

第2編 設備別編

第4章 除塵設備

第1節 直接測定による出来形管理

第2節 品質管理

第1節 直接測定による出来形管理

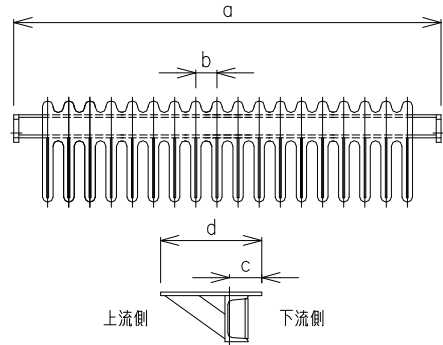
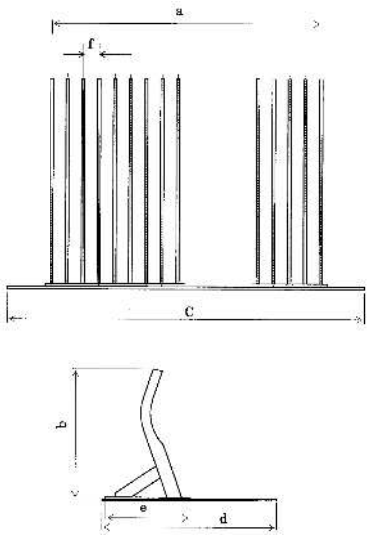
機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 1 レーキ形回転式（製作）	1 本体	全幅 (a)	レキ間隔を前後上・中・下各1箇所測定する。
		エプロン幅 (b)	上下2箇所を測定する。
		受桁の間隔 (c)	各受桁の間隔を左右測定する。
		受桁の長さ (d)	各受桁の長さを測定する。
		ガイドレール幅 (e)	上・中・下各1箇所の内幅を測定する。
		対角長の差 (f)	レキ対角長の差 $ f1-f2 $ を測定する。
		据付斜距離 (g)	左・右の斜距離を測定する。
		据付水平距離 (h)	左右のうち片側を測定する。
		据付垂直距離 (i)	左右のうち片側を測定する。
		スケット芯間 (j)	スケット芯間を測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
1 本体	

機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 1 レーキ形回転式（製作）	2 スクリーン	全幅(a)	± 5 上・中・下各1箇所を測定する。
		全高(b)	± (5+b/1000) 左・中・右各1箇所を測定する。
		対角長の差 (c)	10以内 対角基準点間の長さの差 c1-c2 を測定する。
		ねじれ・曲がり (d)	5以内 左・中・右から1本を抽出し、上・中・下で測定し、1本ごとの最大値と最小値の差を求める。
		スクリーンピッチ (e)	± 2 上・中・下各測線を1mピッチ（左・中・右3箇所以上）で測定する。
		エプロンとの段差 (f)	± 3 スクリーン上面とエプロン面の段差を左・中・右3箇所測定する。
		エプロンとの間隙 (g)	± 5 ガイドレールとエプロンとの間隙を左・中・右3箇所測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
2 スクリーン	

