

クレーン等点検整備業務委託

仕 様 書

筑西広域市町村圏事務組合

目 次

第一章	業務概要	…	1 ～ 2 頁
第二章	機器仕様及び整備内容	…	3 ～31 頁
第三章	安全衛生及びその他	…	32～33 頁
第四章	補足事項	…	34 頁

第一章 業 務 概 要

1 適 用 本仕様書は、筑西広域市町村圏事務組合 環境センターにおける
ごみ処理施設クレーン等点検整備業務委託に適用する。

2 目 的 本業務は、環境センターに設置するクレーン等について、クレーン
等安全規則及び他法令に準じた定期点検及び自主検査等を行い、安
全かつ適切な機器の操業の確保を目的として実施する。

3 履 行 場 所 茨城県筑西市下川島 6 5 8 番地
筑西広域市町村圏事務組合 環境センター地内

4 業 務 項 目

(1) No. 1・2 ごみクレーン点検整備	年次自主点検・性能検査受験	1 式
(2) 灰クレーン点検整備	年次自主点検・性能検査受験	1 式
(3) スラグクレーン点検整備	年次自主点検	1 式
(4) リサプラごみクレーン点検整備	年次自主点検	1 式
(5) 発電機室クレーン点検整備	年次自主点検	1 式
(6) 灰溶融設備メンテナンスクレーン点検整備	年次自主点検	1 式
(7) ホッパーステージメンテナンスクレーン点検整備	年次自主点検・性能検査受験	1 式

5 業務委託期間 契約締結日の翌日から令和 8 年 2 月 28 日

(注意事項)

- ・性能検査受検対象装置については、ボイラ・クレーン協会実施の性能検査受検日以前
に点検整備を完了させるものとする。
- ・性能検査は下記の有効期間満了日の前日までに性能検査を受検し、合格すること。
- ・当該受検に至る事務手続き並びに検査費用等、試験荷重の準備は受注者（以下「乙」
とする。）にて行うこととする。

(性能検査) ※クレーン検査証有効期間満了日

No. 1・2 ごみクレーン	令和 7 年 7 月 25 日
灰クレーン	令和 7 年 7 月 25 日
ホッパーステージメンテナンスクレーン	令和 8 年 1 月 27 日

(着手、工程及び完了)

- ・上記作業の整備計画を立てる際は、ごみ処理施設基幹的設備改良工事及び施設運転計
画を考慮し、筑西広域市町村圏事務組合（以下「甲」とする。）担当職員と協議のう
え工程表を作成し契約締結後 5 日以内に提出すること。また、委託期間満了後 10 日
以内に完了報告書（任意様式）を提出し、甲による完了検査を受けるものとする。

6 一 般 事 項

- (1) 本業務は関係する法令、条例、約款、規格等に基づき実施するものとする。
- (2) 本業務に必要な用水、圧縮空気、電気は甲より支給する。ただし使用箇所については、甲と協議の上決定するものとし、乙は責任者を選出するものとする。
- (3) 本業務に必要な材料置場は、甲より貸与するものとする。
- (4) 業務内容については、第二章以降を参照のこと。

7 業 務 準 備

業務着手前に、あらかじめ次の準備を行うこと。

- (1) 機器工具、測定器、その他必要な数量の取り揃えを行うこと。
- (2) チェーンブロック等、吊上げ用部材の準備を行うこと。
- (3) 足場材、養生、その他の準備を行うこと。
- (4) 消耗品、雑材料の準備を行うこと。
- (5) 安全衛生対策用具の準備を行うこと。
- (6) 甲より貸与する試験荷重以外、乙にて準備する試験荷重についてはその荷重が各クレーンの定格荷重相当である質量証明を添付し準備すること。

第二章 機器仕様及び整備内容

(1) No. 1・2 ごみクレーン点検整備・年次点検・性能検査受験

○ 機器仕様

型 式	クラブバケット付天井走行クレーン
数 量	2 基
吊 上 荷 重	6. 3 t
定 格 荷 重	2. 8 t
バ ケ ッ ト 重 量	3. 5 t
バ ケ ッ ト 容 積	1 0 m ³
揚 程	3 2. 8 m
電 源	4 2 0 V 三相 3 線 5 0 Hz
ワイヤロープ	品種 6×F i (29) B種 裸普通 Z／S 撚り 大きさ φ 1 4 mm×4 本吊
メ ー カ ー	(株)日立プラントメカニクス

