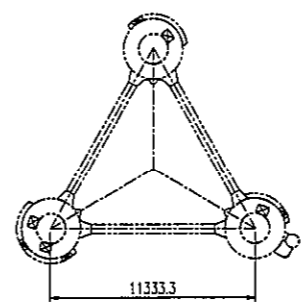
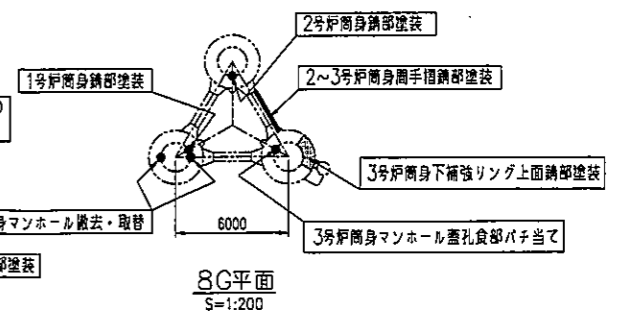
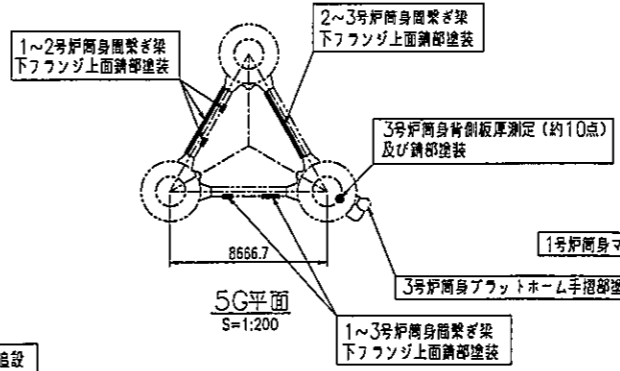
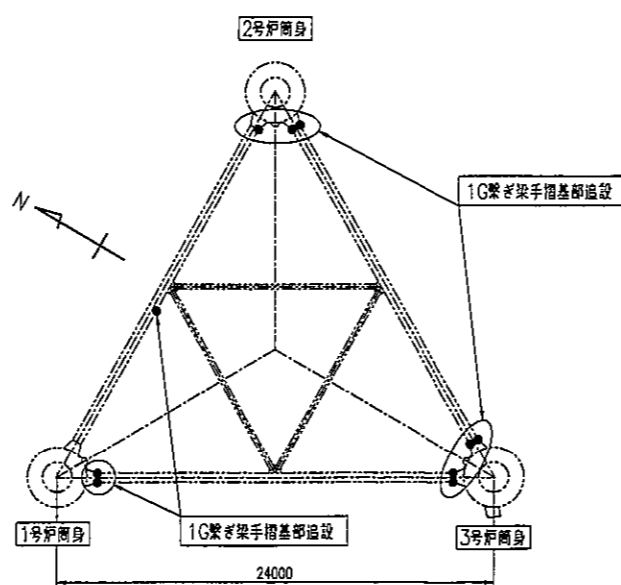
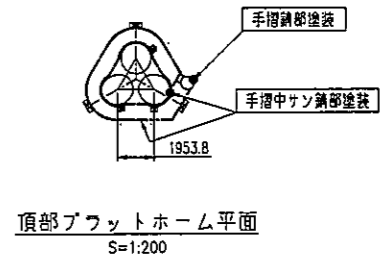
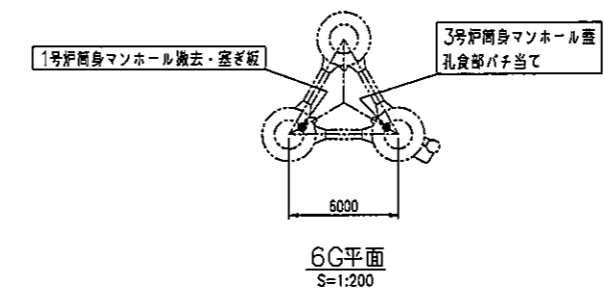
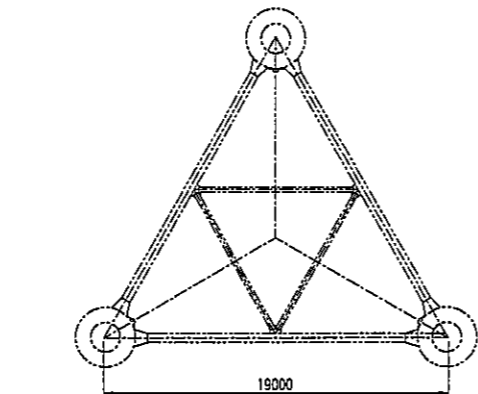
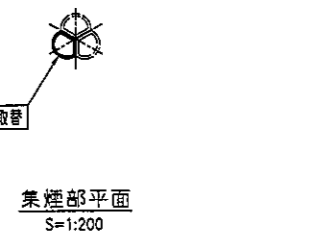
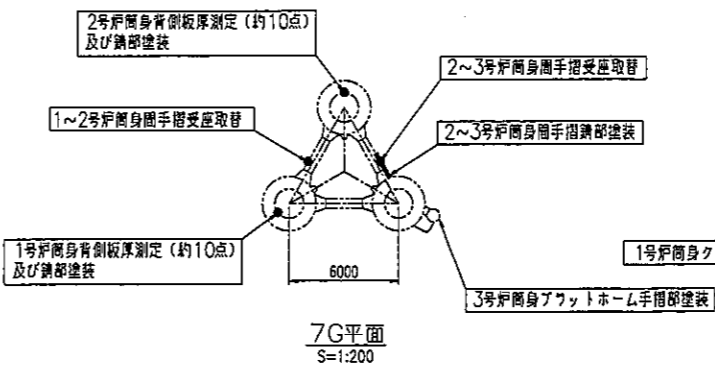
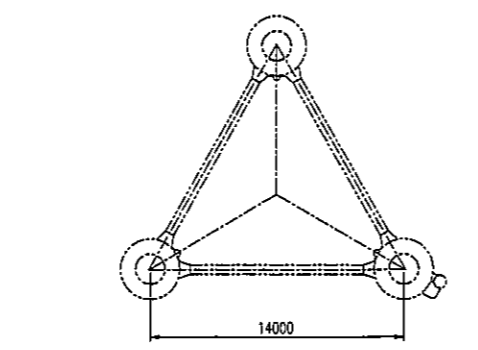
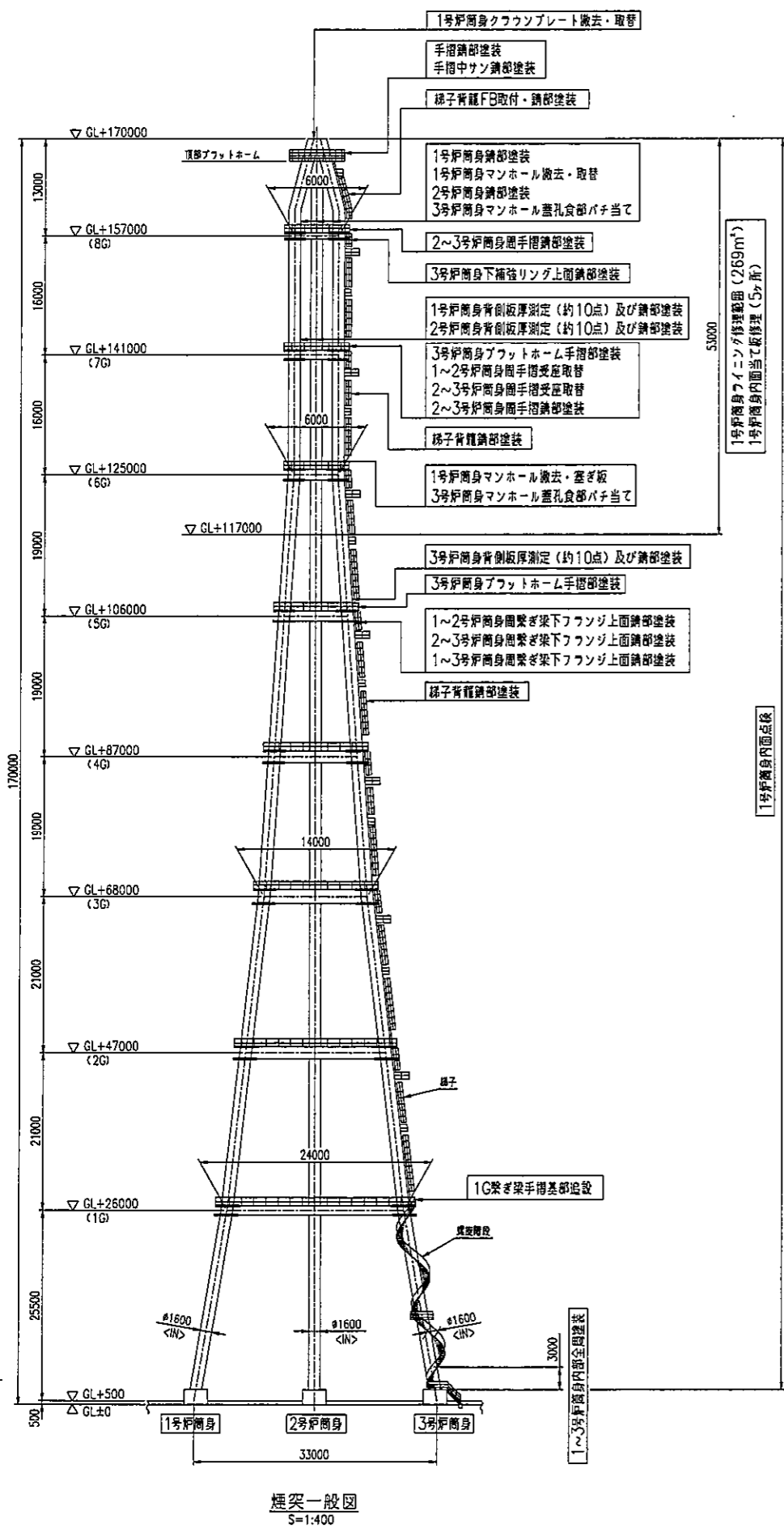


南処理工場煙突部ほか解体工事

03 H25 煙突 1 号筒身上部補修工事 完成図

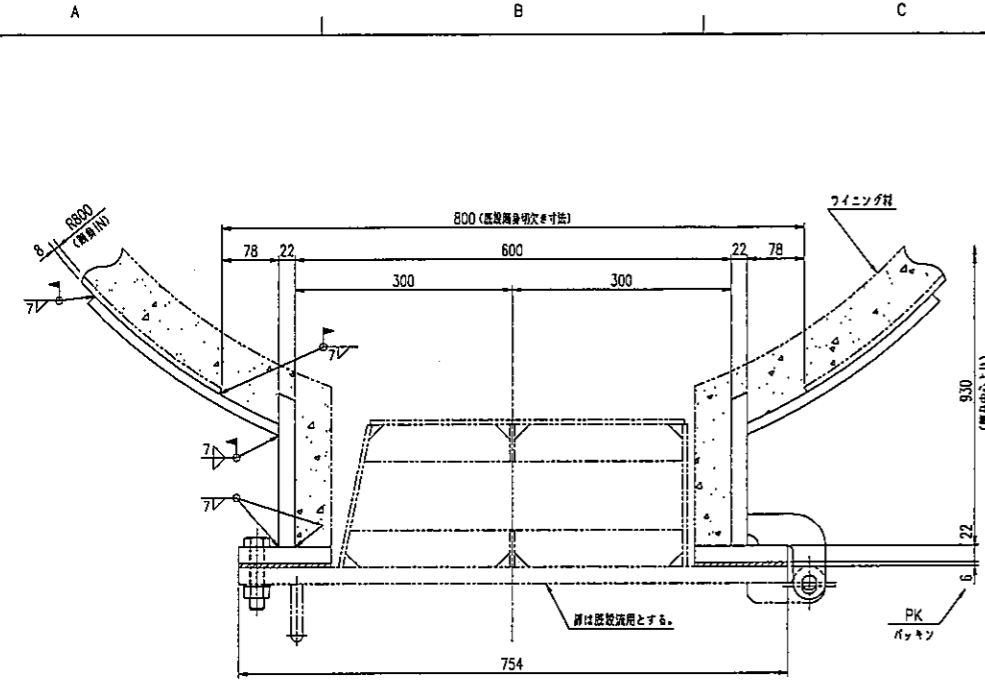
PLAN RECORD		
H24. 8.31	竣工図	△
H24. 9.27	竣工図(旧図引換)	△
H25. 3. 7	完成図	△
		△
		△



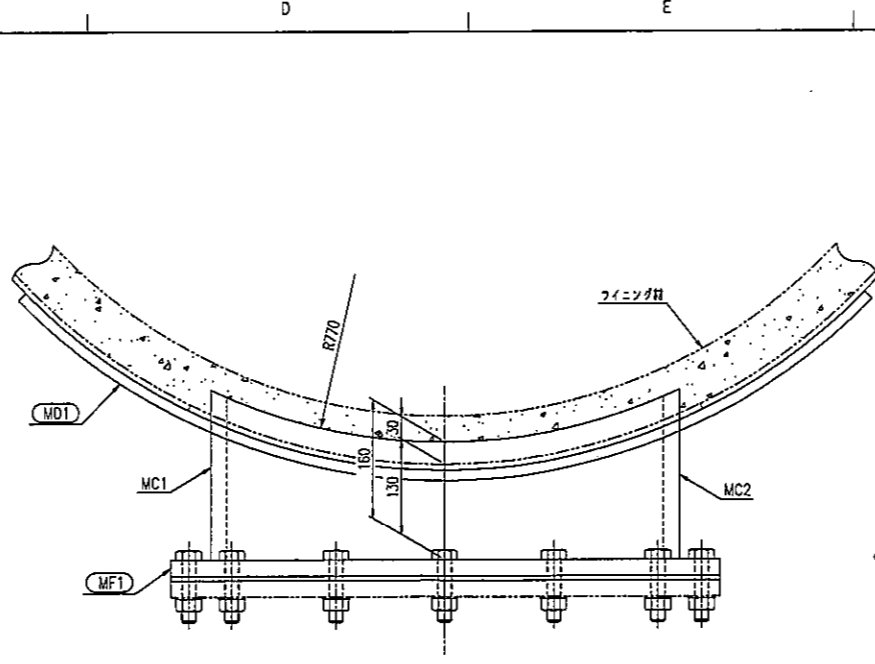
CONFER-REV	横浜買付 資源循環部 資源循環施設課		
	南処理工場煙突1号筒身上部フィンギングその他補修工事		
	修理概要図		
SCALE	1:400,200	ITEM	DRAWING NO.
ORDER	2C41410	REV	361-DS001

