

灯浮標修繕仕様書

この仕様書は、市川市（以下「委託者」という。）が発注する下記の修繕請負業務（以下「修繕」という。）に関して、受託者が当該修繕を履行するために必用な事項を定めるものである。

1. 件 名 灯浮標修繕
2. 業務目的 本修繕は、摩耗・腐食が進行した灯浮標係留装置の交換および、使用期限を超過した電源一体型灯ろうの交換を行い、併せて灯浮標の点検を行うものである。
3. 施行場所 市川市塩浜 1 丁目 3 番地先
4. 施行期間 契約日の翌日から令和 8 年 2 月 2 7 日まで

5. 業務内容

（１）灯浮標の係留装置の交換を行う。

なお、灯浮標の位置は別紙のとおりであり、北緯 35° 39' 14" 東経 139° 56' 26" である。（別紙 1 参照）

また、係留装置の諸元は以下のとおりである。

- ・Φ32 スタッド付きチェーン L=10m
- ・材質は JIS 規格 2 種
- ・ビスマチック処理を行うものとする
- ・その他詳細については、別紙 2 および別紙 3 を参照すること。

（２）一体型灯ろうの交換を行う。

なお、一体型灯ろうの諸元は以下のとおりである。

[標体諸元]

全長	：	約 0.39m	（灯ろう含む）
灯高	：	約 0.30m	
質量	：	約 7 kg	
主要材質	：	レンズ …	ポリカーボネート樹脂
		標体 …	アルミニウム合金鋳物
本体色	：	黄 色	
設置方法	：	ボルト方式	

[灯部諸元]

光源 : LED
 灯色 : 黄光
 灯質 : 4秒 1閃光 (明 0.5秒)
 点滅器 : 全電子式点滅器 FB型 (P.D.日光弁付)
 実効光度 : 19 cd (定格電圧時、保守率 0.77 含まず)
 14 cd (定格電圧時、保守率 0.77 含む)
 光達距離 : 5.5 km (大気透過度 T=0.74)

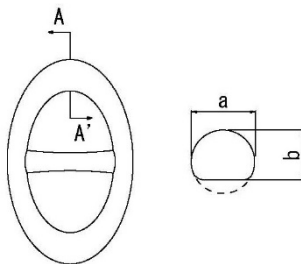
[電源諸元]

太陽電池数量 : 15.4V 1.6W (パネル数 4枚)
 太陽電池出力 : 15.4V 6.4W (公称)
 蓄電池名称 : 小形制御弁式鉛蓄電池 (KW12-2.8)
 蓄電池数量 : 2並列 2個
 蓄電池総容量 : 12V 5.6Ah
 電源装置総質量 : 約 2kg

その他詳細については、別紙4を参照すること。

- (3) 灯浮標の点検を行い、点検報告書を作成する。なお、点検項目は以下のとおりとする。

点検内容		判定方法
灯浮標全体	1)外観の変形や汚損の有無	目視
	2)塗装の剥がれや浮きの有無	目視
灯ろう	1)灯ろう、レンズの汚損・劣化の有無 (交換前)	目視
	2)取付ボルト、ナットの錆やゆるみの有無	目視・スパナ
	3)日光弁動作確認	暗幕等で覆う
	4)点灯動作確認	4秒1閃光
太陽電池	1)太陽電池パネルの汚染等の有無 (交換前)	目視
	2)結露・浸水の有無 (交換前)	目視
係留装置	1)チェーンの摩耗計測 (交換前) 10箇所計測 (a、bを計測)	ノギス等



6. 事前提出資料

受託者は契約締結後 14 日以内かつ、作業開始前までに施工計画書を監督職員に提出すること。なお、施工計画書には次に掲げる項目を盛り込むこと。

- ・ 施工概要
- ・ 計画工程表
- ・ 現場組織表
- ・ 主要船舶機械
- ・ 主要資材
- ・ 施工方法
- ・ 施工管理計画
- ・ 安全管理
- ・ 緊急時の体制及び対応
- ・ その他