○ 整備内容

① 機上及びランウェイ清掃

② 各所点検、調整、計測

- ・各所点検、調整及び計測を実施し記録すること。
- ・点検項目

②-1. ランウェイ

レールの変形・うねり、磨耗

高低差

レール取付ボルト緩み

エンドストッパ状況

スパン測定

レール継目の隙間

レール継目ボルトの緩み

建築梁の亀裂・損傷・発錆の有無

②-2. 走行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

軸・軸受の給脂状況

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

減速機の油量・油質

減速機の油漏れ

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-3. ガーター

構成部材の変形、亀裂、損傷

塗装の剥離、発錆の有無

ガーターのたわみ

②-4. 横行レール

レールの変形・うねり、磨耗

レール取付ボルト緩み

エンドストッパ状況

スパン測定

レール継目の隙間

レール継目ボルトの緩み

②-5. 横行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

軸・軸受の給脂状況

ギアフェイスの磨耗、噛み合い

ギアフェイスの給脂状況

減速機の油量・油質

減速機の油漏れ

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-6. トロリーフレーム

構成部材の変形、亀裂

溶接部の割れ、亀裂

塗装の剥離、錆の発生

取付ボルトの緩み

②-7. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

電動機・減速機の油質・油量

各部の給脂状況

②-8. 給電リール

シャフトの偏芯、たわみの有無

リールの損傷・変形の有無

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

カーボンブラシの磨耗・接触面・押さえの状態

接続端子ねじの緩み

②-9. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-10. 給電装置

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

②-11. 電気装置

絶縁抵抗

中継盤・接続箱の状態

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-12. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷、レバーの損傷

作動状況

②-13. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

走行・横行の動作状況・異音・振動

走行・横行ブレーキの動作状況

②-14. その他の設備

転落防止用ネット、メッセンジャーの状態

照明器具の状態

表示灯の状態

警報装置の状態

方向表示の状態

②-15. 油圧バケット

ソケット・コッタの磨耗、損傷、変形

ワイヤークリップの緩み、損傷、脱落

吊チェーンの磨耗、変形

支持金具・ピンの磨耗、変形、損傷

本体の変形・損傷

油圧ユニットの異常の有無

ケーブル接続コネクタ・端子箱の変形

シェルの磨耗・変形、爪の緩み・脱落

シリンダーの異常、高圧ホースの異常

コンロッド、ピンの磨耗・損傷、変形

作動油の油量、油質、油漏れの有無

作動状況

③ 巻上・走行・横行減速機オイル交換

- ・オイルは甲より支給とする。

④ 各所グリス給脂

- ・グリスは甲より支給とする。

主要給脂箇所: ワイヤロープ、転がり軸受、ローラチェーン横行ギヤカップリング、
横行・走行オープンギヤ、安全ネット用ワイヤロープ、バケット吊
金具・チェーン、バケットピン部

⑤ 走行レール測定

- ・レールうねり、スパン及びレール高低差の測定を実施、記録すること。

⑥ 電気設備点検

- ・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。
- ・配電盤（巻上開閉制御盤、横行走行制御盤、クレーン制御盤、共有保護盤、自動制御盤、巻上開閉操作盤、横行走行操作盤及び自動操作盤）の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・インバータ（巻上・横行・走行）の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。（支持回路、開閉回路、横行回路、走行回路、ケーブルリール回路）

⑦ バケット点検

- ・バケット本体、シェル、油圧シリンダーの外観目視点検を行うこと。

- ・高圧ホース取付部の増し締めを行うこと。
- ・内部油圧ユニット室内目視点検、清掃を行うこと。
- ・端子台増し締めを行うこと。
- ・ケーブル係留金具（チェーン・カップリング・シャックル）磨耗確認を行うこと。
- ⑧ バケットオイル交換
 - ・オイルは甲より支給とする。
- ⑨ 荷重試験、データ測定
 - ・試験荷重を使用して、たわみ測定・速度測定（巻上、横行、走行）・電流測定（巻上、横行、走行）を実施し、記録すること。
- ⑩ 部品交換（※別添内訳書参照）
- ⑪ その他
 - ・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

- ① 荷重試験に使用するウェイト（甲貸与品）は乙が準備すること。また、場内指定場所において荷揚げ・荷下ろしすること。
- ② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。
- ③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。
- ④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。
- ⑤ 性能検査については申請（書類作成、申請料金振込）・報告書作成・書類検査立会・現場検査立会（ウェイトの段取・片付、目視点検補助、荷重試験操作）を行うこと。

(2) 灰クレーン点検整備・年次点検・性能検査受験

○ 機器仕様

型 式	油圧クラムセルバケット付天井走行クレーン
数 量	1 基
吊 上 荷 重	4. 1 5 t
定 格 荷 重	2. 2 5 t
バ ケ ッ ト 容 積	1. 5 m ³
揚 程	1 3 m
電 源	4 2 0 V 三相 3 線 5 0 Hz
ワ イ ヤ ロ ー プ	品種 6×F i (2 9) B種 裸普通 Z／S 撚り 大きさ φ 1 6 mm×2 本吊
メ ー カ ー	(株)日立プラントメカニクス

