

巡視艇定期修理（7－No. 1）

仕 様 書

第 八 管 区 海 上 保 安 本 部

第一章 一般

- 1 この修理は、船舶安全法その他関係法令に基づいて施工し、所要の検査に合格しなければならない。
また、検査に関する手続きは請負者が行い、その検査申請に当っては、検査職員の確認を受けてから行うものとする。
なお、管海官庁に受理された船舶検査申請書の写しを検査職員及び船舶技術部に提出するものとする。
- 2 この修理の施工に当たっては、監督職員の監督を受け、検査職員の検査に合格しなければならない。
- 3 この修理に使用する材料は、この仕様書で指示する場合を除き、現在使用している材料と同等の品質又はそれ以上のものを使用するものとする。また、国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（グリーン購入法）に基づく環境物品等の調達の推進に関する基本方針において、特定調達品目として定められているものにあつては、同基本方針の「判断の基準」及び「配慮事項」に適合する材料を使用する。なお、船舶安全法等の規定により、本基準に従うことが困難な場合にあつては、監督職員の指示により処理するものとする。
- 4 請負者は、官が必要と認めてその旨を指示したときは、工程表を提出し、その承認を受けなければならない。
- 5 この修理の施工に当たり、撤去品等が発生した場合は、監督職員の指示により処理するものとする。
- 6 この修理期間中、本船の保安及び災害防止並びに安全管理については、直接本船乗組員の責めに帰すべき場合を除き、請負者がその責めに任ずるものとする。
- 7 この修理期間中請負者は、本船の自活用の電力及び飲料水を供給するものとする。なお、その使用量については協議のうえ別途契約するものとする。
- 8 この修理期間中請負者は、修理のために必要な、ほう炊及び居住の代替施設を供給するものとする。
- 9 この修理期間中請負者は、感染症予防対策にかかる必要な処置を講ずるものとする。なお、詳細については協議のうえ行うものとする。
- 10 仕様書に特記の無い場合又は疑義を生じた場合は、監督職員と協議し、監督職員の指示による施工を行うこと。
- 11 本文中、特記のない単位はmmとする。
- 12 仕様書で「官給」と特段記載のない部材については請負業者手配とする。
- 13 引き渡し期限 令和7年5月23日
ただし、修理開始日は、 令和7年5月14日 以降とする。
- 14 図書及び検査記録等提出期限は、令和7年6月23日とする。

第二章 官 給 品

品 名	規 格	単位	数量	官 給 場 所	備 考
プロペラ用アルミ合金陽極	125φ×60φ×143	個	2	請負業者工場	

第三章 船体部

1 船体上下架

(1) 主要目

ア 総トン数	26.00トン
イ 全長	19.60m
ウ 幅	4.50m
エ 深さ	2.30m

(2) 滞架日数

本修理にかかる滞架は、4日とする。

(3) 要領等

入渠要領図を参照し、入念に盤木調整を行い、安全確実に上下架する。

2 居住区等の防汚処置

修理仕様に指示する防汚処置のほか、操舵室及び乗員室の床、階段、椅子、テーブル、暴露甲板の防汚処置を本修理開始前に施工し、本修理完了後同処置の撤去及び掃き掃除を行う。

なお、防汚処置(延べ34㎡)はビニールシート(0.1t×910B)を使用して行う。

(1) 操舵室床	8㎡
(2) 乗員室床	8㎡
(3) 操舵室椅子 (5脚)	5㎡
(4) ソファー (3脚)	4㎡
(5) テーブル (1脚)	1㎡
(6) 階段 (1箇所)	2㎡
(7) 暴露甲板	6㎡

3 船底外板

(1) 船底外板(舵、シャフトブラケット等の付加物及びシーチェスト内を含む。)について、次の清掃、塗装等を行う。

ア 清掃清水洗い	塗分線下の外板の清掃及び清水洗い	85㎡
イ 塗膜不良部手入れ	ディスクサンダーによる	8㎡
ウ 塗装		
(ア) ジンクリッチプライマー	タッチアップ	1回、9㎡
(イ) A/C(変性エポキシ系)	タッチアップ	2回、9㎡
(ウ) A/F(加水分解型)	タッチアップ	1回、9㎡
(エ) A/F(加水分解型)	総塗装	1回、85㎡
(オ) 表示	喫水マークの表示	2回 1式