DRAWING NO. 361-DS001

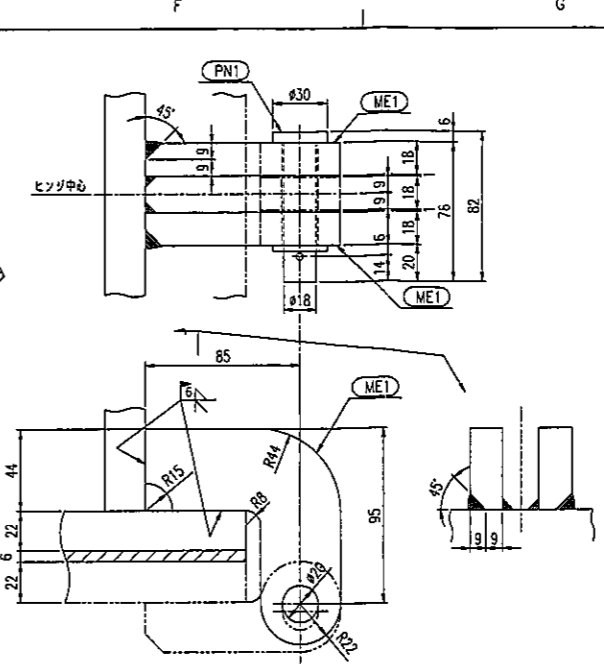
PLAN RECORD		
H24. 8.31	施工図	△
H24. 9.27	竣工図(図面別紙)	△
H25. 3. 7	完成図	△



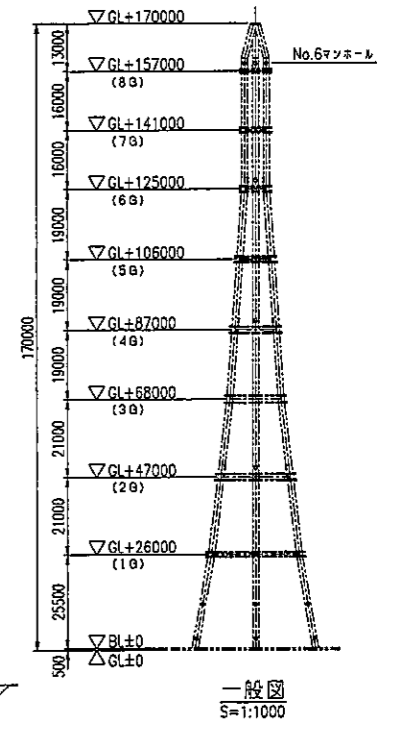
A-A
S=1:5



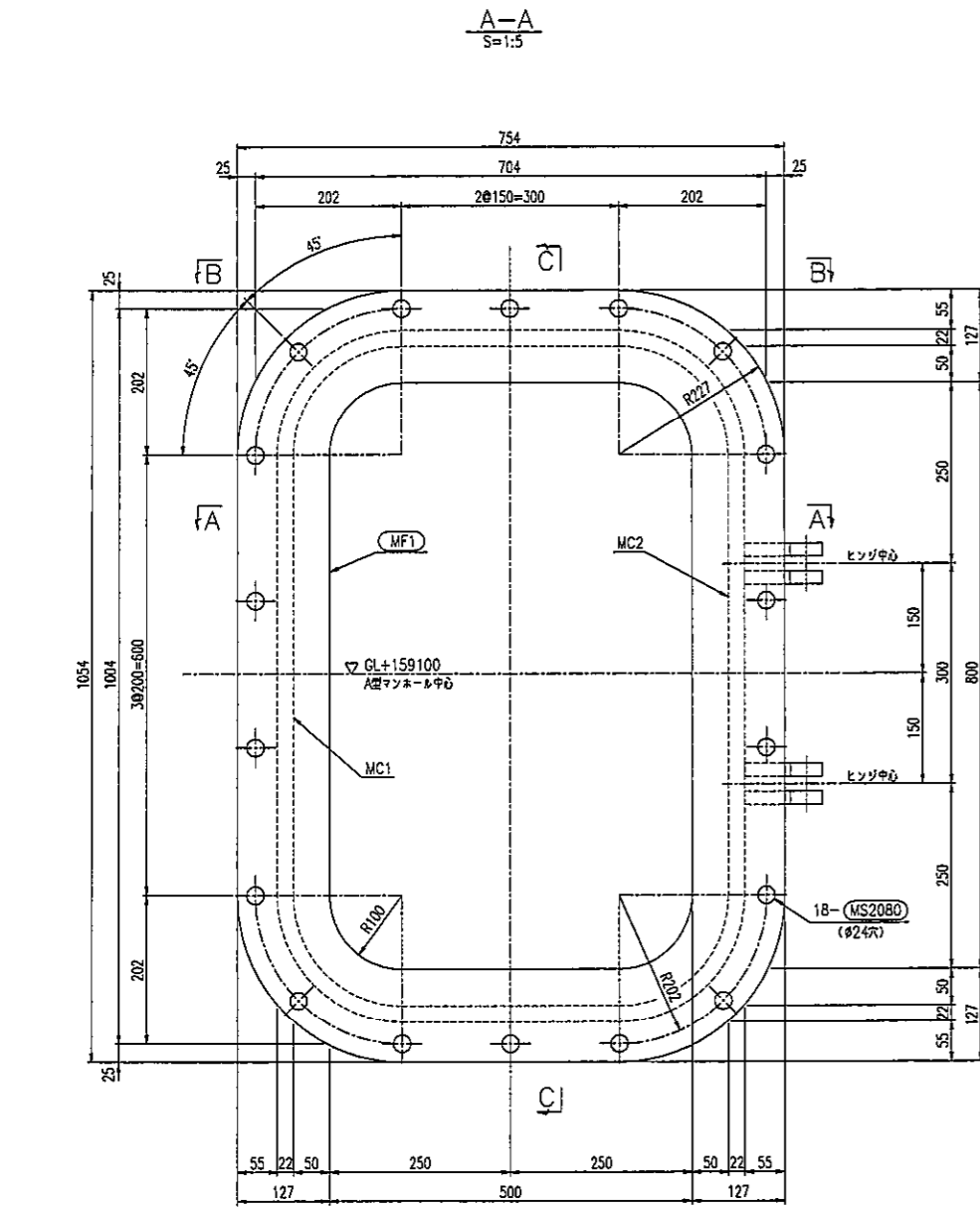
B-B
S=1:5



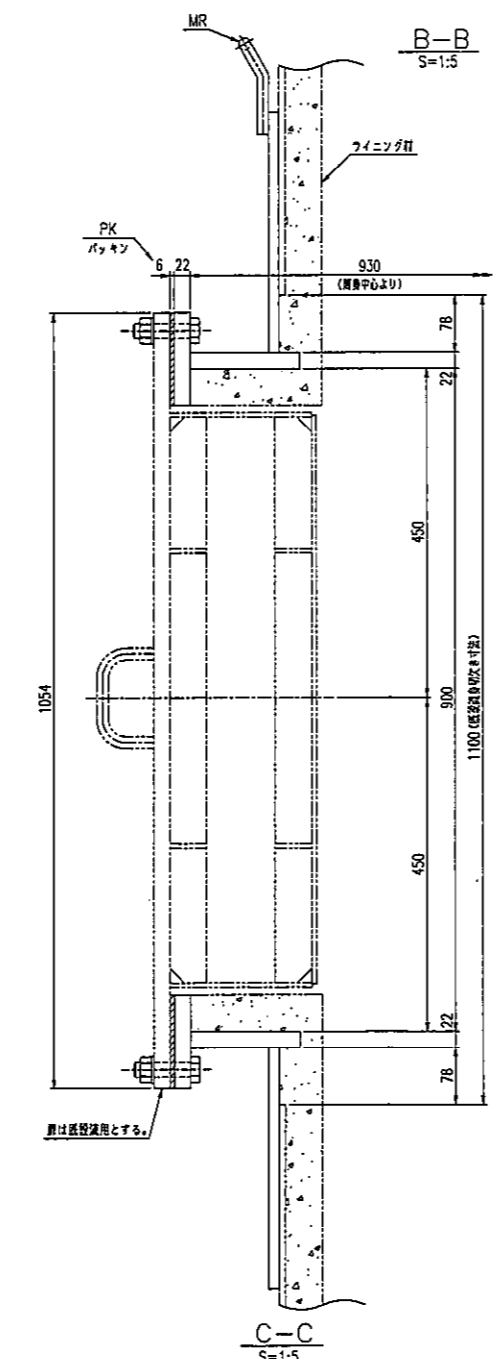
ヒンジ詳細図
S=1:2



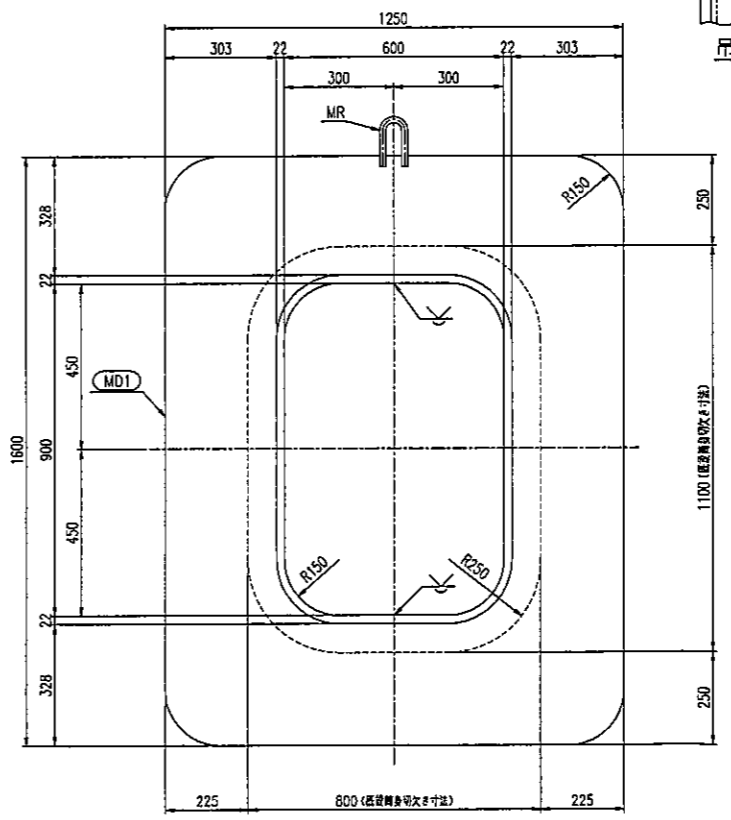
一般図
S=1:1000



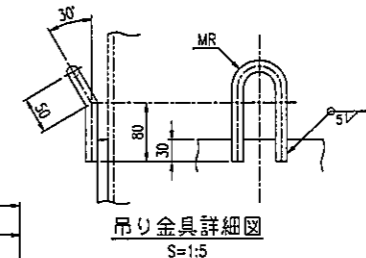
A型マンホールコーミング詳細図
S=1:5



C-C
S=1:5



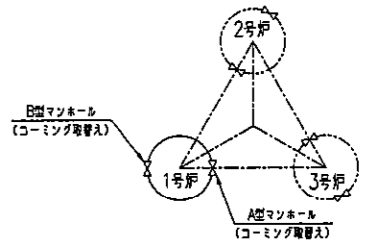
A型マンホールダブルリング詳細図
S=1:10



吊り金具詳細図
S=1:5

發送数量表

符号	数量
MF1	1
MD1	1
ME1	4
PN1	2



No.6マンホール配置図
(8G)

ボルト数量表

符号	種類	呼び径	L	数量	備考
(MS2080)	普通ボルト・ナット (平頭金付)	M20	80	18	SUS304 (ナット取付位置)

注記

- 本図は1号所側A型マンホールコーミングの取替図とする。
- 内符号は發送符号を示す。
- 溶接記号は下記基準による。
工場 現場
- 製作数 1組
- 各部材符号の頭にAを付けて各々の符号とする。
例) AMF1, APK
- 塗装は外面のみ塗布のこと。

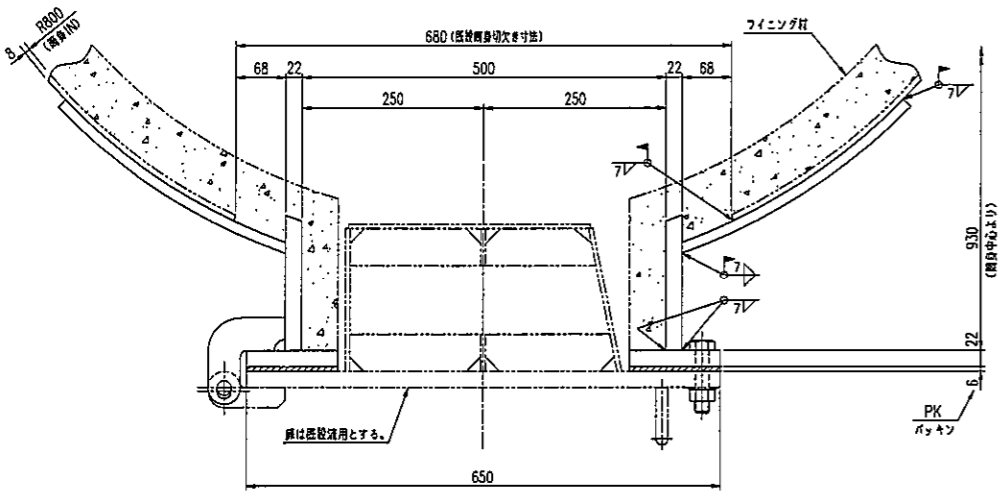
部材リスト

符号	サイズ	材質
MF1	PL-22	SUS316L
MC1, MC2	PL-18	SUS304
MD1	PL-16	SS400
MR	RB-φ16	SS400
PK	φ6 (パッキン)	フッ素系樹脂
PN1	ピン	SUS304

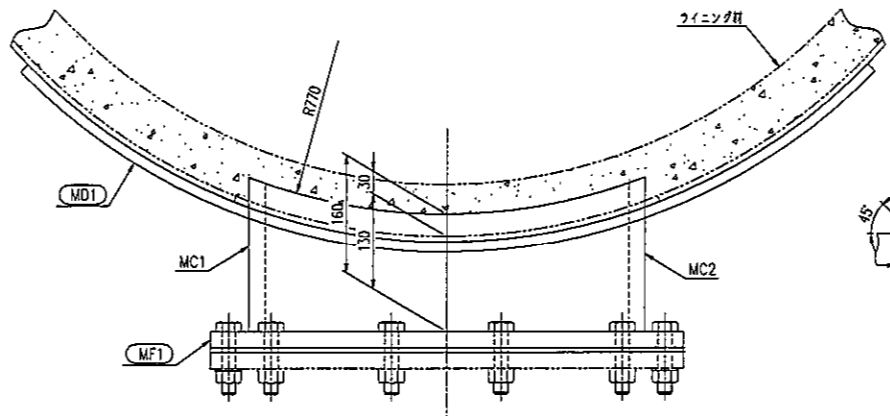
DRAWING NO. 361-DS002	機務部 資源循環部 資源循環施設課
	南処理工場煙突1号筒身上部ライニングその他補修工事
SCALE 1:1000, 10:5, 2	A型マンホールコーミング詳細図
ORDER 2C41410	ITEM 361-DS002
	REV △

