

廃棄物再生利用施設個別施設計画

令和3年3月

岡崎市環境部清掃施設課

●廃棄物再生利用施設(リサイクルプラザ)個別施設計画

【施設概要】

施設名称	廃棄物再生利用施設(リサイクルプラザ)				
施設所管	岡崎市環境部清掃施設課				
所在地	岡崎市高隆寺町字阿世保5番地				
敷地面積	54922	m ²			
施設規模	85 t/日				
建設年度	着工	1993	年	6月	23日
	竣工	1995	年	9月	14日
	稼働	1995	年	9月	14日
設計・施工メーカー	設計:日本工営(株) 施工:三菱重工業(株)、(株)名濃				
施設建設費	4,123,010		千円		
処理方式	破碎処理				
受入・供給設備	トラックスケール、粗大ごみクレーン				
破碎設備	破碎機、蒸気防爆装置				
搬送設備	各種コンベヤ				
選別設備	磁選機、アルミ選別機、				
再生設備	金属圧縮機、ペットボトル破碎装置				
貯留・搬出設備	貯留ホッパ、ストックヤード				
集じん設備	バクフィルタ、サイクロン				
処理工程	(全体フローシートを示す)				

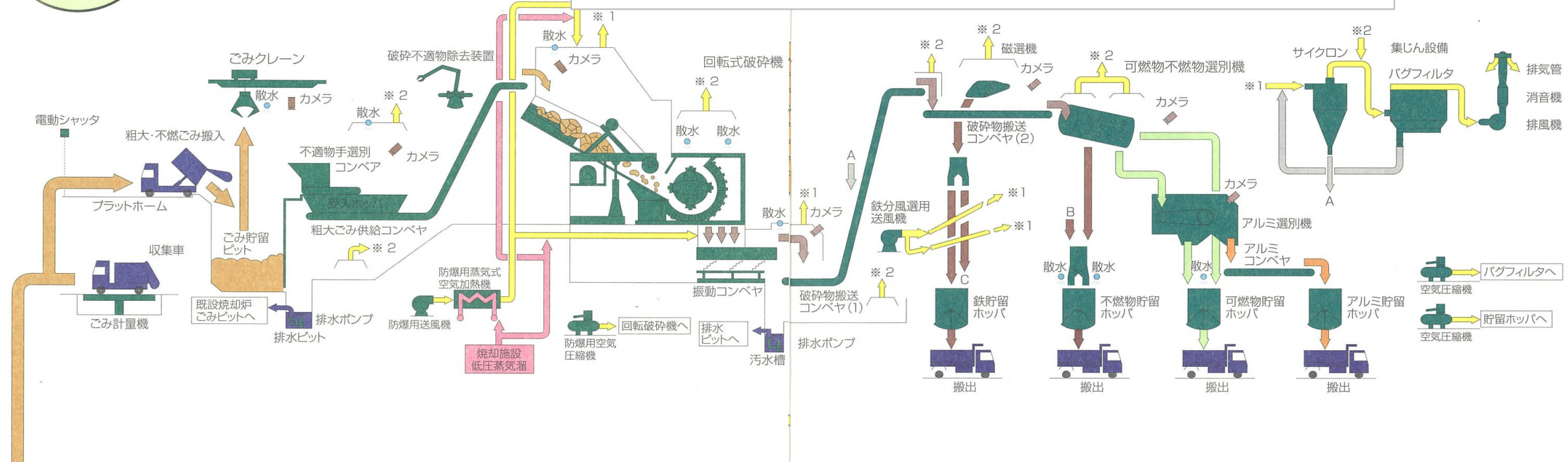
※LCC算出ツールの入力値が入る

※LCC算出ツールの入力値が入る

リサイクルプラザ
のしくみ

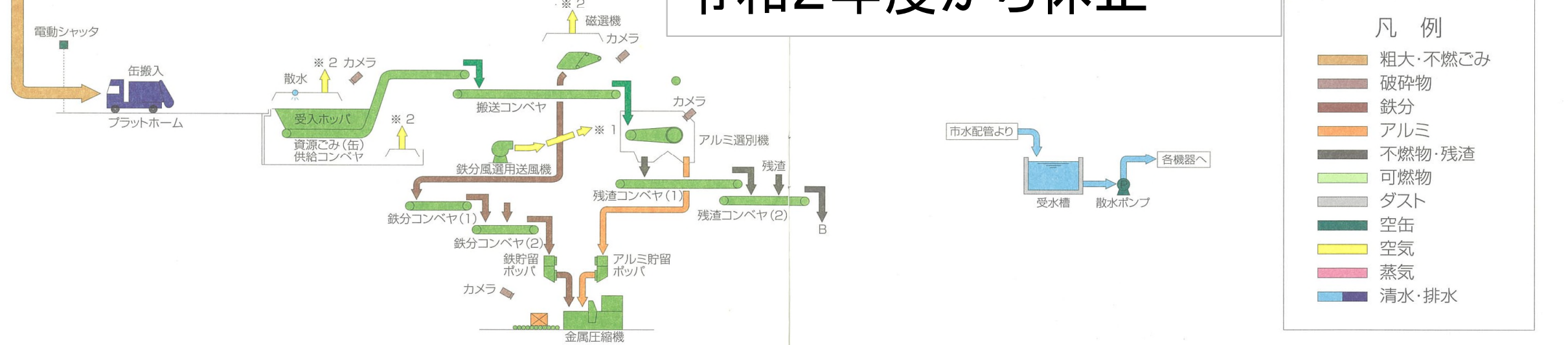
粗大・不燃ごみ処理施設

令和元年6月18日の火災により、
不燃ごみ破碎処理休止



資源ごみ(缶)処理施設

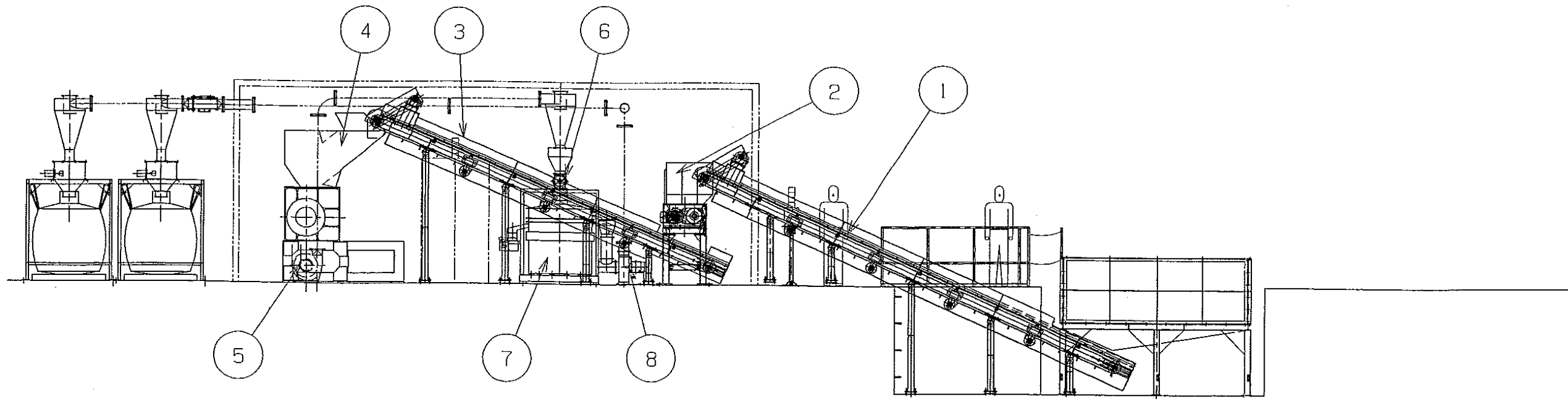
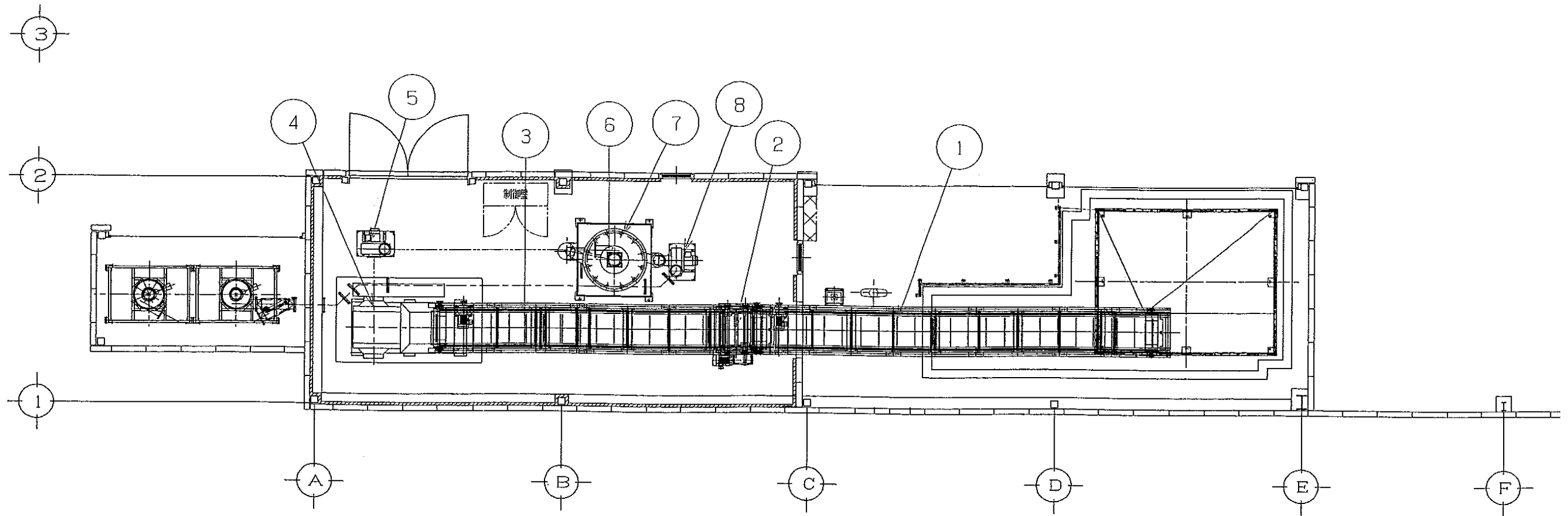
令和2年度から休止



