

令和3年度

漁業取締船 東光丸

第2種A・第3種中間検査及び一般修繕

仕様書

令和3年8月

水産庁

要 目 表

総トン数	2, 071トン	
全長×幅×深さ	86.90m×14.00m×9.10m	
従業制限	第三種漁船・漁業取締業務(国際航海)	
最大搭載人員	船員41名、その他の乗船者4名の計45名	
建造所	住友重機械工業(株) 浦賀艦船工場	
竣工年月日	平成8年5月30日	
主機関	ヤンマー 8N330-UN2 4,000PS×620RPM	2台
推進器	かもめ CPC-122B/130F 4翼CPP	1基
補機関	ヤンマー 6N165L-EN 720PS×1,200RPM	3台
主発電機	大洋電機 TWY41A-6 600kVA×450V	3台
今回の検査種類	第2種A・第3種中間検査	
指定年月日	第2種中間検査	令和3年7月28日～令和4年1月28日
	第3種中間検査	令和1年9月30日～令和4年9月29日
前回の検査	第2種B中間検査	令和2年12月8日 東北運輸局

第一章 総 則

第101条 施工範囲

- 1 本仕様書は、令和3年度に実施する東光丸第2種中間検査A・第3種中間検査、機関分割継続検査、無線検査及び一般修繕工事に適用する。なお、機関分割継続検査については別紙（東光丸分割継続検査計画表）に基づき実施すること。
- 2 本仕様書に記載のない場合でも、法規に定められている事項または当然必要とされる検査、試験及び工事については、これを負担施工すること。また、重複記載事項は主たる項によること。
- 3 本仕様書により難い場合、または疑義のある事項については、監督員と十分に協議の上決定すること。
- 4 追加工事または本仕様書の一部変更を必要とする場合は、監督員の承認を得て、手続き終了後施工すること。

第102条 関係法規

次の関係法規に基づき検査準備及び検査手続きを行い、運輸局その他関係官庁の検査に合格させること。但し、電気設備にかかる絶縁抵抗記録は不良箇所修正を含む。

- (1) 船舶安全法及び関係法令
- (2) 漁船法及び関係法令
- (3) 海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律及び関係法令
- (4) 電波法及び関係法令
- (5) 海上衝突予防法及び関係法令
- (6) その他船舶関係法令

第103条 使用材料

本工事に使用する材料は、すべてJIS規格品またはこれと同等以上に良質で傷その他欠点のないものを使用すること。なお、「官給」と記載されているもの以外は、指定する箇所を除きすべて「造船所手配」とする。

第104条 留意事項

- 1 工事は誠実丁寧に施工し、工程に関しては監督員と十分に協議すること。
- 2 工事上の事故防止、防火及び保安に関しては万全の手段を講じること。なお、工事中の損傷事故に関しては一切の責任を負うこと。
- 3 木甲板、通路、側壁、室内その他工事箇所、出入り口付近箇所及び機関室内等を汚損防止のための養生等対策を行い、それら箇所及び監督員の指定場所を工事終了時に誠実丁寧に清掃を励行すること。
- 4 水面下の燃料タンク、清水タンク、バラストタンク及びビルジタンク等の工事並びに貫通部にかかる工事はドライドックにおいて完工すること。
- 5 塗装工事において上塗りを行う場合は、下塗り塗料が完全に硬化するまで十分に乾燥させた後に実施すること。
- 6 ドライドック入渠前及び出渠後に係留する岸壁は、本船の安全性及び復原性を保つことができる水深がある単独専用岸壁とし、本船に他の修繕船を接舷しないこと。
- 7 本船喫水は、入出渠時及び岸壁係留時に安全性及び復元性を考慮し、必ず5.40m以上を保つことができるものとする。
- 8 工事により生じた廃材は一括保管し、工事完了時に明細書を提出すること。また、その処置については監督員の指示に従うこと。

第105条 便宜供与

- 1 工事期間中の本船に飲料水、電源(AC440V、60Hz、400A)を供給し、構内電話を仮設すること。
- 2 工事期間中において監督員の指定場所に暖房機器を設置するとともに、機関制御室ユニットクーラー用冷却清水を連続供給し、作業環境の効率化を図ること。
- 3 本船乗組員の人数(32名)に応じた炊事場、食堂、事務室及び宿泊施設等を提供し、宿泊施設、宿泊施設内洗濯機・便所等の使用に際し、支障及び不都合が生じた場合は、誠実かつ早急に改善及び対処を行うこと。なお、宿泊施設とドックが離れている場合は交通手段の便宜を図ること。
- 4 本船乗組員の作業に関してエアホース、工具等の貸与及びクレーンの使用に便宜を図ること。
- 5 搭載艇用ガソリン(20リットル缶×28缶)を陸上倉庫内に保管すること。