○ 整備内容

① 機上清掃、ランウェイ清掃

② 各所点検、調整、計測

- ・各所点検、調整及び計測を実施し記録すること。
- ・点検項目

②-1. ランウェイ

レールの変形・うねり、磨耗

高低差

レール取付ボルト緩み

エンドストッパ状況

スパン測定

レール継目の隙間

レール継目ボルトの緩み

建築梁の亀裂・損傷・発錆の有無

②-2. 走行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

軸・軸受の給脂状況

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-3. ガーター

構成部材の変形、亀裂、損傷

塗装の剥離、発錆の有無

ガーターのたわみ

②-4. 横行レール

レールの変形・うねり、磨耗

レール取付ボルト緩み

エンドストッパ状況

スパン測定

②-5. 横行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-6. トロリーフレーム

構成部材の変形、亀裂

溶接部の割れ、亀裂

塗装の剥離、錆の発生

取付ボルトの緩み

②-7. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

電動機・減速機の油質・油量

各部の給脂状況

②-8. 給電リール

シャフトの偏芯、たわみの有無

リールの損傷・変形の有無

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

カーボンブラシの磨耗・接触面・押さえの状態

接続端子ねじの緩み

②-9. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-10. 給電装置

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

②-11. 電気装置

絶縁抵抗

中継盤・接続箱の状態

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-12. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷

作動状況

②-13. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

走行・横行の動作状況・異音・振動

走行・横行ブレーキの動作状況

②-14. その他の設備

転落防止用ネット、メッセンジャーの状態

照明器具の状態

表示灯の状態

警報装置の状態

方向表示の状態

②-15. 油圧バケット

ソケット・コッタの磨耗、損傷、変形

ワイヤークリップの緩み、損傷、脱落

吊チェーンの磨耗、変形

支持金具・ピンの磨耗、変形、損傷

本体の変形・損傷

油圧ユニットの異常の有無

ケーブル接続コネクタ・端子箱の変形

シェルの磨耗・変形、爪の緩み・脱落

シリンダーの異常、高圧ホースの異常

コンロッド、ピンの磨耗・損傷、変形

作動油の油量、油質、油漏れの有無

作動状況

③ 巻上減速機オイル交換

・オイルは甲より支給とする。

④ 各所グリス給脂

・グリスは甲より支給とする。

主要給脂箇所：ワイヤロープ、転がり軸受、横行・走行オープンギヤ、安全ネット
用ワイヤロープ、バケット吊金具・チェーン、バケットピン部

⑤ 走行レール測定

- ・レールうねり、スパン及びレール高低差の測定を実施し記録すること。

⑥ 制御盤点検

- ・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。
- ・配電盤の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。（支持回路、開閉回路、横行回路、走行回路、ケーブルリール回路）

⑦ バケット点検

- ・バケット本体、シェル、油圧シリンダーの外観目視点検を行うこと。
- ・高圧ホース取付部の増し締めを行うこと。
- ・内部油圧ユニット室内目視点検、清掃を行うこと。
- ・端子台増し締めを行うこと。
- ・ケーブル係留金具（チェーン・カップリング・シャックル）磨耗確認を行うこと。

⑧ バケットオイル交換

- ・オイルは甲より支給とする。

⑨ 荷重試験、データ測定

- ・試験荷重を使用して、たわみ測定・速度測定（巻上、横行、走行）・電流測定（巻上、横行、走行）を実施し、記録すること。

⑩ 部品納品（※別添内訳書参照）

⑪ その他

- ・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

- ① 荷重試験に使用するウェイト（質量証明書）は乙が準備すること。また、場内指定場所において荷揚げ・荷下ろしすること。
- ② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。
- ③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。
- ④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。
- ⑤ 性能検査については申請（書類作成、申請料金振込）・報告書作成・書類検査立会・現場検査立会（ウェイトの段取・片付、目視点検補助、荷重試験操作）を行うこと。

(3) スラグクレーン点検整備・年次点検

○ 機器仕様

型	式	油圧クラムセルバケット付天井走行クレーン
数	量	1 基

吊 上 荷 重	4 . 4 5 t
定 格 荷 重	2 . 5 5 t
バ ケ ッ ト 容 積	1 . 5 m ³
揚 程	1 3 m
電 源	4 2 0 V 三相 3 線 5 0 Hz
ワ イ ヤ ロ ー プ	品 種 6 × F i (2 9) B 種 裸 普 通 Z / S 撚 り 大 き さ φ 1 6 mm × 2 本 吊
メ ー カ ー	(株)日立プラントメカニクス

