

建設リサイクル法対象外  
完全週休2日（土日）I型対象  
電子縦覧対象

令和8年度

工 2026 第 2 号

## ポンプ・電動機点検修繕工事

### 特記仕様書

- 1 設計図書に対して質問がある場合は、八戸工業用水道管理事務所 あてに質問書を入札執行日8日前（土日及び祝祭日を除く）の12時00分までに提出してください。  
八戸工業用水道管理事務所 TEL 0178-28-1436 FAX 0178-29-4351
- 2 回答書は 入札執行日5日前（土日及び祝祭日を除く）の 12時00分までに通知します。
- 3 回答は、質問書を提出した会社を含め全社に通知します。
- 4 質問書提出以外の問い合わせには回答いたしません。

八戸市大字長苗代 地内

八戸工業用水道管理事務所

# 特記仕様書

## 第1条 適用範囲

本工事は、契約書、特記仕様書及び図面によるほか、これらに定めが無い事項については以下の図書に準拠し施工するものとする。

- ・青森県県土整備部土木工事共通仕様書
- ・国土交通省大臣官房官庁営繕部公共建築改修工事標準仕様書(電気設備工事編)及び(機械設備工事編)

共通仕様書と本仕様書が一致しない事項は、本仕様書が優先する。

なお、本特記仕様書の次の条項を除く

(第7条、第8条、第9条、第11条、第15条)

## 第2条 施工条件明示

(「■」印の付いたものを適用)

- (1) 工事日数  
又は工期
- 工期 令和9年3月12日 まで
  - 工事日数 日間
  - この工事は「余裕期間制度」を適用する。

実工期	日間
余裕期間制度	落札日より 日以内
留意事項	
受注者は現場着工日報告書(実施要領参照)を提出することにより、請負契約を締結した日から発注者が設定する余裕期間内の任意の日を現場着工日として選択することができる。	

- (2) 週休2日の確保
- 本工事は週休2日確保工事の対象としない。  
本工事は「完全週休2日(土日)Ⅰ型」の週休2日確保工事である。受注者は「完全週休2日(土日)」の取組の希望の有無を工事着手前に監督職員に工事打合簿で報告(希望する場合は協議)し、希望する取組を行うものとする。また、「月単位の週休2日」及び「通期の週休2日」の取組については、協議に関わらず取り組むものとする。なお、完全週休2日(土日)を確保した場合の労務費及び現場管理費補正を行った上で予定価格を作成している。
  - 本工事は「完全週休2日(土日)Ⅱ型」の週休2日確保工事である。受注者は「完全週休2日(土日)及び月単位の週休2日」又は「月単位の週休2日」の取組の希望の有無を工事着手前に監督職員に工事打合簿で報告(希望する場合は協議)し、希望する取組を行うものとする。また、「通期の週休2日」の取組については、協議に関わらず取り組むものとする。なお、完全週休2日(土日)を確保した場合の労務費及び現場管理費補正を行った上で予定価格を作成している。
  - 本工事は「月単位週休2日型」の週休2日確保工事である。受注者は「完全週休2日(土日)及び月単位の週休2日」又は「月単位の週休2日」の取組の希望の有無を工事着手前に監督職員に工事打合簿で報告(希望する場合は協議)し、希望する取組を行うものとする。また、受注者は、「通期の週休2日」の取組については、協議に関わらず取り組むものとする。なお、月単位の週休2日を確保した場合の労務費補正を行った上で予定価格を作成している。

※週休2日確保工事の詳細は、青森県財務部財産管理課ホームページ掲載の「建築工事における「週休2日確保工事」実施要領」による。

- (3) 建設発生土の搬出

- なし  
 以下のとおり搬出すること。

発生量	運搬距離	指定搬出先の名称及び所在地

- (4) 建設副産物の処理

- なし  
 以下の施設での受入れとして積算している。  
 (設計上の条件明示で指定するものではない)

名称	施設の名称及び所在地	備考
金属くず	(株)庄司興業所 産業廃棄物中間処理場 八戸市大字楡引字長平6-78	
廃プラスチック	奥羽グリーンテクノロジー(株)八戸エコネキープラント(八戸工場) 八戸市豊洲3-19	
廃油類	環境技術(株) 八戸市大字尻内町字下毛合清水1-29	

※ マニフェストの提出はA票とE票の写しを提出すること。  
 (完成時にE票が提出できない場合はD票とし、後日E票を提出すること)

### 第3条 工事内容

本工事の内容は「別表1」のとおりである。

なお、本仕様書に明記しない事項であっても、その機能が完全に発揮されるために必要と考えられるものについては本工事に含むものである。

### 第4条 適用規格及び準拠基準

本工事の施工に当っては「別表2」の規格及び基準によるものとする。

### 第5条 特許権及び外注品の使用等

製作及び据付けに関し、第三者の特許に抵触する時は受注者の責任において処理するものとする。

また、外注品を使用する場合においては受注者は、その構造、性能、機能等について責任を負うものとする。

### 第6条 提出図書

受注者は「別表3」に示す書類を提出し、また、指定されたものについては承認を得なければならない。

### ~~第7条 工種の完成指定日~~

~~本工事の施工目的の特殊事情から、完成日を指定する工種及びその日時は「別表4」のとおりである。~~

### ~~第8条 支給材料、貸与品、発生材等~~

~~本工事における支給材料、支給電力、貸与品及び発生材は「別表5」のとおりである。  
 なお、工事内容の変更等により不要となった支給材料及び貸与品は、監督職員の指示する方法で返還しなければならない。~~

### ~~第9条 工事材料の指定~~

~~本工事に使用する材料のうち、特に指定する材料の品名、規格及び材質は、「別表6」のとおりである。~~

第 10 条 材料検査及び性能検査

本工事に使用する材料のうち「監督職員の抽出検査を受けるもの」、「監督職員立会の上調合するもの」、「監督職員の見本検査を受けるもの」及び「試験成績表を提出するもの」はそれぞれ「別表7」のとおりである。

また、性能検査のうち特に「工場立会い検査を受けるもの」は「別表8」のとおりである。

~~第 11 条 施工工法の指定~~

~~本工事に施工に当り、特に「指定する工法」は「別表9」のとおりである。~~

第 12 条 施工管理

本工事に施工に当っては施工管理を充分にし、特に指定する精度、許容値等は「別表10」のとおりである。

また、本工事に施工上、特に遵守すべき事項は「別表11」のとおりである。

第 13 条 工事の立会い及び施工検査

本工事において「監督職員立会の上施工しなければならない工事(工種)」及び「監督職員の検査を受けなければならない工事(工種)」は「別表12」のとおりである。

第 14 条 部分引渡し及び引き渡し前の使用

部分引渡し及び引き渡し前の使用をする工事目的物は「別表13」のとおりである。

~~第 15 条 指定仮設~~

~~指定仮設は「別表14」により施工しなければならない。~~

第 16 条 その他遵守事項

その他遵守すべき事項は「別表15」のとおりである。

第 17 条 その他特記事項

その他の特記事項は、「別表16」のとおりである。

別表1 工事内容

工 種	種 別	細 別	単 位	数 量	摘 要	
ポンプ点検修繕工	取水ポンプ点検修繕		式	1		
			式	1		
		取水1号ポンプ点検修繕	台	1	φ700	
		取水2号ポンプ点検修繕	台	1	φ700	
		取水3号ポンプ点検修繕	台	1	φ500	
		取水4号ポンプ点検修繕	台	1	φ700	
		取水5号ポンプ点検修繕	台	1	φ500	
		台	1	φ500		
					※機器仕様は別添1『ポンプ等点検修繕及び内部点検手入れ要項』を参照	
					修繕の内容 ・別表1-1及び別添1『ポンプ等点検修繕及び内部点検手入れ要項』による	
	送水ポンプ点検修繕			式	1	
		送水1号ポンプ点検修繕	台	1	φ700	
		送水4号ポンプ点検修繕	台	1	φ700	
		送水6号ポンプ点検修繕	台	1	φ500	
					※機器仕様は別添1『ポンプ等点検修繕及び内部点検手入れ要項』を参照	
				修繕の内容 ・別表1-2及び別添1『ポンプ等点検修繕及び内部点検手入れ要項』による		

