

◆物品契約案件における随意契約（特名随意契約）の結果について（少額随意契約を除く）令和6年度第1四半期分

整理 番号	案件名称	物品種目	契約の相手方	契約金額（税込）	契約日	根拠法令	<a href="#">随意契約理由 （随意契約理由番号）</a>
1	令和6年度 ガス再加熱器エレメント（西淀工場）買入	産業用機器	（株）タクマ	52,470,000	令和6年4月1日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
2	ろ過式集じん器用ろ布（平野工場）買入	産業用機器	J F Eエンジニアリング （株）	68,534,400	令和6年5月10日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
3	北港事務所ブルドーザ修繕	建設用機器	日本キャタピラー(同)	1,499,883	令和6年5月10日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G3
4	クレーンバケット部品1ほか1点（西淀工場）買入	産業用機器	（株）福島製作所	1,268,300	令和6年5月14日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
5	北港事務所バックホウ修繕	建設用機器	コマツカスタマーサポート （株）	1,593,900	令和6年5月15日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G3
6	ダスト移送コンベア（八尾工場）買入	産業用機器	三菱重工環境・化学エ ンジニアリング（株）	28,985,000	令和6年5月20日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
7	混練機用部品1ほか3点（平野工場）買入	産業用機器	本田鐵工（株）	2,530,000	令和6年5月23日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
8	ボイラー用肉盛り水管パネル1ほか6点（舞洲工場）買入	産業用機器	日立造船（株）	43,032,000	令和6年5月24日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
9	ろ過式集じん装置用ろ布（西淀工場）買入	産業用機器	（株）タクマ	14,361,600	令和6年5月27日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
10	じん芥クレーンバケット（東淀工場）買入	産業用機器	（株）天満電機産業	14,795,000	令和6年6月6日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30
11	加熱脱塩素化処理装置用部品1ほか2点（平野工場）買入	産業用機器	日立造船（株）	7,414,000	令和6年6月19日	地方自治法施行令第167条の2第1項第2号	G30

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

ガス再加熱器エレメント（西淀工場）買入

### 2 契約の相手方

株式会社タクマ

### 3 随意契約理由

#### 1) 製品指定理由

今回買入するガス再加熱器エレメントは、株式会社タクマにおいて独自の技術により設計・施工された焼却設備の一構成品である。従って本部品の詳細寸法及び関連機構との関係は、当該会社のみが知っており、他社においては製作不可能であるため株式会社タクマの製品を指定する。

#### 2) 業者選定理由

本部品は、株式会社タクマのみが直接販売を行っており他社では取り扱いができない。よって株式会社タクマと特名随意契約を行う。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 西淀工場  
(電話番号06-6472-3000)

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

ろ過式集じん器用ろ布（平野工場）買入

### 2 契約の相手方

J F Eエンジニアリング株式会社

### 3 随意契約理由

#### （1）製品指定理由

今回購入するろ過式集じん器用ろ布は、平野工場排ガス処理設備の飛灰を捕集するための主要部品であり、J F Eエンジニアリング株式会社とニッコーエンジニアリング株式会社により設計された特殊品である。従って本部品は、形状寸法及び性能保証の関係から他社製品を使用することは不可能である。

#### （2）業者選定理由

本部品はJ F Eエンジニアリング株式会社のみが直接販売を行っており、他社では取り扱いが出来ないため、J F Eエンジニアリング株式会社と特名随意契約を行う。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 平野工場

（電話番号 06-6707-3753）

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

北港事務所ブルドーザ修繕

### 2 契約の相手方

日本キャタピラー合同会社

### 3 随意契約理由

本件は、北港処分地で廃棄物の埋立作業に使用しているブルドーザの修繕を行うものである。

本修繕の実施にあたって、ブルドーザは各製造メーカーが独自の設計により製造しているものであり、ブルドーザの機能及び特性を把握したうえで修繕を実施しなければならない。また、ブルドーザを廃棄物の埋立作業で使用するにあたり、労働安全衛生法において適切に維持管理したうえで、安定的な廃棄物処理体制を確保するために、ブルドーザの性能及び機能は万全な状態でなければならない。