DRAWING NO. 361-DS002

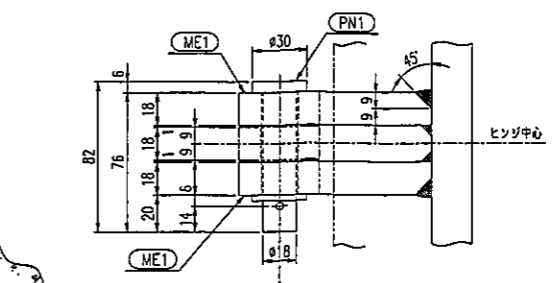
PLAN RECORD		
H24. 8.31	施工図	△
H24. 9.27	施工図(修正引換)	△
H25. 3. 7	完成図	△



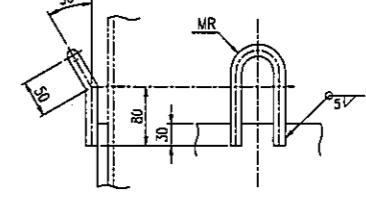
A-A
S=1:5



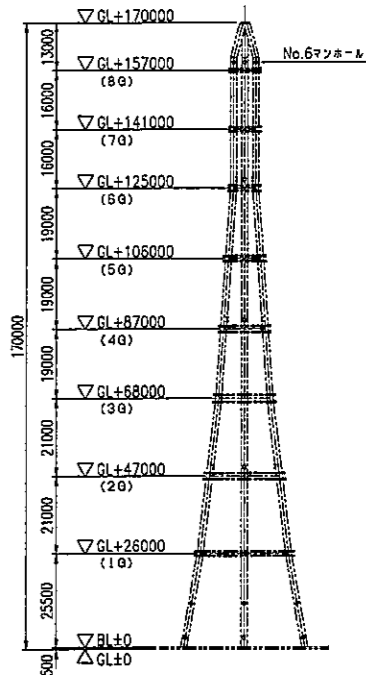
B-B
S=1:5



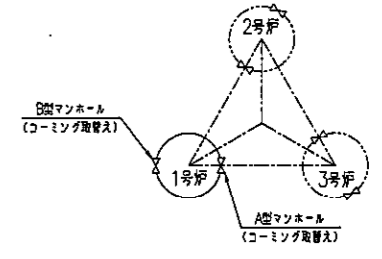
ヒンジ詳細図
S=1:2



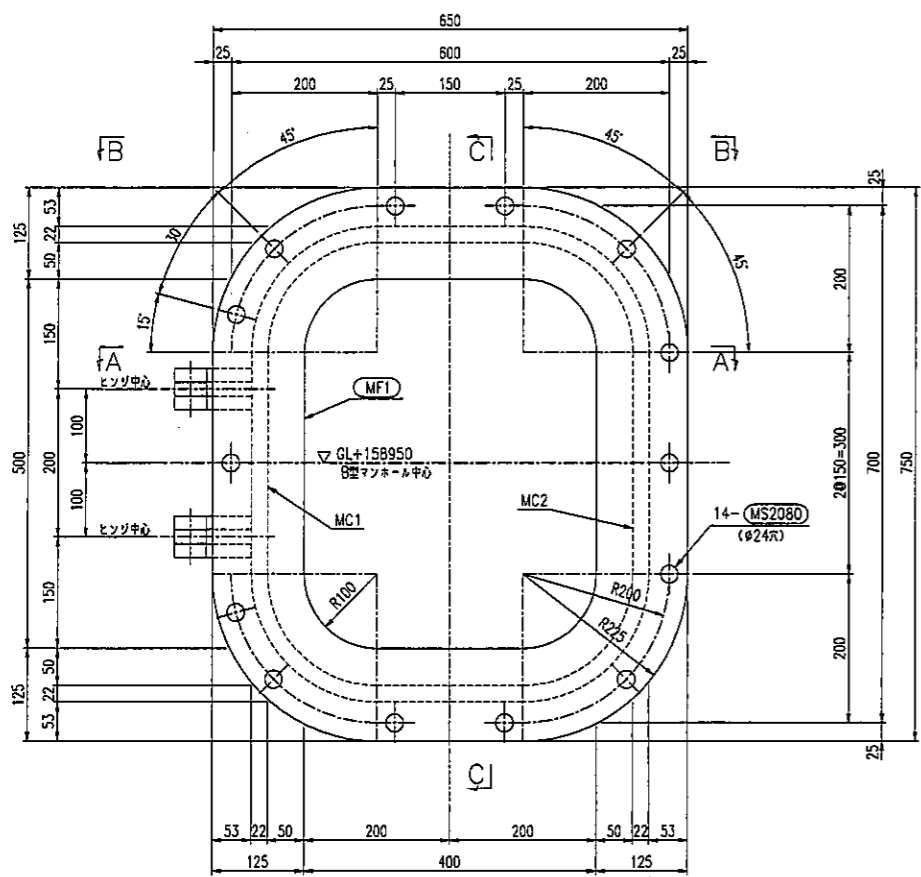
吊り金具詳細図
S=1:5



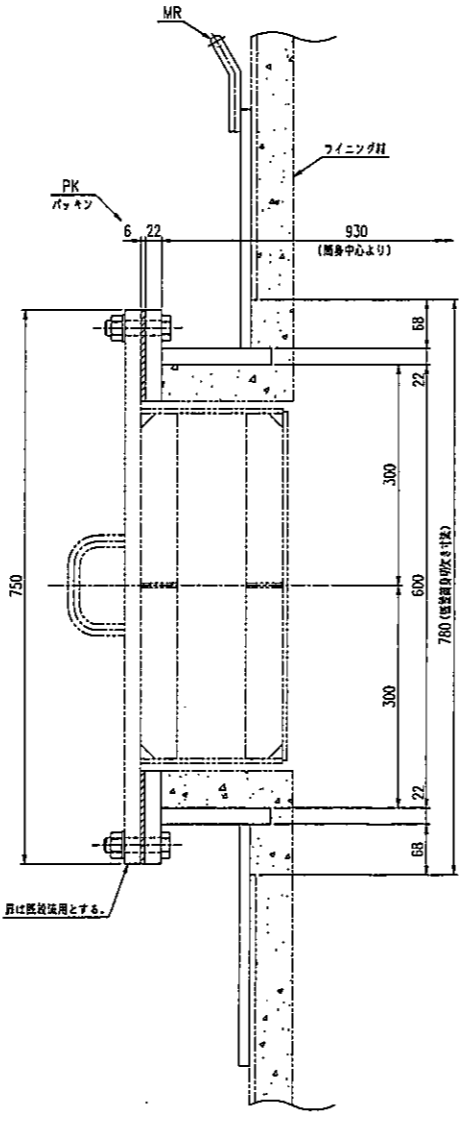
一般図
S=1:1000



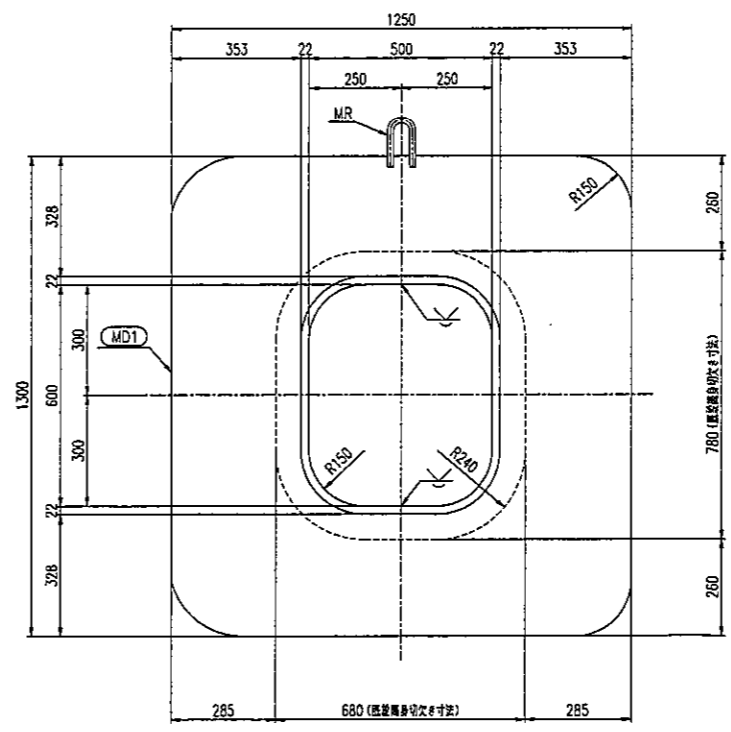
No.6マンホール配置図
(8G)



B型マンホールコーミング詳細図
S=1:5



B-B
S=1:5



B型マンホールダブルリング詳細図
S=1:10

発送数量表

符号	数量
MF1	1
MD1	1
ME1	4
PN1	2

ボルト数量表

符号	種類	呼び径	L	数量	備考
(MS2080)	普通ボルト・ナット (平座金付)	M20	80	14	SUS304 (ナット) 焼付防錆処理

- 注記
- 本図は1号戸背側B型マンホールコーミングの取替図とする。
 - 内符号は発送符号を示す。
 - 溶接記号は下記基準による。
工場 現場
 - 製作数... 1組
 - 各材料符号の頭にBを付けて各々の符号とする。
例) BMF1, BPK
 - 塗装は外面のみ塗布のこと。

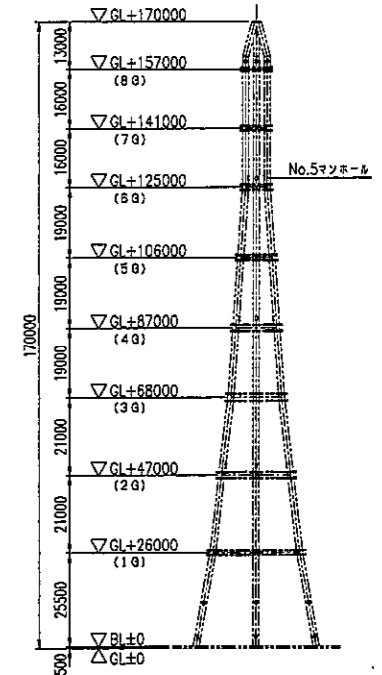
部材リスト

符号	サイズ	材質
MF1	PL-22	SUS316L
MC1, MC2	PL-18	SUS304
ME1	PL-16	SS400
MD1	RB-φ16	SS400
MR	RB-φ16	SS400
PK	t=6 (パッキン)	ノンフスベス
PN1	ピン	SUS304

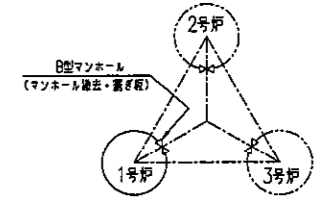
DRAWING NO.	横浜買付 資源循環部 資源循環施設課	
	南処理工場廃棄1号周身上部クイニングその他補修工事	
SCALE	1:1000, 10:5, 2	
ORDER	ITEM	DRAWING NO.
2C41410		361-DS003

DRAWING NO. 361-DS003

PLAN RECORD	
H24. 8.31	竣工図
H25. 3. 7	完成図



一般図 S=1:1000



No.5マンホール配置図 (6G)

發送数量表

符号	数量
D1	1

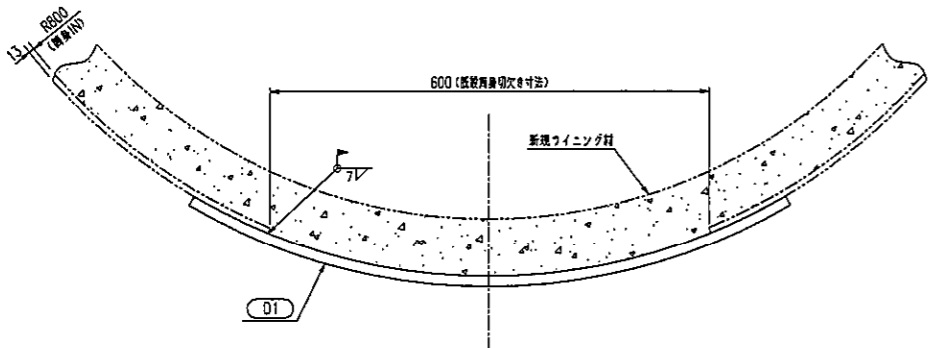
部材リスト

符号	サイズ	材質
D1	PL-16	SS400

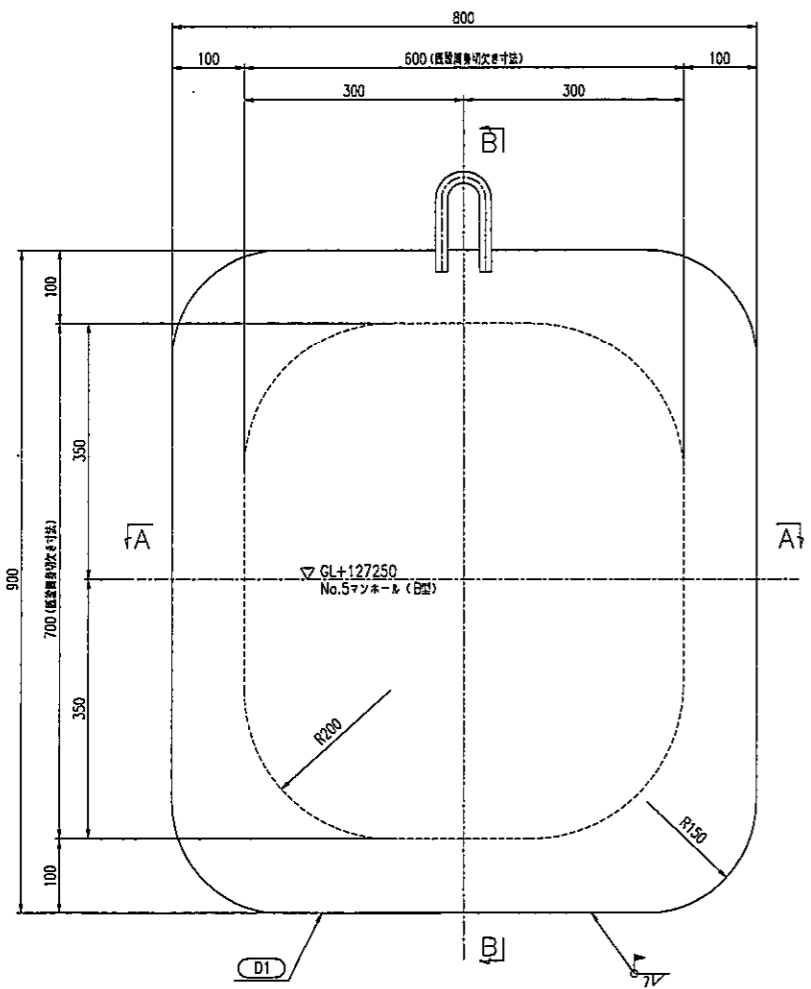
注記

1. 本図は1号井側B型マンホールの撤去図及び蓋板取付図とする。
2. 〇内符号は發送符号を示す。
3. 溶接記号は下記基準による。
4. 製作数 1組
5. 塗装は外面のみ塗布のこと。

