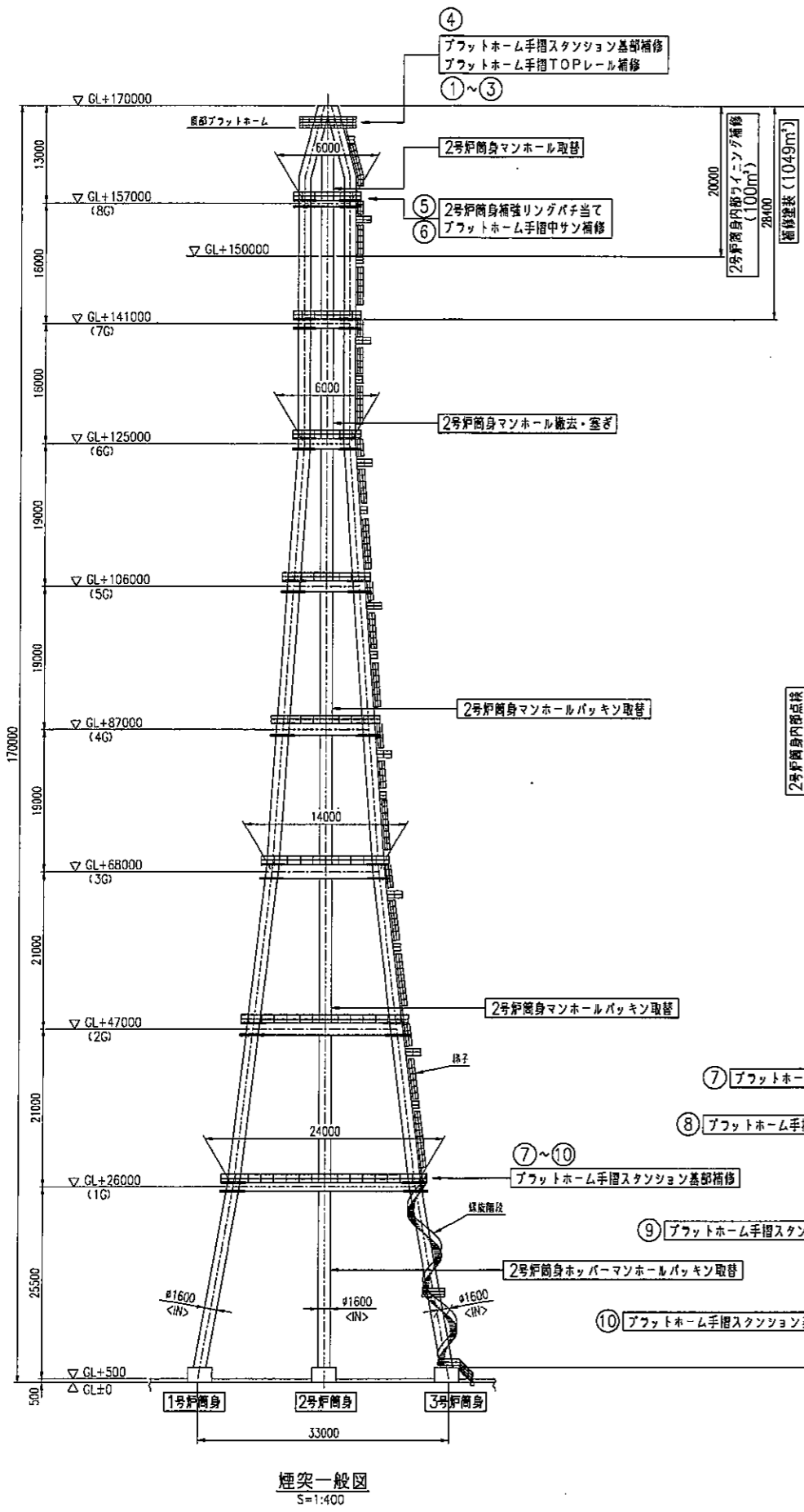


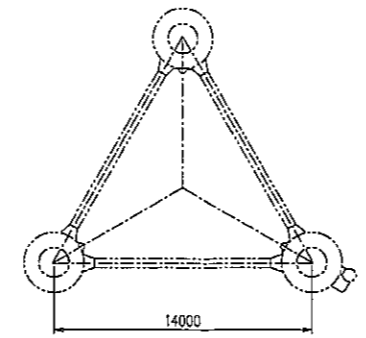
南処理工場煙突部ほか解体工事

04 H26 煙突2号筒身上部補修工事 完成図

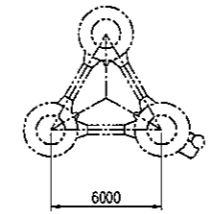
PLAN RECORD		
H25. 8. 30	施工図	△
H26. 4. 15	完成図	△
		△
		△