エ シーチェスト（１個）、脚筒（４個）、同付格子、舵、シャフトブラケットを清掃、塗膜不良の手入れ、塗装を行い完了後に復旧する。、

オ 船尾管のガードプレートを取外し、塗膜不良の手入れ、塗装を行い完了後に復旧する。、

（２）プロペラ翼及び同軸の防汚処置は十分に行う。、

（３）排水パイプを木栓等により閉鎖し、排水による外板の水漏れ防止を行う。

（４）足場の架設撤去は付帯とする。、

（５）塗料は、塗料メーカーの指導を受け、膜厚（乾燥膜厚）は１２ヶ月仕様とする。、

（６）別添の塗装履歴により塗装を行い、塗料変更を行う際は主任監督職員へ報告のうえ承認を得る。、

（７）使用塗料の製造所、製品名、製造番号、使用量を含む塗装報告書を２部（本部１部、本船１部）提出する。、

（８）船体上架後、船底状況の写真撮影を行い、主任監督職員に速報する。、
写真撮影は、「高圧洗浄前」、「高圧洗浄後」、「塗装後」について行う。、

４ 船側外板

船底塗装用の作業足場は、乗組員が行う両舷船側外板及び船尾外板の手入れ塗装に使用するため、撤去は乗組員作業が終了した後とする。、

また、塗分線上５.５ｍの外板の清掃及び清水洗いをを行う。、

５ 船底保護陽極

（１）トランサム部に取付けられた保護亜鉛（３００×１５０×３０）８個の衰耗状況及び取付け状況を目視により確認し、主任監督職員に速報する。、

（２）次に示す保護亜鉛７個について取替える。、

取替え後、監督職員の指示する保護亜鉛３個について導通確認を行う。、

船尾管ガードプレートの取外し復旧は本仕様第三章第３項に含む。、

ア 舵板 (１５０×７０×２５) ４個、

イ 船尾管 (１５０×７０×２５) ２個、

ウ シーチェスト（消防） (１５０×７０×２５) １個

（３）計測記録について報告書を２部（本部１部、本船１部）提出する。、

６ 汚物管

（１）汚物管及び便器１個（電動マリントイレ日発ジャブスコ株式会社製３７０１０ー０００６型）、電動ポンプ１台を取外し、汚物管清掃、便器底部清掃、ポンプ取付部のパッキン取替を行う。、

（２）ストーム弁の解放、清掃、点検、摺合せを行い受検、パッキンを取替え復旧する。、

ア 汚物管 ４０Ａ×１５００ １本

イ ストーム弁 ４０Ａ １個

7 清水タンク

- (1) 清水タンク（FRP製300リットル）のマンホール（1個）を開放、内部清掃を行い、パッキン（ネオプレーン5t 310×410）1枚を取替え、復旧する。
- (2) 清水を補給し、清水補給後24時間経過したタンクの清水について水質検査を受け、点検記録及び検査証明書を各2部（本部各1部、本船各1部）提出する。

塗装履歴

年度	A/O塗料		A/F塗料	
	メーカー	製品名	メーカー	製品名
【見本】	日本ペイント	ビニレックス船底1号	日本ペイント	うなぎ塗料一番あざやか
建造時	カナエ塗料	KTビニル船底A/C	カナエ塗料	KTビニル船底A/F
令和 1年度	中国塗料	バンノ—500	中国塗料	艦船用シリル含有合成樹脂塗料
2年度	中国塗料	バンノ—500	中国塗料	艦船用シリル含有合成樹脂塗料
3年度	中国塗料	AC-EP	中国塗料	艦船用シリル含有合成樹脂塗料
4年度	中国塗料	AC-EP	中国塗料	シーグランプリ2200
5年度	中国塗料	1回目：バンノ—500 2回目：AC-EP	中国塗料	シーグランプリ2200
6年度	中国塗料	1回目：バンノ—500 2回目：AC-EP	中国塗料	シーグランプリ2200
7年度				
8年度				
9年度				
10年度				
11年度				
12年度				
13年度				
14年度				
15年度				
16年度				
17年度				
18年度				
19年度				
20年度				

第四章 機関部

1 左舷主機関（３Ｙ）

＜要目＞

製造所 MAN

型式 D2842LYE

左舷主機関について、次のとおり整備を行い、別紙「主機関交換部品」を取替える。

なお、本整備は主機関整備業者（「海上保安庁の高速機関整備に関する技術審査」に合格したものに限る。）により行う。

（１）空気冷却器（３Ｙ）

- ア 取外し、船外搬出を行う。
- イ 開放、清掃、手入れ、部品取替え、組立調整及び復旧する。
- ウ 圧力試験（ 0.15MPa ）を行う。
- エ 船内搬入、取付けを行う。
- オ ヒータ絶縁抵抗計測を行う。
- カ ヒューズボックス内の点検（ヒューズ、リレー等）を行う。
- キ ヒータを取付ける（配線含む）。

（２）清水冷却器（３Ｙ）

- ア 取外し、船外搬出を行う。
- イ 開放、清掃、手入れ、組立調整及び復旧する。
- ウ 圧力試験（ 0.39MPa ）を行う。
- エ サーモスタットの目視確認を行う。
- オ 船内搬入、取付けを行う。
- カ 冷却水（クーラント含む）を取替え、発生したビルジ（ 500リットル ）については、請負造船所にて適正に処分する。