第106条 図書等

- 1 本工事で改正した下記図書を各3部及びPDFファイルを提出すること。
 - (1) 検査記録表
 - (2) 運転成績表
 - (3) 計測記録表(含むメーカー指定工事報告書)
 - (4) 改正図面
 - (5) 重量重心計算書
 - (6) その他必要と認めるもの

第107条 試験等

- 1 工事完了後、係留運転及び海上試験を行うこと。
- 2 換装及び新設工事完了後、性能検査を実施すること。

第108条 工事期間

工事期間は、造船所及び定係港への回航及び海上試運転を含み、令和3年11月5日から同年12月14日までの40日以内とする。

東光丸分割別検査計画表

○ 定期検査
△ 中間検査 (3中)

1/2

項 目	名 称	検査年度				
		令和2年	令和3年	令和4年	令和5年	令和6年
主 機 関	主 機 関	1号	○			△
		2号			△	○
	送 給 機	1号	○			△
		2号			△	○
	空気冷却器	1号	○			
		2号				○
	機付ポンプ	1号	○			
		2号				○
	RATO高弾性継手	1号	△		○	
		2号	△		○	
空気圧縮機	主空気圧縮機	1号		△		
		2号	○		△	
空気槽	主空気槽	1号		○		
		2号			○	
ポ ン プ	ビルジバラストポンプ	○			△	
	雑用兼消防ポンプ	○			△	

備 考

本計画表を承認する

令和 2 年 3 月 19 日

関東運輸局東京運輸支局

東光丸分割別検査計画表

○ 定期検査
△ 中間検査 (3中)

2/2

項 目	名 称	検査年度				
		令和2年	令和3年	令和4年	令和5年	令和6年
主 機 関	主 機 関	1号		△		○
		2号	○		△	
		3号		△		○
	送 給 機	1号		△		○
		2号	○		△	
		3号		△		○
	空気冷却器	1号				○
		2号	○			
		3号				○
	機付ポンプ 及び潤滑油冷却器	1号				○
		2号	○			
		3号				○
	熱 交 換 器	低温清水冷却器	1号	○		
			2号			○
		主機潤滑油冷却器	1号		○	
2号					○	
減速機潤滑油冷却器		1号	○			
		2号			○	

備 考

東光丸継続検査計画表

○ 定期検査
△ 中間検査 (3中)

1 / 2

項目	名称	2中	2中又は 3中	2中又は 3中	2中	定検
		令和2年	令和3年	令和4年	令和5年	令和6年
軸系	推力軸受解放				○	
	中間軸受上半解放	No.1 ○	No.2 ○			最後節
	船尾管軸封装置					○
ポンプ	予備冷却水ポンプ	○				
	低温冷却水ポンプ	1号	○			
		2号		○		
		3号			○	
	冷却海水ポンプ	1号	○			
		2号		○		
		3号			○	
	主機予備燃料油供給ポンプ	1号		○		
		2号			○	
	燃料油移送ポンプ					○
	燃料油サービスポンプ					○
	主機予備潤滑油ポンプ	1号		○		
		2号			○	
	減速機予備潤滑油ポンプ					○
	予備クラッチ作動油ポンプ					○
C P P 変速油ポンプ	1号		○			
	2号					
C P P 変速油移送ポンプ	○					
潤滑油移送ポンプ						

本計画表を承認する

令和 2 年 2 月 19 日

関東運輸局東京運輸支局

東光丸継続検査計画表

○ 定期検査
△ 中間検査 (3中)

2 / 2

項目	名称	2中	2中又は 3中	2中又は 3中	2中	定検
		令和2年	令和3年	令和4年	令和5年	令和6年
減速機	ビープホール開放		△			
	本体開放				○	
	機付ポンプ				○	
空気槽	補助空気槽	○				
熱交換器	高温清水冷却器			○		
	減速機潤滑油加熱器			○		
	C P P 変速油冷却器	○				
燃料油ポンプ	燃料油サービスタンク				○	
備 考						

第二章 船 体 部 門

第一節 検査及び関連工事

第201条 入渠及び関連工事

1 船体入出渠

(1) 取締艇 2 艇、救助艇 1 艇、防舷材、タラップ他船用品陸揚げ保管^{*1}

2 船底外板、船側外板の清水高圧洗浄、錆打ち及び塗装

(1) 船底外板(約1,550m²)清水高圧洗浄後、発錆箇所錆打ち、不良塗膜面剥離後、下記要領にて塗装^{*2}

		回数	膜厚 (μ)	塗装間隔 (20°C)
タッチアップ [°]	防食エポキシ系A/C	1回	100	15H
タッチアップ [°]	ビニル系A/C(ハイインター)	1回	100	15H
タッチアップ [°]	防汚自己研磨型錫フリ-A/F ^{*3}	1回	50	8H
オールオーバー	防汚自己研磨型錫フリ-A/F ^{*3}	1回	100	8H