煙突一般図
S=1:400



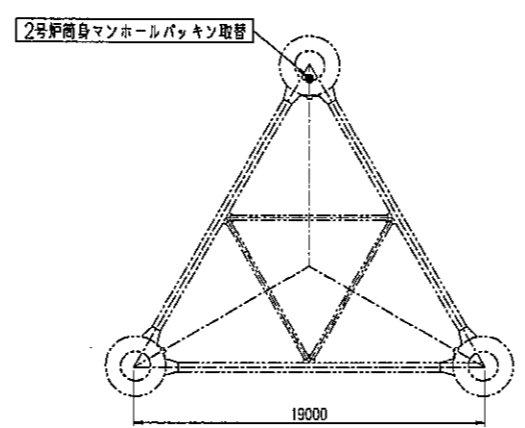
3G平面
S=1:200



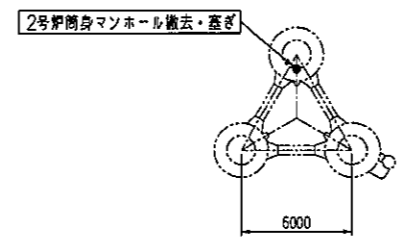
7G平面
S=1:200



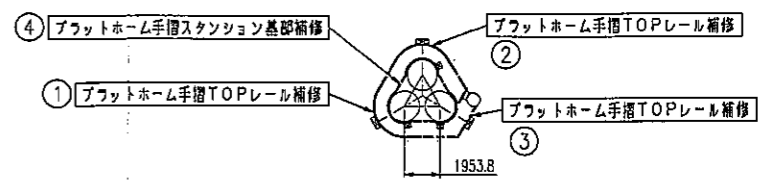
集煙部平面
S=1:200



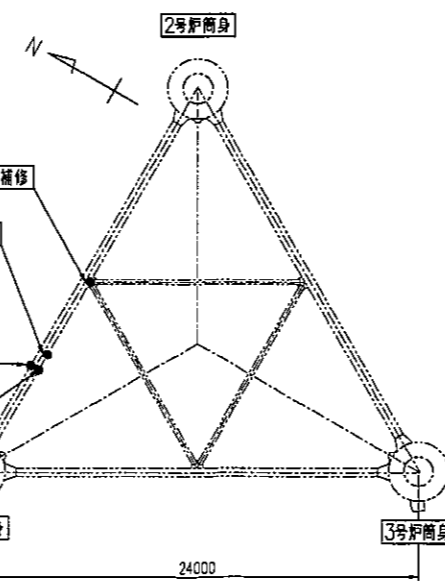
2G平面
S=1:200



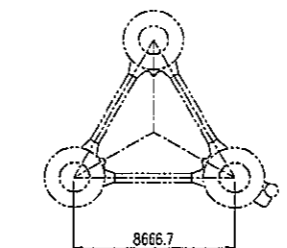
6G平面
S=1:200



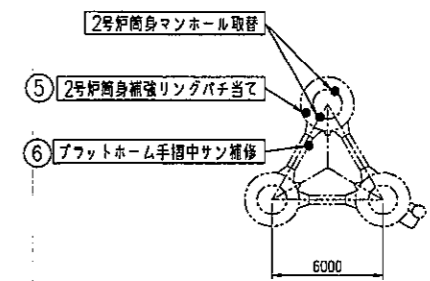
頂部プラットホーム平面
S=1:200



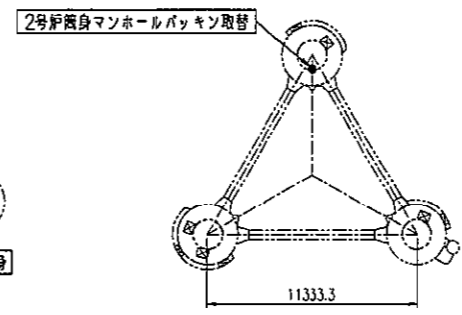
1G平面
S=1:200



5G平面
S=1:200



8G平面
S=1:200

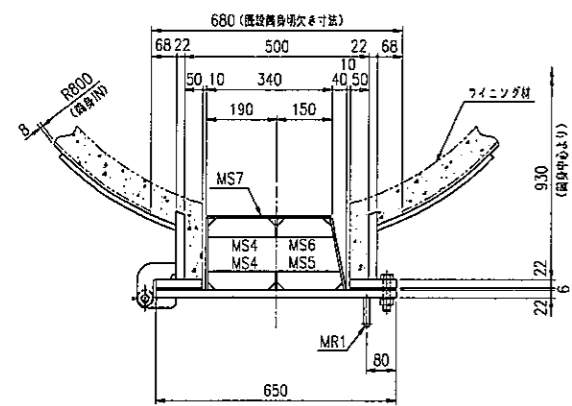


4G平面
S=1:200

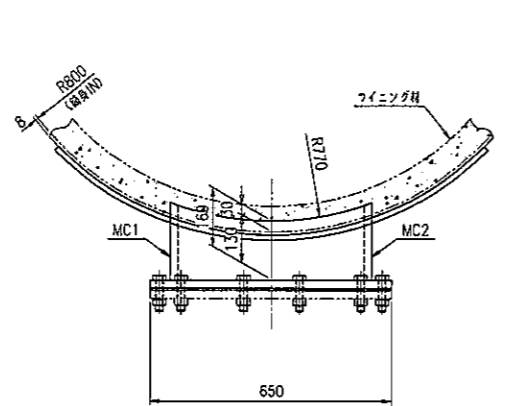
CONFER-RED	横浜質市 資源循環部 資源循環施設課		
	南丸理工場煙突2号筒身上部フィニッシングその他補修工事		
	修理概要図		
SCALE 1:400,200	ORDER 2C42520	ITEM 361-DS001	REV

DRAWING NO. 361-DS001

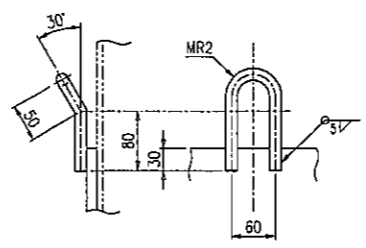
PLAN RECORD		
H25.8.30	竣工図	△
H25.10.21	施工図(旧図引換)	△
H26.4.15	完成図	△