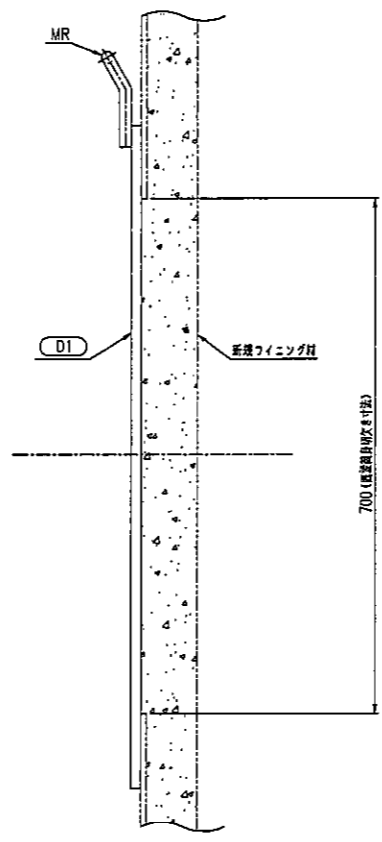
ORDER	横浜市 資源循環部 資源管理施設課		
	南処理工場煙突1号筒身上部ライニングその他補修工事		
SCALE	1:1000, 10.5	既設マンホール蓋板詳細図	
ORDER	2C41410	ITEM	DRAWING NO. 361-DS004
		REV	



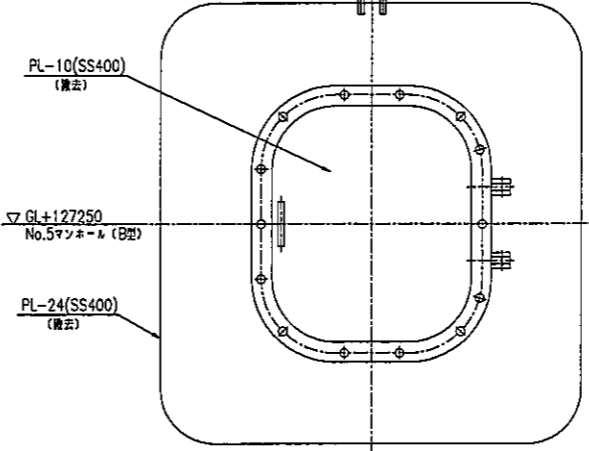
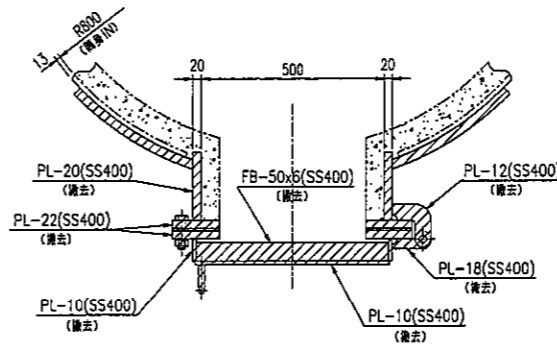
A-A S=1:5



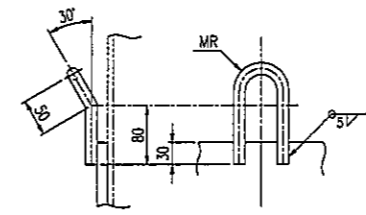
既設マンホール蓋板詳細図 S=1:5



B-B S=1:5

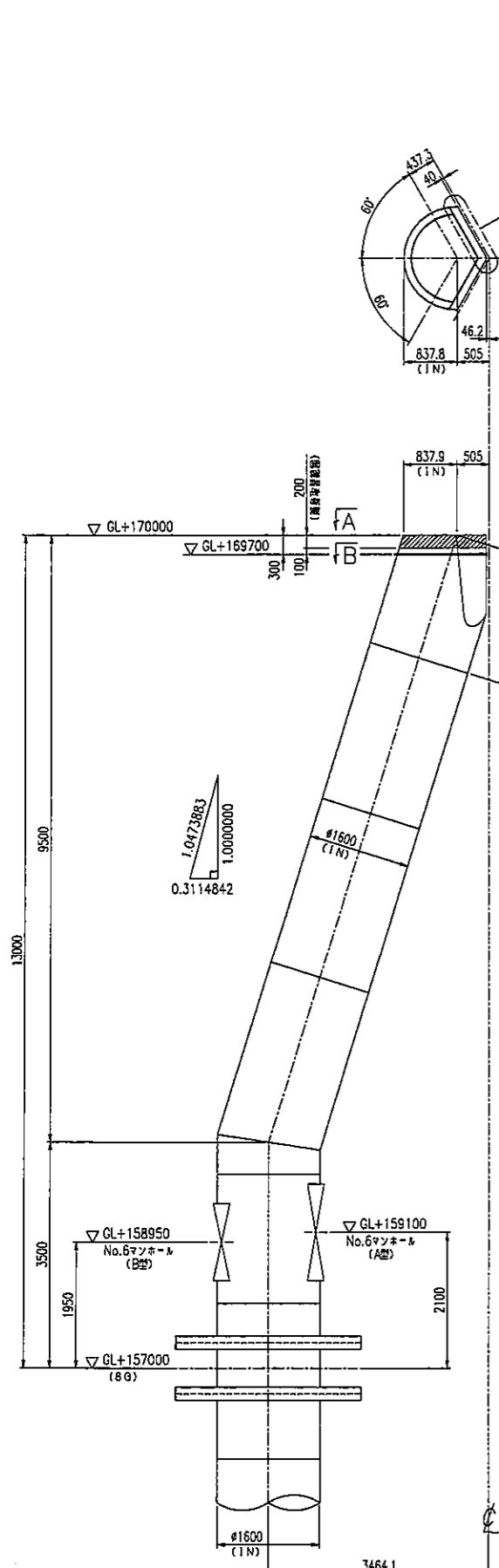


既設マンホール撤去範囲図 S=1:10

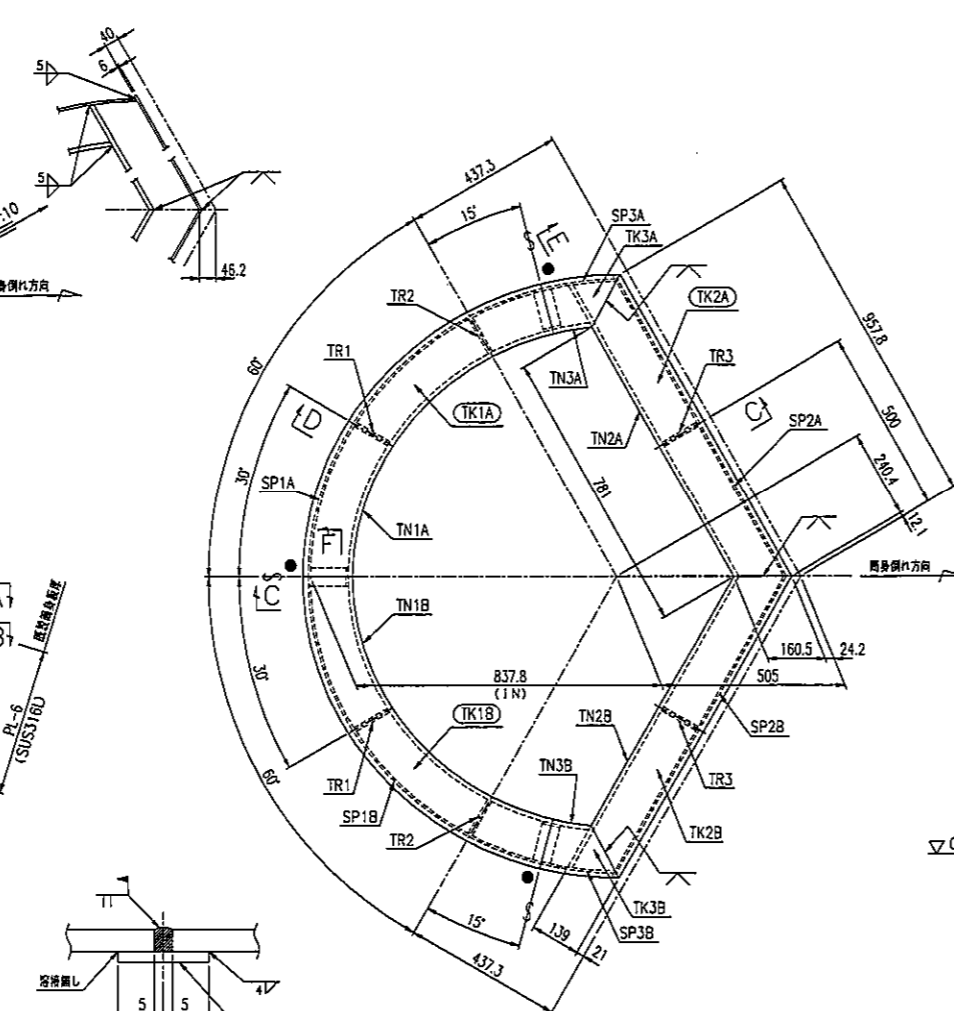


吊り金具詳細図 S=1:5

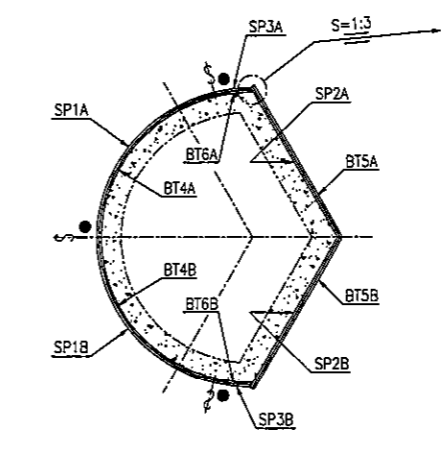
PLAN RECORD	
H24. 8.31	施工図
H25. 3. 7	完成図



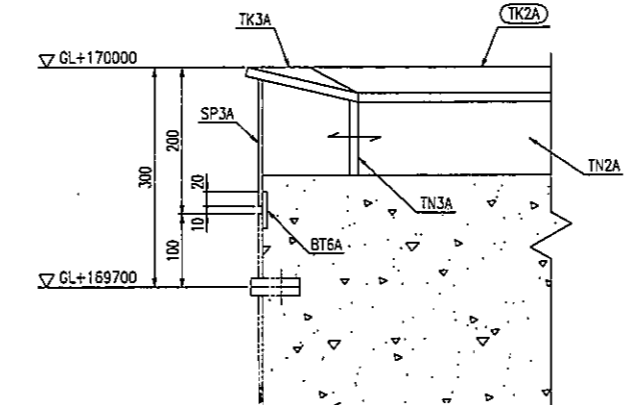
集煙部側面図
S=1:50



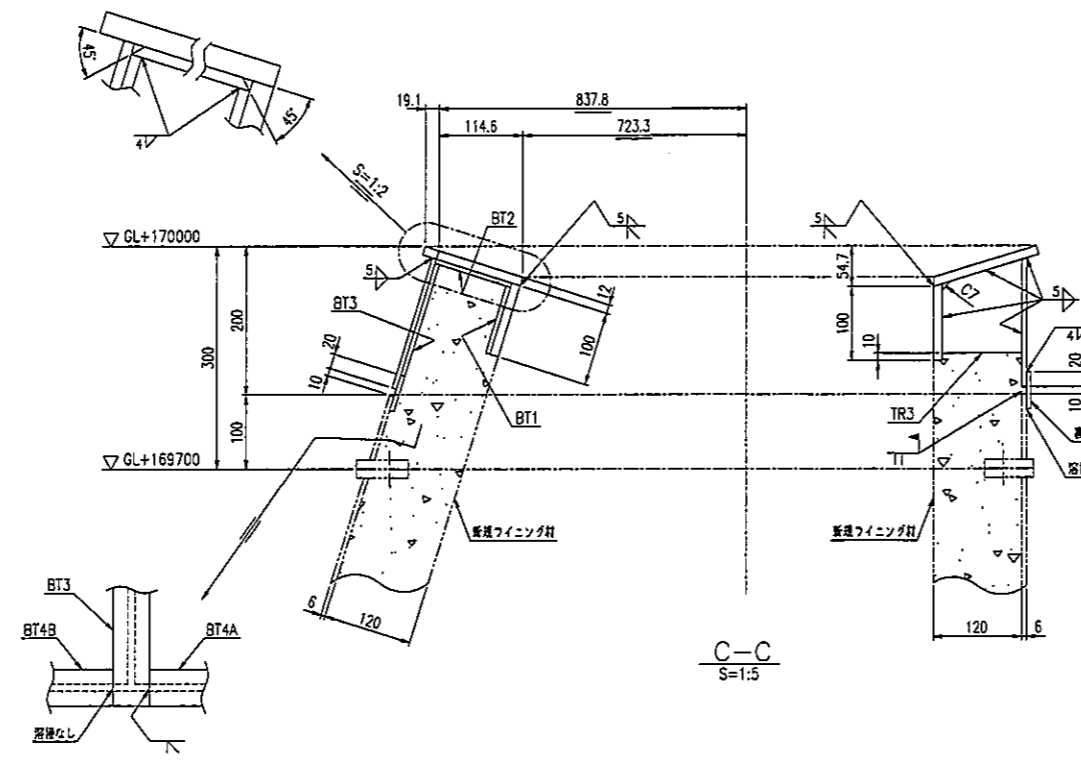
A-A
クラウンプレート平面図
S=1:10
注: ● 印刷に裏当て材 (PL-6) を取り付ける。
← 印は現地分割位置を示す。



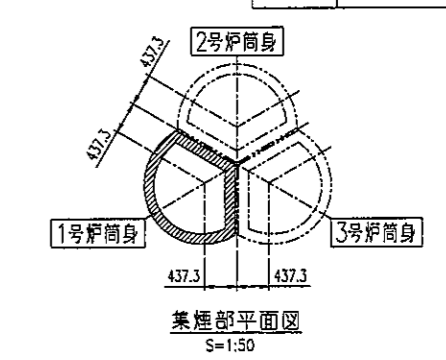
B-B
S=1:20
注: ● 印刷に裏当て材 (PL-6) を取り付ける。
← 印は現地分割位置を示す。