凡例

- 粗大・不燃ごみ
- 破碎物
- 鉄分
- アルミ
- 不燃物・残渣
- 可燃物
- ダスト
- 空缶
- 空気
- 蒸気
- 清水・排水

処理工程(ペットボトル破碎設備)



【整備履歴】

設備	設備機器	整備内容												
		稼働開始年	28年度	29年度	30年度	元年度	2年度							
受入・供給	計量機		○操作ホスト上下CPU基板(No.1,2,3)	○点検清掃グリスアップ(No.1,2,3)	○指示計用CPU基板交換、操作ホスト変換器電源交	○点検清掃グリスアップ(No.1,2,3)	○指示計用LCD表示器交換(No.1,2.)							
	ごみ貯留ピット													
	ごみクレーン													
	受入ホッパ													
	受入ホッパ(缶)													
	粗大ごみ供給コンベヤ													
	資源系(缶)供給コンベヤ													
破砕	押込装置													
	供給フィーダ													
	回転式破砕機													
搬送	防塵装置													
	振動コンベヤ													
	破砕物搬送コンベヤ													
	アルミコンベヤ													
	搬送コンベヤ(缶)													
	鉄分コンベヤ(缶)			ヘルトクレーナ、スカートゴム、テールブリー、軸受、スプロケット、チェーン、モーター										
	残渣コンベヤ(缶)													
選別	磁選機(磁気型/吊下げ式)													
	鉄分風選送風機													
	可燃物不燃物選別機(トロンメル)													
	アルミ選別機													
	磁選機(缶)(磁気型/吊下げ式)			○軸受、スプロケット、チェーン、モーター、ヘルト、絶縁油、SCR										
	鉄分風選送風機													
再生	アルミ選別機(缶)		○更新											
	金属圧縮機		○ダストシール、パッキン、Oリング、作動油	○扉枠ガイドフレート、溶接板、摩耗板、油圧ユニット圧カスイッチ、ダンパ、オイルクーラー、インラインチェック弁、油圧ホース	○フレート、電磁弁、取付ブロック、リターンフィルタ、作動油、油圧ユニット圧力配管整備	○エレメント、パッキンセット、作動油								
	ペットボトル破砕装置(破砕機)		○刃研磨、排出ダクト、軸受	○刃研磨	○刃研磨、グリス給脂、カッター交換	○刃研磨	○刃研磨							
	ペットボトル破砕装置(コンベヤ)				○グリス給脂	○ヘルト調整	○投入コンベヤヘルト							
貯留・搬出	ペットボトル破砕装置(振動ふるい機)			○振動体O.H、給油装置、カップリング、モーター、Vブレー	○グリス給脂	○アモム	○枠受スプリング、枠パッキン、タピンゴム							
	鉄貯留ホッパ													
	不燃物貯留ホッパ													
集じん	可燃物貯留ホッパ													
	アルミ貯留ホッパ													
給水・排水処理	鉄貯留ホッパ(缶)													
	アルミ貯留ホッパ(缶)													
	ストックヤード													
電気・計装	サイクロン													
	排気ピット													
	汚水槽													
	受水槽													
	ろ過設備													
	高圧受配電設備													
	高圧変圧器													
	電力監視盤													
	低圧配電設備													
	低圧動力設備													
中央監視操作盤				○スイッチ交換										
非常用発電設備		○エレメント	○エレメント	○エレメント	○エレメント									
無停電電源設備		○点検	○点検	○点検	○点検									
データログ設備														
計装設備		現場操作盤面スイッチ及びメータ交	○ITV		○ITV									