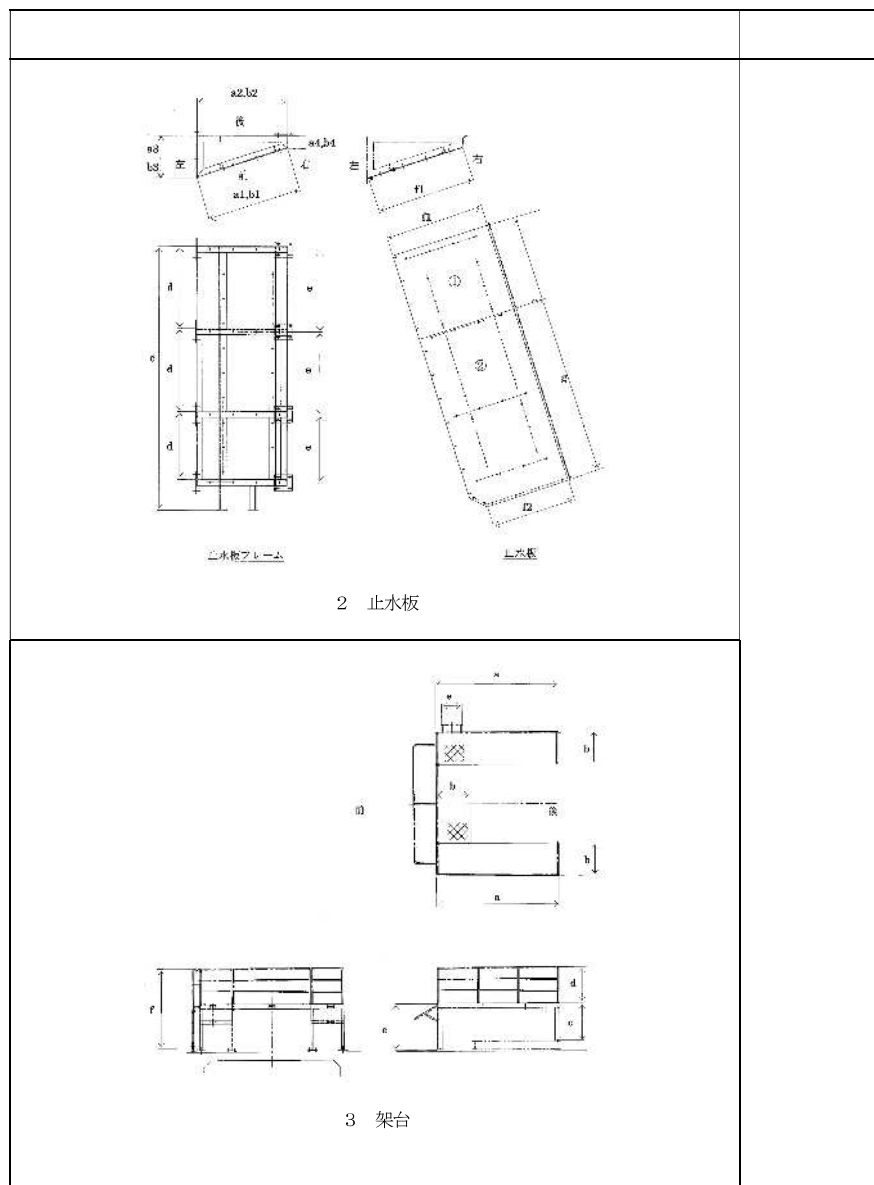
機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 1 レーキ形回転式（製作）	3 レーキ	全幅(a)	± 5 1箇所を測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
		爪ピッチ(b)	± 2 左・中・右の各1m間を抽出して測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
		奥行(c)	± 3 左・中・右各1箇所を測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
		爪長(d)	± 3 左・中・右各1箇所を測定する。 (レーキ全数を対象とする。)
	4 補助スクリーン	全幅(a)	± 5 上下各1箇所を測定する。
		全高(b)	± 10 左・中・右各1箇所を測定する。
		アンカープレート全長(c)	± 5 1箇所を測定する。
		アンカープレート全幅(d)	± 5 左・右各1箇所を測定する。
		ベースプレート全幅(e)	± 5 左・中・右各1箇所を測定する。
		スクリーンピッチ(f)	± 2 左・中・右各1箇所を測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
 3 レーキ	
 4 補助スクリーン	

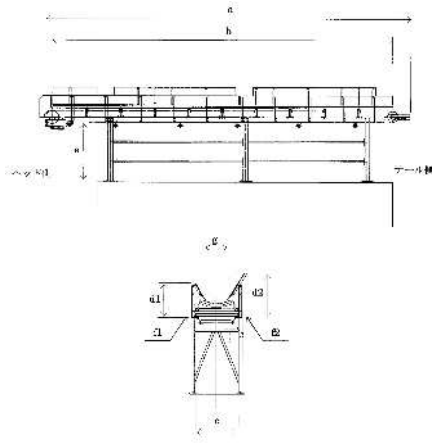
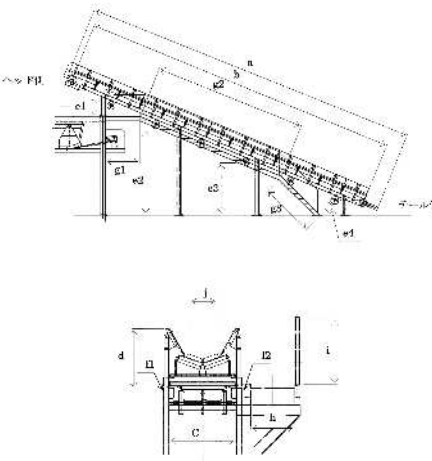
機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 2 ネット形回転式（製作）	1 本体		
	ハシシヅクフレーム 上部幅(a)	± 5	前後2箇所を測定する。
	ハシシヅクフレーム 下部幅(b)	± 5	前後2箇所を測定する。
	ハシシヅクフレーム 上部全長(c)	± 5	左右2箇所を測定する。
	ハシシヅクフレーム 下部全長(d)	± 5	左右2箇所を測定する。
	ハシシヅクフレーム の高さ(e)	± 5	前後各2箇所（左右）を測定する。
	ハシシヅクフレーム の高低差	5以内	測定値(e)の最大値－最小値で求める。
	フレーム全高(f)	± 5	前後各2箇所（左右）を測定する。
	ハシシヅクフレーム 受台幅(g)	± 5	左右2箇所を測定する。
	ハシシヅクフレーム 受台長(h)	± 5	前後2箇所を測定する。
	支持桁間隔 (i)	± 5	各支持桁間隔を左右で測定する。 (桁構造の場合)
	スプロケット間隔 (j)	± 3	スプロケット間隔を測定する。
	ガイドレール幅 (k)	± 3	前後ガイドレール中心幅を上中下3箇所測定する。
	チェーンローラ溝幅 (l)	± 3	前後チェーンローラ溝幅を上中下3箇所測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
1 本体	