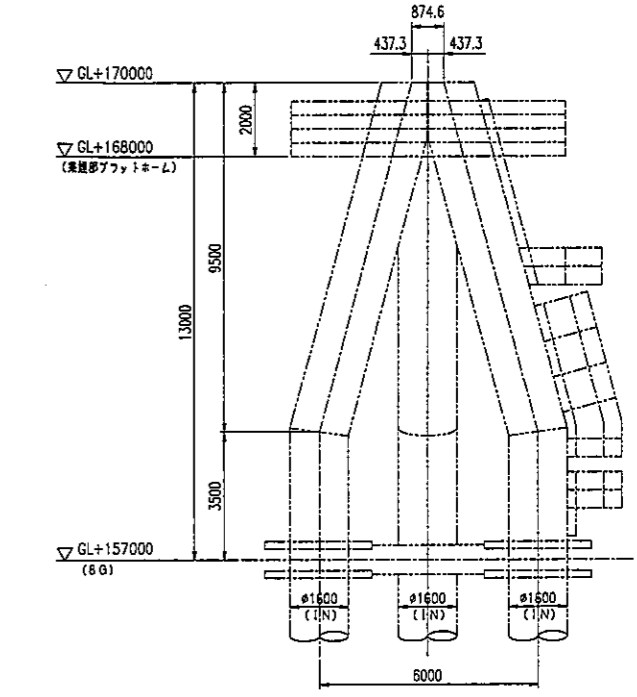
E-E
S=1:5



C-C
S=1:5



集煙部平面図
S=1:50



集煙部一般図
S=1:100

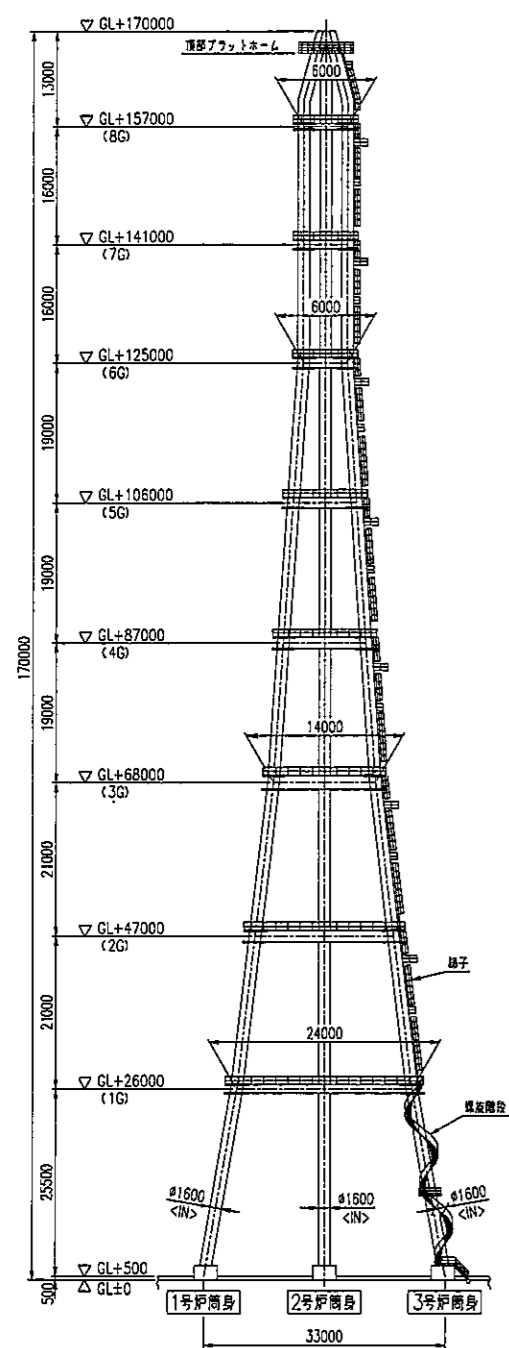
部材リスト			発送数量表	
符号	サイズ	材質	符号	数量
TK1A, TK1B, TK2A, TK2B	PL-12	SUS316L	TK1A	1
TK3A, TK3B			TK1B	1
TN1A, TN1B, TN2A, TN2B			TK2A	1
TN3A, TN3B				
TR1 ~ TR3	PL-6	SUS316L		
BT1 ~ BT3, BT4A, BT4B				
BT5A, BT5B, BT6A, BT6B				
SP1A, SP1B, SP2A, SP2B				
SP3A, SP3B				

- 注記:
- 本図は1号炉筒身クラウンプレートの取替図とする。
 - 内符号は発送符号を示す。
 - 溶接記号は下記基準による。
— 工場 — 現地

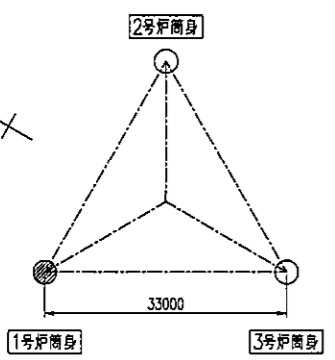
CONFR-RED	横須賀市 資源循環部 資源循環施設課
	南処理工場燃突1号筒身上部フィニッシングその他補修工事
	頂部クラウンプレート詳細図
SCALE	1:1000, 50, 10, 5, 3, 2
ORDER	2C41410
ITEM	361-DS005
DRAWING NO.	361-DS005
REV	

DRAWING NO. 361-DS005

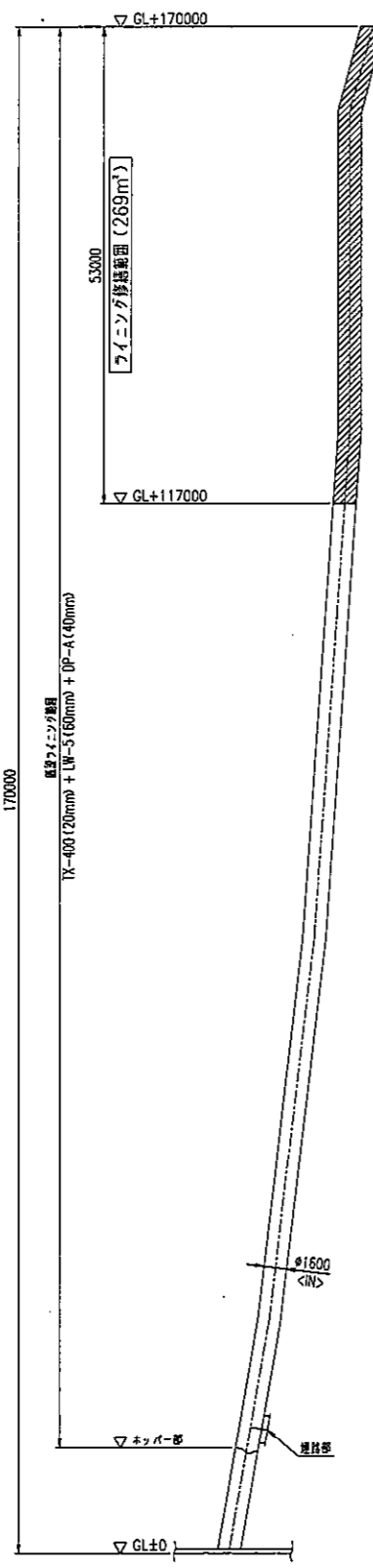
PLAN RECORD		
H24.8.31	着工図	△
H24.10.3	竣工図(組立引換)	△
H25.3.7	発注図	△
		△