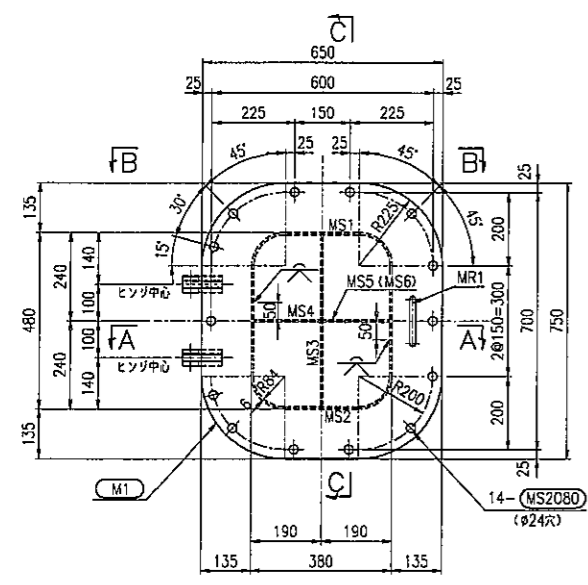
A-A
S=1:10



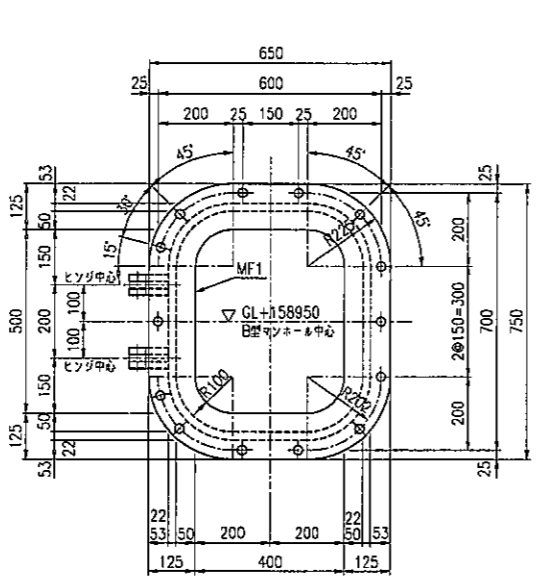
B-B
S=1:10



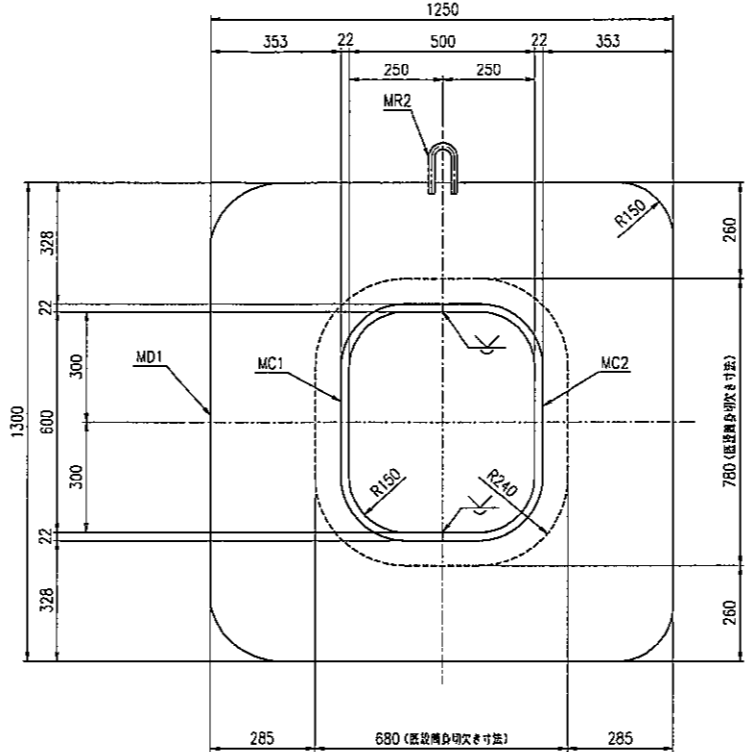
吊り金具詳細図
S=1:5



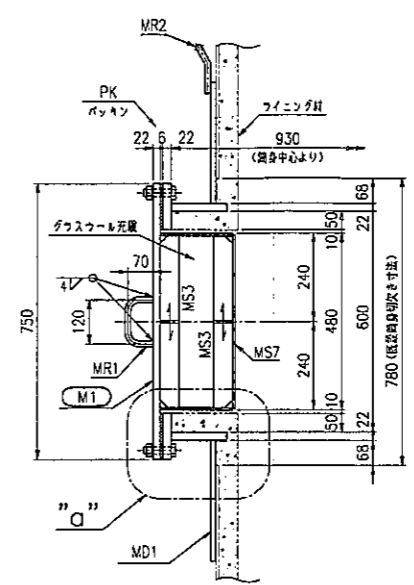
B型マンホール扉詳細
S=1:10



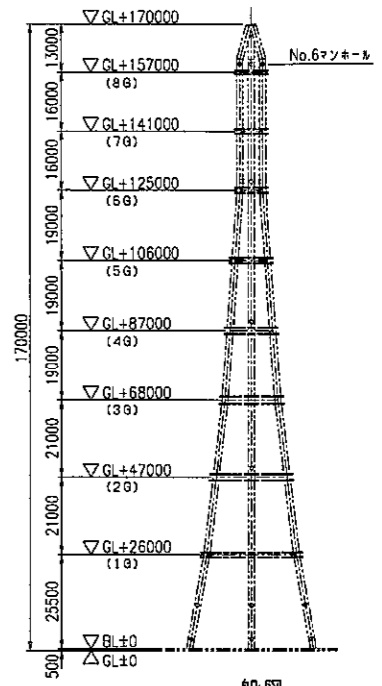
B型マンホールコーキング詳細図
S=1:10



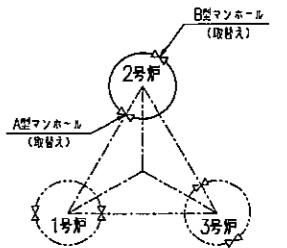
B型マンホールダブリング詳細図
S=1:10



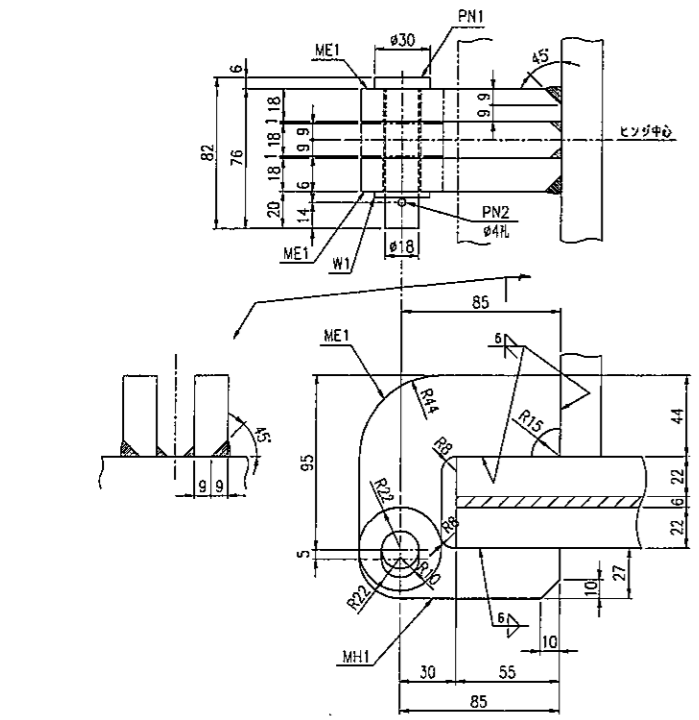
C-C
S=1:10



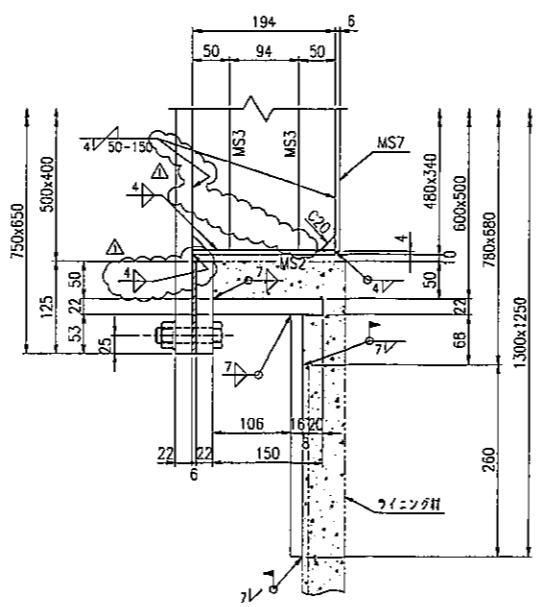
一般図
S=1:1000



No.6マンホール配置図
(8G)



ヒンジ詳細図
S=1:2



"d" 詳細
S=1:5

発注数量表

符号	数量
M1	1

部材リスト

符号	サイズ	備考	材質
ME1	PL-18		SUS304
MS1,MS2,MS7	PL-6		SUS316L
MF1,MC1,MC2	PL-22		
MD1	PL-16		
MH1	PL-18		
M1	PL-22		
MS3~MS6	FB-50x6		SS400
MR1,MR2	RB-φ16		
W1	平皿金 M18用	JIS B 1256	
PN1	ピン		
PN2	群ピン φ4x36L	JIS B 1351	SWRM-10
PK	ボルト M6		ノンステン
充填材	t=194	JIS A 9204 (容積=83kg/m³)	グラスワール

ボルト数量表

符号	種類	呼び径	L	数量	備考
MS20B0	群ボルト・ナット (平皿金付)	M20	80	18	SUS304 (ナットは防錆処理)

