

漁業調査取締船「まつら」定期上架修理仕様書

第1 総 則

1 趣旨

令和8年度に実施する漁業調査取締船「まつら」（以下、「本船」という）の定期上架修理の内容及び請負者が遵守すべき事項を定める。

2 業務の目的

船体を適正に保守し維持するため、船体を上架し、修理を行う。

3 業務期間

契約締結日から令和8年9月30日（水曜日）まで。

ただし、上架日は各月上旬の調査（日程未定）以降とする。

4 注意事項

- (1) 請負者は、契約書及び仕様書の事項を遵守するとともに、当県の監督職員（以下、「監督員」という）の指示により作業すること。
- (2) 本仕様書に記載されている業務内容以外の事項又は必要とされる修理が発生した場合は、業務内容、業務期間及び費用について監督員と協議し、監督員の承認を得た後に実施すること。
- (3) 業務の施工にあたり疑義ある事項が発生した場合は、監督員と協議のうえ決定すること。
- (4) 請負者は、船体、機器、その他、県の所有物を損傷しないよう、必要な予防措置を講ずること。
- (5) 請負者は、業務の実施に際して船体等の損傷又は機器等の異常を発見したときは速やかに監督員に報告し、その指示を仰ぐこと。
- (6) 修理にあたっては、常に整理整頓を励行し、作業員及び本船・本船職員の危険防止に配慮すること。
- (7) 修理期間中、船内（ブリッジ内の床・機器類）及び監督員が指示した箇所に養生を施すこと。
- (8) 船体、その他の属具の管理は、請負者側で行うこと。
また、業務によって発生した廃棄物は、すべて請負者側が適正に廃棄処分を行うこと。
- (9) 船体の材質がアルミ軽合金であることから、歪み又は損傷等を生じさせないよう細心の注意を払うこと。

- (10) 船体保全の観点から乾ドック又は浮きドックによる入渠を行うこと。
- (11) 出渠前に船内清掃を行うこと。

5 施設の提供

- (1) 造船所入港から出港までは、本船に電源（220V）を供給すること。
- (2) 造船所入港から出港までは、本船職員が使用する待機室及び駐車場を用意すること。

6 使用する材料等

- (1) 本修理に使用する交換部品については、すべて請負者がその費用を負担し、手配すること。
- (2) 本修理に使用する交換部品及び材料は新品とし、J I S規格品又は同等以上で、傷や欠陥のない良質な物を使用すること。

7 作動テスト

工事完了後は、監督員立会のうえ作動テストを行い、正常な状態に復旧したことを確認すること。

8 損失補償

請負者の責めに帰さない場合を除き、業務中に発生した事故等により損害が発生した場合は、請負者が一切の責任を負い、請負者が自らの費用負担により補修又は損失の補償を行うこと。

第2 主要目

1 船体

船質・船型	アルミ軽合金・ステップ船首付きディープVオメガ船型
主要寸法	全長 25.50m×幅 5.10m×深さ 2.35m
総トン数	48 トン

2 性能

最高速力	35 ノット以上
航海速力	28 ノット

3 機関

主機関	型式：MTU 12V2000M94 2基
補機関	型式：三菱FEG60S (S6S—MPT) 60kVA 1基
推進器	5翼LC型プロペラ 2基

4 航行区域又は従業制限

第3種漁船（丙区域）

5 最大搭載人員

24時間未満	15名（船員6名 其他乗船者9名）
24時間以上	8名（船員6名 其他乗船者2名）

第3 業務内容

1 船体上下架及び位置確認

- (1) 本船の入出渠における上下架については、請負者側の責任者を乗船させ安全確実に実施すること。
- (2) 上架作業は潜水夫を従事させ、音響測深機、潮流計、シーチェスト、船底突出部、船首船尾構造物、船底発信部、プロペラ及び舵等に特に注意し、架台を配置すること。
なお、潜水夫は潜水士の資格を有し、ドック潜水作業の経験者であること。
- (3) 上架架台は、前回上架時と違う位置に配置し、船体に荷重が一様にかかるよう設置すること。
- (4) 上架後は、昇降階段を設置すること。
- (5) 下架時は、浸水、漏水等が生じないことを確認後、注水を開始すること。
- (6) 出渠時は、本船上甲板部の清水水洗いを行うと共に整理整頓も合わせて行うこと。