(2) 船側外板(水線部を含む)(約900m²)清水高圧洗浄後、発錆箇所錆打ち、不良塗膜面剥離後、下記要領にて塗装^{*4}(アクリル樹脂系とする)

		回数	膜厚 (μ)	塗装間隔 (20°C)
タッチアップ [°]	防食エポキシ樹脂系A/C	2回	100(合計200 μ)	10H
タッチアップ [°]	上塗アクリル樹脂系外舷塗料	1回	40	6H
オールオーバー	上塗アクリル樹脂系外舷塗料	1回	40	6H

3 プロペラ

推進プロペラ 4 翼^{*5}及びバウスラスタ 4 翼^{*6}研磨後、塗装

		回数	膜厚 (μ)	塗装間隔 (10°C)
プライマー	主剤・添加剤・付着強化剤混合型 ^{*7}	1回	8	24H
防汚塗装	シリコン系特殊合成樹脂塗料 ^{*7}	2回	75	5H

4 船体諸マーク書換え塗装^{*8}

船名、水産庁、FISHERIES INSPECTION(両舷船腹部分)、船籍港、喫水マーク、乾舷、IMO番号等

201条

^{*1}取締艇及び救助艇をクレーンで吊る時は、吊スリングの親環にベルトスリング等を通して吊上げること。絶対に艇の前後外側にベルトスリング等を大回しで掛けて吊上げないこと

^{*2}シーチェスト(4箇所)等格子開放及び復旧、舵板、シャフトカバー、フィンスタビライザー、バウスラスタ部を含む

^{*3}加水分解型船底防汚塗料とする

^{*4}発錆部約5%(ディスクサンダー処理)、ホースパイプ、ブルワークトップを含む

^{*5}かもめプロペラ:CPC-122B/130F 1基

^{*6}かもめプロペラ:TCA-60MN 1基

^{*7}塗装はスプレー吹き付け

^{*8}塗膜不良面はサンダー処理施工後塗装
塗装色は黒(水線下は白)

5 国際満載喫水線受検

6 船底保護アルミ新替(取付ボルトは不塗装、導通要確認)

CZ-9C (300×150×30mm)	62枚
CP-8B (200×100×30mm)	12枚 ^{*9}
電磁ロケ	1枚
ロープガード (CA 7C1/2)	3枚

^{*9}CP-8B:シーチェスト内8枚、スラストンネル内4枚

第202条 受検及び関連工事

1 船体

202条

^{*1}チョークテスト、作動調整、開閉確認は本船作業

- (1) 外板、甲板等の外観検査受検
(2) 閉鎖装置及びげん窓外観検査受検^{*1}

① 水密戸	17枚
② ハッチ	6個
③ 舷窓	104枚
④ 通風筒	18個
⑤ 空気抜き管	20個

- (3) 水密扉、防火扉及び各種貫通部受検^{*2}

水密扉4箇所(第2甲板通路:3箇所、シャフトトンネル:1箇所)

^{*2}遠隔操作による開閉確認は本船作業

- (4) 舵受検

- ① 腐食及び傷の有無
② カップリングボルトのゆるみ
③ 各軸受部の間隙

- (5) 船体内外において衰耗の進行が著しいと認められた主要構造部材の板厚を計測・記録し、受検

- (6) 水バラストタンク(FPT、No. 1WBT、No. 2WBT(P, S)、APT)の代表的なものの内検を行い、受検

2 排水設備

- (1) ビルジハット/ウェル(12箇所)、ローズボックス(9個)の受検^{*3}

^{*3}不良箇所の開放点検整備は本船作業

- ① 甲板長倉庫:ハット2/ローズボックス2
② 錨鎖庫:ウェル1/ローズボックス1
③ スラスタ室:ハット1/ウェル1/ローズボックス2
④ 冷凍機室:ウェル1
⑤ No. 1汚水処理装置室:ウェル1/ローズボックス1
⑥ 糧食庫ロビー:ウェル1
⑦ No. 2汚水処理装置室:ハット1/ローズボックス1
⑧ No. 3空調室:ウェル1
⑨ 舵機室:ハット2/ローズボックス2

- (2) 波止弁12個及び逆止弁12個の陸揚げ開放点検整備受検^{*4}内部清掃後、ノントールエボキシ塗装復旧
- | | |
|-----------------|-----|
| ① 機関室上段左舷 | 12個 |
| ② 右舷機関室倉庫 | 4個 |
| ③ シャフトトンネル右舷 | 1個 |
| ④ 冷凍機室 | 3個 |
| ⑤ 第1及び第2汚水処理装置室 | 4個 |