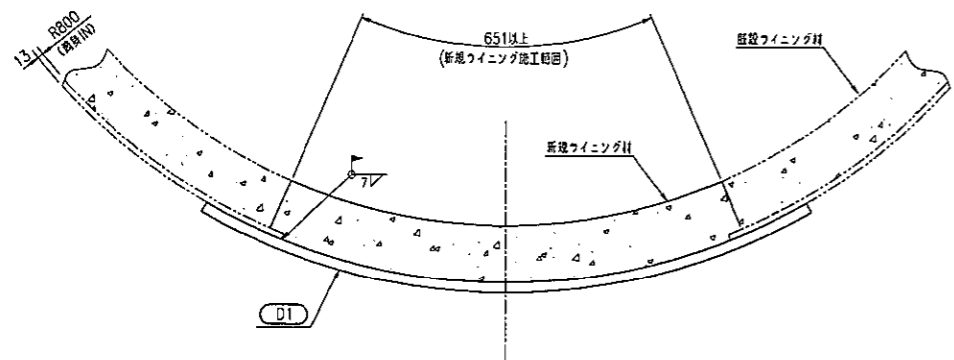
- 注記
- 本図は2号戸背側B型マンホールの取替図とする。
 - 内符号は発注符号を示す。
 - 溶接記号は下記基準による。
工場 現場
 - 製作数 ... 1組
 - 各部材符号の項にBを付けて各々の符号とする。
例) BMF1, BPK
 - SS材は塗装仕上げとし、SUS材は無塗装とする。
但し、筒身表面は塗装仕上げとする。(塗装仕様書による)
 - マンホール扉は、コーミングになじむ様平面を丁寧に製作し溶接の歪を除去すること。
 - 扉とコーミング面は気密のこと尚気密テストを行い確認のこと。

ORDER NO.	2C42520	ITEM	B型マンホール詳細図	REV	△
DRAWING NO.	361-DS003				
SCALE	1:1000, 10:52				
ORDER	2C42520		DRAWING NO.	361-DS003	REV

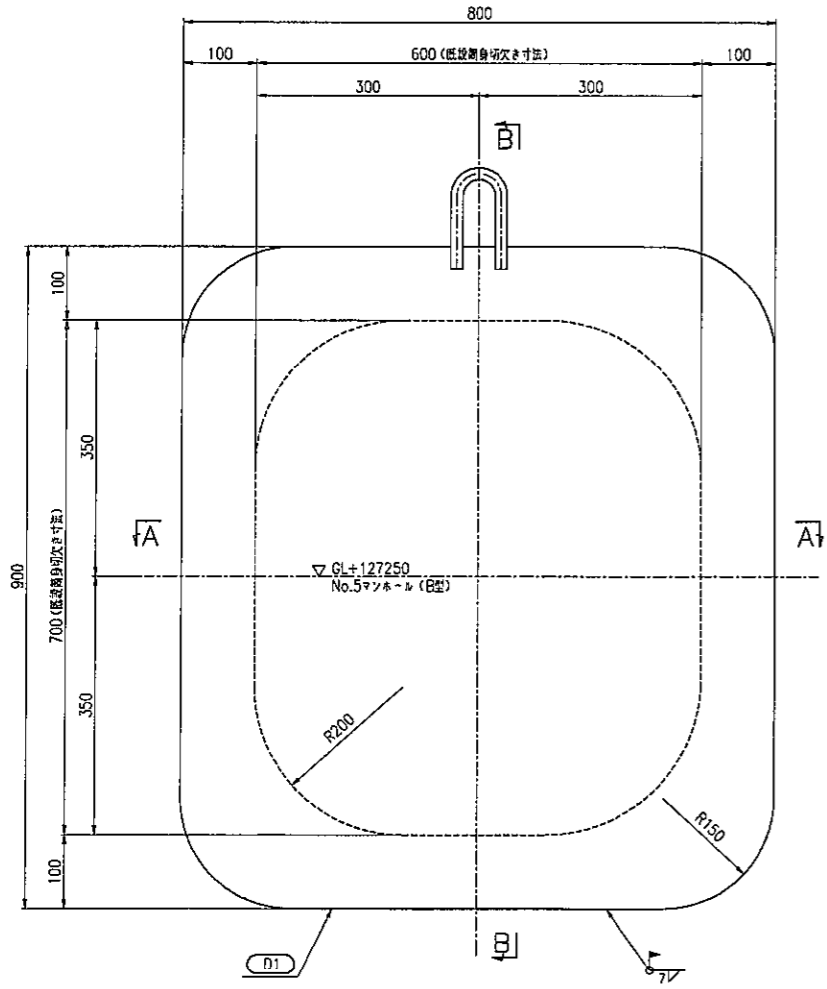
DRAWING NO. 361-DS003

DRAWN ISSUED

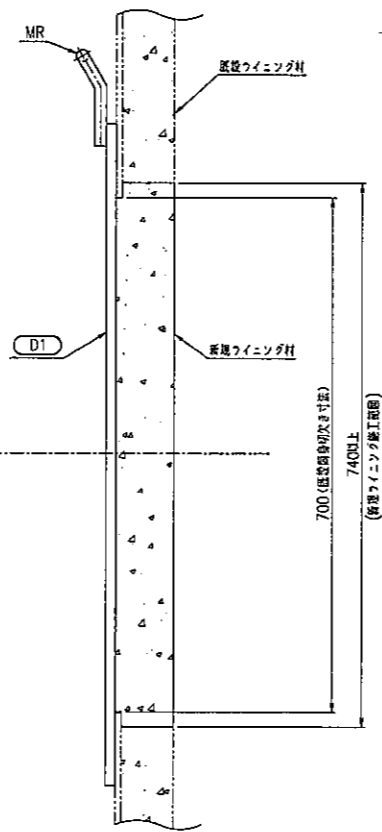
PLAN RECORD		
H25. 8.30	施工図	△
H26. 4.15	完成図	△
		△
		△