工 種	種 別	細 別	単 位	数 量	摘 要	
電動機点検修繕工	取水電動機点検修繕	取水5号電動機点検修繕 取水6号電動機点検修繕	式	1	※機器仕様は別添2を参照  修繕の内容 ・主電動機点検 ・現場盤点検 ・消耗品取替(別表1-3を参照) ・各種試験(別表1-3を参照)  ※点検項目は別添3「電動機定期点検記録」を参照	
			式	1		
			台	1		110kW
			台	1		110kW
発生材運搬処分	産業廃棄物収集運搬 産業廃棄物処分		式	1		
			式	1		

別表 1 - 1 取替部品(取水ポンプ)

機械名	部品名	規 格	数 量	備 考
取水 1 号ポンプ	グランドパッキン	#6501 L □19×φ163×φ125×453 L	3 本	図面部品番号 67
取水 2 号ポンプ	グランドパッキン	#6501 L □19×φ163×φ125×453 L	3 本	67
取水 3 号ポンプ	グランドパッキン	#6501 L □17.5×φ125×φ90×338 L	3 本	67
取水 4 号ポンプ	グランドパッキン	#6501 L □19×φ163×φ125×453 L	3 本	67
取水 5 号ポンプ	グランドパッキン	#6501 L □17.5×φ125×φ90×338 L	3 本	67
取水 6 号ポンプ	グランドパッキン	#6501 L □17.5×φ125×φ90×338 L	3 本	67

※グランドパッキンの数量は加工の余剰分を含む

別表 1 - 2 取替部品(送水ポンプ)

機械名	部品名	規 格	数 量	備 考
送水 1 号ポンプ	ホールベアリング	#6322C3	2 個	17
	グラントパッキン	#6501L □19×φ173×φ135×484L	10 本	12
	シートパッキン	ノンアスジョイントシート □1270×0.5 t	1 枚	-
	廻り止め金具	SS400 AW-22	2 個	38
	フェルトパッキン	Fi-30	2 個	19
	フェルトパッキン	Fi-22	1 個	20
	ゴムアッシュ	F7	8 個	26
送水 4 号ポンプ	ホールベアリング	#6322C3	2 個	17
	グラントパッキン	#6501L □19×φ173×φ135×484L	10 本	12
	シートパッキン	ノンアスジョイントシート □1270×0.5 t	1 枚	-
	廻り止め金具	SS400 AW-22	2 個	38
	フェルトパッキン	Fi-30	2 個	19
	フェルトパッキン	Fi-22	1 個	20
	ゴムアッシュ	F7	8 個	26
送水 6 号ポンプ	ホールベアリング	#6314C3	2 個	17
	グラントパッキン	#6501L □16×φ127×φ95×349L	10 本	12
	シートパッキン	ノンアスジョイントシート □1270×0.5 t	1 枚	-
	廻り止め金具	SS400 AW-14	2 個	21
	フェルトパッキン	Fi-19	2 個	20
	フェルトパッキン	Fi-15	1 個	19
	ゴムアッシュ	F6	10 個	26

※グラントパッキンの数量は加工の余剰分を含む

別表 1 - 3

1. 電動機点検修繕工 交換及び使用材料(1台当たり)

5 : 今回対象

型式・使用個所	名 称	規 格	数 量	摘 要
三菱電機(株)製 SB-LV 110kW (取水電動機 3号・ <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">5</span> 号・ <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">6</span> 号)	軸受(負荷側)	6224CM	1 個	
	軸受(反負荷側)	7326BTD	1 個	
	軸受用座金(負荷側)	AW24	1 枚	
	軸受用座金(反負荷側)	AW26	1 枚	
	耐熱リチウムグリース	マルテンプSRL	1.4 kg	
	洗浄液		1 式	
	消耗品雑材料		1 式	

2. 電動機点検修繕工 試験項目

	試験対象	試験項目
各試験	主電動機	1. 騒音測定 2. 振動測定 3. 温度上昇試験 4. 軸受温度計誤差測定 5. 絶縁抵抗測定

別表2 適用規格及び準拠基準

1. 日本産業規格（JIS）
2. 電気規格調査会標準規格（JEC）
3. 日本電機工業会規格（JEM）
4. 日本水道協会規格（JWWA）
5. 電気設備に関する技術基準、高圧受電設備規程、内線規程
6. その他関連規格

別表3 提出書類

(1) 契約書に基づいて必ず提出する書類

提出先	名 称	提 出 期 日	部 数	備 考
総務課	工 事 工 程 表	契 約 締 結 後 14 日 以 内	1 部	
総務課	現 場 代 理 人 等 通 知 書	着 工 時	1 部	
監督員	工 事 履 行 報 告 書	毎 月 1 回 監 督 職 員 の 指 定 す る 日	1 部	毎 月 1 部 提 出 の 事
監督員	完 成 届	工 事 完 成 の 日 か ら 5 日 以 内	1 部	
監督員	引 渡 書	工 事 完 成 検 査 合 格 後	1 部	
監督員	請 求 書	工 事 完 成 検 査 合 格 後	1 部	

(2) 契約書に基づいて必要に応じて提出する書類

提出先	名 称	提 出 期 日	部 数	備 考
総務課	請 負 代 金 内 訳 書	契 約 締 結 後 14 日 以 内	1 部	3 条 (A) (B) 適 用 の 場 合
総務課	現 場 代 理 人 等 変 更 通 知 書	必 要 の 都 度	1 部	
監督員	材 料 確 認 書	必 要 の 都 度	1 部	
監督員	確 認 ・ 立 会 依 頼 書	必 要 の 都 度	1 部	
監督員	支 給 品 受 領 書	引 渡 し の 日 か ら 7 日 以 内	1 部	
監督員	貸 与 品 借 用 ( 返 納 ) 書	引 渡 し の 日 か ら 7 日 以 内	1 部	
監督員	工 期 延 期 届	必 要 の 都 度	1 部	