^{*4}腐食が激しいものは造船所支給にて新替(交換予定3個)とする

3 一般設備

- (1) 居住、衛生及び脱出設備^{*5}
 (2) 錨、錨鎖及び索
 ① 錨 (1,895kg×2丁) 錆打ち、塗装^{*6} (オール・オーバー)
 ② 錨鎖 (42mm×12節×2連) 12節渠底整列、高圧清水洗浄、荒錆落とし後塗装^{*7}
 ③ 節マーク及び指示マーク塗装^{*8}
 ④ 錨鎖振替、格納^{*9}
 (3) 航海用具
 ① 船灯、信号灯点滅試験及び断線警報効力試験^{*10}
 ② 汽笛及びピストンホーン吹鳴試験^{*10}
 ③ レーダー (2台) 総合試験^{*10}
 ④ 自動衝突予防援助装置総合作動試験^{*10}
 ⑤ ジャイロコンパス作動試験^{*10}
 ⑥ 船速距離計受検^{*10}
 ⑦ 水先人用設備 (パイロットラダー、ハンドレール) ^{*10}
 ⑧ 伝達装置、呼出装置及び通話装置^{*10}
 ⑨ B N W A S 作動確認^{*10}

^{*5}非常電源による非常灯の点灯試験を含む
^{*6}ノントールエボキシ塗装(1回)
^{*7}各ケンタシヤクル開放、不良テーパーピンは新替
^{*8}節マークは白(5節は黄)、半節及び11節は赤色塗装
^{*9}計測表提出、振替は監督員指示による格納後は制鎖機調整(両舷)
^{*10}受検準備本船作業

4 救命設備

- | | |
|---|-------|
| (1) 膨張式救命筏 (20人乗2台、25人乗4台) | 6台 |
| (2) 救助艇 ^{*11} 及び救助艇ダビット ^{*12} | 1艇、一基 |
| (3) E P I R B、レーダートランスポンダ | |
| (4) 遭難信号自動発信器 | |
| (5) 双方向無線電話装置 | |
| (6) 乗込用はしこ ^{*10} | |
| (7) 下記の救命設備受検 | |
| ① 救命浮環受検 ^{*10} | |
| ② 膨張式救命胴衣整備及び受検(TJ-10型 東洋コム製) | 54着 |
| ③ イマーシヨンスーツ受検(TK-007S(HK):高橋救命器具(株)) | 54着 |
| ④ 救命索発射器受検 ^{*10} | |
| ⑤ 自己点火灯受検 ^{*10} | |
| ⑥ 自己発煙信号受検 ^{*10} | |

^{*11}ニシエフ:F-43 属具、離脱及び航走検査受検
^{*12}MANSEI CO,LTD:M-3 振出、降下、揚収検査及び巻き上げウインチ解放検査受検

- ⑦ 落下傘付信号受検^{*10}
- ⑧ 火せん受検^{*10}
- (8) 保守に関する手引き書

5 消防設備

- (1) 射水消火装置受検^{*10}
GSポンプ及び非常用消火ポンプ
- (2) 固定式CO₂ガス消火装置(68リットル 26本)
 - ① 可聴式警報装置作動試験
 - ② 起動装置箱の点検
 - ③ 選択弁の点検
 - ④ マニホールド安全弁の点検
 - ⑤ 炭酸ガス容器ユニット部の作動試験
 - ⑥ CO₂ガス容器の検量 (45.4kg)
 - ⑦ CO₂通気試験
- (3) 固定の式粉末消火器(薬剤交換)
- (4) 持ち運び式泡消火器受検^{*13} 21本
- (5) 移動式化学泡消火器受検(薬剤交換) 50リットル×1台
- (6) 持ち運び式泡放射器受検(薬剤交換) 20リットル×2台
- (7) 持ち運び式炭酸ガス消火器受検(外観、機能) 6.8リットル×15台
- (8) 火災警報装置^{*14} (イオン式感知器50個、感熱式火災報知器25個、熱式火災報知器3個、防爆型火災報知器2個、安全防爆型火災報知器1個、火災警報制御盤1個)
- (9) 手動警報装置作動試験^{*14} (火災警報スイッチ21個、火災警報表示盤1個)
- (10) 非常警報装置作動試験^{*14} (非常警報スイッチ2個、非常警報表示盤5個)
- (11) 招集用警報装置作動試験^{*14}
- (12) 消防員装具受検

^{*13}消火剤取替(本船作業)

^{*14}整備記録表提出

6 諸区画錆打ち清掃、受検、タッチアップ塗装^{*15}

- (1) 錨鎖庫 (発錆部5%) 1回 40.00m³
- (2) クリーンビルジタンク (発錆部15%) 6.00m³
- (3) ビルジタンク (発錆部10%) 7.08m³
- (4) 廃油タンク (発錆部5%) 7.08m³