○ 整備内容

① 機上清掃、ランウェイ清掃

② 各所点検、調整、計測

- ・各所点検、調整及び計測を実施し記録すること。
- ・点検項目

②-1. ランウェイ

レールの変形・うねり、磨耗

高低差

レール取付ボルト緩み

エンドストopp状況

スパン測定

レール継目の隙間

レール継目ボルトの緩み

建築梁の亀裂・損傷・発錆の有無

②-2. 走行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-3. ガーター

構成部材の変形、亀裂、損傷

塗装の剥離、発錆の有無

ガーターのたわみ

②-4. 横行レール

レールの変形・うねり、磨耗

レール取付ボルト緩み

エンドストップ状況

スパン測定

②-5. 横行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-6. トロリーフレーム

構成部材の変形、亀裂

溶接部の割れ、亀裂

塗装の剥離、錆の発生

取付ボルトの緩み

②-7. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

電動機・減速機の油質・油量

各部の給脂状況

②-8. 給電リール

シャフトの偏芯、たわみの有無

リールの損傷・変形の有無

キャブタイヤケーブルの損傷・劣化

カーボンブラシの磨耗・接触面・押さえの状態

接続端子ねじの緩み

②-9. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-10. 給電装置

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

②-11. 電気装置

絶縁抵抗

中継盤・接続箱の状態

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-12. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷、レバーの損傷

作動状況

②-13. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

走行・横行の動作状況・異音・振動

走行・横行ブレーキの動作状況

②-14. その他の設備

転落防止用ネット、メッセンジャーの状態

照明器具の状態

表示灯の状態

警報装置の状態

方向表示の状態

②-15. 油圧バケット

ソケット・コッタの磨耗、損傷、変形

ワイヤークリップの緩み、損傷、脱落

吊チェーンの磨耗、変形

支持金具・ピンの磨耗、変形、損傷

本体の変形・損傷

油圧ユニットの異常の有無

ケーブル接続コネクタ・端子箱の変形

シェルの磨耗・変形、爪の緩み・脱落

シリンダーの異常、高圧ホースの異常

コンロッド、ピンの磨耗・損傷、変形

作動油の油量、油質、油漏れの有無

作動状況

③ 巻上減速機オイル交換

- ・オイルは甲より支給とする。

④ 各所グリス給脂

- ・グリスは甲より支給とする。
- ・主要給脂箇所：ワイヤロープ、転がり軸受、横行・走行オープンギヤ、安全ネット用ワイヤロープ、バケット吊金具・チェーン、バケットピン部

⑤ 走行レール測定

- ・レールうねり、スパン及びレール高低差の測定を実施、記録すること。

⑥ 制御盤点検

- ・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。
- ・配電盤の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。（支持回路、開閉回路、横行回路、走行回路、ケーブルリール回路）

⑦ バケット点検

- ・バケット本体、シェル、油圧シリンダーの外観目視点検を行うこと。
- ・高圧ホース取付部の増し締めを行うこと。
- ・内部油圧ユニット室内目視点検、清掃を行うこと。
- ・端子台増し締めを行うこと。
- ・ケーブル係留金具（チェーン・カップリング・シャックル）磨耗確認を行うこと。

⑧ バケットオイル交換

- ・オイルは甲より支給とする。

⑨ 荷重試験、データ測定

- ・試験荷重を使用して、たわみ測定・速度測定（巻上、横行、走行）・電流測定（巻上、横行、走行）を実施し記録すること。

⑩ その他

- ・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

- ① 荷重試験に使用するウェイト（質量証明付）は乙が準備すること。また、場内指定場所において荷揚げ・荷下ろしすること。
- ② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。
- ③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。

- ④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。

(4) リサプラごみクレーン点検整備・年次点検

○ 機器仕様

型 式	クラブバケット付天井走行クレーン
数 量	1 基
吊 上 荷 重	2. 8 6 t
定 格 荷 重	0. 4 8 t
バ ケ ッ ト 重 量	2. 3 8 t
バ ケ ッ ト 容 積	1. 5 m ³
ス パ ン	5. 2 5 m
揚 程	2 1. 1 m
電 源	4 0 0 V 三相 3 線 5 0 Hz
ワイヤロープ	品種 J I S G 3 5 2 5 6 × F i (2 9) B 種 裸普通 Z / S 撚り 大きさ ϕ 1 2. 5 mm × 2 8. 5 m
メ ー カ ー	東洋ホイスト(株)

○ 整備内容

- ① 機上清掃、ランウェイ清掃
- ② 各所点検、調整、計測
 - ・各所点検、調整及び計測を実施し記録すること。
 - ・点検項目

②-1. ランウェイ

レールの変形・うねり、磨耗
高低差
レール取付ボルト緩み
エンドストッパ状況
スパン測定
レール継目の隙間
レール継目ボルトの緩み
建築梁の亀裂・損傷・発錆の有無

②-2. 走行装置

車輪の磨耗
軸・軸受の磨耗
ギヤフェイスの磨耗、噛み合い
ギヤフェイスの給脂状況
電動機・減速機の取付ボルト緩み
ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-3. ガーター

構成部材の変形、亀裂、損傷

塗装の剥離、発錆の有無

ガーターのたわみ

②-4. 横行レール

レールの変形・うねり、磨耗

エンドストップ状況

スパン測定

②-5. 横行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-6. トロリーフレーム

構成部材の変形、亀裂

溶接部の割れ、亀裂

塗装の剥離、錆の発生

取付ボルトの緩み

②-7. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

電動機・減速機の油質・油量

各部の給脂状況

②-8. 給電リール

シャフトの偏芯、たわみの有無

リールの損傷・変形の有無

キャブタイヤケーブルの損傷・劣化

カーボンブラシの磨耗・接触面・押さえの状態

接続端子ねじの緩み

②-9. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-10. 給電装置

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

②-11. 電気装置

絶縁抵抗

中継盤・接続箱の状態

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-12. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷、レバーの損傷