(3) 仕様書に基づいて必ず提出する書類

提出先	名 称	提 出 期 日	部 数	備 考
監督員	施 工 計 画 書	着 工 前 及 び 必 要 の 都 度	1 部	
監督員	工 事 打 合 簿	必 要 の 都 度	1 部	
監督員	再 生 資 源 利 用 計 画 書	着 工 前	1 部	
監督員	再 生 資 源 利 用 促 進 計 画 書	着 工 前	1 部	
監督員	再 生 資 源 利 用 実 施 書	工 事 完 成 後 速 や か に	1 部	
監督員	再 生 資 源 利 用 促 進 実 施 書	工 事 完 成 後 速 や か に	1 部	
監督員	完 成 写 真	工 事 完 成 の 日 か ら 5 日 以 内	1 部	着 工 前 ・ 完 成 の み

(4) 仕様書に基づいて必要に応じて提出する書類

提出先	名 称	提 出 期 日	部 数	備 考
監督員	CORINS 登 録 内 容 確 認 書	登 録 内 容 確 認 書 が 届 き 次 第 速 や か に	1 部	請 負 金 額 500 万 円 以 上 受 注 時 ・ 変 更 ・ 完 成 ・ 訂 正 時
監督員	施 工 体 制 台 帳 施 工 体 系 図	下 請 負 契 約 締 結 後 速 や か に	1 部	
監督員	支 給 品 精 算 書	工 事 完 成 時 ( 完 成 前 に 精 算 可 能 な 場 合 は そ の 時 点 )	1 部	
監督員	現 場 発 生 品 調 書	引 き 渡 し 時	1 部	
監督員	火 薬 類 使 用 計 画 書	着 工 前 及 び 必 要 の 都 度	1 部	非 火 薬 品 ( 破 砕 薬 ) 含 む
監督員	事 故 報 告 書	発 生 時	1 部	
総務課	建 設 業 退 職 者 共 済 組 合 掛 金 収 納 書 ( 発 注 者 用 )	契 約 締 結 時 又 は 事 情 が あ る 場 合 は 契 約 締 結 後 1 ヶ 月 以 内	1 部	

(5) その他、本仕様書により提出する書類

<p>1 完成図書（下記内容を含む書類）を完成届に添えて 1部 提出すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 工事概要</li> <li>(2) 実施工程表</li> <li>(3) 点検修繕結果考察等</li> <li>(4) 点検修繕内容及び測定、検査結果</li> <li>(5) 使用部品・材料資料に係る資料</li> <li>(6) 工事写真（着工前、作業中、完成）</li> <li>(7) 電子データ（媒体、内容など監督員と打ち合わせる事）</li> </ul>
--

別表7 材料検査

区 分	工 種	材 料 名
監督員の抽出検査を受けるもの	ポンプ点検修繕工  電動機点検修繕工	別表1-1 取替部品(取水ポンプ) 別表1-2 取替部品(送水ポンプ)  別表1-3 交換及び使用材料
監督員立会いの上調合するもの		
監督員の見本検査を受けるもの		
試験成績表を提出するもの	ポンプ点検修繕工	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 軸スリーブ材料</li> <li>2. ゴム軸受材料</li> <li>3. メカニカルシール材料</li> <li>4. 塗料</li> <li>5. 油脂類</li> </ul>

別表8 性能検査

区分	内容
工場立会い検査を受けるもの	



別表11 施工管理（特に遵守すべき事項）

工 種	遵 守 す べ き 事 項
<p>ポンプ点検修繕工</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ポンプの機能状態計測は修繕前後に行うこと。</li> <li>2. 施工はポンプの運転を停止し、電源を開放し、安全を確認後行うこと。 ただし、操作は当所職員が行う。</li> <li>3. 天井走行クレーンの使用にあたり、受注者はクレーン等安全規則を遵守し、使用前点検を実施し、点検結果及び資格取得者の報告を行うこと。 ただし、電源の入り切りは当所職員が行う。</li> <li>4. 抜水、充水作業はバルブの安全確認を行うこと。</li> <li>5. ポンプの点検修繕は、1台施工完了後、次の号機に着手すること。 (ポンプは2台同時に異なる号機を停止して作業することはできない。)</li> </ol>
<p>電動機点検修繕工</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 機器の運転停止操作は監督員の指示により発注者が行う。 作業を開始する際は、点検対象機器の停止と電源の開放後、監督員と現場代理人の双方立ち会いのもとで無電圧の確認と接地等の安全措置を実施してから作業を開始すること。</li> <li>2. 電動機の絶縁抵抗等の機能状態測定は、施工前、施工後の両方で行うこと。</li> </ol>

別表12 工事の立会い及び施工検査

区 分	工 事 ( 工 種 ) 又 は 作 業 名	
監督員立会いの上施工しなければならない工事 (工種)	1. ポンプ点検修繕工	(1) 作業に伴う接地の取付け、取外し (2) 施工完了後の試運転 (各機器ごと)
	2. 電動機点検修繕工	(1) 試運転
監督員の検査を受けなければならない工事 (工種)	1. ポンプ点検修繕工	(1) 芯出調整、軸振れ、磨耗度計測
	2. 電動機点検修繕工	(1) 施工前後の計測 (2) 芯出調整

別表13 部分引渡し及び引渡し前の使用をする工事目的物

区 分	名 称	数 量	使 用 開 始 年 月 日
部分引渡しをする工事目的物			
引渡し前の使用をする工事目的物	取水ポンプ	6 台	点検修繕・試験終了後
	送水ポンプ	3 台	点検修繕・試験終了後
	取水電動機	2 台	点検修繕・試験終了後

別表15 その他遵守すべき事項

区 分	内 容
安全管理	<p>1. 労働安全衛生法を遵守し、感電事故、転落事故等の無いよう十分な安全対策を施すこと。</p>
工事全般	<p>1. 工業用水道の重要性及び給水関連機器を停止できないことを十分に認識し、安全作業に配慮して施工すること。</p> <p>2. 受注者は本工事の設計図書及び全体工期を十分に検討し、施工計画を立てること。</p> <p>3. 本工事に天井クレーンを使用する場合は監督員の承諾を得ること。 また、使用の前にはクレーンの点検を行い、操作は免許取得者以外は行ってはならない。</p> <p>4. 現場内で、本工事と同時期に別の工事・業務が実施される場合は、施工に先立ち業者間で作業工程や現場の取り合いについて調整し、トラブルの無いよう協調して作業を行うこと。</p> <p>5. 作業は、他の機器に損傷を与えないよう十分注意して行うこと。</p> <p>6. 疑義が生じた場合は、監督員と協議し、指示に従うこと。</p>
その他	<p>1. 受注者は、機器の点検修繕中不具合及び異常を発見したときは、直ちに監督員に報告するとともに、その処置については監督員の指示により行うものとする。</p>