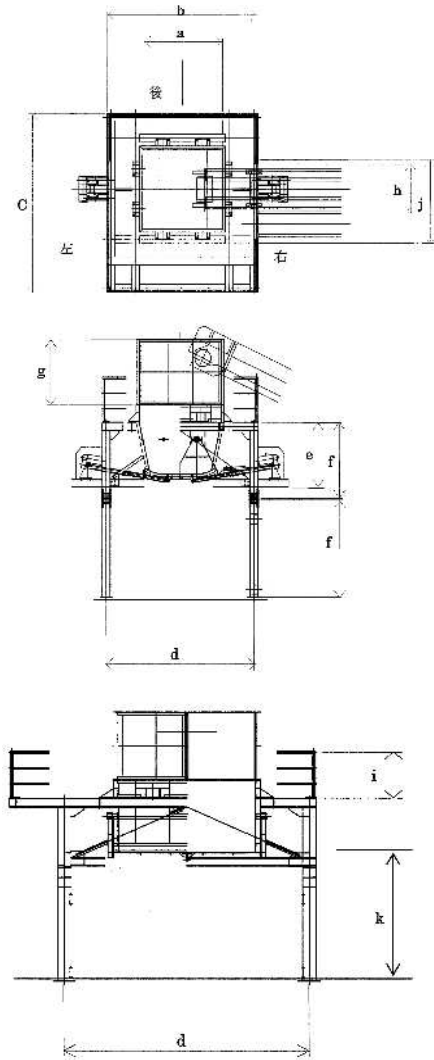
機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 2 ネット形回転式 (製作)	2 止水板	フレーム上 部幅	a 1 ± 5 止水板フレームの上部幅（前）を測定する。
			a 2 止水板フレームの上部幅（後）を測定する。
			a 3 止水板フレームの上部幅（左）を測定する。
			a 4 止水板フレームの上部幅（右）を測定する。
		フレーム下 部幅	b 1 止水板フレームの下部幅（前）を測定する。
			b 2 止水板フレームの下部幅（後）を測定する。
			b 3 止水板フレームの下部幅（左）を測定する。
			b 4 止水板フレームの下部幅（右）を測定する。
		フレーム全高(c)	± 5 前後フレームの全高を測定する。
		支持桁間隔 (d)	± 5 各支持桁間隔を左右で測定する。
		ベースプレート 間隔(e)	± 5 各ベースプレート間隔を左右で測定する。
	3 架台	止 水 板 幅	f 1 ± 5 各止水板の上 1 箇所を測定する。
			f 2 各止水板の下 1 箇所を測定する。
		止 水 板 高 さ (g)	± 5 各止水板の左右各 1 箇所を測定する。