作動状況

②-13. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

走行・横行の動作状況・異音・振動

走行・横行ブレーキの動作状況

②-14. その他の設備

転落防止用ネット、メッセンジャーの状態

照明器具の状態

表示灯の状態

警報装置の状態

方向表示の状態

②-15. 油圧バケット

ソケット・コッタの磨耗、損傷、変形

ワイヤークリップの緩み、損傷、脱落
吊チェーンの磨耗、変形
支持金具・ピンの磨耗、変形、損傷
本体の変形・損傷
油圧ユニットの異常の有無
ケーブル接続コネクタ・端子箱の変形
シェルの磨耗・変形、爪の緩み・脱落
シリンダーの異常、高圧ホースの異常
コンロッド、ピンの磨耗・損傷、変形
作動油の油量、油質、油漏れの有無
作動状況

③ 巻上減速機オイル交換

④ 各所グリス給脂

- ・グリスは甲より支給とする。
- ・主要給脂箇所：ワイヤロープ、転がり軸受、横行・走行オープンギヤ、安全ネット用ワイヤロープ、バケット吊金具・チェーン、バケットピン部

⑤ 走行レール測定

- ・レールうねり、スパン及びレール高低差の測定を実施、記録すること。

⑥ 制御盤点検

- ・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。
- ・配電盤の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・インバータ（巻上、横行、走行）の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。（支持回路、開閉回路、横行回路、走行回路、ケーブルリール回路）

⑦ バケット点検

- ・バケット本体、シェル、油圧シリンダーの外観目視点検を行うこと。
- ・高圧ホース取付部の増し締めを行うこと。
- ・内部油圧ユニット室内目視点検、清掃を行うこと。
- ・端子台増し締めを行うこと。
- ・ケーブル係留金具（チェーン・カップリング・シャックル）磨耗確認を行うこと。

⑧ 荷重試験、データ測定

- ・試験荷重を使用して、たわみ測定・速度測定（巻上、横行、走行）・電流測定（巻上、横行、走行）を実施し、記録すること。

⑨ その他

- ・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

- ① 荷重試験に使用するウェイト（甲貸与品）は乙が準備すること。また、場内指定

場所において荷揚げ・荷下ろしすること。

- ② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。
- ③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。
- ④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。

(5) 発電機室クレーン点検整備・年次点検

○ 機器仕様

型	式	ホイスト式天井走行クレーン
数	量	1 基
吊 上 荷 重		4. 0 7 t
定 格 荷 重		4 t
揚	程	1 4 m
電	源	4 2 0 V 三相 3 線 5 0 Hz
ワイヤロープ		品種 J I S G 3 5 2 5 6 × F i (2 9) B 種 裸普通 Z 捻り 大きさ $\phi 12.5$ mm × 4 本吊
メ	ー カ	ー (株)日立プラントメカニクス

○ 整備内容

- ① 機上清掃、ランウェイ清掃
- ② 各所点検、調整、計測
 - ・各所点検、調整及び計測を実施、記録すること。
 - ・点検項目

②-1. ランウェイ

レールの変形・うねり、磨耗
高低差
レール取付ボルト緩み
エンドストッパ状況
スパン測定
レール継目の隙間
レール継目ボルトの緩み
建築梁の亀裂・損傷・発錆の有無

②-2. 走行装置

車輪の磨耗
軸・軸受の磨耗
軸・軸受の給脂状況
ギヤフェイスの磨耗、噛み合い
ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み
ブレーキライニングの磨耗
ギャップ調整の良否
ブレーキの効き具合

②-3. ガーター

構成部材の変形、亀裂、損傷
塗装の剥離、発錆の有無
ガーターのたわみ

②-4. 横行レール

レールの変形・うねり、磨耗
エンドストップ状況
スパン測定

②-5. 横行装置

車輪の磨耗
軸・軸受の磨耗
軸・軸受の給脂状況
ギヤフェイスの磨耗、噛み合い
ギヤフェイスの給脂状況
電動機・減速機の取付ボルト緩み
ブレーキライニングの磨耗
ギャップ調整の良否
ブレーキの効き具合

②-6. 巻上装置

変形・損傷の有無
ブレーキライニングの磨耗
ブレーキの効き具合
ドラムの磨耗・変形の有無
乱巻の有無
巻上・巻下リミットの動作状況
リミット接点の磨耗
過巻防止リミットの動作状況
各部の給脂状況
イコライザシーブの損傷・磨耗

②-7. 吊ブロック

フックの口の開きの有無
ブロックの変形・亀裂
シーブの変形・磨耗
ベアリングの回転状況・磨耗
フックナットの回り止の状況

給脂の状況

②-8. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-9. 給電装置

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャブタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