別表16 その他特記事項

本工事にかかるその他の特記事項は下表のとおりとする。

特記事項	特記事項の内容
遠隔臨場による施工検査等	<p>本工事は、通信環境を構築できない場合を除き、「建設現場の遠隔臨場に関する試行要領」に基づき施工検査等の遠隔臨場を実施する。 建設現場の遠隔臨場に関する試行要領 青森県県土整備部 &lt;整備企画課HP&gt;</p> <p><a href="https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/kendo/seibikikaku/enkakurinjo.html">https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/kendo/seibikikaku/enkakurinjo.html</a></p>
法定外労災保険の契約	<p>受注者は労働者災害補償保険法に基づく労災保険のほかに法定外の労災保険の契約を締結しなければならない。保険証券等を監督職員に提示し、確認を受けること。</p>
工事情報共有システム(ASP)について	<p>この工事では工事情報共有システム(ASP)を利用することを原則とする。 なお、通信環境が確保できない場合など、工事情報共有システム(ASP)利用基準で対象外とすることができる場合に該当するときは、監督職員とシステムの利用について協議すること。 工事情報共有システム(ASP)利用基準 &lt;整備企画課HP&gt;</p> <p><a href="https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/kendo/seibikikaku/kojijohokuyoyusystem.html">https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/kendo/seibikikaku/kojijohokuyoyusystem.html</a></p>
「青森県リサイクル製品認定制度」に基づく認定リサイクル製品の使用について	<p>認定リサイクル製品を使用する場合は、様式(28)に必要事項を記入のうえ、公衆の見やすい場所に掲示すること。</p>
工事書類の標準化	<p>「土木工事共通仕様書(様式集)」の一部様式を含む県の工事関係書類については、県様式に加え国様式の提出も認めるものとする。 ただし、国様式の「工事名」欄には、「工事番号」と「工事名」を記載すること。 &lt;整備企画課HP&gt;</p> <p><a href="https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/kendo/seibikikaku/files/koujisyorui-hyovuyunka.pdf">https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/kendo/seibikikaku/files/koujisyorui-hyovuyunka.pdf</a></p>
低入札調査契約	<p>低入札価格調査制度により落札された場合は、施工検査(工事段階検査……各工種)の実施について、施工計画書を基に打ち合わせをする。</p>
簡易型建設副産物実態調査	<p>全ての工事は、建設副産物情報交換システム((通称COBRIS)以下「システム」という。)の登録対象工事であり、受注者は、施工計画作成時、工事完了時及び登録情報の変更が生じた場合は速やかに当該システムにデータの入力を行うものとする。なお、これにより難しい場合には、監督職員と協議するものとする。</p>
資源有効利用促進法省令に基づく再生資源利用(促進)計画の提出・説明及び現場掲示について	<p>再生資源利用(促進)計画書については、工事着手前及び必要の都度、施工計画書に含めて提出の上説明すること。施工計画書を作成しない工事においては、工事打合簿に添付して提出の上説明すること。 再生資源利用(促進)計画を作成し、工事現場の公衆が見やすい場所に掲示すること。</p>
建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律第12条について	<p>(法第9条の規定による「対象建設工事」の場合に限る。) 法第12条第1項の規定による説明(書面の様式については監督職員の指示による)については、落札者は契約前に当該報告を監督職員に対して行うものとする。 落札者は、監督職員への説明時に交付した書面と同じものを契約事務担当職員に提出するものとする。</p>
建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律第18条について	<p>(法第9条の規定による「対象建設工事」の場合に限る。) 法第18条第1項の規定による報告(書面の様式については監督職員の指示による)については、受注者は再資源化等が完了したときは、当該報告を監督職員に対して行うものとする。</p>
完成検査申請等	<p>完成検査実施予定の前月15日までに予定日を監督職員に報告のこと</p>
青森県県土整備部請負工事成績評定要領第4条5項について	<p>(請負代金が500万円以上の工事の場合に限る。) 受注者は、工事施工において自ら立案実施した創意工夫や技術力に関する項目、又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、工事完了までに所定の様式26、27により提出できる。</p>
石綿障害予防規則に基づく工事	<p>石綿障害予防規則に基づき、解体等の作業における保護具の装置、湿潤を保つ措置を行う費用、石綿の使用の有無を分析によって調査した場合に要する費用、特別の教育を請負者が実施する場合の費用については、当初積算では計上していないため、それらに要した費用について監督職員と協議の上、設計変更で見込むものとする。 また、石綿の使用の有無を分析によって調査する場合の工期の変更についても、契約書の関係条項に基づき適切に変更することとする。</p>
暴力団員等による不当介入に対する通報・報告義務	<p>受注者は、受注者及び下請負者に対して暴力団員等による不当介入があった場合は、警察及び発注者へ通報・報告しなければならない。また、警察の捜査上必要な協力を行うものとする。</p>

### ワンデーレスポンスの実施について

本工事は、ワンデーレスポンス実施対象工事である。「ワンデーレスポンス」とは、受注者からの質問、協議への回答は、基本的に「その日のうち」に回答するよう対応することである。ただし、即日回答が困難な場合は、いつまでに回答が必要なのかを受注者と協議のうえ、回答期限を設けるなど、何らかの回答を「その日のうち」にすることとする。

受注者は計画工程表の提出にあたって、作業間の関連把握や工事の進捗状況等を把握できる工程管理方法について、監督職員と協議を行うこと。

受注者は工事施工中において、問題が発生した場合及び計画工程と実施工程を比較照査し、差異が生じた場合は速やかに文書にて監督職員へ報告すること。

発注者が効果・課題等を把握するためアンケート等のフォローアップ調査を実施する場合、受注者は協力すること。

### ウィークリースタンスの推進について

本工事は、受発注者協力のもと、建設業の働き方改革推進のため、ウィークリースタンス等の推進を図ることとし、下記の事項について工事着手前に受発注者間で共有し、工事を進めていくこととする。

#### 1. 打ち合わせ時間の配慮

打ち合わせは、勤務時間内におこなう。

#### 2. 資料作成依頼の配慮

資料作成依頼は、休日等に資料を作成しなければならない状況が発生しないよう十分に配慮する。

#### 3. ワンデーレスポンスの再徹底

問い合わせに対して、ワンデーレスポンスを徹底する。

### 青森県土整備部発注工事における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「2-2 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黒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、被写体と黒板情報を電子画像として同時に記録してもよい。黒板情報の電子的記入を行う項目は、写真管理基準「2-2 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. 黒板情報の電子的記入の取扱い

本工事で工事写真の取扱いは、写真管理基準に準ずるが、同条2. に示す黒板情報の電子的記入については、写真管理基準「2-5 写真編集等」で規定されている写真編集には該当しない。

#### 4. 黒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. に示す黒板情報の電子的記入を行った写真（以下、「黒板情報電子化写真」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、黒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。

## ポンプ等点検修繕及び内部点検手入れ要項

### 第 1 章 ポンプ等設備の仕様

#### 1 取水ポンプ・電動機定格

##### (1) φ700取水ポンプ定格等

ア	形式	立軸単段斜流ポンプ MKV-70
イ	口径	700mm
ウ	全揚程	13m
エ	吐出量	75m <sup>3</sup> /分
オ	回転数	735rpm
カ	ポンプ効率	82%
キ	駆動方式	電動機(軸継手)
ク	電動機出力	220kW
ケ	軸受装置	潤滑水回収方式
コ	軸封	上部：グランドパッキン 下部：メカニカルシール
サ	回転方向	連結方向からみて時計方向
シ	使用条件	屋内設置
ス	使用水	河川水
セ	製造者	三菱重工業株式会社