^{*15}開放したマンホールのパッキン新替、錆打ち塗装時は排気ファン・ダクト設置

第二節 一般修繕工事

第211条 塗装工事

1 清水タンク、雑用清水タンク、バラストタンク及び諸区画清掃、錆打ち及び塗装 (約627m³)*1

(1) DWT (C)	22m ³	水洗い・発錆部錆打ち後、タッチアップ [°] 塗装 ^{*2*5}
(2) DWT (P)	88m ³	水洗い・発錆部錆打ち後、タッチアップ [°] 塗装 ^{*2*5}
(3) DWT (S)	88m ³	水洗い・発錆部錆打ち後、タッチアップ [°] 塗装 ^{*2*5}
(4) No.1FWT	29m ³	開放・水洗いのみ ^{*5}
(5) No.2FWT (C)	47m ³	開放・水洗いのみ ^{*5}
(6) No.2FWT (P)	27m ³	開放・水洗いのみ ^{*5}
(7) No.2FWT (S)	27m ³	開放・水洗いのみ ^{*5}
(8) FPT	77m ³	水洗い・発錆部錆打ち後、タッチアップ [°] 塗装 ^{*2*5}
(9) No.1WBT	44m ³	開放・水洗いのみ
(10) No.2WBT (P)	26m ³	開放・水洗いのみ
(11) No.2WBT (S)	35m ³	開放・水洗いのみ
(12) APT	53m ³	開放・水洗いのみ
(13) ラダー・トラク	5m ³	水洗い・発錆部錆打ち後、全塗装 ^{*2*3*4*6}
(14) 飲料水圧力タンク	0.5m ³	開放のみ
(15) 雑用清水圧力タンク	1m ³	開放のみ
(16) ART	28m ³	開放・水洗いのみ

2 上部構造物の清水洗浄、錆打ち清掃、塗装

下記要領にて塗装

【タッチ・アップ】

エポキシ樹脂系A/C		2回
アクリル樹脂系塗料 (外部用)		2回

【全面塗装】

アクリル樹脂系塗料 (外部用)		1回
-----------------	--	----

(1) 煙突	白(オールオーバー仕上げ)	180m ²
ファンネルトップ床面及び排気管は耐熱塗装 ^{*7}		24m ²
	プライマー1回、上塗(黒)1回 塗装(オールオーバー仕上げ)	
(2) クレーン及び同ポスト(2箇所)	白(オールオーバー仕上げ)	50m ²
(3) ポートダビット(3台)	白(オールオーバー仕上げ)	30m ²
(4) 甲板室周壁	白(オールオーバー仕上げ)	1,000m ²
(ハウス全周、コンパニオン2箇所通路、天井、ベンチレーター、アンチローリングタンク周囲、舷梯両舷等の構造物を含む) ^{*8}		
(5) 甲板機械等	N-7(オールオーバー仕上げ)	810m ²
(ブルワーク内舷、ハンドレール等、ムアリングウインチ、ウインドラス、端艇甲板床面、各空気抜き管及び通風筒、放水銃等甲板機器及び全甲板のウォーターウェイ) ^{*9}		

211条

*1全マンホール及び通風用マンホールを開放し、全てのパッキン新替、水洗いは清水高圧洗浄及びブラッシング洗浄、(1)から(7)については灰汁抜き後、飲料用清水を張水すること

*2発錆部(全タンク合計約50m²)、錆打ち塗装時は、吸上げダクトを設置し、塗料は清水タンクに(クリーンキープ)、バラストタンクに(ビスマックス)を使用、塗装色N-7

*3保護アルミ板2枚新替、取付後に導通確認実施

*4ローズボックス取外し清掃

*5水質検査に合格させ、検査表を提出

*6ラダー・トラク塗料は、防汚自己研磨型錫フリーA/Fを使用

*7煙突塗膜不良面(48m²)及びマーク指定色

青色艶 J72-50P 赤色艶 J07-40X

*8上甲板上の汽笛、灯火金具等の付属物及び木レール下ハンドレールを含む

*9フォクスルデッキ床面、コンパニオン甲板床面及び船尾係船区画を除く、全てのグレー色(N-7)部

第212条 汚水処理装置の整備及び管系工事

- 1 No.1及びNo.2汚水処理装置の点検、清掃及び整備^{*1}
 - (1) No.1及びNo.2各汚水処理装置内部の汚物陸揚げ及びタンク内部洗浄
 - (2) No.1汚水処理装置の接触酸化材新替のうえ、復旧
 - (3) No.2汚水処理装置の接触酸化材陸揚げ清掃のうえ、復旧
 - (3) No.1汚水処理タンク内部及び蓋の腐食箇所を錆打後、塗装^{*2} (オール・オーバー)
- 2 管系工事
 - (1) 船内外生活排水管系及び汚水管系排水口の清水高圧洗浄^{*3} 100箇所
 - (2) スラスタ室海水ライン犠牲管2本^{*4}を取外し、作製のうえ交換
 - (3) 食堂天井裏、GSライン (SUS65A) ピンホール箇所切替え^{*5}