2 船体の塗装箇所及び塗装要領 ※別紙参照

〈塗装箇所〉

- (1) 船体喫水線下部（船底部）、舵部及びシーチェスト。
- (2) プロペラ及びプロペラシャフト。
- (3) 排気管。

〈塗装要領〉

- (1) 上架後、船体、プロペラ及びプロペラシャフトを清水高圧洗浄し、海洋生物、塩分、油脂及びその他の汚れを十分に除去すること。
- (2) 洗浄後は、清掃し各部養生を行うこと。
- (3) 非塗装部（塗装によって機能上支障が生じるセンサー部等）については、養生を行うこと。
- (4) 塗装箇所については監督員と十分協議のうえ、天候、気温、湿度及び塗装間隔などを考慮して施工すること。
- (5) 塗装部に剥離、発錆等の不良があれば、ディスクサンダー、バフ、スクレッパー、NC グリットなどを使用し十分に研磨を行い、研磨後は、速やかに清掃（シンナー拭き）し、十分乾燥させたうえで塵埃を塗り込まないよう丁寧に塗装すること。
- (6) 船底シーチェストプレートは取り外し、内部を清掃後、指定塗料を塗装のうえ復旧すること。

- (7) 排気管塗装については、研磨終了後、下地塗装を十分施し、耐熱塗料を塗布すること。
- (8) プロペラ及びプロペラシャフトを指定塗料で塗装すること。

3 船体防蝕陽極板交換

- (1) トランサムのアルミ陽極板を新替すること。
アノードA B - 2 [200mm×100mm×20mm] ×6 枚
- (2) シーチェストのアルミ陽極板を新替すること。
アノードA B - 1 [150mm×70mm×20mm] ×3 枚
※交換後は、ボルト穴のパテ埋めを行うこと。

4 海水こし器開放清掃復旧、Oリング交換及び保護亜鉛交換

- (1) 主 機 (高澤 125W 複式海水こし器用亜鉛 2 個)
- (2) 補 機 関 (高澤 32SP 海水こし器用亜鉛 1 個)
- (3) 雑 用 水 (高澤 50SP 海水こし器用亜鉛 1 個)
- (4) サニタリー (高澤 32SP 海水こし器用亜鉛 1 個)
(下架時は、エア抜き及び漏れ等を確認すること。)

5 主機犠牲管交換 (2 箇所)

本船が支給する犠牲管を交換すること。
(パッキン、ボルトも本船支給)

6 完成報告

請負者は、写真又は記録等を添付した完成報告書 1 部を上架ごとに提出すること。

なお、各工事の施工状況を明らかにするため、工事作業内容ごとに写真を提出すること。

7 盤木位置図

盤木の位置を記載した盤木位置図を作成し、提出すること。

別 紙

※下記塗装を実施すること。

塗装要領（下記塗料又は同等以上の塗料を使用すること。）

(1) 船体喫水線下部（船底部）、舵部及びシーチェスト

塗順	塗料	塗装形態	塗装回数
1	A L P 500	タッチアップ	1
2	バンノー1500RZ	タッチアップ	1
3	ニューマリンゴールドDX α （赤）	オールペイント	1

(2) プロペラ及びプロペラシャフト

塗順	塗料	塗装形態	塗装回数
1	ニューペラクリンプラス	オールペイント	1

(3) 排気管

塗順	塗料	塗装形態	塗装回数
1	シリコンタイネツ プライマー	オールペイント	1
2	シリコンタイネツ シルバー	オールペイント	2