##### (2) φ500取水ポンプ定格等

ア	形式	立軸単段斜流ポンプ MKV-50
イ	口径	500mm
ウ	全揚程	13m
エ	吐出量	37.5m <sup>3</sup> /分
オ	回転数	970rpm
カ	ポンプ効率	80%
キ	駆動方式	電動機(軸継手)
ク	電動機出力	110kW
ケ	軸受装置	潤滑水回収方式
コ	軸封	上部：グランドパッキン 下部：メカニカルシール
サ	回転方向	連結方向からみて時計方向
シ	使用条件	屋内設置
ス	使用水	河川水
セ	製造者	三菱重工業株式会社

## 2 送水ポンプ・電動機定格

### (1) φ700送水ポンプ定格等

ア	形式	横軸受両吸込ウズ巻ポンプ	MLH-7042
イ	口径	700mm	
ウ	全揚程	18m	
エ	吐出量	75m <sup>3</sup> /分	
オ	回転数	975rpm	
カ	ポンプ効率	85%	
キ	駆動方式	電動機(軸継手)	
ク	電動機出力	290kW	
ケ	使用条件	屋内設置	
コ	使用水	河川水	
サ	製造者	三菱重工業株式会社	

### (2) φ500送水ポンプ定格等

ア	形式	横軸受両吸込ウズ巻ポンプ	MLH-5028
イ	口径	500mm	
ウ	全揚程	18m	
エ	吐出量	37.5m <sup>3</sup> /分	
オ	回転数	1460rpm	
カ	ポンプ効率	83%	
キ	駆動方式	電動機(軸継手)	
ク	電動機出力	150kW	
ケ	使用条件	屋内設置	
コ	使用水	河川水	
サ	製造者	三菱重工業株式会社	

## 第2章 ポンプ等点検修繕及び内部点検手入れ要項

### 1 φ700取水ポンプ

#### (1) 中間軸及びカップリング

- ア カップリングボルト及び中間軸下部カップリング部はさみ板を取り外し、中間軸等部品の点検手入れを行う

#### (2) グランド部

- ア グランド部の点検手入れを行う  
イ グランドパッキンを取替える  
ウ グランド部軸スリーブの寸法計測を行う  
エ グランド部軸スリーブを取替える (磨耗時)  
オ グランド箱点検手入れ後、接水部を塗装 (塗装仕様参照) する  
カ 付属小配管類の点検手入れを行う  
キ 新製品目  
    (ア) グランドパッキン #6501 L □19×φ163×φ125×453 L 3本  
    (イ) グランド部軸スリーブ SUS304 φ125×φ110×480L 1個 (磨耗時)  
    (ウ) グランド部軸スリーブ用Oリング 合成ゴム G-110 1個 (磨耗時)

#### (3) 付属小配管

- ア 圧力検出管等の付属小配管類の点検手入れを行う

#### (4) その他

- ア ポンプ非接水部及び電動機架台等を補修及び仕上げ塗装 (塗装仕様参照) する

### 2 φ500取水ポンプ

#### (1) 中間軸及びカップリング

- ア カップリングボルト及び中間軸下部カップリング部はさみ板を取り外し、中間軸等部品の点検手入れを行う

#### (2) グランド部

- ア グランド部の点検手入れを行う  
イ グランドパッキンを取替える  
ウ グランド部軸スリーブの寸法計測を行う  
エ グランド部軸スリーブに磨耗がある場合は取替える (磨耗時)  
オ グランド箱点検手入れ後、接水部を塗装 (塗装仕様参照) する  
カ 付属小配管類の点検手入れを行う  
キ 新製品目  
    (ア) グランドパッキン #6501 L □17.5×φ125×φ90×338 L 3本  
    (イ) グランド部軸スリーブ SUS304 φ90×φ75×390L 1個 (磨耗時)  
    (ウ) グランド部軸スリーブ用Oリング 合成ゴム G-75 1個 (磨耗時)

(3) 付属小配管

ア 圧力検出管等の付属小配管類の点検手入れを行う

(4) その他

ア ポンプ非接水部及び電動機架台等を補修及び仕上げ塗装  
(塗装仕様参照) する

3 φ700送水ポンプ

(1) カップリング

ア ポンプを分解し、点検手入れを行う

イ カップリング嵌合寸法を測定する

ウ カップリングボルトの磨耗が著しい場合は取替える (磨耗時)

エ 新製品目

(ア) カップリングボルトセット SS400 合成ゴム バネ鋼 8組 (磨耗時)

(イ) ゴムブッシュ F7 合成ゴム 8個

(2) グランド部

ア グランド部の点検手入れを行う

イ グランドパッキンを取替える

ウ グランド部軸スリーブの寸法計測を行う

エ グランド部軸スリーブに磨耗がある場合は取替える (磨耗時)

オ 封水ブッシュ他の点検手入れを行う

カ グランド漏水配管類の点検手入れを行う

キ 新製品目

(ア) グランドパッキン #6501 L □19×φ173×φ135×484L 10本

(イ) グランド部軸スリーブ SUS304 φ135×φ120×247L 2個 (磨耗時)

(ウ) グランド部軸スリーブ用Oリング 合成ゴム G-120 2個 (磨耗時)

(3) ケーシング

ア ポンプを分解し、点検手入れを行う

イ シートパッキンを取替える

ウ 接水部を塗装 (塗装仕様参照) する

エ 新製品目

(ア) シートパッキン ノアズジョイントシート □1270×0.5 t 1枚

(4) 軸受箱

ア ポンプを分解し、点検手入れを行う

イ ボールベアリングを取替える

ウ 廻り止め金具を取替える

エ フェルトパッキンを取替える

オ 新製品目

(ア) ボールベアリング #6322C3 2個

(イ) 廻り止め金具 AW-22 2個

(ウ) フェルトパッキン Fi30 2個

(エ) フェルトパッキン Fi22 1個

(5) 主軸

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ 主軸の寸法計測を行う
- ウ 軸振れ計測を行う

(6) 羽根車

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ 羽根車状況を記録する
- ウ 羽根車外径寸法を計測する
- エ ケーシングリング内径寸法を計測する
- オ キャビテーションによる壊食が著しい場合は溶接補修する
- カ 溶接補修した場合は動釣合修正を行う

(7) 付属小配管

- ア 圧力検出管等の付属小配管類の点検手入れを行う

(8) その他

- ア ポンプ非接水部及び電動機架台等を補修及び仕上げ塗装  
(塗装仕様参照) する

4 φ500送水ポンプ

(1) カップリング

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ カップリング嵌合寸法を測定する
- ウ カップリングボルトの磨耗が著しい場合は取替える (磨耗时)
- エ 新製品目
  - (ア) カップリングボルトセット SS400 合成ゴム バネ鋼 10組 (磨耗时)
  - (イ) ゴムブッシュ F6 合成ゴム 10個

(2) グランド部

- ア グランド部の点検手入れを行う
- イ グランドパッキンを取替える
- ウ グランド部軸スリーブの寸法計測を行う
- エ グランド部軸スリーブに磨耗がある場合は取替える (磨耗时)
- オ 封水ブッシュ他の点検手入れを行う
- カ グランド漏水配管類の点検手入れを行う
- キ 新製品目
  - (ア) グランドパッキン #6501 L □16×φ127×φ95×349 L 10本
  - (イ) グランド部軸スリーブ SUS304 φ95×φ80×160L 2個 (磨耗时)
  - (ウ) グランド部軸スリーブ用Oリング 合成ゴム G-80 2個 (磨耗时)