機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 3 搬送設備 (製作)	1 水平コンベヤ	フレーム長 (a)	$\pm (5+a/1000)$ 左右各 1 箇所を測定する。
		スカート長 (b)	± 10 左右各 1 箇所を測定する。
		フレーム幅 (c)	± 5 ヘッド・テール・中央部を測定する。
		スカート高	(d1) ± 5 左側ヘッド・テール・中央部 3 箇所を測定する。
			(d2) ± 5 右側ヘッド・テール・中央部 3 箇所を測定する。
		フレーム高 (e)	± 5 各支柱フレームの高さを測定する。
		フレームの高低差 (f)	5 以内 左右フレームの高低差 $ f1-f2 $ を測定する。
		スカート間隔 (g)	± 5 スカート両下端部間の距離をヘッド・テール・中央部の 3 箇所測定する。
	2 傾斜コンベヤ	フレーム長 (a)	$\pm (5+a/1000)$ 左右各 1 箇所を測定する。
		スカート長 (b)	± 10 左右各 1 箇所を測定する。
		フレーム幅 (c)	± 5 ヘッド・テール・中央部を測定する。
		スカート高 (d)	± 5 左右各ヘッド・テール・中央部 3 箇所を測定する。
		フレーム高 (e)	± 5 各支柱フレームの高さを測定する。
		フレームの高低差 (f)	5 以内 左右フレームの高低差 $ f1-f2 $ を測定する。
		歩廊長	(g1) ± 10 各歩廊の各長さを測定する。
			(g2)
			(g3)
		歩廊幅 (h)	± 5 ヘッド・テール 2 箇所測定する。
		手摺高 (i)	± 5 ヘッド・テール 2 箇所測定する。
		スカート間隔 (j)	± 5 スカート両下端部間の距離をヘッド・テール・中央部の 3 箇所測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
 1 水平コンベヤ	
 2 傾斜コンベヤ	

機 器 名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 4 貯留設備 (製作)	1 ホッパ	本体寸法(a)	± 5	4 辺の寸法を測定する。
		架台幅(b)	± 1 0	前後を測定する。
		架台長(c)	± 1 0	左右を測定する。
		支柱間隔(d)	± 1 0	4 辺の寸法を測定する。
		桁間隔(e)	± 1 0	4 辺の桁間隔を測定する。(桁構造の場合)
		支柱長(f)	± 1 0	前後・左右の支柱長を測定する。 (分割の場合は各部材ごとに測定する。)
		カバー高(g)	± 5	4 辺を測定する。(カバーがある場合)
		カバー開口部 (h)	± 5	上下 2 箇所を測定する。(カバーがある場合)
		手摺高(i)	± 1 0	4 辺の中央部を測定する。
		手摺開口部 (j)	± 5	上下 2 箇所を測定する。
		ゲート最下点 ま での 高 さ (k)	± 1 0	床面よりゲート最下点までの高さを測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
 1 ホッパ	

機 器 名	項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 1 レーキ形回動式 (据付)	1 レーキ形回動式	上部据付寸法 (a)	± 8 据付基準線からの寸法を左右測定する。
		下部据付寸法 (b)	± 8 据付基準線からの寸法を左右測定する。
		ガイドレール幅 (c)	± 3 上・中・下各 1 箇所の内幅を測定する。
		据付高さ (d)	± 8 据付基準点までの垂直高さを左右測定する。
		フレームの左右高低差 (e)	5 以内 フレーム・スプレート上面の高さ $ e1-e2 $ を測定する。
		対角長の差 (f-s)	10 以内 レーキガイド直線区間の上下端を基準線とし対角長の差 $ (f-s-1)-(f-s-2) $ を測定する。 (f-s) の測定内容は (製作) の (f) に準ずる。
		補助スクリーン据付寸法 (f)	± 8 据付基準線からの寸法を左右測定する。
		補助スクリーン幅 (g)	± 5 補助スクリーン幅を測定する。 (g) の測定内容は (製作) の (a) に準ずる。
		補助スクリーン据付高さ (h)	± 8 補助スクリーン埋設部上面の高さを左右測定する。
搬送設備 (据付)	3 1 水平コンベヤ	据付寸法 (i)	± 8 据付基準線からコンベヤ中心までの寸法を左右測定する。
		フレーム全長 (j)	± (5+j/1000) フレーム長さを左右測定する。 (j) の測定内容は (製作) の (a) に準ずる。
		フレームの左右高低差 (k)	5 以内 左右フレームの高低差 $ k1-k2 $ を測定する。
	2 傾斜コンベヤ	据付寸法 (l)	± 8 据付基準線からコンベヤ中心までの寸法を左右測定する。
		フレーム全長 (m)	± (5+m/1000) フレーム長さを左右測定する。
		フレームの左右高低差 (n)	5 以内 左右フレームの高低差 $ n1-n2 $ を測定する。
貯留設備 (据付)	4 1 ホッパ	据付寸法 (o)	± 8 据付基準線からの寸法を上下流で測定する。
		架台据付高 (p)	± 10 仕上床面からの高さを測定する。
		ゲート据付高 (q)	± 10 仕上床面からゲート最下点までの高さを測定する。
		架台の高低差 (r)	5 以内 各支柱・スプレート上面の高さ $ r1-r2 $ を測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
e1 又は e2 (レーキ回動式) k1 又は k2 (水平コンベヤ) n1 又は n2 (傾斜コンベヤ) r1 又は r2 (架台) フレーム・スプレート 1 レーキ形回動式 1 水平コンベヤ 2 傾斜コンベヤ 1 ホッパ	