令和元年6月18日の火災により、
不燃ごみ破砕処理休止

【施設保全計画書】

設備	設備・機器	対象箇所	診断項目	保全方式			管理基準			目標耐用年数
				BM	TBM	CBM	診断方法	管理値例	診断頻度	
受入・供給	計量機	計量機本体	荷重試験		○		検定公差が計量法基準以内であること	計量法に定める使用公差	2年/回	15~20年
		データ処理装置	システム動作状況			○	動作不良のないこと		1~2年/回	5~10年
	ごみ貯留ピット									
	ごみクレーン									
	受入ホッパ									
	受入ホッパ(缶)	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		3年/回	3~5年
粗大ごみ供給コンベヤ										
資源系(缶)供給コンベヤ	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		3年/回	3~5年	
破碎	押込装置									
	供給フィーダ									
	回転式破碎機									
搬送	防爆装置									
	振動コンベヤ									
	破碎物搬送コンベヤ									
	アルミコンベヤ									
	搬送コンベヤ(缶)	ベルト	亀裂・劣化			○	著しい亀裂、劣化がないこと	亀裂・ベルト幅の5%以内	3年/回	3~5年
		ローラー	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		3年/回	3~5年
鉄分コンベヤ(缶)	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		3年/回	3~5年	
残渣コンベヤ(缶)	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		3年/回	3~5年	
選別	磁選機(磁気型/吊下げ式)									
	鉄分風選送風機									
	可燃物不燃物選別機(トロンメル)									
	アルミ選別機									
	磁選機(缶)(磁気型/吊下げ式)	ベルト	亀裂・劣化			○	著しい亀裂、劣化がないこと	亀裂・ベルト幅の5%以内	3年/回	3~5年
鉄分風選送風機	本体	腐食・摩耗			○	著しい腐食・摩耗、変形がないこと		3年/回	5~15年	
アルミ選別機(缶)	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗、変形がないこと②動作に支障がないこと		3年/回	5~20年	
再生	金属圧縮機	本体	腐食・摩耗			○	著しい腐食、摩耗のないこと	板厚減肉1%以内	3年/回	5~15年
		シリンダー	変形・損傷・油漏れ			○	著しい摩耗や油漏れがないこと		3年/回	5~10年
		油圧ユニット	腐食・摩耗・劣化・摩耗・油漏			○	異常音、温度上昇、圧力異常、油漏れがないこと		3年/回	5~15年
	ペットボトル破碎装置	破碎機	摩耗			○	著しい腐食・摩耗・伸びのないこと		1年/回	5~15年
		コンベヤ	亀裂・劣化			○	著しい亀裂、劣化がないこと		1年/回	3~5年
振動ふるい機		変形・損傷・油漏れ			○	著しい摩耗や油漏れがないこと		1年/回	5~10年	