(3) ケーシング

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ シートパッキンを取替える
- ウ 接水部を塗装（塗装仕様参照）する
- エ 新製品目

(ア) シートパッキン ノアズジョイントシート □1270×0.5 t 1枚

(4) 軸受箱

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ ボールベアリングを取替える
- ウ 廻り止め金具を取替える
- エ フェルトパッキンを取替える
- オ 新製品目

(ア) ボールベアリング #6314C3 2個

(イ) 廻り止め金具 AW-14 2個

(ウ) フェルトパッキン Fi19 2個

(エ) フェルトパッキン Fi15 1個

(5) 主軸

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ 主軸の寸法計測を行う
- ウ 軸振れ計測を行う

(6) 羽根車

- ア ポンプを分解し、点検手入れを行う
- イ 羽根車状況を記録する
- ウ 羽根車外径寸法を計測する
- エ ケーシングリング内径寸法を計測する
- オ キャビテーションによる壊食が著しい場合は溶接補修する
- カ 溶接補修した場合は動釣合修正を行う

(7) 付属小配管

- ア 圧力検出管等の付属小配管類の点検手入れを行う

(8) その他

- ア ポンプ非接水部及び電動機架台等を補修及び仕上げ塗装（塗装仕様参照）する

### 第3章 測定及び検査項目

#### 1 ポンプ等の修繕及び内部点検手入りに伴い、次の各項を行うものとする

##### (1) 測定及び試験

次の測定及び試験は、それぞれ点検前、点検後、取替前、取替後、組立時の適時に行う

##### ア 取水ポンプ

(ア) 取水ポンプ試運転測定

(イ) 取水ポンプ振動及び騒音測定（点検前、点検後）

(ロ) ポンプ芯出し測定（点検前、点検後）

(ハ) 軸振れ測定（点検前、点検後）

(ニ) グランド部軸スリーブ寸法計測

(ホ) ポンプ吊上代計測（組立時）

(ヘ) 動釣合修正状況

(補修時)

##### イ 送水ポンプ

(ア) 送水ポンプ試運転測定

(イ) 送水ポンプ振動及び騒音測定（点検前、点検後）

(ロ) ポンプ芯出し測定（点検前、点検後）

(ハ) 軸振れ測定（グランド部軸スリーブ取替前、取替後）

(ニ) グランド部軸スリーブ寸法計測

(ホ) 主軸嵌合部寸法計測（カップリング部、玉軸受部、軸スリーブ部）

(ヘ) ケーシングリング内径寸法計測

(ト) 羽根車外径寸法計測

(チ) 羽根車損傷状況

## 塗 装 仕 様

機器名称	箇所	工 程	塗 料	規 格	塗回数	面積	備 考
<b>φ700取水ポンプ（1台あたり）</b>							
		<b>グラウンド部点検時</b>					
	内面	素地調整	水道用液状エポキシ樹脂塗料	3種ケレン	1	0.03 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		中塗り		JWWA K 135			
		上塗り					
	外面	素地調整	鉛・ cromフリーさび止めペイント	3種ケレン	1	0.45 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		補修塗装		JIS K 5674			
		中塗り		合成樹脂調合ペイント			
		上塗り	合成樹脂調合ペイント	JIS K 5516 2種	1	4.50 m <sup>2</sup>	マンセル値10GY8/4
<b>φ500取水ポンプ（1台あたり）</b>							
		<b>グラウンド部点検時</b>					
	内面	素地調整	水道用液状エポキシ樹脂塗料	3種ケレン	1	0.03 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		中塗り		JWWA K 135			
		上塗り					
	外面	素地調整	鉛・ cromフリーさび止めペイント	3種ケレン	1	0.30 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		補修塗装		JIS K 5674			
		中塗り		合成樹脂調合ペイント			
		上塗り	合成樹脂調合ペイント	JIS K 5516 2種	1	3.00 m <sup>2</sup>	マンセル値10GY8/4
<b>φ700送水ポンプ（1台あたり）</b>							
	内面	素地調整	水道用液状エポキシ樹脂塗料	3種ケレン	1	1.30 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		中塗り		JWWA K 135			
		上塗り					
	外面	素地調整	鉛・ cromフリーさび止めペイント	3種ケレン	1	0.89 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		補修塗装		JIS K 5674			
		中塗り		合成樹脂調合ペイント			
		上塗り	合成樹脂調合ペイント	JIS K 5516 2種	1	8.90 m <sup>2</sup>	マンセル値10GY8/4
<b>φ500送水ポンプ（1台あたり）</b>							
	内面	素地調整	水道用液状エポキシ樹脂塗料	3種ケレン	1	0.86 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		中塗り		JWWA K 135			
		上塗り					
	外面	素地調整	鉛・ cromフリーさび止めペイント	3種ケレン	1	0.56 m <sup>2</sup>	上塗りの10%
		補修塗装		JIS K 5674			
		中塗り		合成樹脂調合ペイント			
		上塗り	合成樹脂調合ペイント	JIS K 5516 2種	1	5.60 m <sup>2</sup>	マンセル値10GY8/4

## 高圧誘導電動機仕様一覧

 : 今回対象

取水電動機	1号、2号、4号	3号 <input type="checkbox"/> 5号 <input type="checkbox"/> 6号 <input type="checkbox"/>
製造会社	三菱電機株式会社	三菱電機株式会社
形式	SB-LV	SB-LV
出力	220 kW	110 kW
電圧	6000 V	6000 V
定格回転速度	735 rpm	970 rpm
極数	8 P	6 P
周波数	50 Hz	50 Hz
絶縁種別	F種	F種
回転子形式	特殊かご	特殊かご
定格電流	28.0 A	14.0 A
据付	立形	立形
枠番号	400LL	355L
設置場所	屋内	屋内
軸受番号(負荷側)	6224CM	6224CM
潤滑油脂(負荷側)	耐熱リチウムグリース	耐熱リチウムグリース
軸受番号(反負荷側)	29426E	7326BTD
潤滑油脂(反負荷側)	タービンオイル(ISO VG46)	耐熱リチウムグリース
製造番号・製造年	(1号) EHB124A0101 1997年	(3号) EHB080Y0201 1997年
	(2号) EHB080Y0101 1997年	(5号) EHB080Y0202 1997年
	(4号) EHB060G0101 1996年	(6号) EHB124A0201 1997年

送水電動機	1号、2号、4号	3号、5号、6号
製造会社	三菱電機株式会社	三菱電機株式会社
形式	SB-LH	SB-LH
出力	290 kW	150 kW
電圧	6000 V	6000 V
定格回転速度	975 rpm	1470 rpm
極数	6 P	4 P
周波数	50 Hz	50 Hz
絶縁種別	F種	F種
回転子形式	特殊かご	特殊かご
定格電流	35.0 A	18.5 A
据付	横形	横形
枠番号	400LL	315M
設置場所	屋内	屋内
軸受番号(負荷側)	6224CM	6222CM
潤滑油脂(負荷側)	耐熱リチウムグリース	耐熱リチウムグリース
軸受番号(反負荷側)	6224CM	6222CM
潤滑油脂(反負荷側)	耐熱リチウムグリース	耐熱リチウムグリース
製造番号・製造年	(1号) EHB124A0301 1998年	(3号) EHB080Y0301 1997年
	(2号) EHB124A0302 1998年	(5号) EHB080Y0302 1997年
	(4号) EHB124A0303 1998年	(6号) EHB124A0401 1998年