②-10. 電気装置

絶縁抵抗

中継盤・接続箱の状態

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-11. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷

作動状況

②-12. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

走行・横行の動作状況・異音・振動

走行・横行ブレーキの動作状況

②-13. その他の設備

転落防止用ネット、メッセンジャーの状態

照明器具の状態

表示灯の状態

警報装置の状態

方向表示の状態

③ 各所グリス給脂

・グリスは甲より支給とする。

④ 走行レール測定

・レールうねり、スパン及びレール高低差の測定を実施、記録すること。

⑤ 制御盤点検

- ・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。
- ・配電盤の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。（支持回路、横行回路、走行回路）

⑥ 吊具点検

- ・フックブロックの外観目視点検、測定を実施すること。

⑦ 荷重試験、データ測定

- ・試験荷重を使用して、たわみ測定・速度測定（巻上、横行、走行）・電流測定（巻上、横行、走行）を実施し、記録すること。

⑧ その他

- ・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

- ① 荷重試験に使用するウェイト（質量証明付）は乙が準備すること。また、場内指定場所において荷揚げ・荷下ろしすること。
- ② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。
- ③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。
- ④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。

(6) 灰溶融設備メンテナンスクレーン点検整備・年次点検

○ 機器仕様

① 10 t 用ホイストクレーン

型 式	ホイスト式天井走行クレーン
数 量	1 基
吊 上 荷 重	10.2 t
定 格 荷 重	10 t
揚 程	30 m
電 源	400 V 三相3線 50 Hz
ワイヤロープ	品種 J I S G 3 5 2 5 6 × F i (2 9) B 種 裸普通Z捻り 大きさφ16 mm×4本吊
メ ー カ ー	(株)日立プラントメカニクス

②2. 8 t用ホイストクレーン

型 式	ホイスト式天井走行クレーン
数 量	1 基
吊 上 荷 重	2. 8 3 t
定 格 荷 重	2. 8 t
揚 程	3 0 m
電 源	4 0 0 V 三相3線 5 0 Hz
ワイヤロープ	品種 J I S G 3 5 2 5 6 × F i (2 9) B 種 裸普通Z撚り 大きさφ 1 4 mm× 2 本吊
メ ー カ ー	(株)日立プラントメカニクス

○ 整備内容

① 機上清掃、ランウェイ清掃

②-1. 各所点検、調整、計測（1 0 t用）

- ・各所点検、調整及び計測を実施、記録すること。
- ・点検項目

②-1-1. ランウェイ

レールの変形・うねり、磨耗

高低差

レール取付ボルト緩み

エンドストopp状況

スパン測定

レール継目の隙間

レール継目ボルトの緩み

建築梁の亀裂・損傷・発錆の有無

②-1-2. 走行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

軸・軸受の給脂状況

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-1-3. ガーター

構成部材の変形、亀裂、損傷

塗装の剥離、発錆の有無

ガーターのたわみ

②-1-4. 横行レール

レールの変形・うねり、磨耗

エンドストップ状況

スパン測定

②-1-5. 横行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

軸・軸受の給脂状況

ギヤフェイスの磨耗、噛み合い

ギヤフェイスの給脂状況

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-1-6. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

各部の給脂状況

イコライザシーブの損傷・磨耗

②-1-7. 吊ブロック

フックの口の開きの有無

ブロックの変形・亀裂

シーブの変形・磨耗

ベアリングの回転状況・磨耗

フックナットの回り止の状況

②-1-8. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-1-9. 給電装置

ケーブルキャリアの損傷・変形
ケーブルキャリア・ローラーの磨耗
キャブタイヤケーブルの損傷・劣化
キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

②-1-10. 電気装置

絶縁抵抗
中継盤・接続箱の状態
端子ねじの緩み
マグネットスイッチの接点磨耗
マグネットスイッチの動作
インターロックの動作

②-1-11. コントローラ

ケーシングの損傷
ボタンの損傷
作動状況
無線装置の動作状況

②-1-12. 運転状況

巻上リミットの動作位置
巻上・下の動作状況・異音・振動
巻上ブレーキの動作状況
走行・横行の動作状況・異音・振動
走行・横行ブレーキの動作状況

②-1-13. その他の設備

転落防止用ネット、メッセンジャーの状態
照明器具の状態
警報装置の状態
方向表示の状態

②-2 各所点検、調整、計測（2. 8 t 用）

- ・各所点検、調整及び計測を実施、記録すること。
- ・点検項目

②-2-1. 横行装置

車輪の磨耗
軸・軸受の磨耗
軸・軸受の給脂状況
ギヤフェイスの磨耗、噛み合い
ギヤフェイスの給脂状況
電動機・減速機の取付ボルト緩み
ブレーキライニングの磨耗
ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-2-2. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