令和元年6月18日の火災により、
不燃ごみ破碎処理休止

貯留・搬出	鉄貯留ホッパ											
	不燃物貯留ホッパ											
	可燃物貯留ホッパ											
	アルミ貯留ホッパ											
	鉄貯留ホッパ(缶)	本体	腐食・摩耗			○	著しい摩耗がないこと		3年/回	10~20年		
	アルミ貯留ホッパ(缶)	本体	腐食・摩耗			○	著しい摩耗がないこと		3年/回	10~20年		
集じん	ストックヤード	床、屋根建築物	腐蝕・損傷			○	著しい破損亀裂がないこと	亀裂の有無	1年/回	15~20年		
	バグフィルタ											
給水・排水処理	サイクロン											
	排水ピット											
	汚水槽											
電気・計装	高圧受配電設備	構内引込用柱上開閉器	外観点検、増締め、操作機構点検、接地線点検、遮断器試験、継電器試験、絶縁診断			○	絶縁抵抗値が管理値以上であること	高圧・10MΩ以上	電技解釈による基準値	1年/回	10~20年	
		高圧配電盤	外観点検、増締め、異常診断			○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②絶縁油劣化試験					
		高圧変圧器	本体	外観点検、増締め、異常診断			○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②動作が正常であること				
		電力監視盤	本体	外観点検、増締め、動作確認、継電器試験			○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②動作が正常であること				
	低圧配電設備	440V用動力主幹盤	遮断器試験				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②動作が正常であること	電技解釈による基準値	1年/回	15~20年	
		200V用動力主幹盤	継電器試験				○					
		照明用単相主幹盤	絶縁診断				○					
		非常用電源盤 その他配電盤					○					
	低圧動力設備	動力制御盤 現場制御盤 現場操作盤	絶縁抵抗測定 遮断器試験				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②動作が正常であること	電技解釈による基準値	1年/回	10~20年	
	中央監視操作盤	本体	動作確認				○	動作が正常であること		1年/回	10~20年	
	非常用発電設備	非常用原動機	機能点検 負荷試験				○	①動作が正常であること ②負荷運転で異常のないこと		1年/回	10~20年	
		発電機	絶縁診断、遮断器試験、保護装置試験				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②動作が正常であること	電技解釈による基準値			
	無停電電源設備	交流無停電電源装置	絶縁診断 バッテリー点検				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること ②バッテリー特性が正常であること	電技解釈による基準値	1年/回	7~15年	
	データロガ設備	本体	機能点検				○	機能が正常であること	メーカー保守可能期間内/タ	1年/回	7~15年	
	計装設備	液面計	機能点検				○	機能が正常であること		1年/回	7~15年	
流量計		計器調整 部品交換				○	機能が正常であること		1年/回	7~15年		
pH、温度計						○	機能が正常であること		1年/回	7~15年		

<凡例> 保全方式 ◎:推奨方式、○:有力な保全方式の一つ、△:必要に応じて選択する

保全方式	保全の内容
事後保全 (BM: Breakdown Maintenance)	設備・機器の故障停止、または著しく機能低下してから修繕を行う方式
予防保全 (PM: Prevention Maintenance)	機能診断等で状況を把握して性能水準が一定以下になる前に保全処置を行う。
時間基準保全 (TBM: Time-Based Maintenance)	時間を基準に一定周期(時間)で保全処置を行う方式
状態基準保全 (CBM: Condition-Based Maintenance)	施設の状態を基準に保全処置を行う方式

【延命化対策】

A 延命化の目標年

西暦

2040年度

※LCC算出ツールの入力値が入る

B 劣化状況と耐用予測

設備	設備・機器	整備の分類	整備周期	前回整備	健全度	備考	今後の整備計画				
							3年度	4年度	5年度	6年度	7年度
受入・供給	計量機	整備	1	R2	2		○	○	○	○	○
	ごみ貯留ピット										
	ごみクレーン										
	受入ホッパ										
	受入ホッパ(缶)	整備	3		3						
	粗大ごみ供給コンベヤ										
	資源系(缶)供給コンベヤ	整備	3	H28	3						
破碎	押込装置										
	供給フィーダ										
	回転式破碎機										
搬送	防燥装置										
	振動コンベヤ										
	破碎物搬送コンベヤ										
	アルミコンベヤ										
	搬送コンベヤ(缶)	整備	3		3						
選別	鉄分コンベヤ(缶)	整備	3	H28	3						
	残渣コンベヤ(缶)	整備	3		3						
	磁選機(磁気型/吊下げ式)										
	鉄分風選用送風機										
	可燃物不燃物選別機(トロンメル)										
再生	アルミ選別機										
	磁選機(缶)(磁気型/吊下げ式)	整備	3	H29	3						
	鉄分風選用送風機	整備	3		3						
	アルミ選別機(缶)	整備	3	H28	3						
	金属圧縮機	補修	3	R1	2						
貯留・搬出	ペットボトル破碎装置(破碎機)	整備	1	R2	2		○	○	○	○	○
	ペットボトル破碎装置(コンベヤ)	整備	1	R2	2		○	○	○	○	○
	ペットボトル破碎装置(振動ふるい機)	整備	1	R2	2		○	○	○	○	○
集じん	鉄貯留ホッパ										
	不燃物貯留ホッパ										
	可燃物貯留ホッパ										
	アルミ貯留ホッパ										
	鉄貯留ホッパ(缶)	補修	15		3						
給水・排水処理	アルミ貯留ホッパ(缶)	補修	15		3						
	ストックヤード	補修	20		3						
	バグフィルタ										
電気・計装	サイクロン										
	排水ピット										
	汚水槽										
	受水槽										
	ろ過設備										
	高圧受配電設備	整備	20		3						
	高圧変圧器	整備	20		3						
	電力監視盤	整備	20		3						
	低圧配電設備	整備	20		3						
	低圧動力設備	整備	20		3						
	中央監視操作盤	整備	20	H29	2						
	非常用発電設備	整備	20	R2	2						
	無停電電源設備	整備	15	R2	3						
	データログ設備	整備	15		2						
	計装設備	整備	15	R2	2						