以上のことから、ブルドーザを設計・製造した会社以外では、修繕技術の対応が不可能であり、修繕後の機器の性能、作動状態等について保証することができないため、本修繕に対し一貫して責任を持って対応ができるのは、日本キャタピラー合同会社のみである。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大坂広域環境施設組合 施設部 施設管理課

(電話番号 06-6630-3353)

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

クレーンバケット部品 1 ほか 1 点 (西淀工場) 買入

### 2 契約相手方

株式会社福島製作所

### 3 随意契約理由

#### 製品指定理由

今回購入するクレーンバケット部品 1 ほか 1 点は、焼却処理を行った焼却灰をトラックに積み込むための灰クレーンバケットと一般廃棄物の処理において焼却炉にごみを供給するためのじん芥クレーンバケットの一部品であり株式会社福島製作所独自の技術により設計されたものである。本製品の関連機構との関係は非公開のため他社では知りえず、またクレーンバケット全体において一貫した責任と性能について保証を持たせる必要があるため、この条件を満たすのは本設備を設計・製作した株式会社福島製作所のみである。したがって、株式会社福島製作所の製品指定を行う。

#### 業者選定理由

本製品は、株式会社福島製作所が直接販売を行っており、他社では取扱いができないため、株式会社福島製作所と特名随意契約を行う。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第 167 条の 2 第 1 項第 2 号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 西淀工場

(電話番号 06-6472-3000)

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

北港事務所バックホウ修繕

### 2 契約の相手方

コマツカスタマーサポート株式会社

### 3 随意契約理由

本件は北港処分地で廃棄物の埋立作業に使用しているバックホウの修繕を行うものである。

本修繕の実施にあたり、バックホウは製造メーカーが独自の設計により製造しているものであるため、バックホウの機能及び特性を把握したうえで修繕を実施しなければならない。また、バックホウを廃棄物の埋立作業で使用するにあたり、労働安全衛生法において適切に維持管理したうえで、安定的な廃棄物処理体制を確保するために、バックホウの性能及び機能は万全な状態でなければならない。

以上のことから、バックホウを設計・製造した会社やその保守を担う関連会社以外では、修繕技術の対応が不可能であり、修繕後の機器の性能、作動状態等について保証することができない。製造会社は修繕に対応していないことから、本修繕に対し一貫して責任を持って対応ができる業者はコマツカスタマーサポート株式会社のみである。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 施設部 施設管理課  
(電話番号 06-6630-3353)

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

ダスト移送コンベア（八尾工場）買入

### 2 契約の相手方

三菱重工環境・化学エンジニアリング株式会社

### 3 随意契約理由

#### 製品指定理由

今回買入するダスト移送コンベアは、三菱重工環境・化学エンジニアリング株式会社において独自の技術により設計・施工された集じん設備の一構成品であって、当該会社独自の技術により製作されたものである。従って本製品の詳細な材質及び寸法等については、当該会社のみが知り得るものであり、他社においては本製品の製作は不可能である。よって、三菱重工環境・化学エンジニアリング株式会社製の製品を指定する。

#### 業者選定理由

本製品は、三菱重工環境・化学エンジニアリング株式会社のみが直接販売を行っており、他社では取り扱いができないため、上記会社と特名随意契約を行う。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 八尾工場  
(電話番号072-923-4226)

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

混練機用部品 1 ほか 3 点 (平野工場) 買入

### 2 契約の相手方

本田鐵工 (株)

### 3 随意契約理由

#### (1) 製品指定理由

今回購入する混練機用部品 1 ほか 3 点は、本田鐵工 (株) 製の捕集灰無害化処理設備である混練機の主要構成部品であり、当該会社独自の技術により設計・製作されたものである。