電動機・減速機の油質・油量

各部の給脂状況

イコライザシーブの損傷・磨耗

②-2-3. 吊ブロック

フックの口の開きの有無

ブロックの変形・亀裂

シーブの変形・磨耗

ベアリングの回転状況・磨耗

フックナットの回り止の状況

給脂の状況

②-2-4. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-2-5. 電気装置

絶縁抵抗

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャブタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-2-6. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷

作動状況

無線装置の動作状況

②-2-7. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

横行の動作状況・異音・振動

横行ブレーキの動作状況

③ 各所グリス給脂（１０ｔ用、２．８ｔ用）

・グリスは甲より支給とする。

④ 走行レール測定

・レールうねり、スパン及びレール高低差の測定を実施、記録すること。

⑤ 電気設備点検（１０ｔ用、２．８ｔ用）

・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。

・配電盤の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。

・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。

・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。（支持回路、横行回路、走行回路）

⑥ 吊具点検（１０ｔ用、２．８ｔ用）

・フックブロックの外観目視点検、測定を実施すること。

⑦ 荷重試験、データ測定（１０ｔ用、２．８ｔ用）

・試験荷重を使用して、たわみ測定・速度測定（巻上、横行、走行）・電流測定（巻上、横行、走行）を実施し、記録すること。

⑧ その他

・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

① 荷重試験に使用するウェイト（質量証明付）は乙が準備すること。また、場内指定場所において荷揚げ・荷下ろしすること。

② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。

③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。

④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。

(7) ホッパステージメンテナンスクレーン点検整備・年次点検・性能検査受験

○ 機器仕様

型	式	ホイス式テルハ
数	量	1 基
吊 上 荷 重		5. 0 6 5 t
定 格 荷 重		5 t
揚	程	3 0 m
電	源	2 1 0 V 三相3線 5 0 Hz
ワイヤロープ		品種 U 4 × S e S (3 9) 大きさφ 1 1 . 2 mm × 4 本吊
メ	ー カ	ー (株)日立プラントメカニクス

○ 整備内容

① 機上清掃

② 各所点検、調整、計測

- ・各所点検、調整及び計測を実施、記録すること。
- ・点検項目

②-1. ランウェイ

レールの変形・うねり

高低差

レール取付ボルト緩み

エンドストッパ状況

②-2. 横行装置

車輪の磨耗

軸・軸受の磨耗

軸・軸受の給脂状況

ギヤフェイスの磨耗

ギヤフェイスの給脂状況

減速機の油量・油質

減速機の油漏れ

電動機・減速機の取付ボルト緩み

ブレーキライニングの磨耗

ギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

②-3. 巻上装置

変形・損傷の有無

ブレーキライニングの磨耗

ソレノイドのギャップ調整の良否

ブレーキの効き具合

ドラムの磨耗・変形の有無

乱巻の有無

巻上・巻下リミットの動作状況

リミット接点の磨耗

過巻防止リミットの動作状況

電動機・減速機の油質・油量

各部の給脂状況

イコライザシーブの損傷・磨耗

②-4. 吊ブロック

フックの口の開きの有無

ブロックの変形・亀裂

シーブの変形・磨耗

ベアリングの回転状況・磨耗

フックナットの回り止の状況

給脂の状況

②-5. ワイヤロープ

素線の断線

磨耗状況

キンクの有無

著しい型崩れ、腐食の有無

ロープエンドの固定状況

油脂の塗布状況

②-6. 電気装置

絶縁抵抗

ケーブルキャリアの損傷・変形

ケーブルキャリア・ローラーの磨耗

キャプタイヤケーブルの損傷・劣化

キャリアの金具・取付ボルトの緩み、外れ

端子ねじの緩み

マグネットスイッチの接点磨耗

マグネットスイッチの動作

インターロックの動作

②-7. コントローラ

ケーシングの損傷

ボタンの損傷

作動状況

無線装置の動作状況

②-8. 運転状況

巻上リミットの動作位置

巻上・下の動作状況・異音・振動

巻上ブレーキの動作状況

横行の動作状況・異音・振動

横行ブレーキの動作状況

③ 各所グリス給脂

- ・グリスは甲より支給とする。

④ 電気設備点検

- ・各電動機の外観目視点検、端子台増し締めを実施すること。
- ・配電盤の盤内部品外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・集電装置の外観目視点検、端子増し締めを実施すること。
- ・各回路一次側の絶縁抵抗測定を実施、記録すること。