令和元年6月18日の火災により、
不燃ごみ破碎処理休止

缶処理施設は、
令和2年度から休止

施設配置基本計画が定まっていな
いため、整備未定

健全度	状態	措置
4	支障なし。	対処不要
3	軽微な劣化があるが、機能に支障なし。	経過観察
2	劣化が進んでいるが、機能回復が可能である。	部分補修・部品交換
1	劣化が進み、機能回復が困難である。	全交換

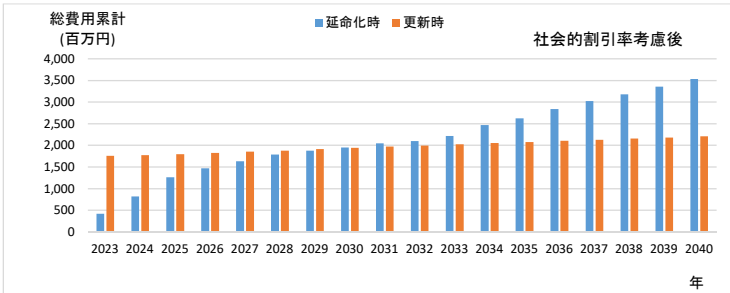
C 廃棄物処理LCC検討

LCC算出ツール

項目	ユーザー入力欄	入力範囲	単位
現在の施設	施設種類	目次ごみ処理・資源化施設	選択
	稼働開始年	1995	1980～2010 年
延命化の場合	施設規模	85	正数 トン/日
	延命化工事開始年	2023	2020～2030 年
	延命化工事年数	3	1～5 年
施設更新の場合	延命化目標年	2040	2030～2060 年
	稼働開始年	2024	2021～2050 年
	更新工事年数	4	1～5 年
	想定稼働期間	30	20～40 年
社会的割引率	施設規模	15	正数 トン/日
		4	0～10 %

施設建設工事費計算結果

現施設	3,952	百万円
延命化工事	851	百万円
更新施設	1,626	百万円



社会的割引率考慮後

比較項目	将来の対応	検討対象期間	
		18年間	2023年度～2040年度
		延命化する場合	更新する場合
点検補修費		2,713,461千円	586,656千円
建設費		—千円	1,625,925千円
延命化工事費		818,475千円	—千円
小計		3,531,936千円	2,212,581千円
残存価値	現施設	—千円	—千円
	新施設	—千円	389,530千円
合計(残存価値控除後)		3,531,936千円	1,823,051千円

D 延命化工事実施時期

工事実施時期	2023	年度～	2025	年度	※LCC算出ツールの入力値が入る
--------	------	-----	------	----	------------------

●廃棄物再生利用施設(資源化施設)個別施設計画

【施設概要】

施設名称	廃棄物再生利用施設(資源化施設)			
施設所管	岡崎市環境部清掃施設課			
所在地	岡崎市才栗町字霧ヶ洞31番地1			
敷地面積	30398	m ²		
施設規模	30 t/日			
建設年度	2001	年	1	月
	2005	年	12	月
	2005	年	12	月
対象物	ペットボトル、不燃ごみ、びん、スプレー缶			
施設建設費	175,042	千円		
処理方式				
受入・供給設備	不燃ごみストックヤード			
搬送設備	ペットボトル傾斜コンベヤ、不燃ごみエプロンコンベヤ			
選別設備	ペットボトル手選別コンベヤ、びん手選別コンベヤ、不燃ごみ手選別コンベヤ			
破砕・再生設備	スプレー缶穴あけ機			
貯留・搬出設備	びんストックヤード			
処理工程	(全体フローシートを示す)			

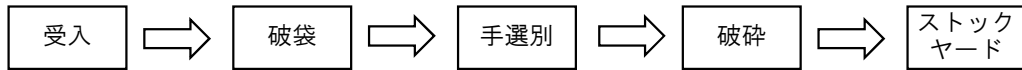
※LCC算出ツールの入力値が入る

※LCC算出ツールの入力値が入る

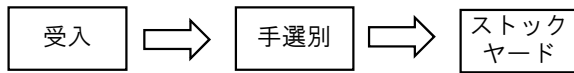
【整備履歴】

設備	設備機器	整備内容					
		稼働開始年	28年度	29年度	30年度	元年度	2年度
受入・供給	不燃ごみストックヤード						設置
搬送	ペットボトル傾斜コンベヤ					○サンラインベルト交換	○サンラインベルト交換
	不燃ごみエプロンコンベヤ						設置
選別	ペットボトル手選別コンベヤ					○脱着防止板交換	○非常停止スイッチ取付、スナップローラー、ドライブプーリー交換
	びん手選別コンベヤ					ローラー(幅450mm)交換20本	
	不燃ごみ手選別コンベヤ						設置
破砕・再生	スプレー缶穴あけ機		○ギヤードモーター交換	○転倒防止フタ付チェーン、大中小スプロケット交換		○大中小スプロケット交換	○缶押えバー、落下防止板交換
貯留・搬出	びんストックヤード						
電気・計装	高圧受配電設備						高圧進相コンデンサ1台交換
	高圧変圧器						高圧トランス1台交換
	低圧配電設備						
	低圧動力設備						

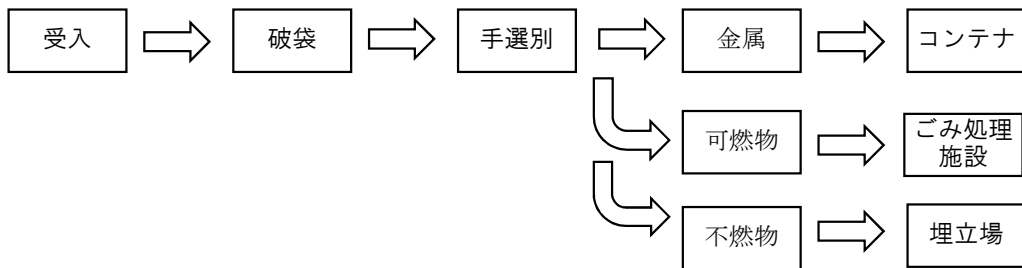
全体フローシート
処理工程(ペットボトル手選別)



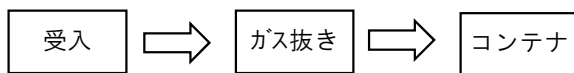
処理工程(びん手選別)



処理工程(不燃ごみ手選別)



処理工程(スプレー缶)



【施設保全計画書】

設備	設備・機器	対象箇所	診断項目	保全方式			管理基準			目標耐用年数
				BM	TBM	CBM	診断方法	管理値例	診断頻度	
受入・供給	不燃ごみストックヤード	床、壁	腐蝕・損傷			○	著しい破損亀裂がないこと	亀裂の有無	5年/回	5~20年
搬送	ペットボトル傾斜コンベヤ	ベルト	亀裂・劣化			○	著しい亀裂、劣化がないこと	亀裂:ベルト幅の5%以内	1年/回	3~5年
		ローラー	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		1年/回	3~5年
	不燃ごみエプロンコンベヤ	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		1年/回	5~20年
選別	ペットボトル手選別コンベヤ	ベルト	亀裂・劣化			○	著しい亀裂、劣化がないこと	亀裂:ベルト幅の5%以内	1年/回	3~5年
		ローラー	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		1年/回	3~5年
	びん手選別コンベヤ	ローラー	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		1年/回	3~5年
	不燃ごみ手選別コンベヤ	本体	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		1年/回	5~20年
破碎・再生	スプレー缶穴あけ機	チェーン	亀裂・劣化			○	著しい亀裂、劣化がないこと		1年/回	3~5年
		ローラー	腐食・摩耗			○	①著しい腐食・摩耗がないこと②動作に支障がないこと		1年/回	3~5年
貯留・搬出	びんストックヤード	床、壁	腐蝕・損傷			○	著しい破損亀裂がないこと	亀裂の有無	5年/回	5~20年
電気・計装	高圧受配電設備	構内引込用柱上開閉器	外観点検、増締め、操作機構点検、接地線点検、遮断器試験、継電器試験、絶縁診断			○	絶縁抵抗値が管理値以上であること	高圧・10MΩ以上	1年/回	10~20年
		高圧受電盤				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること②動作が正常であること	電技解釈による基準値		
		高圧進相コンデンサ・リアクトル				○				
		高圧変圧器	本体	外観点検、増締め、異常診断			○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること②絶縁油劣化試験		
	低圧配電設備	200V用動力主幹盤				○			1年/回	15~20年
		照明用単相主幹盤				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること②動作が正常であること	電技解釈による基準値		
低圧動力設備	動力制御盤	絶縁抵抗測定				○	①絶縁抵抗値が管理値以上であること	電技解釈による基準値	1年/回	10~20年
		現場制御盤				○				
		現場操作盤				○	②動作が正常であること			

<凡例> 保全方式 ◎:推奨方式、○:有力な保全方式の一つ、△:必要に応じて選択する

保全方式	保全の内容
事後保全 (BM: Breakdown Maintenance)	設備・機器の故障停止、または著しく機能低下してから修繕を行う方式
予防保全 (PM: Prevention Maintenance)	機能診断等で状況を把握して性能水準が一定以下になる前に保全処置を行う。
時間基準保全 (TBM: Time-Based Maintenance)	時間を基準に一定周期(時間)で保全処置を行う方式
状態基準保全 (CBM: Condition-Based Maintenance)	施設の状態を基準に保全処置を行う方式

【延命化対策】

A 延命化の目標年 西暦 2040 年度 ※LCC算出ツールの入力値が入る

B 劣化状況と耐用予測

設備	設備・機器	整備の分類	整備周期	前回整備	健全度	備考	今後の整備計画				
							3年度	4年度	5年度	6年度	7年度
受入・供給	不燃ごみストックヤード	補修	20		4						
搬送	ペットボトル傾斜コンベヤ	整備	3	R2	3			○			
	不燃ごみエプロンコンベヤ	整備	3		4			○			
選別	ペットボトル手選別コンベヤ	整備	3	R2	2			○			
	びん手選別コンベヤ	整備	5	R1	3				○		
	不燃ごみ手選別コンベヤ	整備	3		4			○			
破碎・再生	スプレー缶穴あけ機	補修	1	R2	2		○	○	○	○	○
貯留・搬出	びんストックヤード	補修	20		3						
電気・計装	高圧受配電設備	整備	20	R2	3						
	高圧変圧器	整備	20	R2	3						
	低圧配電設備	整備	20		3						
	低圧動力設備	整備	20		3						

健全度	状態	措置
4	支障なし。	対処不要
3	軽微な劣化があるが、機能に支障なし。	経過観察
2	劣化が進んでいるが、機能回復が可能である。	部分補修・部品交換
1	劣化が進み、機能回復が困難である。	全交換

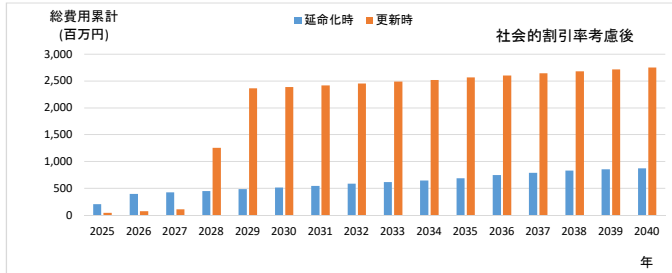
C 廃棄物処理LCC検討

LCC算出ツール

項目	ユーザー入力欄	入力範囲	単位
現在の施設	施設種類	粗大ごみ処理・資源化施設	選択
	稼働開始年	2005	1980～2010 年
	施設規模	30	正数 トン/日
延命化の場合	延命化工事開始年	2025	2020～2030 年
	延命化工事年数	2	1～5 年
	延命化目標年	2040	2030～2060 年
施設更新の場合	稼働開始年	2030	2021～2050 年
	更新工事年数	2	1～5 年
	想定稼働期間	25	20～40 年
	施設規模	33	正数 トン/日
社会的割引率	4	0～10	%

施設建設工事費計算結果

現施設	1,395	百万円
延命化工事	324	百万円
更新施設	2,509	百万円



社会的割引率考慮後

比較項目	将来の対応	検討対象期間 16年間	
		2025年度～ 2040年度	延命化する場合
点検補修費		553,497千円	561,191千円
建設費		—千円	2,187,707千円
延命化工事費		318,072千円	—千円
小計		871,570千円	2,748,898千円
残存価値	現施設	—千円	—千円
	新施設	—千円	835,937千円
合計(残存価値控除後)		871,570千円	1,912,962千円

D 延命化工事実施時期

工事実施時期	2025	年度～	2026	年度	※LCC算出ツールの入力値が入る
--------	------	-----	------	----	------------------