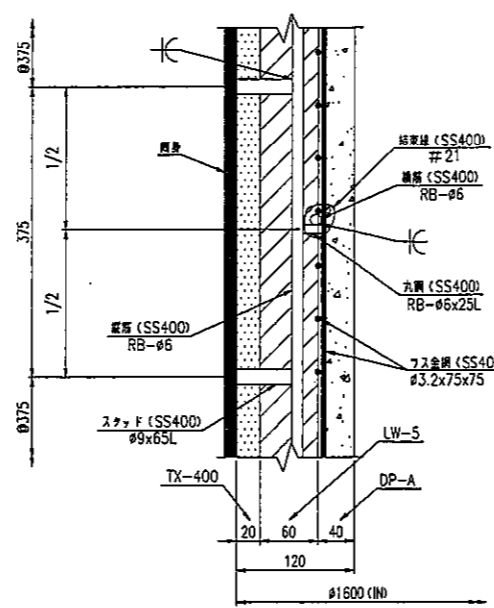
煙突立面図
S=1:500



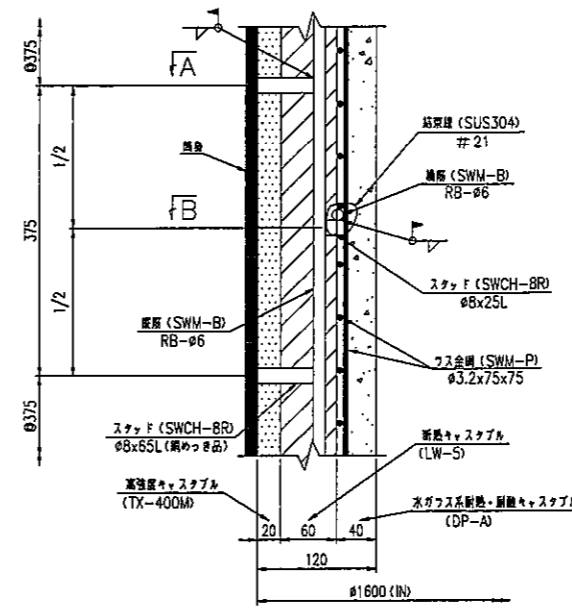
煙突平面図
S=1:500



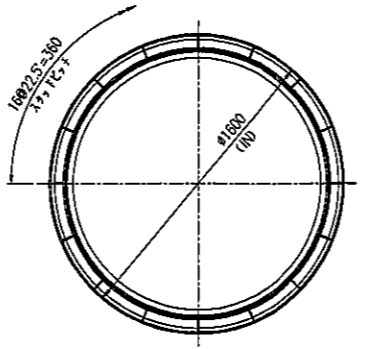
1号炉筒身断面図
S=1:400



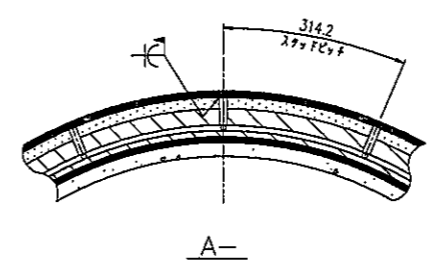
既設ライニング詳細図



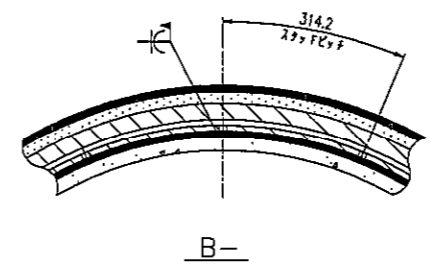
新規ライニング詳細図



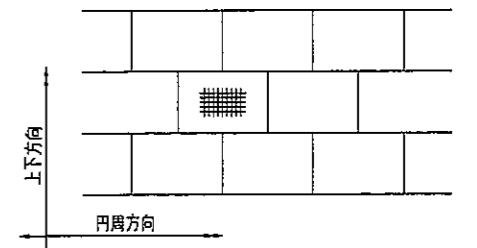
ライニング平面図
S=1:20



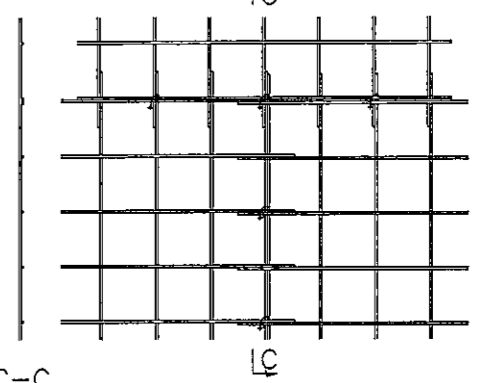
A-A



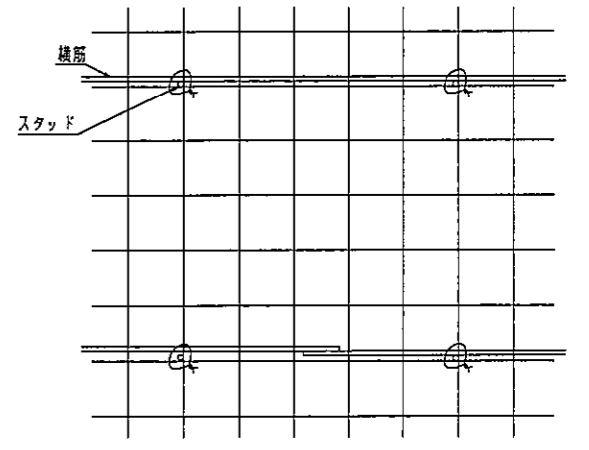
B-B



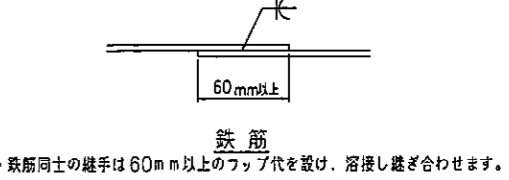
ラス金網の配置標準



ラス金網端部(ラス金網同士)の結束要領標準
・下図に示すように、2目(150mm)に1ヶ所結束する。



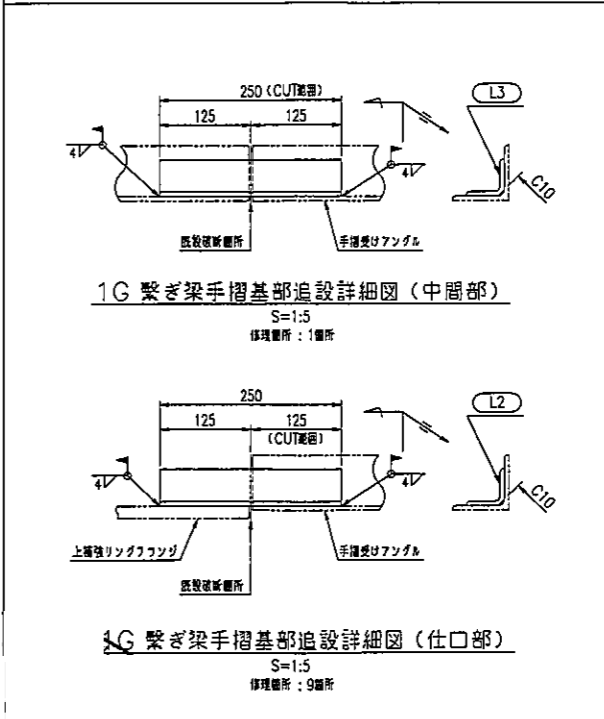
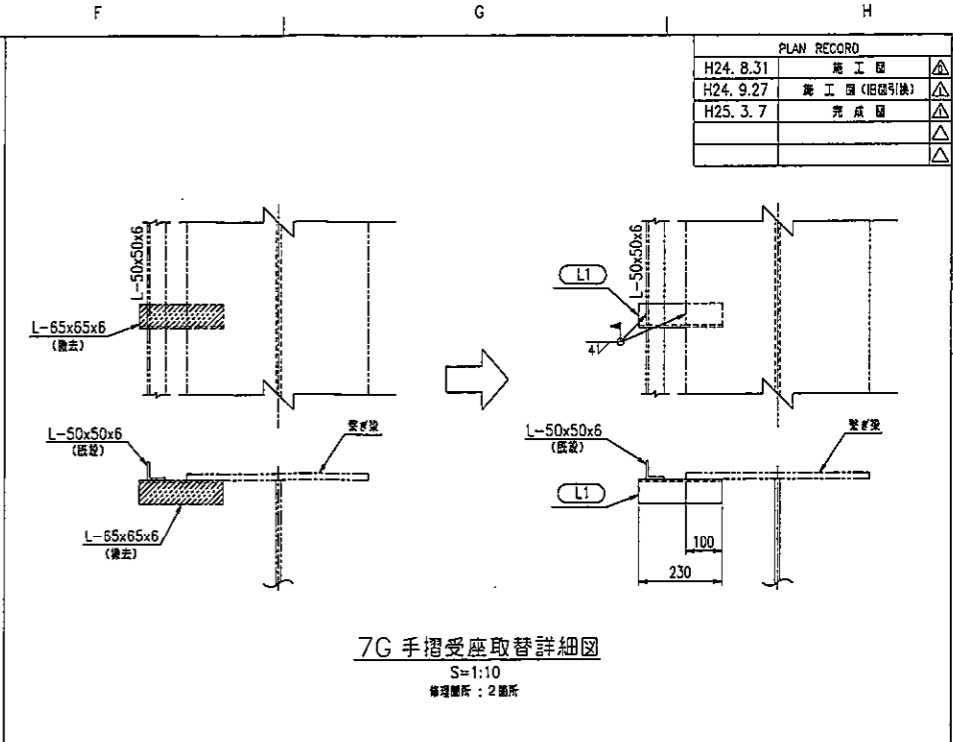
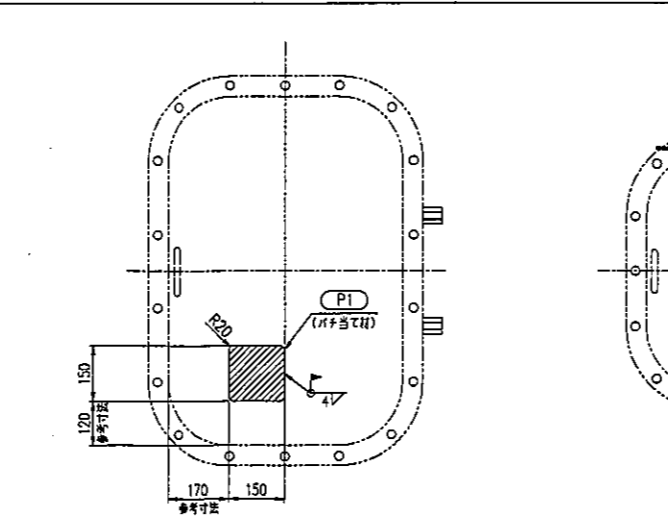
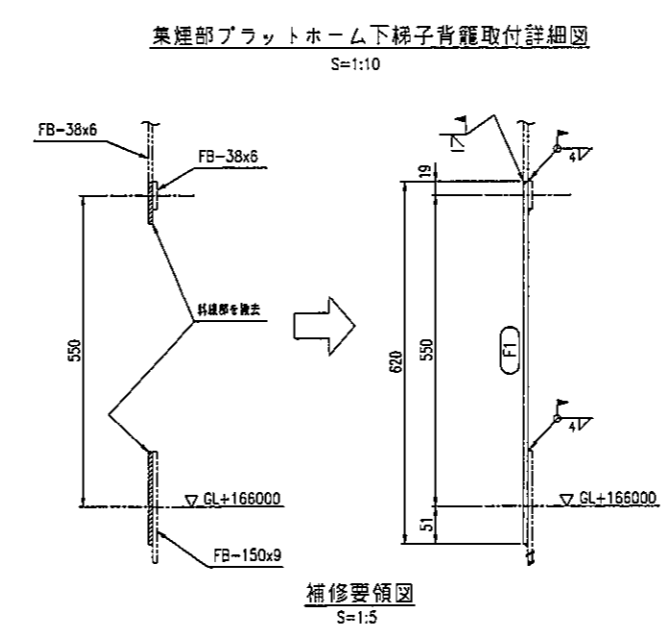
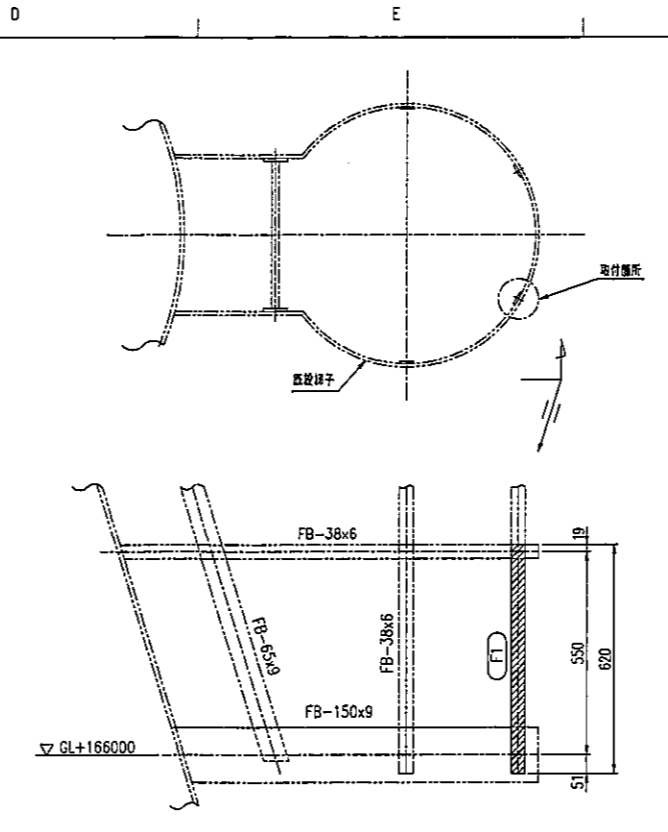
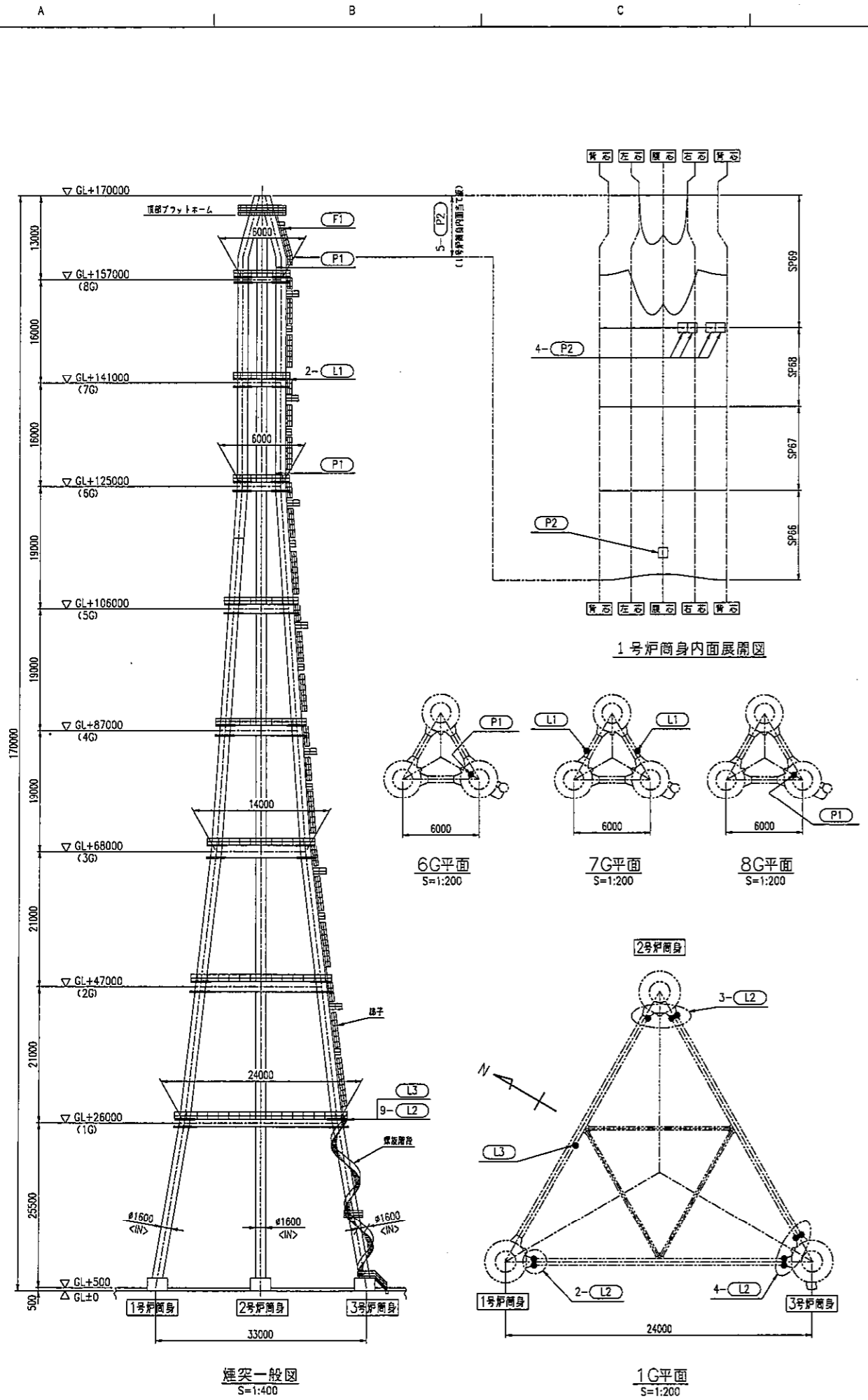
ラス金網一般部(横筋)との結束要領標準
・丸鋼取付部で固定する。



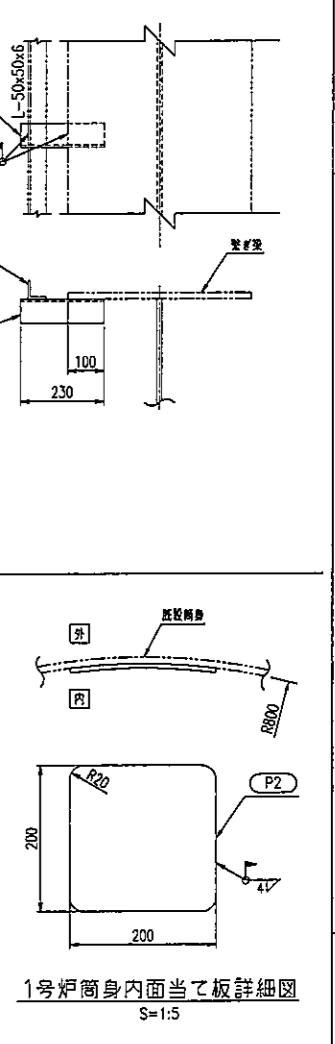
鉄筋

ORDER NO.	横浜買付 資源循環部 資源循環施設課		
SCALE	1:500, 400, 20		
ORDER	ITEM	DRAWING NO.	REV
2C41410		361-DS006	△