測定器具	

1. 絶縁抵抗測定、巻線抵抗測定

測定箇所	測定値		判定基準	備考	測定器具
	点検前	点検後			
絶縁抵抗	一次ケーブル+ステータ		1MΩ以上	DC1000Vレンジ	
	制御回路		0.4MΩ以上	DC500Vレンジ	
巻線抵抗	U-V		三相バランス していること		
	V-W				
	W-U				
測定状態	温度		-	停止中	
	湿度		-	停止中	

2. 軸振れ測定 ( )点検前

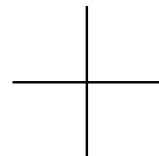
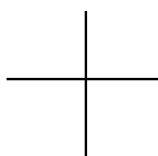
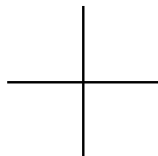
単位:1/100mm 測定器具

規定値 5以内

電動機単体(カップリング部)

中間軸切り離し  
(中間軸のポンプ側)

電動機直結時  
(中間軸のポンプ側)

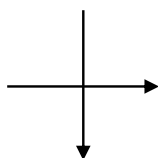


3-1. ブラケットハウジング寸法測定  
(反負荷側を除く)

単位:1/100mm 測定器具:

負荷側(公称値: mm)

規定値(公称値~ + )



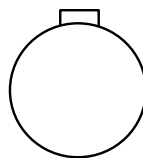
シャフト外径(負荷側):  
シャフト外径(反負荷側):

3-2. 油切の隙間測定  
(反負荷側のみ)

単位:1mm 測定器具:

反負荷側

規定値(0.4mm以内)



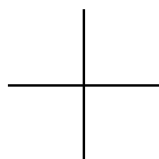
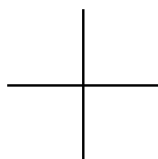
4. 芯出し測定

単位:1/100mm 測定器具:

(1) 面 ( ) 点検前

単位:1/100mm 測定器具:

(2) 円 ( ) 点検前



組立後面間測定

スペーサ なし あり mm

測定年月日  
測定者氏名

測定器具	

1. 振動記録 (測定場所は図1参照)

基準値:  $70 \mu m^{P-P}$  以下 測定器具: 単位:  $\mu m^{P-P}$

測定箇所		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
点検前	負荷運転								
	単体運転	—	—	—	—	—	—	—	—
点検後	負荷運転								
	単体運転								

\* 測定状態 点検前 電流 A 吐出弁開度 %  
点検後 電流 A 吐出弁開度 %

2. フレーム足ライナー寸法測定 単位(mm)

測定器具:

図1 横から見た図

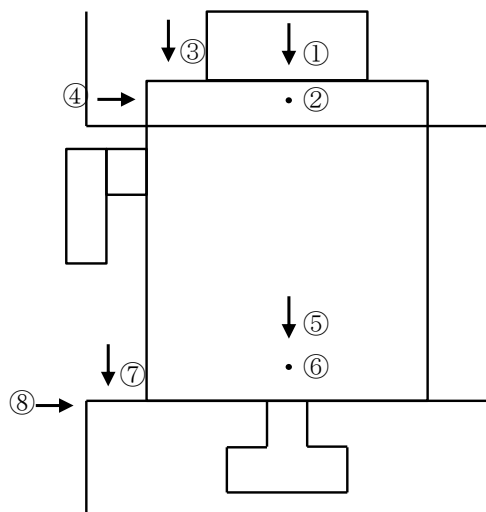
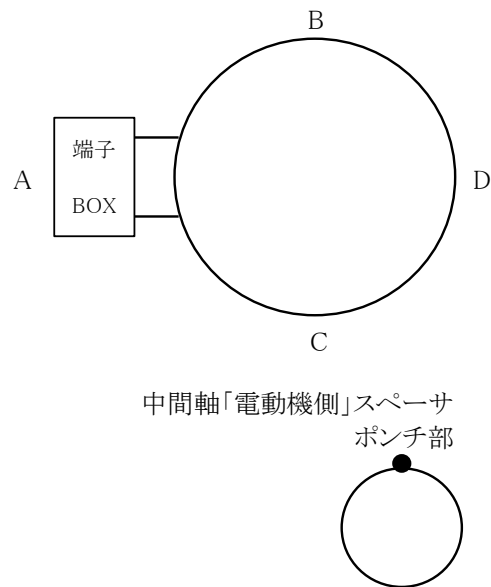


図2 上から見た図

□ 測定位置  
数値: 測定値



3. 騒音測定 (測定場所は図2参照)

基準値: 95dB以下 測定器具: 単位: dB

測定箇所	A	B	C	D	暗騒音
点検前測定値					
点検後測定値					

\* 測定状態 運転状態: 定格負荷 位置: フレーム中心高さ 距離: 電動機表面より1m

電動機定期点検記録(取水 号)

測定年月日

測定者氏名

測定器具	

1. 軸受温度計誤差測定

基準値:表示目盛±1℃

測定器具:

単位:℃

基準温度											
測定箇所											
負荷側軸受											
反負荷側軸受											

現地簡易測定

2. 各部温度測定記録

測定器具:

単位:℃

時間	LS軸受	FS軸受	フレーム	吸込口	排気口	室温
0分						
15分						
30分						
45分						
1時間00分						
1時間15分						
1時間30分						
1時間45分						
2時間00分						
2時間15分						
2時間30分						
2時間45分						
3時間00分						
3時間15分						
3時間30分						
3時間45分						
4時間00分						

LS・FS軸受は本体温度計にて測定

3. 試運転時電流値測定結果

	測定状況	電流値	吐出弁開度	電圧
点検前	負荷	A	%	—
点検後	電動機単体	A	—	kV
	負荷	A	%	—

点検項目		点検内容	結果	備考
現場盤	盤面	盤表面取付器具類の損傷の有無		
		計器の零点指示又は指示確認		
		扉の開閉及び施錠確認		
	制御	端子台、器具の接続部の締付状態		
		制御線の変色、結束の状態		
		端子台、端子カバーの損傷の有無		
	その他	各機器の外観状況、取付状態		
		盤内の汚損状況、発錆の有無		
		接地線の取付け状態		
		ケーブル貫通部の小動物対策状況		