（３）逆転減速機潤滑油冷却器（３Ｙ）

- ア 取外し（冷却水出入口管含む）、船外搬出を行う。
- イ 開放、清掃、手入れ、部品取替え、組立調整及び復旧する。
- ウ 圧力試験（ 0.15MPa ）を行う。
- エ 船内搬入、取付け（冷却水出入口管含む）を行う。

（４）海上試運転

整備終了後、乗員の行う係留運転及び海上運転に立会い、運転諸元を計測し、計測記録表を２部（本部１部、本船１部）提出する。

2 軸系

＜要目＞

プロペラ

型式	3 翼一体型
数量	2 翼
製造所	かもめプロペラ(株)
直径	770φ
材質	アルミニウム青銅鑄物(ALBC3)
プロペラ軸	
数量	2 軸
径	83φ/90φ/85φ
長さ	5044L
材質	特殊ステンレス鋼(SP-1)

- (1) 両舷プロペラ翼 (ALBC3 3翼D770φ×1060) 及び軸 (83φ×5044L) 表面を、BCカップブラシを使用し清掃、バフ仕上げを行う。
- (2) プロペラ軸と軸受(中間・張出)との間隙を計測する。
- (3) プロペラ軸トルク(上架前・下架後 クラッチ中立状態)を計測する。
- (4) 官給するプロペラ用アルミ合金陽極 (φ125/60×143) 2個を取替える。
- (5) 両舷プロペラ及び軸表面に防汚塗料 (中国塗料(株)製スクリーAFセット2.8Kg又は同等品) を塗装する。
- (6) 計測記録表を2部 (本船1部、本部1部) 提出する。

3 空調装置

- (1) 次のコンデンスユニットを洗剤 (クリダインB114又は同等品) 10L、中和剤 (クリダインN又は同等品) 5Kgを使用し、薬品洗浄する。
 - ・第1系統コンデンスユニット WFA-16 1台
 - ・第2系統コンデンスユニット WFAH-7 1台
- (2) 試験等

各部復旧後、試運転を行い、良態確認 (ガス漏洩検査含む) を行う。

番 号	品 目	規 格	単位	数量	備 考
1	インタークーラー海水出入口パッキン	51.96601-0484	個	2	インタークーラー
2	インタークーラー側蓋パッキン	81.09905-0002	個	2	インタークーラー
3	インタークーラーエア側パッキン	51.09904-0011	個	2	インタークーラー
4	O-リング Φ74×5	06.56936-2733	個	4	インタークーラー
5	O-リング Φ63×2.5	06.56936-2479	個	2	インタークーラー
6	締め付けバンド	51.97445-0033	個	2	インタークーラー
7	吸気管用パッキン	51.08902-0128	個	2	インタークーラー
8	O-リング Φ74×5	06.56936-2733	個	3	インタークーラー
9	ゴムホース	51.96330-0395	個	1	インタークーラー
10	ホースクリップ	06.67223-5070	個	2	インタークーラー
11	O-リング Φ185×5	06.56930-4388	個	4	清水クーラー
12	パッキン	51.96601-0482	個	1	清水クーラー
13	パッキン	51.96601-0484	個	1	清水クーラー
14	O-リング Φ43×3	06.56930-2107	個	1	清水クーラー
15	サーモスタットパッキン	51.06901-0108	個	3	清水クーラー(サーモスタ
16	サーモスタットO-リング	06.56341-2122	個	3	清水クーラー(サーモスタ
17	銅パッキン	06.56190-0706	個	2	清水クーラー(LYEのみ)
18	池貝スーパークーラント	6ZSUPER-COOLANT	個	2	クーラント
19	O-リング	N048004030	個	4	GLOクーラー
20	O-リング	N048002035	個	8	GLOクーラー
21	保護亜鉛	1-55034	個	8	GLOクーラー
22	オイルクーラパッキン	3-46294	個	1	GLOクーラー
23	パッキン	3-35818-A	個	1	GLOクーラー
24	O-リング	N048004027	個	4	GLOクーラー
25	海水出入り口パッキン	028-G04-70548	個	2	GLOクーラー
26	海水ポンプ出入口パッキン	51.96601-0484	個	2	左舷海水ポンプJG受検用
27	海水ポンプカバーパッキン	50.06901-0098	個	1	左舷海水ポンプJG受検用

主機交換部品表

別紙

28	海水ポンプ取付パッキン	51.06901-0124	個	1	左舷海水ポンプJG受検用
29	パッキン	50.06901-0100	個	1	左舷海水ポンプJG受検用