DRAWING NO. 361-DS006



PLAN RECORD	
H24. 8.31	施工図
H24. 9.27	施工図(招標引換)
H25. 3. 7	完成図



發送数量表	
符号	数量
F1	1
P1	2
P2	5
L1	2
L2	9
L3	1

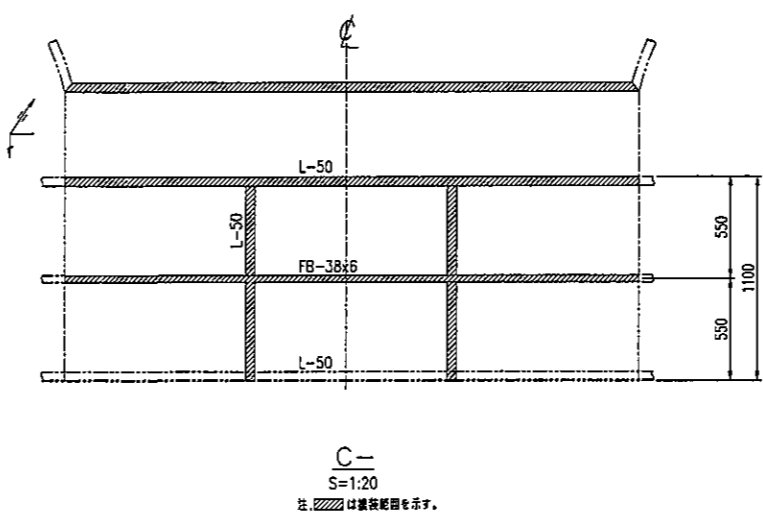
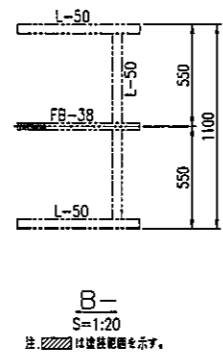
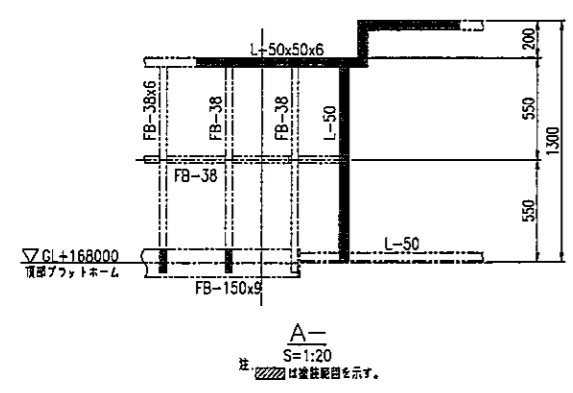
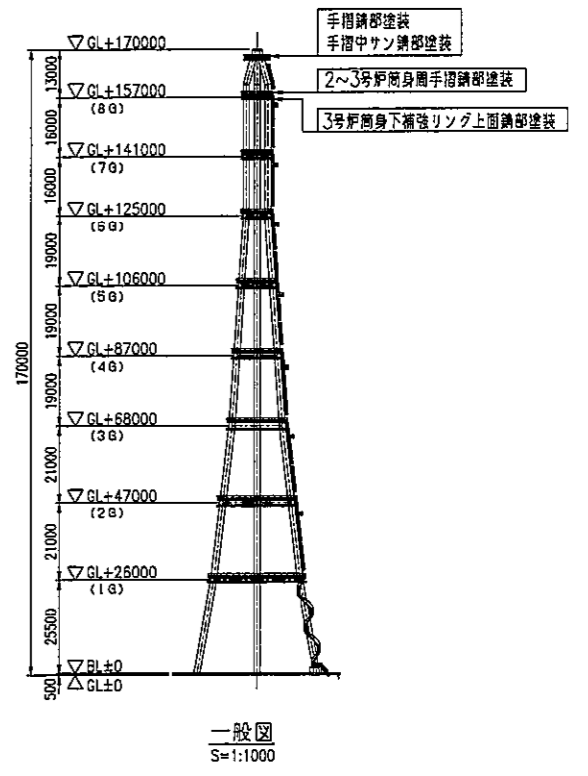
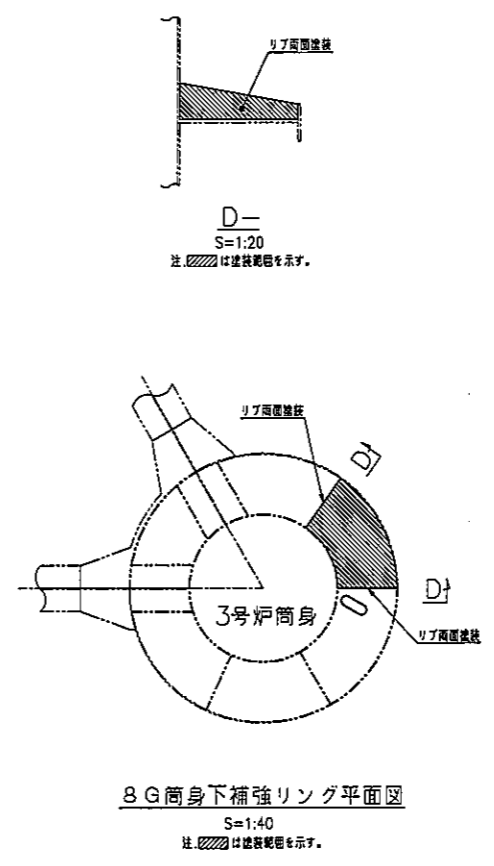
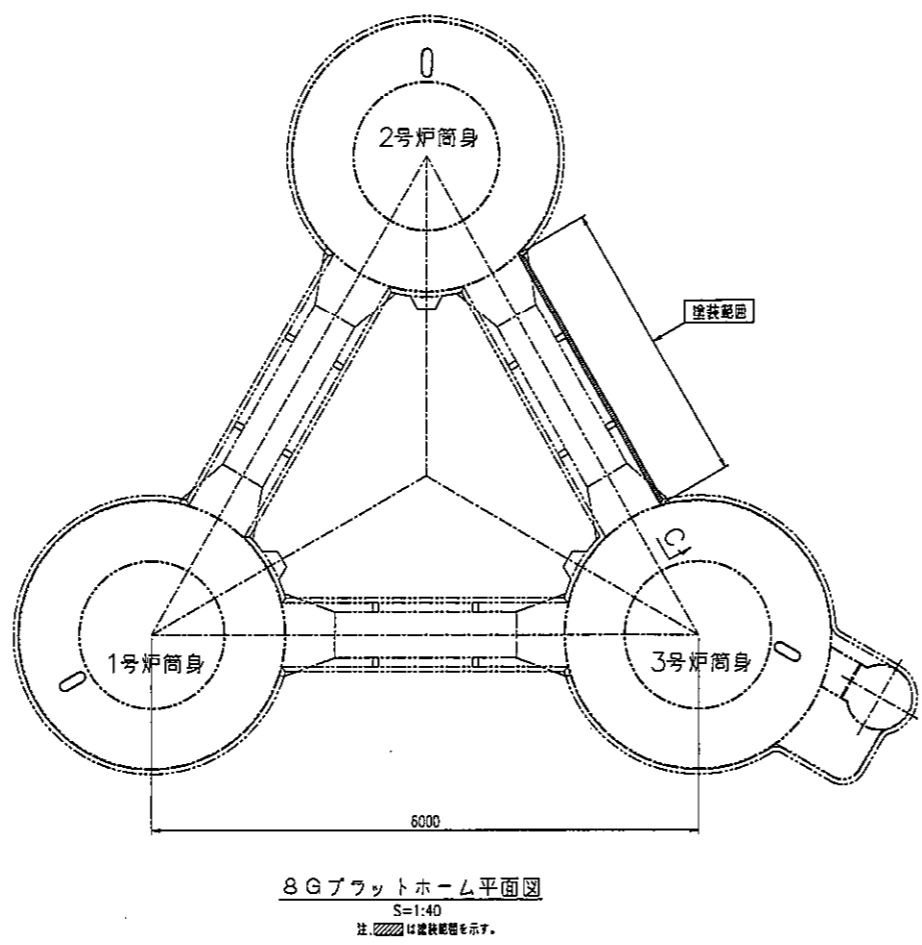
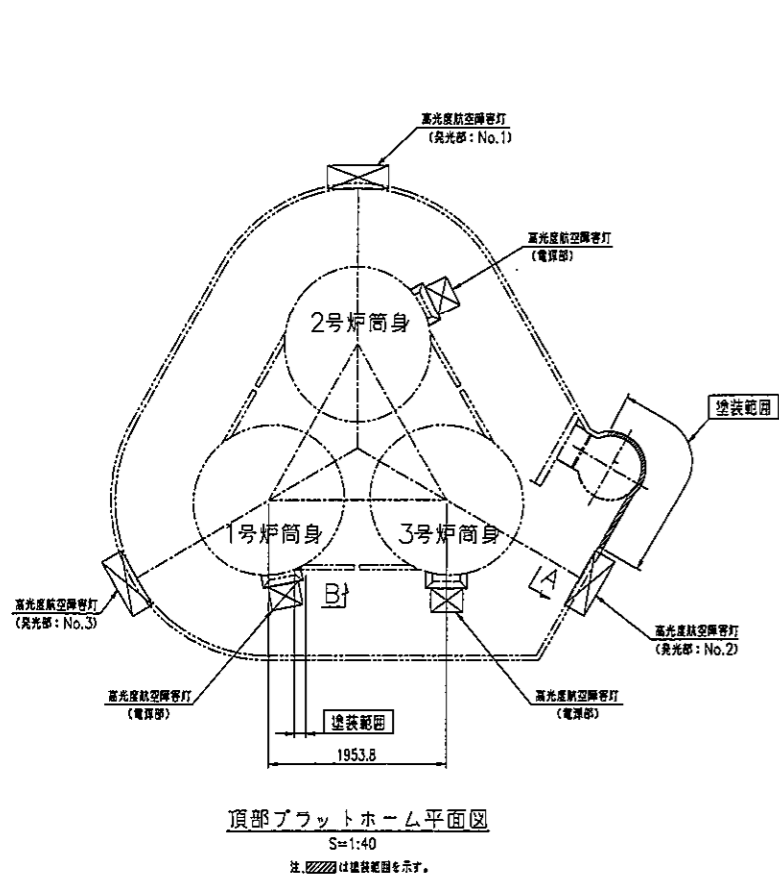
部材リスト		
符号	サイズ	材質
F1	FB-38x6	SS400
L1	L-65x65x6	
L2,L3	L-50x50x6	
P1,P2	PL-6	

- 注記
- 本図は付帯設備の修理図を示す。
 - 内符号は發送符号を示す。
 - 溶接記号は下記基準による。
F 現地
 - 表面処理は (F1), (L1) ~ (L3) を、溶融亜鉛めっき+塗装とし、(P1), (P2) は、塗装のみとする。

ORDER	2C41410	ITEM	付帯設備修理詳細図	REV	△
SCALE	1:400, 200, 10.5	DRAWING NO.	361-DS007		

DRAWING NO. 361-DS007

PLAN RECORD		
H24. 8.31	施工図	△
H25. 3. 7	完成図	△
		△
		△



頂部プラットフォーム塗装面積表

項目	塗装面積 (単位: m ²)
頂部プラットフォーム手摺	1.0
合計	1.0

8Gプラットフォーム塗装面積表

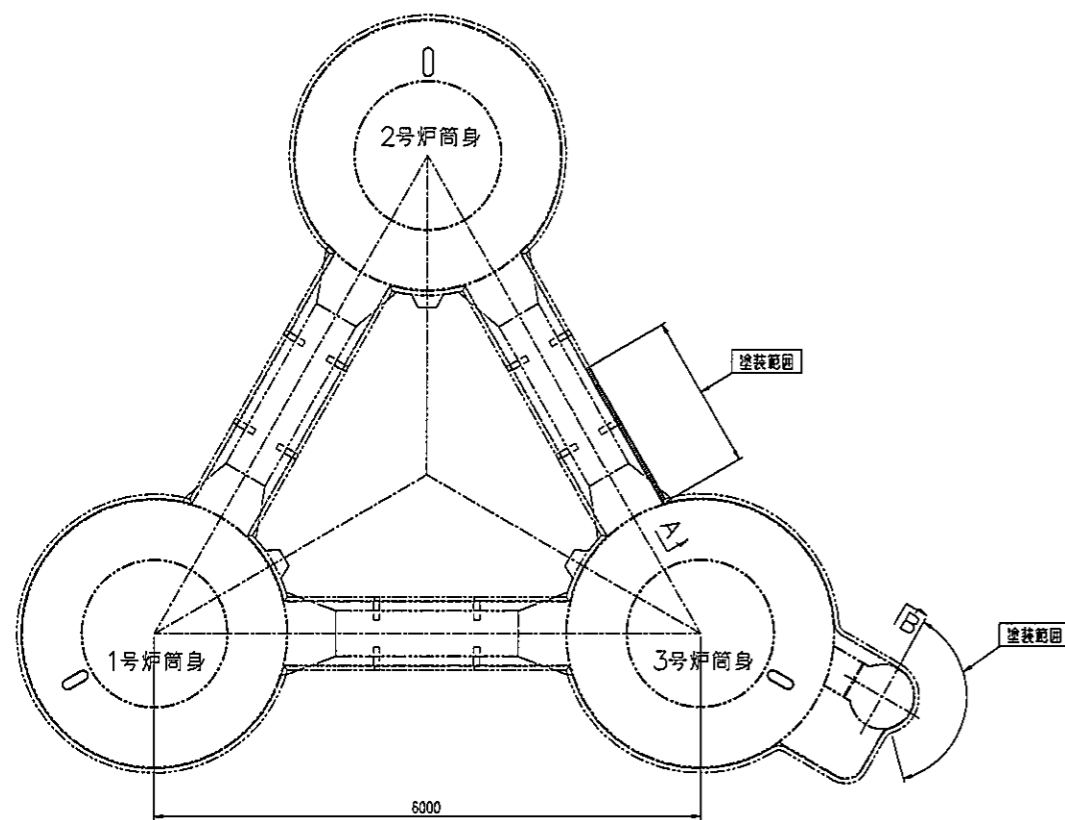
項目	塗装面積 (単位: m ²)
8Gプラットフォーム手摺	2.0
3号炉筒身下補強リング	2.0
合計	4.0

注記
1. 本図は、補修塗装範囲を示す。

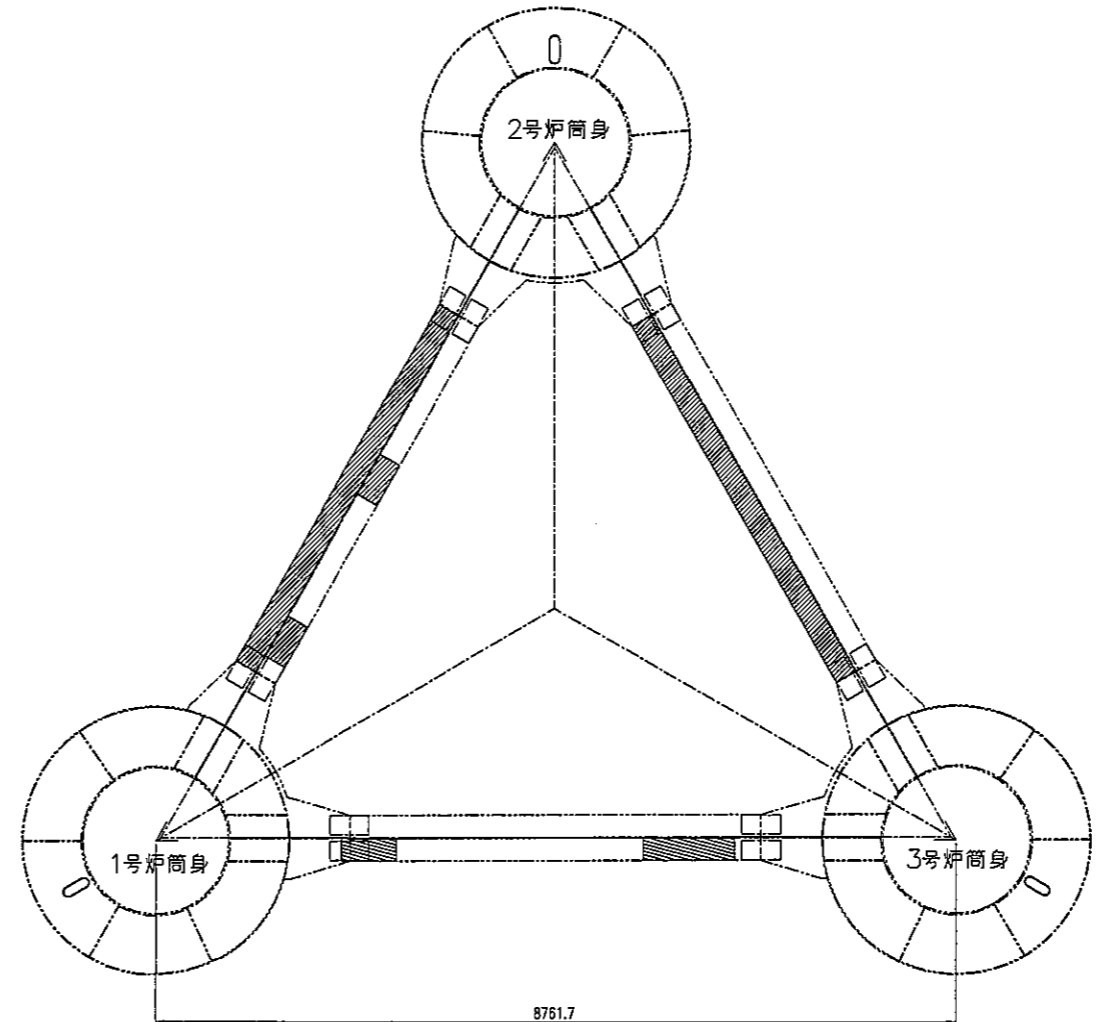
ORDER		ITEM		DRAWING NO.		REV	
2C41410				361-DS008		△	

