと、始動時・停止時のシーケンサの確認も行うこと（各保護継電器試験、絶縁抵抗試験、警報試験等）。

4. 分解組立

分解組立は、機器に応じた適正な工具を使用し、正しい手順で行なうこと。

5. 給油等

給油、グリスアップは古いオイル、グリス等を完全に除去し、清掃後、指定の油脂を適量注入すること。

6. 増締

増締めは、規程の締込圧で行い、完了した箇所はマジック等でマーキングすること。

7. 計測

計測は、対象機器に適切な校正済みの計測機器を使用し計測すること。

8. 記録

記録は、計測、不具合、希望事項などについて行い、調整などで変化が生じるときは、その作業開始と終了後のデータを記入すること。

9. 定期交換部品

定期交換部品は、各機器の動作状況を確認し交換すること。また、交換後の動作確認を行うものとする。

10. 動作試験

動作試験は、現場の運転環境にて試験を行なうものとし、緊急時停止信号での停止動作に問題がない事も確認する。

11. 不具合箇所

不具合箇所を発見したときは、直ちに委託者に連絡すること。

12. その他

この仕様書に記載されていない細部の事項についても、受託者は誠意を持って行なうこと。

第13条 点検及び見積書の提出期日

本業務における点検については、9月15日までに点検を終えること。また、翌年度に行う点検・整備業務委託の見積書を9月30日までに提出すること。

本点検において不具合が見つかった場合、翌年度の見積書の中に不具合を解消する対策を含めること。

第14条 その他事項

平成16年度から平成25年度の間、国（公社、公団及び独立行政法人を含む）又は地方公共団体（一部事務組合、広域連合、全部事務組合及び役場事務組合を含む）が発注した上水道事業で、川崎重工㈱製の非常用予備発電機制御盤・ガスタービンに係る点検整備又は工事を元請で受注し、履行した実績があること。

第15条 定めのない事項

この仕様書に定めていない事項及び、この業務に関して疑義が生じた場合には、委託者側の解釈を優先するものとする。