7. 完了時提出資料

受託者は作業が完了したときは、納品図書として次に掲げる書類を提出するものとする。

- ・ 実施工程表
- ・ 出来高数量表
- ・ 品質管理に関する書類（試験成績書等）
- ・ 作業写真
- ・ 灯浮標点検報告書

8. 現場発生品

現場発生品については自由処分とする。

9. 安全対策

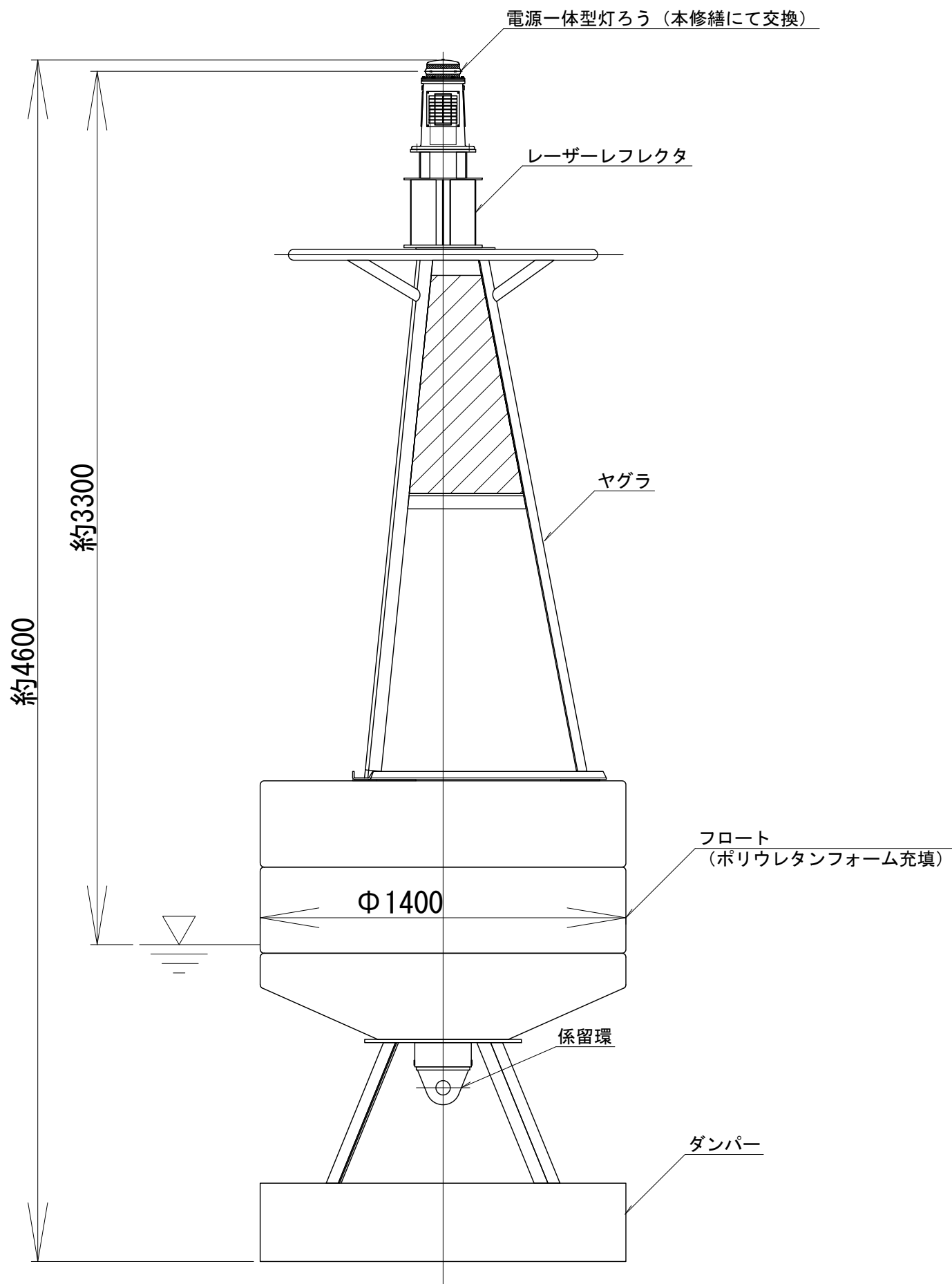
灯浮標係留施設の交換作業にあたっては、安全監視船を配備すること。

10. その他

- ・ 葛南土木事務所に工事作業届を提出すること。
- ・ 千葉海上保安部に作業許可申請書を提出し、許可を得ること。
- ・ 作業日について、市川市漁業協同組合他、水域利用関係者と協議し決定すること。
- ・ この仕様書に定めのない事項及び疑義の生じた事項への対応については、委託者と受託者がその都度協議の上、決定するものとする。