⑤ 吊具点検

- ・フックブロックの外観目視点検、測定を実施すること。

⑥ 荷重試験、データ測定

- ・試験荷重を使用して、速度測定（巻上、横行）・電流測定（巻上、横行）を実施し、記録すること。

⑦ その他

- ・点検にて不具合を発見し、甲の予備品を支給することで是正可能な箇所の交換を行うこと。

○ 特記仕様

- ① 荷重試験に使用するウェイト（質量証明付）は乙が準備すること。また、場内指定場所において荷揚げ・荷下ろしすること。
- ② 本整備においてクレーンを作動する場合は、必ず甲の運転管理委託者が操作すること。甲より指示・許可されて乙が操作する場合は有資格者が操作すること。
- ③ 年次点検自主検査については、現場検査立会（ウェイトの段取り・片付け・目視点検補助・荷重試験）を行うこと。
- ④ 年次点検自主検査の日程については、甲担当職員と協議すること。
- ⑤ 性能検査については申請（書類作成、申請料金振込）・報告書作成・書類検査立会・現場検査立会（ウェイトの段取・片付、目視点検補助、荷重試験操作）を行うこと。

第三章 安全衛生及びその他

1 安全衛生

- (1) 業務に当って乙は作業前に作業方法、手順及び安全対策等、十分な安全対策を施すこと。
- (2) 乙は、業務期間を通じ「労働安全衛生法」等関係法令を遵守し、かつ関係法令に定められた事業者としての責を負うものとする。
- (3) 安全衛生に関し、乙が必要とする諸官庁への手続きについて下記の書類を提出する場合は、甲の承諾を受けるものとする。
 - ① 有資格者名簿
 - ② 作業員名簿
 - ③ 業務に伴う機器（電気器具）の持込使用届
 - ④ その他
- (4) 業務日報の提出
乙は、安全衛生管理組織表を基に業務期間中の「労働安全衛生法」等の諸規定にのっとり現場諸設備の事前点検、業務中の管理状態の点検を実施し作業監督者及び作業員に対する指導内容等を記録した業務日報を甲に提出するものとする。
また、必要に応じ業務打合せ簿（任意様式）を作成し、甲の承認を得ること。
- (5) 業務以外の火気管理
乙は、休憩所での喫煙及び電熱器などの火気を使用する場合は、事前に甲の許可を得た後に使用し、火元責任者を定めて管理しなければならない。
- (6) ごみ処理施設内の諸設備の操作禁止
本業務に係る以外の圧抜き、テスト運転等のバルブ操作や、電源の遮断・投入など一切の設備操作は甲の運転管理委託者が行う。
乙の作業従事者は絶対に操作してはならない。
- (7) ごみ処理施設への立入り
乙は業務打合せなどの場合を除き中央制御室、電気室等の整備に関連しない施設に立ち入ってはならない。
- (8) 作業員へのダイオキシン類曝露対策
厚生労働省による関係法令を遵守すると共に、ダイオキシン類曝露対策のために平成 13 年 4 月 25 日付基発第 401 号の 2「廃棄物焼却施設内作業におけるダイオキシン類曝露対策について」通達を遵守し、乙は請負者としての責務を果たすこと。

2 業務に伴う甲からの貸与品

下記については、甲から乙に無償支給・貸与する。

※現状に復して返却するものとする。

- (1) 業務に伴う電力、水、エアー
- (2) 天井ホイスト
- (3) 甲から指定された整備関係者駐車場、仮設事務所及び仮設休憩所設置場所としての甲からの指定する場所

3 業務に伴う乙の負担品等

- (1) 甲が指定する材料、資材及び機材（足場材等）
- (2) その他必要とする資材、工具及び消耗品

4 廃材の取扱い

本業務にて発生した廃材については、乙が適切に産業廃棄物処分（マニフェスト提出含む）を原則とするが、甲が必要とするもの（鋼材等の有価物）については、甲の指示によるものとする。

5 立会及び試運転の助勢

立会等のために必要とする設備の準備、資材の提供及び総合試運転については、乙が甲に助勢し、これに要する費用は乙の負担とする。

6 整備の誤りまたは不備

乙は、点検整備の誤り又は不備を甲から指摘された場合は、速やかにこれを修正、手直し及び取替え等を行い検査を受けるものとし、この場合に要する一切の費用は乙の負担とする。

7 検 査

- (1) 整備完了後、甲の完了検査に合格した後、乙は業務引渡しができるものとする。
- (2) 整備完了時に提出する報告書の内容は別途指示する。

8 疑 義

業務内容に疑義又は不都合が生じた場合は、甲、乙両方で協議するものとし、甲の指示に従い業務の進捗に支障をきたさないよう配慮する。

9 保証期間

引渡し後の故障は、筑西広域市町村圏事務組合財務等に関する規則において準用する筑西市建設工事執行規則様式第1号別紙（履行条項）のとおりとする。

第四章 補足事項

1 資材等の県産品優先調達

乙は、地場産業の活性化を図るため、建設資材・物品等調達については茨城県産品の使用により一層努めること。

茨城県産品とは次の(1)から(2)に示すものとする。

- (1) 県内の工場等（本店が県内にあり、工場が県外にある場合も含む）で製造・加工された資材・製品
- (2) 茨城県リサイクル認定製品

2 下請人の圏内建設業者の優先選定

乙は、下請発注する場合は、筑西広域圏内（筑西市・桜川市・結城市）業者の活用に配慮すること。