※ ○ : 良好    × : 不良    △ : 注意    ● : 処置済

特記事項

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

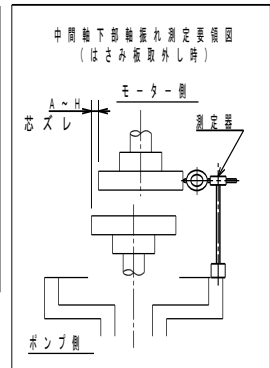
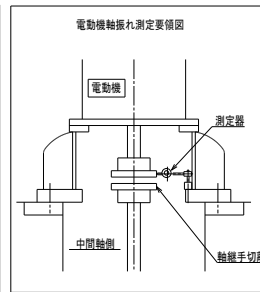
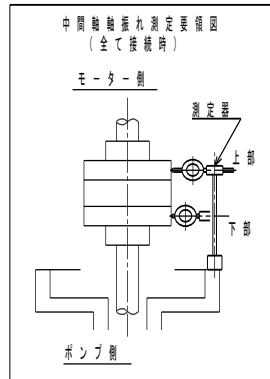
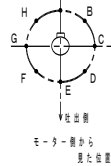
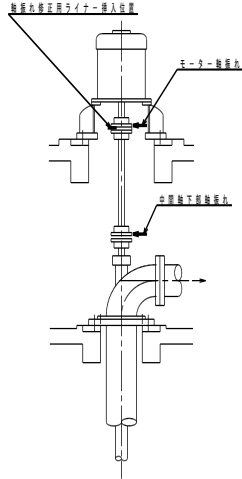
電動機定期点検記録(取水 号)

施工前  
測定年月日  
測定者氏名

施工後  
測定年月日  
測定者氏名

測定器具	

組立時軸振れ測定記録



許容値外の場合は、中間軸上部

測定順序		2			測定順序		3	4	単位 ; 1/100mm	
測定項目	測定箇所	施工前測定値	測定結果	許容値	測定項目	測定箇所	施工前測定値	施工後測定値	施工後の結果	許容値
電動機軸振れ <周>	A				中間軸下部 軸振れ (はさみ板 取外し時) <周>	A				
	B					B				
	C					C				
	D					D				
	E					E				
	F					F				
	G					G				
	H					H				
最大値					最大値					

測定順序		1		5		6		単位 ; 1/100mm	
測定項目	測定箇所	施工前測定値		施工後測定値		起動直後測定値		施工後の結果	参考値
		上部	下部	上部	下部	上部	下部		
中間軸 軸振れ (全て 接続時) <周>	A								
	B								
	C								
	D								
	E								
	F								
	G								
	H								
最大値									

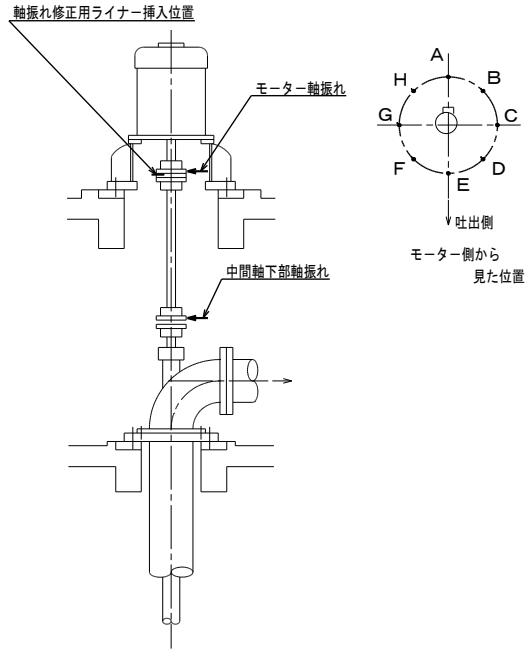
電動機定期点検記録(取水 号)

施工前  
測定年月日  
測定者氏名

施工後  
測定年月日  
測定者氏名

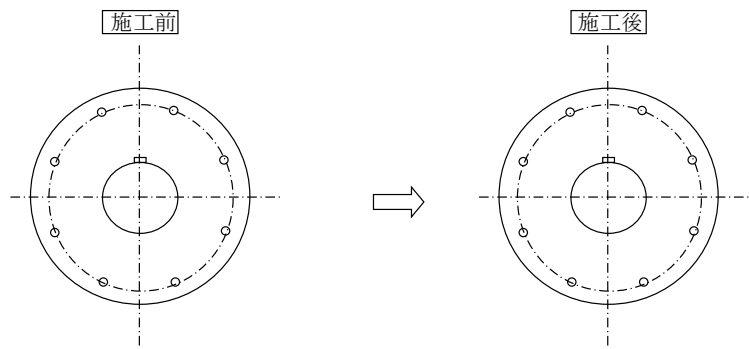
測定器具	

中間軸 軸振れ調整記録



調整用ライナー挿入位置(中間軸上部継手)

中間軸上から見て ※ 挿入位置とライナーの厚さを明記する。



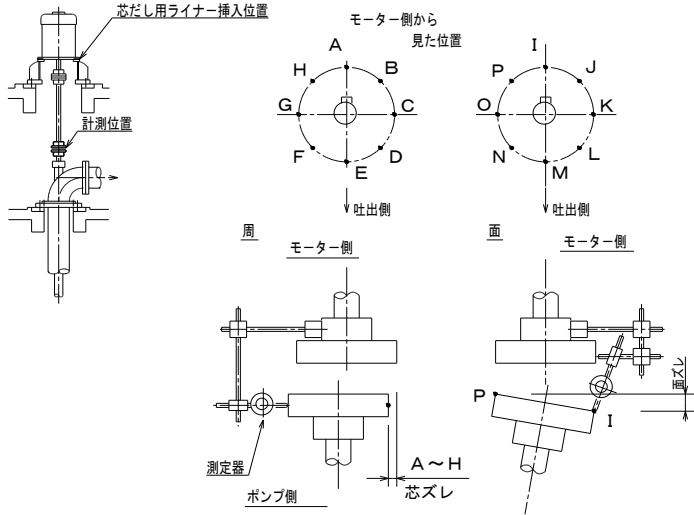
電動機定期点検記録(取水 号)

施工前  
測定年月日  
測定者氏名

施工後  
測定年月日  
測定者氏名

測定器具	

ポンプ芯出し記録



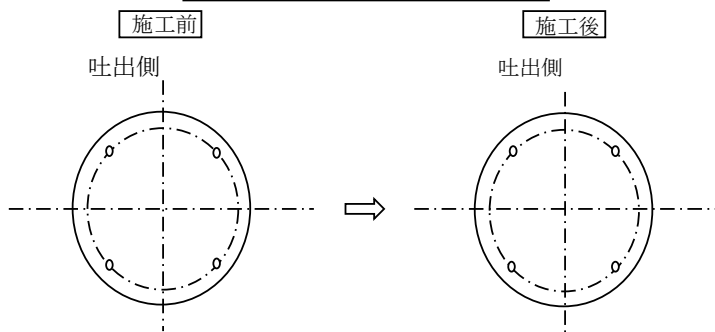
ポンプ吊上代 単位;mm

測定値	設計値
	+ (伸び代)
	許容値
	(設計値×3= ×3)

単位 ; 1/100mm

測定項目	測定箇所	測定値		施工後の結果	基準値	測定項目	測定箇所	測定値		施工後の結果	基準値
		施工前	施工後					施工前	施工後		
周	A					面	I				
	B										
	C										
	D										
	E										
	F										
	G										
	H										
最大値					最大値						

芯出し用ライナー挿入位置(電動機下部)



※ 挿入位置とライナーの厚さを明記する。

判定: