

業 務 仕 様 書

1. 件 名 蒼鷹丸トロールネットウインチ用ワイヤー交換業務

2. 業務目的 本業務は、国立研究開発法人水産研究・教育機構中央水産研究所所属漁業調査船蒼鷹丸（以下、蒼鷹丸）の調査で使用するトロールネットウインチ用ワイヤーを交換することである。現在使用中のワイヤーは蒼鷹丸の建造以来24年間交換されておらず、経年劣化による耐久性の低下により破断する恐れがあり、漁労作業事における人身事故や調査機器の損失が生じる危険性がある。本業務は、調査の完遂と漁労作業の安全性確保を目的として行う。

3. 履行場所 神奈川県横浜市金沢区幸浦1丁目 地先
国立研究開発法人水産研究・教育機構
中央水産研究所所 蒼鷹丸

4. 履行期限 平成30年11月30日

5. 業務内容 以下により、蒼鷹丸トロールネットウインチ用ワイヤーを交換すること。
 - 1) 作業部分をベニヤ板、ビニールシートなどで覆い養生すること。
 - 2) 既設ワイヤーをトロールネットウインチより巻き取ること。
 - 3) 下記規格のワイヤーをトロールネットウインチへ巻き込むこと。

なお、これまでの調査で使用した漁具と船上設備は今後も継続利用する予定である事から、作業に影響を及ぼさないように現在使用中のワイヤーと同水準の下記仕様のワイヤーを巻き込むこと。

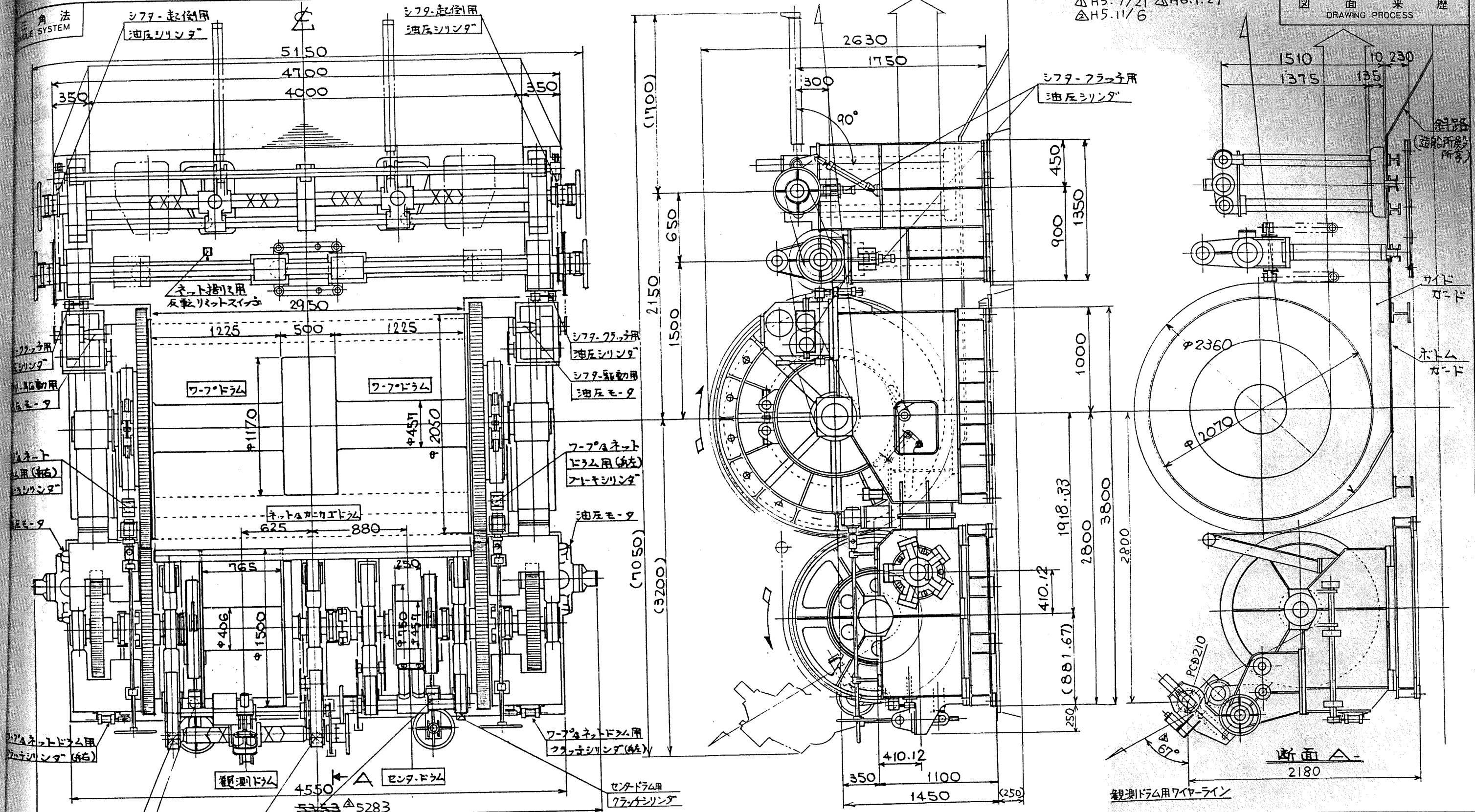
 - トロールネットウインチ用ワイヤー（水産底曳用タフワープ）
 - 6×PWS(26)ZATN/O
 - ワイヤー長 4,000 m (2,000 m × 2 丸)
 - ワイヤー径 20 mm
 - 片切り放し、片コース付きリング・サツマ加工
 - プレテンション加工、100 m 毎トワイン挿しマーク付
 - 当該作業を行う場合は次の手順とする。

- (1) ワイヤーの巻き込みにはテンションメーターがついた機器を使用し、バックテンションをかけて巻き込むこと。
- (2) ワイヤーの巻き込みは各水平巻きとすること。
- (3) 事前にワイヤーのメーカーと十分な打ち合わせを行い、その情報を収集すること。
- (4) 適宜、作業風景を撮影し、完了後、整理した写真帳並びに業務完了報告書を2部ずつ提出すること。

6. 特記仕様

- 1) 作業実施日は蒼鷹丸が停泊している日とし、詳細については担当職員と事前に打ち合わせを行い、詳細を確認した上で実施すること。
- 2) 本業務に必要な作業用水・電力等は蒼鷹丸から無償で使用できるが、高電圧使用の場合は受注者の負担で別途発電機を用意すること。
- 3) 作業の際、船への防汚に努めるとともに既存の施設・装置等を傷つけないように細心の注意を払うこと。
- 4) 本業務にて発生した既設ワイヤーを含む廃材等は、構外に搬出し、関係法令に従い適正に処理するものとする。
- 5) 上述の作業で必要となる重機等は受注者の負担で用意すること。

- ## 7. その他
- 記載のない詳細については、当所担当者を確認を行い、指示に従うこと。



ライン主要目表

		ワ-フンドラム	ネットドラム	カニカゴドラム	センタードラム	観測ドラム
定格質量	Ton	6 (3) × 2脚	5 (2.5)	5 (2.5)	10	5
定格速度	m/min	60 (120)	40 (80)	48 (96)	40	50
ドラム径×長さ	mm×mm	φ20×2000×2	ネット φ6m ³	φ18×12000	φ20×100	φ10×10000
ドラム寸法	mm	φ457×1225	φ1225×2950	φ1170×2950	φ457×250	φ406×765
定格寸	mm	PCD917 (12PB)	φ2050	PCD1440 (8PB)	PCD557 (3PB)	PCD416 (1PB)
ドラム回転数	r.p.m	20.8 (41.6)	6.2 (12.4)	10.6 (21.2)	22.9	38.3
トルク容量	Ton	9	1/4.04		15	6
減速比						
油圧		SB510-100/50-110 × 2台				
モ-タ容量	%	100% (50%)	100% (50%)	100% (50%)	100% × 2	50% × 1
圧力	kg/cm ²	185	172	121	124	185
トルク	kg.m	818 (409)	761 × 2 (380 × 2)	535 × 2 (268 × 2)	550 × 2	410
回転数	r.p.m	84.0 (168.0)	25.1 (50.2)	42.9 (85.8)	65.7	109.9
油量	l/min	290 × 2	86 × 2	147 × 2	225 × 2	189

注記
 1. 要目表内()値は高速切換時の値とする。
 2. カニカゴドラム高速切換時1P目(PCD1338)に於て上下速度は油量240^l/minで120^m/min(2^m/sec)です。
 3. 観測ドラムの線速、線長、張力の測定範囲は定格速度以内とする。

符号	名称	材質	個数	重量	備 考
MARK	NAME	MATERIAL	Q.	WEIGHT	REMARKS
部長 MANAGER		尺 度 SCALE	年月日 DATE		
部長 CHIEF		1/25		H5.4.14	
検査 CHECKED BY		トロ-ル/ライン			
製図 DRAWN BY		外形寸法図			
写図 TRACE		製番 REF.NO.	図番 DRAWING NO.		
		90	A-19110-		

年月日	工事番号	船 名	担 当
DATE	WORK NO.	NAME OF VESSEL	CHARGE

ニチモウ株式会社