

No.1-2水中プロペラ整備修繕工事 仕様書

1. 型 式 : SR4410.011-412
2. 製 造 番 号 : 0010006
3. 製 造 会 社 : JFEエンジニアリング株式会社
4. 交 換 部 品

4-1.	アイホルト		1個
4-2.	リング・ワッシャ		1組
4-3.	ボールベアリング		1組
4-4.	リング・リングシール		1組
4-5.	メカカルシール	SIS/SIS	1組
4-6.	ステーターハウジング(ケーシング)		1個
4-7.	ステーター		1個
4-8.	クランプ		1個
4-9.	ケーブル	動力: 2PNCT 2.0mm ² × 10m × 4C 保護: 2PNCT 1.25mm ² × 10m × 2	10m
4-10.	ウエアプロテクション		1組
4-11.	コンプレッションスプリング		1組
4-12.	浸水検知器		1組
4-13.	ノイズフィルター		1個
4-14.	本体用・ブラケット用垂鉛板	各4個(計8個)	1組
4-15.	オイルハウスケーシング		1個
4-16.	合わせハブ用SUSスリーブ		1個
5. 分 解 整 備

5-1.	整備前測定	① 電流測定 ② 絶縁測定	
5-2.	水中プロペラ槽外引上げ、プロペラ及び電動機配線取外、清掃		
5-3.	駆動機 荷造り、輸送 (森浄化センターから埼玉工場)		
5-4.	工場整備 分解、点検、手入れ ローターシャフト シャフト部肉盛溶射、加工、修正 部品交換組立軸調整、オイル給油 外ケーシング防食塗装 (エポキシ樹脂 × 2回) 工場単体試運転		
5-5.	工場整備完成品輸送、現地搬入 (埼玉工場から森浄化センター)		
5-6.	電動機配線結線、プロペラ取付、単体試験、槽内設置		
5-7.	試運転	① 電流測定 ② 絶縁測定	
6. 消 耗 品

ウエス、サントペーパー、洗浄用灯油等
7. 提 出 書 類

7-1.	分解整備写真
7-2.	分解整備結果及び試運転結果報告書

No.2-1返送汚泥ポンプ整備修繕工事 仕様書

1. 型式 : 100IFMZGR

2. 製造番号 : J04A007931-1/2

3. 製造会社 : 荏原製作所

4. 交換部品

4-1. 軸スリーブ	1個
4-2. ディスタンスピース	1個
4-3. 玉軸受 6312	1個
4-4. 玉軸受 7313BDB	1個
4-5. メカニカルシール	1個
4-6. Oリング・シートパッキン	1台分
4-7. 軸受ナット・座金	1台分
4-8. 油面計	1個
4-9. インペラボルト	1個
4-10. 空気抜き	1個
4-11. 調整用シム	1式
4-12. Vベルト	2本
4-13. モータベアリング	1組

5. 分解整備

5-1. 整備前測定	① 電流測定 ② 振動測定 ③ 軸受部温度測定 ④ 吐出圧力測定
5-2. ポンプ分解、点検、ケレン清掃	
5-3. ポンプケーシング内防食塗装	
5-4. 部品交換組立調整、オイル給油	
5-5. モータ分解整備	
5-6. 芯出調整	
5-7. 塗装(外部タッチアップ)	
5-8. 試運転調整	① 電流測定 ② 振動測定 ③ 軸受部温度測定 ④ 吐出圧力測定

6. 消耗品

ウエス、サンドペーパー等

7. 提出書類

- 7-1. 分解整備写真
- 7-2. 分解整備結果及び試運転結果報告書

No.4余剰汚泥ポンプ整備修繕工事 仕様書

1. 型式 : NE50PM

2. 製造番号 : 176450

3. 製造会社 : 兵新装備株式会社

4. 交換部品

4-1. ローター	1本
4-2. スターター	1本
4-3. Oリングセット	1組
4-4. PAシール	1組

5. 分解整備

5-1. 整備前測定	① 電流測定
	② 振動測定
	③ 吐出圧力測定

5-2. ポンプ分解、点検、清掃

5-3. ポンプケーシング内防食塗装

5-4. 部品交換組立調整

5-5. 塗装(外部タッチアップ)

5-6. 芯出し・試運転調整	① 電流測定
	② 振動測定
	③ 吐出圧力測定

6. 消耗品

ウエス、サンドペーパー等

7. 提出書類

7-1. 分解整備写真

7-2. 分解整備結果及び試運転結果報告書

No.1-1曝気ブロワ整備修繕工事 仕様書

1. 型式 : ARH150SLY

2. 製造番号 : 0597-811

3. 製造会社 : 新明和工業株式会社

4. 交換部品

4-1. ブロワキットブヒン	1組
4-2. タイミングギヤASSY	1組
4-3. ジクCトメワ	2個
4-4. スリーブA	1個
4-5. スリーブC	4個
4-6. Vベルト(RB-57)	3個
4-7. ベアリング(電動機用・負荷側)	1個
4-8. ベアリング(電動機・反負荷側)	1個

5. 分解整備

5-1. 整備前測定	① 電流測定 ② 振動測定 ③ 吐出圧力測定
5-2. ブロワ分解、点検、清掃	
5-3. ブロワケーシング内防食塗装	
5-4. 部品交換組立調整、モータベアリング交換	
5-5. 塗装(外部タッチアップ)	
5-6. 芯出し・試運転調整	① 電流測定 ② 振動測定 ③ 吐出圧力測定

6. 消耗品

ウエス等

7. 提出書類

- 7-1. 分解整備写真
- 7-2. 分解整備結果及び試運転結果報告書

No.1最終沈殿池搔寄機スカムプレート補修工事 仕様書

1. 型 式 : 中央駆動懸垂形
2. 製造番号 : 14-84232
3. 製造会社 : 三機工業株式会社
4. 機器撤去・据付
 - 4-1. 作業前準備(安全対策)
 - 開口部養生
 - 足場組立
 - 終沈スカムプレート加工補修
 - 終沈スカムプレート取付
 - 試運転調整
 - 清掃・片付け
6. 消耗品
 - ウエス等
7. 提出書類
 - 7-1. 整備写真
 - 7-2. 整備結果及び試運転結果報告書