機 器 名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
除塵設備 2 ネット形回転式 (据付)	1 ネット形 回転式	本体据付寸法 (a)	± 1 0	据付基準線からの距離を左右測定する。
		支持架台水平 度(b)	± 5	架台の据付高さ（E L）を4箇所測定する。
		管理橋据付寸 法(c)	± 1 0	据付基準線から管理橋（操作台）までの距離を前後左右測定する。

測 定 個 所 標 準 図	摘 要
1 ネット形回転式	

第2節 品質管理

1 材料等管理

機 器 名	適用基準	項目
サイクロ、平行軸減速機		寸法、外観、無負荷試験
コンベヤゴムベルト	JIS K 6322	引張試験、老化試験、オゾン劣化試験、摩耗強度試験
キャリア、リターンローラ	JIS B 8803	品質、寸法、材料試験
ヘッドクリーナ		寸法、外観、材料管理
スクリーンネット		寸法、外観、材料管理
電動シリンダ		寸法、外観、作動試験
ゴム（防塵・スカート用）、スクレパ ゴム		寸法、外観、材料管理
ロードセル	試験方法：JIS B 7602	一般負荷試験、クリープ試験、 温度特性試験
ブーリ（ゴムライニング含む）	JIS B 8814	寸法、品質
ローラチェン、レーキチェン、ロー ラチェンスプロケット、レーキチェ ンスプロケット	JIS B 1801 JIS B 1803	性能、構造、形状、寸法
キー及びキー溝	JIS B 1301	品質試験、形状、寸法
ローラチェン軸継手	JIS B 1456	外観、形状、寸法
ホース類	規格：JIS K 6331 試験方法：JIS K 6330	寸法
ワイヤロープ	JIS G 3525	素線（外観、破断試験、ねじ り試験、巻解試験、亜鉛付着 量試験） ロープ（外観、破断試験、実 際径）
テークアップユニット		寸法、外観、作動試験
給油ユニット		寸法、外観、作動試験
電動機	JIS C 4210 JEC 2110	特性試験、始動トルク、瞬間 最大出力測定、温度試験、耐 電圧試験
巻上機	JIS B 8813	巻上電流試験、ロープ速度試 験、ブレーキ試験、温度試験、 始動電圧試験、過負荷特性試 験、耐電圧試験

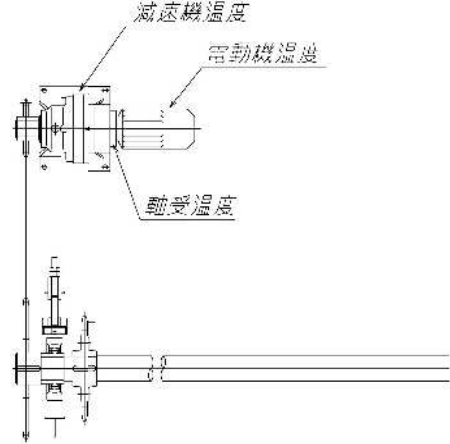
（参 考）規 格 値	試 験 方 式	処 置
1 機器及び部品管理は、製造者の試験結果に基づく試験成績書で確認する。 2 試験成績書の提出を省略できるものは次の機器及び部品とする。 （1） JIS 規格認定品 （2） 電気用品安全法認定品 （3） （一財）日本建築センターの性能評定及び及び誘導灯認定委員会の認定証票が貼付されている照明器具 （4） （一財）日本消防設備安全センターの認定証票が貼付された消防防災制御盤 （5） 仕様書に明記されていない機材		