第213条 鉄工関連工事

- 1 上甲板右舷ハンドレールにクリート取付け

第214条 舷梯整備工事

- 1 舷梯 (両舷) を陸揚げし上部踊場、下部踊場、ターンテーブル、サイドローラー及び接地ローラー開放整備
- 2 各部錆打塗装のうえ復旧、作動確認

第215条 カーリーダビット関連工事

- 1 3.5tダビットメインシリンダーの新替及び減少した作動油の補充^{*1}
- 2 各部調整のうえ工事完了後、動作確認^{*2}

第216条 放水銃換装工事

- 1 電動放水銃本体 (水ノズル1個、端子箱2個含む) 2式^{*1}を換装
 - (1) 制御用8方向モルバー付架台 (2式) を既存制御盤に取付け、旧制御用モルバーを撤去
 - (2) 各部調整及び塗装^{*2}

第217条 監視カメラシステム換装工事

- 1 監視カメラシステム一式を換装^{*1}
 - (1) 既存カメラシステム一式を撤去し、新規カメラシステム一式を設置
 - (2) 各部調整の上、作動確認^{*2}

第218条 フィンスタビライザー開放点検整備

- 1 主油圧三相誘導電動機^{*1} (2台) の陸揚げ、開放、洗浄、絶縁塗装及び乾燥、ベアリング新替え、軸芯調整、陸上試運転
- 2 軸の間隙計測^{*2*3}

212条

*1五光製作所

- No.1:エアロビクTF-50 (タンク容積 2,220ℓ)
No.2:エアロビクTF-25 (タンク容積 1,000ℓ)

*2腐食箇所約5%、エポキシ系塗料

*3付帯:大便器9台、小便器5台のストラップ脱着 ディスプレイ脱着

*4STPG管 (両端フランジ) Sch80 10K-40A L=180mm *5STPG管 (両端フランジ) Sch80 10K-100A L=160mm

*5天井 (天板裏面に断熱材施工) ・内張復旧等付帯工事含む

215条

*1メインシリンダー (T6C-1404) 及び作動油は官給品

*2監督員立会いのもと実施すること

216条

*1株式会社カワテック (担当:吉塚) 200FT-ENS 9000L/min 2式のうち1式については、本船保有のノズルを使用

*2塗装色:グレー

217条 メーカー指定工事

*1工事の詳細については、海洋総合開発株式会社 (担当:駒形) まで問い合わせ願います。システム一式は官給品とし、換装に伴う木工及び鉄工作業等の付帯は造船所負担とする

*2監督員及び上記メーカー立会いによる

218条

*1富士電機株 (MLA618TA) 440V-30kw

*2株サマユ (担当:早崎)

監督員及び上記メーカー立会いによる

第219条 その他の修繕工事

- 1 調理室の壁、水周り洗浄及びダクトの清掃整備^{*1}
- 2 端艇甲板LED投光器用JB新替及びブラケット切替え
- 3 船首上甲板外周灯ブラケット切替え
- 4 前部マスト灯及び両舷灯交換^{*2}
- 5 BSアンテナ(1台)を指定箇所に移設^{*3}

9箇所
2箇所

^{*3}下部軸受けブッシュ=下部軸受けハウジング間
(添付資料参照)