DRAWING NO. 361-DS008

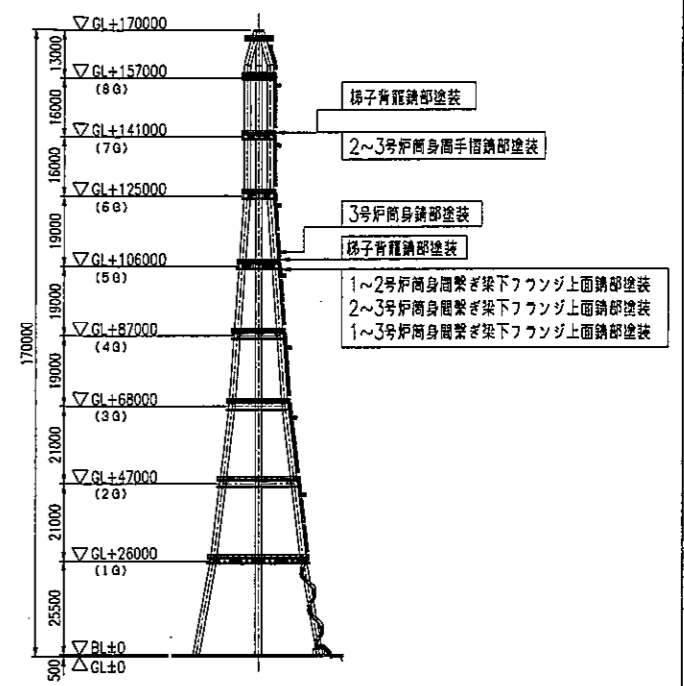
PLAN RECORD		
H24. 8.31	施工図	△
H25. 3. 7	完成図	△
		△
		△



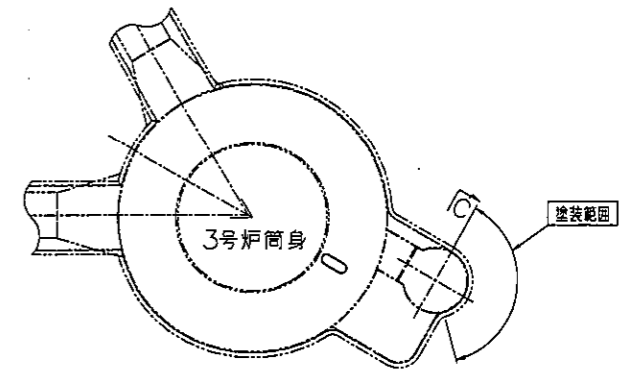
7G プラットホーム平面図
S=1:40
注: 塗装範囲を示す。



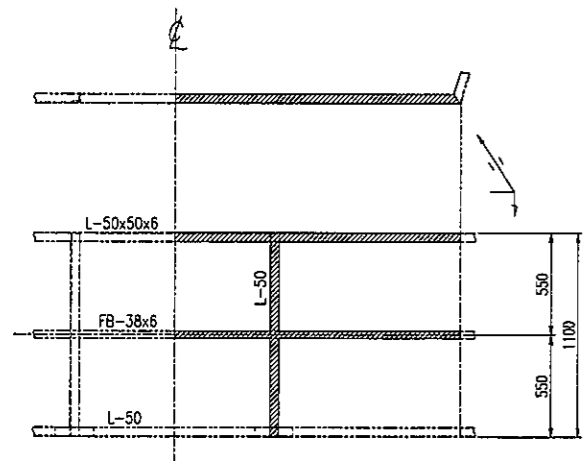
5G 筒身下補強リング平面図
S=1:40
注: 塗装範囲を示す。



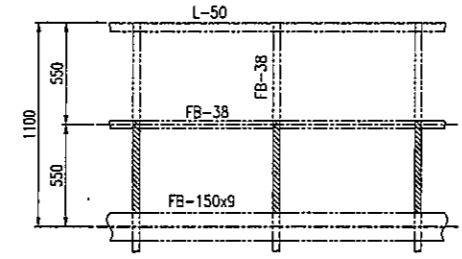
一般図
S=1:1000



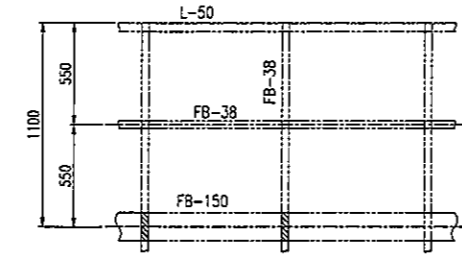
5G プラットホーム平面図
S=1:40



A-
S=1:20
注: 塗装範囲を示す。



B-
S=1:20
注: 塗装範囲を示す。



C-
S=1:20
注: 塗装範囲を示す。

7G プラットホーム塗装面積表

項目	塗装面積 (単位: m ²)
7G プラットホーム手摺	0.2
7G~6G プラットホーム間梯子背カゴ	1.2
合計	1.4

5G プラットホーム塗装面積表

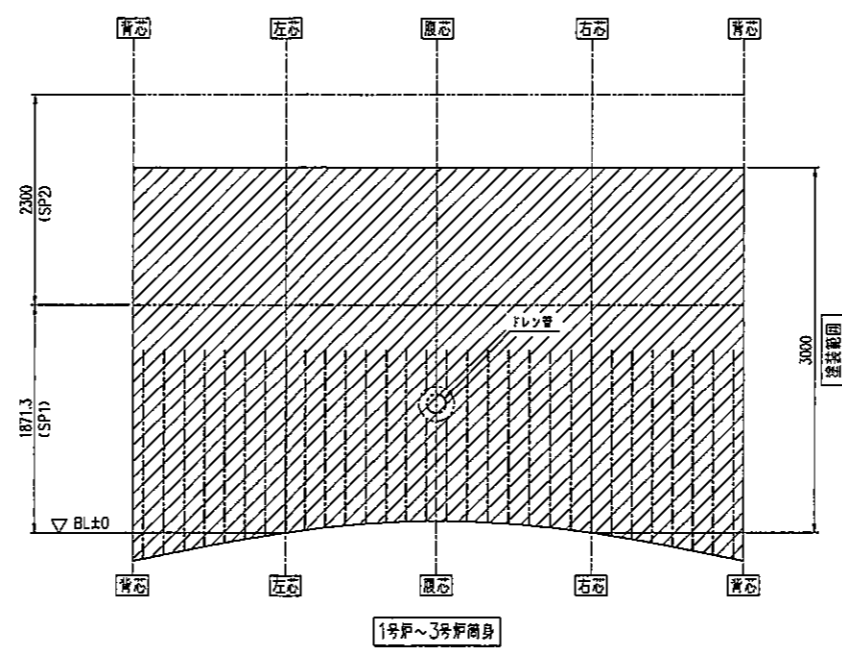
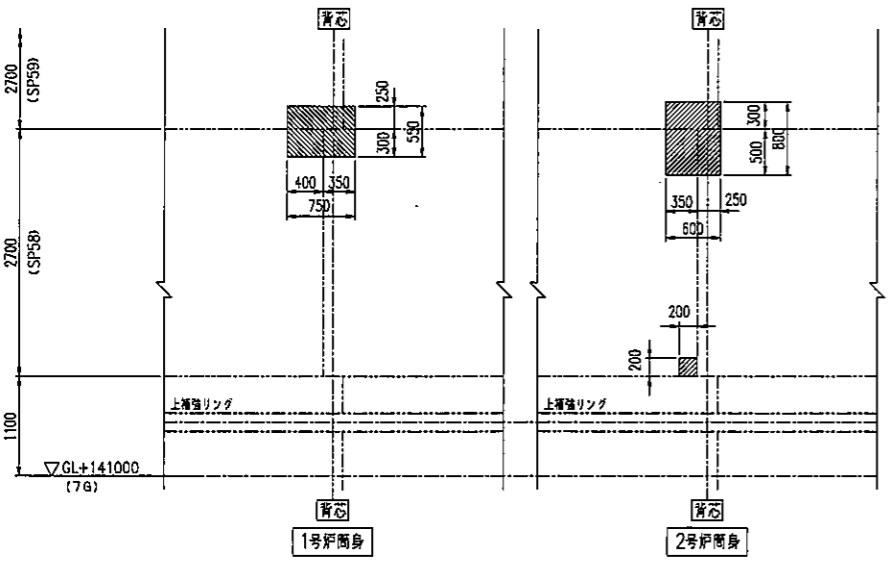
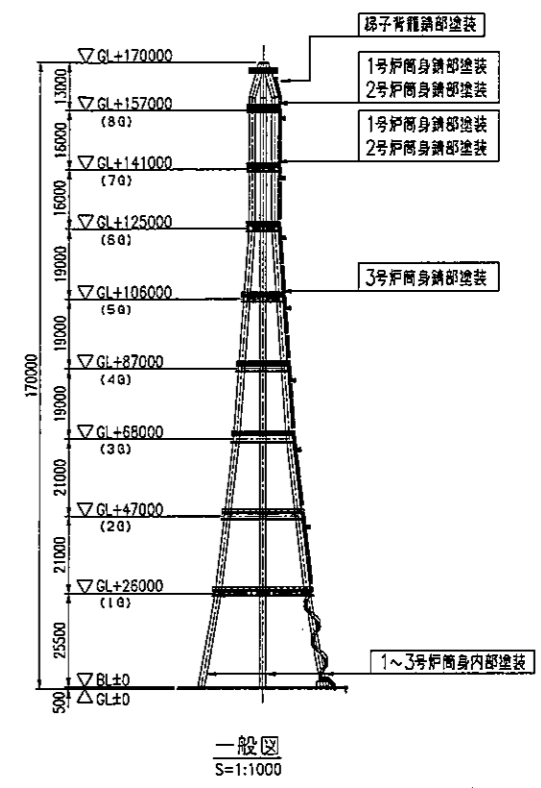
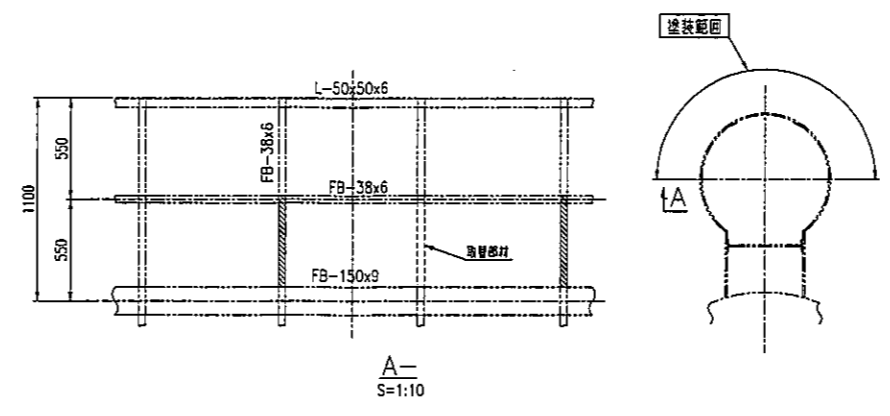
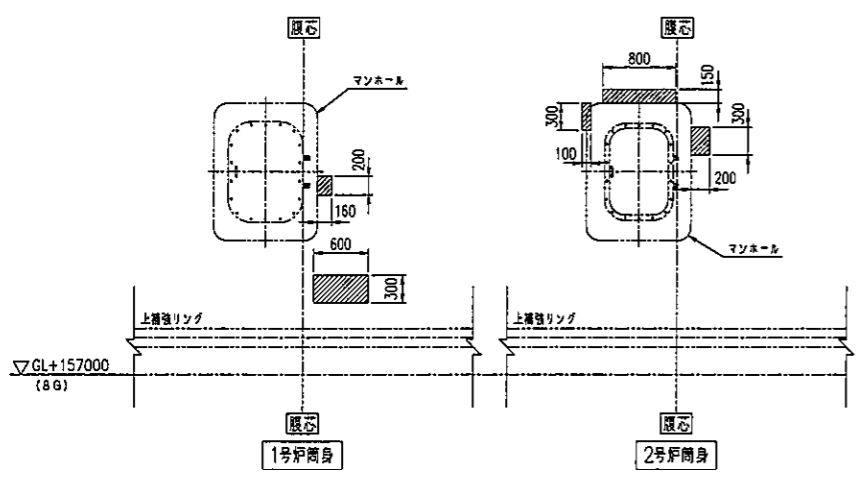
項目	塗装面積 (単位: m ²)
梁下フランジ上面	3.3
5G~4G プラットホーム間梯子背カゴ	0.1
合計	3.4

注記
1. 本図は、補修塗装範囲を示す。

CONTR. -RED	横須賀市 資源循環部 資源環境施設課		
	南処理工場煙突1号筒身上部ワイニングその他補修工事		
	塗装範囲(2)		
SCALE 1:1000, 40:20	ITEM	DRAWING NO.	REV
ORDER 2C41410		361-DS009	△

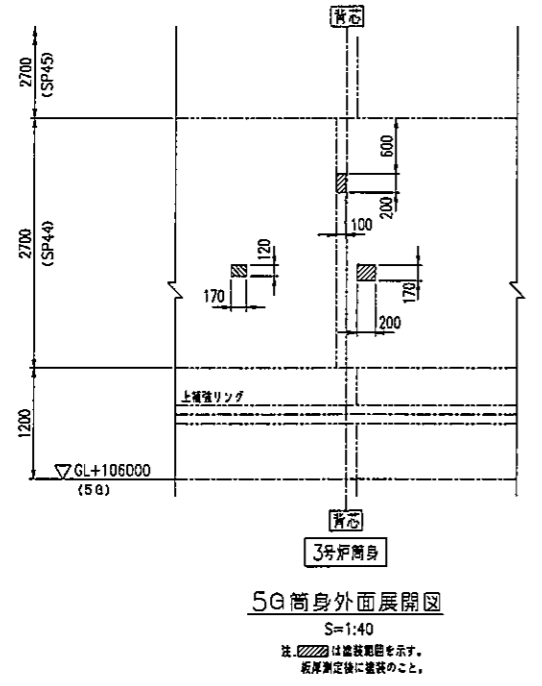
DRAWING NO. 361-DS009

PLAN RECORD	
H24. 8.31	施工図
H25. 3. 7	完成図



塗装面積表	
	塗装面積 (単位: m ²)
業種部プラットフォーム下背籠付き梯子	0.3
8G 1号筒身	0.3
8G 2号筒身	0.3
7G 1号筒身	0.6
7G 2号筒身	0.7
5G 3号筒身	0.1
ホッパー下 1~3号筒身	45.0
合計	47.3

注記:
1. 本図は、補修塗装範囲を示す。



CONTR.	横浜市 資源循環部 資源循環施設課		
	南処理工場陸上1号筒身上部フィンゴその他補修工事		
SCALE	1:1000, 40, 20, 10	塗装範囲図 (3)	
ORDER	2C41410	ITEM	361-DS010
DRAWING NO.			REV

DRAWING NO. 361-DS010