機 器 名	適用基準	項目
受配電盤	第 1 章 水門設備による	
機側操作盤、制御盤	JEM 1265 JEM 1459	構造試験、機構動作試験、シーケンス試験、耐電圧試験、絶縁抵抗試験
ポンプ	規格：JIS B 8325 試験方法：JIS B 8301	吐出量試験、全揚程試験、軸動力試験、運転状態試験
水配管用仕切弁	JIS B 2062 JWWA B 131(水道用歯車付仕切弁)	弁箱耐圧試験、弁座漏れ試験
玉形弁	JIS B 2011	耐圧性能試験、弁座漏れ試験、作動試験
六角ボルト	第 1 章 水門設備による	

(参 考) 規 格 値	試 験 方 式	処 置
1 機器及び部品管理は、製造者の試験結果に基づく試験成績書で確認する。 2 試験成績書の提出を省略できるものは次の機器及び部品とする。 (1) JIS 規格認定品 (2) 電気用品安全法認定品 (3) (一財)日本建築センターの性能評定及び及び誘導灯認定委員会の認定証票が貼付されている照明器具 (4) (一財)日本消防設備安全センターの認定証票が貼付された消防防災制御盤 (5) 仕様書に明記されていない機材		

2 機能管理

機器名	項目	規格値 (mm)	判定基準
1 除塵設備 (製作・据付)	1 駆動装置		
	(1) 電気配線	絶縁抵抗値	5MΩ以上 絶縁抵抗計にて測定する。
	(2) 電動機	電流	異常のないこと。 無負荷運転時の電流を機側操作盤の電流計にて測定する。(ブレーキ電流を含む)
		電圧	定格電圧の10%以内 機側操作盤の電圧計にて測定する。
		温度上昇	40℃以下 (測定温度) － (周囲温度) 無負荷運転時の電動機表面の温度上昇を測定する。 60分以内で15分ごとに測定する。
	(3) 減速機	温度上昇	50℃以下 (測定温度) － (周囲温度) 無負荷運転時の減速機表面の温度上昇を測定する。 60分以内で15分ごとに測定する。
	(4) 軸受	温度上昇	40℃以下 (測定温度) － (周囲温度) 無負荷運転時の軸受表面の温度上昇を測定する。60分以内で15分ごとに測定する。
	(5) 流体継手	異常音	異常がないこと 異常音がないことを確認する。
	(6) 全体	ドラム回転速度	設計値の±10%以内 60πd/V(mm/min)ただし、d:ドラム径(P.C.D)、V:ドラム1回転所要時間(秒)を測定する。
		ブレーキ	正常であること 正常に動作することを確認する。
		異常音・異臭・振動	異常がないこと 音、臭又は発熱、振動が無いことを確認する。
		スクリーンとの干渉	干渉しないこと 正常に動作することを確認する。
	2 レーキ		
	(1) レーキ及びネットスクリーン	掻揚速度	設計値の±10%以内 レーキ、ネットスクリーンが2m移動する時間を測定する。
	(2) レーキチェーン	張り	適正であること レーキチェーンの張りについて適正であることを確認する。
	3 コンベヤ		
	(1) コンベヤ	移動速度	設計値の±10%以内 コンベヤが4m移動する時間を測定する。又はブリー回転数より換算する。
	(2) ローラ・ブリー	回転状態	正常であること 回転状態が正常であることを確認する。
	(3) ベルト	片寄り、蛇行、張り	適正であること。 ベルトの片寄り、蛇行がないか、また、張りの状態について適正であることを確認する。
	(4) スカートゴム	当たり具合	適正であること。 スカートゴムの当たり具合について適正であることを確認する。
	4 ホッパ		
	(1) 電動リリダ	異常音、発熱・振動	異常がないこと 音、臭又は発熱、振動がないことを確認する。
	(2) カットゲート	開閉状況	正常であること 開閉状態が正常であることを確認する。

測定箇所標準図	摘要
	

機 器 名		項 目	規格値 (mm)	判 定 基 準
1 除塵設備 (製作・据付)	5 総合試運転管理	起動試験	制御、運転操作等が正常であることを確認する。	駆動部（装置）の異常振動・異常音・異臭、電動機の過負荷、電動機・減速機・軸受の温度上昇等を確認する。
		始動停止条件		単独・連動・タイマ・水位差等の運転条件において確実に始動、停止するかを確認する。(揚(用排水ポンプ設備と連動運転がある場合を含む)
		保護装置		各種保護回路の動作を確認する。(過トルクリミットスイッチ、非常停止引き綱スイッチの作動確認)

測 定 個 所 標 準 図	摘 要