219条

^{*1}清掃業者施工

ダクト内外部(約1m)の丁寧な清掃を行う

^{*2}交換する灯火は全て官給品、取付架台加工及び配線作業等の付帯は造船所負担とする

^{*3}架台加工及び配線延長(同軸ケーブル約1.5m)等の付帯は造船所負担とする

ff L

ffL
fl&L

fl L

ff* L

ffL
fl&L
fl L
fl(L
fl) L

fl %& L

fl L

ff*L
fl+L

ff* L

ffL
fl&L

' \$% . AA; F% \$(' !%%
% SAS' *

' S& . 7D7! %&&G#% \$:
. 7D(' - &

&ffL
&fl&L

' \$. *B%*) @ 9B .), - %

%ffL * %&
%& *

%fl L fl . % ' *) ' ! % @) * % L

%fl(L

%ff*L) _ [Z#

第四章 無線部門

全条項共通事項（第四章）

- 1 本局はGMDSS船舶であり、航行水域は（A1、A2、A3）となっており、保守要件は設備の二重化、船上保守を選択している。これらのことを踏まえ定期検査のための申請手続き、試験成績表の提出、事前データ採取をすべて行うこと。ただし、申請等にかかる手数料はドック負担とする。
- 2 素子の不具合があれば新替し、登録点検による検査合格のうえ引き渡しのこと。
- 3 登録点検に必要なデータ取りについては、事前に担当者と打ち合わせを行い、できる限り東京停泊中に行うこと。
- 4 国土交通省及びその他関係官庁へ試験成績表の提出が必要なものは、これをすべて行うこと。
- 5 第1空中線の揚降作業は必ず監督員立会とし、船体を傷つけないよう十分注意して実施すること。
- 6 各工事にて発生した廃棄品は、法令に基づいて適切に廃棄処分を行うこと。
- 7 各作業実施にあたり、不明なことがあるときは、必ず監督官と打ち合わせを行ってから、作業を実施すること。

第一節 検査及び関連工事

第401条 船舶局無線設備定期検査受検工事及び関連工事

<ol style="list-style-type: none"> 1 MF/HF無線通信装置^{*1} <ol style="list-style-type: none"> (1) 送信部については、各周波数帯における周波数偏差、空中線電力等の測定及び整備点検 (2) 受信部については、各周波数帯における感度等の測定及び整備点検 (3) 直接印刷電信装置及びデジタル選択装置については、動作確認、整備点検及び機能試験 2 受信機^{*2} 各周波数帯における整備点検 3 国際VHF無線電話装置^{*3} 各チャンネルにおける周波数偏差、空中線電力等の測定及び整備点検 デジタル選択装置の動作確認、整備点検及び機能試験 4 下記については、各周波数帯における周波数偏差、空中線電力等の測定及び整備点検 <ol style="list-style-type: none"> (1) 2.7MHz帯SSB送受信機^{*4} 1装置 (2) 2.7MHz帯DSB送受信機^{*5} 3装置 (3) 双方向無線電話装置^{*6} 3装置 (4) 船上通信装置^{*7} 10装置 5 下記については動作確認及び整備点検 <ol style="list-style-type: none"> (1) 衛星非常用位置指示無線標識装置^{*8} 1装置 	<p>401条</p> <p>^{*1}古野:FS-5075</p> <p>^{*2}アンリツ:RR107A</p> <p>^{*3}古野:FM-8900S</p> <p>^{*4}アンリツ:RS108SA</p> <p>^{*5}古野電気:DR-100×3</p> <p>^{*6}日本無線:JHS-7 一次電池の交換を行うこと。 一次電池有効期限(2027年6月)</p> <p>^{*7}アンリツ:SF401A×1 日本無線:JHS-431×9</p> <p>^{*8}大洋無線:TEB-700 電池有効期限(2022年9月) 自動離脱装置有効期限(2022年11月)</p>
--	---

(2) 搜索救助用レーダートランスポンダ ^{*9}	2装置	自動離脱装置交換を行うこと。 ^{*9} 太洋無線: TBR-600 電池有効期限 (2022年9月)
(3) ナブテックス受信機 ^{*10}	2装置	^{*10} 古野: NX-700A、NX-800A
7 下記については各周波数帯において動作確認及び整備点検		
(1) 無線方向探知機 ^{*11}	1装置	^{*11} 太洋無線: TD-C358-K
8 レーダー及び電子海図装置点検整備 ^{*12}	4装置	^{*12} 古野: FAR-3320-24CF (No. 1 レーダー) JRC: JMA-922B-9XA (No. 2 レーダー) JRC: JMA-9132-SA (No. 3 レーダー) JRC: JAN-701B (電子海図装置)
(1) 各機種を点検整備し、不良箇所及び有効期限切れがあれば部品及び既存の電子海図 (セル約530個)の交換		交換するマグネトロン3個は官給支給 その他交換部品はドック支給
(2) No. 1及びNo. 2並びにNo. 3レーダーマグネトロンの交換		新たに新品マグネトロン3個をドック支給にて補充
(3) No. 1及びNo. 2並びにNo. 3レーダー空中線駆動モーターの新替		新替する空中線駆動モーターは No. 1 レーダー: VGLC18-10N200L4 (X) No. 2 レーダー: MDBW10822 No. 3 レーダー: MDBW10823
9 船舶自動識別装置 (AIS) ^{*13}		^{*13} 古野: FA-150
各周波数帯における周波数偏差、空中線電力等の測定及び整備点検		
10 計器(測定機)の校正及び予備品等の補充 ^{*14}	3装置	^{*14} 周波数カウンター MF-57A シンクロスコープ VP-5564A 電力計 WD-2011 各業務書類はドック支給
船上保守用計器(測定機)の校正		
11 電波法及び関係規則に定める業務書類等の補充		
下記のITU発行業務書類(CD-ROM版)の最新版を納品すること。		
・List of Ship Stations and Maritime Mobile Service Identity Assignments		
・List of Coast Stations and Special Service Stations		
・Manual for Use by the Maritime Mobile and Maritime Mobile-Satellite Services		
第402条 JG受検用試験成績表提出		
1 救命設備		
JG検査に基づき、第401条に前述した下記装置について陸揚げして整備点検を行い、試験成績表を作成して提出		
(1) 衛星非常用位置指示無線標識装置		
(2) 搜索救助用レーダートランスポンダ		
(3) 双方向無線電話装置		
2 航海用具		
JG検査に基づき整備点検を行い、試験成績表を作製して提出		