灯浮標設置箇所 北緯 35° 39′ 14″ 東経 139° 56′ 26″





全備質量 : 約440kg

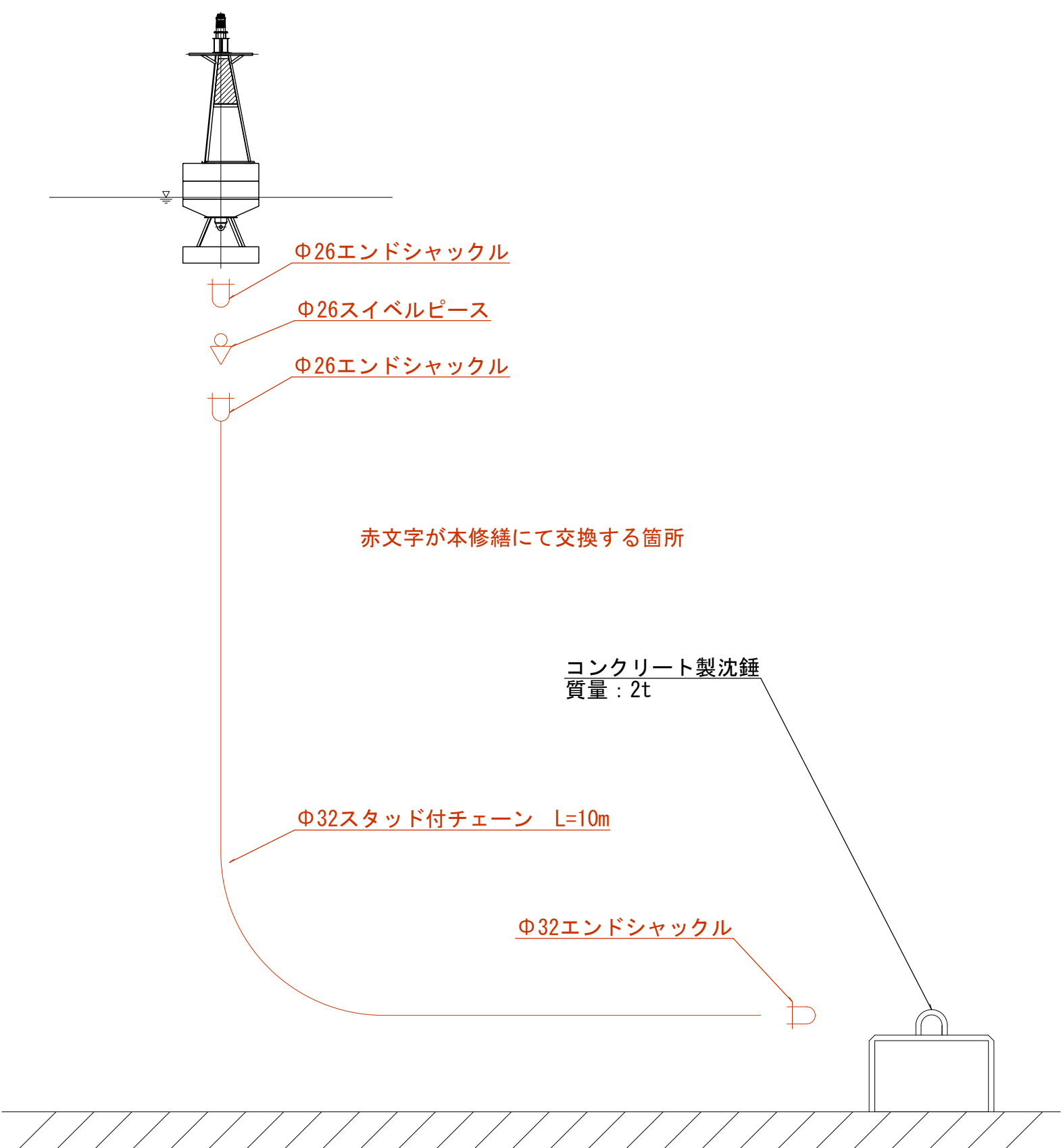
全浮力 : 約13.6kN

主要材質 : ヤグラ部 : アルミニウム合金

フロート部 : ポリエチレン

ダンパー部 : 一般構造用圧延鋼材

別紙 3



注 1) 係留装置の材質は全てJIS規格2種とし、エンドリングは同呼径のエンドシャックル本体が取り付く寸法に加工すること。

注 2) 全てのシャックルは、必ずステンレス棒を差し込み髹処理をし、シャックルピンとシャックル本体を溶接して使用すること。

注 3) ビスマチック処理を施すこと。