したがって、本製品の詳細寸法、仕様、材質は、非公開のため他社では構造を知りえず、製作が不可能であるため、本田鐵工 (株) 製の製品を指定するものである。

#### (2) 業者選定理由

混練機用部品 1 ほか 3 点は本田鐵工 (株) のみが直接販売を行っており、他社では取り扱いができないため、本田鐵工 (株) と特名随意契約するものである。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第 1 6 7 条の 2 第 1 項第 2 号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 平野工場

(電話番号 06-6707-3753)



## 随意契約理由書

### 1 案件名称

ボイラー用肉盛り水管パネル1ほか6点（舞洲工場）買入

### 2 契約の相手方

日立造船株式会社

### 3 随意契約理由

#### 製品指定理由

今回買入するボイラー用肉盛り水管パネル1ほか6点は、日立造船株式会社設計・施工による舞洲工場焼却炉の主要部品であり、独自の技術により製作されたものである。本製品の詳細寸法及び関連機構との関係は日立造船株式会社以外では知りえず、他社では製作不可能であるため、日立造船株式会社の製品を指定する。

#### 業者選定理由

本部品は日立造船株式会社が直接販売を行っており、他社では取り扱いができないため、日立造船株式会社と特名随意契約を行う。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 舞洲工場

(電話番号 06-6463-4153)

## 随意契約理由書

### 1 案件名称

ろ過式集じん装置用ろ布（西淀工場）買入

### 2 契約の相手方

（株）タクマ

### 3 随意契約理由

#### 1) 製品指定理由

今回買入するろ過式集じん装置用ろ布は、（株）タクマにおいて独自の技術により設計・施工された焼却設備の一構成品である。従って本部品の詳細寸法及び関連機構との関係は、当該会社のみが知っており、他社においては製作不可能であるため（株）タクマ製の製品を指定する。

#### 2) 業者選定理由

本部品は、（株）タクマのみが直接販売を行っており他社では取り扱いができない。よって（株）タクマと特名随意契約を行う。

### 4 根拠法令

地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

### 5 担当部署

大阪広域環境施設組合 西淀工場  
(電話番号06-6472-3000)

## 随意契約理由書

1 案件名称  
じん芥クレーンバケット(東淀工場)買入

2 契約の相手方  
株式会社天満電機産業

3 随意契約理由

### 製品指定理由

今回購入するじん芥クレーンバケットは、株式会社天満電機産業製の東淀工場じん芥クレーン設備の一構成部品であって、当該会社独自の技術により製作されたものである。従って、本製品の詳細寸法及び関連機構・設計条件との関係上、他社においては製作不可能である為、株式会社天満電機産業製の製品を指定するものである。

### 業者選定理由

本製品は株式会社天満電機産業が直接販売を行っており、他社では取り扱いができない。

そのため、上記会社と特名随意契約を行う。

4 根拠法令  
地方自治法施行令第167条の2第1項第2号

5 担当部署  
大阪広域環境施設組合 東淀工場  
(電話番号 06-6327-4541)

## 随意契約理由書

### 1. 案件名称

加熱脱塩素化处理装置用部品 1 ほか 2 点 (平野工場) 買入

### 2. 契約の相手方

日立造船株式会社

### 3. 随意契約理由

#### (1) 製品指定理由

今回購入する加熱脱塩素化处理装置用部品は、当工場の集じん設備に付属する捕集灰無害化处理設備で使用している日立造船株式会社製加熱脱塩素化处理装置の主要構成部品であり、当該会社独自の技術により設計・製作されたものである。

したがって、本製品の詳細寸法、仕様は非公開のため他社では構造を知りえず、製作が不可能であるため、日立造船株式会社製の製品を指定するものである。

#### (2) 業者選定理由

加熱脱塩素化处理装置用部品は日立造船株式会社のみが直接販売を行っており、他社では取り扱いができないため、日立造船株式会社と特名随意契約するものである。

### 4. 根拠法令

地方自治法施行令第 167 条の 2 第 1 項第 2 号

### 5. 担当部署

大阪広域環境施設組合

平野工場 (電話番号 06-6707-3753)