- (1) MF/HFデジタル選択呼出装置
- (2) MF/HFデジタル選択呼出聴取装置
- (3) VHFデジタル選択呼出装置
- (4) VHFデジタル選択呼出聴取装置
- (5) ナブテックス受信機
- (6) 高機能グループ呼出装置
- (7) レーダー
- (8) 自動衝突予防援助装置

第403条 船舶地球局定期検査受検工事

1. インマルサットC通信装置^{*1}
船上設備、本体設備及び末端設備の整備点検、動作確認

403条

^{*1}古野電気:FELCOM15

第二節

一般修繕工事

第404条 メールサーバ保守点検整備^{*1}

1. 無線室内のメインメールサーバ及び予備メールサーバーのメンテナンス及びOSのアップグレード作業を実施すること。
2. 陸上メールサーバ年間保守の継続更新手続きを行うこと。

404条

^{*1}メーカー指定工事

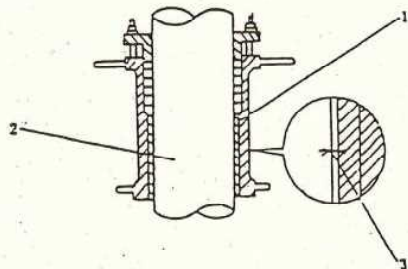
MH I 下関エンジニアリング

第218条-2 フィンスタビライザー開放点検整備【別添資料】

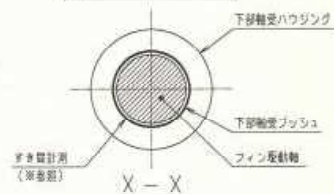
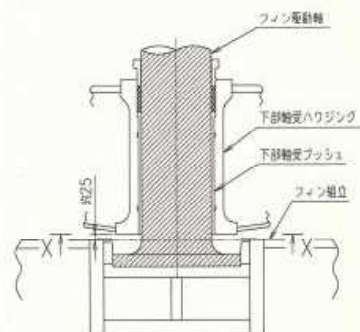
各部のすきま

4.1 フィン駆動軸と下部軸受ブッシュのすきま

フィン駆動軸と下部軸受ブッシュ



	計	画	限	度
1. 下部軸受ブッシュ 内径	ϕ 300	+0.25 +0.18		300.75
2. フィン駆動軸直径	ϕ 300	-0.02 -0.15		299.45
3. フィン駆動軸 下部軸受ブッシュ すきま		0.40 0.20		1.3

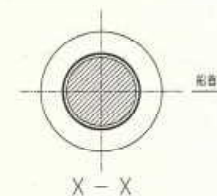


※：下部軸受ハウジングと下部軸受ブッシュのすき量を計測する。
フィン組立と下部軸受ハウジングのクリアランスが小さいので、
必要に応じてフィンをN.U.、N.Dに動かし、計測できる箇所にて
すき量計測を行うこと。

右舷側

計測位置	すき量
S1	
S2	
S3	
S4	

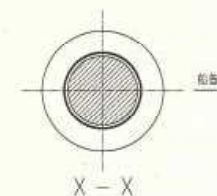
計測した位置 (S1~S4) を下記図に記録すること。



左舷側

計測位置	すき量
P1	
P2	
P3	
P4	

計測した位置 (P1~P4) を下記図に記録すること。



フィンスタビライザ 下部軸受ハウジング、下部軸受ブッシュすき量計測

第318条-4 その他の修繕工事【プロペラ軸上部通路設置 資料1】



- プロペラ軸上部通路設置
- ①アルミ製通路
 - ②アルミプレートビス留め固定
 - ③アルミプレート下補強
 - ④右舷側面アルミプレート取付
 - ⑤SUS製手すり模様替え

アルミ橋板(5納)

床 1000×1000(t-5)

右舷 1000×400(t-5)

根太

アングル40×40(t-5)

手すり

材料SUS304(みがき)

Φ27×全長3m

- 手すり
- アングル
- × 撤去部分
- アルミプレート