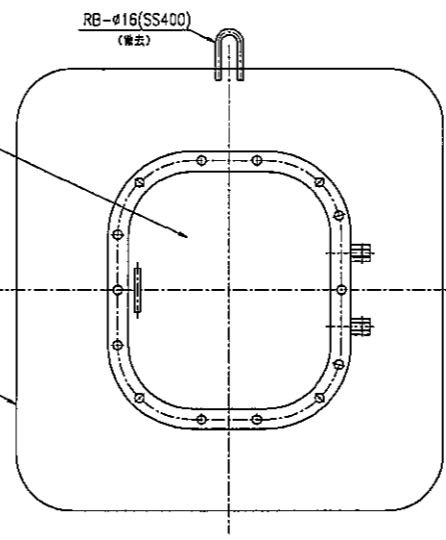
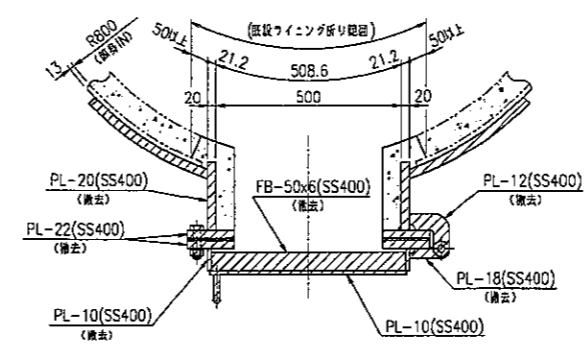
A-A
S=1:5



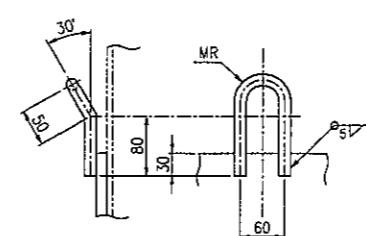
既設マンホール蓋板詳細図
S=1:5



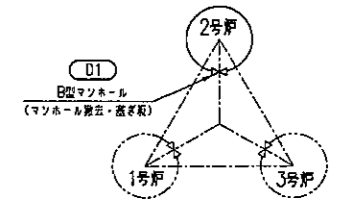
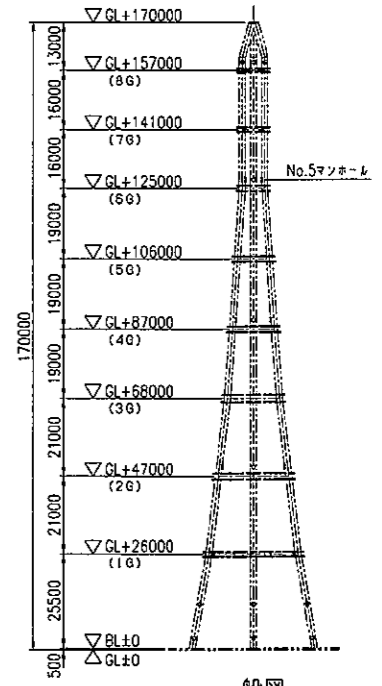
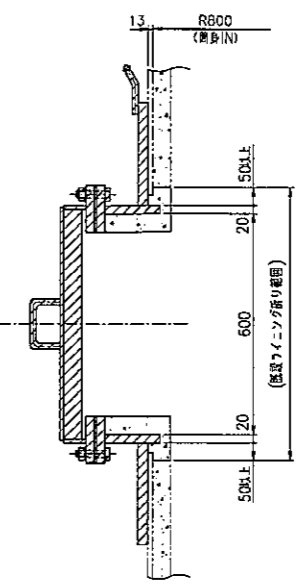
B-B
S=1:5



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



No.5マンホール配置図
(6G)

發送數量表

符号	数量
D1	1

部材リスト

符号	サイズ	材質
D1	PL-16	SS400
MR	RB-φ16	SS400

注記

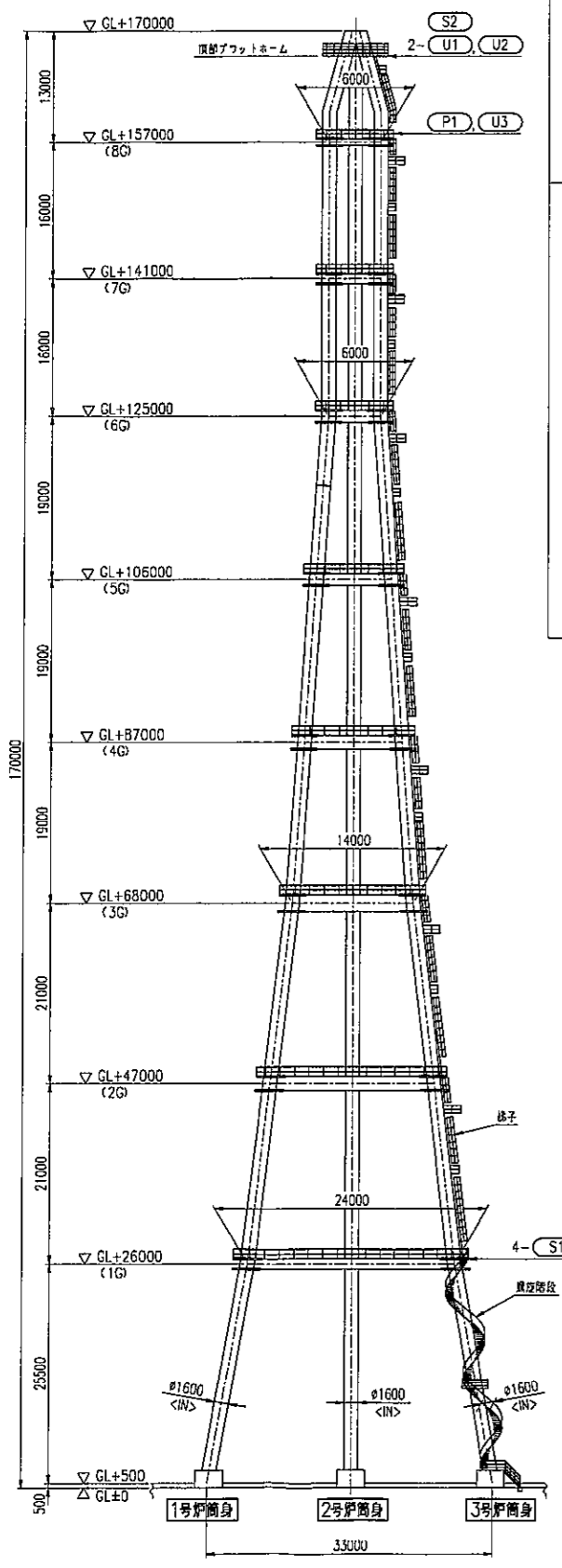
- 本図は2号戸規制B型マンホールの撤去図及び蓋板取付図とする。
- 内符号は發送符号を示す。
- 溶接記号は下記基準による。
- 製作数... 1組
- 塗装は外面のみ塗布のこと。(塗装仕様書による)

CENTER-REV		横浜買市 資源循環部 資源循環施設課	
		南処理工場煙突2号筒身上部ライニングその他補修工事	
		既設マンホール蓋板詳細図	
SCALE	1:1000,10,5	ITEM	DRAWING NO.
ORDER	2C42520	ITEM	361-DS004
			REV
			△

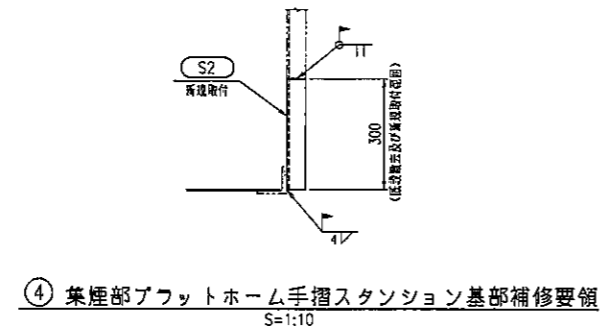
DRAWING NO. 361-DS004

DRAWN ISSUED

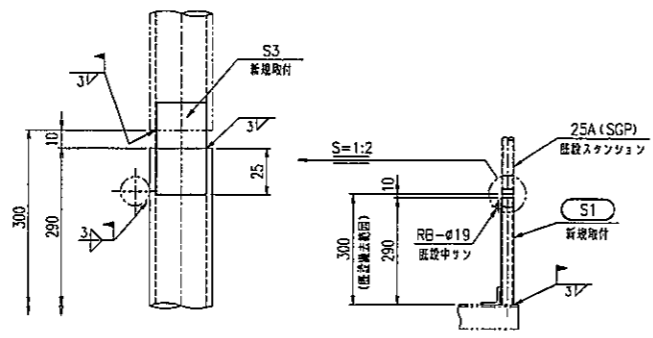
PLAN RECORD		
H25.8.30	竣工図	△
H26.4.15	完成図	△
		△
		△



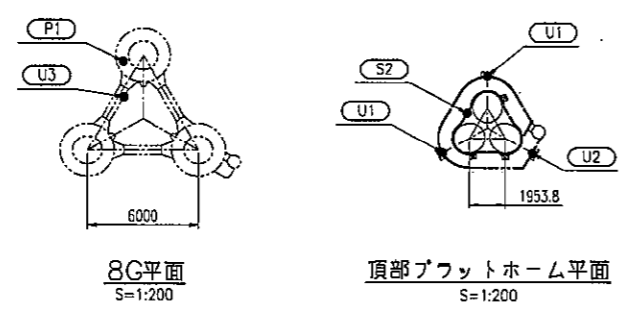
煙突一般図
S=1:400



④ 集煙部プラットフォーム手摺スタクション基部補修要領
S=1:10

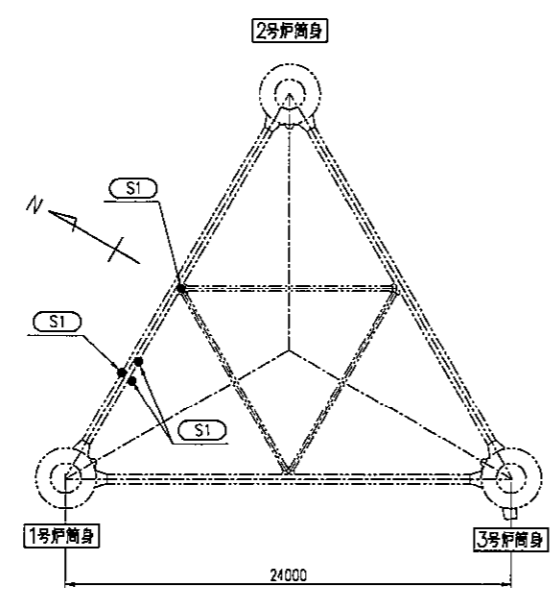


⑦~⑩ 1Gプラットフォーム手摺スタクション基部補修要領
S=1:10

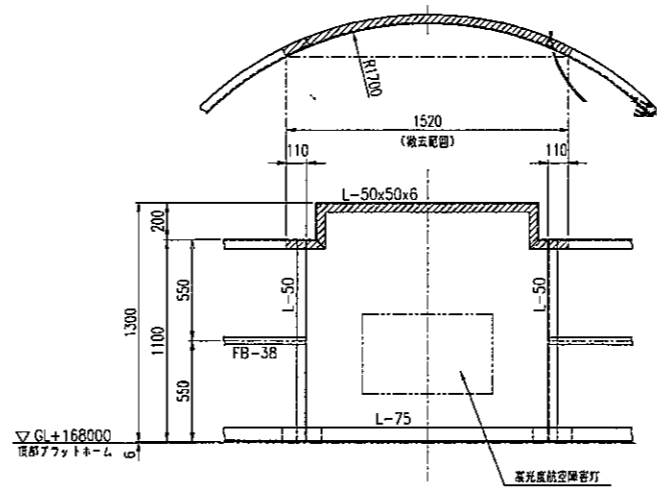


8G平面
S=1:200

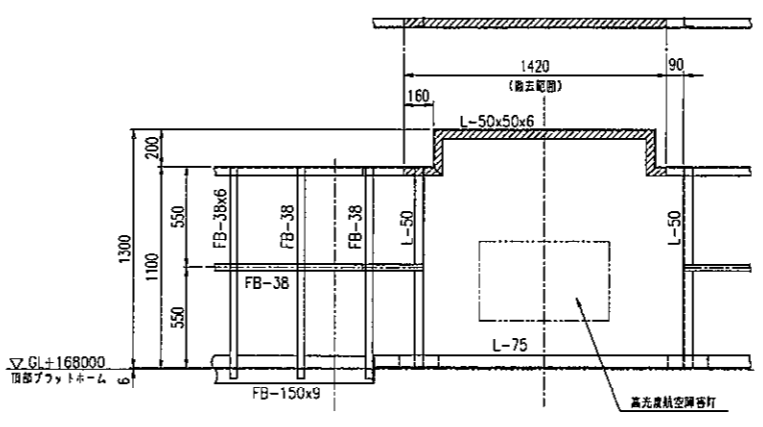
頂部プラットフォーム平面
S=1:200



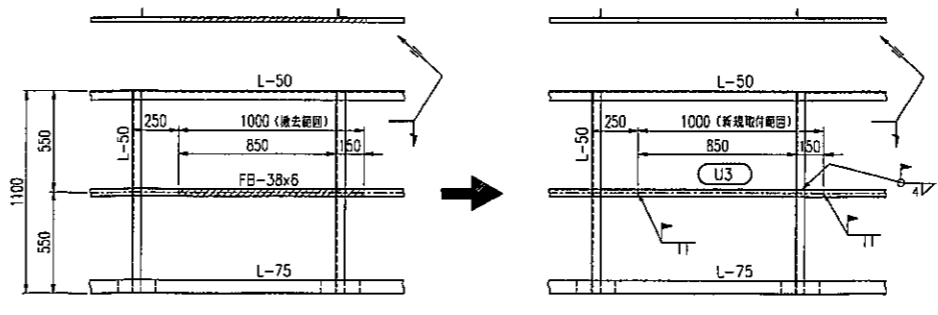
1G平面
S=1:200



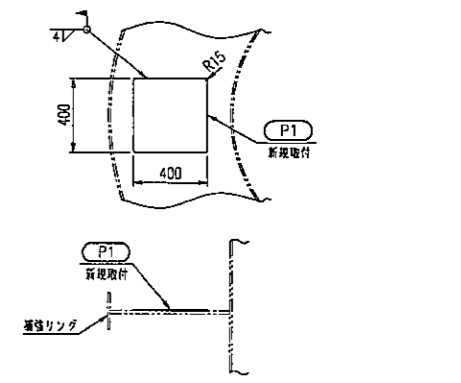
①, ② 集煙部プラットフォーム手摺TOPレール補修要領 (1号炉側・2号炉側)
S=1:20



③ 集煙部プラットフォーム手摺TOPレール補修要領 (3号炉側)
S=1:20



⑥ 8Gプラットフォーム手摺中サン補修要領
S=1:20



⑤ 8G 2号炉筒身補強リングバチ当て補修要領
S=1:20

- 注記
- 本図は付帯設備の修理図を示す。
 - 内符号は発注符号を示す。
 - 溶接記号は下記基準による。
— 工場 — 現場
 - 表面処理は S2, U1~U3 を、溶融面鉛めっき+塗装とし、S1, P1 は、塗装のみとする。(塗料仕様による)

発注数量表

符号	数量
U1	2
U2	1
U3	1
S1	4
S2	1
P1	1

部材リスト

符号	サイズ	材質
P1	PL-6	SS400
U3	FB-38x6	
U1, U2, S2	L-50x50x6	
S3	RB-#25	
S1	25A	

横須賀市 資源循環部 資源循環施設課	
南処理工場煙突2号筒身上部フライングその他補修工事	
付帯設備修理詳細図	
SCALE 1:400, 200, 20, 10, 2	ITEM 361-DS006
ORDER 2C42520	DRAWING NO. 361-DS006

DRAWING NO. 361-DS006